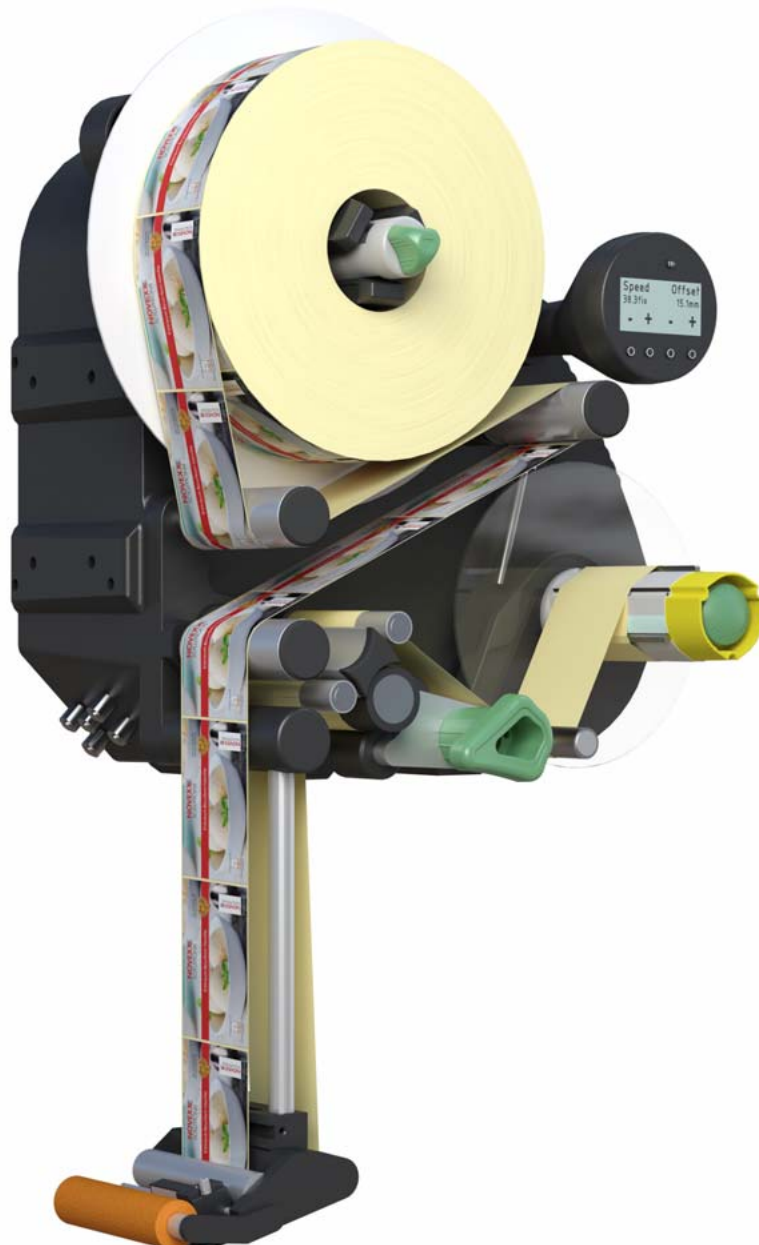


# MANUAL DE INSTRUCCIONES

XLS 20x / 256 / 272  
Etiquetadora





## Contenido

### A tener en cuenta -7

Indicaciones generales -7

Validez y obligatoriedad de estas instrucciones -7

Visualización e información -8

Indicaciones de seguridad -10

Información y cualificación -10

Seguridad de manejo de la máquina -11

Señales de advertencia en la máquina -14

### Descripción de la máquina -15

Vista sinóptica -15

Modos constructivos -15

Funcionamiento -17

Componentes -18

Cuadro de mandos -20

Distribución de las conexiones -21

Datos técnicos -23

Parámetros -23

Etiquetas -23

Sensor de etiquetas -24

Alimentación de energía -24

Electrónica -24

Interfaces -25

Interfaces internas -25

Mensajes de estado, funciones de prueba, perfiles de productos -25

Dimensiones -26

Condiciones ambientales -26

Integración -27

Certificados y marcados -27

Opciones -28

Cuadro de mandos externo -28

Borde de salida fijo -28

Borde de salida giratorio -28

Borde de salida flexible -28

Borde de salida neumático -29

Borde de salida en V -29

Soporte del borde de dispensadora ajustable -29

Barrera óptica del diámetro de los rodillos -30

Protección contra el polvo/salpicaduras de agua -30

Arandela de guía de material complementaria -30

Sensor capacitativo de etiquetas -31

Impresora -31

Aplicador -31

Interfaz del aplicador -31

Juego de resortes para etiquetas angostas	-31
Mesa de empalme	-32
Columna de señalización	-32
Modos de funcionamiento	-33
Modo de dispensación	-33
Modo de ajuste	-35
Descripción de las funciones	-37
Resumen de las funciones	-37
Observaciones	-39
Menú FORMATO ETQ.	-39
Menú CONFIG MAQUINA	-41
<b>Antes del funcionamiento</b>	<b>-44</b>
Conexiones eléctricas	-44
Conectar a la red eléctrica	-44
Colocar los sensores	-47
Insertar / cambiar el material de etiquetas	-48
Introducción del rollo de etiquetas	-48
Inserción de la cinta de etiquetas	-49
Cambiar el rollo de etiquetas	-53
Ajustes mecánicos	-54
Adaptación del diámetro del núcleo del desenrollador	-54
Posicionamiento del rodillo de presión	-54
Posicionamiento de la barrera óptica de etiquetas	-55
Ajustar la fuerza de reposición del brazo tensor	-55
<b>Funcionamiento</b>	<b>-56</b>
Activación y apagado	-56
Encendido de la máquina	-56
Iniciar la dispensación de etiquetas	-57
Detener/continuar la dispensación de etiquetas	-57
Ajuste y control	-58
Ajustes en el menú de funciones	-58
Funciones de control	-61
Uso de perfiles de productos	-64
¿Qué son los perfiles de productos?	-64
Cargar el perfil de productos	-64
Guardar el perfil de productos	-65
Eliminación del perfil de productos	-66
<b>Después del funcionamiento</b>	<b>-67</b>
Cuidados y limpieza	-67
Sustitución de los fusibles	-67
Detergentes	-69
Cuidados periódicos	-70

**Fallos en el funcionamiento -71**

Mensajes de error **-71**

Tipos de mensajes de estado **-71**

Lista de advertencias **-72**

Lista de los mensajes de error **-73**

**Declaraciones EU -77**

Declaración de Conformidad EU **-77**

Declaración de Incorporación EU **-78**

Anexo para Declaración de Incorporación **-79**





# A tener en cuenta

## INDICACIONES GENERALES

### Validez y obligatoriedad de estas instrucciones


#### Contenido

Las instrucciones de servicio integrales las etiquetadoras XLS 204, XLS 206, XLS 209, XLS 256 y XLS 272 se componen de las siguientes partes:

Manual	Grupo destinatario	Medio	Asequibilidad
Instrucciones de operación	Personal de mando	Archivo PDF	Página web de NOVEXX Solutions <a href="http://www.novexx.com">www.novexx.com</a> 
Instrucciones de montaje	Personal de servicio		
Manual de servicio			Portal de colaboradores de NOVEXX Solutions
Catálogo de piezas de re-puesto			<a href="http://partner.novexx.com">partner.novexx.com</a> 

Las presentes instrucciones de operación se refieren exclusivamente a los tipos de máquina arriba indicados. En estas instrucciones se explica el manejo y el ajuste específicos de esta máquina.

Para el manejo y el ajuste de la máquina es preciso instalarla y configurarla adecuadamente.

- Mayor información sobre la calificación necesaria: Véase el capítulo **Información y cualificación**  en página 10.
- Información sobre la instalación y configuración: Véase el manual de servicio.

En el caso de que tenga preguntas técnicas que no se describen en este manual de instrucciones:

- tenga en cuenta el manual de servicio de la etiquetadora
  - o
- póngase en contacto con el técnico de mantenimiento de nuestro distribuidor
- El servicio de atención al cliente de nuestro distribuidor está a su disposición especialmente para la configuración de la máquina y en caso de fallos.

#### Estado técnico

Estado técnico: 5/2019

Versión del software: 2.76

#### Responsabilidad

NOVEXX Solutions se reserva el derecho de:

- realizar modificaciones en la construcción, las piezas y el software, así como de utilizar otras piezas equivalentes a las aquí indicadas que sean más actuales desde el punto de vista técnico
- modificar la información de estas instrucciones.

No se contempla la obligación de ampliar estas modificaciones a máquinas suministradas anteriormente.

**Derechos de autor**

Todos los derechos de estas instrucciones y sus anexos son propiedad de NOVEXX Solutions. Sólo está permitida la reproducción, la impresión o la copia de cualquier manera, ya sea de forma parcial o total, con la autorización previa de NOVEXX Solutions.

**Fabricante**

Novexx Solutions GmbH

Ohmstraße 3

D-85386 Eching

Alemania

Tel.: +49-8165-925-0

[www.novexx.com](http://www.novexx.com)

**Visualización e información****Explicación de los símbolos**

Con el fin de facilitar la lectura y la visión de conjunto, se identifican los diferentes tipos de información.

Las frases precedidas por una flecha contienen instrucciones de manejo.

→ Las instrucciones de manejo se deben realizar en la secuencia descrita.

La siguiente información viene precedida por un guión:

- Enumeraciones
- Descripciones de estados
- Descripciones de pasos de trabajo previos
- Requisitos para las siguientes acciones descritas

**Indicaciones sobre los peligros y los riesgos**

Las indicaciones importantes que deben tenerse en cuenta obligatoriamente se resaltan especialmente:

**¡ADVERTENCIA!**

Las señales de advertencia indican los peligros que pueden causar lesiones graves o la muerte. Las indicaciones contienen medidas de seguridad para la protección de las personas implicadas.

→ Deben seguirse obligatoriamente las instrucciones.

**¡ATENCIÓN!**

Las señales de atención indican los riesgos que pueden causar daños materiales o personales (lesiones leves). Las indicaciones contienen instrucciones para la prevención de daños.



→ Deben seguirse obligatoriamente las instrucciones.

### Ilustraciones

Siempre que sea necesario los textos van acompañados por ilustraciones. Las ilustraciones se relacionan con un número entre [corchetes]. Las mayúsculas tras un número de ilustración, por ejemplo, [12A], indican la posición correspondiente en la ilustración.

Por regla básica, la etiquetadora se muestra siempre como versión izquierda. La versión derecha se visualiza solamente cuando se requiere mostrar una diferencia.

### Símbolos de las teclas

- Las teclas del cuadro de mandos se representan como símbolos
- Si se deben pulsar simultáneamente varias teclas, los símbolos se representan unidas mediante un signo "+":  + 

### Funciones

Los funciones se representan de la siguiente forma: NOMBRE DEL MENÚ > Nombre de la función en color gris.

### Información complementaria



El símbolo "Experten" identifica aquellas actividades que se reservan únicamente al personal cualificado y formado correspondientemente.



El símbolo de información identifica las indicaciones y las recomendaciones, así como la información complementaria.



Medios de producción:

- Medios de producción, p.ej., lubricantes o detergentes

## INDICACIONES DE SEGURIDAD

### Información y cualificación

#### Garantizar la cualificación necesaria

- La máquina sólo la debe manejar, ajustar y mantener el personal capacitado y autorizado.
- Los trabajos de ajuste sólo los deben realizar el personal especializado, cualificado y debidamente formado o el servicio de atención al cliente.
- Es preciso determinar con precisión y mantener de forma consecuente la responsabilidad del manejo, el ajuste y el mantenimiento de la máquina.

#### Cualificación para el manejo

La capacitación de los operadores debe garantizar:

- que los operadores puedan utilizar la máquina solos y fuera de peligro.
- que los operadores sean capaces de solucionar pequeños fallos en el funcionamiento.
- Deben estar capacitadas al menos 2 personas.
- Tendrá que haber disponibles etiquetas suficientes para las pruebas y la capacitación.

#### Cualificación para integradores de sistema y personal de conservación




La instalación de la etiquetadora de impresión y la ejecución de los trabajos de servicio de la máquina requieren conocimientos calificados. Solamente el personal de servicio técnicamente capacitado puede evaluar los trabajos a ejecutar y detectar los posibles peligros.

- Conocimientos en mecánica y electrónica adquiridos mediante una formación profesional (en Alemania p. ej. mediante una formación profesional como mecánica electrónica).
- Participación en un entrenamiento técnico sobre el modelo específico de la etiquetadora, en la sede del fabricante.
- El personal de ajuste debe estar familiarizado con el funcionamiento de la etiquetadora.
- El personal de ajuste debe estar familiarizado con el funcionamiento del sistema integrado en la etiquetadora.

Tareas de trabajo	Integrador de sistema	Operador	Conservador
Levantar la máquina	X		
Conectar	X		
Ajustar	X		
Activar/desactivar	X	X	X
Insertar/cambiar material/lámina	X	X	X
Ajustes específicos para la aplicación	X	X	X
Eliminar fallos menores de <sup>1</sup> servicio	X	X	X
Limpiar la máquina		X	X
Eliminar fallos mayores de <sup>2</sup> servicio			X
Ajustes en el sistema electrónico/mecánico			X
Reparaciones			X

[Tab. 1]Ejemplo para la división de tareas de trabajo en personal con diferentes niveles de calificación.

Tareas de trabajo	Integrador de sistema	Operador	Conservador
 <b>Manual:</b>	Manual de servicio	Manual de instrucciones	Manual de servicio, catálogo de piezas de repuesto

[Tab. 1]Ejemplo para la división de tareas de trabajo en personal con diferentes niveles de calificación.

- 1) p. ej. fallos en la detección de etiquetas
- 2) p. ej. etiquetados erróneos

### Tener en cuenta la información



#### ¡ADVERTENCIA!

Sólo se garantiza el funcionamiento seguro y eficiente de la etiquetadora si se tiene en cuenta toda la información necesaria.

- Lea atentamente este manual de instrucciones antes del uso y siga todas las indicaciones.
- Tener en cuenta las indicaciones de seguridad y las advertencias de la etiquetadora.
- Sólo debe manejar y ajustar la etiquetadora personal experto.

Sólo se podrán satisfacer las exigencias de responsabilidad sobre el producto y la garantía si la máquina se ha manejado de acuerdo con las indicaciones contenidas en el manual de instrucciones.

## Seguridad de manejo de la máquina

### Empleo conforme a las disposiciones

La etiquetadora aquí descrito ha sido concebido para la dispensación y aplicación de etiquetas autoadhesivas previamente impresas en productos o envases.

El material utilizado de etiquetas debe estar disponible en forma punzonada y en rollos. Punzonado significa que las etiquetas autoadhesivas se adhieren en forma individual, separadas por orificios punzados, en un material portador. Las etiquetas deben adherirse solamente con tal intensidad que se pueden soltar al desviarse el material sobre un canto muy inclinado.

Por lo general se integran las etiquetadoras por parte de un integrador de sistema en una instalación de orden superior, p. ej. una planta de envasado. De manera convencional se aplican las etiquetas en los productos que son desplazados delante de la etiquetadora con ayuda de un dispositivo automático de transporte.

Un uso divergente o bien un uso que sobrepasa estas indicaciones, es considerado como uso no previsto.

NOVEXX Solutions no asume la responsabilidad para daños derivados del uso no previsto de la máquina.

La máquina debe ser equipada por el integrador de sistema con todos los dispositivos idóneos para proteger al personal de operación de eventuales riesgos, como p. ej. el peligro de aplastaduras provocado por una intervención manual entre el producto y el borde dispensador.

**¡ADVERTENCIA!**

El empleo inadecuado de la máquina puede causar accidentes, daños materiales y la pérdida de la producción.

- Utilizar la máquina únicamente de la forma descrita en estas instrucciones.
- No poner en funcionamiento la máquina sin los dispositivos de protección necesarios.
- Los ajustes de la máquina deben realizarse únicamente de acuerdo con estas instrucciones y con las debidas precauciones.
- Utilizar sólo accesorios originales.
- No realizar modificaciones ni remodelaciones en la máquina.
- Las reparaciones de la máquina deben ser realizadas por técnicos autorizados que estén familiarizados con los peligros que esto conlleva.

**Protección de lesiones por corriente eléctrica****¡ADVERTENCIA!**

La máquina funciona con corriente eléctrica. Si se toca alguna pieza bajo tensión, se pueden sufrir descargas y quemaduras de gravedad.

- Poner en marcha la máquina sólo si la carcasa está correctamente montada.
- Conectar la máquina sólo a un enchufe instalado adecuadamente y con un conductor protector.
- Conectar la máquina sólo a otras máquinas que cumplan los requisitos de un circuito SELV (circuito de tensión baja de seguridad) según EN 60950.
- Mantener accesible el interruptor Con/Desc de la máquina.

La versión estándar <sup>1</sup> de la máquina no está protegida contra las salpicaduras de agua.

- Mantener seca la máquina.
- Antes de la limpieza y el cuidado es preciso apagar la máquina y desenchufar el cable.
- En el caso de que cayera algún líquido en la máquina, apagarla inmediatamente y desconectar o extraer el cable. Ponerse en contacto con el técnico de mantenimiento.

La máquina *sólo* se desconecta de la red *totalmente* extrayendo el enchufe de la conexión a la red.

- Mantener libre el acceso al enchufe.
- En caso de peligro, apagar la máquina y extraer el enchufe.

1) Excepción: Las máquinas con equipamiento protector especial contra polvo/salpicaduras cuentan con protección contra salpicaduras.

**ATENCIÓN**

Una tensión de alimentación demasiado elevada o demasiado baja puede dañar la máquina.

- Enchufar la máquina únicamente con la corriente eléctrica indicada en la placa de identificación.
- Asegurarse de que la corriente eléctrica ajustada en la máquina corresponda a la tensión de la red eléctrica local.

**Protección contra las lesiones por acción mecánica****¡ADVERTENCIA!**

¡Riesgo de lesiones a causa de piezas móviles y giratorios!

- Mantener la distancia de seguridad con la máquina cuando está activada.
- Nunca intervenir con la máquina en la máquina cuando está activada.
- Desactivar la máquina antes de realizar trabajos mecánicos de ajuste.
- También en caso de una máquina detenida deben mantenerse despejadas las zonas de piezas móviles cuando existe la posibilidad de un arranque de máquina.

Los brazos bailadores tienen tensión de resorte y pueden rebotar cuando se reduce espontáneamente la tensión de cinta del material de etiqueta.

- Mantener siempre despejada la zona de movimiento de los brazos bailadores.

¡Peligro de arrastre!

- Cerca de la máquina activada no se deben llevar corbatas, vestimenta suelta, bisutería, relojes de pulsera u objetos similares en el cuerpo.
- El pelo largo no se debe llevar en forma suelta, se debe usar una redcilla.

¡Peligro de aplastamiento en el borde de salida por los productos en el dispositivo de transporte!

- No introducir nunca las manos entre el producto y el borde de salida cuando la máquina esté en funcionamiento o preparada para el servicio.
- No retirar o manipular nunca el dispositivo de protección para las manos mientras esté funcionando la máquina.

¡Peligro tropezones!

- Los cables de conexión y mangueras neumáticas (en caso de haber) deben tenderse de tal manera que no surge el peligro de tropezones!

¡Peligro de caída a causa de una caída del rollo de etiquetas!

- Usar zapatos de seguridad.

En la operación con aplicador:

¡Peligro de aplastamiento entre borde dispensador y placa de presión de aplicador a causa del movimiento del aplicador!

- El aplicador debe utilizarse solamente con el dispositivo <sup>1</sup> de protección instalado.
- Con la máquina activada o en orden de servicio, no se debe coger nunca con la mano entre el aplicador y el borde dispensador.
- Durante la operación no se debe eliminar o puentear el dispositivo de protección que previene la intervención con la mano.

1) Dispositivo de protección móvil, bloqueador, separador (EN 953)

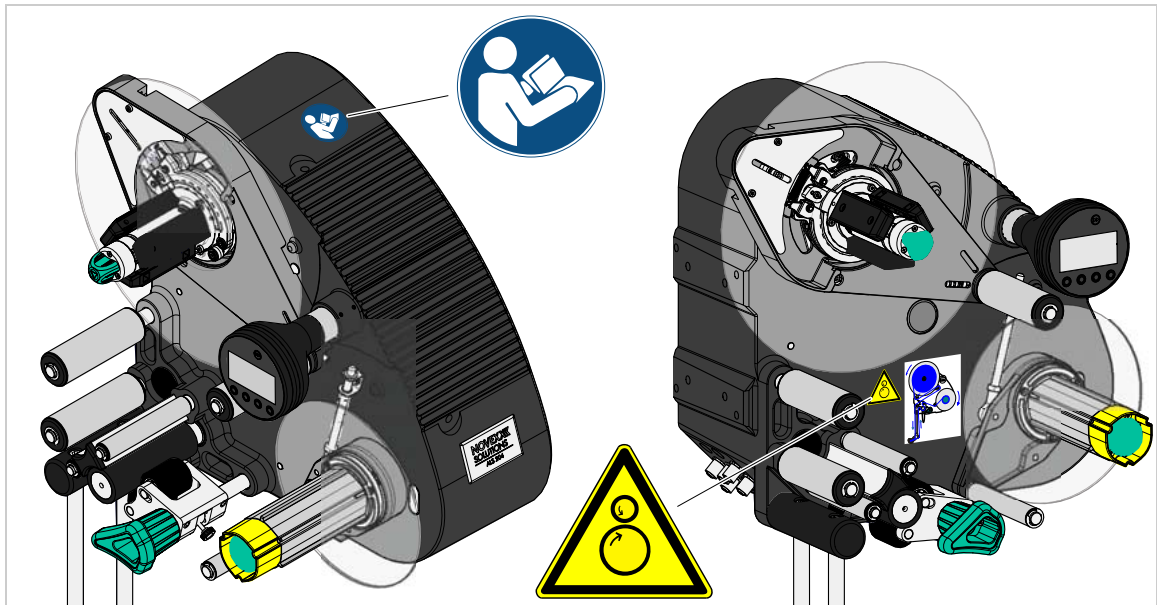
## Señales de advertencia en la máquina

**¡ATENCIÓN!**



Las señales de advertencia de la máquina constituyen información importante para los operadores.

→ No retirar las señales de advertencia.

→ Sustituir las señales de advertencia que falten o sean ilegibles.



[2] Posición de las etiquetas de advertencia en la máquina.

