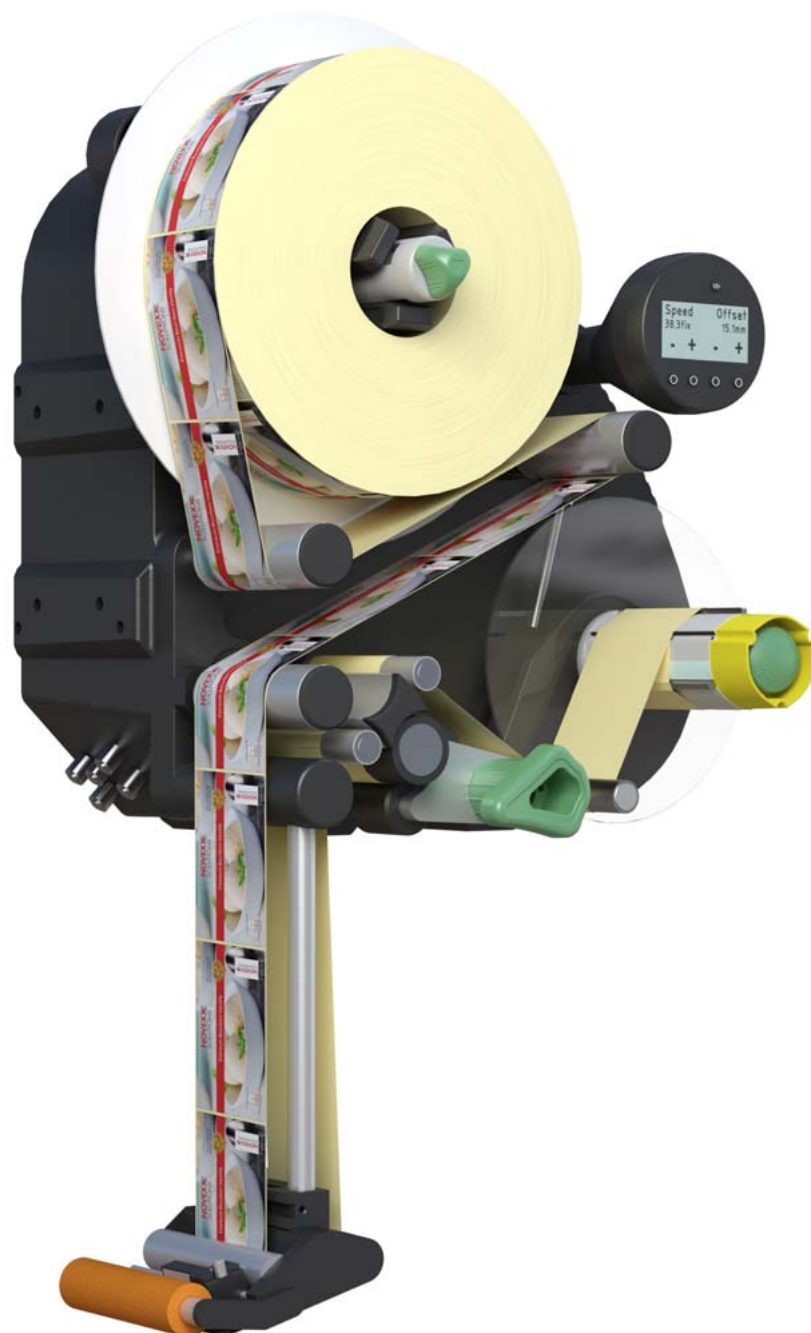


ISTRUZIONI D'USO

XLS 20x/256/272

Etichettatrice



Indice

Tenere presente le seguenti indicazioni -7

Avvertenze generali -7

Validità e vincoli della presente guida -7

Rappresentazione e informazioni -8

Avvertenze sulla sicurezza -10

Informazioni e qualificazione -10

Sicurezza operativa della macchina -11

Indicazioni di pericolo da apporre sulla macchina -14

Descrizione del prodotto -15

Panoramica -15

Sistemi costruttivi -15

Modalità di funzionamento -17

Componenti -18

Pannello di comando -20

Disposizione dei collegamenti -21

Specifiche tecniche -23

Dimensioni caratteristiche -23

Etichette -23

Sensore etichette -24

Alimentazione elettrica -24

Componenti elettronici -24

Porte -25

Interfacce interne -25

Messaggi di stato, funzioni tasti, profili dei prodotti -25

Dimensioni -26

Condizioni ambientali -26

Integrazione -27

Certificati e marchi -27

Opzioni -28

Pannello di comando esterno -28

Dispenser fisso -28

Dispenser orientabile -28

Dispenser flessibile -28

Dispenser pneumatico -29

Dispenser V -29

Supporto dispenser regolabile -29

Sensore diametro rullo -30

Protezione da polvere e schizzi d'acqua -30

Disco accessorio di guida del materiale -30

Sensore etichette capacitivo -31

Stampante -31

Applicatore -31

Interfaccia applicatore -31

Serie di molle per etichette sottili	-31
Tavolo di giunzione	-32
Semaforo di segnalazione	-32
Modalità di funzionamento	-33
Modalità dispenser	-33
Modalità impostazione	-35
Descrizione delle funzioni	-37
Panoramica delle funzioni	-37
Avvertenze	-39
Menu SETUP ETICHETTA	-39
Menu SETUP MACCHINA	-41
Prima della messa in funzione	-44
Collegamenti elettrici	-44
Collegamento alla rete elettrica	-44
Collegamento dei sensori	-47
Inserimento / cambio del materiale etichette	-48
Inserimento del rullo delle etichette	-48
Inserire il nastro delle etichette	-49
Cambio del rullo di etichette	-53
Impostazioni meccaniche	-54
Adattare il diametro del nucleo dello svolgitoro	-54
Posizionare il rullo pressione	-54
Posizionare il sensore etichette	-55
Regolazione della forza antagonista del braccio semovibile	-55
Funzionamento	-56
Accensione e spegnimento	-56
Accensione della macchina	-56
Avvio dell'erogazione di etichette	-57
Arresto/prosieguo dell'erogazione etichette	-57
Impostazioni e controlli	-58
Impostazioni nel menu delle funzioni	-58
Funzioni di controllo	-61
Utilizzo di profili di prodotti	-64
Che cosa sono i profili di prodotti?	-64
Caricamento profilo del prodotto	-64
Memorizzazione del profilo del prodotto	-65
Eliminazione del profilo del prodotto	-66
Dopo l'utilizzo	-67
Manutenzione e pulizia	-67
Sostituirei fusibili	-67
Detergenti	-69
Manutenzione ordinaria	-70

Malfunzionamenti -71

Messaggi di errore -71

Tipi di segnalazioni di stato -71

Elenco degli avvisi -72

Elenco dei messaggi di errore -73

Dichiarazioni EU -77

Dichiarazione di conformità EU -77

Dichiarazione di incorporazione EU -78

Allegato alla dichiarazione di incorporazione -79



Tenere presente le seguenti indicazioni

AVVERTENZE GENERALI

Validità e vincoli della presente guida


Contenuto

Le istruzioni complessive per i etichettatrici XLS 204, XLS 206, XLS 209, XLS 256 e XLS 272 sono costituite dai seguenti componenti:

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

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

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

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

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

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

Stato tecnologico

Stato tecnologico: 5/2019

Versione software: 2.76

Responsabilità

NOVEXX Solutions si riserva il diritto di:

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

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

Diritti d'autore

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

Produttore

Novexx Solutions GmbH

Ohmstraße 3

D-85386 Eching

Germania

Tel.: +49-8165-925-0

www.novexx.com

Rappresentazione e informazioni

Spiegazione dei simboli

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

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

→ Eseguire le istruzioni nella successione riportata nella descrizione.

Le seguenti informazioni sono precedute da un trattino:

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

Indicazioni relative a pericoli e rischi

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



AVVERTENZA!

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

→ Osservare meticolosamente le istruzioni.

ATTENZIONE!

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



→ Osservare meticolosamente le istruzioni.

Immagini

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

Principalmente l'etichettatrice viene rappresentata in versione sinistra. La versione destra viene riportata solo se eventuali differenze lo richiedano.

Simboli dei tasti

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

Funzioni

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

Informazioni aggiuntive



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



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



Materiali di consumo:

- Materiali di consumo, ad esempio lubrificanti o detergenti

AVVERTENZE SULLA SICUREZZA

Informazioni e qualificazione

Garantire la necessaria qualificazione del personale

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

Qualificazione per l'utilizzo

La formazione del personale operativo deve garantire quanto segue:

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

Qualifiche per chi effettua le integrazioni del sistema e le riparazioni




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

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

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

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

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

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

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

Tenere presente tutte le informazioni



AVVERTENZA!

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

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

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

Sicurezza operativa della macchina

Modalità d'uso previste

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

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

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

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

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

**AVVERTENZA!**

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

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

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

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

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

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

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

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

ATTENZIONE

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

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

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

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

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

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

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

Rischio di risucchio!

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

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

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

Rischio di inciampare!

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

Rischio di lesioni dovute alla caduta del rotolo di etichette!

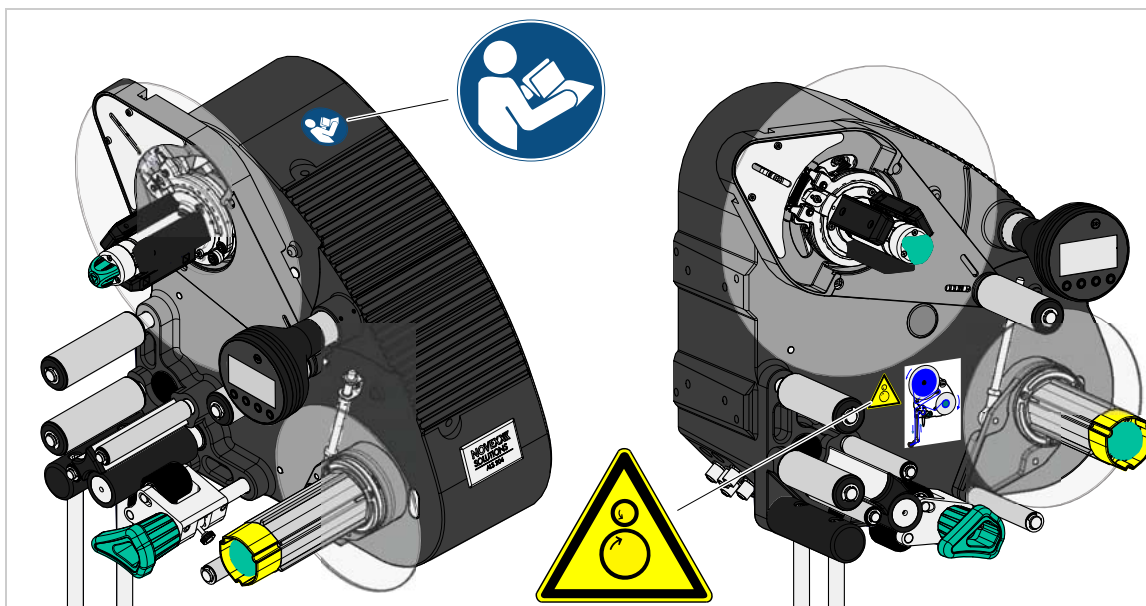
- Indossare calzature di sicurezza

Indicazioni di pericolo da apporre sulla macchina



ATTENZIONE!

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

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



[1] Warnhinweise an der Maschine.

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

Descrizione dell prodotto

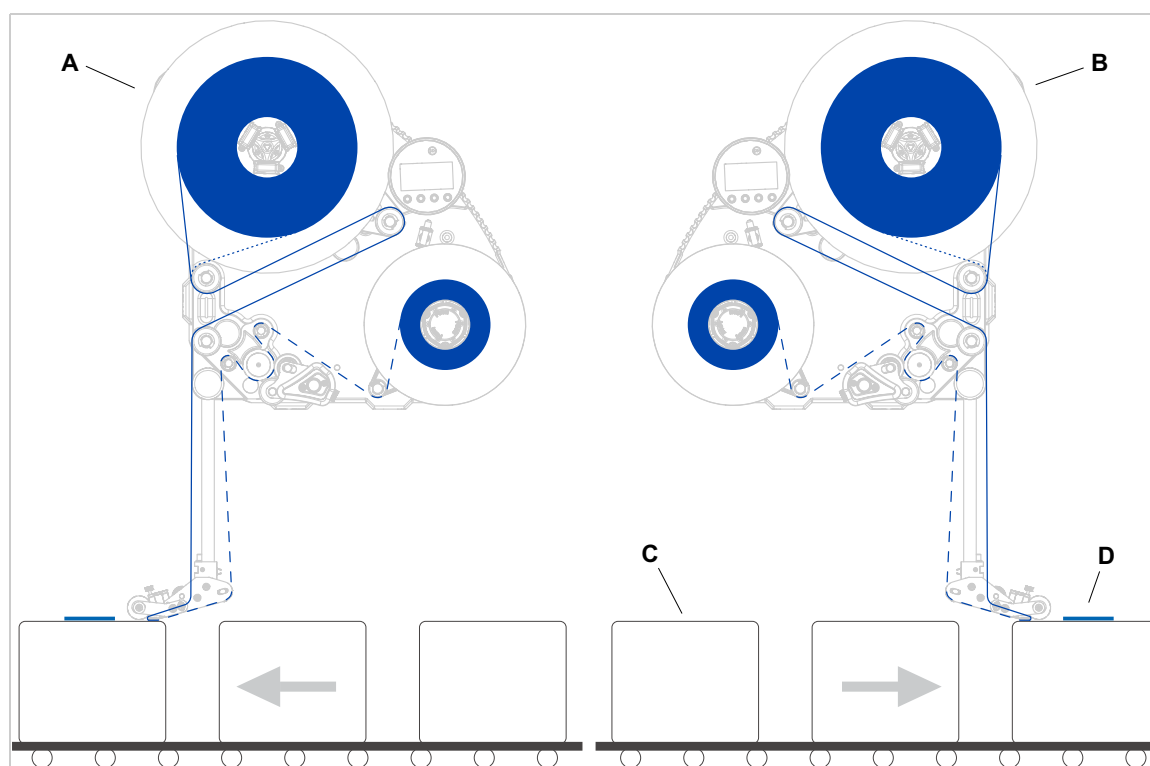
PANORAMICA

Sistemi costruttivi

RH/LH

Le etichettatrici XLS 20x, XLS 256 e XLS 272 sono disponibili come versione destra (RH) o sinistra (LH):

- XLS 2xx RH: L'etichetta esce dal lato *destra*¹ della macchina
- XLS 2xx LH: L'etichetta esce dal lato *sinistro* della macchina



[2] Sinistra: Macchina versione sinistra; Destra: Macchina versione destra

A XLS 20x LH

B XLS 20x RH

C Prodotto sul percorso di alimentazione

D Prodotto etichettato



L'utilizzo dell'etichettatrice riportato nelle presenti istruzioni si riferisce alla versione sinistra. La versione destra viene presa in considerazione solo se le descrizioni o le rappresentazioni discostino per dettagli importanti.

1) Dal punto di vista dell'operatore

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

A seconda della disponibilità dei pezzi, l'XLS 20x sarà fornito con diversi alimentatori dal 1.4.2022.



Le denominazioni XLS 20x (A) e XLS 20x (B) sono usate solo all'interno dei manuali per rendere i tipi distinguibili. Non sono nuovi tipi di unità. Dal punto di vista dell'operatore, l'unica differenza tra i due tipi è il collegamento per il cavo di rete. Pertanto, le denominazioni sono utilizzate solo dove c'è effettivamente una differenza nel funzionamento della macchina.

XLS 20x (A)

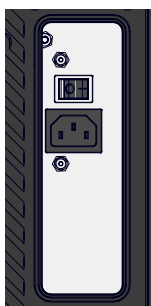
L'alimentazione interna è basata su un alimentatore con trasformatore toroidale. L'alimentatore deve essere adattato manualmente alla tensione della rete di alimentazione (110 o 230 V(AC)).



[2] Collegamento alla rete su un XLS 20x (A) LH.

XLS 20x (B)

L'alimentazione interna è basata su un alimentatore *senza* trasformatore. L'alimentatore non deve essere regolato manualmente alla tensione della rete di alimentazione.



[3] Collegamento alla rete su un XLS 20x (B) LH.

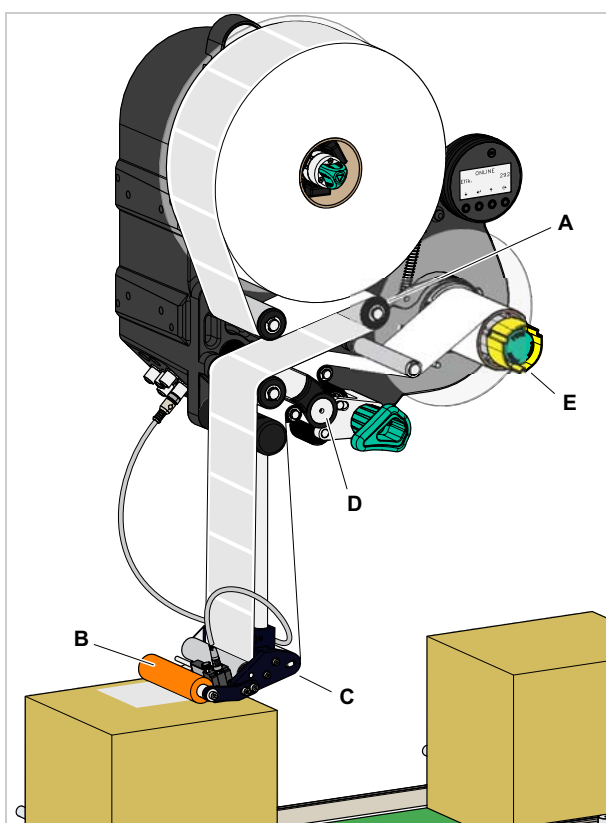
Modalità di funzionamento

Nella modalità di funzionamento etichettatrice il nastro delle etichette scorre dal rullo prima sul braccio semovibile [3A], che mantiene sempre teso il nastro in modo uniforme. Il rullo di avanzamento [3D] dietro il bordo del dispenser [3C] tende il nastro sulla lamiera di erogazione, sulla quale l'etichetta si svolge della carta di supporto e viene pressata dal rullo pressione [3B] sul prodotto.

