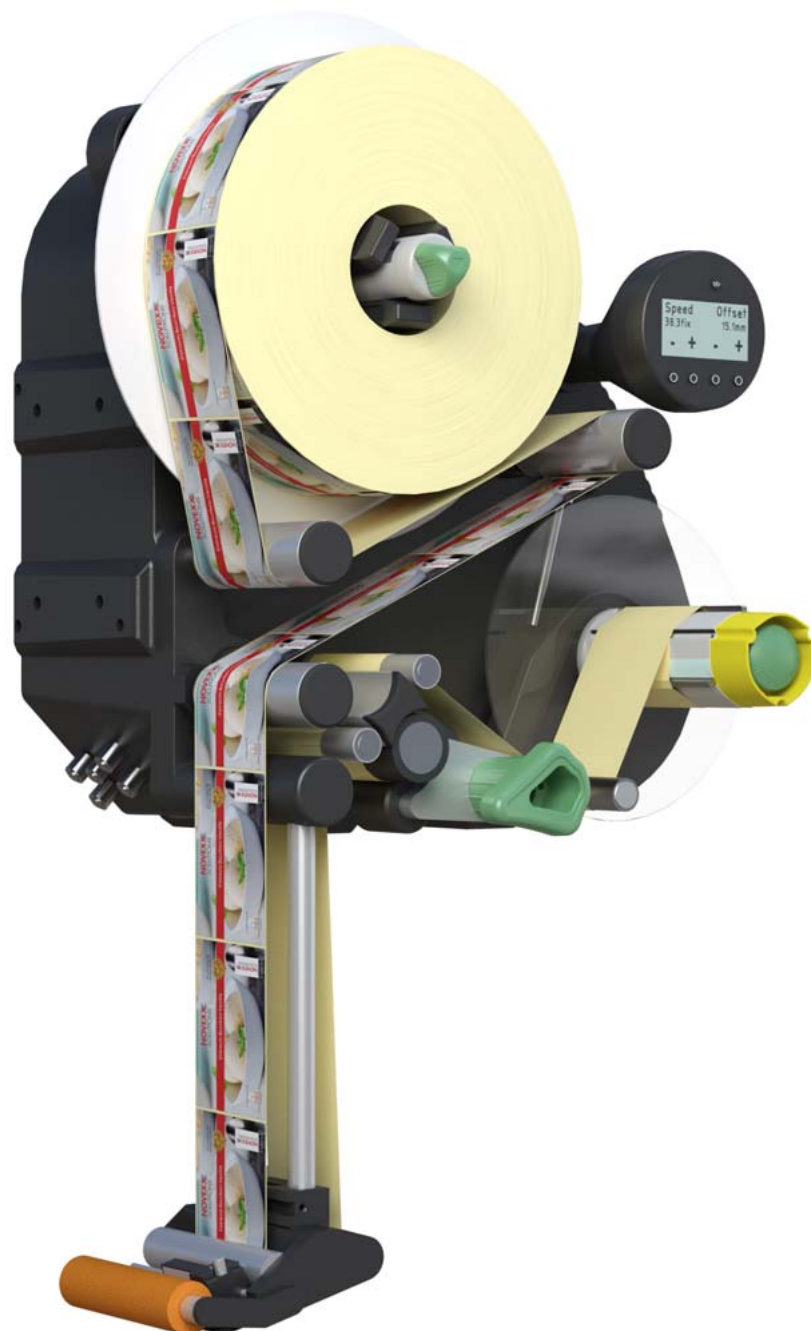


MANUAL DE UTILIZAÇÃO

XLS 20x/256/272

Etiquetador



Sumário

Tenha em atenção -7

Informações gerais -7

Validade e carácter obrigatório deste manual -7

Apresentação e informação -8

Instruções de segurança -10

Informação e qualificação -10

Segurança operacional da máquina -11

Avisos de alerta na máquina -14

Descrição do produto -15

Sinopse -15

Modos de construção -15

Modo de funcionamento -17

Componentes -18

Painel de operação -20

Disposição dos conectores -21

Dados técnicos -23

Indicadores característicos -23

Etiquetas -23

Sensor de etiquetas -24

Alimentação de energia -24

Electrónica -24

Interfaces -25

Interfaces internas -25

Mensagens de estado, funções de teste, perfis dos produtos -25

Dimensões -26

Condições ambientais -26

Integração -27

Certificados & Marcações -27

Opções -28

Painel de operação externo -28

Borda dispensadora fixa -28

Borda dispensadora basculável -28

Borda dispensadora com molas -28

Borda dispensadora pneumática -29

Borda distribuidora V -29

Suporte da borda dispensadora ajustável -29

Detector fotoeléctrico de diâmetro do rolo -30

Protecção contra poeira/respingos de água -30

Disco de guia adicional do material -30

Sensor de etiquetas capacitivo -31

Impressora -31

Aplicador -31

Interface de aplicador -31

- Jogo de molas para etiquetas estreitas -31
- Mesa de montagem -32
- Coluna sinalizadora -32
- Modos de operação -33
 - Operação de dispensa -33
 - Operação de ajuste -35
- Descrição das funções -37
 - Sinopse das funções -37
 - Instruções -39
 - Menu LABEL SETUP -39
 - Menu MACHINE SETUP -41
- Antes da operação -44**
 - Ligações eléctricas -44
 - Ligação à rede de energia -44
 - Encaixar os sensores -47
 - Colocar / substituir o material de etiquetas -48
 - Colocação do rolo de etiquetas -48
 - Introduzir a fita de etiquetas -49
 - Trocar o rolo de etiquetas -53
 - Ajustes mecânicos -54
 - Adaptar o diâmetro de tubo do desenrolador -54
 - Posicionar o rolo de pressão -54
 - Posicionar o detector fotoeléctrico de etiqueta -55
 - Ajustar a força de retrocesso do braço do balancim -55
- Operação -56**
 - Activar e desligar -56
 - Ligar a máquina -56
 - Iniciar a emissão de etiquetas -57
 - Parar/continuar a tiragem de etiquetas -57
 - Ajustar e controlar -58
 - Ajustes no menu de funções -58
 - Funções de controlo -61
 - Utilizar perfis de produto -64
 - O que são perfis de produto? -64
 - Carregar perfil de produto -64
 - Guardar perfil de produto -65
 - Apagar perfil de produto -66
- Após a operação -67**
 - Conservação e limpeza -67
 - Substituir fusíveis -67
 - Produtos de limpeza -69
 - Cuidados regulares de conservação -70

Avarias de funcionamento -71

Mensagens de erro -71

Tipos das mensagens de estado -71

Lista dos avisos de alerta -72

Lista das mensagens de erro -73

Declarações da EU -77

Declaração de conformidade da EU -77

Declaração de incorporação da EU -78

Anexo sobre a declaração de instalação -79



Tenha em atenção

INFORMAÇÕES GERAIS

Validade e carácter obrigatório deste manual


Conteúdos

O manual de instruções total para ao etiquetador XLS 204, XLS 206, XLS 256 e XLS 272 é constituído das seguintes partes:

Manual	Grupo destinatário	Meio	Disponibilidade
Manual de utilização	Pessoal operador	Arquivo PDF	Website de NOVEXX Solutions
Instruções de montagem	Pessoal da assistência técnica		www.novexx.com 
Manual de Assistência Técnica			Portal de Parceiro da NOVEXX Solutions
Catálogo de peças de reposição			partner.novexx.com 

O manual de instruções presente relaciona-se exclusivamente com os tipos de máquina acima citados. O manual informa sobre a operação e o ajuste tecnicamente correcto da máquina.

Pré-requisitos para a operação e o ajuste são a instalação e a configuração tecnicamente correcta da máquina.

- Informações sobre a qualificação necessária para isso: Ver o capítulo **Informação e qualificação**  na página 10.
- Informações sobre a instalação e a configuração: Ver o Manual de Assistência Técnica.

Sobre questões técnicas que não estão descritas neste manual de utilização:

- observar o manual de assistência técnica do etiquetador
ou
- solicitar um técnico de manutenção do nosso revendedor.
- Especialmente para ajustes de configuração bem como em caso de avaria, o serviço de assistência ao cliente do nosso revendedor está a sua disposição.