Señal de advertencia	Sentido	Número de pieza
	La señal de advertencia "punto de pellizco" advierte del peligro de pillarse con las piezas en movimiento de la máquina.	A5346
	La pegatina azul "Leer el manual" anima a leer el manual de instrucciones.	A5331

# Descripción de la máquina

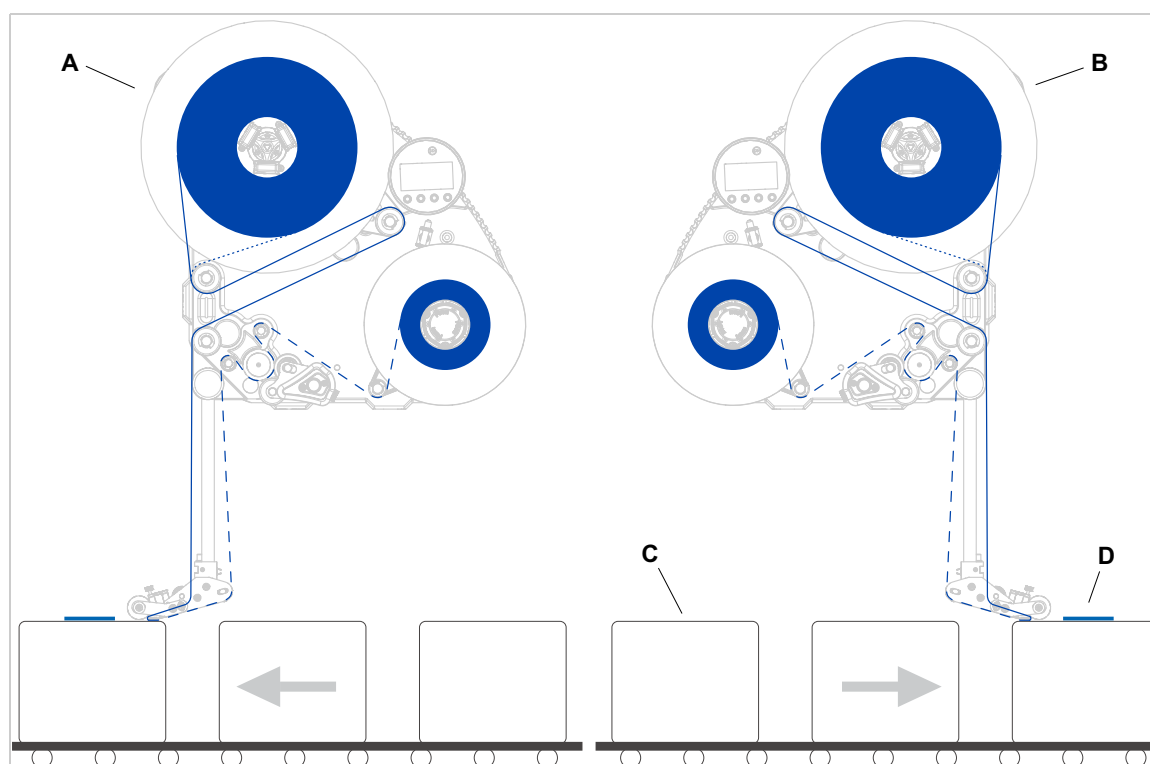
## VISTA SINÓPTICA

### Modos constructivos

#### DER/IZQ

Las etiquetadoras XLS 20x, XLS 256 y XLS 272 están disponibles en la versión para diestros (DER) o zurdos (IZQ):

- XLS 2xx DER: La etiqueta sale en el lado *derecho*<sup>1</sup> de la máquina
- XLS 2xx IZQ: La etiqueta sale en el lado *izquierdo* de la máquina



[3] Izquierda: Versión izquierda; Derecha: Versión derecha

A XLS 20x IZQ

B XLS 20x DER

C Producto en el carril de transporte

D Producto con etiqueta

**i** El funcionamiento de la etiquetadora se describe en este manual en la versión izquierda. La versión derecha se considera solamente cuando las descripciones o visualizaciones divergen en aspectos importantes.

1) Desde la perspectiva del operador

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

Dependiendo de la disponibilidad de piezas, el XLS 20x se suministrará con diferentes fuentes de alimentación a partir del 1.4.2022.

**i** Las denominaciones XLS 20x (A) y XLS 20x (B) sólo se utilizan en los manuales para distinguir los tipos. No son nuevos tipos de unidades. Desde el punto de vista del operador, la única diferencia entre los dos tipos es la conexión para el cable de red. Por lo tanto, las denominaciones sólo se utilizan cuando hay realmente una diferencia en el funcionamiento de la máquina.

**XLS 20x (A)**

La alimentación interna se basa en una fuente de alimentación con transformador toroidal. La fuente de alimentación debe ajustarse manualmente a la tensión de la red de suministro (110 o 230 V(AC)).



[1] Conexión a la red en un XLS 20x (A) IZQ.

**XLS 20x (B)**

La fuente de alimentación interna se basa en una fuente de alimentación *sin* transformador. No es necesario ajustar manualmente la fuente de alimentación a la tensión de la red de suministro.



[2] Conexión a la red en un XLS 20x (B) IZQ.

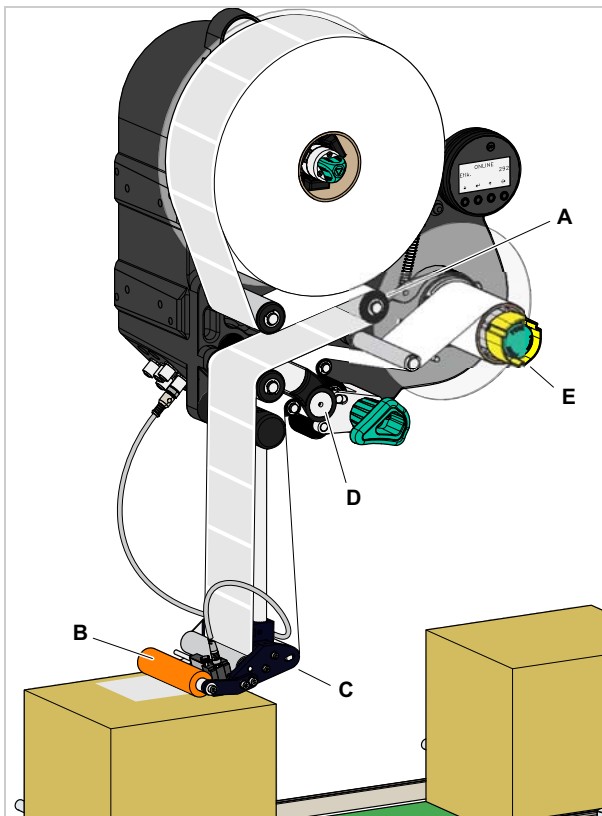
## Funcionamiento

En el modo de dispensación la cinta de etiquetas avanza desde el rodillo alrededor del brazo tensor [4A], el cual mantiene siempre tensada la cinta de forma homogénea. El rodillo de avance [4D] situado detrás del borde de salida [4C] lleva la cinta hasta la chapa de dispensación. En la chapa de dispensación se despega la etiqueta del material de soporte y el rodillo de presión [4B] la presiona sobre el producto.

El rodillo de avance impulsa la cinta para dispensar una etiqueta y se detiene hasta que el siguiente producto llega al borde de salida. La barrera óptica de productos, que está montada en la cinta transportadora, origina el avance. La barrera óptica de etiquetas se encarga de la detención en el borde de salida tan pronto como detecta un espacio entre dos etiquetas.

Desde el borde de salida, el material de soporte vacío avanza alrededor del rodillo de accionamiento [4D] hacia el enrollador [4E]. El brazo tensor regula la velocidad de enrollado.

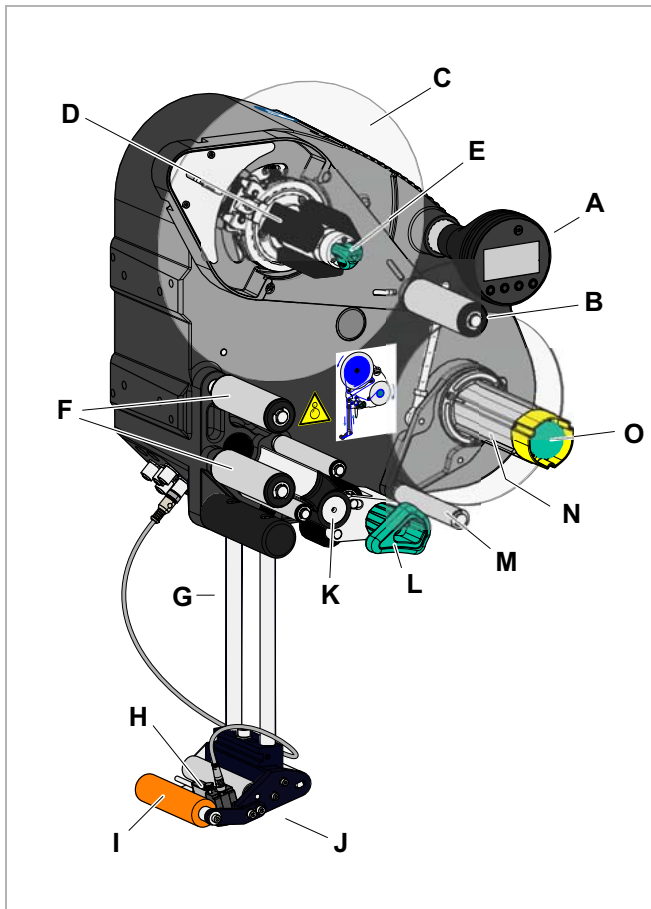
El funcionamiento de la etiquetadora se controla y vigila electrónicamente. En el caso de que se produzcan fallos, el control envía el mensaje correspondiente al operador. En el caso de que sea necesario, el funcionamiento de dispensación se detiene automáticamente. Simultáneamente se emite una señal electrónica. Un control externo puede medir y evaluar esta señal.



[4] Etiquetadora XLS 204 preparado para el servicio.

- A Brazo tensor
- B Rodillo de presión
- C Borde de salida
- D Rodillo de accionamiento
- E Enrollador

## Componentes



[5] Etiquetadora XLS 204 IZQ

Las piezas de mando aquí descritas son idénticas en todas las versiones del XLS 2xx.

**A** Cuadro de mandos

- Para la introducción de órdenes en la máquina y la visualización de los estados de funcionamiento y mensajes de error
- Como alternativa, se puede conectar a la máquina un cuadro de mandos externo adicional.

**B** Brazo tensor

- Mantiene tensado el material de etiquetas
- Frena el giro del rollo de material cuando cede la tensión del material

**C** Desenrollador

- El pivote aloja el rollo de etiquetas

**D** Adaptador del diámetro del núcleo

- Para la adaptación del diámetro del pivote de desenrollado al diámetro del núcleo del rollo de etiquetas

**E** Pomo de giro

- Cuando se gira en el sentido de las agujas del reloj, el rollo de etiquetas se fija en el desenrollado.

**F** Rodillos de inversión

**G** Soporte del borde de salida

**H** Barrera óptica de etiquetas

- Detiene el avance de las etiquetas después de dispensar una etiqueta

**I** Rodillo de presión

- Presiona la etiqueta después de dispensarla en el producto

**J** Borde de salida

- Estándar: Borde de salida en L (no ajustable)
- Como alternativa, hay disponibles: borde de salida en V, borde de salida en L ajustable, borde de salida en L con resorte, borde de salida en L neumático

**K** Rodillo de accionamiento

- Desplaza hacia delante el material de etiquetas

**L** Mecanismo de presión

- Presiona el rodillo de presión contra el rodillo de accionamiento
- Impide que el material de soporte resbale
- Se desbloquea automáticamente cuando el material de soporte se enrolla alrededor del rodillo de accionamiento

**M** Brazo tensor

- Controla la velocidad de enrollado

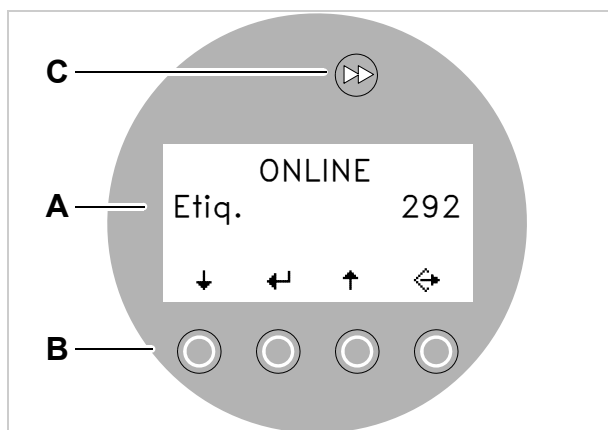
**N** Enrollador

- Enrolla el material de soporte vacío

**O** Botón de desbloqueo

- Cuando se pulsa el botón, disminuye el diámetro del núcleo de enrollado
- Permite la extracción sencilla del material de soporte enrollado

## Cuadro de mandos



[6] Cuadro de mandos del XLS 2xx (en modo de dispensación)

**A** Pantalla LCD

**B** Teclas

**C** Tecla para dispensar una etiqueta

### Pantalla LCD

- Muestra las funciones, los valores de ajuste, los estados de funcionamiento y los mensajes de error
- Las indicaciones dependen del estado de funcionamiento y se describen en el capítulo **Modos de funcionamiento** en página 33.

### Teclas

Las funciones de las teclas dependen del estado de funcionamiento de la máquina y se describen en el capítulo **Modos de funcionamiento** en página 33.

#### Tecla

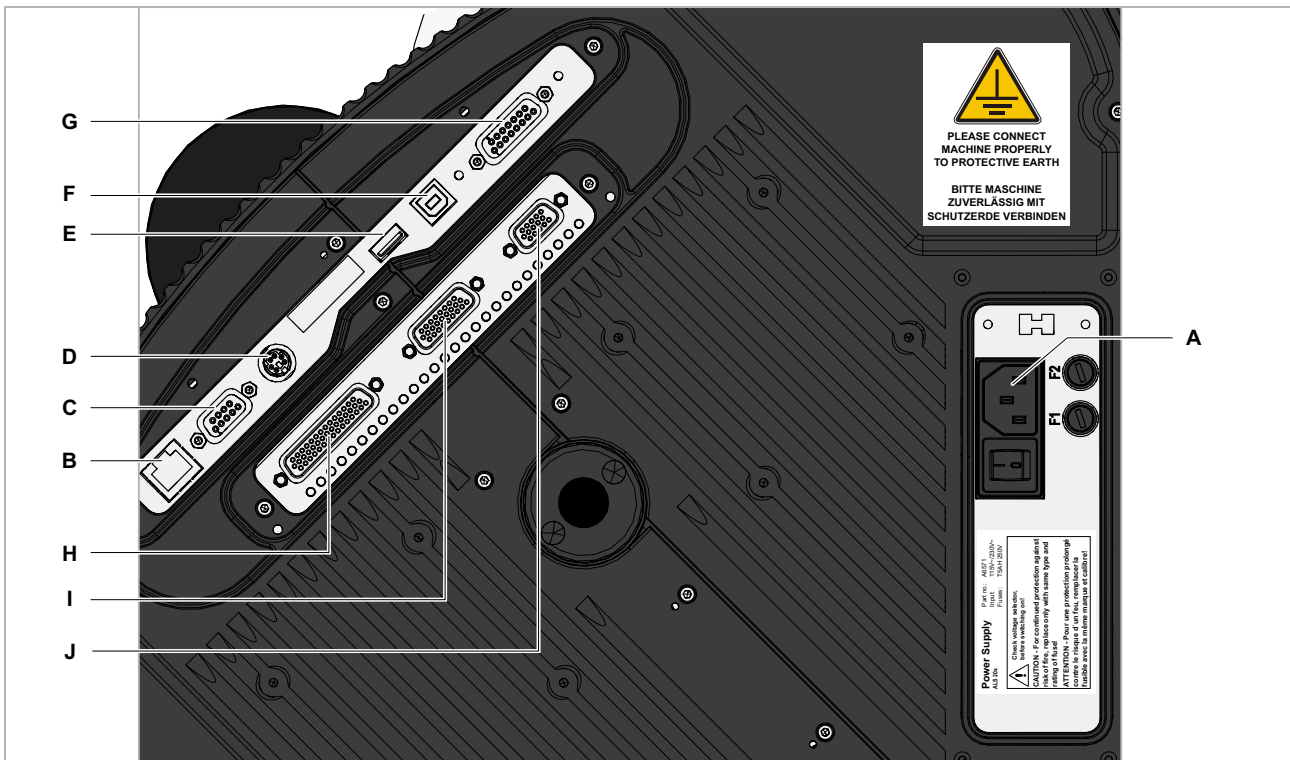
Dispensar una etiqueta (pulsar brevemente) o iniciar la medición automática de la longitud de la etiqueta (pulsar largo). Más detalles en el capítulo **Modo de dispensación** en página 33.

### Idioma

- Para la visualización, puede seleccionar hasta 13 idiomas
- El idioma ajustado por defecto es el inglés
- Para la selección de otro idioma, véase el capítulo **Funciones** en página 36

## Distribución de las conexiones

### Conexiones en la parte posterior de la máquina



[7] Conexiones en la parte posterior de la máquina (XLS 20x IZQ)

- A Conexión a la red eléctrica
- B Conexión a la red (Ethernet 10/100) <sup>1</sup>
- C Interfaz serie (RS232) <sup>1</sup>
- D Conexión para el cuadro de mandos externo (RS485)
- E Interfaz USB-A (lápiz USB)
- F Interfaz USB-B <sup>1 3</sup>
- G Interfaz de señal PLC <sup>2</sup>
- H (Opcional) Interfaz del aplicador <sup>2</sup>: Conexión del aplicador
- I (Opcional) Interfaz del aplicador: Conexión del estado de la máquina
- J (Opcional) Interfaz del aplicador: Conexión del sensor de producto

1) Conexión con el computador host para la transmisión/lectura de ajustes, mando a través del servidor de red (solo con Ethernet) o para instalar firmware. Para mayor información vea el manual de servicio.

2) Control de un aplicador; intercambio de señal con otras máquinas.

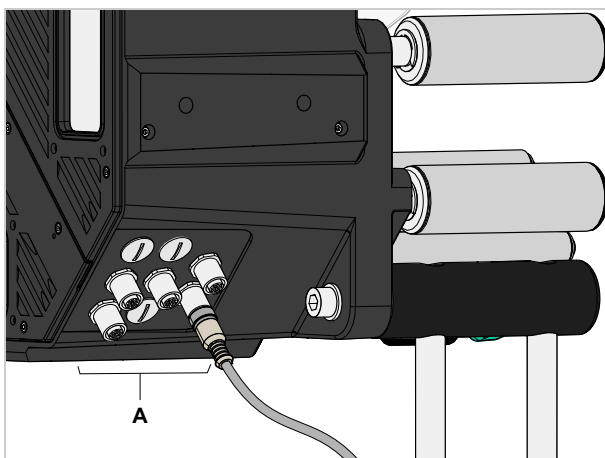
3) Interfaz aún no está disponible con la versión actual del software.



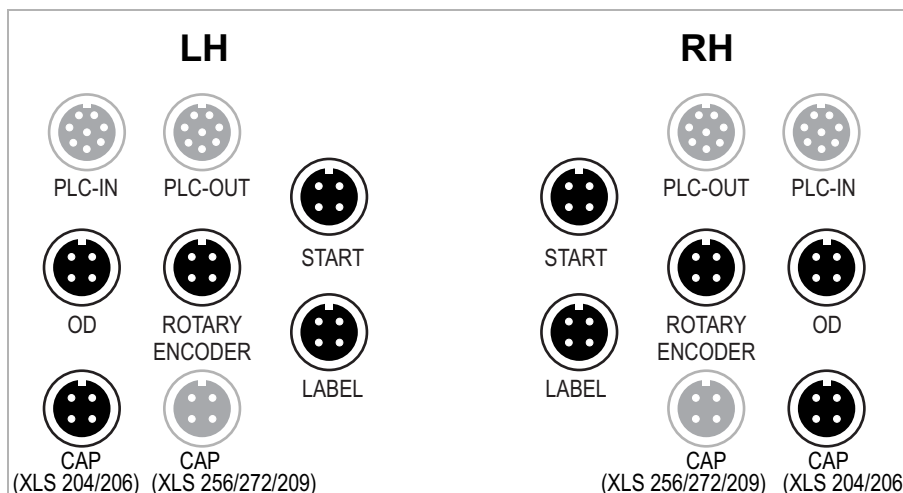
Conexión de la máquina: ver el apartado **Conectar a la red eléctrica** en página 44.

### Conexiones en la pared lateral de la carcasa

Las conexiones para los sensores se encuentran en la pared lateral de la carcasa [8].



[8] Conexiones de los sensores del XLS 20x (IZQ)



[9] Distribución de las conexiones de los sensores (esquema) en las máquinas a la izquierda (ilustración izquierda) y a la derecha (ilustración derecha) (gris = opcional o no disponible en todos los tipos de máquinas):

Marca	Conexion
START	Barrera óptica de productos
LABEL	Barrera óptica de etiquetas
ROTARY ENCODER	Codificador rotatorio (para la adaptación automática de la velocidad)
OD	Barrera óptica del diámetro de los rodillos
CAP	(XLS 204/XLS 206) Sensor de etiquetas alternativo
PLC-IN	(Opcional) Entradas de señales
PLC-OUT	(Opcional) Salidas de señales
CAP for 256 and 209	(XLS 256/XLS 272/XLS 209) Sensor de etiquetas alternativo

[Tab. 3] Conexión del sensor marcado y uso.

Conexión de los sensores: ver el apartado **Colocar los sensores** en página 47.

## DATOS TÉCNICOS

### Parámetros

Velocidad de dispensación <sup>1</sup> :	
XLS 20x	hasta 40 m/min
XLS 206	hasta 30 m/min
XLS 256	hasta 50 m/min
XLS 209	hasta 25 m/min
XLS 272	hasta 70 m/min
Precisión de la detención de etiquetas en la <i>chapa de dispensación</i> :	
A velocidad de dispensación <i>constante</i> <sup>2</sup> :	±0,5 mm
A velocidad de dispensación <i>variable</i> :	
XLS 272	±0,5 mm
Todos las otras máquinas	±1 mm
Etikettenstopp-Genauigkeit auf dem <i>Produkt</i> <sup>3</sup> :	
A velocidad de dispensación <i>constante</i> <sup>2</sup>	
XLS 272	±1 mm
Control de la velocidad:	Ajuste fijo o adaptación automática de la velocidad (APSF) mediante el codificador rotatorio <sup>4</sup>

1) La máxima velocidad de dispensación utilizable depende de la geometría de las etiquetas.

2) En la gama de velocidad de 5 m/min hasta máx. velocidad, en pasos de 10 m / min. Para obtener más detalles, véase la matriz de rendimiento por separado en el manual de mantenimiento.