Il rullo di avanzamento alimenta rispettivamente il nastro per un'etichetta e si ferma fino a quando il prodotto successivo non arriva al dispenser. L'avanzamento viene avviato dal sensore del prodotto, montato sul nastro trasportatore. Il sensore dell'etichetta si occupa dell'arresto al dispenser non appena individua lo spazio tra le due etichette.

Dal dispenser scorre la carta di supporto vuoto attorno al rullo di spinta [3D] attraverso la lamiera di tensione per il riavvolgimento [3E]. Il braccio semovibile regola la velocità di riavvolgimento.

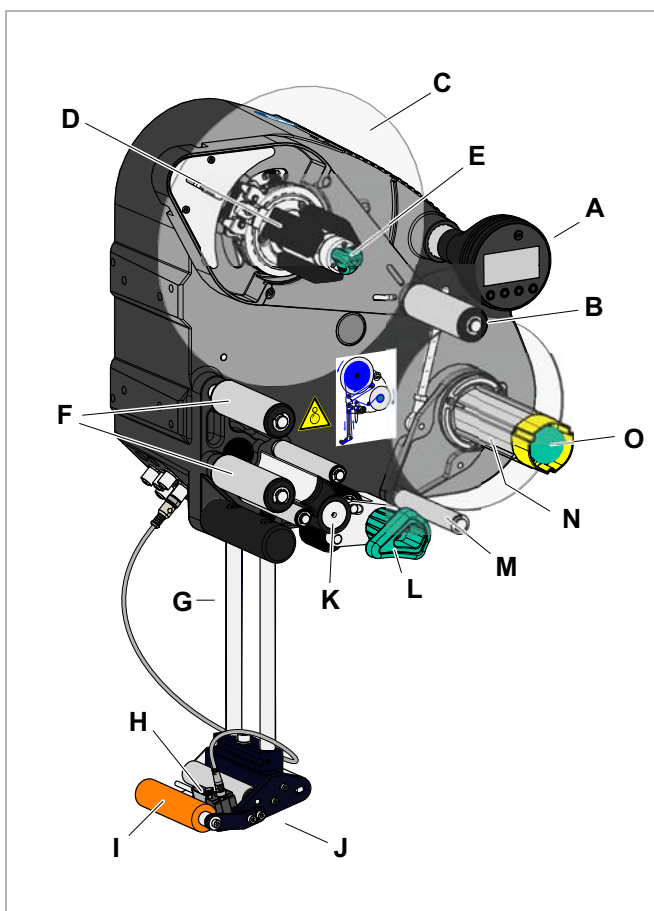
L'intero funzionamento dell'etichettatrice viene gestito e controllato elettronicamente. In caso di malfunzionamenti, il controllo invia un messaggio all'operatore. Se necessario, il funzionamento dell'etichettatrice viene interrotto automaticamente. Al contempo viene emesso un segnale acustico elettronico. Il segnale può essere rilevato ed elaborato da un controllo esterno.



[3] Etichettatrice XLS 204 pronta al funzionamento.

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

Componenti



[4] Etichettatrice XLS 204 in versione sinistra

Gli elementi di comando qui descritti sono gli stessi per tutte le versioni XLS 2xx.

A Pannello di comando

- Per immettere i comandi nella macchina e visualizzare gli stati di funzionamento e i messaggi di errore
- In base alle esigenze, è possibile anche collegare alla macchina un pannello di comando esterno.

B Braccio semovibile

- Tiene teso il materiale delle etichette in modo uniforme
- Frena la rotazione del rullo del materiale quando si riduce l'avanzamento del materiale

C Sviluppo

- Il mandrino di svolgimento alloggia il rullo delle etichette

D Adattatore diametro del nucleo

- Per adattare il diametro del mandrino di svolgimento al diametro del nucleo del rullo delle etichette

E Pulsante girevole

- Girando in senso orario il rullo delle etichette viene fissato sullo svolgimento.

F Rulli di rinvio

G Supporto dispenser

H Sensore etichette

- Arresta l'avanzamento delle etichette dopo l'erogazione di un'etichetta

I Rullo pressione

- Preme l'etichetta sul prodotto dopo averla erogata

J Dispenser

- Standard: (non regolabile) dispenser L
- In base alle esigenze sono disponibili: dispenser V, dispenser regolabile L, dispenser flessibile L, dispenser pneumatico L

K Rullo di spinta

- Sposta in avanti il materiale delle etichette

L Meccanismo di pressione

- Preme il rullo pressione contro il rullo di spinta
- Impedisce lo slittamento del carta di supporto
- Si sblocca automaticamente quando il carta di supporto viene teso attorno al rullo di spinta

M Braccio semovibile

- Controlla la velocità di riavvolgimento

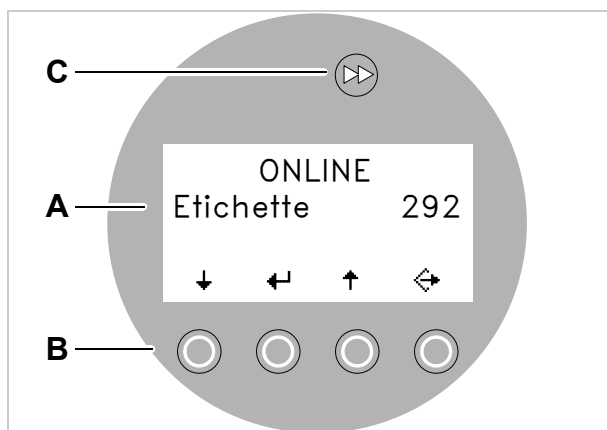
N Riavvolgimento

- Riavvolge il carta di supporto vuoto

O Pulsante di sblocco

- Premendo il pulsante si riduce il diametro del nucleo di riavvolgimento
- Consente di rimuovere con facilità il carta di supporto riavvolto

Pannello di comando



- [5] Pannello di comando dell'XLS 2xx (in modalità dispenser)
- A Display LCD
 - B Tasti
 - C Tasto per l'erogazione di un'etichetta

Display LCD

- Visualizzazione di funzioni, valori di impostazione, stati di funzionamento e messaggi di errore
- Le visualizzazioni dipendono dalla modalità di funzionamento della macchina e vengono descritte nel capitolo **Modalità di funzionamento** a pagina 33.

Tasti

Le funzioni dipendono dalla modalità di funzionamento della macchina e vengono descritte nel capitolo **Modalità di funzionamento** a pagina 33.

Tasto

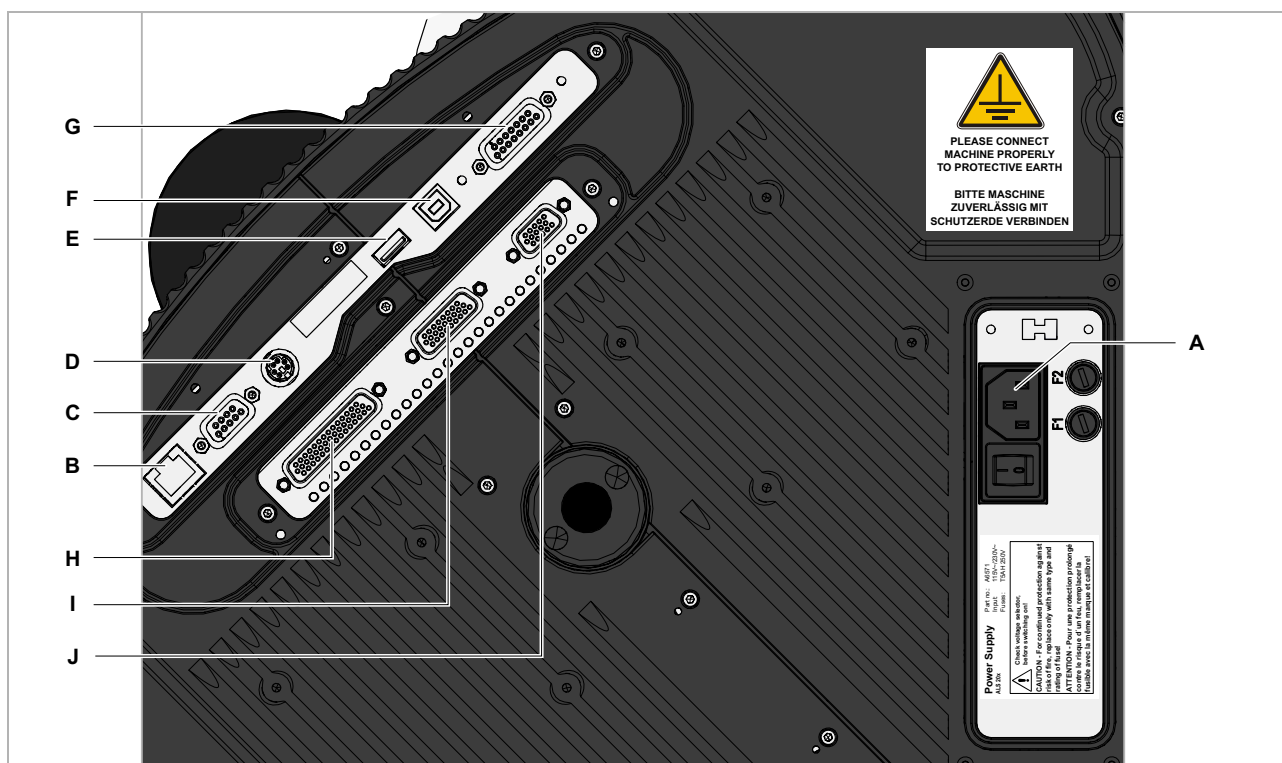
Dispensare un'etichetta (premere brevemente) o avviare la misurazione automatica della lunghezza dell'etichetta (premere a lungo). Per maggiori dettagli vedi capitolo **Modalità impostazione** a pagina 35.

Lingua

- Per il display sono disponibili 13 lingue
- L'impostazione predefinita è la lingua inglese
- Per selezionare una lingua diversa, vedere il capitolo **Funzioni** a pagina 36

Disposizione dei collegamenti

Collegamenti sul retro dell'apparecchio



[6] Collegamenti sul retro dell'apparecchio (XLS 20x in versione sinistra)

- A Collegamento alla rete elettrica
- B Collegamento di rete (Ethernet 10/100) ¹
- C Interfaccia seriale (RS232) ¹
- D Collegamento per pannello di comando esterno (RS485)
- E Interfaccia USB-A (chiave USB)
- F Interfaccia USB-B ^{1 3}
- G Interfaccia segnali PLC ²
- H (A scelta) Interfaccia applicatore ²: Collegamento dell'applicatore
- I (A scelta) Interfaccia applicatore: Connessione allo stato della macchina
- J (A scelta) Interfaccia applicatore: Collegamento del sensore del prodotto

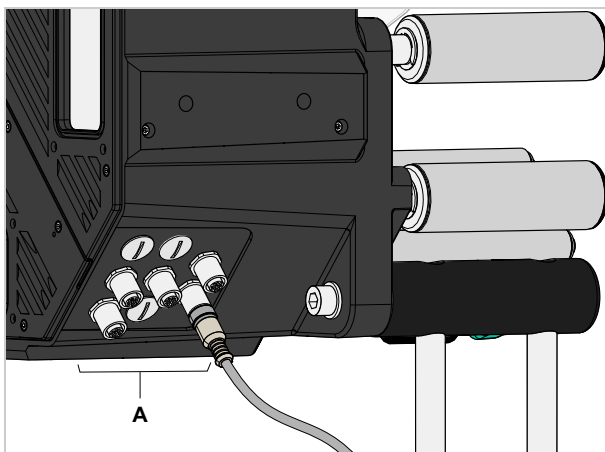
1) Collegamento al computer Host per trasmissione/lettura di impostazioni, per il comando via server Web (solo con Ethernet) o per caricare il firmware. Per informazioni dettagliate v. Manuale di manutenzione.

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

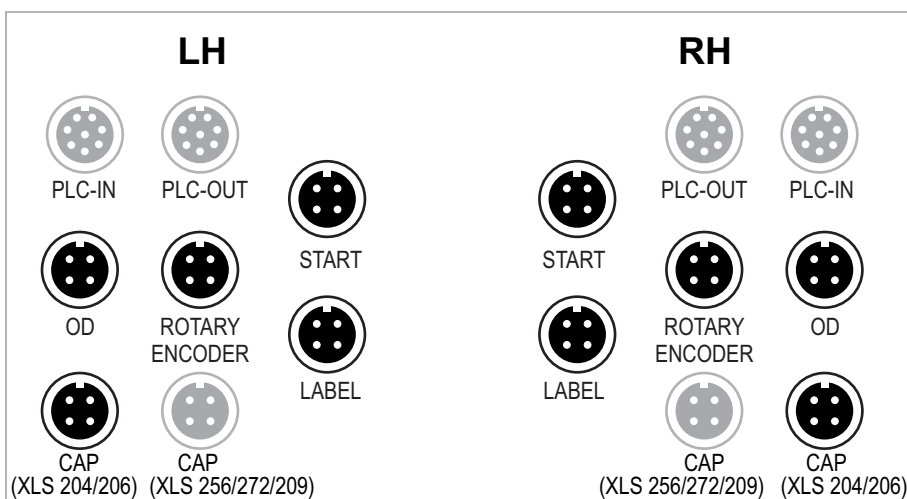
3) L'interfaccia con la versione attuale del firmware non e' ancora attiva.



Collegamento della macchina: vedere la sezione **Collegamento alla rete elettrica** a pagina 44.

Collegamenti sulla parete laterale dell'alloggiamento

[7] Collegamenti dei sensori (A) sull'ALS 20x (in versione sinistra)



[8] Disposizione dei collegamenti dei sensori alle macchine a sinistra (Fig. a sinistra) e a destra (Fig. a destra) (grigio = opzione o non disponibile su tutti i modelli di macchina).

Marcatura	Collegamento
START	Sensore del prodotto
LABEL	Sensore etichette
ROTARY ENCODER	Trasduttore rotativo (per l'adattamento automatico della velocità)
OD	Sensore diametro rullo
CAP	(XLS 204/XLS 206) Sensore etichette alternativo
PLC-IN	(A scelta) Ingressi segnali
PLC-OUT	(A scelta) Uscite segnali
CAP for 256 and 209	(XLS 256/XLS 272/XLS 209) Sensore etichette alternativo

[Tab. 4] Collegamento del sensore Marcatura e utilizzo.

Collegamento dei sensori: vedere la sezione **Collegamento dei sensori** a pagina 47.

SPECIFICHE TECNICHE

Dimensioni caratteristiche

Velocità di erogazione ¹ :	
XLS 204	fino a 40 m/min
XLS 206	fino a 30 m/min
XLS 256	fino a 50 m/min
XLS 209	fino a 25 m/min
XLS 272	fino a 70 m/min
Precisione di arresto etichetta alla <i>lamiera di erogazione</i> :	
Con velocità di erogazione <i>costante</i> ²	±0,5 mm
Con velocità di erogazione <i>variabile</i>	
XLS 272	±0,5 mm
Tutte le altre macchine	±1 mm
Precisione di arresto etichetta sul <i>prodotto</i> ³ :	
Con velocità di erogazione <i>costante</i> ²	
XLS 272	±1 mm
Controllo della velocità:	Impostazione fissa o adattamento automatico della velocità (APSF) tramite trasduttore rotativo ⁴

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

2) Nell'intervallo di velocità compreso tra 5 m/min e max. velocità a passi di 10 m / min. Per informazioni dettagliate, vedere la tabella delle prestazioni separata (manuale di manutenzione).

3) Testato con L-dispensing edge e blocchi su un nastro trasportatore.

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

Etichette

Materiale per etichette:	etichette autoadesive, punzonate su materiale portante
Riavvolgitore incorporato:	sì
Larghezza etichette (incl. carta di supporto) ⁵ :	
XLS 204	da 10 a 110 mm ⁶
XLS 206/XLS 256	da 10 a 160 mm ⁷
XLS 209	da 50 a 229 mm
XLS 272	da 10 a 53 mm ⁷
Lunghezza etichette:	da 5 a 600 mm
Distanza delle etichette sul materiale di supporto:	min. 1 mm

Rotolo delle etichette	
Direzione di avvolgimento	interno o esterno
Diametro esterno svolgimento:	fino a 300 mm
Diametro esterno riavvolgimento:	fino a 200 mm
Diametro interno nucleo:	38,1 / 76,2 / 101,6 mm (1,5 / 3 / 4 ")

5) Dipendente dalla larghezza del dispenser

6) Larghezza minima per materiale per etichette con carta di supporto da PET: 30 mm

7) Larghezza minima per materiale per etichette con carta di supporto da PET: 50 mm

Sensore etichette

Distanza dal dispenser	
Dispenser L:	19 mm
Dispenser V:	77 mm
Tipo di sensore:	Sensore trasparenza, NPN/PNP, (commutabile)

Alimentazione elettrica

Alimentazione:	
XLS 20x (A)	110 V (CA) a 60 Hz di frequenza di rete. Tolleranza consentita: ± 10 % 230 V (CA) a 50 Hz di frequenza di rete. Tolleranza consentita: ± 10 %
XLS 20x (B)/XLS 256/XLS 272	100-240 V (CA) a 60/50 Hz di frequenza di rete. Tolleranza consentita: ± 10 %
Consumo energetico:	
XLS 20x (A)/XLS 20x (B)	max. 460 VA
XLS 256/XLS 272	max. 560 VA
Fusibili:	
XLS 20x (A)	F1, F2: T5AH 250 V ⁸
XLS 20x (B)/XLS 256/XLS 272	Fusibili integrati nell'alimentatore ⁹

8) Per ulteriori informazioni sui fusibili, vedere la sezione [Sostituirei fusibili](#) a pagina 67.