Data de referência técnica

Data de referência técnica: 5/2019

Versão do software: 2.76

Responsabilidade

A NOVEXX Solutions reserva-se o direito de:

- efectuar alterações construtivas, nos componentes e no software, bem como de utilizar outros componentes equivalentes, consoante o progresso tecnológico.
- de alterar as informações deste manual.

Fica excluída qualquer obrigação de estender estas alterações a máquinas anteriormente fornecidas.

Direitos autorais

Todos os direitos sobre este manual e seus anexos pertencem à NOVEXX Solutions. A reprodução, reimpressão ou qualquer outra forma de reprodução deste manual, ainda que parcial, são permitidas apenas com autorização escrita.

Fabricante

Novexx Solutions GmbH

Ohmstraße 3

D-85386 Eching

Alemanha

Tel.: +49-8165-925-0

www.novexx.com

Apresentação e informação

Explicação dos símbolos

Para maior clareza e facilidade de leitura, os diferentes tipos de informação são identificados com símbolos.

As frases que começam com uma seta contém instruções de procedimentos.

→ Executar os procedimentos conforme as instruções na sequência descrita.

As seguintes informações são precedidas por um traço:

- Listas
- Descrições de estados
- Descrições de etapas de trabalho precedentes
- Pré-requisitos para as acções descritas a seguir

Avisos sobre perigos e riscos

Os avisos importantes, cuja observação é imprescindível, são apresentados com destaque:



ATENÇÃO!

Um aviso de alerta indica riscos que podem causar ferimentos graves ou morte! O aviso contém medidas de segurança para a protecção das pessoas em risco.

→ É imprescindível seguir as instruções.

CUIDADO!

Um aviso de cuidado indica riscos que podem causar danos materiais ou pessoais (ferimentos leves) O aviso contém instruções para se evitar danos.



→ É imprescindível seguir as instruções.

Figuras

Sempre que necessário, os textos são ilustrados com figuras. A referência a uma figura é representada por um número de figura [entre colchetes rectos]. Letras maiúsculas após um número de figura, p. ex. [12A], indicam o respectivo item na figura.

Basicamente, o etiquetador é ilustrado como versão canhota. A versão dextra apenas é ilustrada quando é necessária a diferenciação.

Símbolos das teclas

- As teclas do painel de operação são representadas por símbolos
- Quando é necessário premir várias teclas em simultâneo, os símbolos são representados unidos com "+":  + 

Funções

Funções são representados na forma de NOME DE MENU > Nome defunção em texto cinzento.

Informações complementares



O símbolo de especialista identifica actividades, que devem ser executadas exclusivamente por pessoal qualificado e com formação específica.



O símbolo de informação identifica notas e recomendações, bem como informações adicionais.



Produtos de serviço:

- Produtos de serviço são, p. ex., lubrificantes ou produtos de limpeza

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

Informação e qualificação

Assegurar a qualificação necessária

- Permitir que somente pessoal qualificado e autorizado efectue a operação, regulação e manutenção da máquina.
- Permitir que somente pessoal qualificado e devidamente instruído ou da assistência ao cliente execute os trabalhos de ajuste.
- As competências de operação, ajuste e manutenção da máquina devem ser claramente estabelecidas e cumpridas de modo consequente.

Qualificação para a operação

A instrução para o pessoal de operação deve assegurar que:

- o pessoal de operação saiba utilizar a máquina de forma autónoma e sem perigo.
- o pessoal de operação saiba solucionar pequenas avarias de funcionamento de forma autónoma.
- Instruir no mínimo 2 pessoas para a operação.
- Manter material de etiquetas disponível em quantidade suficiente para fins de teste e instrução.

Qualificação para integradores de sistema e conservadores




A instalação do etiquetador e trabalhos de assistência técnica na máquina necessitam conhecimento qualificado. Apenas pessoal de assistência técnica especializado formado pode avaliar os trabalhos a serem executados e reconhecer os possíveis perigos:

- Através conhecimentos em mecânica e electrónica obtidos numa formação especializada (na Alemanha, p.ex., formação como electromecânico).
- Participação num treinamento técnico para o etiquetador correspondente junto ao fabricante.
- O pessoal encarregado dos ajustes deve estar familiarizado com o modo de funcionamento do etiquetador.
- O pessoal encarregado dos ajustes deve estar familiarizado com o modo de funcionamento da instalação na qual o etiquetador está integrado.

Tarefas de trabalho	Integrador de sistema	Operador	Conservador
Instalar a máquina	X		
conectar	X		
ajustar	X		
ligar/desligar	X	X	X
Colocar/trocar o material/folha plástica	X	X	X
Ajustes relacionados à aplicação	X	X	X
Eliminar pequenas falhas ¹ operacionais	X	X	X
Limpar a máquina		X	X
Eliminar grandes falhas ² operacionais			X
Ajustes na parte electrónica/mecânica			X

[Tab. 1] Exemplo para a distribuição de tarefas de trabalho para pessoal qualificado diverso.

Tarefas de trabalho	Integrador de sistema	Operador	Conservador
Reparações			X
 Manual:	Manual de assistência técnica	Manual de instruções	Manual de assistência técnica, catálogo de peças de reposição

[Tab. 1] Exemplo para a distribuição de tarefas de trabalho para pessoal qualificado diverso.

- 1) p.ex., falhas na detecção das etiquetas
- 2) p.ex., etiquetagem incorrecta

Tenha em atenção a informação**ATENÇÃO!**

Uma operação segura e eficiente do etiquetador é garantida apenas quando todas as informações necessárias são observadas!

- Ler este manual de utilização com atenção e observar todas as instruções antes da operação.
- Observar os avisos de segurança e de alerta adicionais presentes no etiquetador.
- O etiquetador deve ser operado e ajustado exclusivamente por pessoas especializadas.

Direitos de garantia e reclamações junto ao fabricante podem ser reivindicados somente quando o aparelho foi operado conforme as instruções no manual de utilização.

Segurança operacional da máquina

Utilização de acordo com a finalidade prevista

Os dispensadores de etiquetas aqui descritos são determinados para a dispensa e aplicação de etiquetas autoadesivas pré-impresas sobre produtos ou embalagens.

O material da etiqueta utilizado deve se encontrar cortado por punção ou em forma de rolo. Estar cortado por punção significa que as etiquetas autoadesivas estão coladas individualmente sobre um material portador separadas por corte puncionado. As etiquetas apenas devem aderir de maneira que se deixem soltar através do desvio do material sobre uma aresta afiada.

Normalmente, os dispensadores de etiquetas são montados por um integrador de sistema num equipamento de hierarquia superior, p.ex., um equipamento de embalar. Em geral, são colocadas etiquetas sobre produtos que são movimentados na frente de um etiquetador com um dispositivo automático de transporte.

Qualquer outra utilização ou uso para além deste é considerada não conforme com o especificado. Para danos que tenham sido causados pelo uso da máquina não conforme com o especificado, a NOVEXX Solutions não assume nenhuma responsabilidade.

A máquina é equipada pelo integrador do sistema com dispositivos adequados para proteger o pessoal operador contra possíveis riscos, p.ex. perigo de esmagamento devido à intervenção entre o produto e o canto de dispensar.

**ATENÇÃO!**

A utilização tecnicamente incorrecta da máquina pode causar acidentes, danos materiais e interrupção da produção!

- Operar a máquina exclusivamente conforme as especificações deste manual.
- Não colocar a máquina em serviço sem os dispositivos de protecção necessários.
- Efectuar ajustes na máquina apenas de acordo com este manual e com os cuidados necessários.
- Utilizar apenas acessórios originais.
- Não realizar alterações ou transformações na máquina.
- Os trabalhos de reparação no aparelho podem ser executadas somente por técnicos especializados e autorizados, que tenham conhecimento dos riscos envolvidos!

Protecção contra ferimentos causados por corrente eléctrica**ATENÇÃO!**

A máquina trabalha com a tensão da rede! O contacto com peças sob tensão pode gerar no organismo correntes com perigo de morte e causar queimaduras.