3) Probado con borde dispensador en L y bloques en una cinta transportadora.

4) APSF no funciona con borde dispensador neumático.

### Etiquetas

Material de etiquetas:	Etiquetas autoadhesivas, punzonadas sobre material de soporte
Enrollador integrado:	sí
Ancho de las etiquetas (incluido el material de soporte) <sup>5</sup> :	
XLS 20x	10 -110 mm <sup>6</sup>
XLS 206	10 -160 mm <sup>7</sup>
XLS 256	10 -160 mm <sup>7</sup>
XLS 209	50 -229 mm
XLS 272	10 -53 mm <sup>7</sup>
Longitud de las etiquetas:	5 hasta 600 mm
Distancia de etiquetas en el material portador:	mín. 1 mm

Rollo de etiquetas	
Dirección de enrollado	interior o exterior
Diámetro exterior del desenrollador:	hasta 300 mm
Diámetro exterior del enrollador:	hasta 200 mm
Diámetro interior del núcleo:	38,1/76,2/101,6 mm (1,5/3/4")

5) Dependiendo del ancho del borde de salida

6) Ancho mínima de las etiquetas con el papel de soporte de PET: 30 mm

7) Ancho mínima de las etiquetas con el papel de soporte de PET: 50 mm

## Sensor de etiquetas

Distancia hasta la chapa de dispensación	
Borde de salida en L:	19 mm
Borde de salida en V:	77 mm
Tipo del sensor:	Sensor por transmisión, NPN/PNP (conmutable)

## Alimentación de energía

Tensión de red:	
XLS 20x (A)	110 V (AC) a una frecuencia de red de 60 Hz. Tolerancia permitida: ±10%
	230 V (AC) a una frecuencia de red de 50 Hz. Tolerancia permitida: ±10%
XLS 20x (B)/XLS 256/XLS 272	100-240 V (AC) a una frecuencia de red de 60/50 Hz. Tolerancia permitida: ±10%
Consumo de potencia:	
XLS 20x (A)/XLS 20x (B)	máx. 460 VA
XLS 256/XLS 272	máx. 560 VA
Fusibles:	
XLS 20x (A)	F1, F2: T5AH 250 V <sup>8</sup>
XLS 20x (B)/XLS 256/XLS 272	Fusibles integrados en la fuente de alimentación <sup>9</sup>

8) Para obtener más información sobre los fusibles, ver el apartado **Sustitución de los fusibles**  en página 67.

9) No es accesible para usuarios/técnicos de mantenimiento.

## Electrónica

Procesador:	32 Bit CPU ARM926-EJ
RAM:	128 MB
ROM:	8 MB
Cuadro de mandos:	Pantalla gráfica de 128 x 64 puntos, 5 teclas

## Interfaces

Interfaces de los sensores externos	(conector de 4 pines M12)
Sensor de etiquetas:	Sensor por transmisión, NPN, 24 V
Sensor de etiquetas alternativo:	PNP/NPN, 24 V
Barrera óptica de productos:	PNP/NPN, 24 V
Sensor APSF (Codificador rotatorio):	monofásico/bifásico, PNP/en contrafase, 24 V, máx. 20 kHz
Sensor de las existencias de material:	PNP, 24 V
Interfaces de los sensores internos para:	
Desenrolladora de material	barrera óptica
Rodillo de presión	no utilizado
Brazo tensor	codificador de barreras ópticas de dos fases
Interfaz SPS	Sub-D15, aislado ópticamente, opcionalmente mediante dos M12 (separadas la entrada y la salida) de 8 -pines
Salidas:	4x PNP, 24 V, máximo 500 mA/canal, corriente de salida total permitida: 1500 mA
Entradas:	3x PNP/NPN, 24 V
Interfaz de datos:	
Serie:	RS232C (Sub-D9), máx. 115 200 baudios
Ethernet:	10/100 BaseT (RJ45)
USB:	USB-B, Dispositivo V1.1, modo de funcionamiento "Velocidad máxima", 12 MBit/s <sup>10</sup> USB-A
Tarjeta de memoria:	Módulo para una tarjeta SD/MC <sup>10</sup>
Interfaz de campo de mando:	RS 485 (enchufe Mini DIN 6) para control remoto

10) Interfaz aún no está disponible con la versión actual del software.

## Interfaces internas

Interfaz del aplicador	Conexión de la placa de circuitos impresos de la interfaz del aplicador (equipamiento especial)
Conexión para excitadores de motor adicionales	No utilizado

## Mensajes de estado, funciones de prueba, perfiles de productos

Detención automática cuando:	...el rollo de etiquetas está vacío, o no se ha encontrado la punzonadora ...se excede el número máx. permitido de etiquetas que faltan.
------------------------------	---

Funciones de prueba:	Diagnóstico automático después del encendido Selección de datos del sistema mediante la interfaz de datos
Indicaciones de estado:	Contador de etiquetas Contador de las horas de funcionamiento
Posiciones de almacenamiento para los perfiles de productos:	hasta 16

## Dimensiones

Altura x Ancho x Profundidad: <sup>11</sup>	
XLS 20x	492 x 488 x 371 mm
XLS 206	492 x 488 x 402 mm
XLS 256	492 x 488 x 402 mm
XLS 209	492 x 488 x 505 mm
XLS 272	492 x 488 x 352 mm
Peso:	
XLS 204 (B)	31 kg
XLS 204 (A)	36 kg
XLS 206 (B)	33 kg
XLS 206 (A)	38 kg
XLS 256	40 kg
XLS 209 (B)	36 kg
XLS 209 (A)	41 kg
XLS 272	31 kg

11) Dimensiones sin el soporte del borde de salida y el borde de salida

## Condiciones ambientales

Lugar de levantamiento	En el interior de edificios Protegido contra agua y viento Seco Atmósfera no potencialmente explosiva
Temperatura de funcionamiento:	5 hasta 40°C
Humedad:	30 hasta 85% (sin condensación)
Nivel de ruido (a una distancia de 1 m):	72 dB(A)
Clase de protección:	XLS 20x (A): IP 41 (IP 65 con equipamiento especial <sup>12</sup> ) XLS 20x (B): IP 41 XLS 256/XLS 272: IP 21

Nivel del mar	Operación de la máquina máx. 2000 mm sobre el nivel del mar
---------------	---

12) Con opción „Protección contra el polvo/salpicaduras de agua“

## Integración

Puntos de montaje:	Lado/Lado inferior/Lado posterior
Posiciones de dispensación:	por arriba, por el lado, por abajo
Bordes de salida:	forma en V forma en L; fijación giratoria en 90°

## Certificados y marcados

- CE, TÜV-Mark, FCC, CCC, EAC, <sub>C</sub>TÜV<sub>US</sub>-Mark
- La norma EN 55032 prescribe el siguiente texto para aparatos de la clase A:  
¡ADVERTENCIA! Éste es un dispositivo de clase A. Este dispositivo puede provocar interferencias en entornos residenciales; en este caso, se puede exigir al propietario que adopte las medidas adecuadas.

## OPCIONES

### Cuadro de mandos externo

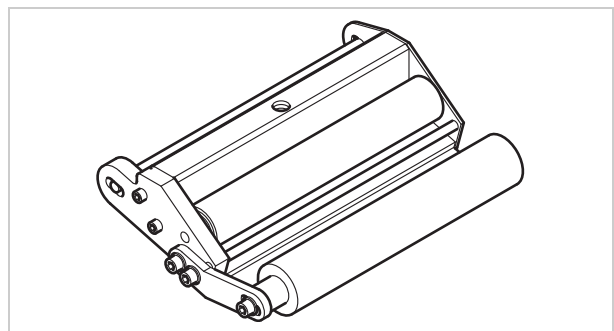
- Además del cuadro de mandos integrado, se puede conectar un cuadro de mandos externo.
- Este cuadro de mandos externo es útil cuando no se puede acceder fácilmente al cuadro de mandos estándar a causa de la posición de la máquina.



[10] Cuadro de mandos externo

### Borde de salida fijo

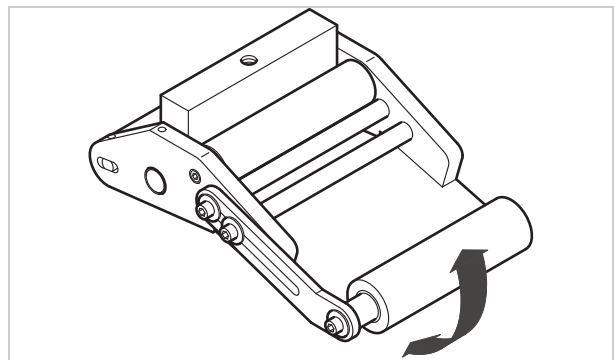
- El borde de salida está fuertemente unido a las barras de retención
- La posición vertical se puede modificar elevando o bajando toda la máquina.
- Se puede modificar la inclinación girando las barras de retención (para obtener más información, ver el manual de mantenimiento).



[11] Borde de salida estándar

### Borde de salida giratorio

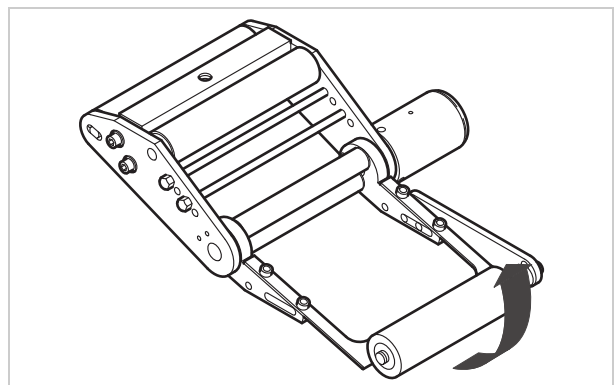
- La posición del borde de salida se puede ajustar en sentido vertical.
- No ha de moverse la máquina para ajustar el borde de salida ni soltar el soporte de la máquina.



[12] Borde de salida giratorio

### Borde de salida flexible

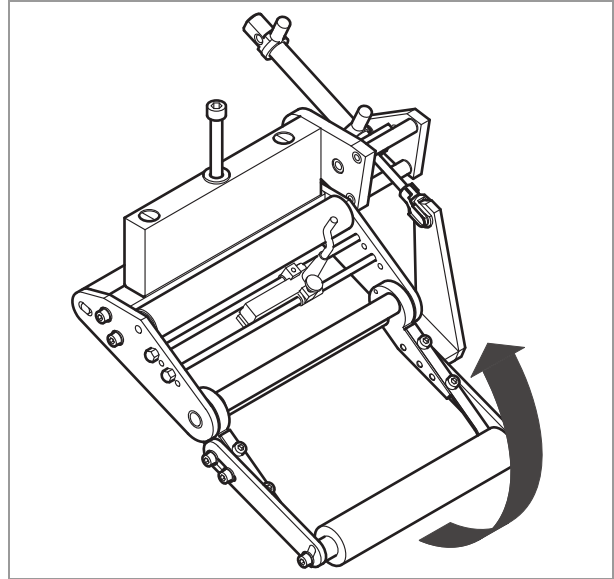
- El borde de salida está colocado de forma que se puede girar. Un resorte de torsión en el cabezal de dispensación presiona hacia abajo el borde de salida sobre la superficie del producto.
- Permite compensar las diferencias de altura entre los productos o en la superficie del producto.



[13] Borde de salida flexible

### Borde de salida neumático

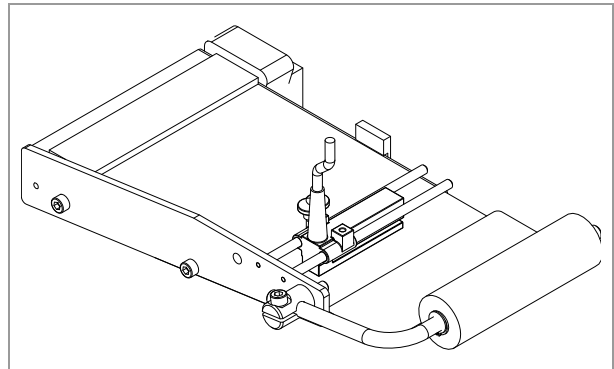
- El borde de salida está colocado en el cabezal de dispensación de forma que se puede girar. El aire comprimido presiona el borde de salida sobre la superficie del producto.
- Permite compensar las diferencias de altura entre los productos o en la superficie del producto.



[14] Borde de salida neumático.

### Borde de salida en V

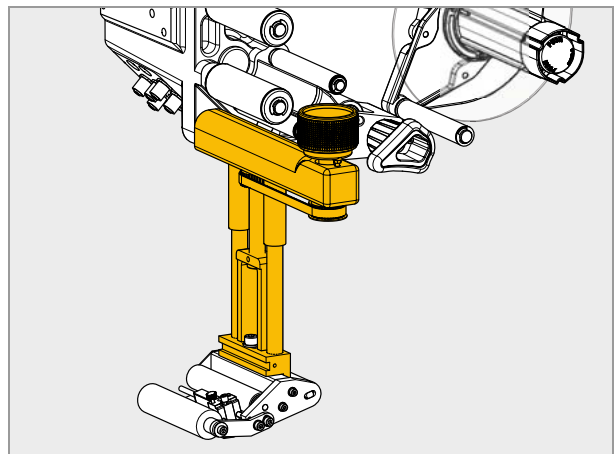
- Alternativa para aplicaciones que no ofrecen espacio suficiente para el soporte del borde de salida estándar que está efectuando la descarga hacia abajo.
- Se montará directamente en la máquina



[15] Borde de salida en V.

### Soporte del borde de dispensadora ajustable

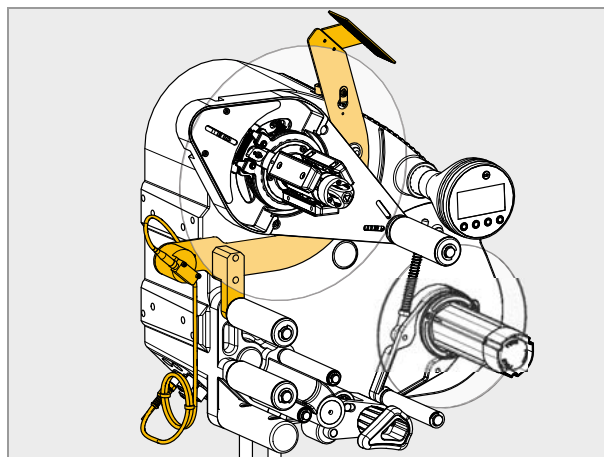
Permite ajustar con exactitud la distancia vertical entre el borde de salida y el producto sin mover la máquina [16].



[16] Soporte del borde de dispensadora ajustable.

## Barrera óptica del diámetro de los rodillos

La barrera óptica del diámetro de los rodillos [17] (barrera óptica DR) activa una advertencia en caso de que no se alcance un determinado diámetro de rodillo ajustable.

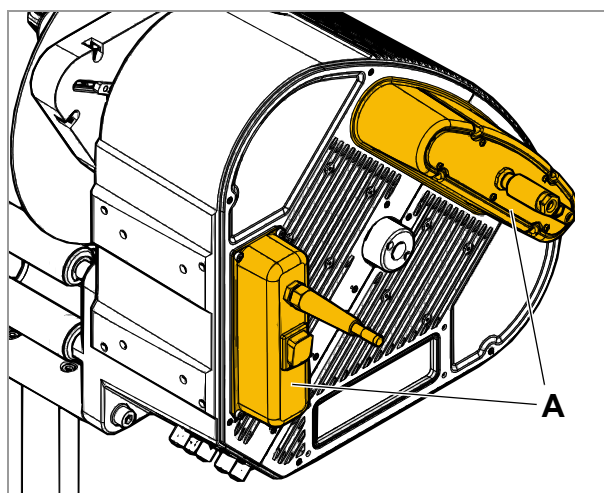


[17] Barrera óptica DR.

## Protección contra el polvo/salpicaduras de agua

Solo para el XLS 20x (A).

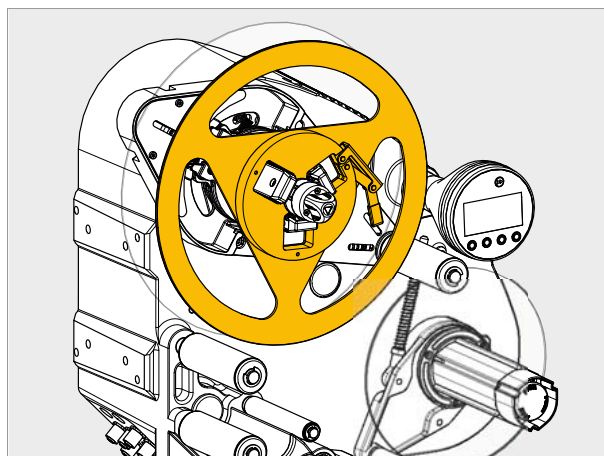
Aislamiento adicional de las conexiones eléctricas con el cual se alcanza la clase de protección IP65 [18A].



[18] Protección contra el polvo/salpicaduras de agua de las conexiones eléctricas (A).

## Arandela de guía de material complementaria

La arandela de guía de material complementaria [19] mejora la guiación lateral del rollo de material. Esta opción resulta especialmente apta para el procesamiento de material muy angosto (< 30 mm de ancho) de etiquetas.

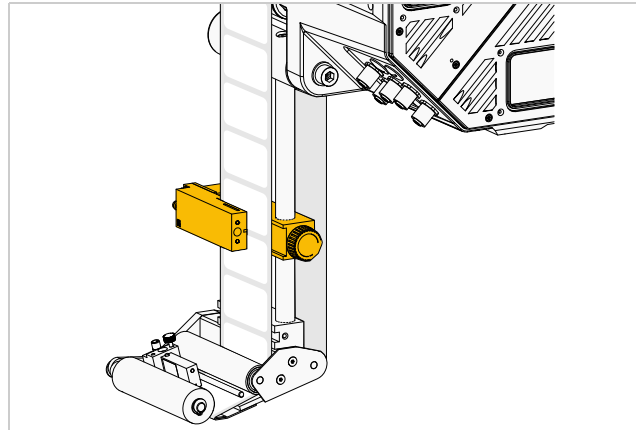


[19] Arandela de guía de material complementaria.

## Sensor capacitativo de etiquetas

Sensor opcional, necesario para procesamiento de etiquetas transparentes [20]. El sensor se monta en las varillas del portador de borde de dispensadora.

El sensor no puede montarse en el soporte del borde de dispensadora ajustable (opción).



[20] Sensor capacitativo.

## Impresora

- En caso necesario, se puede montar una impresora por estampación en caliente (no la suministra NOVEXX Solutions) en las barras de retención del borde de salida.
- Ejemplo de aplicación: impresión de números consecutivos en las etiquetas.

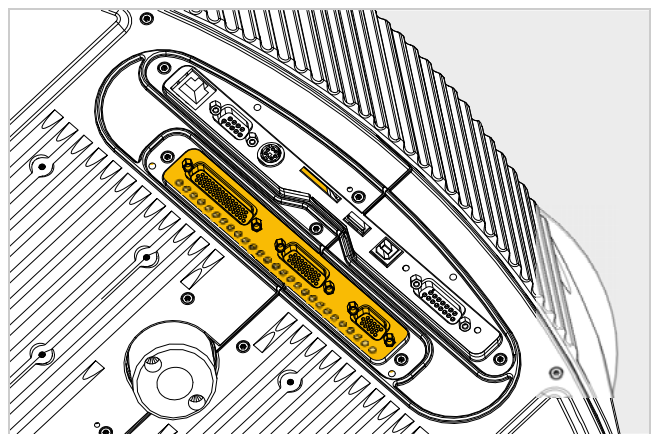
## Aplicador

En el caso de que no sea posible el etiquetado directo desde borde de salida, se puede equipar la etiquetadora con un aplicador. Hay diferentes tipos de aplicadores disponibles para cubrir las diferentes necesidades.

Los aplicadores sencillos se pueden controlar directamente mediante la interfaz de señales SPS disponible de forma estándar [7G].

## Interfaz del aplicador

Placa de circuitos impresos adicional [21]; permite controlar prácticamente cualquier tipo de aplicador.



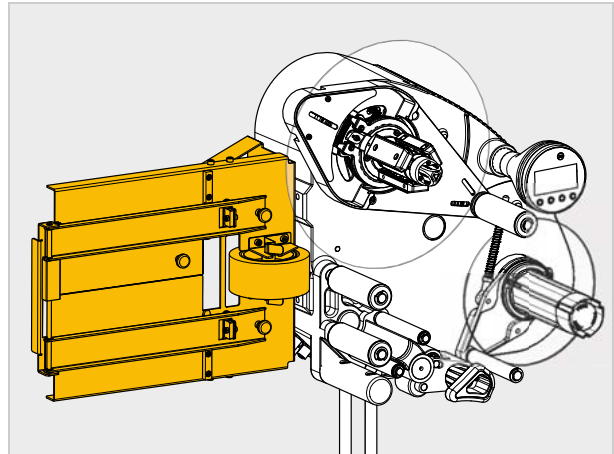
[21] Interfaz del aplicador.

## Juego de resortes para etiquetas angostas

El material con etiquetas muy angostas puede cortarse o expandirse mucho bajo determinadas condiciones, de modo que se perjudicaría la precisión de dispensación. En estos casos resulta útil el montaje de resortes menos fuertes con brazos compensadores.

## Mesa de empalme

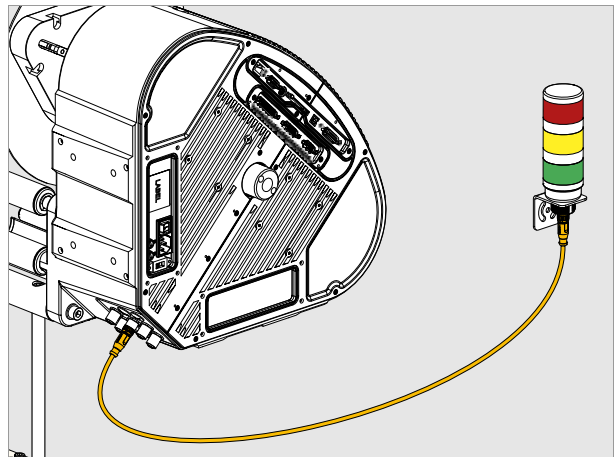
Con ayuda de la mesa de empalme puede pegarse el extremo final de material del rollo anterior con el inicio de material del nuevo rollo. De esta manera, no es necesario enhebrar la parte inicial del material en cada cambio de rollo por toda la máquina, de modo que se reducen los tiempos de parada para el cambio de material.



[22] XLS 204 con mesa de empalme.

## Columna de señalización

La columna de señalización señala los errores (en rojo), las advertencias (en amarillo), así como la disponibilidad (en verde). Para las diferentes interfaces están disponibles cables de conexión completamente confeccionados.