9) Non accessibile agli utenti/al personale tecnico.

Componenti elettronici

Processore:	32 Bit CPU ARM926-EJ
RAM:	128 MByte
ROM:	8 MByte
Pannello di comando:	display grafico con 128 x 64 pixel, 5 tasti

Porte

Interfacce sensori per sensori esterni (Prese, 4Pin M12)	
Sensore etichette:	Sensore trasparenza, NPN, 24 V
Sensore etichette alternativo:	PNP/NPN, 24 V
Sensore del prodotto:	PNP/NPN, 24 V
Trasduttore rotativo:	monofase/bifase, PNP/push-pull, 24 V
Sensore della quantità di materiale disponibile:	PNP, 24 V
Interfacce sensore interne per:	
Riavvolgitore materiale	sensore
Rullo pressione	non utilizzato
Braccio semovibile	encoder sensore a due fasi
Interfaccia SPS	
Sub-D15, isolamento ottico, opzionalmente tramite due 8-Pin M12 (ingressi/uscite separati in ciascun caso)	
Uscite:	4x PNP, 24 V, max. 500 canale mA/, corrente complessiva in uscita consentita: 1500 mA
Ingressi:	3xPNP/NPN, 24 V
Interfacce dati:	
Seriale:	RS232C (Sub-D9), max. 115 200 Baud
Ethernet:	10/100 BaseT (RJ45)
USB:	USB-B (device) V1.1, modalità "Full speed", 12 MBit/s ¹⁰ USB-A (host)
Scheda di memoria:	Slot per 1 scheda SD/MC ¹⁰
Interfaccia pannello di comando:	RS 485 (connettore Mini-DIN 6) per telecomando

10) L'interfaccia con la versione attuale del firmware non e' ancora attiva.

Interfacce interne

interfaccia applicatore:	Collegamento scheda interfaccia applicatore (allestimento speciale)
Collegamento per circuiti integrati aggiuntivi per l'azionamento del motore:	Non utilizzato

Messaggi di stato, funzioni tasti, profili dei prodotti

Arresto automatico quando:	...il rullo delle etichette è esaurito oppure non è stato trovato alcun punzone. ...il numero max. consentito di etichette mancanti è stato superato.
----------------------------	--

Funzioni tasti:	Diagnosi automatica all'accensione Lettura dei dati di sistema tramite interfaccia dati
Indicatori di stato:	Contatore etichette Contatore ore di esercizio
Posizioni di memorizzazione per i profili dei prodotti:	Fino a 16

Dimensioni

Altezza x larghezza x profondità: ¹¹	
XLS 204	492 x 488 x 371 mm
XLS 206	492 x 488 x 402 mm
XLS 256	492 x 488 x 402 mm
XLS 209	492 x 488 x 505 mm
XLS 272	492 x 488 x 352 mm
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) Dimensioni senza supporto dispenser e dispenser

Condizioni ambientali

Sede di installazione	In edifici Protezione da vento e pioggia All'asciutto In atmosfera non a rischio di esplosione
Temperatura d'esercizio:	da 5 a 40 °C
Umidità:	dal 30 all'85% (senza condensa)
Rumorosità:	72 dB (A)
Classe di protezione:	XLS 20x (A): IP 41 (IP 65 con allestimento speciale ¹²) XLS 20x (B): IP 41 XLS 256/XLS 272: IP 21

Livello del mare	Operazioni de la macchina ad un massimo di 2000 m s.l.m.
------------------	--

12) Con l'opzione „Protezione da polvere e schizzi d'acqua“

Integrazione

Punti di montaggio:	laterale / lato inferiore / lato posteriore
Posizioni di erogazione:	dall'alto, laterale, dal lato inferiore
Dispenser:	forma V forma L; fissaggio ruotabile di 90°

Certificati e marchi

- CE, TÜV-Mark, FCC, CCC, EAC, _CTÜV_{US}-Mark
- La norma EN 55032 prevede per gli apparecchi della classe A il seguente testo di avvertenza:
AVVERTENZA! Questo è un apparecchio di classe A. In un ambiente residenziale questo apparecchio può provocare interferenze radio. In questo caso può essere richiesto al gestore di adottare contromisure adeguate.

OPZIONI

Pannello di comando esterno

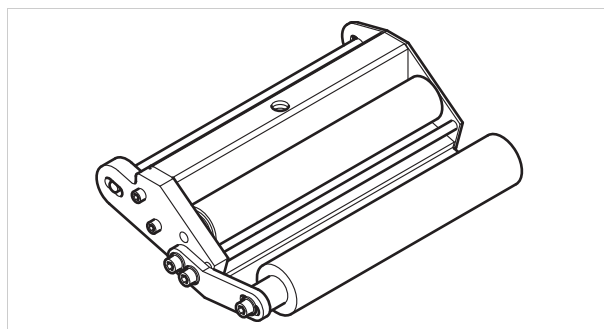
- Oltre al pannello di comando incorporato, è possibile collegare un pannello di comando esterno.
- Un pannello di comando esterno è utile nel caso in cui il pannello di comando standard non risulti accessibile per via della posizione di installazione della macchina.



[9] Pannello di comando esterno

Dispenser fisso

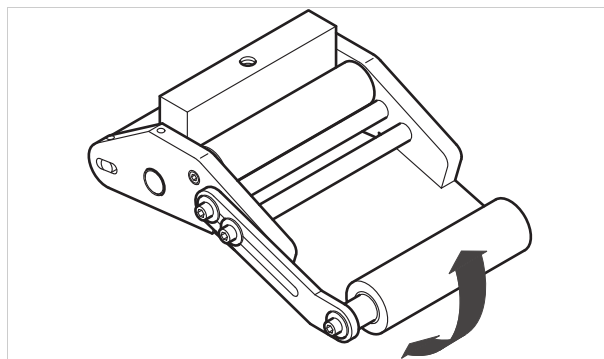
- Il dispenser è fissato alle barre di supporto
- È possibile regolare la posizione verticale sollevando o abbassando l'intera macchina.
- È possibile regolare l'inclinazione inclinando le barre di supporto (per ulteriori informazioni vedere le istruzioni di manutenzione).



[10] Dispenser standard

Dispenser orientabile

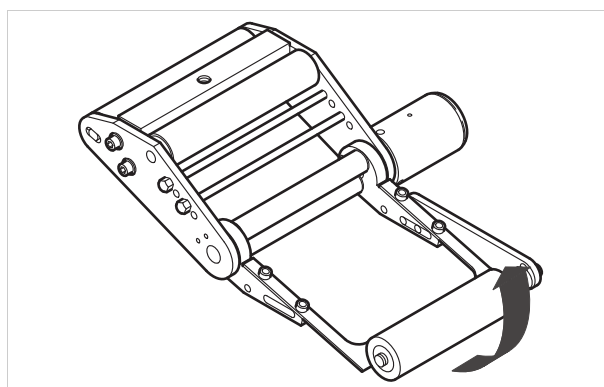
- La posizione del dispenser è regolabile lungo la verticale.
- Per impostare il dispenser non è necessario muovere la macchina né disassemblare l'installazione della macchina.



[11] Dispenser orientabile

Dispenser flessibile

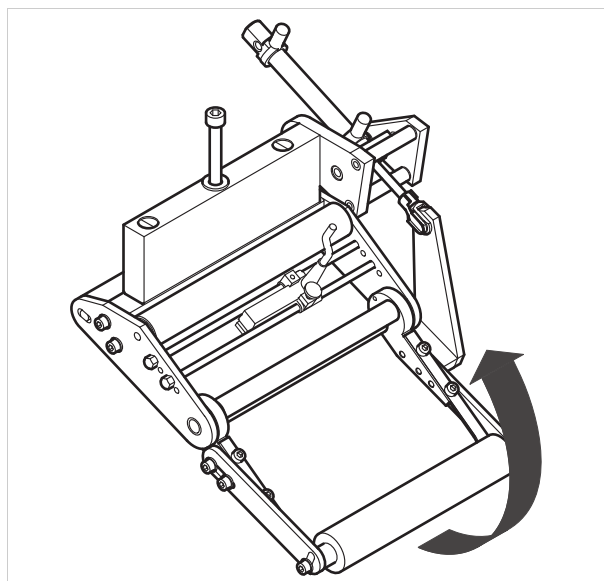
- Il dispenser è ruotabile. Una molla rotante nella testina di erogazione preme il dispenser verso il basso e sulla superficie del prodotto.
- Consente la compensazione delle differenze di altezza tra i prodotti o sulla superficie del prodotto.



[12] Dispenser flessibile

Dispenser pneumatico

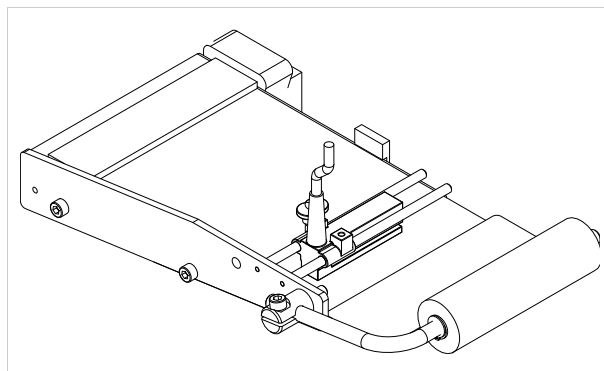
- Il dispenser è posizionato nella testina di erogazione ed è ruotabile. Il dispenser viene premuto sulla superficie del prodotto tramite aria compressa.
- Ciò consente di compensare eventuali differenze di altezza tra i prodotti o lungo la superficie dello stesso prodotto.



[13] Dispenser pneumatico

Dispenser V

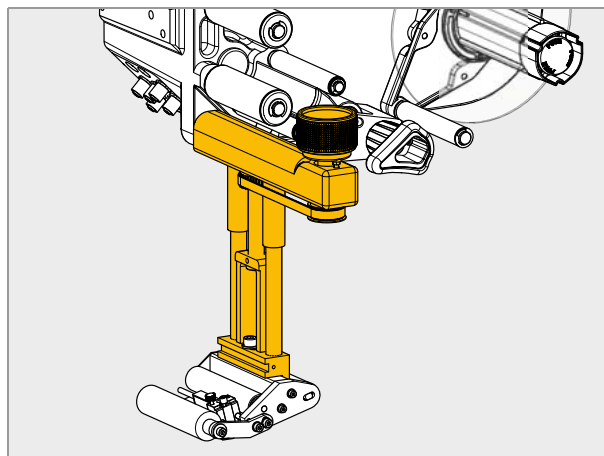
- Alternativa per applicazioni in cui non è disponibile spazio sufficiente per il supporto dispenser standard con erogazione verso il basso.
- Viene montato direttamente sulla macchina



[14] Dispenser V

Supporto dispenser regolabile

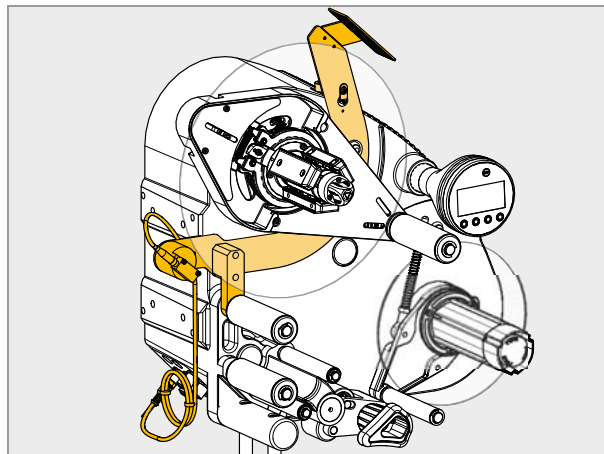
Consente di regolare con precisione la distanza perpendicolare tra il bordo di distribuzione e il prodotto, senza muovere la macchina [15].



[15] Supporto dispenser regolabile

Sensore diametro rullo

Il sensore diametro rullo [16] (sensore DR) genera un avviso quando il diametro del rullo risulta inferiore a un determinato valore.

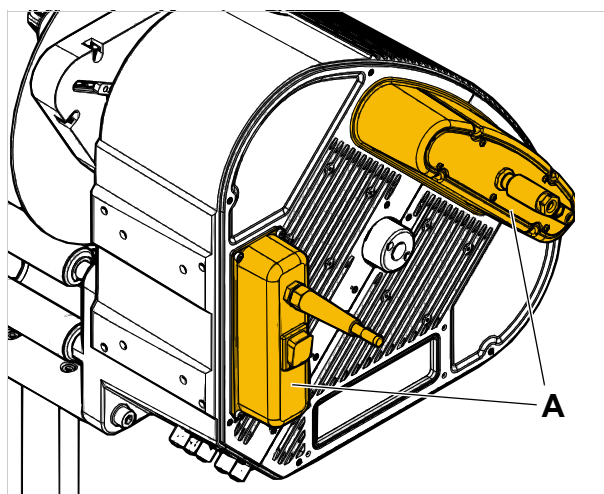


[16] Sensore DR

Protezione da polvere e schizzi d'acqua

Solo per il modello XLS 20x (A).

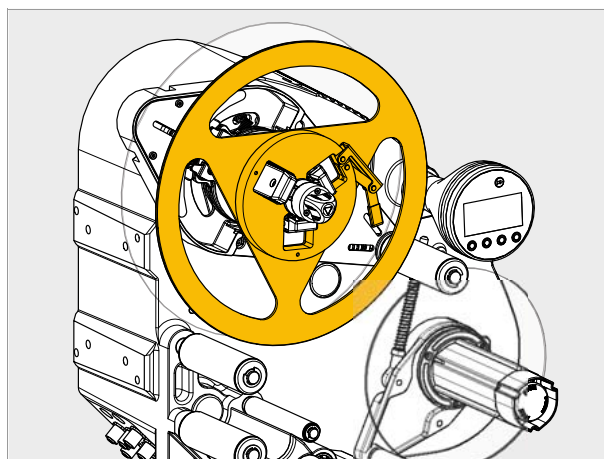
Protezione ermetica aggiuntiva dei collegamenti elettrici, che consente di rendere l'apparecchio conforme alla classe di protezione IP65 [17A].



[17] Protezione dei collegamenti elettrici da polvere e schizzi d'acqua (A)

Disco accessorio di guida del materiale

Il disco accessorio di guida del materiale [18] ottimizza la guida laterale del rullo di materiale. Tale opzione risulta particolarmente indicata per materiale ad etichette molto stretto (larghezza < 30mm).

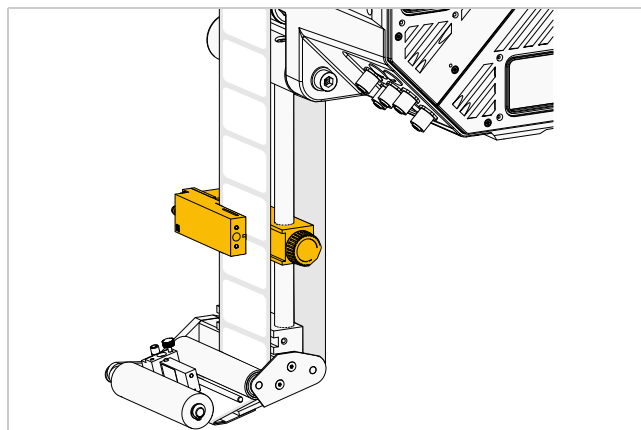


[18] Disco accessorio di guida del materiale

Sensore etichette capacitivo

Sensore opzionale, necessario per etichette trasparenti [19]. Il sensore è installato sulle barre del supporto dispenser.

Il sensore *non* può essere montato sul supporto del bordo di erogazione regolabile (opzione).



[19] Sensore etichette capacitivo.

Stampante

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

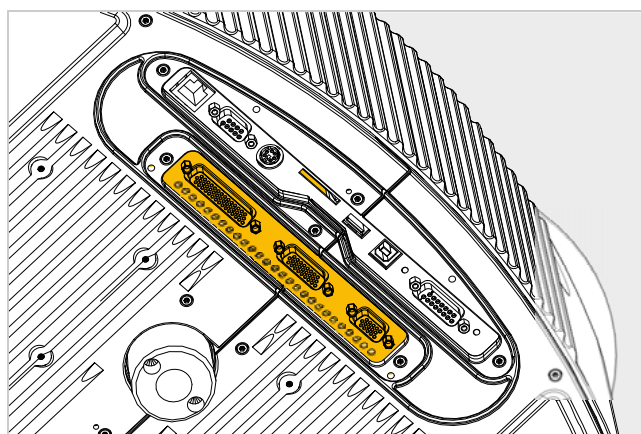
Applicatore

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

Gli applicatori semplici possono essere controllati direttamente tramite l'interfaccia segnali SPS [6G] in dotazione.

Interfaccia applicatore

Scheda aggiuntiva [20]; consente di controllare praticamente qualsiasi tipo di applicatore.



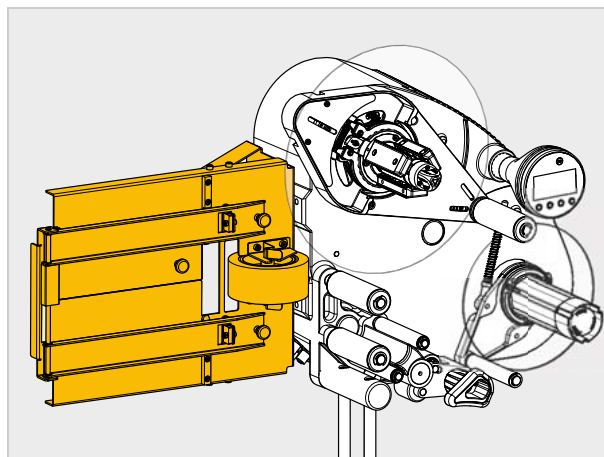
[20] Interfaccia applicatore.