- Somente colocar a máquina em serviço com a caixa correctamente montada.
- Ligar o aparelho somente em tomada correctamente instalada com condutor de protecção!
- Antes de executar trabalhos de limpeza e conservação, desligar a máquina e tirar a ficha da tomada de energia.
- Acoplar a máquina com outras máquinas somente quando estas cumprem os requisitos de um circuito SELV (circuito de segurança de pequena tensão) conforme a norma EN 60950.
- Manter acessível o disjuntor de ligar/desligar da máquina.

O modelo Standard da máquina não possui protecção contra respingos de água ¹.

- Manter a máquina seca.
- Antes de limpar e conservar, desligar a máquina e retirar a ficha da rede.
- Se houver penetração de água na máquina, desligar imediatamente e retirar a ficha da rede eléctrica. Contactar um técnico de manutenção.

O aparelho é só desconectado *completamente* da rede eléctrica quando a ficha é retirada da tomada de energia.

- Mantenha a tomada de energia com livre acesso
- Em caso de perigo, desligar a máquina e retirar o cabo de alimentação eléctrica da rede.

1) Excepção: Máquinas com equipamento especial de protecção contra poeira/contra respingos estão protegidas contra água respingada.

CUIDADO!

Tensão de alimentação muito alta ou muito baixa pode danificar a máquina.

- Operar a máquina apenas com a tensão de rede indicada na plaqueta de características.
- Assegurar que a tensão de rede ajustada na máquina corresponde à tensão disponível na rede eléctrica local.

Protecção contra ferimentos causados por elementos mecânicos**ATENÇÃO!**

Risco de ferimentos devido a peças móveis e em alta rotação!

- Manter a distância de segurança em relação a máquina em movimento.
- Jamais pegar na máquina em movimento.
- Desligar a máquina antes de trabalhos de ajuste mecânico.
- mesmo com a máquina parada, manter livre o sector de peças móveis, se existir a possibilidade de um arranque da máquina.

Os braços do balancim são tensionados por mola e podem rebater, quando a tensão da faixa do material da etiqueta reduzir-se repentinamente.

- Sempre deixar livre a área de movimentação dos braços do balancim.

Perigo de puxamento!

- Nas proximidades da máquina em movimento não utilizar nenhuma gravata, peças de vestimentas soltas, jóias, relógios de pulso ou objectos similares sobre o corpo.
- Não usar cabelos longos soltos, mas sim rede para a cabeça.

Perigo de esmagamento na borda dispensadora devido aos produtos sobre o dispositivo transportador!

- Nunca intervir entre o produto e a borda dispensadora quando a máquina está pronta a operar.
- Nunca remover ou desactivar os dispositivos de protecção contra inter.venção durante o funcionamento.

Perigo de tropeçar!

- Assentar o cabo de conexão e as mangueiras pneumáticas (caso presentes) de maneira que ninguém possa tropeçar neles.

Risco de ferimentos devido a queda do rolo de etiquetas!

- Calçar sapatos de segurança.

Quando de operação de aplicador:

Risco de esmagamento entre o canto de dispensa e a placa de compressão do aplicador através do movimento do aplicador!

- Apenas operar o aplicador com dispositivo de protecção ¹ de hierarquia superior.
- Quando de máquina em movimento ou pronta para funcionamento, jamais pegar entre o aplicador e o canto de dispensa.
- Durante a operação, jamais remover ou ligar por ponte o dispositivo de protecção contra ac. tuação.

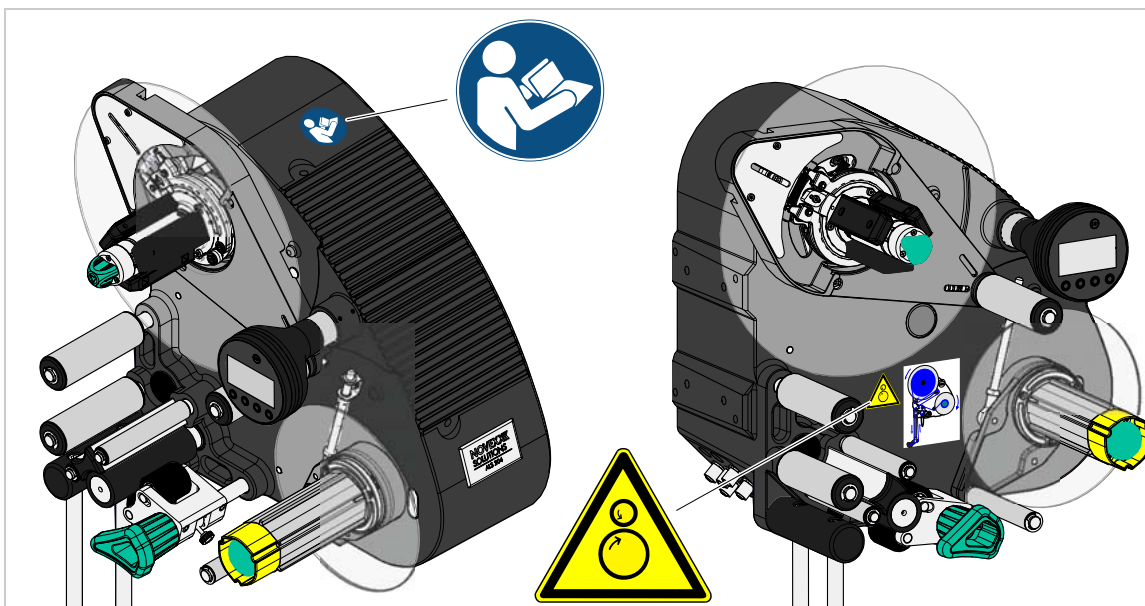
1) Dispositivo de protecção móvel, trancado, separador (EN 953)

Avisos de alerta na máquina



CUIDADO!

Os avisos de alerta fixados na máquina fornecem informações importantes para o pessoal de operação.

- Não remover os avisos de alerta.
- Substituir os avisos de alerta faltantes ou ilegíveis.



[1] Posição do avisos de alerta na máquina.

Aviso de alerta	Significado	Núm. de referência
	O aviso de alerta "ponto de esmagamento" adverte sobre o perigo de ser puxado por peças da máquina em movimento.	A5346
	O autocolante "Ler o manual" solicita ao operador que leia o manual de utilização.	A5331

[Tab. 2] Significado do aviso de alerta.