[23] Columna de señalización.

## MODOS DE FUNCIONAMIENTO

### Modo de dispensación

Este es el modo de funcionamiento de la máquina inmediatamente después de encenderla. Se pueden ejecutar las funciones enumeradas a continuación.



Si, en lugar de "ONLINE", aparece un texto como "Prof 5 xxxxxxxx":

- El perfil de productos "xxxxxxx" (posición de memoria 5) está activado.
- Para obtener más información, ver el apartado "Utilización de perfiles de productos"

### Detener/continuar el modo de dispensación

Detener el modo de dispensación:

→ Pulsar la tecla

- El dispensador se detiene.
- Indicación (segunda línea = texto desplazado):

ONLINE  
Pausa, pulsar tecla ^ para iniciar

Continuar el modo de dispensación:

→ Pulsar la tecla

### Modificación del estado del contador

→ Ajustar el estado del contador con CONFIG MAQUINA > Contador Dispen.

### Reponer el contador

→ CONFIG MAQUINA > Disp. Cnt. Reset = Ajustar „Si“ .

### Arranque de la máquina en el modo de ajuste

La máquina debe arrancarse en el modo de ajuste:

→ Ajustar CONFIG MAQUINA > Modo Arranque = „Offline“.

### Cuenta atrás de las etiquetas

Con el fin de contar hacia atrás las etiquetas dispensadas desde un valor inicial hasta cero:

- Ajustar FORMATO ETQ. > Modo Cont Parada en „Activado“.
- Establecer con FORMATO ETQ. > Cant.Etq.Parada el valor inicial.



[24] Cuadro de mandos en el modo de dispensación (dispensa 292 etiquetas)

**Ajustes online**

La máquina se encuentra en el modo de dispensación.

Cambiar a los ajustes online:

→ pulsar la tecla

- La pantalla muestra la velocidad de dispensación [25A] y el retraso del inicio [25C].
- Están activas las asignaciones de teclas ilustradas *en las teclas*.
- Durante el modo de dispensación ambos ajustes se pueden aumentar (tecla ) o disminuir (tecla ) [25D].

**Velocidad de dispensación:**

- Margen de ajuste:
  - XLS 204: [1,0...40,0] m/min
  - XLS 206: [1,0...30,0] m/min
  - XLS 256: [1,0...50,0] m/min
  - XLS 209: [1,0...25,0] m/min
  - XLS 272: [1,0...70,0] m/min
- Indicación *fix*: La velocidad de dispensación permanece constante
- Indicación *var*: La velocidad de dispensación sigue automáticamente la velocidad de la cinta transportadora (“adaptación de la velocidad”)

**Retraso del inicio:**

- Margen de ajuste: [15,0...999,9] mm
- El retraso del inicio es la distancia entre la barrera óptica de productos y el borde de salida.

**Dispensación manual:**

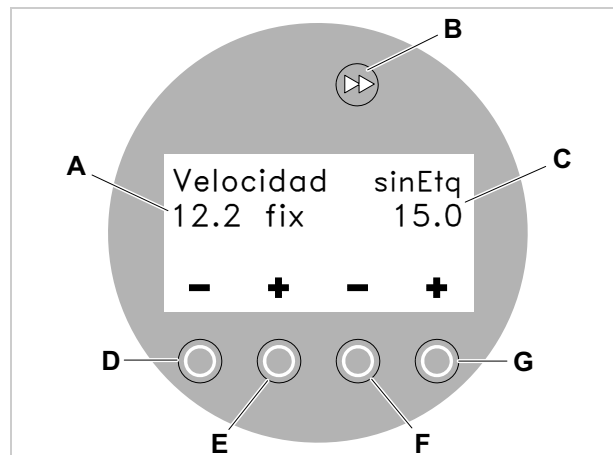
- Para activar manualmente la dispensación de una única etiqueta:

→ pulsar la tecla

- Velocidad de dispensación: en función del ajuste (ver más arriba)

Volver al modo de dispensación:

→ pulsar la tecla 1 + 4.



[25] Cuadro de mandos en el modo de ajustes online.

- A Indicación de la velocidad de dispensación (aquí: 12,2 m/min constante)
- B Tecla Dispensar etiqueta
- C Indicación del retraso del inicio (aquí: 0 mm)
- D Tecla Disminuir la velocidad de dispensación
- E Tecla Aumentar la velocidad de dispensación
- F Tecla Disminuir el retraso del inicio
- G Tecla Aumentar el retraso del inicio

## Modo de ajuste

La máquina se encuentra en el modo de dispensación.

Cambiar al modo de ajuste:

→ pulsar dos veces la tecla

– Indicación:



→ pulsar la tecla

– Indicación:



– FORMATO ETQ. es el nombre del primer menú que está activo ahora.

– En el modo de ajuste están activas las asignaciones de teclas ilustradas *en las teclas*.

### Función de la tecla de doble flecha

Para dispensar una única etiqueta:

→ pulsar *brevemente* (menos de 2 segundos) la tecla

– Velocidad de dispensación: en función del ajuste; no está activa la función “Adaptador Veloc.”.

Con el fin de medir automáticamente la longitud de las etiquetas:

→ mantener pulsada la tecla durante un periodo prolongado (durante más de 2 segundos).

### Avance de material hacia adelante/atrás

Avance lento de material:

→ Mantener pulsadas las teclas +

Transporte lento de material hacia atrás:

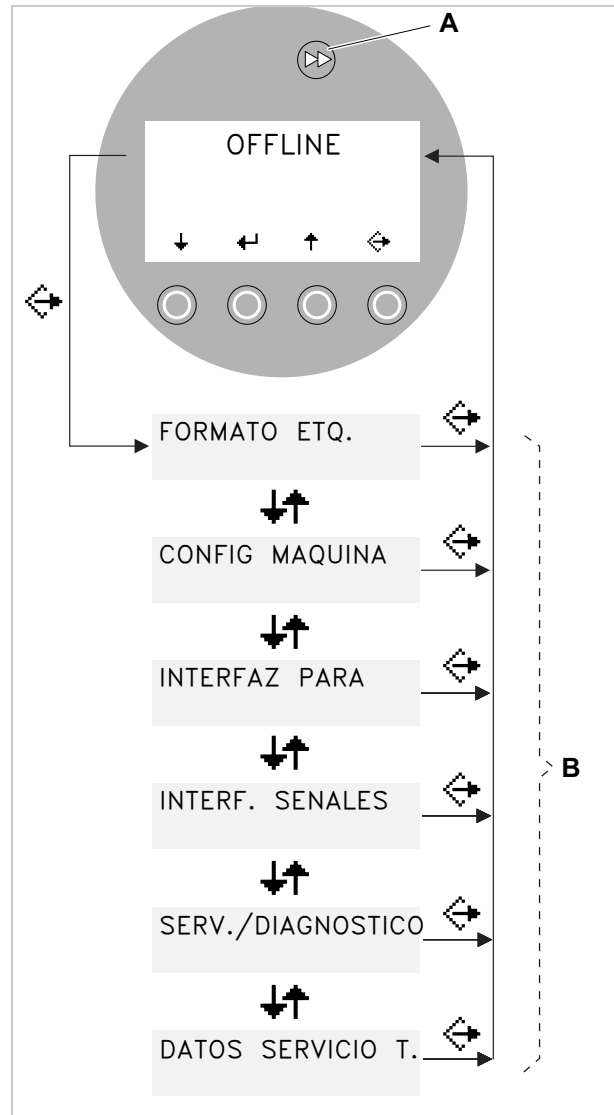
→ Mantener pulsadas las teclas +

### Menús

En el modo de ajuste el operador tiene disponibles varios menús mediante los cuales se puede acceder en una secuencia fija a diversas funciones.

La máquina puede ajustarse de forma que algunos menús no sean visibles.

En la ilustración [26] se muestran las funciones de las teclas para cambiar entre los diferentes menús y para salir del modo de ajuste.



[26] Selección del menú y funciones de las teclas en el modo de ajuste.

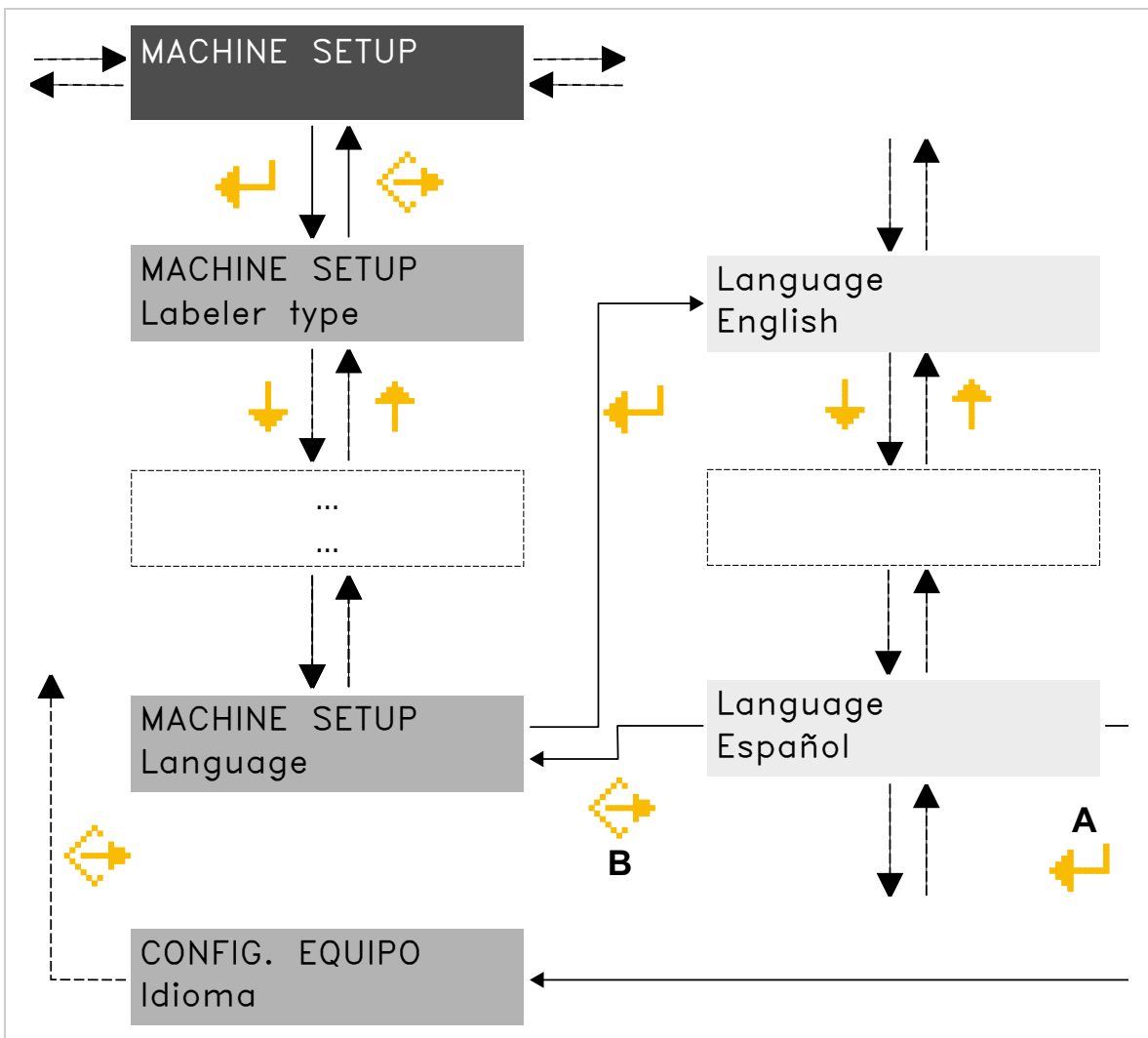
A Tecla para activar el proceso de dispensación y el inicio de la medición de la longitud

B Significado de las teclas en el modo de ajuste

## Funciones

Cada submenú contiene funciones con las que se pueden realizar modificaciones en el control de la máquina.

La ilustración [27] muestra, en base al ejemplo de la función CONFIG MAQUINA > Idioma (MACHINE SETUP > Language), las funciones de las teclas cuando se cambian los ajustes.



[27] Función de las teclas durante el ajuste de la función MACHINE SETUP > Language (CONFIG MAQUINA > Idioma).

- A** Tecla para "Aceptar la modificación"
- B** Tecla para "Rechazar la modificación"

## DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES

### Resumen de las funciones

FORMATO ETQ.	CONFIG MAQUINA	(Continuación)	INTERFAZ PARA	(Continuación)
CargaPerfilProd.	Tipo Dispensador	TipoSen.Etiq.	>INTERPRETE E-P	N.Servidor DHCP
Modo detec.Etq.	BD Perfiles Prod	TipoSensorInicio	Interface	Servidor FTP
Veloc.Dispensac.	BorrarRegistProd	Modo Inicio Pant	Nr. Dispensadora	Contraseña FTP
Vel.AvanceSinEtq	Contador Dispen.	Paro error inic	Tamano cola impr	Servidor WEB
Longitud Etq.	Disp. Cnt. Reset	Entrar Inhibido		ContrasenaAdm.WEB
Dist.ParadaEtq.	Valores predet.	Salir Inhibido	>PUERTO COM1	ContrasnaSup.WEB
Despl.Inicio Etq	Parám. Fábrica	Modo Arranque	Baudios	ContrasnaOperSup. WEB
LongitudProducto	Guardar Param.	Idioma	N# Bits de datos	
Modo Multietq.	AjusteSensor Aut	Contrasena	Paridad	
Separac.2# etiq. <sup>1a</sup>	Ajuste Sensor	Error Fin Mat	Bits de parada	
Separac.3# etiq. <sup>1b</sup>	Adaptador Veloc.	Aviso fin mat.	Sincroniz. Datos	
Falta Etiquetas	Tipo Encoder	Reenroll. lleno	Error RS232	
Modo Falta etq.	ResoluciónEncodr	Sensor DiamExt		
Modo Cont Parada	Diámetro Encoder	PolarSensDiamExt	>PARAM.NETWORK	
Cant.Etq.Parada <sup>2</sup>	Funciones Reenr.		Asigne direc. IP	
	Modo Tandem		Dirección IP	
	Tandem startmode		Máscara de red	
	Sincron.Tandem		Puerta Enlace	
	Direc.IP esclava		Dirección Puerto	
	Distancia Tandem		Veloc.Ethernet	
	Tipo fotocélula		Dirección MAC	

[Tab. 4] Resumen de las funciones del menú - Parte 1.

1a) Aparece sólo si FORMATO ETQ. > Modo Multietq. = „Inicio x etiqs.“.

1b) Aparece sólo si FORMATO ETQ. > Modo Multietq. = „Inicio 3 etiqs.“.

2) Aparece sólo si FORMATO ETQ. > Modo Cont Parada = On.

Funciones están resaltadas en color gris:

En el presente manual de instrucciones sólo se describen aquellas funciones necesarias para el manejo de un XLS 2xx/XLS 272 configurado y ajustado. Estas funciones están resaltadas en color gris en el resumen de las funciones.

Funciones están resaltadas en color blanco:



Sólo un técnico de mantenimiento cualificado puede modificar los ajustes de las otras funciones. En el manual de mantenimiento se describen estas funciones.

INTERF. SENALES	(Continuación)	SERV./DIAGNOSTICO	DATOS SERVICIO T.	(Continuación)
Modo Interf.	>AI PLACA SENALE	Servicio	>VERSION FIRMWARE	Lugar de Trabajo
>SENALES PLC	Tipo Aplicador	Borrar DatosServ	Versión Sistema	Nombre Empresa
ModoFinDispensac	Modo Aplicador	Test Sensores	Rev. sistema	
Retardo Fin Disp	Modo inicio	Registro PS	Fecha Sistema	>DATOS PANTALLA
Tiempo Fin Disp	Tiempo Aplicad	TestTarj.Memo.	Interface Aplic.	Versión Pantalla
	Tiempo Soplado	Funciones Test		Nr SerieDisplay
>APLICA. SENALES	Retardo Reinicio	Guardar diagnóstico	>DATOS OPERATIVOS	Vers.PantaRemota
Tipo Aplicador	Tiempo Posición	Gen.Support Data	Operaciones Serv	Remote Disp. ##
Estado salidas	Tiempo Aplic.	Borrar Datos	Mat. Consumido	
Modo Aplicador	Sensor contacto		Ciclos Dispen.	>DATOS MEMORIA
Tiempo Aplicad	TouchDownTimeout		Tiempo trabajo	Tamaño memoria
Tiempo Soplado			Total Operation	Tamaño Flash
Retardo Reinicio	>AI PLACA SENALE			Custom defaults
Tiempo Posición	Estado Senales		>Datos FA	
Tiempo Aplic.			Tipo	
Sensor contacto	>EntradasActivas		Versión	
TouchDownTimeout	Senal Inicio		Número de Serie	
	Senal Inhibida		Temperatura FA	
	Senal Sensor OD		Tiempo Total Op.	
			>DATOS CPU	
			Identif. CPU	
			Revision PCB	
			Versión FPGA	
			Dirección MAC	
			Número de Serie	
			FechaFabricación	
			Referencia PCB	
			Referencia CPU	
			Fabricante	




[Tab. 5] Resumen de las funciones del menú - Parte 2.

## Observaciones

### Nota sobre la descripción de las funciones

- i** El margen de ajuste o los ajustes individuales de una función se muestran entre corchetes.
- En las funciones con valores de ajuste independientes, el valor ajustado previamente aparece en cursiva.
  - Los valores de ajuste compuestos por varias palabras aparecen entre comillas.

### Ajuste rápido

Teclas	Efecto
	Reducir valor con velocidad 10 veces mayor.
	Aumentar valor con velocidad 10 veces mayor.
	Reponer valor en ajuste más bajo.

[Tab. 6] Combinaciones de tecla para ajuste rápido de funciones con gran rango de valores.

## Menú FORMATO ETQ.


### Función CargaPerfilProd.

- Carga los perfiles de productos de la base de datos interna.
- Los perfiles de productos contienen los ajustes específicos de los productos.
- Se pueden seleccionar como máximo 16 perfiles de productos.
- Se puede seleccionar el número de un perfil de productos cuando hay un perfil guardado con este número.
- Ver el Cap. en la página 62

### Función Modo detec.Etq.

- Después de los siguientes eventos, el dispensador debe buscar nuevamente la punzonadora, para inicializar el material de etiquetas: después de la activación, después de un cambio de material.
- Ajustes: [*Manual*, „Avance Auto“]
  - Manual: El operador debe arrancar manualmente la inicialización del material de etiquetas (mediante repetida pulsación de la tecla Feed).
  - Avance Auto: La inicialización del material de etiquetas se realiza automáticamente, en caso de ser requerida.


### Función Veloc.Dispensac.

- La velocidad con la que se dispensa una etiqueta
- Margen de ajuste:
  - XLS 204: [1,0...40,0] m/min; preajustado: 10,0
  - XLS 206: [1,0...30,0] m/min; preajustado: 10,0
  - XLS 256: [1,0...50,0] m/min; preajustado: 10,0
  - XLS 209: [1,0...25,0] m/min; preajustado: 10,0
  - XLS 272: [1,0...70,0] m/min; preajustado: 10,0
- Ver el **Velocidad de dispensación**  en página 59.


**Función Vel.AvanceSinEtq**

- Velocidad con la cual se avanza en caso de etiquetas faltantes y durante la medición del largo de etiquetas.
- Margen de ajuste:
  - XLS 204: [1,0...40,0] m/min; preajustado: 1,0
  - XLS 206: [1,0...30,0] m/min; preajustado: 1,0
  - XLS 256: [1,0...50,0] m/min; preajustado: 1,0
  - XLS 209: [1,0...25,0] m/min; preajustado: 1,0
  - XLS 272: [1,0...70,0] m/min; preajustado: 1,0


**Función Longitud Etq.**

- Distancia entre las etiquetas = longitud de las etiquetas + espacios
- Margen de ajuste: [5,0...600,0] mm
- Ver el **Distancia entre las etiquetas**  en página 58.


**Función Dist.ParadaEtq.**

- Posición de parada de la etiqueta en la chapa de dispensación
- Margen de ajuste: [0,0...999,9] mm; preajustado: 20,0
- Ver el **Posición de detención de las etiquetas**  en página 58.

**Función Despl.Inicio Etq**

- La distancia entre la barrera óptica de productos y el extremo de la chapa de dispensación
- Margen de ajuste: [15,0...2999,9] mm; preajustado: 15,0
- Ver el **Posición de la etiqueta en el producto**  en página 59.

**Función LongitudProducto**

- Cuando se ha activado la función activada Longitud Producto, la máquina omite todas las señales de arranque hasta que el producto haya pasado el borde de salida
- Margen de ajuste: [0,0...1999,9] mm; preajustado: 0,0
- Ver el **Omitir señales de arranque**  en página 60

**Función Modo Multietq.**

- Ajustes: [Off, „Inicio x etiqs.“]
  - Off: Se imprime una etiqueta con cada señal de arranque.
  - „Inicio x etiqs.“: Se imprimen x etiquetas con cada señal de arranque; x = [2...20].
  - Para x > 3 rige: La distancia de todas las etiquetas consecutivas después de la segunda etiqueta corresponde al valor fijado en **FORMATO ETQ. > Separac.2# etiq.**


**Función Separac.2# etiq.**

- Se indica solamente cuando **FORMATO ETQ. > Modo Multietq.** = „x Inicio x etiqs.“.
- Determina la distancia de la segunda etiqueta y de todas las etiquetas consecutivas en caso que > 3 (vea la función **FORMATO ETQ. > Modo Multietq.**). La distancia se mide desde el borde delantero de la etiqueta anterior.
- Rango de ajuste: [x...9999,9] mm; ajuste previo: x, con x = **FORMATO ETQ. > Longitud Etq.**

**Función Separac.3# etiq.**

- Se indica solamente cuando FORMATO ETQ. > Modo Multietq. = „Inicio 3 etiqs.“.
- Determina la distancia de la 3. etiqueta para la función FORMATO ETQ. > Modo Multietq. (véase arriba). La distancia se mide desde el borde delantero de la etiqueta anterior.
- Rango de ajuste: [x...9999,9] mm; ajuste previo: x, con x = FORMATO ETQ. > Longitud Etq.

**Función Falta Etiquetas**

- Tolerancia para las etiquetas que faltan
- El número máximo permitido de etiquetas que faltan en la cinta de etiquetas
- Margen de ajuste: [0...10]; preajustado: 1
- Ver el **Faltan etiquetas**  en página 62

**Función Modo Cont Parada**

- Ajustes: [On, Off]
  - On: El contador de dispensación cuenta hacia atrás comenzando por el valor ajustado en FORMATO ETQ. > Cant.Etq.Parada. Cuando se llega a 0, no se dispensan más etiquetas.
  - Off: El contador de dispensación cuenta hacia adelante; es decir, cada etiqueta dispensada aumenta el estado del contador.