Serie di molle per etichette sottili

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

Tavolo di giunzione

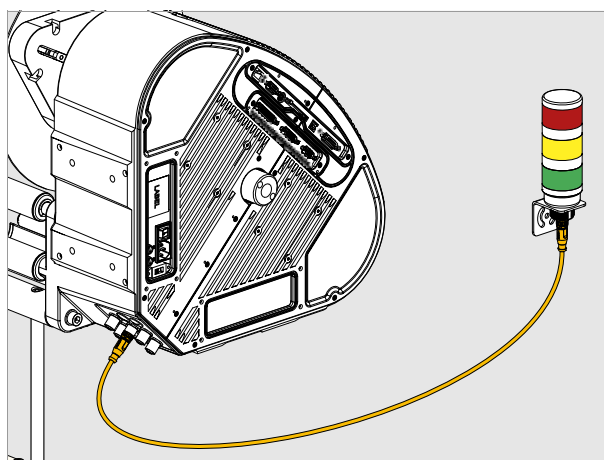
Con il tavolo di giunzione è possibile incollare l'estremità terminale del rotolo precedente all'estremità iniziale del nuovo rotolo. In tal modo non è necessario inserire nella macchina completa l'inizio del materiale ad ogni cambio di rotolo, riducendo così i tempi morti per il cambio di materiale.



[21] XLS 204 con tavolo di giunzione

Semaforo di segnalazione

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



[22] Semaforo di segnalazione

MODALITÀ DI FUNZIONAMENTO

Modalità dispenser

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

- i** Se invece di "ONLINE" viene visualizzata una dicitura quale, ad esempio, "Prof 5 xxxxxxxx":
- È attivato il profilo prodotto "xxxxxxx" (spazio di memorizzazione 5).
 - Per ulteriori informazioni, vedere la sezione "Utilizzo di profili di prodotti"

Interruzione /continuazione della modalità dispenser


Arresto della modalità dispenser:

→ Premere il tasto .

– Visualizzazione sul display:

ONLINE
Pausa. premere ^ per continuare

Continuazione della modalità dispenser:

→ Premere il tasto .

Modifica del contatore

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

Azzeramento del contatore

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

Avviare la macchina in modalità impostazione

La macchina deve essere avviata in modalità impostazione:

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

Conteggio alla rovescia delle etichette

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

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

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





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

Impostazioni online

La macchina si trova in modalità dispenser.

Passare alle impostazioni online:

→ Premere il tasto .

- Il display mostra la velocità di erogazione [24A] e il ritardo [24C].
- Sono valide le assegnazioni dei tasti come sono raffigurate *sui tasti*.
- Entrambe le impostazioni possono essere aumentate (tasto ) o ridotte (tasto ) [24D].


Velocità di erogazione :

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

Ritardo:

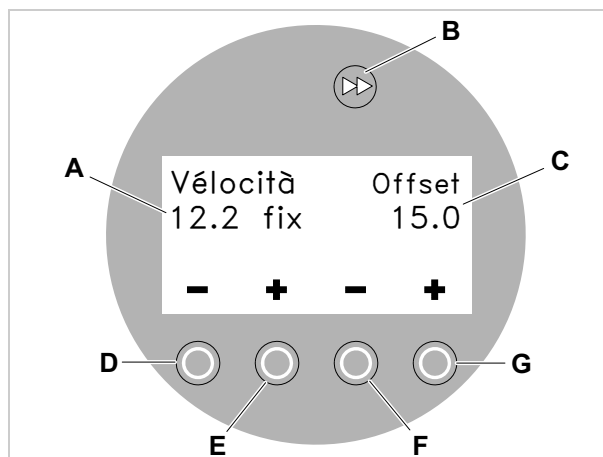
- Intervallo di impostazione: [15,0...999,9] mm
- Il ritardo è la distanza tra il sensore del prodotto e il dispenser.

Erogazione manuale:

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

Ritorno alla modalità dispenser:

→ Premere i tasti 1 + 4.



[24] Pannello di comando nella modalità impostazioni online.

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

Modalità impostazione

La macchina si trova in modalità dispenser.

Passaggio alla modalità impostazione:

→ Premere 2 volte il tasto .

– Visualizzazione sul display:



→ Premere il tasto .

– Visualizzazione sul display:



– SETUP ETICHETTA è il nome del primo menu attivo.

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

Funzione del tasto con la doppia freccia

Per erogare una sola etichetta:

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

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

Per misurare automaticamente la lunghezza dell'etichetta:

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

Movimentazione del materiale avanti / indietro

Avanzamento lento di materiale:

→ Tenere premuti i tasti  + .

Trasporto lento all'indietro del materiale:

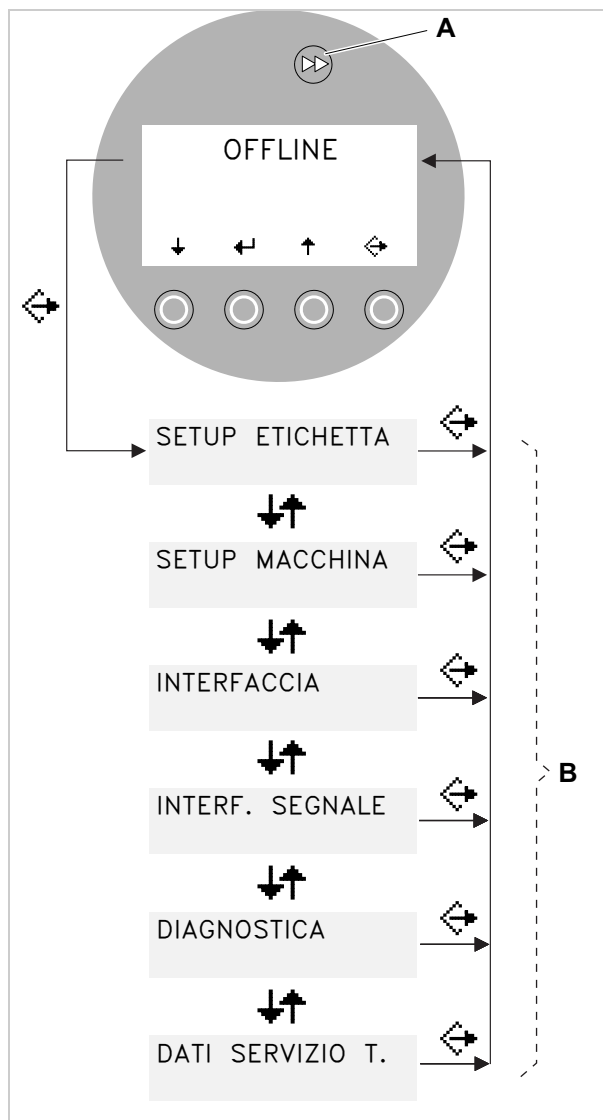
→ Tenere premuti i tasti  + .

Menu

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

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

La Figura [25] mostra le funzioni dei tasti per passare da un menu all'altro e per uscire dalla modalità impostazione.



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

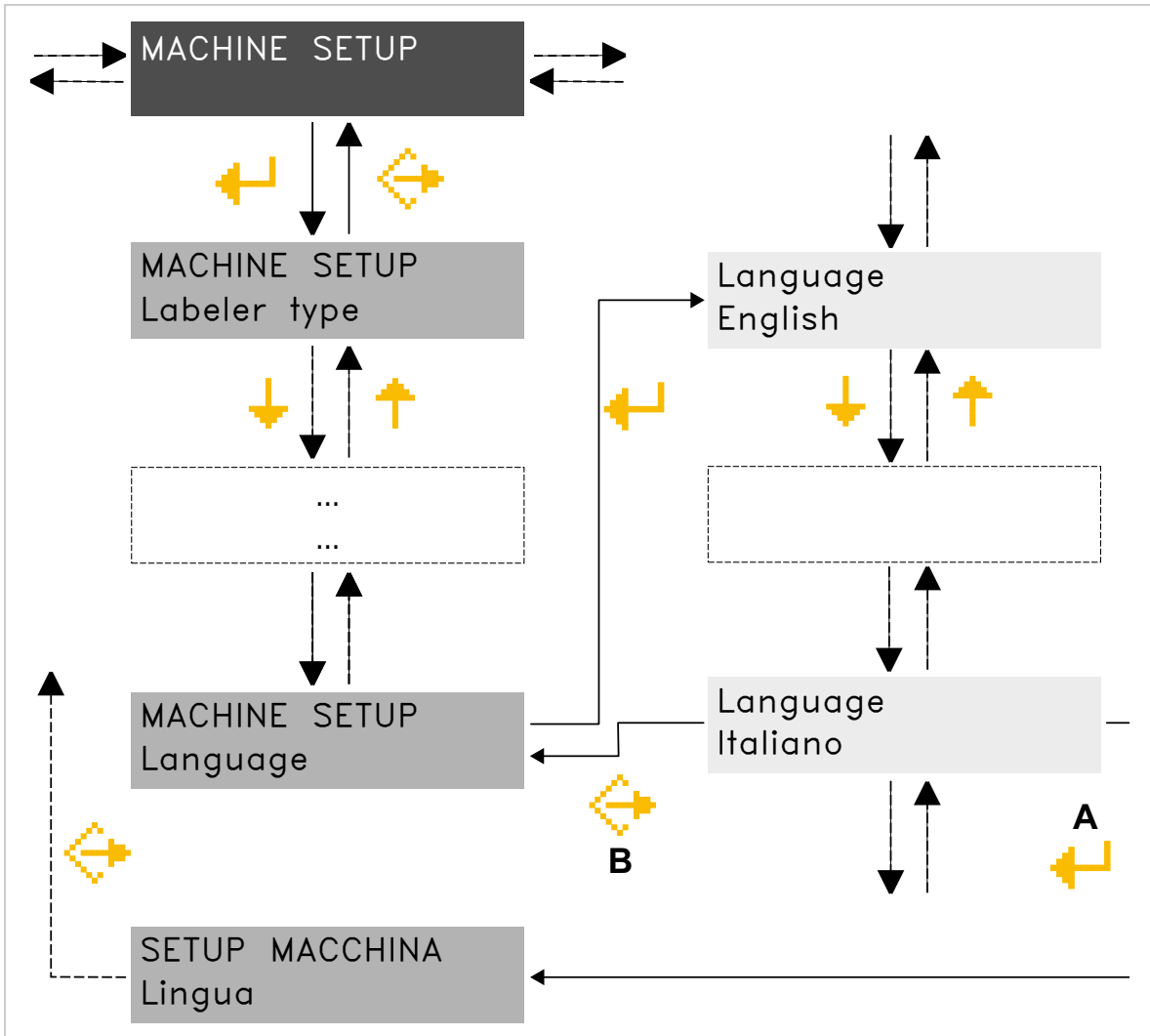
A Tasto per attivare una procedura di erogazione e per l'avvio della misurazione della lunghezza

B Significato dei tasti nella modalità impostazione

Funzioni

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

La Figura [26] mostra, nell'esempio della funzione SETUP MACCHINA > Lingua (MACHINE SETUP > Language), le funzioni dei tasti per la modifica delle impostazioni.



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

- A Tasto "Accetta modifica"
- B Tasto "Rifiuta modifica"

DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI

Panoramica delle funzioni

SETUP ETICHETTA	SETUP MACCHINA	(Continuazione)	INTERFACCIA	(Continuazione)
Carica profilo prodotto	Tipo etichettat.	Distanza tandem	>INTERPREASYPLUG	Vel. ethernet
Modalita gap	mem. prod.prof.	Tipo di sensore	Interfaccia	Mac address
Vel. dispensaz.	Cancella profilo prodotto	Tipo Sen Etichetta	ID etichettatr.	DHCP host name
Vel. avanzamento	Contatore dispenser	Tipo sensore Iniz.	Dimens. spooler	FTP server
Lungh. Etichetta	Disp. Cnt. Reset	Mod. dispenser		Password FTP
Offset stop eti.	Valore default	Iniz. err. stop	>COM1 PORT	WEB server
Start offset	Imp.di fabbrica	On inhibit enter	Baud rate	WEB admin p.
Lunghezza prod.	Mem parametri	On inhibit leave	Bit di dati	WEB super. p.
Mod. multi etic.	Reg. auto. sens.	Stato accensione	Parita	WEB operator p.
Offset etich. 2 ^{1a}	Regol. sensore	Lingua	Bit di stop	
Offset etich. 3 ^{1b}	Adat velocita	Accesso autoriz.	Sinc. dati	
N.mancati rilev.	Tipo Encoder	Errore fine mat.	Errore RS232	
Mod. et. mancan.	Risoluzione Enc.	Allarme fine mat		
Mo. Stop cont.	Diametro encoder	Rewinder full	>PAR.NETWORK	
Qta etich. Stop ²	Oper. riavvolgit	Sensore DR	Indiriz IP fisso	
	Mod. tandem	Polarita sens. RD	Indirizzo IP	
	Tandem startmode		Net mask	
	Sic. Tandem		Gateway	
	Indir. IP slave		Indirizzo porta	

[Tab. 5] Panoramica delle funzioni del menu - 1a parte

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

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

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

Funzioni riportate in grigio:

Nelle presenti istruzioni d'uso sono descritte solo le funzioni necessarie per l'utilizzo di un'etichettatrice XLS 2xx/XLS 272 impostata e installata. Queste funzioni sono riportate in grigio nella panoramica delle funzioni.

Funzioni riportate in bianco:



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

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

[Tab. 6] Panoramica delle funzioni del menu - 2a parte

Avvertenze

Indicazioni per la descrizione delle funzioni



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

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

Regolazione rapida

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

[Tab. 7] Combinazioni di tasti per la regolazione rapida di funzioni con range di valore ampio.

Menu SETUP ETICHETTA

Funzione Carica profilo prodotto

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

Funzione Modalità gap

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

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

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


Funzione Vel. dispensaz.

- Velocità di erogazione dell'etichetta
- Intervallo di impostazione:
 - XLS 204: [1,0...40,0] m/min; preimp.: 10,0
 - XLS 206: [1,0...30,0] m/min; preimp.: 10,0
 - XLS 256: [1,0...50,0] m/min; preimp.: 10,0
 - XLS 209: [1,0...25,0] m/min; preimp.: 10,0
 - XLS 272: [1,0...70,0] m/min; preimp.: 10,0
- Vedere [Velocità di erogazione](#) a pagina 59


Funzione Vel. avanzamento

- Velocità applicata con mancanza di etichette e con la misurazione della lunghezza etichetta
- Intervallo di impostazione:
 - XLS 204: [1,0...40,0] m/min; preimp.: 1,0
 - XLS 206: [1,0...30,0] m/min; preimp.: 1,0
 - XLS 256: [1,0...50,0] m/min; preimp.: 1,0
 - XLS 209: [1,0...25,0] m/min; preimp.: 1,0
 - XLS 272: [1,0...70,0] m/min; preimp.: 1,0


Funzione Lungh. Etichetta

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


Funzione Offset stop eti.

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

Funzione Start offset

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

Funzione Lunghezza prod.

- Quando la funzione lunghezza del prodotto è attiva, la macchina ignorerà tutti i segnali di avvio fintanto che il prodotto non avrà superato il dispenser.
- Intervallo di impostazione: [0,0...1999,9] mm; preimp.: 0,0
- Vedere il **Ignorare i segnali di avvio**  a pagina 60

Funzione Mod. multi etic.

- Settings: [Spento, „x etich/start“]

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

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

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


Funzione Offset etich. 2

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

Funzione Offset etich. 3

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

Funzione N.mancati rilev.

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

Funzione Mo. Stop cont.

- Impostazioni: [Acceso, Spento]


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

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

Funzione Qta etich. Stop

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


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

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

Funzione Cancella profilo prodotto

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

Funzione Contatore dispenser

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

Funzione Disp. Cnt. Reset

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

Funzione Stato accensione

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

Offline: Modalità impostazione



Standalone: esercizio in modalità Standalone. La modalità è necessaria per caricare firmware o configurazioni da un supporto di memorizzazione esterno.

Funzione Lingua

- Lingua dei testi visualizzati a display
- Impostazioni: [Tedesco, *Inglese*, Francese, Spagnolo, Olandese, Danese, Italiano, Polacco, Turco, Russo, Ceco, Giapponese, Cinese]
- Non tutti i testi in cinese sono tradotti. I testi non tradotti sono visualizzati in inglese.

Funzione Errore fine mat.

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

Disattivazione della funzione:

→ impostare x < 40.

Riattivazione della funzione:

→ premere il tasto  .

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

N° . stato:5071
Material end unw

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

N° . stato:5072
Material end unw

- Requisito: I sensori degli svolgitori sono collegati alla macchina, v. cap. [Collegamento dei sensori](#)  a pagina 47.

Funzione Allarme fine mat

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

Disattivazione della funzione:

→ impostare x < 40.

Riattivazione della funzione:

→ premere il tasto  .

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

ONLINE
Materiale basso

Funzione Rewinder full

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

N° . stato:5064
Rewinder full

- Range di regolazione: [50...500] mm; Impostazione standard: 202 mm

Prima della messa in funzione

COLLEGAMENTI ELETTRICI

Collegamento alla rete elettrica



AVVERTENZA!

Questa macchina funziona sotto tensione. Il contatto con i componenti sotto tensione può provocare bruciature e scariche elettriche con rischio di morte.