Descrição do produto

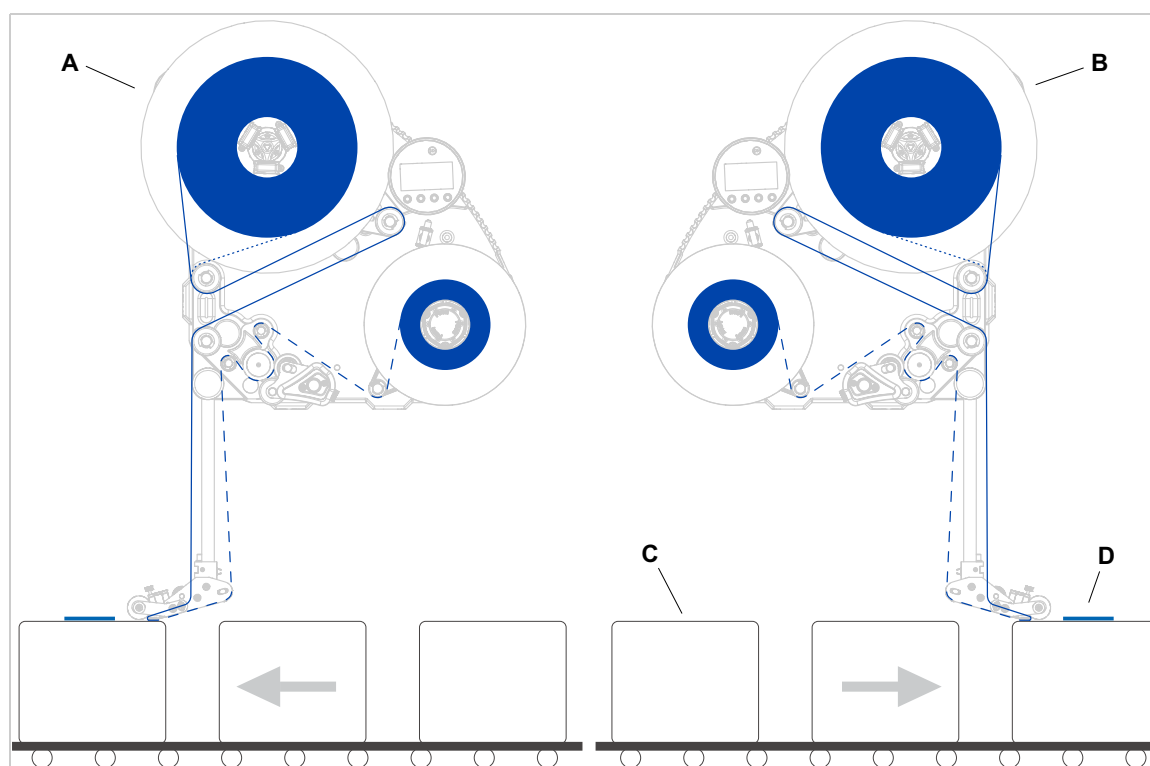
SINOPSE

Modos de construção

RH/LH

Os dispensadores de etiquetas XLS 20x, XLS 256 e XLS 272 estão disponíveis como versão direita (RH) ou esquerda (LH):

- XLS 2xx RH: A etiqueta sai à *direita*¹ da máquina
- XLS 2xx LH: A etiqueta sai à *esquerda* da máquina



[2] Esquerda: Versão esquerda; Direita: Versão direita

A XLS 20x LH

B XLS 20x RH

C Produto na linha de transporte

D Produto etiquetado

i A manipulação do etiquetador é descrita nesse manual com base na construção canhota. A versão dextra apenas será levada em consideração, quando as descrições e representações divergirem em detalhes importantes.

1) Da direcção de visualização do operador

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

Dependendo da disponibilidade de peças, o XLS 20x será fornecido com diferentes fontes de alimentação a partir de 1.4.2022.

i As designações XLS 20x (A) e XLS 20x (B) só são utilizadas nos manuais para tornar os tipos distinguíveis. Não são novos tipos de unidades. Do ponto de vista do operador, a única diferença entre os dois tipos é a ligação para o cabo de rede. Por conseguinte, as designações só são utilizadas quando existe realmente uma diferença no funcionamento da máquina.

XLS 20x (A)

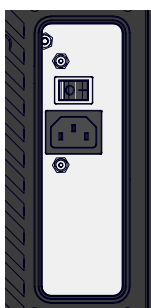
A fonte de alimentação interna é baseada numa unidade de alimentação com transformador toroidal. A unidade de alimentação deve ser ajustada manualmente à tensão da rede de alimentação (110 ou 230 V(AC)).



[3] Ligação à rede num XLS 20x (A) LH.

XLS 20x (B)

A fonte de alimentação interna é baseada numa unidade de alimentação sem transformador. A unidade de alimentação não tem de ser ajustada manualmente à tensão da rede de alimentação.



[4] Ligação à rede num XLS 20x (B) LH.

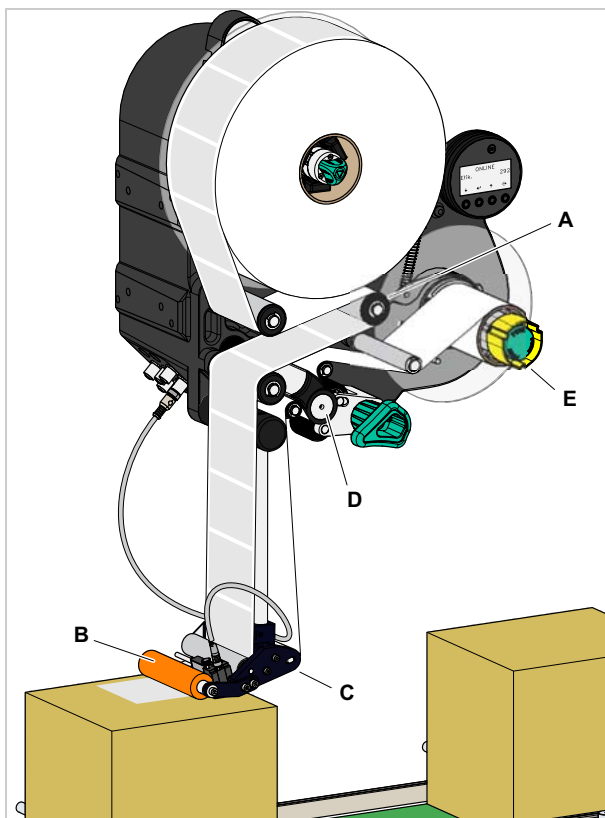
Modo de funcionamento

Na operação de etiquetagem, a fita de etiquetas corre do rolo, inicialmente em volta do braço do balancim [3A], o qual mantém a fita uniformemente tensionada. O cilindro de avanço [3D] atrás da borda dispensadora [3C] puxa a fita sobre a chapa dispensadora. Na chapa dispensadora a etiqueta solta-se do material portador e é pressionada sobre o produto, por meio do rolo de pressão [3B].

O cilindro de avanço transporta a fita, uma etiqueta por vez, e pára novamente até que o próximo produto chegue à borda dispensadora. O avanço é activado pelo detector fotoeléctrico de produto, que é montado junto à correia transportadora. A paragem é activada pelo detector fotoeléctrico de etiqueta posicionado junto à borda dispensadora, tão logo o espaço entre duas etiquetas é detectado.

A partir da borda dispensadora o material portador vazio gira em volta do cilindro propulsor [3D] para chegar ao enrolador [3E]. Nesta operação o braço do balancim regula a velocidade de desenrolamento.

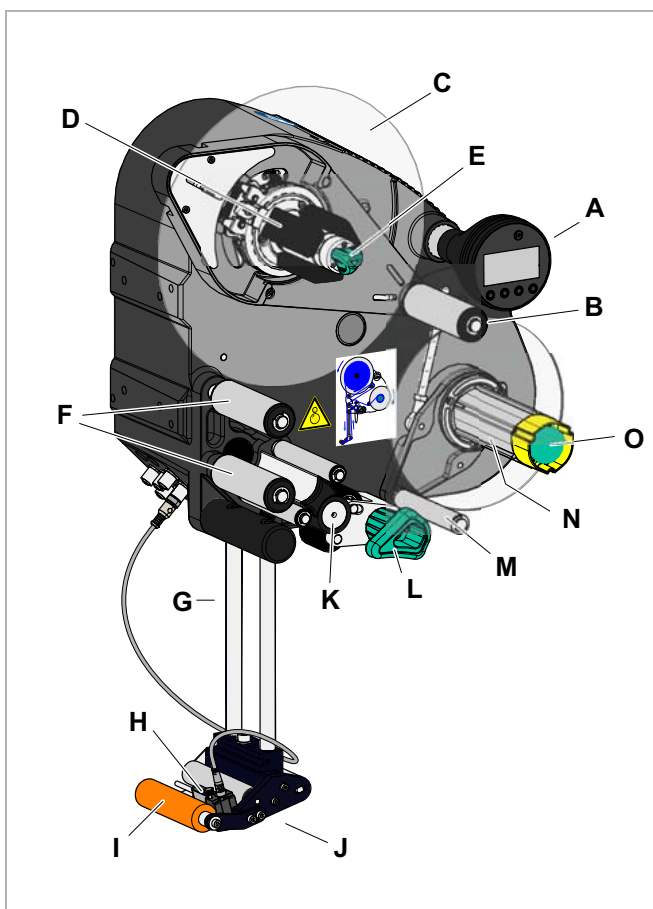
Todo o funcionamento do dispensador de etiquetas é comandado e controlado electronicamente. Quando ocorrem avarias, o controlo emite uma mensagem correspondente para o operador. Quando é necessário, a operação de etiquetagem é parada automaticamente. Ao mesmo tempo é enviado um sinal electrónico. Este sinal pode ser captado e analisado por um controlo externo.