**Función Cant.Etq.Parada**

- Tras la dispensación de este número de etiquetas, se detendrá el dispensador
- Esta función aparece sólo si FORMATO ETQ. > Modo Cont Parada = „On“
- Margen de ajuste: [0...99999]; preajustado: 0



**Menú CONFIG MAQUINA****Función BD Perfiles Prod**

- Almacenamiento de un perfil de productos, ver el **Guardar el perfil de productos**  en página 65.

**Función BorrarRegistProd**

- Borrado de un perfil de productos, ver el **Eliminación del perfil de productos**  en página 66.

**Función Contador Dispen.**

- Ajuste del contador de dispensaciones (se indica durante el modo de dispensación) con ayuda de la tecla  o bien .

**Función Disp. Cnt. Reset**

- Ajustes: [No, Si]
  - Si: Contador de dispensaciones se ajusta en cero.
  - No: Contador de dispensaciones no se ajusta en cero.

**Función Modo Arranque**

- Modo de funcionamiento en el que se encuentra la máquina después de encenderla
- Ajustes: [Online, Offline, Modo Autonomo]
  - Online: Modo de dispensación
  - Offline: Modo de ajuste



Modo Autonomo: Operación en modo standalone. Se requiere para cargar firmware o para la configuración de un medio de almacenamiento externo.

**Función Idioma**

- Idioma de textos visualizados
- Ajustes: [Alemán, *Inglés*, Francés, Español, Holandés, Danés, Italiano, Polaco, Turco, Ruso, Checo, Japones, Chino]
- Chino: No todos los textos de visualización en chino están traducidos. Los textos no traducidos se muestran en inglés.

**Función Error Fin Mat.**

- Para el control interno de diámetro de rodillo (DR).
- Ajustes: [Off, „Mat.diam < x mm“]
- Rango de ajuste:  $x = [40,0 \dots 500,0]$
- Ajuste por defecto:  $x = 60$

Desactivar la función:

→ Ajustar  $x < 40$ .

Reactivar la función:

→ Pulsar la tecla .

Define un valor umbral de diámetro para el rollo de material. Cuando el diámetro (calculado) del rollo de material es inferior al valor umbral, se emite un *mensaje de error*:

Estado nr:5071  
Material end unw

Además se emite un mensaje de error cuando durante un avance de material de 600 mm no se registra ningún giro del desenrollador:

Estado nr:5072  
Material end unw

**Función Aviso fin mat.**

- Para el control interno DR.
- Para el control interno de diámetro de rodillo (DR).
- Ajustes: [Off, „Mat.diam < x mm“]
- Rango de ajuste:  $x = [40,0 \dots 500,0]$
- Ajuste por defecto:  $x = 80$

Desactivar la función:

→ Ajustar  $x < 40$ .

Reactivar la función:

→ Pulsar la tecla .

Define un valor umbral de diámetro para el rollo de material. Cuando el diámetro (calculado) del rollo de material es inferior al valor umbral, se emite una *advertencia*:

ONLINE  
Poco material

### **Función Reenroll. lleno**

Define el diámetro máximo permitido de material portante en el rodillo de material portante.  
Cuando se sobrepasa el diámetro, se indica el siguiente mensaje de error:

Estado nr:5064  
Reenroll. lleno

- Rango de ajuste: [50...500] mm; Ajuste por defecto: 202 mm

# Antes del funcionamiento

## CONEXIONES ELÉCTRICAS

### Conectar a la red eléctrica



#### ¡ADVERTENCIA!

La máquina funciona con corriente eléctrica. Si se toca alguna pieza bajo tensión, se pueden sufrir descargas y quemaduras de gravedad.

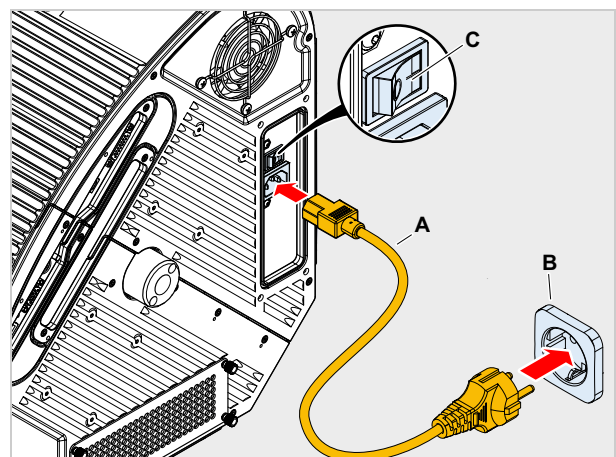
- Asegurarse de que la máquina está apagada antes de conectar el cable de red.
- Conectar la máquina sólo a un enchufe instalado adecuadamente y con un conductor protector.
- El cable de red puede tener una longitud máxima de 3 metros.
- (XLS 20x (A)) Poner en funcionamiento la máquina sólo con la corriente eléctrica ajustada en el selector de tensión.
- (XLS 20x (A)) Asegurarse de que la máquina esté ajustada a la corriente eléctrica disponible en la red eléctrica local.
- (XLS 20x (B)/XLS 256/XLS 272) Enchufar la máquina únicamente con la corriente eléctrica indicada en la placa de identificación.

La máquina *sólo* se desconecta de la red *totalmente* extrayendo el enchufe de la conexión a la red. Por tanto:

- Mantener libre el acceso al enchufe.
- En caso de peligro apagar la máquina y extraer el enchufe.

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

- Asegurar que la máquina está desactivada (interruptor de red [28A] en posición "O").
- Conectar la máquina con la línea de conexión de red [28B] suministrada en una tomacorriente de la red pública de corriente [28C].



[28] Conectar el cable de red (A) (XLS 256).

**XLS 20x (A)**

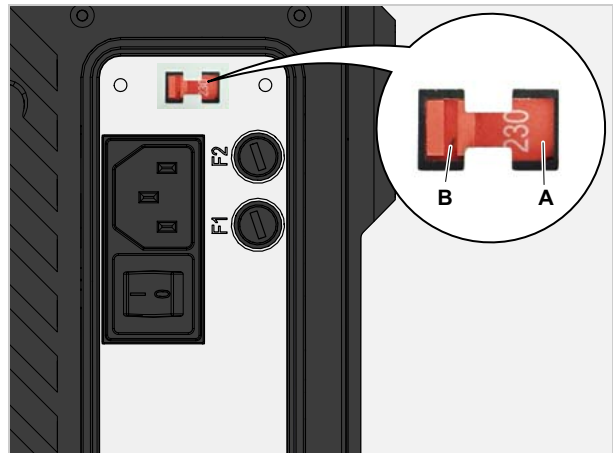
Estas etiquetadoras están diseñadas para funcionar con una tensión de red de 230 V (CA) o 110 V (CA).

- Asegurar que la máquina está desactivada (interruptor de red [29A] en posición "O").
- Poner el selector de tensión en la tensión de red local (ver tabla de la derecha)
- Para ello, introducir un destornillador en la ranura [29B] y desplazar la pieza roja en posición horizontal hasta el tope contrario.

**¡ATENCIÓN!**

Si la tensión de alimentación está mal ajustada, la máquina no funcionará y/o los fusibles se destruirán.

- Si no está seguro de la corriente eléctrica del proveedor local, póngase en contacto con un técnico de mantenimiento cualificado.

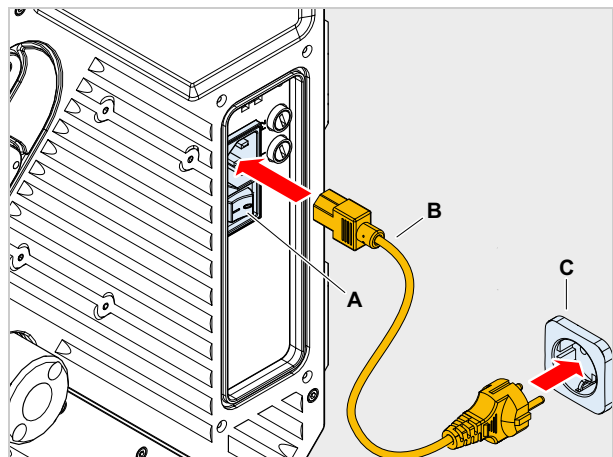


[29] Selector de tensión en el XLS 20x (A) (ajuste en la ilustración: 230 V)

Posición del interruptor	Corriente eléctrica permitida
115	100-120 V (CA)
230	200-240 V (CA)

[Tab. 1] Corrientes eléctricas permitidas para ambos ajustes del selector de tensión.

- Conectar la máquina con la línea de conexión de red [30B] suministrada en una tomacorriente de la red pública de corriente [30C].



[30] Conectar el cable de red (B) .

**XLS 20x (A) con opción de protección contra salpicaduras**

Estas etiquetadoras están diseñadas para funcionar con una tensión de red de 230 V (CA) o 110 V (CA).



La protección contra salpicaduras [31A] debe retirarse para alcanzar el interruptor selector de tensión.

Herramienta: Destornillador hexagonal 2,5 mm

- Asegúrese de que la máquina esté apagada (el interruptor de red en la tapa *no* se enciende).
- Desatornillar la protección contra salpicaduras (4 tornillos [31B]).
- Poner el selector de tensión en la tensión de red local (ver tabla de la derecha).
- Para ello, introducir un destornillador en la ranura [28B] y desplazar la pieza roja en posición horizontal hasta el tope contrario.

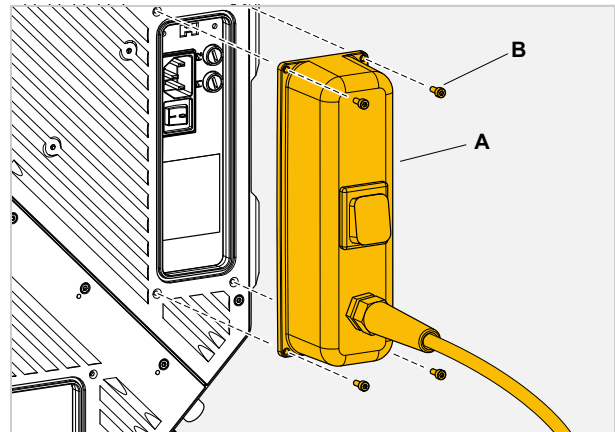
**¡ATENCIÓN!**

Si la tensión de alimentación está mal ajustada, la máquina no funcionará y/o los fusibles se destruirán.

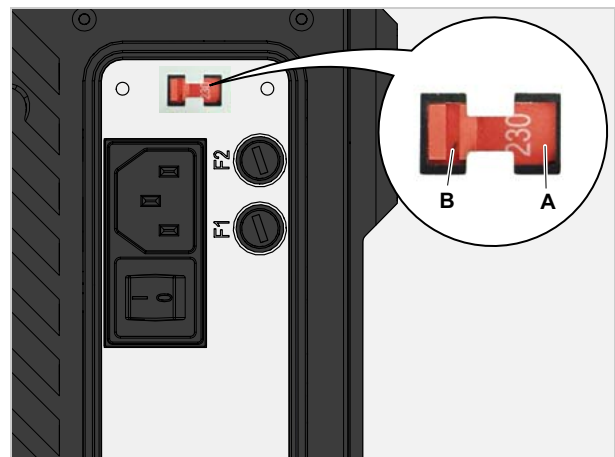
→ Si no está seguro de la corriente eléctrica del proveedor local, póngase en contacto con un técnico de mantenimiento cualificado.

- Asegúrese de que la máquina esté conectada (interruptor de red en la posición "I")
- Atornille de nuevo la protección contra salpicaduras.

- Conecte la máquina a una toma de corriente pública [33B] utilizando el cable de alimentación adjunto [33A].



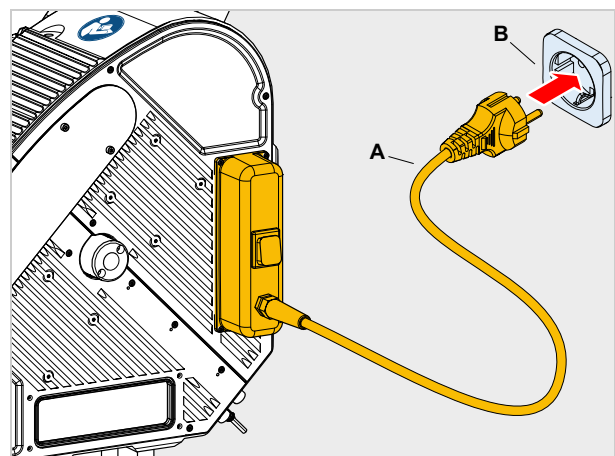
[31] Quitar la protección contra salpicaduras (XLS 20x (A)).



[32] Selector de tensión en el XLS 20x (A) (ajuste en la ilustración: 230 V)

Posición del interruptor	Corriente eléctrica permitida
115	100-120 V (CA)
230	200-240 V (CA)

[Tab. 2] Corrientes eléctricas permitidas para ambos ajustes del selector de tensión.



[33] Conecte el XLS 20x (A) con protección contra salpicaduras a la red eléctrica.

## Colocar los sensores



### ¡ADVERTENCIA!

La máquina funciona con corriente eléctrica. Si se toca alguna pieza bajo tensión, se pueden sufrir descargas y quemaduras de gravedad.

→ Conectar la máquina sólo a otras máquinas que cumplan los requisitos de un circuito SELV (circuito de tensión baja de seguridad) según EN 60950.

→ Antes de encender la máquina, controlar que todos los sensores necesarios estén bien colocados [34].

Sensores necesarios como mínimo:

- Barrera óptica de etiquetas (lugar de montaje: borde de salida)
- Barrera óptica de productos (lugar de montaje: carril de transporte)

Sensores adicionales opcionales:


- codificador rotatorio (es necesario para la adaptación de la velocidad)
- control externo del diámetro exterior (advierde con anticipación del final del rollo de etiquetas)
- sensor de etiquetas alternativo, p. ej., sensor capacitivo para reconocer etiquetas transparentes.

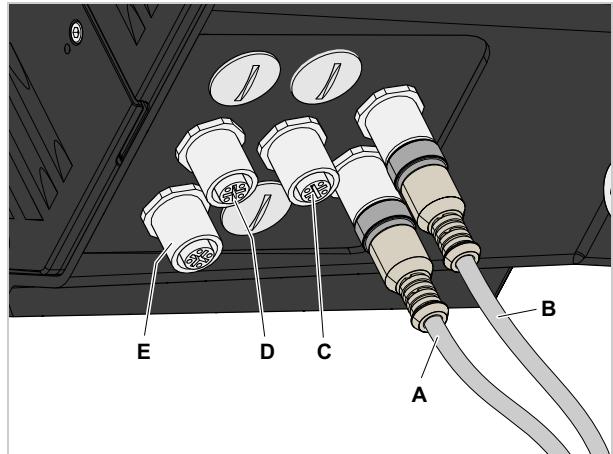


XLS 20x (A) con protección contra salpicaduras: Las conexiones no utilizadas deben obturarse con las tapas suministradas.



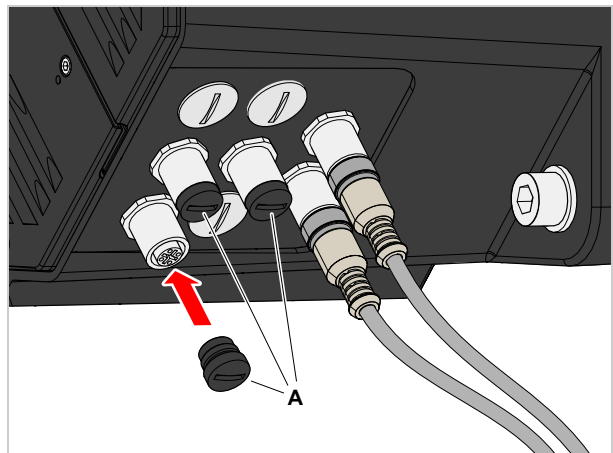
En el manual de mantenimiento se puede obtener más información sobre los tipos adecuados de sensores, la asignación de los terminales, etc.

Para más información sobre otras conexiones de sensores disponibles, véase el capítulo **Conexiones en la pared lateral de la carcasa**  en página 22.



[34] Conexiones para sensores a XLS 20x (B) IZQ con equipamiento estándar:

- A Barrera óptica de etiquetas
- B Barrera óptica de productos
- C Opcional: codificador rotatorio
- D Opcional: Control del diámetro de los rodillos
- E (XLS 20x/XLS 272) Opcional: Sensor de etiquetas alternativo



[35] Tapones de cierre (A) para XLS 20x (A) con protección contra salpicaduras.

## INSERTAR / CAMBIAR EL MATERIAL DE ETIQUETAS

### Introducción del rollo de etiquetas



¡ADVERTENCIA!

¡Peligro de lesiones por piezas en movimiento y en rotación rápida!

→ Antes de la inserción del rodillo de etiquetas se debe asegurar que la máquina esté desactivada ("offline").

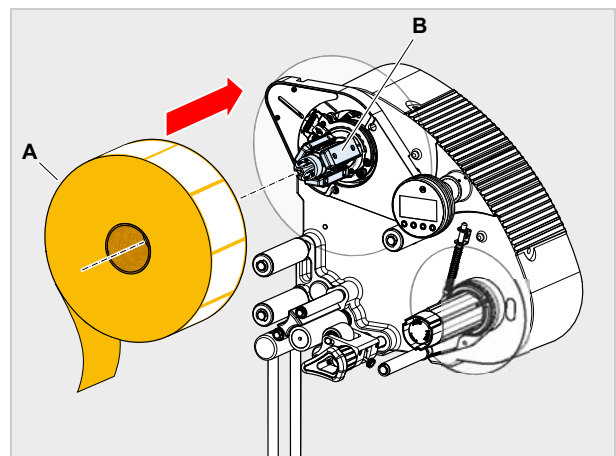
Peligro de caída a causa de una caída del rollo de etiquetas.

→ Usar zapatos de seguridad.

### Inserción de un nuevo rollo de etiquetas

Requisito: El soporte para los rodillos de material [36B] está ajustado al diámetro interior del rodillo de material; véase el capítulo **Adaptación del diámetro del núcleo del desenrollador** en página 54.

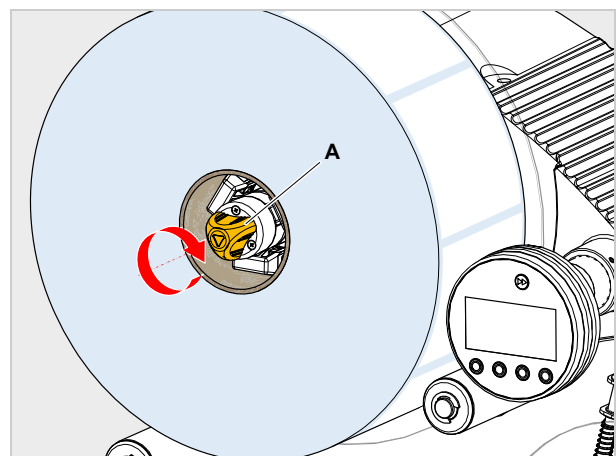
→ Colocar el rollo de material [36A] hasta el tope del desenrollador.



[36] Insertar rollo de material.

→ Girar el pomo giratorio [37A] en el sentido de las agujas del reloj hasta que el rollo de etiquetas esté bien colocado.

→ Enhebrar la cinta de etiquetas como se describe en el capítulo siguiente.



[37] Fijar el rollo de material.

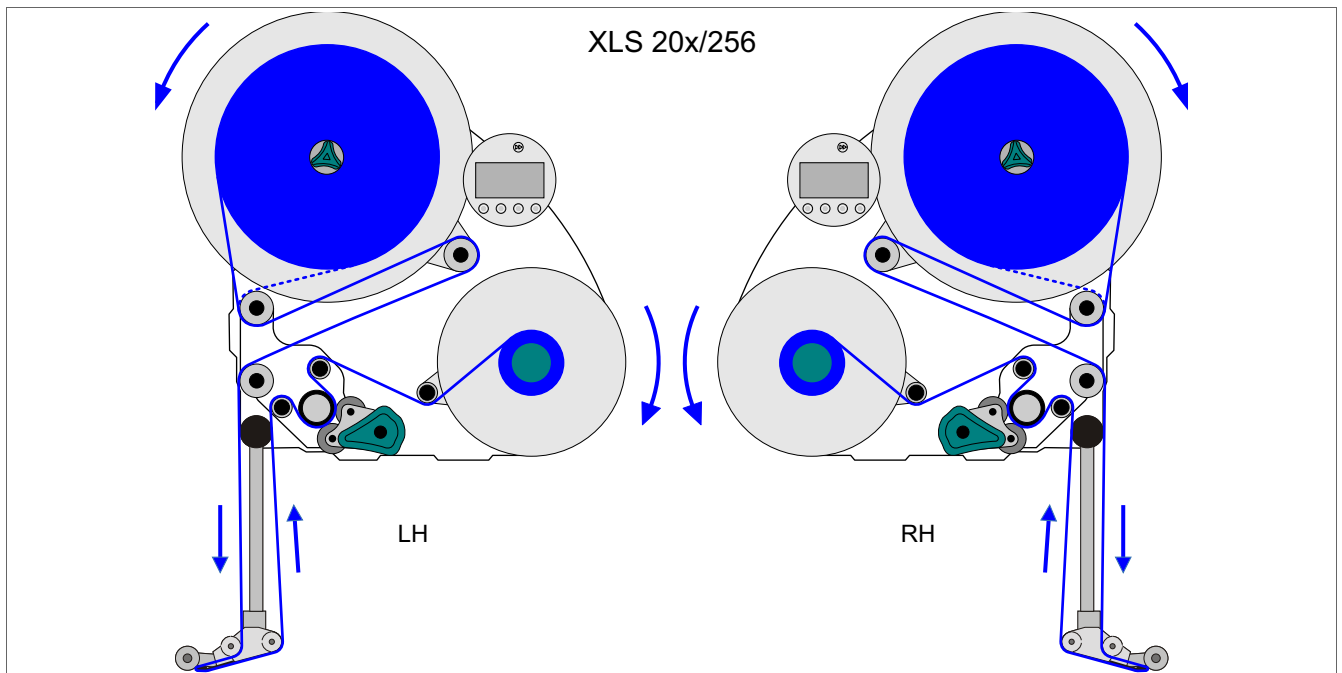
## Inserción de la cinta de etiquetas

Las siguientes ilustraciones ofrecen una visión general del progreso del material de etiquetas en la máquina en diferentes configuraciones.