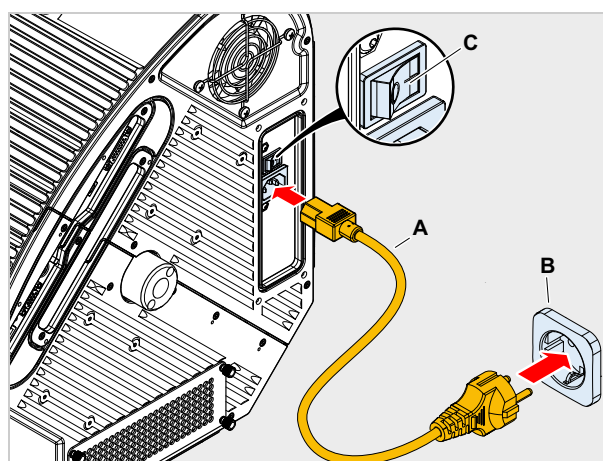
- Prima di collegare il cavo di alimentazione, assicurarsi che l'apparecchio sia spento.
- Collegare l'apparecchio soltanto a una presa installata correttamente e dotata di messa a terra!
- La lunghezza massima del cavo di alimentazione deve essere pari a 3 m.
- (XLS 20x (A)) Mettere in funzione l'apparecchio solo con una tensione di alimentazione corrispondente al valore impostato sull'interruttore di selezione della tensione.
- (XLS 20x (A)) Assicurarsi che l'apparecchio sia impostato sulla tensione di rete locale.
- (XLS 20x (B)/XLS 256/XLS 272) L'apparecchio deve essere utilizzato esclusivamente con la tensione di alimentazione indicata sulla targhetta.

L'apparecchio è *completamente* scollegato dalla rete elettrica *solo* quando la spina del cavo di alimentazione è staccata. Pertanto:

- Assicurarsi che la presa di corrente sia sempre accessibile.
- In caso di pericolo spegnere l'apparecchio e scollegare il cavo di alimentazione.

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

- Assicurarsi che la macchina sia spenta (interruttore di rete [27C] in posizione "O").
- Collegare la macchina con la linea di collegamento facente parte della fornitura [27A] a una presa della rete elettrica pubblica [27B].



[27] Raccordo della linea di collegamento (A) (XLS 256).

XLS 20x (A)

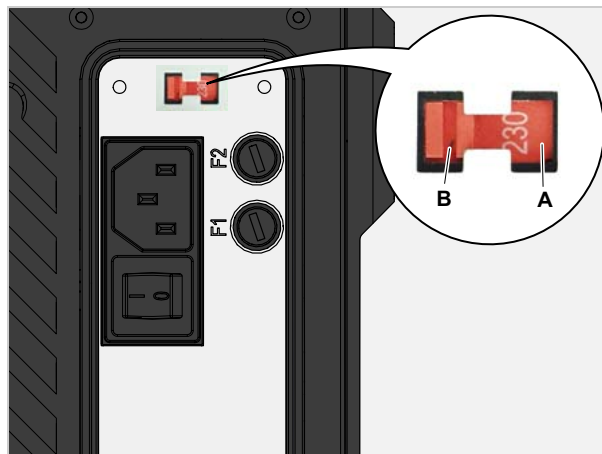
Queste etichettatrici sono progettate per funzionare con una tensione di alimentazione di 230 V (CA) o 110 V (CA).

- Assicurarsi che la macchina sia spenta (interruttore di rete [28A] in posizione "O").
- Impostare il selettore della tensione in base alla tensione di rete disponibile in sede (vedasi tabella a destra).
- A tale scopo inserire un piccolo cacciavite nella scanalatura [28B] e spingere l'inserto rosso verso il punto di arresto sul lato opposto.

ATTENZIONE!

In caso di tensione di alimentazione impostata erroneamente la macchina non funziona e/o i fusibili vengono distrutti.

→ Se non si è sicuri della tensione di alimentazione erogata dal fornitore locale di energia elettrica, rivolgersi a personale tecnico qualificato.

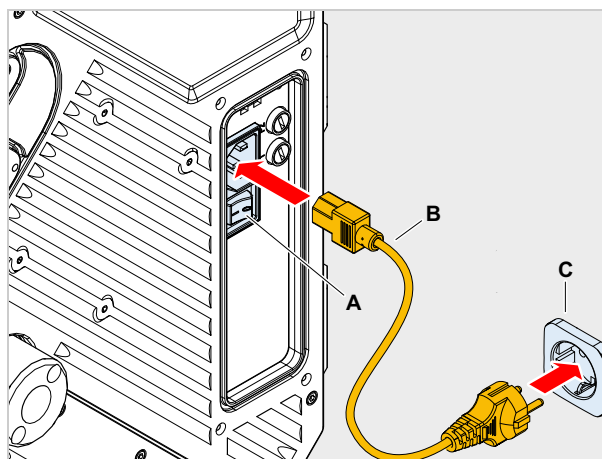


[28] Interruttore di selezione della tensione su XLS 20x (A) (impostazione nella figura: 230 V)

Posizione dell'interruttore	Tensione di alimentazione consentita
115	100-120 V (CA)
230	200-240 V (CA)

[Tab. 1] Valori della tensione di alimentazione consentiti per entrambe le posizioni dell'interruttore di selezione della tensione.

- Collegare la macchina con la linea di collegamento facente parte della fornitura [29B] a una presa della rete elettrica pubblica [29C].



[29] Raccordo della linea di collegamento (B).

XLS 20x (A) con opzione di protezione anti spruzzo

Queste etichettatrici sono progettate per funzionare con una tensione di alimentazione di 230 V (CA) o 110 V (CA).



Per accedere al selettore della tensione è necessario smontare la protezione anti spruzzo [30A]

Utensili da utilizzare: Brugola esagonale da 2,5 mm

- Controllare che la macchina sia spenta (l'interruttore di rete sulla copertura *non* è illuminato)
- Svitare la protezione anti spruzzo (4 viti [30B]).
- Impostare il selettore della tensione in base alla tensione di rete disponibile in sede (vedasi tabella a destra).
- A tale scopo inserire un piccolo cacciavite nella scanalatura [31B] e spingere l'inserto rosso verso il punto di arresto sul lato opposto.

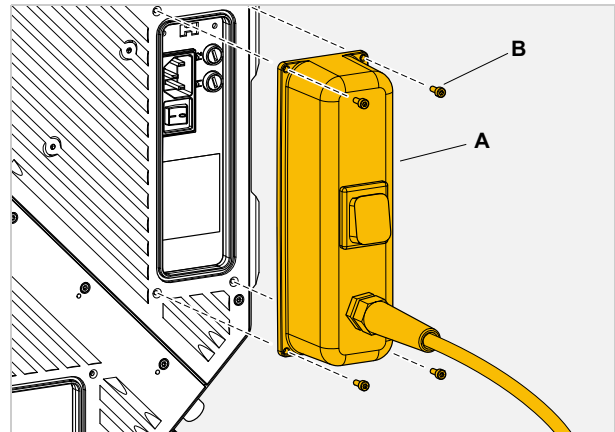
ATTENZIONE!

In caso di tensione di alimentazione impostata erroneamente la macchina non funziona e/o i fusibili vengono distrutti.

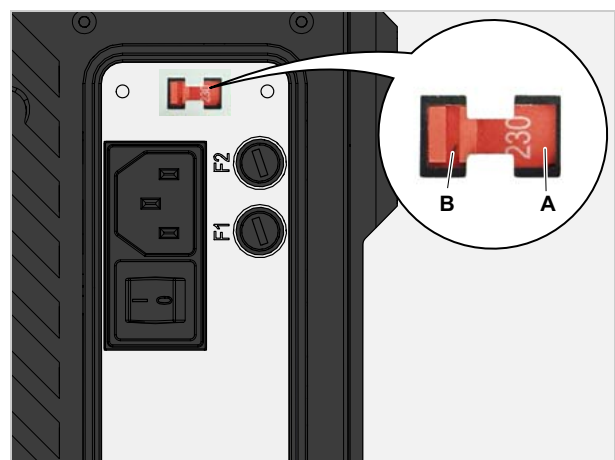
→ Se non si è sicuri della tensione di alimentazione erogata dal fornitore locale di energia elettrica, rivolgersi a personale tecnico qualificato.

- Controllare che la macchina sia *accesa* (interruttore di rete in posizione "I").
- Avvitare nuovamente la protezione anti spruzzo

- Collegare la macchina con la linea di collegamento alla rete [32A] a una presa della rete elettrica pubblica [32B].



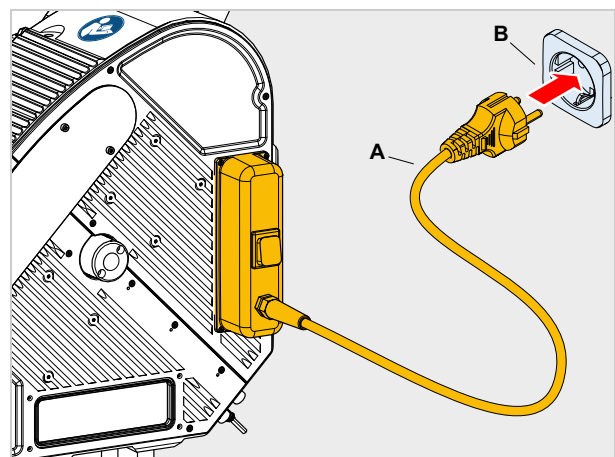
[30] Smontare la protezione anti spruzzo (XLS 20x (A)).



[31] Interruttore di selezione della tensione su XLS 20x (A) (impostazione nella figura: 230 V)

Posizione dell'interruttore	Tensione di alimentazione consentita
115	100-120 V (CA)
230	200-240 V (CA)

[Tab. 2] Valori della tensione di alimentazione consentiti per entrambe le posizioni dell'interruttore di selezione della tensione.



[32] Collegare alla rete elettrica la XLS 20x (A) con protezione anti spruzzo.

Collegamento dei sensori

**AVVERTENZA!**

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

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

→ Prima di accendere la macchina, controllare che tutti i necessari sensori siano stati collegati correttamente [33].

Sensori necessari:

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

Sensori aggiuntivi opzionali:

- Trasduttore rotativo (necessario per l'adattamento della velocità)
- Controllo diametro esterno (indica con anticipo la fine del rullo delle etichette)
- Sensore etichette alternativo, ad esempio sensore capacitivo per il riconoscimento di etichette trasparenti.

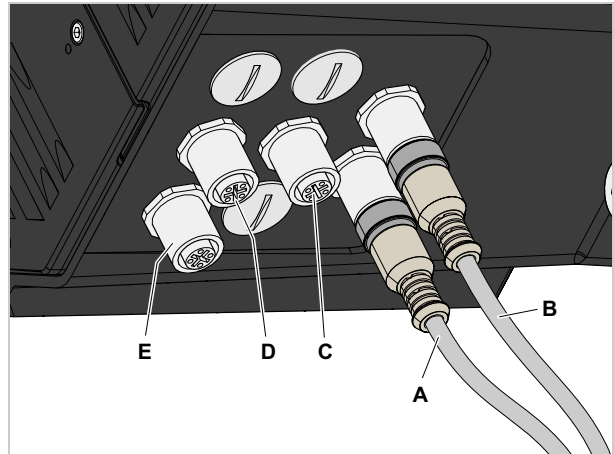


XLS 20x (A) con protezione contro gli spruzzi d'acqua: i connettori non utilizzati devono venir chiusi con gli appositi cappucci forniti.



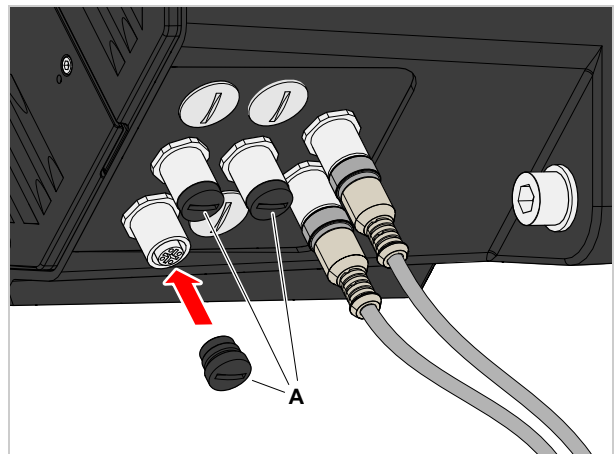
Per maggiori informazioni sui tipi di sensori adeguati, sulla collocazione dei pin e così via, vedere il manuale di manutenzione.

Informazioni relative a ulteriori collegamenti disponibili per i sensori sono riportate nel capitolo **Collegamenti sulla parete laterale dell'alloggiamento** a pagina 22 / a pagina 21.



[33] Collegamenti per i sensori sulla XLS 20x (B) LH dotata di equipaggiamento standard:

- A Sensore etichette
- B Sensore del prodotto
- C (A scelta) Trasduttore rotativo
- D (A scelta) Controllo del diametro del rullo
- E (A scelta) Sensore etichette alternativo



[34] Tappi di chiusura (A) per la XLS 20x (A) con protezione anti-spruzzo.

INSERIMENTO / CAMBIO DEL MATERIALE ETICHETTE

Inserimento del rullo delle etichette



AVVERTENZA!

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

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

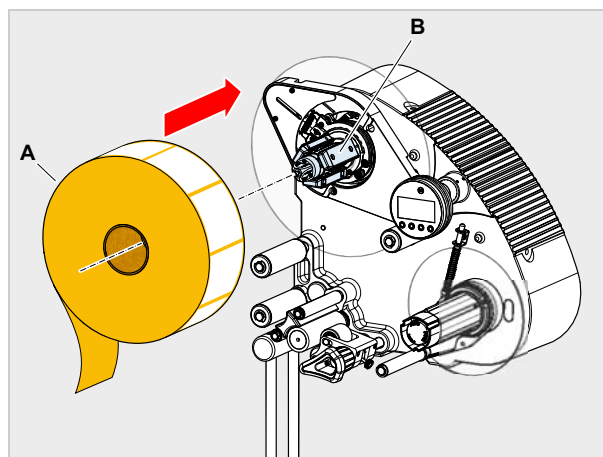
Rischio di lesioni dovute alla caduta del rotolo di etichette!

→ Indossare calzature di sicurezza

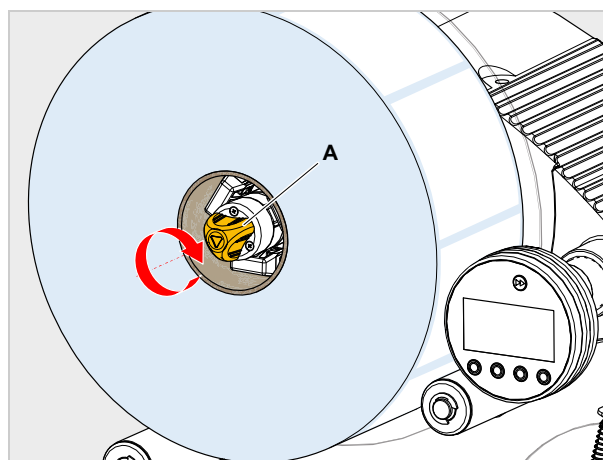
Inserire un nuovo rullo di etichette

Requisito: alloggiamento del rullo di materiale [35B] regolato in base al diametro interno del rullo di materiale, vedasi capitolo **Adattare il diametro del nucleo dello svolgitore** a pagina 54.

- Spingere il rullo di materiale [35A] sullo sbobinatore fino al dispositivo di arresto.
- Ruotare la maniglia girevole [36A] in senso orario fino a quando il rullo delle etichette è alloggiato saldamente.
- Inserire il nastro di etichette come descritto nel capitolo a seguire.



[35] Inserire il rullo di materiale.



[36] Fissare il rullo di materiale.