[3] Dispensador de etiquetas XLS 20x em estado pronto a funcionar.

- A Braço do balancim
- B Rolo de pressão
- C Borda dispensadora
- D Cilindro propulsor
- E Enrolador

Componentes



[4] Etiquetador XLS 204 versão direita

As peças de comando aqui descritas são idênticas em todas as versões do XLS 2xx.

A Painel de operação

- Para a introdução de comandos na máquina, bem como para a indicação de estados operacionais e mensagens de erro
- Opcionalmente pode ser ligado um painel de operação externo adicional à máquina.

B Braço do balancim

- Mantém o material de etiquetas tensionado uniformemente
- Trava a rotação do rolo de material, quando a tracção do material diminui

C Desenrolamento

- O pino de desenrolamento recebe o rolo de etiquetas

D Adaptador de diâmetro do tubo

- Para a adaptação do diâmetro do pino de desenrolamento ao diâmetro do tubo do rolo de etiquetas

E Botão rotativo

- Girando no sentido horário fixa-se o rolo de etiquetas sobre o desenrolador.

F Rolos deflectores**G** Suporte da borda dispensadora

H Detector fotoelétrico de etiqueta

- Pára o avanço das etiquetas após a dispensa de uma etiqueta

I Rolo de pressão

- Pressiona a etiqueta sobre o produto após a dispensa

J Borda dispensadora

- Standard: Borda dispensadora tipo L (não regulável)
- Opcionalmente disponíveis: Borda dispensadora tipo V, borda dispensadora regulável tipo L, borda dispensadora tipo L com molas, borda dispensadora tipo L pneumática

K Cilindro propulsor

- Move o material de etiquetas para frente

L Mecanismo pressionador

- Pressiona o rolo de pressão contra o cilindro propulsor
- Evita o deslizamento do material portador
- Desbloqueia automaticamente quando o material portador é puxado em torno do cilindro propulsor

M Braço do balancim

- Comanda a velocidade de enrolamento

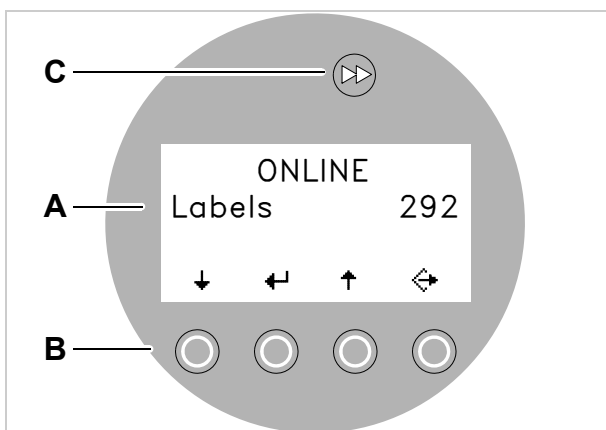
N Enrolador

- Enrola o material portador vazio

O Botão de desbloqueio

- Premir o botão reduz o diâmetro do tubo enrolador
- Facilita a remoção do material portador enrolado

Painel de operação



- [5] Painel de operação do XLS 2xx (em operação de dispensa)
- A Visor LCD
 - B Teclas
 - C Tecla, para dispensar uma etiqueta

Visor LCD

- Indicação de funções, valores de ajuste, estados operacionais e mensagens de erro
- As indicações dependem do estado operacional da máquina e são descritas no capítulo **Modos de operação** na página 33.

Teclas

As funções das teclas dependem do estado operacional da máquina e são descritas no capítulo **Modos de operação** na página 33.

Tecla

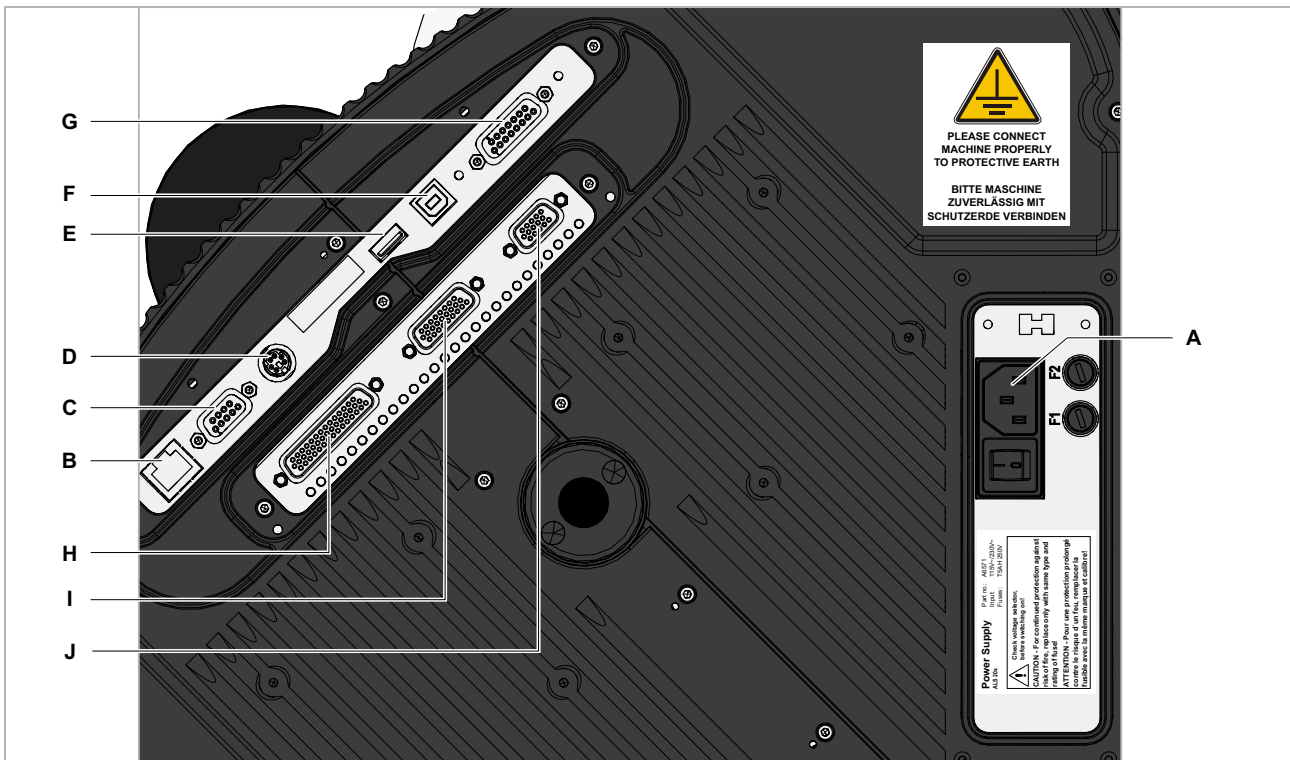
Dispensar uma etiqueta (premir brevemente) ou iniciar a medição automática do comprimento da etiqueta (premir longamente). Mais detalhes ver capítulo **Operação de ajuste** na página 35.

Língua

- É possível seleccionar 13 idiomas para a indicação
- Pré-ajuste em inglês
- Para a selecção de outro idioma, consultar o capítulo **Funções** na página 36

Disposição dos conectores

Conectores no painel traseiro do aparelho



[6] Conectores no painel traseiro do aparelho (XLS 20x)

- A Conector para a rede de energia
- B Conector de rede (Ethernet 10/100) ¹
- C Interface série (RS232) ¹
- D Conector para painel de operação externo (RS485)
- E Interface para dispositivos USB-A (caneta de dados)
- F Interface para dispositivos USB-B ^{1 3}
- G Interface de sinal CLP ²
- H (Opcional) Interface de aplicador ²: Conexão do aplicador
- I (Opcional) Interface de aplicador: Conexão do estado da máquina
- J (Opcional) Interface de aplicador: Conexão do sensor do produto

1) Conexão no computador hospedeiro (Host-PC) para a transferência/leitura dos ajustes, operação através de servidor da web (apenas com Ethernet) ou rotação de firmware. Ver o Manual de Assistência Técnica para mais detalhes.