*Línea continua:* Curso de rollos de material con etiquetas en el lado exterior.

*Línea punteada:* Curso divergente de rollos de material con etiquetas en el lado interior.

### Esquema de inserción



[38] Esquema de enhebrado para XLS 20x/256 con borde de dispensadora L



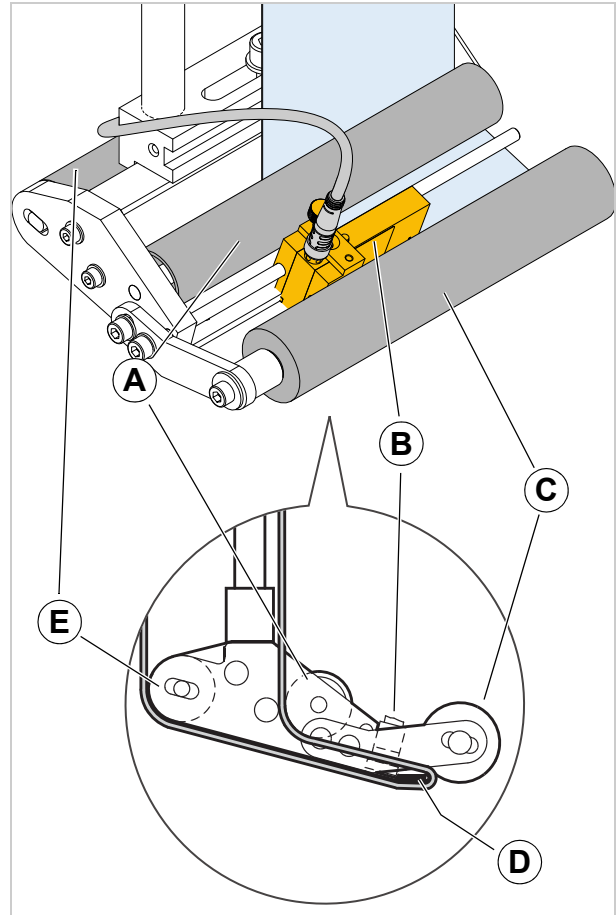
**Enhebrar la cinta de etiquetas en el borde de dispensadora**

Bordes de dispensadora L fijas [41] (estándar) y giratorias:

- 2,5 m de cinta de etiquetas deben desenrollarse, conretiro de las etiquetas.
- Pasar el papel portante por el primero rodillo de inversión [41A] y luego por la ranura en la barrera óptica [41B].
- Pasar el papel portante debajo del rodillo de presión [41C] hacia la chapa de dispensadora [41D].
- Pasar el papel portante alrededor de la chapa dispensadora hacia el segundo rodillo de inversión [41E].

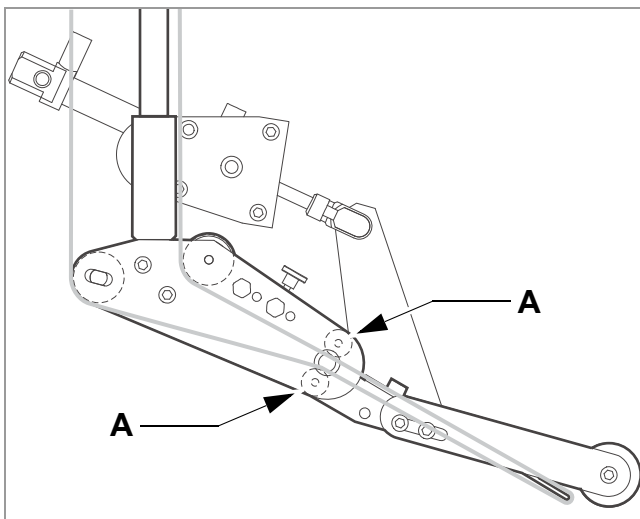
Bordes de dispensadora L con resorte [42] y neumáticos [43]:

- Pasar el papel portante adicionalmente entre dos rodillos guía delgados en la articulación [42A] [43A].

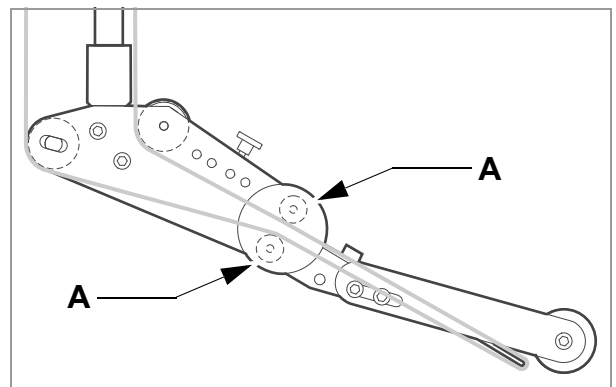


[41] Curso de la cinta de etiquetas en el área del borde de dispensadora

- A 1. Rodillo de inversión
- B Barrera óptica de etiquetas
- C Rodillo de apriete
- D Chapa dispensadora
- E 2. Rodillo de inversión



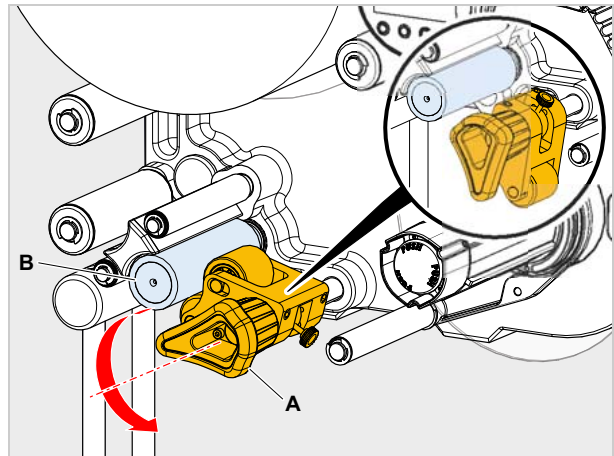
[43] Curso de cinta de etiquetas en el borde de dispensadora neumática (opción).



[42] Curso de cinta de etiquetas en el borde de dispensadora con resorte (opcional)

**Inserción de la cinta de etiquetas en el rodillo de accionamiento**

→ Abrir el rodillo de apriete. Para hacer esto, gire la perilla [44A] lejos del árbol propulsor [44B] hasta que el rodillo se abra.



[44] Abrir el rodillo de apriete.

→ Coloque el papel portante alrededor del árbol propulsor [45A] y el brazo bailante [45B] como se muestra

**Fijar la cinta de etiquetas en el enrollador**

→ Deslice el papel portante en el enrollador bajo uno de los pernos [37D] y apriételo

Cuando la máquina está *desactivada*:

→ Girar manualmente el enrollador una vuelta.

Cuando la máquina está *activada*:

→ Asegurar que la máquina está offline.


→ Empujar el brazo de péndulo [45B] durante más de 2 segundos contra el tope superior.

– Se indica el siguiente mensaje de error:

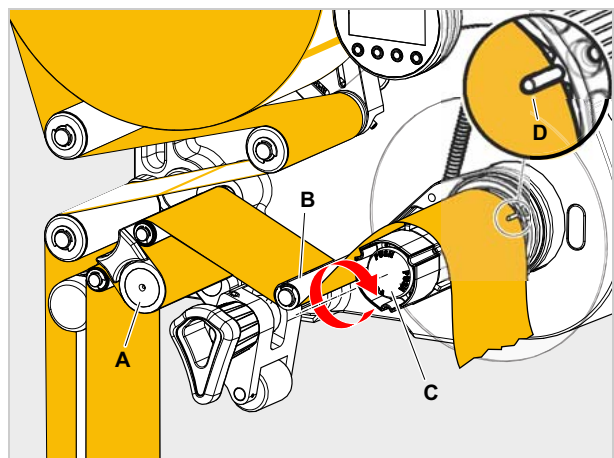
Estado nr:	5143
Parada Reenro.	

– Ahora es posible girar el enrollador manualmente.

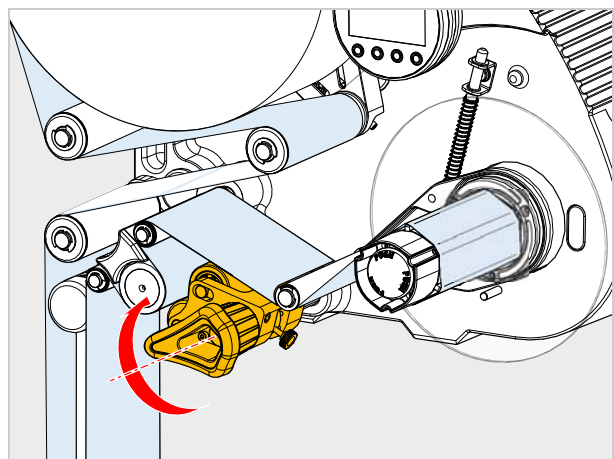
→ Girar el enrollador una vuelta.

→ Pulsar la tecla  para confirmar el mensaje de error.

→ Cerrar el rodillo de apriete. Para ello, gire la perilla hacia el árbol propulsor hasta que el rodillo encaje claramente [46]



[45] Fijar la cinta de material en el enrollador.

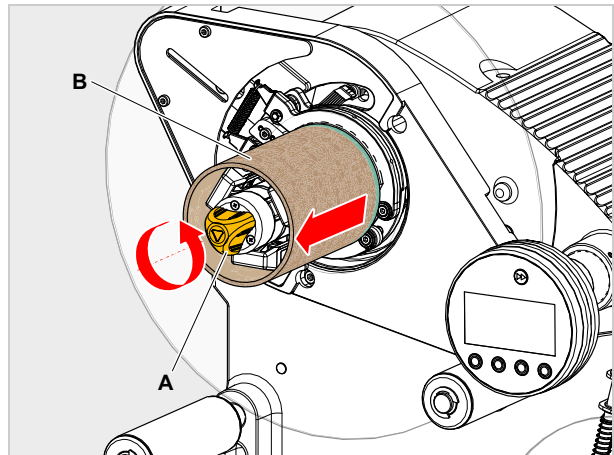


[46] Cerrar el rodillo de apriete.

## Cambiar el rollo de etiquetas

### Retirar el rodillo de etiquetas vacío

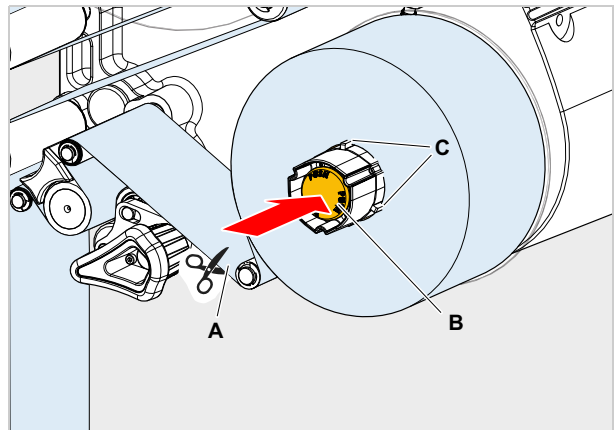
- Gire la perilla [47A] en sentido contrario a las agujas del reloj
- Quitar el núcleo de cartón [47B]
- Insertar el nuevo rodillo de etiquetas, véase el capítulo **Inserción de un nuevo rollo de etiquetas** en página 48.



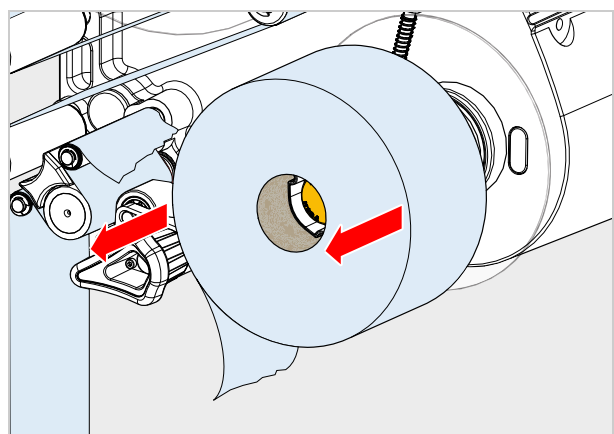
[47] Retire el núcleo de cartón vacío (B).

### Extracción del material de soporte antiguo

- Cortar la cinta de papel portante [48A].
- Presionar el botón de desbloqueo [48B].
- Se distiende el mecanismo de separación del enrollador.
- Retirar el material de soporte enrollado.



[48] Cortar la banda de papel portante (A) y presionar el botón (B).




[49] Retirar el rodillo de papel portante.

### Retirada de los residuos de pegamento

- En caso necesario, limpiar las siguientes piezas:
  - Chapa de dispensación
  - Rodillos de inversión
  - Rodillos de accionamiento
  - Rodillo de presión
- Tener en cuenta las indicaciones del capítulo **Cuidados y limpieza** en página 67.

## AJUSTES MECÁNICOS

### Adaptación del diámetro del núcleo del desenrollador

- Herramienta:  
 – 3 mm desatornillador hexagonal

El desenrollador puede adaptarse con adaptadores de núcleos [50B] al diámetro interior del rollo de etiquetas. Dependiendo de este diámetro, los adaptadores deben montarse o bien desmontarse.

38,1 mm (1,5") - Núcleo

No requiere adaptador.

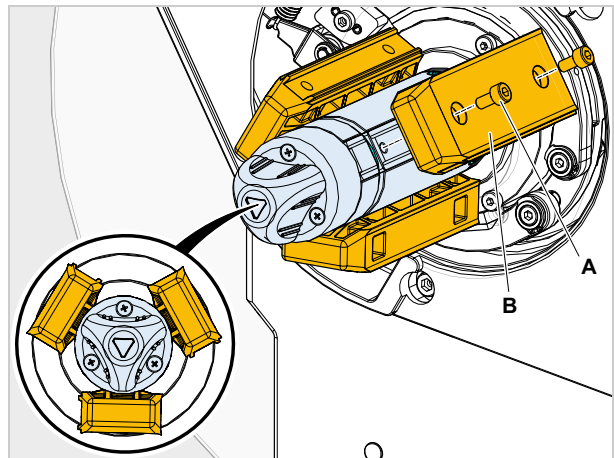
- Desatornillar los tornillos [50A] (2 por adaptador) y retirar los adaptadores.

76,2 mm (3") - Núcleo

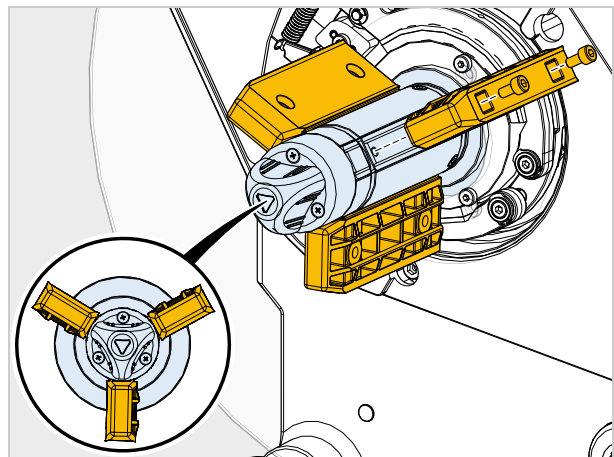
- Atornillar los adaptadores como se muestra en la ilustración [50].

101,6 mm (4") - Núcleo

- Atornillar los adaptadores como se muestra en la ilustración [51].



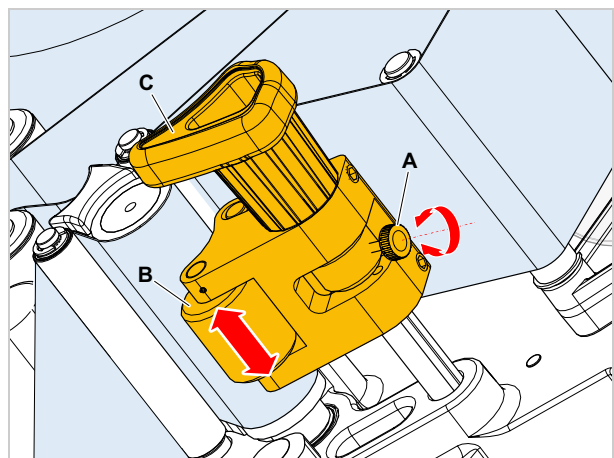
[50] Posición del adaptador de núcleos para un diámetro de núcleo de 76,2 mm.



[51] Posición del adaptador de núcleos para un diámetro de núcleo de 101,6 mm.

### Posicionamiento del rodillo de presión

- Abrir el rodillo de presión. Para hacer esto, gire la perilla [52C] lejos del árbol propulsor hasta que el rodillo encaje en su lugar.
- Aflojar el tornillo moleteado [52A].
- Posicionar el rodillo de presión en la zona central sobre el papel de soporte.
- Cerrar el rodillo de presión.
- Apretar el tornillo moleteado.



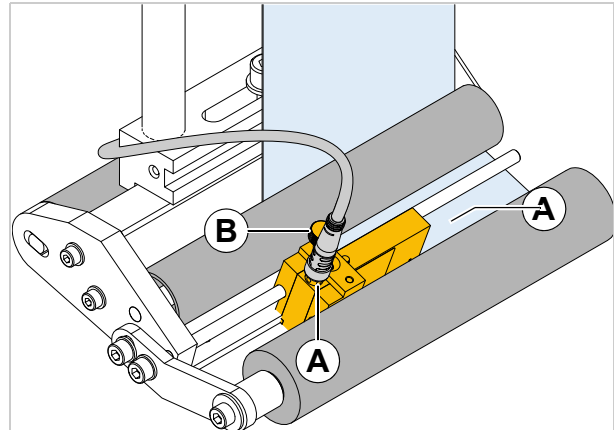
[52] Ajustar la posición del rodillo de presión (B).

## Posicionamiento de la barrera óptica de etiquetas

- Aflojar el tornillo moleteado [53B].
- Deslizar la barrera óptica sobre el eje de tal manera que pueda registrar los espacios entre las etiquetas.



Los LEDs [53A] se encienden cuando la fotocélula se encuentra sobre un vacío entre etiquetas.



[53] Fotocélula de etiquetas en borde dispensador L fijo.

## Ajustar la fuerza de reposición del brazo tensor

El brazo tensor del desenrollado se ha ajustado de tal manera que se pueda procesar un espectro amplio de materiales de etiquetas sin que se deba modificar el ajuste de la fuerza de reposición del brazo tensor.

No obstante es posible que el material muy angosto de etiquetas pueda cortarse o bien expandirse tanto que perjudica la precisión de dispensación. En estos casos debe reducirse la fuerza del brazo tensor:

 Herramienta:  
2,5 mm Atornillador de llave hexagonal

- Girar el tornillo de ajuste [54A] en el brazo tensor hacia la *izquierda* para *aumentar* la fuerza de reposición.
- Girar el tornillo de ajuste [54A] en el brazo tensor hacia la *derecha* para *reducir* la fuerza de reposición.

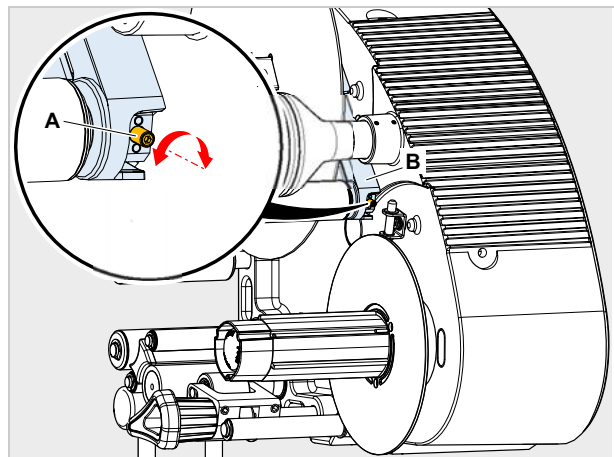


Un técnico de servicio puede recuperar el ajuste por defecto, véase también el Manual de Servicio (inglés), Cap. „Repair“ > „Unwind Unit“ > „Dancer arm“ > „Adjusting restoring force of dancer arm“.

En caso que siga presentándose el problema a pesar de haber ajustado en un nivel mínimo la fuerza de reposición, es posible montar resortes más débiles para el brazo tensor.



Los resortes deben ser reemplazados por un técnico cualificado de servicio. Para las instrucciones, véase el Manual de Servicio (inglés), Cap. „Repair“ > „Unwind Unit“ > „Dancer arm“ > „Replacing dancer arm springs“.

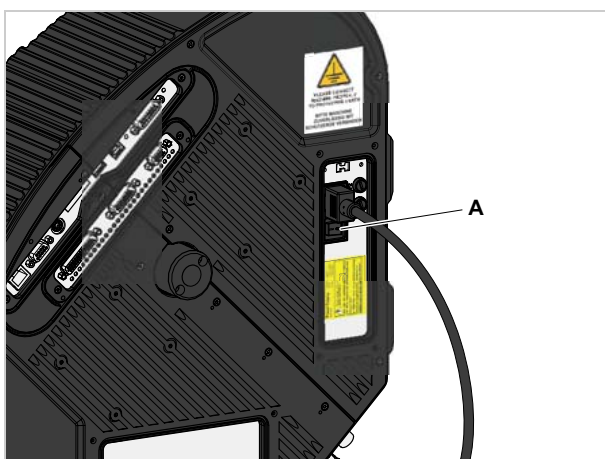


[54] Tornillo de ajuste (A) en el brazo bailante del desenrollador.

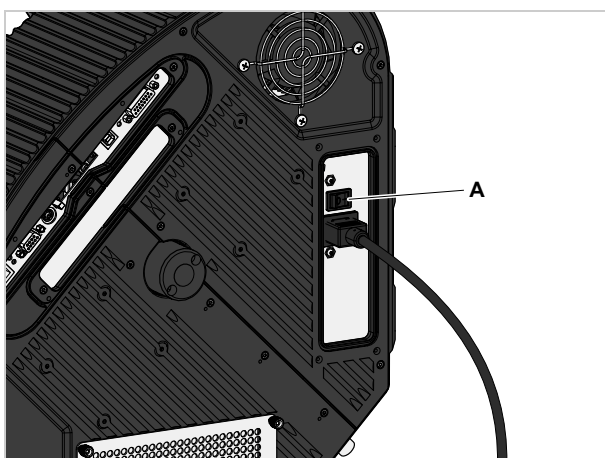
# Funcionamiento

## ACTIVACIÓN Y APAGADO

### Encendido de la máquina



[55] Interruptor principal (A) del XLS 20x (A).



[56] Interruptor principal (A) del XLS 20x (B)/XLS 256/XLS 272 IZQ (fig. muestra el XLS 256).