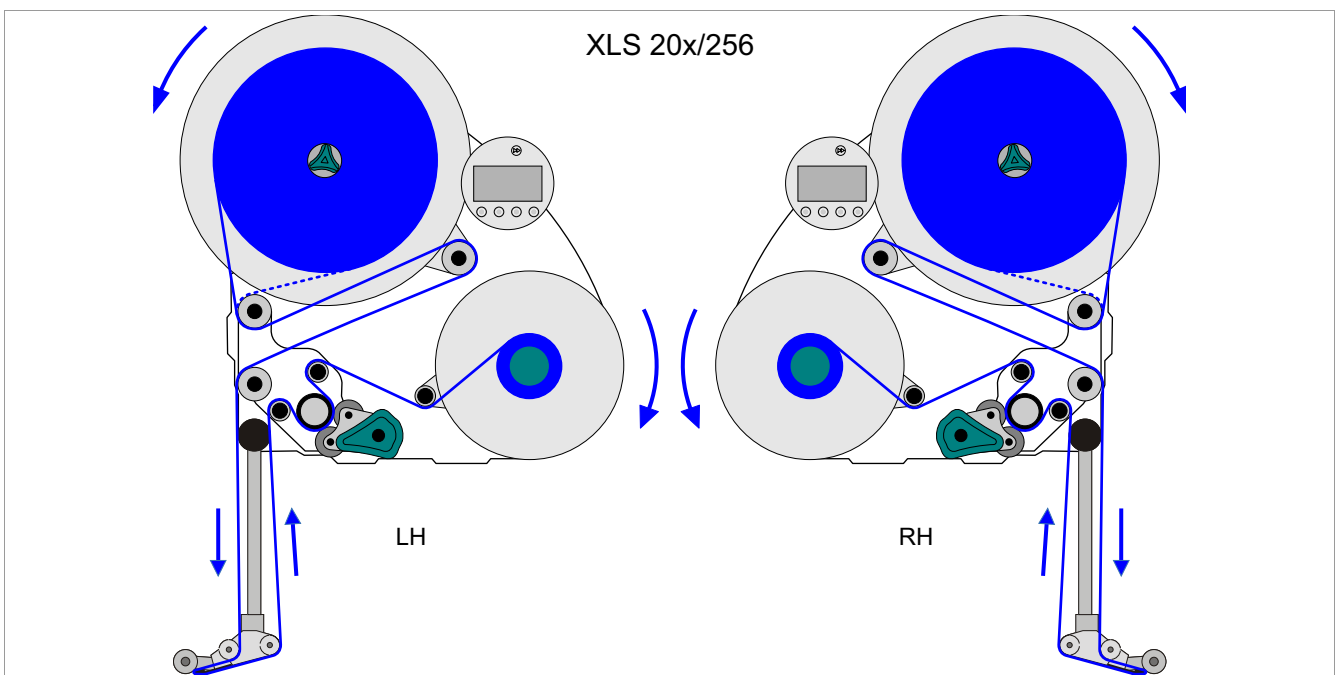
Inserire il nastro delle etichette

Schema di inserimento

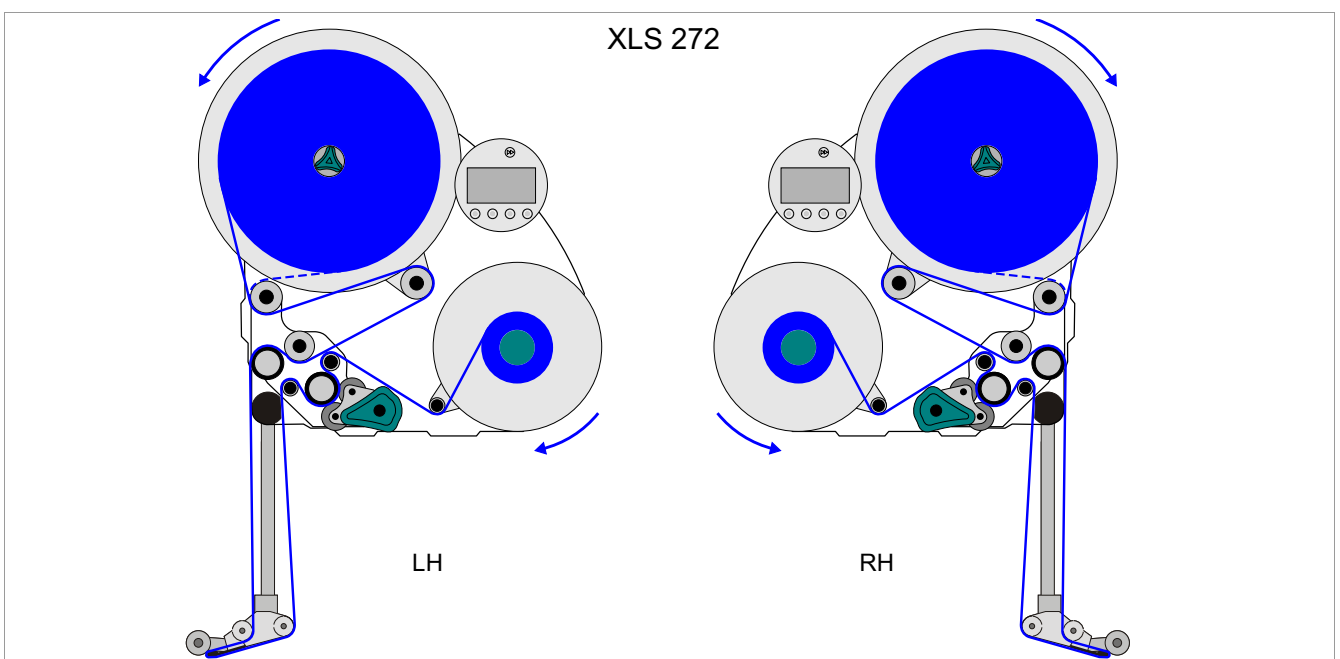
Le figure riportate forniscono una panoramica del percorso del materiale etichette nella macchina con diverse configurazioni.

Linea continua: percorso dei rulli di materiali con etichette sul lato esterno.

Linea tratteggiata: percorso diverso per i rulli di materiali con etichette sul lato interno.



[37] Schema di inserimento per XLS 20x/256 con dispenser L.



[38] Schema di inserimento per XLS 272 con dispenser L.

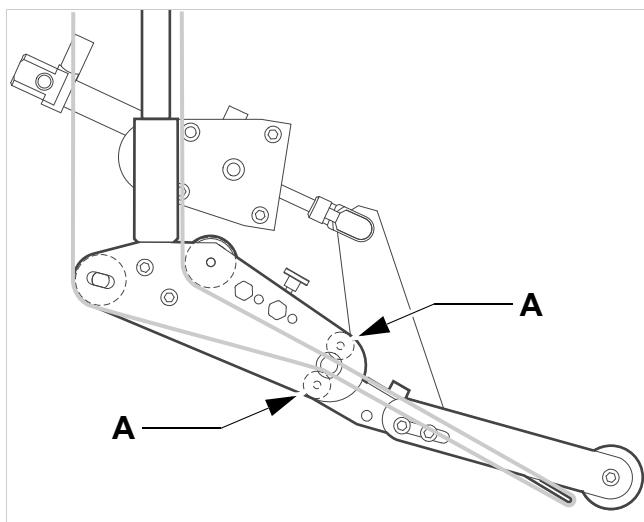
Inserimento del nastro etichette nel dispenser

Con dispenser a L fissi [40] (standard) od orientabili:

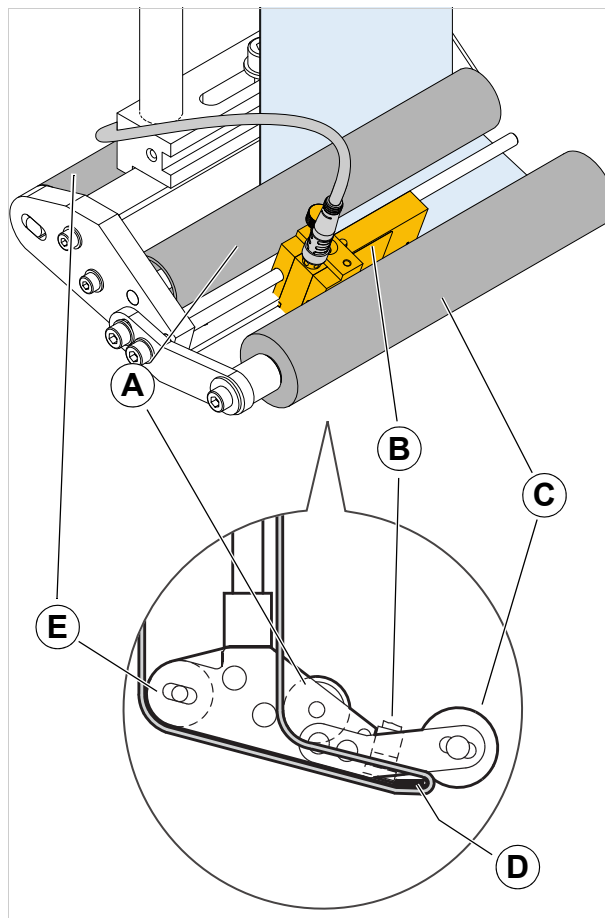
- 2,5 m di nastro etichette vanno sbobinati, per rimuovere poi le etichette.
- Inserire la carta di supporto attorno al primo rullo di rinvio [40A] e tirarla attraverso la fessura presente sul sensore [40B].
- Far passare la carta di supporto sotto il rullo di pressione [40C] verso la lamiera di erogazione [40D].
- Portare la carta di supporto attorno alla lamiera di erogazione fino al secondo rullo di rinvio [40E].

Con dispenser flessibile a L [41] e pneumatici a L [42]:

- Inserire la carta di supporto anche tra i due sottili rulli guida dello snodo [41A] [42A].

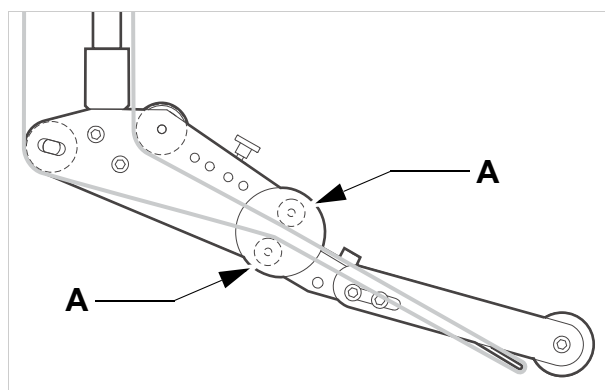


[42] Scorrimento del nastro delle etichette sul dispenser pneumatico (opzione).



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

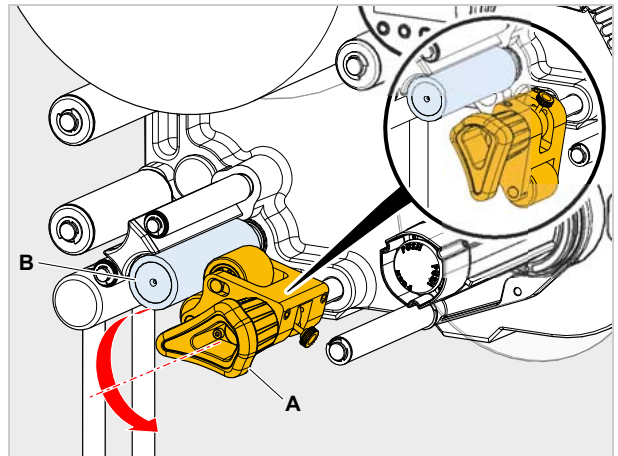
- A 1° rullo di rinvio
- B Sensore etichette
- C Rullo di pressione
- D Lamiera di erogazione
- E 2° rullo di rinvio



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

Inserimento del nastro di etichette nel rullo di spinta

→ Aprire il rullo di pressione. A tal fine ruotare la manopola [43A] via dal rullo di spinta [43B] fino a che il rullo non scatta in posizione



[43] Aprire il rullo di pressione.

→ Poggiare la carta di supporto come raffigurato attorno al rullo di spinta [44A] e al braccio semovibile [44B].

Fissaggio del nastro di etichette sul riavvolgitore

→ Inserire la carta di supporto sul riavvolgitore sotto uno dei perni [44D] e tenderla

Con macchina *spenta*:

→ Ruotare manualmente il riavvolgitore di un giro completo.

Con macchina *accesa*:

→ assicurarsi che la macchina sia offline.


→ Premere il braccio semovibile [44B] per più di 2 secondi contro il dispositivo di arresto superiore.

– Appare il seguente messaggio di errore:

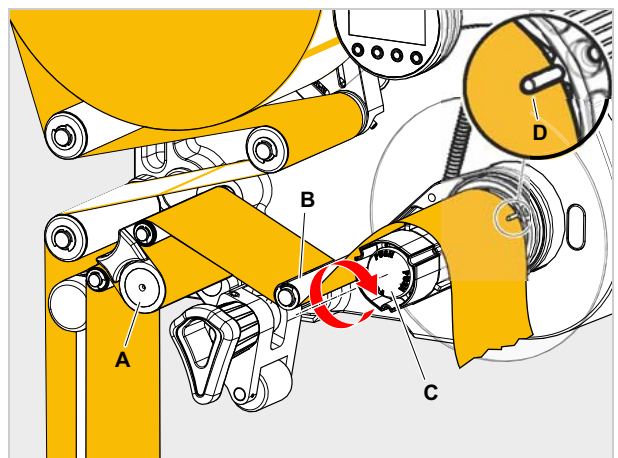
N°. stato:	5143
Stop riavvolgitore	

– Ora è possibile ruotare a mano il riavvolgitore.

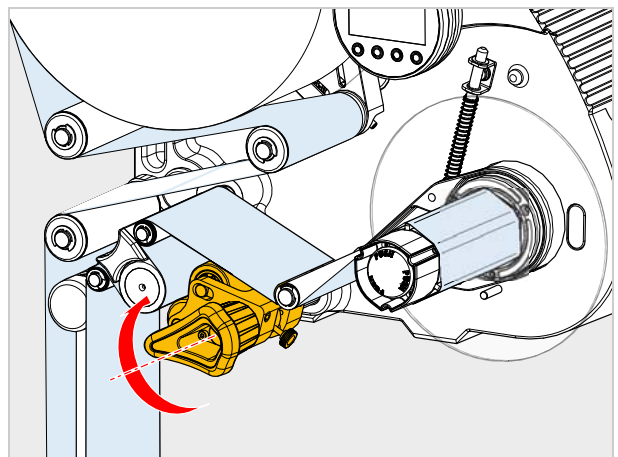
→ Ruotare di un giro il riavvolgitore.

→ Premere il tasto  per confermare il messaggio di errore.

→ Chiudere il rullo di pressione. A tal fine ruotare la manopola verso il rullo di spinta fino a che il rullo scatta chiaramente in posizione [45]



[44] Fissaggio del nastro di materiale sul riavvolgitore.

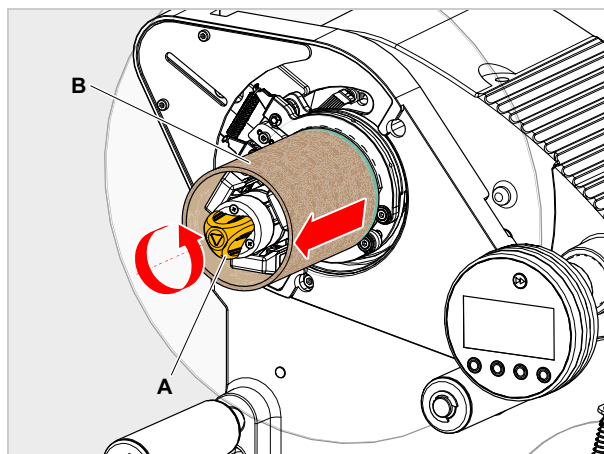


[45] Chiudere il rullo di pressione.

Cambio del rullo di etichette

Asportare il rullo di etichette vuoto

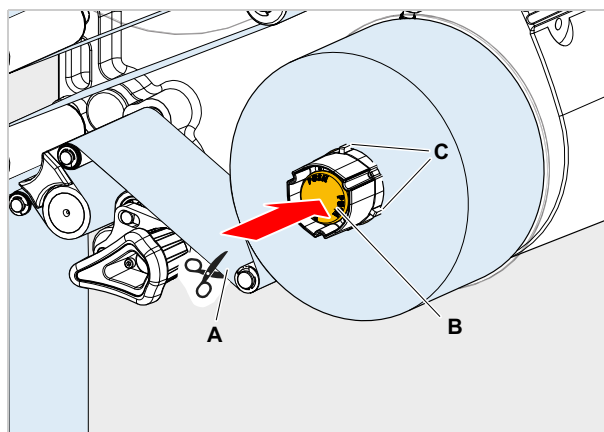
- Ruotare in senso antiorario la manopola girevole [46A].
- Togliere il nucleo in cartone [46B].
- Inserire un nuovo rullo di etichette, vedasi capitolo **Inserire un nuovo rullo di etichette** a pagina 48.



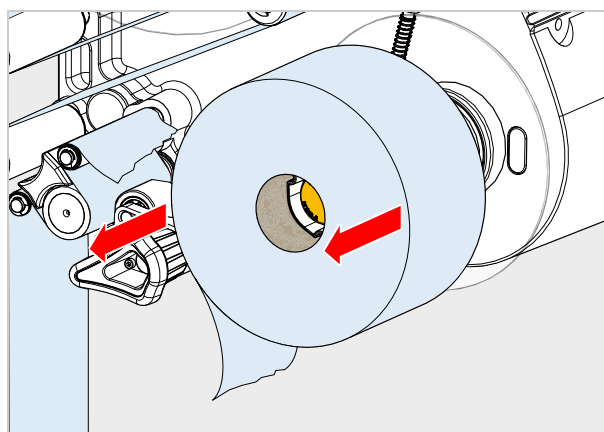
[46] Togliere il nucleo di cartone vuoto (B).

Rimuovere la carta di supporto vecchio

- Staccare il nastro di carta di supporto [47A]
- Premere il pulsante di sblocco [47B].
- Il meccanismo di espansione [47C] del riavvolgitore viene allentato.
- Rimuovere la carta di supporto riavvolto [48].



[47] Staccare il nastro di carta di supporto (A) e premere la testina (B).




[48] Togliere il rullo di carta di supporto

Rimuovere i residui di adesivo

- Se necessario, pulire i seguenti componenti:
 - Lamiera di erogazione
 - Rulli di rinvio
 - Rulli di spinta
 - Rullo pressione
- Seguire le avvertenze riportate nel capitolo **Manutenzione e pulizia** a pagina 67.

IMPOSTAZIONI MECCANICHE

Adattare il diametro del nucleo dello svolgitore

- Strumento:
 – Chiave maschio esagonale da 3 mm

Utilizzando appositi adattatori di nucleo [49B], è possibile adattare lo svolgitore al diametro interno del rullo di etichette. A seconda del diametro, gli adattatori devono essere montati o rimossi in modo diverso:

nucleo da 38,1 mm (1,5")

Non è necessario un adattatore.

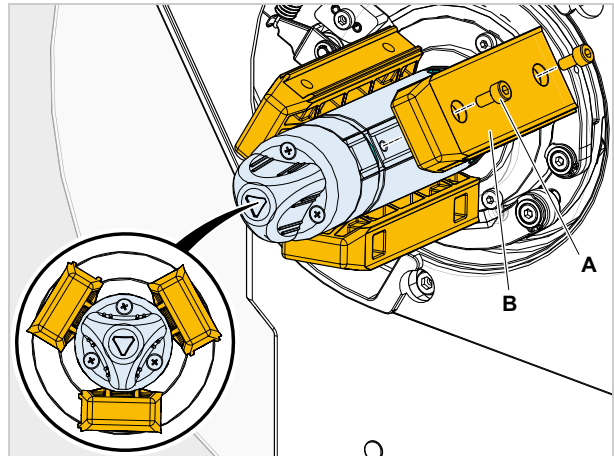
- Svitare le viti [49A] (2 su ciascun adattatore) e rimuovere l'adattatore.

nucleo da 76,2 mm (3")

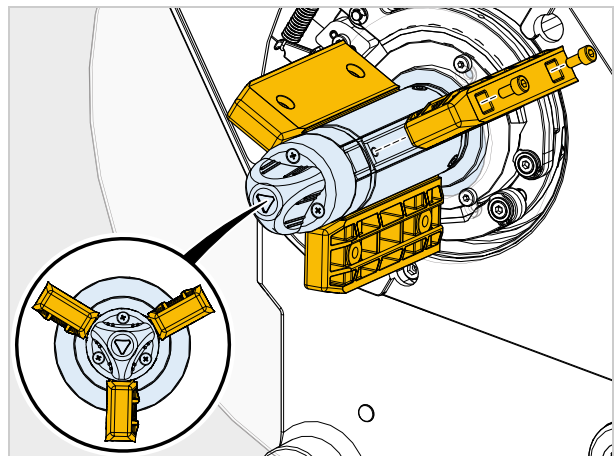
- Fissare le viti dell'adattatore come indicato nella figura [49].

nucleo da 101,6 mm (4")

- Fissare le viti dell'adattatore come indicato nella figura [50].