2) Controlo de um aplicador; comutação de sinal com outras máquinas.

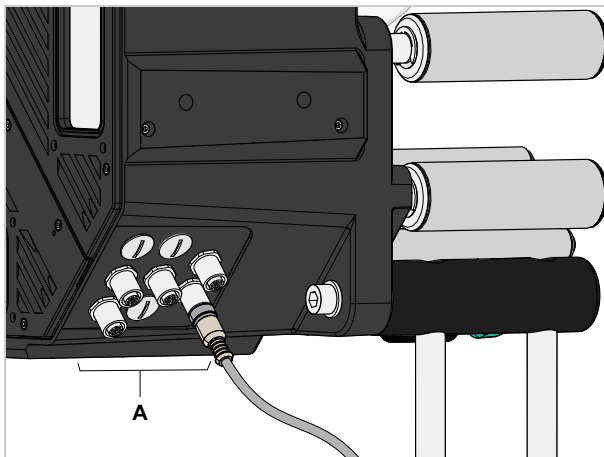
3) A interface ainda não é suportada pela versão de Firmware atual.



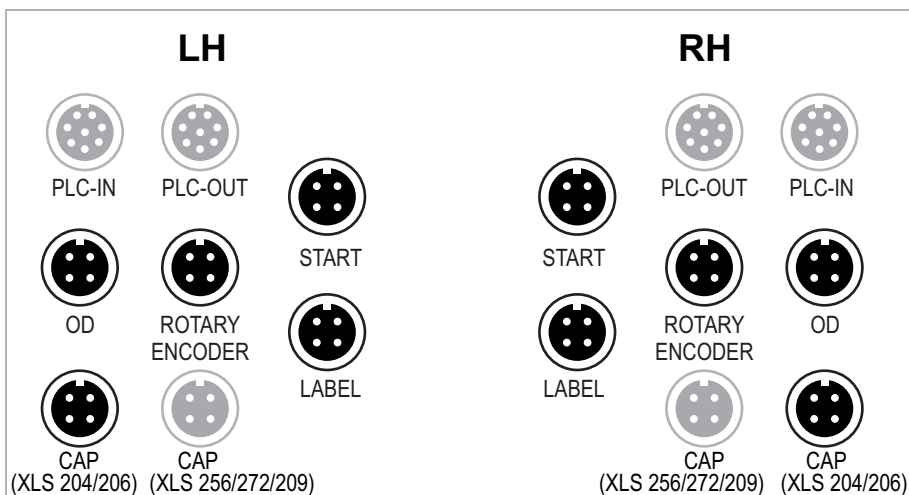
Ligação da máquina: ver secção **Ligação à rede de energia** na página 44.

Conexões na parede lateral da carcaça

As conexões para os sensores [7A] estão localizadas na parede lateral da caixa.



[7] Conectores para sensores no XLS 20x (RH)



[8] Disposição dos conectores para sensores em máquinas de versão esquerda LH e máquinas de versão direita RH (cinza = opcional ou não presente em todos os tipos de máquina)

Marcação	Ligação
START	Detector fotoelétrico de produto
LABEL	Detector fotoelétrico de etiqueta
ROTARY ENCODER	Codificador rotativo (necessário para a adaptação automática de velocidade)
OD	Detector fotoelétrico de diâmetro do rolo
CAP	(XLS 204/XLS 206) Sensor de etiquetas alternativo
PLC-IN	(opcional) Entradas de sinal
PLC-OUT	(Opcional) Saídas de sinal
CAP for 256 and 209	(XLS 256/XLS 272/XLS 209) Sensor de etiquetas alternativo

[Tab. 5] Ligação do sensor Marcação e utilização.

Ligação dos sensores: ver secção **Encaixar os sensores** □ na página 47.

DADOS TÉCNICOS

Indicadores característicos

Velocidade de dispensa ¹ :	
XLS 204	até 40 m/min
XLS 206	até 30 m/min
XLS 256	até 50 m/min
XLS 209	até 25 m/min
XLS 272	até 70 m/min
Precisão da paragem da etiqueta na <i>chapa dispensadora</i> :	
A velocidade de dispensa <i>constante</i> ²	±0,5 mm
A velocidade de dispensa <i>variável</i>	
XLS 272	±0,5 mm
Todas as outras máquinas	±1 mm
Precisão da paragem da etiqueta <i>sobre o produto</i> ³ :	
A velocidade de dispensa <i>constante</i> ²	
XLS 272	±1 mm
Controlo da velocidade:	Ajuste fixo ou adaptação automática da velocidade (APSF) através do codificador rotativo ⁴

1) A velocidade de dispensa máxima utilizável depende da geometria das etiquetas.

2) Na faixa de velocidades de 5 m/min até máx. velocidade em passos de 10 m / min. Pormenores, consultar a matriz de potência separada (manual de manutenção).

3) Testado com borda dispensadora de L e blocos em uma correia transportadora.

4) APSF não funciona com borda de distribuição pneumática.

Etiquetas

Material de etiquetas:	etiquetas autocolantes, estampadas no material de suporte
Enrolador integrado:	sim
Largura da etiqueta (incl. material portador) ⁵ :	
XLS 204	10-110 mm ⁶
XLS 206	10-160 mm ⁷
XLS 256	10-160 mm ⁷
XLS 209	50-229 mm
XLS 272	10-53 mm ⁷
Comprimento da etiqueta:	5 até 600 mm
Distância das etiquetas sobre o material portador:	min. 1,0 mm

Rolo de etiquetas	
Sentido de enrolamento	interior ou exterior
Ø externo do desenrolador:	até 300 mm
Ø externo do enrolador:	até 200 mm
Ø interno do tubo:	38,1/76,2/101,6 mm (1,5/3/4")

5) Consoante a largura do canto de distribuição

6) Largura mínima para material de etiquetas com papel portador de PET: 30 mm

7) Largura mínima para material de etiquetas com papel portador de PET: 50 mm

Sensor de etiquetas

Distância em relação à chapa de distribuição:	
Canto de distribuição L:	19mm
Canto de distribuição V:	77mm
Tipo de sensor:	Sensor de luz transmitida, NPN/PNP (comutável)

Alimentação de energia

Tensão da rede eléctrica:	
XLS 20x (A)	110 V (AC) com 60 Hz frequência de rede (tolerância admissível: ±10 % 230 V (AC) com 50 Hz frequência de rede (tolerância admissível: ±10 %
XLS 20x (B)/XLS 256/XLS 272	100-240 V (AC) com 60/50 Hz frequência de rede (tolerância admissível: ±10 %
Consumo de potência:	
XLS 20x (A)/XLS 20x (B)	máx. 460 VA
XLS 256/XLS 272	máx. 560 VA
Fusíveis:	
XLS 20x (A)	F1, F2: T5AH 250 V ⁸
XLS 20x (B)/XLS 256/XLS 272	Dispositivos de protecção integrados na unidade de alimentação ⁹

8) Para mais informações acerca de fusíveis ver **Substituir fusíveis** □ na página 67.

9) Não acessível para utilizadores/técnicos de serviço.

Electrónica

Processador:	32 Bit CPU ARM926-EJ
RAM:	128 MBytes
ROM:	8 MBytes
Painel de operação:	visor gráfico com 128 x 64 Dots, 5 teclas

Interfaces

Interfaces de sensor para sensores externos	(conector de 4Pin M12)
Sensor de etiquetas:	Sensor de luz transmitida, NPN, 24 V
Sensor de etiquetas alternativo:	PNP/NPN, 24 V
Detector fotoeléctrico de produto:	PNP/NPN, 24 V
Sensor de APSF (Codificador rotativo):	mono/bifásico, PNP/NPN/ push-pull, 24 V, max. 20 kHz
Sensor de stock de material:	PNP, 24 V
Interfaces internos do sensor para:	
Desenrolador de material:	barreira luminosa
Rolo de pressão:	não utilizado
Braço oscilante:	encoder da barreira luminosa de duas fases
Interface CLP	Sub-D15, óptico isolado, opcionalmente através de dois 8-Pin M12 (entradas/saídas separadas)
Saídas:	4x PNP, 24 V, no máximo 500 mA/canal, corrente de saída total admissível: 1500 mA
Entradas:	3x PNP/NPN, 24 V
Interfaces de dados:	
Série:	RS232C (Sub-D9), máx. 115 200 Baud
Ethernet:	10/100 BaseT (RJ45)
USB:	USB-B (device), dispositivo V1.1, modo de operação "Full speed", 12 MBit/s ¹⁰ USB-A (host)
Cartão de memória:	Compartimento para um cartão 1 SD/MC ¹⁰
Interface do painel de operação:	RS 485 (conector Mini-DIN 6) para telecommando

10) A interface ainda não é suportada pela versão de Firmware atual.