→ Poner el interruptor principal [55A][56A] de la máquina en la posición “I” (encendido).

– Durante el proceso de arranque aparecen los siguientes mensajes:

XLS 204 RH  
V 2.75

(tipo de máquina y versión del firmware)

ONLINE  
Etiquet. 0


– Después del encendido, el XLS 2xx/XLS 272 está en el modo de dispensación véase apartado **Modo de dispensación**  en página 33.

## Iniciar la dispensación de etiquetas

### Dispensación con barrera óptica de productos



La máquina se encuentra después del encendido en el modo de dispensación, es decir, la activación de la barrera óptica de productos causa la dispensación de una etiqueta.

Requisitos previos:

- Se ha ajustado la longitud de las etiquetas
- Se ha conectado la barrera óptica de productos
-  – Los sensores están configurados adecuadamente (PNP/NPN).

### Dispensación sin barrera óptica de productos


Existe la posibilidad de activar el proceso de dispensación sin barrera óptica de productos:

- La máquina se encuentra en el modo de dispensación:  
→ pulsar la tecla .
- La máquina se encuentra en el modo de ajuste:  
→ pulsar  *brevemente* (menos de 2 segundos) la tecla.

## Detener/continuar la dispensación de etiquetas

- Máquina se encuentra en modo de dispensación.

Detener el modo de dispensación:

- Pulsar la tecla .
- Indicación:

**ONLINE**  
Pausa, pulsar tecla ^ para iniciar

Continuar el modo de dispensación:

- Pulsar la tecla .

## AJUSTE Y CONTROL

### Ajustes en el menú de funciones

#### Distancia entre las etiquetas

→ Cambiar al modo de ajuste

Medir automáticamente la distancia entre las etiquetas:

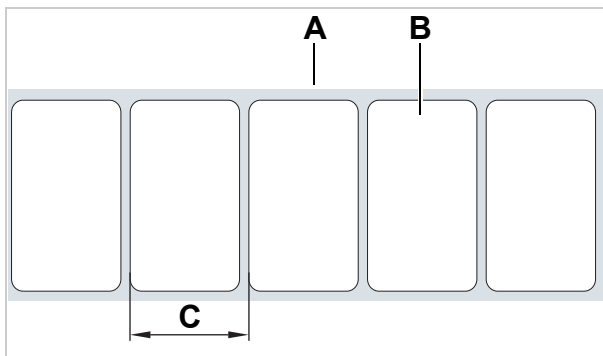
→ mantener pulsada la tecla  durante un periodo prolongado (durante más de 2 segundos).

Opcional: Introducir manualmente la distancia entre las etiquetas:

→ Medir la distancia entre las etiquetas [57C].

→ Acceder a la función FORMATO ETQ. > Longitud Etq.

→ Introducir el valor medido en milímetros.



[57] **A** Cinta de etiquetas  
**B** Etiqueta  
**C** Distancia entre las etiquetas

#### Posición de detención de las etiquetas

Ajuste en FORMATO ETQ. > Dist.ParadaEtq..

##### ¡ATENCIÓN!

Se deben observar las siguientes reglas de ajuste, ya que en caso contrario se perjudica la precisión de dispensación:

→ Con velocidad máxima de dispensación debe ajustarse el valor para Dist.ParadaEtq. en el siguiente valor mínimo <sup>a</sup>:

XLS 204: 14 mm

XLS 206: 8 mm

XLS 209: 8 mm

XLS 256: 9 mm

XLS 272: 10 mm

→ Dist.ParadaEtq. *no ajustar* en la misma medida como FORMATO ETQ. > Longitud Etq. (ni en un valor múltiple entero de la medida).

→ Dist.ParadaEtq. *no ajustar* en "0".

→ Ajustar Dist.ParadaEtq. de tal manera que la fotocélula de etiquetas se encuentra durante la parada de etiquetas por sobre la etiqueta y lo más lejos posible del borde de etiqueta.

a) Generalmente rige: El valor de ajuste debe tener por lo menos el nivel equivalente a la "distancia de frenado" de la cinta de etiquetas hasta parar completamente. Este camino resulta más largo con una velocidad alta que con una baja.

Requisito previo:

- Se ha ajustado la distancia entre las etiquetas

En la posición de detención de las etiquetas se detiene la siguiente etiqueta que se va a dispensar. Para ello es útil que la etiqueta sobresalga un poco del borde de salida [58].

**i** está ajustado previamente para el empleo de la barrera óptica de productos suministrada. Si se utiliza esta barrera óptica, como mucho debe corregirse ligeramente el ajuste de la posición de detención de las etiquetas.

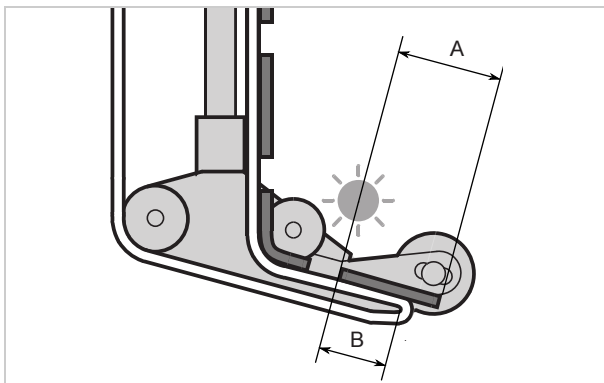
Corrección del ajuste previo:

- acceder a la función **FORMATO ETQ. > Dist.ParadaEtq.**
- Ha de aumentarse el valor para incrementar la superficie saliente o disminuir el valor para reducir la superficie saliente.

Valor de ajuste	Efecto
19 mm <sup>b</sup>	La etiqueta para en posición enrasada con el borde dispensador.
(19 + x) mm	La etiqueta para con una saliente de x mm.

[Tab. 3] Ajustes especiales para la posición de parada.

b) 19 mm = Distancia [58B] entre la fotocélula de etiquetas y el borde dispensador (con borde dispensador L fijo).




[58] Posición de detención de las etiquetas (A)

### Velocidad de dispensación

La velocidad de dispensación puede ajustarse a un valor fijo o puede seguir automáticamente la velocidad de la cinta transportadora (adaptación de la velocidad). En el caso de la segunda posibilidad, tiene que conectarse un codificador rotatorio que mide la velocidad de la cinta y la transmite al dispensador.

Ajuste a un *valor fijo*:

- Ajustar la velocidad en el modo de dispensación (ajustes online) con las dos teclas de la izquierda (ver **Ajustes online**  en página 34).

Ajuste alternativo en el menú de funciones:

- Acceder a **FORMATO ETQ. > Veloc.Dispensac.** y ajustar a la velocidad deseada.

Ajuste *Adaptación de la velocidad*:

- Ajustar **CONFIG MAQUINA > Adaptador Veloc.** a “Si” para activar la función.
- Ajustar **CONFIG MAQUINA > ResoluciónEncodr** y **CONFIG MAQUINA > Diámetro Encoder** en función del codificador rotatorio utilizado.
- Para obtener más información sobre el codificador rotatorio adecuado: ver el manual de mantenimiento.

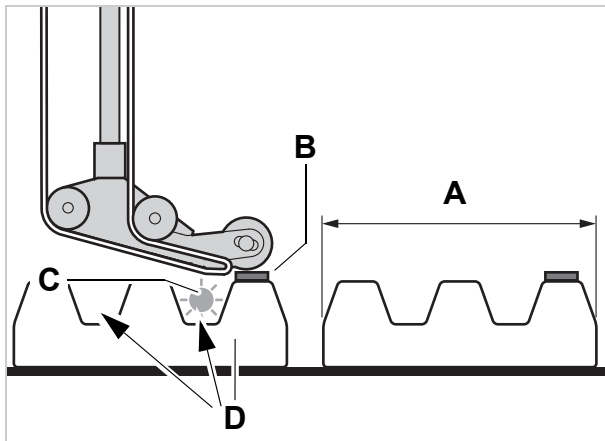
### Omitir señales de arranque

Debido a la forma del producto o superficies reflectantes puede dispararse anticipadamente una señal de arranque provocando así errores en el etiquetado. Por lo tanto es posible omitir en estos casos los señales de arranque que se emiten mientras el producto se está desplazando por debajo del borde de salida.

Para ello debe ajustarse la función **FORMATO ETQ. > LongitudProducto** en función del largo de producto.

Ejemplo [59]:

Cuando el producto [D] alcanza el sensor de producto [C], se emite una señal de arranque y la máquina dispensa una etiqueta. Las entalladuras en el producto disparan varias otras señales de arranque de modo que el producto sería repetidamente etiquetado. Con el ajuste del largo de producto [A] en la función **FORMATO ETQ. > LongitudProducto**, la máquina omitirá todas las señales de arranque hasta que el producto haya pasado el cabezal dispensación.



[59] A Longitud Producto  
B Etiqueta  
C Sensor de producto  
D Producto con entalladuras (flechas)

### Posición de la etiqueta en el producto

Requisitos previos:

- Se ha ajustado la longitud de las etiquetas
- Se ha ajustado la posición de detención de las etiquetas

Ajuste en el modo de dispensación:

→ Ajustar el retraso del inicio (en inglés: start offset) con ambas teclas de la derecha (ver **Ajustes online** □ en página 34).

Ajuste alternativo en el menú de funciones:

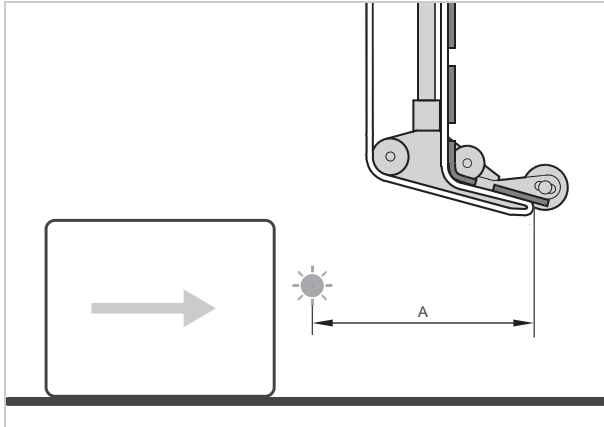
→ Acceder a **FORMATO ETQ. > Despl.Inicio Etq** y ajustar el retraso del inicio.

- La etiqueta se coloca a ras del borde delantero del producto:

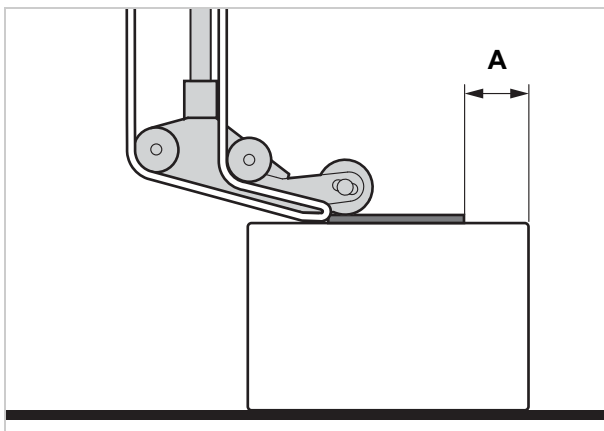
→ Introducir la distancia entre la barrera óptica de productos y el borde de salida [60A].

- La etiqueta debe colocarse a distancia del borde delantero del producto:

→ Aumentar el valor del retraso del inicio de la distancia [61A] en relación con el borde delantero del producto.



[60] Distancia entre la barrera óptica de productos (izquierda) y el borde de salida (derecha).



[61] Distancia (A) entre la etiqueta y el borde delantero del producto.

## Funciones de control

Durante el modo de dispensación, el control electrónico controla las siguientes funciones:

### Fin de material / Diámetro de rodillo

Para facilitar el rápido reemplazo del rodillo de material, puede advertir la máquina a la persona de operación incluso antes de acabarse el rodillo de material. Para ello sirve el control DR (Diámetro de rodillo) que está disponible en dos versiones:

- Control interno DR

El control evalúa las señales de dos sensores que están integrados en la desenrolladora de material.

- Control externo DR (accesorio)

Una barrera óptica en la desenrolladora de material conmuta cuando se pasa por debajo de un determinado valor DR.


En función de la configuración y el ajuste de la máquina se emiten diferentes mensajes cuando se acaba el material o bien cuando se alcanza el valor crítico de DR:

	Fin de material Mensaje de error	DR crítico alcanzado Advertencia	Mensaje de error
Sin control DR	Estado nr: 5001 No detecta marca	sin	sin
Control interno DR	Estado nr: 5072 <sup>1,2</sup> Material end unw	ONLINE Poco material	Estado nr: 5071 <sup>2</sup> Material end unw
Control externo DR	sin	ONLINE <sup>3</sup> AlarmSensDiamExt	Estado nr: 5065 <sup>4</sup> Fin Material OD



[Tab. 4] Mensajes para supervisión de existencias de material.

- 1) Cuando no se registró ningún giro del desenrollador durante un avance de material de 600 mm.
- 2) Cuando CONFIG MAQUINA > Error Fin Mat = „Mat.diam < x mm“
- 3) Cuando CONFIG MAQUINA > Sensor DiamExt = „Alarma“
- 4) Cuando CONFIG MAQUINA > Sensor DiamExt = „Error“

Advertencia:

- Sigue operando en modo de dispensación.
- Pulsar la tecla  para eliminar la advertencia.
- Preparar el cambio de material.

Mensaje de error:

- La máquina se detiene.
- Pulsar la tecla  para eliminar el mensaje.
- Retirar el papel portante enrollado.
- Insertar un nuevo rodillo de material (véase [Introducción del rollo de etiquetas](#)  en página 48).

### Faltan etiquetas

Si en la cinta de etiquetas falta una etiqueta, no suele influir en el funcionamiento de dispensación, ya que las etiquetas continúan avanzando hasta que vuelva a llegar el extremo de una etiqueta a la barrera óptica de etiquetas.

A pesar de ello, en algunos casos puede ser necesario mostrar un mensaje cuando faltan etiquetas. Si se ajusta la función FORMATO ETQ. > Falta Etiquetas se activa un mensaje de error después de que falte una o más etiquetas.

Estado nr: 5001  
No detecta marca

La máquina se detiene.

### Desgarro del material

El mensaje que aparece depende del punto en el que se haya desgarrado el rollo de material.

- Rotura de material entre desenrollador y borde dispensador [62A]:

Estado nr: 5072<sup>1,2</sup>  
Material end unw

- 1) Cuando durante un avance de material de 600 mm no se registra ningún giro del desenrollador.
- 2) Cuando CONFIG MAQUINA > Error Fin Mat = „Mat.diam < x mm“

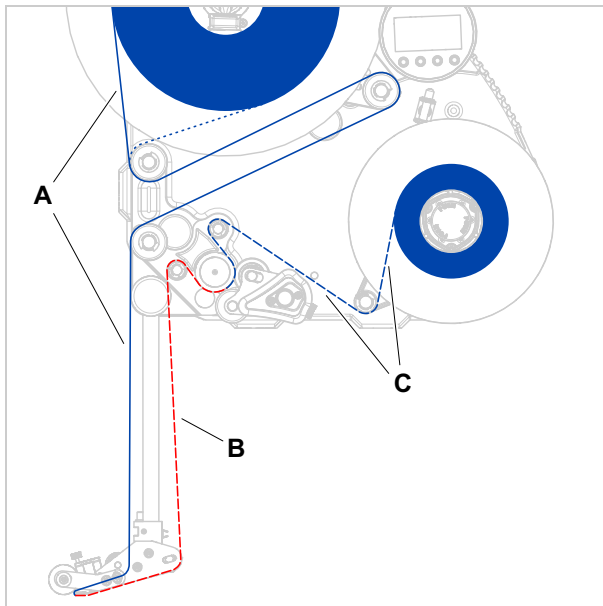
- Rotura de material entre borde dispensador y rodillo de avance [62B]:

Estado nr: 5001  
No detecta marca

- Rotura de material entre rodillo de avance y enrollador [62C]:

Estado nr: 5140  
Control Reenro.

Véase **Fallos en el funcionamiento** en página 71.



[62] Rotura de material en las secciones A, B o C provocan mensajes de error muy diferentes.

### Enrollador lleno

Cuando el diámetro del material portante enrollado alcanza el diámetro permitido (202 mm), se indica este mensaje:

Estado nr: 5064  
Reenroll. lleno

- Retirar el material de soporte enrollado. (Véase **Extracción del material de soporte antiguo** en página 53).

## USO DE PERFILES DE PRODUCTOS

### ¿Qué son los perfiles de productos?

Los perfiles de productos son posiciones de memoria en las que se puede guardar la configuración completa del control de la máquina. De esta forma, se puede ajustar rápidamente la máquina a cada producto en el caso de pedidos que se repiten.

- Número de posiciones de memoria: 16
- Las posiciones de memoria están numeradas; además, se puede introducir en cada posición de memoria un texto identificativo (máx. 9 caracteres alfanuméricos)

### Cargar el perfil de productos

#### ¡ATENCIÓN!

Los ajustes erróneos pueden cuestionar el resultado de la producción y causar daños en la máquina y el sistema.

→ Sólo el personal cualificado y especialmente formado puede crear una base de datos de productos.

→ Acceder a la función FORMATO ETQ. > CargaPerfilProd.

- Si no se ha asignado una posición de memoria, aparece el siguiente mensaje:

```
CargaPerfilProd.  
Config.No Dispo.
```

- Sólo se muestran las posiciones de memoria asignadas.
- Si hay asignadas posiciones de memoria, se muestra primero la posición de memoria cargada en último lugar:

```
CargaPerfilProd.  
Prof 1 xxxxxx
```


Ejemplo superior: En la primera posición de memoria se ha guardado el perfil con el texto identificativo "xxxxxx".

→ Pulsar la tecla  o  hasta que aparezca el perfil deseado.

→ Pulsar la tecla .

- Indicación:

```
Cargando xxxxxx ?  
No
```

→ Pulsar la tecla .

→ Pulsar la tecla .

- Después la máquina se pone en marcha de nuevo.

- Indicación después del reinicio:

```
Prof 1 xxxxxx  
Etq. 0
```

(en el modo de dispensación se ha sustituido "ONLINE" por el nombre del perfil actual.)

## Guardar el perfil de productos

### Seleccionar la posición de memoria

→ Acceder a la función CONFIG MAQUINA > BD Perfiles Prod.

– Mensaje que aparece cuando todas las posiciones de memoria están libres:

```
BD Perfiles Prod
Prof 1 Product 1
```

– Si ya hay asignadas posiciones de memoria, se muestra primero la posición de memoria activa en último lugar:

```
BD Perfiles Prod
Prof 5*Kunde_xyz
```

– Un “\*” después del número de la posición de memoria indica que la posición de memoria ya está asignada (aquí con el perfil “Kunde\_xyz”)

→ Pulsar la tecla  o  hasta llegar a la posición de memoria deseada (1-16).

→ Pulsar la tecla  para activar la posición de memoria.

– El nombre del perfil parpadea y ya se puede sustituir por el texto deseado.

### Introducción del nombre del perfil

Adoptar sin cambios la denominación del perfil “Product 1”:

→ Pulsar dos veces la tecla .

– Se guarda el perfil.

– Indicación:

```
BD Perfiles Prod
Guardando.
```



Cambiar el nombre del perfil:

→ Pulsar la tecla .

– Indicación:

```
BD Perfiles Prod
Prof x _
```

– El guión bajo marca la posición activa.

→ Pulsando la tecla  o  es posible desplazarse por el conjunto de caracteres hasta que aparezca el carácter deseado.

→ Pulsar la tecla  para aceptar el carácter.

– El guión bajo pasa al siguiente carácter.

→ Debe introducirse el siguiente carácter de la misma forma.

→ Después del último carácter, pulsar la tecla .





– Se guarda el perfil.

– Indicación:

```
BD Perfiles Prod
Guardando.
```

– De esta forma, queda guardado el perfil de productos.

## Eliminación del perfil de productos

- Acceder a la función CONFIG MAQUINA > BorrarRegistProd.
- Se muestra la última posición de memoria activa.
- Pulsar las teclas  o  hasta que se llegue a la posición de memoria deseada (1-16).
- Pulsar la tecla  para eliminar la posición de memoria:
- Indicación:  

- Se ha borrado el perfil de productos.

# Después del funcionamiento

## CUIDADOS Y LIMPIEZA

### Sustitución de los fusibles



Este apartado sólo es válido para el XLS 20x (A). Los fusibles del XLS 20x (B), XLS 256 y del XLS 272 no pueden ser cambiados.



#### ¡ADVERTENCIA!

La máquina funciona con corriente eléctrica. Si se toca alguna pieza bajo tensión, se pueden sufrir descargas y quemaduras de gravedad.

→ Asegurarse de que la máquina está apagada y de que se ha extraído el enchufe antes de sacar la caja de fusibles.

#### ¡ATENCIÓN!

Peligro de incendio si se utilizan los tipos de fusibles incorrectos.

→ Sustituir los fusibles sólo por los del tipo indicado en este manual.



Los fusibles F1 y F2 aseguran el primario del transformador. En cada caso sólo uno de los dos fusibles está activo. El fusible que está activo depende de la posición del selector de tensión.

Fusible activo	Tensión de alimentación	Posición del interruptor
F1	230 V	230
F2	110 V	115

[Tab. 5] Relación entre la posición del selector de tensión y el fusible activo.

La placa de circuitos impresos de la CPU y los sensores se aseguran mediante un fusible independiente en la fuente de alimentación conmutable que no debe cambiarse nunca.

Si el fusible F1 o el fusible F2 se estropea, sólo tiene efecto en los motores de accionamiento, la pantalla y los sensores siguen funcionando.



Herramienta: destornillador

- Apagar la máquina. Extraer el enchufe.
- Girar el portafusible algunos grados en sentido contrario a las agujas del reloj.
- El portafusible salta.
- Extraer el fusible del portafusible.
- Sustituir los fusibles defectuosos.
- Volver a introducir el portafusible y girarlo presionándolo ligeramente en el sentido de las agujas del reloj hasta que la ranura se encuentre en posición vertical.



Tipo de fusible necesario:

- T5AH 250 V



## Detergentes



Detergentes para los rodillos de goma [64A]:

- Producto para limpiar rodillos, número de pedido 98925.  
Si se emplean otros detergentes, existe el peligro de que la goma se desprenda.