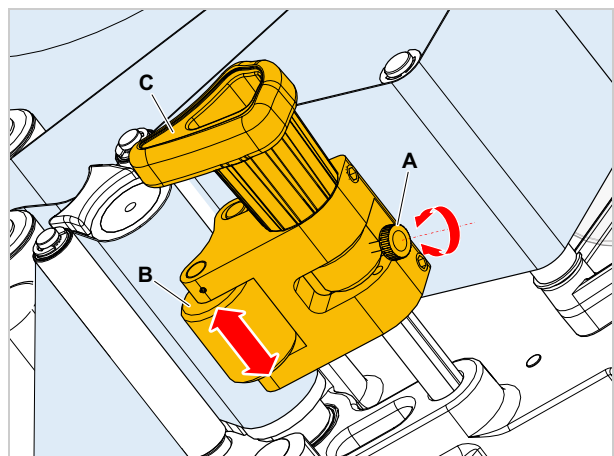
[49] Posizione dell'adattatore del nucleo per un diametro del nucleo pari a di 76,2 mm.



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

Posizionare il rullo pressione

- Aprire il rullo di pressione. A tal fine ruotare la manopola [51C] via dal rullo di spinta fino a che il rullo non scatta in posizione.
- Allentare la vite a testa zigrinata [51A].
- Posizionare il rullo pressione [51B] sul centro della carta portante.
- Chiudere il rullo pressione.
- Stringere saldamente la vite a testa zigrinata.



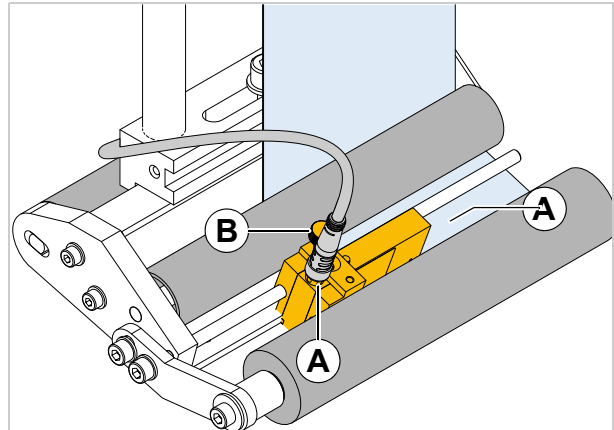
[51] Impostare la posizione del rullo pressione (B).

Posizionare il sensore etichette

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



I LED [52A] si illuminano quando il sensore fotoelettrico si trova su un interspazio vuoto tra le etichette.



[52] Sensore etichette fotoelettrico sul dispenser fisso L.

Regolazione della forza antagonista del braccio semovibile

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

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



Utensili da utilizzare:

2,5 mm – chiave esagonale

- Ruotare la vite di regolazione [53A], sul braccio semovibile, a *sinistra*, per *aumentare* la forza antagonista.
- Ruotare la vite di regolazione [53A], sul braccio semovibile, a *destra*, per *diminuire* la forza antagonista.

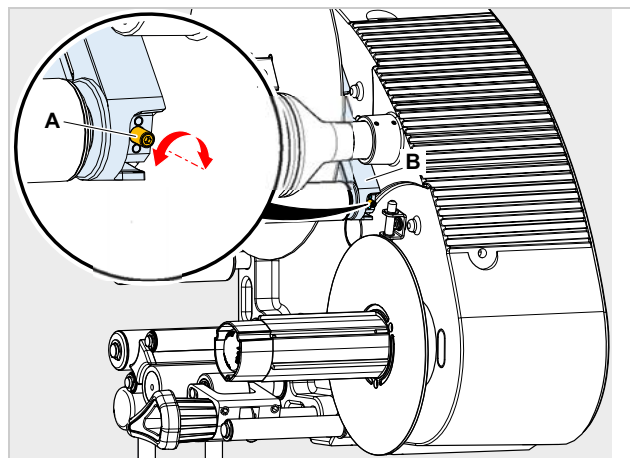


Un tecnico del servizio di assistenza può sempre ripristinare le impostazioni di fabbrica, si faccia riferimento al manuale di manutenzione (inglese), capitolo „Repair“ > „Unwind Unit“ > „Dancer arm“ > „Adjusting restoring force of dancer arm“.

Se il problema persiste nonostante la forza del braccio semovibile sia minima, è possibile inserire molle meno forti per il braccio semovibile.



Le molle vanno sostituite solo da un tecnico qualificato del servizio di assistenza. Per le istruzioni relative si prega di fare riferimento al manuale di manutenzione (inglese), capitolo „Repair“ > „Unwind Unit“ > „Dancer arm“ > „Replacing dancer arm springs“.

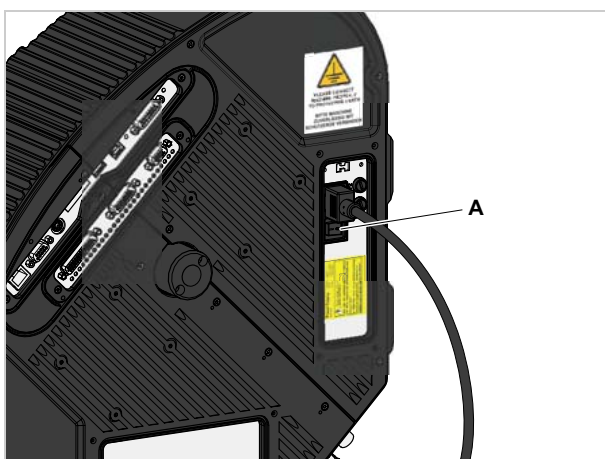


[53] Vite di regolazione (A) sul braccio semovibile dello svolgimento.

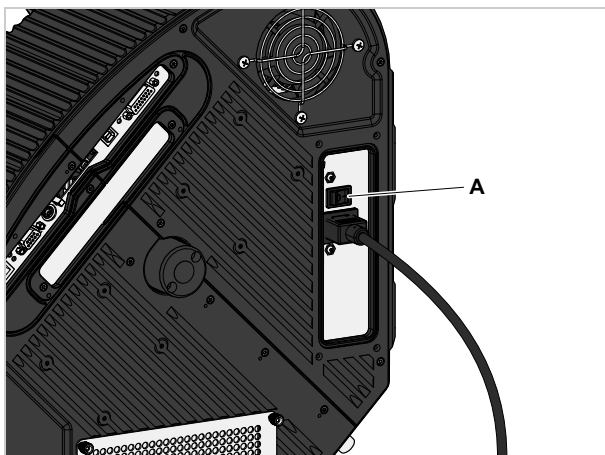
Funzionamento

ACCENSIONE E SPEGNIMENTO

Accensione della macchina



[54] Interruttore principale (A) di XLS 20x (A) LH.



[55] Interruttore principale (A) di XLS 20x (B)/XLS 256/XLS 272 LH (la fig. mostra XLS 256).

→ Impostare l'interruttore principale [54A][55A] della macchina su "I".

– Durante la procedura di avvio viene visualizzato quanto segue:

XLS 204 RH
V 2.75

(tipo di macchina e versione firmware)

ONLINE
Etichette 0

– Dopo l'accensione, l'XLS 2xx/XLS 272 si trova in modalità dispenser, vedere la sezione **Modalità dispenser** a pagina 33.

Avvio dell'erogazione di etichette

Erogazione con il sensore del prodotto

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

Requisiti:



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



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

Erogazione senza il sensore del prodotto


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

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

Arresto/prosiguo dell'erogazione etichette


- La macchina si trova in modalità dispenser.

Arresto della modalità dispenser:

- Premere il tasto .
- Visualizzazione sul display:

ONLINE
Pausa. premere ^ per continuare

Continuazione della modalità dispenser:

- Premere il tasto .

IMPOSTAZIONI E CONTROLLI

Impostazioni nel menu delle funzioni

Distanza etichette

→ Passare alla modalità impostazione.

Misurare automaticamente la distanza tra le etichette:

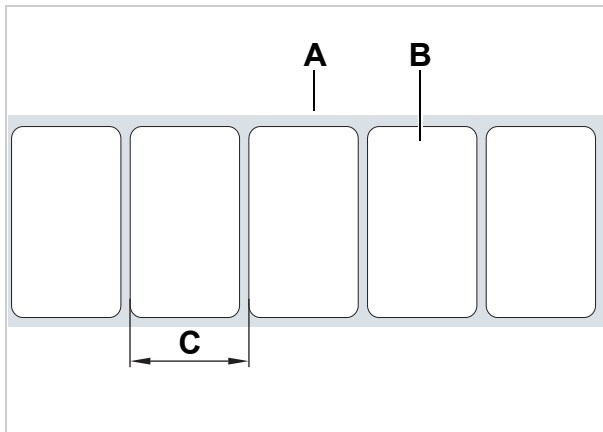
→ Tenere premuto il tasto  a lungo (più di 2 secondi).

Alternativa: immettere la distanza tra le etichette manualmente:

→ Misurare la distanza tra le [56C] etichette.

→ Richiamare la funzione SETUP ETICHETTA > Lungh. Etichetta.

→ Immettere il valore misurato in millimetri.



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

Posizione arresto etichette

Impostazione con SETUP ETICHETTA > Offset stop etichetta.

ATTENZIONE!

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

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

XLS 204: 14 mm

XLS 206: 8 mm

XLS 209: 8 mm

XLS 256: 9 mm

XLS 272: 10 mm

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

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

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

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

Requisito:

- Distanza etichette è impostata

La successiva etichetta da erogare rimane ferma nella posizione di arresto. È consigliabile che l'etichetta sporga leggermente dal dispenser [57].

i L'etichettatrice XLS 20x/256 è preimpostata per l'utilizzo del sensore per etichette fornito nella confezione. Quando viene utilizzato questo sensore, l'impostazione della posizione di arresto delle etichette deve essere leggermente corretta.

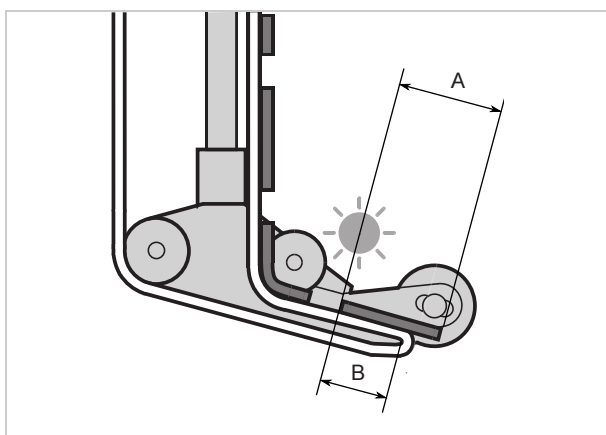
Correggere la preimpostazione:

- Richiamare la funzione SETUP ETICHETTA > Offset stop etichetta.
- Incrementare il valore per aumentare la sporgenza o ridurre il valore per ridurre la sporgenza.

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

[Tab. 3] Impostazioni speciali per la posizione di Stop.

b) 19 mm = distanza [57B] tra sensore etichette e dispenser (con dispenser fisso L).




[57] Posizione arresto etichette (A)

Velocità di erogazione

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

Impostazione su un *valore fisso*:

- Impostare la velocità in modalità dispenser (impostazioni online) con entrambi i tasti di sinistra (vedere **Impostazioni online**  a pagina 34).

Impostazione alternative nel menu delle funzioni:

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

Impostazione su *adattamento della velocità*:

- Impostare SETUP MACCHINA > Adat velocità su "Si", per attivare la funzione.
- Impostare
SETUP MACCHINA > Risoluzione Enc. e
SETUP MACCHINA > Diametro encoder in base al trasduttore rotativo utilizzato.



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

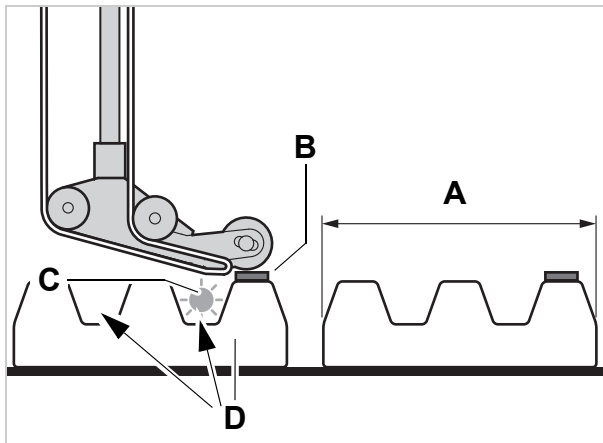
Ignorare i segnali di avvio

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

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

Esempio [58]:

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



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

Posizione delle etichette sul prodotto

Requisiti:

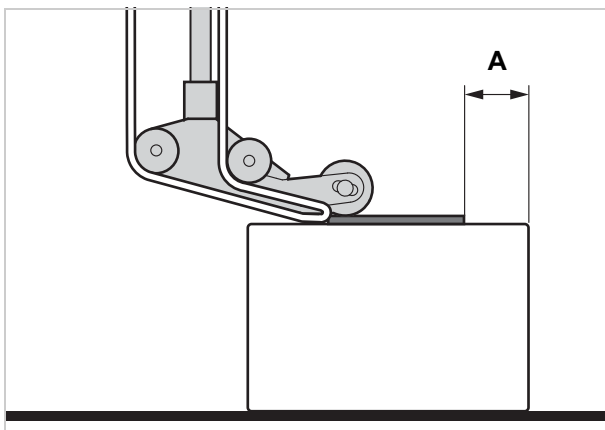
- La lunghezza delle etichette è impostata
- La posizione di arresto delle etichette è impostata

Impostazione in modalità erogazione:

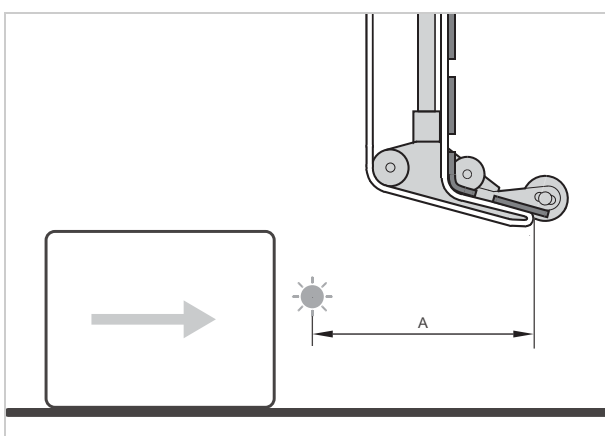
- Impostare il ritardo (ingl.: start offset) con entrambi i tasti di destra (vedere [Impostazioni online](#) a pagina 34).

Impostazione alternative nel menu delle funzioni:

- Richiamare la funzione SETUP ETICHETTA > Start offset e impostare il ritardo.
- L'etichetta deve essere applicata a contatto con il bordo anteriore del prodotto:
 - Immettere la distanza tra sensore del prodotto e sensore delle etichette [60A].
- L'etichetta deve essere applicata a una certa distanza dal bordo anteriore del prodotto:
 - Aumentare il valore del ritardo della distanza rispetto al bordo anteriore del prodotto [59A].



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



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

Funzioni di controllo

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

Fine del materiale / Diametro del rullo

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

- Controllo DR interno

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

- Controllo DR esterno (accessorio)

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


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

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


[Tab. 4] Messaggi relativi al controllo della scorta materiale.

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

Avviso:

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

Messaggio di errore:

- La macchina si arresta.
- Premere il tasto  per cancellare il messaggio.
- Rimuovere la carta di supporto avvolta.
- Inserire un nuovo rullo di materiale (si faccia riferimento a [Inserimento del rullo delle etichette](#) a pagina 48).

Etichette mancanti

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

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

N°. stato: 5001
Nessun gap ric.

La macchina si arresta.

Strappi nel materiale

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

- Strappo di materiale tra svoglitore e dispenser [61A]:

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

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

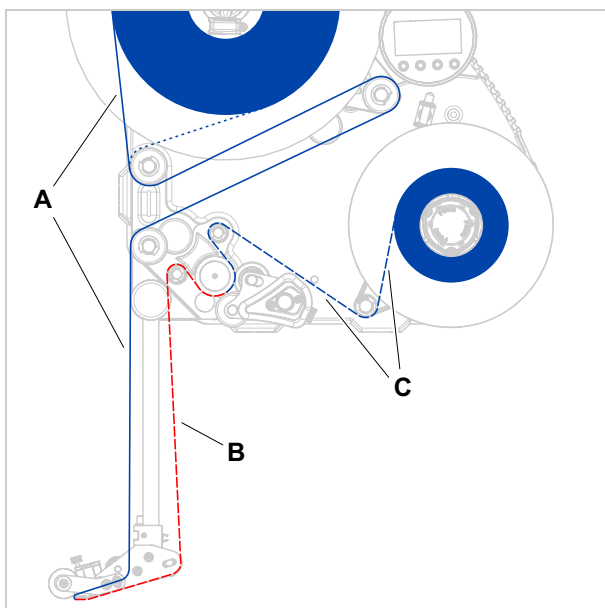
- Strappo di materiale tra dispenser e rullo di avanzamento [61B]:

N° stato: 5001
Nessun gap ric.