Interfaces internas

Interface do aplicador	Ligação da platina da interface do aplicador (equipamento especial)
Ligação para os accionamentos do motor adicionais	Não utilizado

Mensagens de estado, funções de teste, perfis dos produtos

Paragem automática, quando:	...o rolo de etiquetas estiver vazio ou não tiver sido encontrada uma prensa. ...o número máximo de etiquetas faltantes for ultrapassado.
-----------------------------	--

Teste de funções:	Diagnóstico automático após a activação Leitura de dados de sistema através da interface de dados
Indicações de estado:	Contador de etiquetas Contador de horas de operação
Espaços de memória para perfis de produtos:	até 16

Dimensões

Altura x Largura x Profundidade: 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) Medidas sem o suporte da borda dispensadora e a borda dispensadora

Condições ambientais

Local de instalação	Dentro de edifícios Protegido contra água e vento Seco Atmosfera sem risco de explosão
Temperatura operacional:	5 até 40 °C
Humidade do ar:	30 até 85% (sem condensação)
Ruído (a 1 m de distância):	72 dB(A)
Classe de protecção:	XLS 20x (A): IP 41 (IP 65 con equipamento especial ¹²) XLS 20x (B): IP 41 XLS 256/XLS 272: IP 21

Nível do mar	Utilização da máquina máx. 2000 m acima do nível do mar
--------------	---

12) Com a opção „Protecção contra poeira/respingos de água“

Integração

Pontos de montagem:	lado / parte inferior / parte traseira
Posições de distribuição:	de cima, de lado, de baixo
Cantos de distribuição:	forma em V forma em L; fixação rotativa em 90°

Certificados & Marcações

- CE, TÜV-Mark, FCC, CCC, EAC, _CTÜV_{US}-Mark
- A norma EN 55032 prescreve que os aparelhos da categoria A tenham o seguinte texto de advertência:

ALERTA! Isto é um aparelho da categoria A. Este aparelho pode causar interferências na área habitada; neste caso, pode ser exigido ao operador que tome medidas adequadas.

OPÇÕES

Painel de operação externo

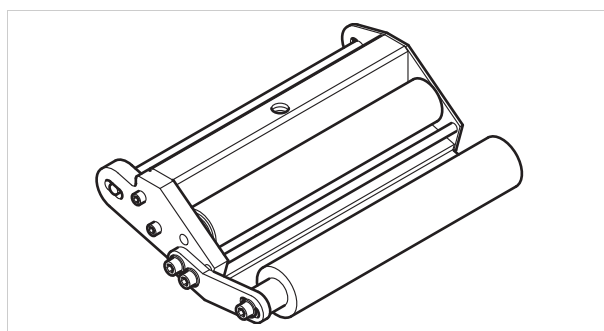
- Adicionalmente ao painel de operação montado de modo fixo, é possível ligar um painel de operação externo.
- Um painel de operação externo é vantajoso quando o painel de operação standard é de difícil acesso devido à posição de montagem da máquina



[9] Painel de operação externo

Borda dispensadora fixa

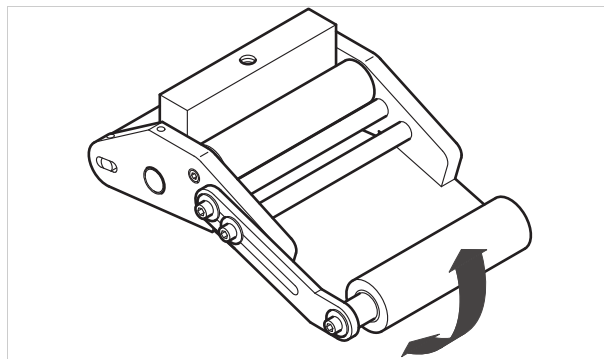
- A borda dispensadora é ligada às barras de suporte de modo rígido
- Regulação da posição vertical subindo ou descendo a máquina inteira.
- Possível regulação da inclinação girando as barras de suporte (para mais pormenores, ver manual de manutenção).



[10] Borda dispensadora Standard

Borda dispensadora basculável

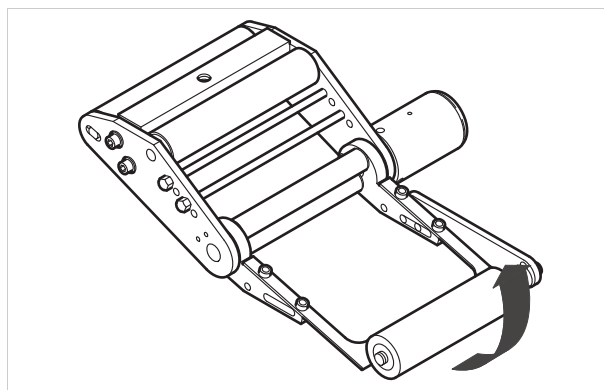
- A posição da borda dispensadora é ajustável verticalmente.
- A máquina não precisa ser movimentada para o ajuste da borda dispensadora, não é necessário soltar a suspensão da máquina.



[11] Borda dispensadora basculável

Borda dispensadora com molas

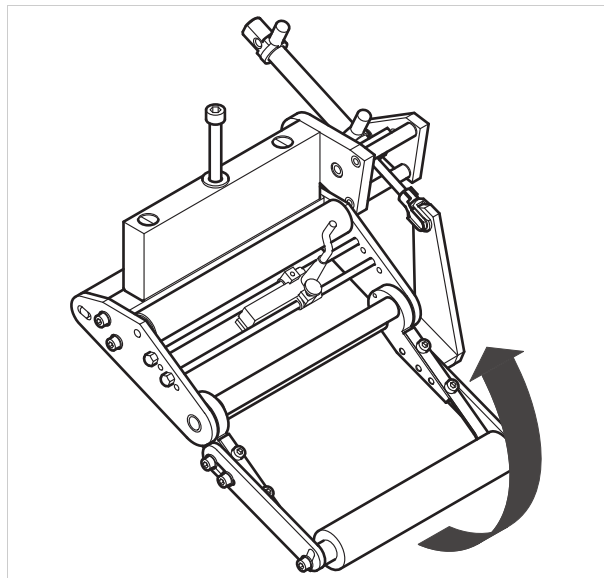
- A borda dispensadora possui um apoio giratório. Uma mola de torção na cabeça dispensadora pressiona a borda dispensadora para baixo, sobre a superfície do produto.
- Possibilita a compensação de diferenças de altura entre os produtos ou superfícies de produto.



[12] Borda dispensadora com molas

Borda dispensadora pneumática

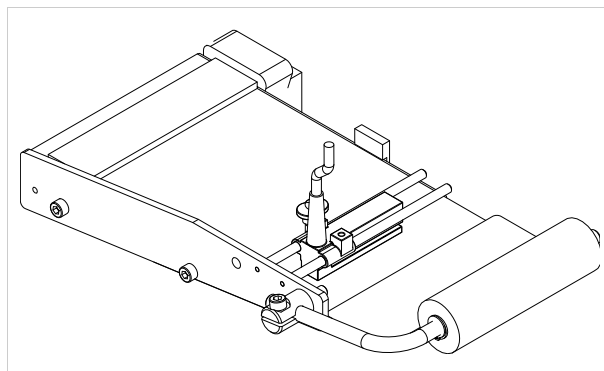
- A borda dispensadora está apoiada de modo giratório na cabeça dispensadora. O ar comprimido pressiona a borda dispensadora sobre a superfície do produto.
- Possibilita compensar diferenças de altura entre produtos ou na superfície dos produtos.