Detergente para los rodillos de inversión metálicos [64B]:

- Bencina, alcohol, alcoholisopropílico, pulverizador dedisolvente de etiquetas

Limpieza de la carcasa:

- Producto de limpieza neutro común

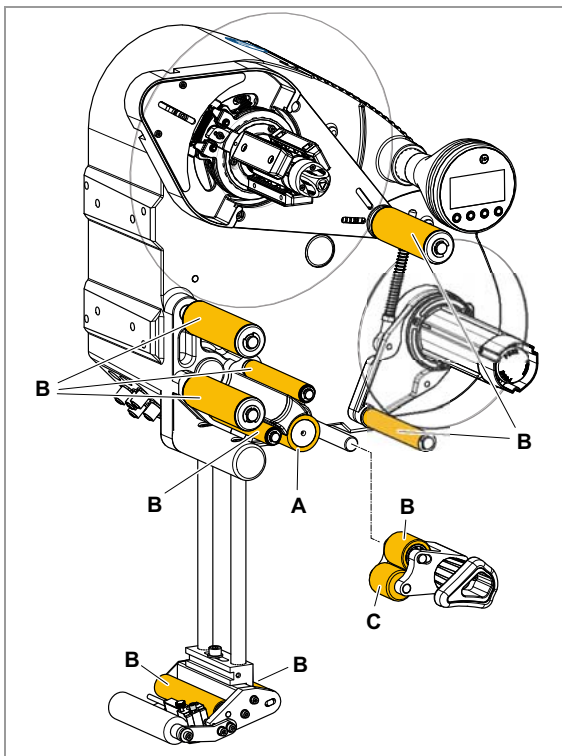
**¡ATENCIÓN!**

¡Los detergentes inadecuados pueden causar daños graves en la máquina!

→ No utilizar detergentes que puedan dañar o destruir las superficies barnizadas, los rótulos, la pantalla, las placas de identificación, las piezas eléctricas, etc. Tener en cuenta las indicaciones del fabricante del detergente.

→ No utilizar detergentes abrasivos o disolventes de plásticos.

→ No utilizar soluciones ácidas o alcalinas.



[64] Rodillos y cilindros en el XLS 2xx:

- A Rodillo de goma
- B Rodillos de inversión metálicos
- C Rodillos de inversión plásticos

## Cuidados periódicos

La etiquetadora no precisa mantenimiento. No obstante, para obtener resultados fiables y duraderos es necesario realizar cuidados periódicos.

### Retirar los sedimentos de papel

En función de las condiciones de uso, pero al menos semanalmente,

- Limpiar los sedimentos de papel de los rodillos y los bordes.
- Limpiar la óptica de las barreras ópticas con un cepillo suave o un paño suave.

### Renovar el filtro de polvo (XLS 256/XLS 272)

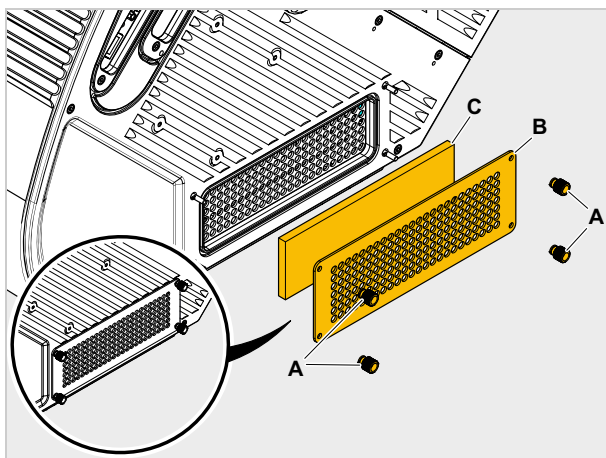
¡ATENCIÓN!

¡Un filtro de polvo obturado puede provocar un sobrecalentamiento y, como consecuencia, una avería de la máquina!

- Renovar el filtro de polvo periódicamente, como mínimo una vez al mes.

En caso de un sobrecalentamiento aparece el aviso de error "5026 MotorProtect CPU", ver [Lista de los mensajes de error](#) en página 73.

- Aflojar los cuatro tornillos moleteados [51A]. Sacar la cobertura del filtro.
- Extraer el vellón de filtro.
- Introducir un nuevo vellón de filtro (Nº de referencia A8697).
- Volver a montar la cubierta del filtro y fijarla con tornillos moleteados.



[65] Filtro de polvo en el XLS 256/XLS 272.

- A Tornillos moleteados
- B Cubierta del filtro
- C Vellón de filtro

# Fallos en el funcionamiento

## MENSAJES DE ERROR

### Tipos de mensajes de estado

#### Comunicación de errores

Cuando se produce un error, la máquina se detiene inmediatamente y muestra un mensaje de error en el cuadro de mandos.

Los mensajes de error siguen el siguiente esquema:

Estado nr: 5144  
IniciandoReenro.

[66] Ejemplo de un mensaje de error:

5144 = Número de estado; con este número se puede identificar más fácilmente el mensaje.  
"IniciandoReenro." = texto de estado; descripción breve del error.

Los mensajes de error que no se describen a continuación sólo los puede eliminar un técnico de mantenimiento cualificado.

Si aparece un error no descrito:

→ Pulsar la tecla  para eliminar el mensaje.

→ Apagar la máquina y volver a encenderla después de 30 segundos.

Si el error aparece de nuevo:

→ Ponerse en contacto con el técnico de mantenimiento.



Los mensajes de error no mencionados aquí se describen en el manual de mantenimiento.

#### Advertencias

Las advertencias indican estados de carácter menos crítico que los mensajes de error. El modo de dispensación no se interrumpe a causa de una advertencia.

Las advertencias corresponden al esquema:

ONLINE  
Poco material





[67] Ejemplo de una advertencia

„Poco material“ = Descripción abreviada, en función del disparo de la advertencia.



Reponer advertencias:

→ Pulsar la tecla .



## Lista de advertencias

Visualización	Significado
AvisoInicioProd.	Nueva señal de arranque durante dispensación. O bien: Faltan varias etiquetas en la cinta de etiquetas; el vacío no se puede compensar.
Alarma APSF	 La velocidad de la cinta de transporte ha sobrepasado la velocidad máxima de la dispensadora.
AlarmSensDiamExt	<i>Control externo DR:</i> Se alcanzó el diámetro crítico de rodillo de material.
Poco material	<i>Control interno DR:</i> Se alcanzó el diámetro crítico de rodillo de material.
Demasiados Prod.	 Demasiados productos entre sensor de producto y borde de dispensadora
Rew. stop warn	 Se ha desactivado el enrollador de material portante.
Sincron.Tandem	No funciona la comunicación entre la máquina maestra y escalava. La advertencia puede emitirse p. ej. poco después de la activación de la máquina, cuando la comunicación no se ha establecido todavía. Esta advertencia desaparece cuando se logra establecer la comunicación dentro de 5 minutos después de la emisión de la advertencia; en caso contrario se emite un mensaje de error al transcurrir 5 minutos., „InicSincroTandem“ (5147). Las causas para la advertencia corresponden a las causas del mensaje de error.
PLC warning	 Externo estado de advertencia








## Lista de los mensajes de error

Status	Texto de estado	Causa	Medidas
5000	Dispositivo BUS	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Una de los equipos del bus I<sup>2</sup>C no reacciona.</li> <li>– El mensaje aparece, en la mayor parte de los casos, como primero de una serie de dos o tres mensajes que delimitan más claramente un error.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Eliminar el mensaje después de pulsar la tecla .</li> <li>→ Apagar la máquina y volver a encenderla después de 30 segundos.</li> <li>→ Si un mensaje de error aparece repetidamente, ponerse en contacto con un técnico de mantenimiento.</li> </ul>
5001	No detecta marca	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Fin de material cuando no se ha activado el control de diámetro de rodillo.</li> <li>– Se ha superado el valor límite de las etiquetas que faltan (FORMATO ETQ. &gt; Falta Etiquetas).</li> <li>– No se ha ajustado correctamente el tipo de etiquetas (CONFIG MAQUINA &gt; Tipo fotocélula).</li> <li>– No se ha ajustado correctamente la longitud de las etiquetas (FORMATO ETQ. &gt; Longitud Etq.).</li> <li>– La barrera óptica de etiquetas está sucia.</li> <li>– La barrera óptica de etiquetas no se encuentra en la posición correcta.</li> <li>– La barrera óptica de etiquetas no está conectada correctamente.</li> <li>– La barrera óptica de etiquetas está defectuosa.</li> <li>– El codificador rotatorio no está ajustado correctamente.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Controlar los puntos que sobresalen y, en caso necesario, corregir.</li> <li>→ Pulsar la tecla  para confirmar el mensaje de error.</li> </ul>
5002	Final material	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Fin de material (cuando se ha conectado y interno DR).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Insertar nuevo rodillo de etiquetas.</li> </ul>
5030	MotorProtectFeed	<ul style="list-style-type: none"> <li>– (XLS 256) El filtro de polvo está obturado; como consecuencia, la máquina está sobrecalentada.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Renovar el filtro de polvo. Dejar enfriar la máquina.</li> </ul>
5031	MotorProtectRew.	<ul style="list-style-type: none"> <li>– (XLS 20x) El selector de tensión no está ajustado correctamente.</li> <li>– Hay otras causas posibles, pero para solventarlas se requiere la presencia de un técnico de mantenimiento cualificado.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Comprobar el ajuste del selector de tensión.</li> <li>→ Apagar la máquina y volver a encenderla después de 30 segundos.</li> <li>→ Ponerse en contacto con el técnico de mantenimiento.</li> </ul>


[Tab. 6] Mensajes de error

Status	Texto de estado	Causa	Medidas
5071	Material end unw	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Se presenta en la operación con control DR <i>interno</i> activado.</li> <li>– El mensaje se emite cuando el diámetro del rollo de material ha alcanzado el valor umbral ajustado (CONFIG MAQUINA &gt; Error Fin Mat).</li> </ul>	→ Renovar el rodillo de material.
5072	Material end unw	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Se presenta en la operación con control DR <i>interno</i> activado.</li> <li>– El mensaje se emite cuando no se registra ningún giro del desenrollador durante un avance de material de 600 mm.</li> </ul>	→ Revisar el curso de material. Cambiar el rollo de material en caso necesario.
5111	Error Sensor DR	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Se presenta en la operación con control DR <i>externo</i> activado cuando se interrumpió la fotocélula o bien cuando no se encuentra conectada una fotocélula.</li> <li>– Se alcanzó el diámetro crítico de rollo de material. Pronto se acabará el material de etiquetas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Preparar el cambio del rollo de material.</li> <li>→ Revisar si la fotocélula del control DR externo está conectado.</li> </ul>
5140	Control Reenro.	<p> Durante el funcionamiento sin errores, el brazo tensor del enrollador se mueve sólo un poco alrededor de la denominada posición de control. Esta es la posición que adquiere el brazo tensor después de la inicialización de la máquina.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Se aplica fuerza que desplaza el brazo tensor fuera de la posición de control.</li> </ul> <p>Ejemplo: Bloqueo del motor de avance; el papel de soporte no se transporta con la suficiente rapidez; por tanto, el brazo tensor se desplaza hacia arriba.</p> <p>Ejemplo: El papel de soporte se desgarra; el brazo tensor se desplaza hacia abajo.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Pulsar la tecla  para confirmar el mensaje de error.</li> <li>– El control del brazo tensor se inicializa de nuevo; el brazo tensor vuelve a la posición de control.</li> </ul>

[Tab. 6] Mensajes de error

Status	Texto de estado	Causa	Medidas
5143	Parada Reenro.	<p>Este mensaje aparece cuando el brazo tensor permanece detenido durante más de dos segundos en el tope superior.</p> <p>Efecto:</p> <p>El motor de enrollado se enciende sin corriente para que el enrollador pueda girarse manualmente con facilidad.</p> <p> Este efecto es útil cuando se introduce un nuevo rollo de etiquetas, ya que el enrollador puede girarse fácilmente.</p>	<p>→ Pulsar la tecla  para confirmar el mensaje de error.</p>
5145	Reenroll. lleno	<p>Se ha alcanzado el diámetro máximo autorizado (205 mm) del rollo del enrollador.</p> <p> Este error sólo puede aparecer cuando se ha pegado en el enrollador el final de un nuevo rollo de etiquetas en el papel de soporte ya enrollado.</p>	<p>→ Retirar el papel de soporte enrollado.</p> <p>→ Pulsar la tecla  para confirmar el mensaje de error.</p>
5147	InicSincroTandem	<p>Se ha alcanzado el diámetro máximo autorizado (205 mm) del rollo del enrollador.</p> <p> Este error sólo puede aparecer cuando se ha pegado en el enrollador el final de un nuevo rollo de etiquetas en el papel de soporte ya enrollado.</p>	<p>→ Retirar el papel de soporte enrollado.</p> <p>→ Pulsar la tecla  para confirmar el mensaje de error.</p>
5152	Sentido Reenr.	<p>El papel portante se fijó erróneamente en el núcleo del enrollador.</p>	<p>→ Fijar el papel de soporte en el enrollador, véase el capítulo <b>Fijar la cinta de etiquetas en el enrollador</b>  en página 52.</p>

[Tab. 6] Mensajes de error

Status	Texto de estado	Causa	Medidas
5200	Posición Inicial	 Este mensaje puede aparecer cuando está funcionando el aplicador. El aplicador no ha alcanzado la posición inicial (posición final superior) en el período de tiempo previsto. <ul style="list-style-type: none"> <li>– Sin aplicador disponible, pero con ajuste de servicio de aplicador.</li> <li>– El aplicador se ha atascado</li> <li>– Aplicador de aire comprimido: suministro de aire comprimido interrumpido o apagado</li> <li>– El cable no está bien conectado.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ INTERF. SENALES &gt; Modo Interf. debe ajustarse en „Senales PLC“.</li> <li>→ Eliminar los obstáculos</li> <li>→ Comprobar la conexión del aire comprimido; en caso necesario, conectarla correctamente</li> <li>→ Comprobar el cable; en caso necesario, conectarlo correctamente.</li> </ul>
5201	Tocar Abajo	No se ha alcanzado la posición final inferior a tiempo	
6002	Nuevo Prog Vers	Se ha cargado nuevo firmware. El dispensador indica que hay disponible nuevo firmware.	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Confirmar pulsando la tecla Online.</li> <li>– Todos los parámetros se restablecen al ajuste de fábrica.</li> </ul>
6030	Nuevos Param	Se ha cargado nuevo firmware, por lo cual se han añadido nuevas funciones en el menú.	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Confirmar pulsando la tecla Online.</li> <li>– Reinicialización automáticamente.</li> <li>– Todos los parámetros se restablecen al ajuste de fábrica.</li> </ul>
6207	No tarj.archivo	No se encontró un medio de almacenamiento externo.	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Verifique si se conectó un medio de almacenamiento externo (p. Ej., memoria USB). Cuando la tarjeta de almacenamiento se insertó solamente después de la activación de la máquina: Desactivar y luego activar nuevamente la máquina.</li> </ul>
9022	Sin Red	Este mensaje de estado sólo puede aparecer cuando la asignación de dirección de Ethernet está ajustada a DHCP ( INTERFAZ PARA >PARAM.NET-WORK > Asigne direc. IP). La causa es casi siempre un enchufe de red incorrectamente insertado.	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Comprobar si el enchufe de red está insertado correctamente y, en caso contrario, corregirlo.</li> </ul>

[Tab. 6] Mensajes de error

# Declaraciones EU

## DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD EU

(Traducción del original)

Con la presente declaramos que

Novexx Solutions GmbH  
Ohmstraße 3  
D-85386 Eching  
Alemania

que la máquina descrita a continuación, en estado incompleto, ha sido concebida y construida por nosotros de tal modo que cumple con los requerimientos básicos de seguridad y salud de la directiva abajo indicada:

<b>Modelos</b>	XLS 204 / XLS 206 / XLS 209 / XLS 256 / XLS 272
<b>Denominación general</b>	Dispensador de etiquetas
<b>Directiva UE pertinente</b>	2014/30/EU (Directiva de CEM) 2011/65/EU (Directiva de RUSP)
<b>Normas aplicadas armonizadas, particularmente</b>	EN 55032 : 2015 / A11 : 2020 clase A EN IEC 61000-6-2 : 2019 EN 61000-3-2 : 2014 EN 61000-3-3 : 2013

Eching, el 11.2.2025

Alfredo Sansone  
Head of Supply Chain and  
Operations and Compliance

## DECLARACIÓN DE INCORPORACIÓN EU

(Traducción del original)

Con la presente declaramos que Novexx Solutions GmbH  
Ohmstraße 3  
D-85386 Eching  
Alemania

que la cuasi máquina descrita a continuación, ha sido concebida y construida por nosotros de tal modo que cumple con los siguientes requerimientos de seguridad y salud de la directiva 2006/42/CE anexo I (véase la tabla „Anexo para Declaración de Incorporación“).

Se ha elaborado la documentación técnica especial según el Anexo VII Parte B de la Directiva 2006/42/CE. Nos comprometemos a trasladar por mensajero, a petición suya y a nivel nacional, la documentación técnica especial. La transmisión se realizará por vía electrónica.

La cuasi máquina descrita, cumple en forma complementaria con las indicaciones de la directiva 2014/30/EU (CEM) y la directiva 2011/65/EU (RUSP).

La cuasi máquina denominada, debe ser puesta en servicio solamente después de haber determinado que la máquina, en la cual se incorporó la máquina incompleta, cumpla con las indicaciones de la directiva 2006/42/CE.

<b>Modelos</b>	XLS 204 / XLS 206 / XLS 209 / XLS 256 / XLS 272
<b>Denominación general</b>	Dispensador de etiquetas
<b>Directiva UE pertinente</b>	2006/42/CE (Directiva de máquinas)
<b>Normas aplicadas armonizadas, particularmente</b>	EN ISO 12100 : 2010 EN 415-2 : 1999 EN IEC 62368-1 : 2020 / A11 : 2020
<b>Persona autorizada para la recopilación de la documentación técnica</b>	Novexx Solutions GmbH (véase arriba para la dirección)

Eching, el 11.2.2025

Alfredo Sansone  
Head of Supply Chain and  
Operations and Compliance

## ANEXO PARA DECLARACIÓN DE INCORPORACIÓN

Lista de los requisitos básicos de seguridad y protección de salud aplicados y cumplidos, para el producto indicado en la Declaración de Incorporación, vigentes para el diseño y la construcción de máquinas.

Número Anexo I	Denominación	No aplicable	Cumplido	Observación
<b>1.1</b>	<b>Generalidades</b>			
1.1.2.	Principios de integración de la seguridad		X	
1.1.3.	Materiales y productos		X	
1.1.4.	Iluminación	X		
1.1.5.	Diseño de la máquina con vistas a su manutención		X	
1.1.6.	Ergonomía	X		
1.1.7.	Puestos de mando	X		
1.1.8.	Asientos	X		
<b>1.2.</b>	<b>Sistemas de mando</b>			
1.2.1.	Seguridad y fiabilidad de los sistemas de mando		X	
1.2.2.	Órganos de accionamiento		X	
1.2.3.	Puesta en marcha		X	
1.2.4.	Parada			
1.2.4.1.	Parada normal		X	
1.2.4.2.	Parada operativa	X		
1.2.4.3.	Parada de emergencia		X	
1.2.4.4.	Conjuntos de máquinas	X		
1.2.5.	Selección de modos de mando o de funcionamiento	X		
1.2.6.	Fallo de la alimentación de energía		X	
<b>1.3.</b>	<b>Medidas de protección contra peligros mecánicos</b>			
1.3.1.	Riesgo de pérdida de estabilidad		X	
1.3.2.	Riesgo de rotura en servicio		X	
1.3.3.	Riesgos debidos a la caída y proyección de objetos		X	
1.3.4.	Riesgos debidos a superficies, aristas o ángulos		X	
1.3.5.	Riesgos debidos a las máquinas combinadas	X		
1.3.6.	Riesgos relacionados con las variaciones de las condiciones de funcionamiento	X		
1.3.7.	Riesgos relacionados con los elementos móviles		X	
1.3.8.	Elección de la protección contra los riesgos ocasionados por los elementos móviles			
1.3.8.1.	Elementos móviles de transmisión		X	
1.3.8.2.	Elementos móviles que intervienen en el trabajo			Se requiere un dispositivo de protección <sup>a</sup>
1.3.9.	Riesgos debidos a movimientos no intencionados	X		
<b>1.4.</b>	<b>Características que deben reunir los resguardos y los dispositivos de protección</b>			
1.4.1.	Requisitos generales			a
1.4.2.	Requisitos específicos para los resguardos			
1.4.2.1.	Resguardos fijos	X		
1.4.2.2.	Resguardos móviles con dispositivo de enclavamiento			a
1.4.2.3.	Resguardos regulables que restrinjan el acceso	X		
1.4.3.	Requisitos específicos para los dispositivos de protección	X		
<b>1.5.</b>	<b>Riesgos debidos a otros peligros</b>			
1.5.1.	Energía eléctrica		X	
1.5.2.	Electricidad estática		X	
1.5.3.	Energías distintas de la eléctrica		X	

Número Anexo I	Denominación	No aplicable	Cumplido	Observación
1.5.4.	Errores de montaje		X	
1.5.5.	Temperaturas extremas		X	
1.5.6.	Incendio		X	
1.5.7.	Explosión	X		
1.5.8.	Ruido		X	
1.5.9.	Vibraciones	X		
1.5.10.	Radiaciones		X	
1.5.11.	Radiaciones exteriores		X	
1.5.12.	Radiaciones láser	X		
1.5.13.	Emisiones de materiales y sustancias peligrosas	X		
1.5.14.	Riesgo de quedar atrapado en una máquina	X		
1.5.15.	Riesgo de patinar, tropezar o caer	X		
1.5.16.	Rayos	X		
<b>1.6.</b>	<b>Mantenimiento</b>			
1.6.1.	Mantenimiento de la máquina		X	
1.6.2.	Acceso a los puestos de trabajo o a los puntos de intervención		X	
1.6.3.	Separación de las fuentes de energía		X	
1.6.4.	Intervención del operador		X	
1.6.5.	Limpieza de las partes interiores	X		
<b>1.7.</b>	<b>Información</b>			
1.7.1.	Información y señales de advertencia sobre la máquina		X	
1.7.1.1.	Información y dispositivos de información	X		
1.7.1.2.	Dispositivos de advertencia	X		
1.7.2.	Advertencia de los riesgos residuales		X	
1.7.3.	Marcado de las máquinas		X	
1.7.4.	Manual de instrucciones		X	
1.7.4.1.	Principios generales de redacción del manual de instrucciones		X	
1.7.4.2.	Contenido del manual de instrucciones		X	
1.7.4.3.	Información publicitaria		X	

a) Montaje por parte del integrado de sistema



**Novexx Solutions GmbH**  
Ohmstraße 3  
85386 Eching  
Germany  
☎ +49-8165-925-0  
[www.novexx.com](http://www.novexx.com)

**NOVEXX**   
SOLUTIONS