- Strappo di materiale tra rullo di avanzamento e riavvolgitore [61C]:

N° stato: 5140
Controllo riavvolgitore

Si faccia riferimento a **Malfunzionamenti** a pagina 71.



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

Riavvolgitore pieno

Se il diametro del materiale di supporto avvolto raggiunge il diametro ammesso (202 mm), appare il messaggio:

N° stato: 5064
Rewinder full

- Rimuovere la carta di supporto riavvolto.

(Si faccia riferimento a **Rimuovere la carta di supporto vecchio** a pagina 53).

UTILIZZO DI PROFILI DI PRODOTTI

Che cosa sono i profili di prodotti?

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

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

Caricamento profilo del prodotto

ATTENZIONE!

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

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

→ Richiamare la funzione SETUP ETICHETTA > Carica profilo prodotto.

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


Carica profilo prodotto
Nessun setup sip.

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

Carica profilo prodotto
Prof 1 xxxxxx

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

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

→ Premere il tasto .

- Visualizzazione sul display:

Loading xxxxxx ?
No

→ Premere il tasto .

→ Premere il tasto .

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

Prof 1 xxxxxx
Etich. 0

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

Memorizzazione del profilo del prodotto

Selezione dello spazio di memorizzazione

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



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

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

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

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

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

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

→ Premere il tasto  per attivare lo spazio di memorizzazione.

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

Immissione del nome del profilo

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


→ Premere 2 volte il tasto .

– Il profilo viene salvato.

– Visualizzazione sul display:

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

Per modificare la denominazione del profilo:

→ Premere il tasto .

– Visualizzazione sul display:

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

– Il carattere di sottolineatura indica la posizione attiva.

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

→ Premere il tasto  per acquisire il carattere.

– Il carattere di sottolineatura ora passerà al carattere successivo.

→ Inserire il carattere successivo ripetendo l'operazione precedente.

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




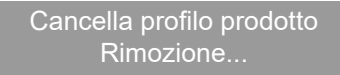
– Il profilo viene memorizzato.

– Visualizzazione sul display:

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

– Il profilo del prodotto è stato memorizzato.

Eliminazione del profilo del prodotto

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

- Il profilo del prodotto è stato eliminato.

Dopo l'utilizzo

MANUTENZIONE E PULIZIA

Sostituirei fusibili



Questa sezione riguarda esclusivamente i modello XLS 20x (A). I fusibili di modelli XLS 20x (B), XLS 256 e XLS 272 non sono sostituibili.



AVVERTENZA!

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

→ Prima di rimuovere l'inserito fusibile, accertarsi che la macchina sia spenta e che il cavo di alimentazione sia staccato.

ATTENZIONE!

Pericolo di incendio nel caso in cui vengano inseriti tipi di fusibile incorretti.

→ Sostituire i fusibili utilizzando esclusivamente il tipo indicato nel presente manuale.



I fusibili F1 e F2 proteggono l'avvolgimento primario del trasformatore. È attivo soltanto uno dei due fusibili. Quale dei due sia attivo dipende dalla posizione dell'interruttore di selezione della tensione.

Fusibile attivo	Tensione di alimentazione	Posizione dell'interruttore
F1	230 V	230
F2	110 V	115

[Tab. 5] Rapporto tra la posizione dell'interruttore di selezione della tensione e il fusibile attivo.

La scheda CPU e i sensori sono protetti tramite un fusibile separato che si trova nell'alimentatore e che non deve mai essere sostituito.

Se il fusibile F1 o F2 è difettoso, viene compromesso il funzionamento soltanto dei motori di azionamento, mentre il display e i sensori continuano a funzionare.



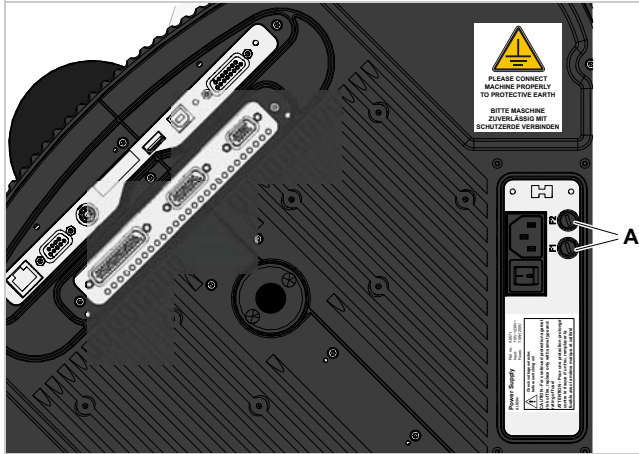
Strumento: cacciavite

- Spegner la macchina. Staccare il cavo di alimentazione.
- Girare il portafusibile di alcuni gradi in senso antiorario.
- Il portafusibile esce automaticamente dalla sede.
- Estrarre il fusibile la portafusibile.
- Sostituire i fusibili difettosi.
- Reinserire il portafusibile e girarlo in senso orario esercitando una leggera pressione fino a quando la scanalatura si trova in posizione verticale.



Tipo di fusibile necessario:

- T5AH 250 V



[62] Portafusibile (A) dell'XLS 20x (A).

Detergenti



Detergenti per i rulli di gomma [63A]:

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

Detergente per rulli di metallo e rulli di rinvio [63B]:

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

Per la pulizia dell'alloggiamento:

- Detergenti naturali comunemente in commercio

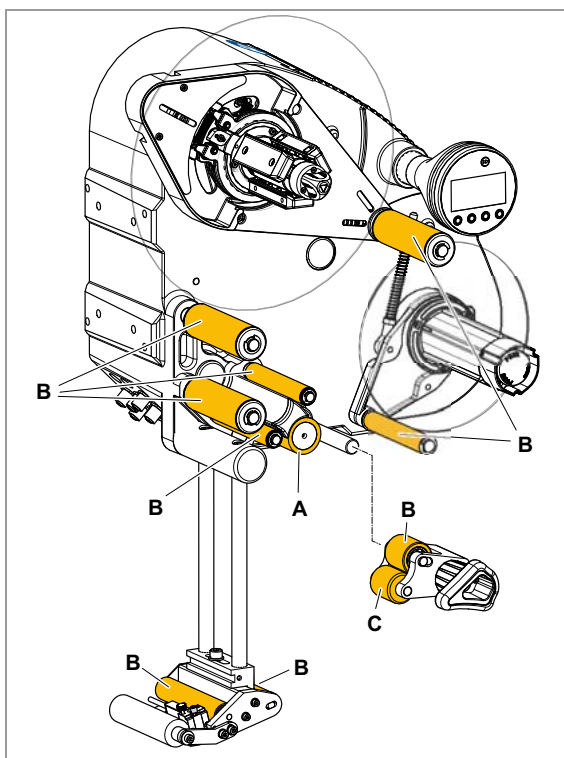
ATTENZIONE!

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

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

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

→ Non utilizzare soluzioni acide o alcaline.



[63] Rulli e cilindri sul modello XLS 2xx:

- A Rulli di gomma
- B Rulli di metallo
- C Rullo di plastica

Manutenzione ordinaria

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

Rimuovere i residui di carta

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

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

Sostituzione del filtro della polvere (XLS 256/XLS 272)

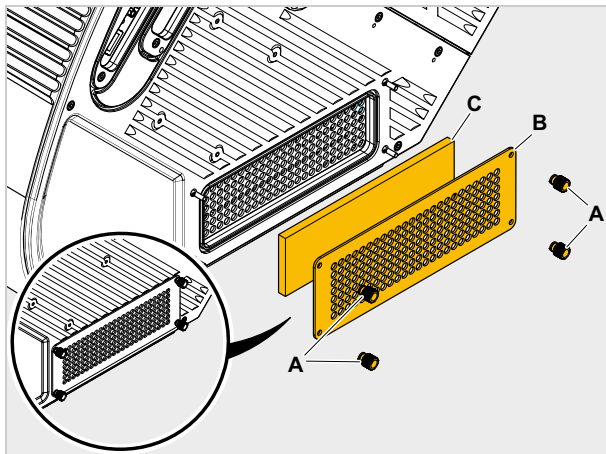
ATTENZIONE!

Un filtro della polvere ostruito può condurre al surriscaldamento e, di conseguenza, potrebbe provocare danni alla macchina!

- Sostituire con regolarità il filtro della polvere, come minimo a intervalli di un mese.

In caso di surriscaldamento, viene visualizzato il messaggio di errore "5026 Protezione motore CPU", vedere [Elenco dei messaggi di errore](#) a pagina 73.

- Avvitare le quattro viti a testa zigrinata [51A]. Rimuovere il coperchio.
- Rimuovere la fibra filtrante.
- Inserire una nuova fibra filtrante (n. articolo A8697).
- Riporre la copertura del filtro e fissarla mediante le viti a testa zigrinata.



[64] Filtro della polvere sul modello XLS 256/XLS 272.

- A Viti a testa zigrinata
- B Copertura del filtro
- C Fibra filtrante

Malfunzionamenti

MESSAGGI DI ERRORE

Tipi di segnalazioni di stato

Avviso di errore

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

I messaggi di errore hanno il seguente schema:


N° stato: 5144
Iniz. Riavvolgitore

[65] Esempio di messaggio di errore:

5144 = Test Nr.; con questo numero è più facile identificare il messaggio.
"Iniz. Riavvolgitore" = test stato; breve descrizione dell'errore.

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

Quando si verifica un errore non descritto:

- Premere il tasto  per eliminare il messaggio.
- Spegnerne l'apparecchio e riaccenderlo dopo 30 secondi.

Se il messaggio si ripete:

- Rivolgersi al servizio tecnico



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

Avvisi

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

Gli avvisi hanno il seguente schema

ONLINE
Materiale basso





[66] Esempio di un avviso

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



Per eliminare gli avvisi:



- Premere il tasto .








Elenco degli avvisi

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

Elenco dei messaggi di errore

Status	Testo dello stato	Causa	Operazioni da eseguire
5000	Dispositivo BUS	<ul style="list-style-type: none"> – Impossibile comunicare con uno degli apparecchi del bus I²C. – In gran parte dei casi il messaggio viene visualizzato come primo di una serie di due o tre messaggi che descrivono l'errore più dettagliatamente. 	<ul style="list-style-type: none"> → Eliminare il messaggio premendo il tasto . → Spegnerne la macchina e riaccenderla dopo 30 secondi. → Se il messaggio di errore si ripete, rivolgersi al servizio tecnico.
5001	Nessun gap ric.	<ul style="list-style-type: none"> – Fine materiale, se non è attivato il controllo del diametro del rullo. – Il valore limite per le etichette mancanti è stato superato (SETUP ETICHETTA > N.mancati rilev.). – Non è stato impostato il tipo di etichette corretto (SETUP MACCHINA > Tipo di sensore). – Non è stata impostata la lunghezza corretta delle etichette (SETUP ETICHETTA > Lungh. Etichetta). – Il sensore delle etichette è sporco. – Il sensore delle etichette non si trova nella posizione corretta. – Il sensore delle etichette non è stato collegato correttamente. – Il sensore delle etichette è difettoso. – Il trasduttore rotativo non è stato impostato correttamente. 	<ul style="list-style-type: none"> → Controllare i punti sopra indicati e, se necessario, correggere il problema. → Premere il tasto  per confermare il messaggio di errore.
5002	Fine materiale	<ul style="list-style-type: none"> – Fine del materiale (se il controllo DR interno attivato). 	<ul style="list-style-type: none"> → Inserire un nuovo rullo di etichette.
5030 5031	MotorProtectFeed MotorProtectRew.	<ul style="list-style-type: none"> – (XLS 256) Filtro della polvere ostruito; conseguente surriscaldamento della macchina. – (XLS 20x) Impostazione incorretta dell'interruttore di selezione della tensione. – Esistono ulteriori possibili cause, che tuttavia richiedono l'intervento di personale tecnico qualificato. 	<ul style="list-style-type: none"> → Sostituire il filtro della polvere. Lasciare raffreddare la macchina. → Verificare l'impostazione dell'interruttore di selezione della tensione. → Spegnerne la macchina e riaccenderla dopo 30 secondi. → Rivolgersi al servizio tecnico
5071	Material end unw	<p>Si presenta in modalità con controllo <i>interno</i> DR attivato. Il messaggio appare se il diametro del rullo di materiale ha raggiunto il valore soglia impostato (SETUP MACCHINA > Errore fine mat.).</p>	<ul style="list-style-type: none"> → Cambiare il rullo di materiale.

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

Status	Testo dello stato	Causa	Operazioni da eseguire
5145	Rewinder full	<p> Questo errore può verificarsi solo se la fine di un nuovo rullo di etichette è stata incollata a carta portante già riavvolta sul riavvolgitore.</p> <ul style="list-style-type: none"> – È stato raggiunto il diametro max. consentito (205 mm) del rullo del riavvolgitore. 	<ul style="list-style-type: none"> → Rimuovere la carta portante riavvolta → Premere il tasto  per confermare il messaggio di errore.
5147	Iniz.Sic.Tandem	<p><i>Inizializzare la sincronizzazione tandem</i></p> <p> Questo errore può verificarsi soltanto durante il funzionamento in modalità tandem.</p> <ul style="list-style-type: none"> – La comunicazione tra dispositivo Master e Slave non funziona. 	<ul style="list-style-type: none"> → Verificare se il dispositivo Slave è stato acceso prima del dispositivo Master. In caso contrario, accendere i dispositivi rispettando la corretta sequenza di accensione (prima il dispositivo Slave, quindi il Master). → Verificare che entrambi i dispositivi siano collegati tramite il cavo di interfaccia tandem. In caso contrario, effettuare il collegamento. Per ulteriori informazioni, rivolgersi al servizio tecnico.
5152	Direz. riavvolg.	Il materiale di supporto è stato fissato erroneamente sul nucleo del riavvolgitore.	→ Fissare la carta portante al riavvolgitore, vedere la sezione Fissaggio del nastro di etichette sul riavvolgitore  a pagina 52.
5200	Posiz.di riposo	<p> Questo messaggio può essere visualizzato durante il funzionamento in modalità applicatore. L'applicatore non ha raggiunto la posizione di base (posizione finale superiore) entro l'intervallo di tempo previsto.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Nessun applicatore presente, ma è impostata la modalità applicatore. – L'applicatore è bloccato – Applicatore aria compressa: Alimentazione aria compressa interrotta o disattivata – Il cavo non è collegato correttamente. 	<ul style="list-style-type: none"> → INTERF. SEGNALE > Mod. interfaccia su "Segnali PLC". → Eliminare l'impedimento → Controllare il collegamento dell'aria compressa e, se necessario, collegarlo correttamente → Controllare il cavo e, se necessario, collegarlo correttamente
5201	Touch down	La posizione finale inferiore non viene raggiunta per tempo	
6002	Vers. nuovo prog	È stato caricato un firmware nuovo. Il dispenser segnala la presenza di un nuovo firmware.	<ul style="list-style-type: none"> → Premere il tasto  per confermare il messaggio di errore. – Tutti i parametri vengono ripristinati all'impostazione di fabbrica.
6030	Parametri nuovi	È stato caricato un firmware nuovo, pertanto sono state aggiunte nuove funzioni al menu.	<ul style="list-style-type: none"> → Premere il tasto  per confermare il messaggio di errore. – Riavvio automaticamente. – Tutti i parametri vengono ripristinati all'impostazione di fabbrica.

Status	Testo dello stato	Causa	Operazioni da eseguire
6207	Manca file card	Non è stato identificato nessun supporto di memorizzazione esterno.	→ Controllare se è inserito un supporto esterno di memorizzazione (ad es. una penna USB). Se il supporto di memorizzazione è stato inserito dopo aver acceso la macchina: spegnere e riaccendere la macchina.
9022	Nessuna connessione di rete	Questo messaggio di stato può essere visualizzato solo se è impostata l'assegnazione dell'indirizzo Ethernet su DHCP (INTERFACCIA >PAR.NETWORK > Indiriz IP fisso). La causa è quasi sempre dovuta a una presa di alimentazione non correttamente inserita.	→ Controllare se la presa di alimentazione è inserita correttamente ed eventualmente inserirla correttamente.

Dichiarazioni EU

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ EU

(Traduzione della versione originale)

La

Novexx Solutions GmbH
Ohmstraße 3
D-85386 Eching
Germania

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

Modelli	XLS 204 / XLS 206 / XLS 209 / XLS 256 / XLS 272
Denominazione generica	Etichettatrice
Direttiva UE di competenza	2014/30/EU (CEM) 2011/65/EU (RoHS)
Norme armonizzate applicate	EN 55032 : 2015 / A11 : 2020 classe A EN IEC 61000-6-2 : 2019 EN 61000-3-2 : 2014 EN 61000-3-3 : 2013



Eching, 11.2.2025

Alfredo Sansone
Head of Supply Chain and
Operations and Compliance

DICHIARAZIONE DI INCORPORAZIONE EU

(Traduzione della versione originale)

La Novexx Solutions GmbH
Ohmstraße 3
D-85386 Eching
Germania

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

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

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

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

Modelli	XLS 204 / XLS 206 / XLS 209 / XLS 256 / XLS 272
Denominazione generica	Etichettatrice
Direttiva UE di competenza	2006/42/CE (Direttiva macchine)
Norme armonizzate applicate	EN ISO 12100 : 2010 EN 415-2 : 1999 EN IEC 62368-1 : 2020 / A11 : 2020
Persona autorizzata a redigere la documentazione tecnica	Novexx Solutions GmbH (Indirizzo, v. sopra)

Eching, 11.2.2025

Alfredo Sansone
Head of Supply Chain and
Operations and Compliance

ALLEGATO ALLA DICHIARAZIONE DI INCORPORAZIONE

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

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

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

a) Di competenza del responsabile di integrazione di sistemi

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

NOVEXX 
SOLUTIONS