[13] Borda dispensadora pneumática

Borda distribuidora V

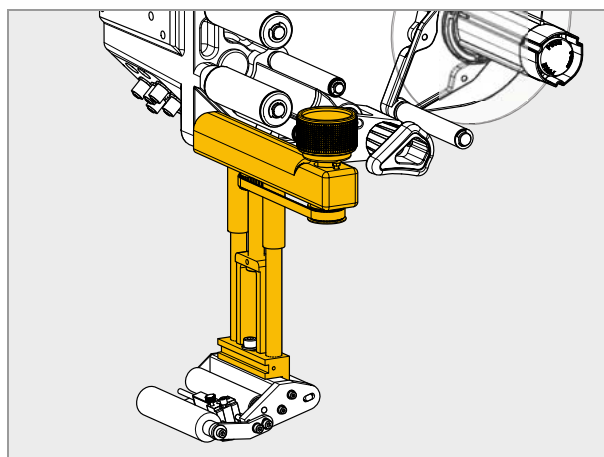
- Alternativa para aplicações que não oferecem espaço suficiente para o suporte da borda dispensadora padrão a descarregar para baixo.
- É directamente montado na máquina



[14] Borda distribuidora V

Suporte da borda dispensadora ajustável

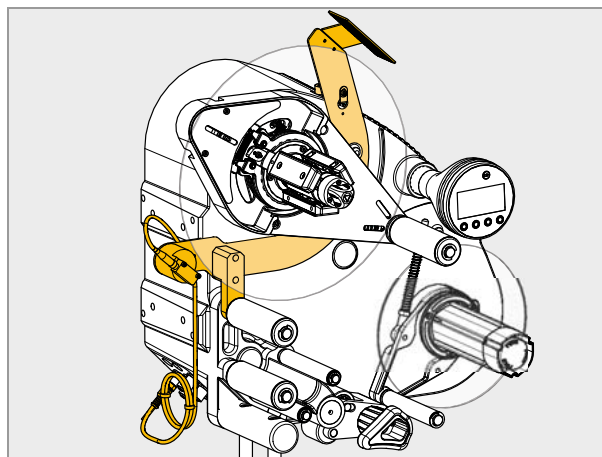
Permite ajustar de forma precisa a distância vertical entre a borda distribuidora e o produto sem movimentar a máquina.



[15] Suporte da borda dispensadora ajustável

Detector fotoeléctrico de diâmetro do rolo

O detector fotoeléctrico de diâmetro do rolo [16] (detector fotoeléctrico DR) activa uma advertência se for excedido por defeito um determinado diâmetro do rolo ajustável.

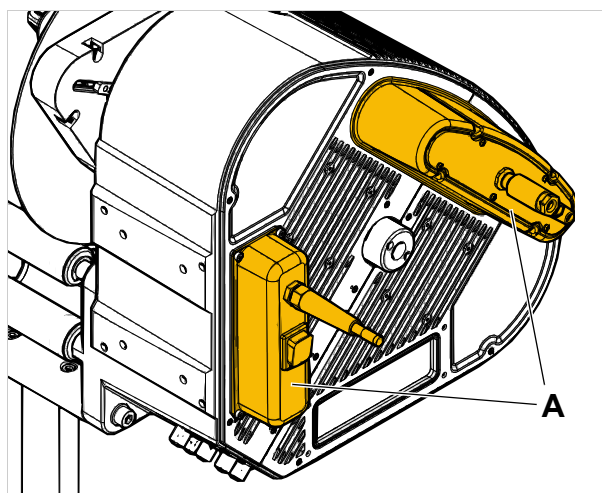


[16] Detector fotoeléctrico DR

Protecção contra poeira/respingos de água

Só para XLS 20x (A).

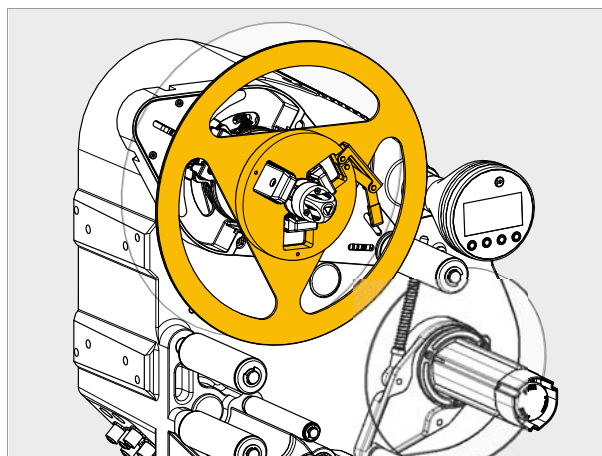
Vedação adicional das ligações eléctricas, através das quais obtém-se a classe de protecção IP65 [17A].



[17] Protecção contra o pó e água de esguicho das ligações eléctricas (A)

Disco de guia adicional do material

O disco de guia adicional do material [18] melhora o guiamento lateral do rolo de material. Esta opção é recomendada nomeadamente para o processamento de material de etiquetas muito estreito (largura < 30mm).

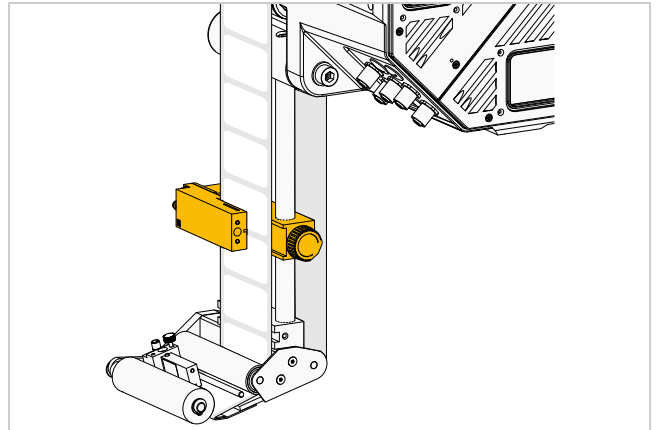


[18] Disco de guia adicional do material

Sensor de etiquetas capacitivo

Sensor opcional, necessário para o processamento de etiquetas transparentes [19]. O sensor é montado nas barras do suporte da borda dispensadora.

O sensor *não* pode ser montado no suporte da borda dispensadora ajustável (opção).



[19] Sensor de etiquetas capacitivo.

Impressora

- Caso necessário pode-se montar uma impressora de gravação a quente (não fornecida pela NOVEXX Solutions) nas barras de suporte da borda dispensadora.
- Exemplo de aplicação: Imprimir uma numeração sequencial nas etiquetas.

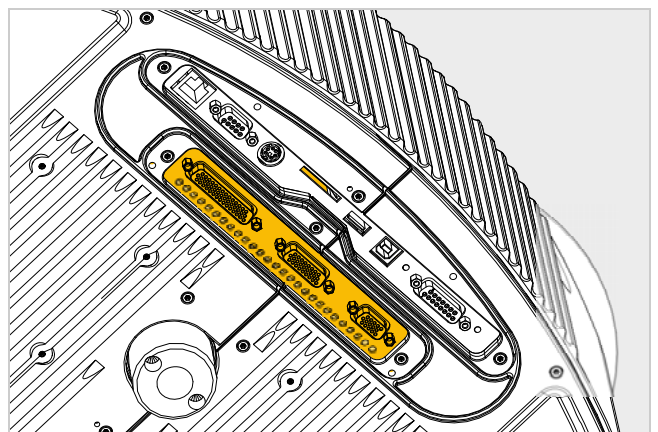
Aplicador

Se a etiquetagem directa a partir da borda dispensadora não for possível, então o dispensador de etiquetas pode ser equipado com um aplicador. Existem diversos tipos de aplicador, conforme os requisitos.

Aplicadores simples podem ser comandados directamente da interface de sinal CLP Standard existente [6G].

Interface de aplicador

A placa adicional [20]; possibilita comandar praticamente qualquer tipo de aplicador.



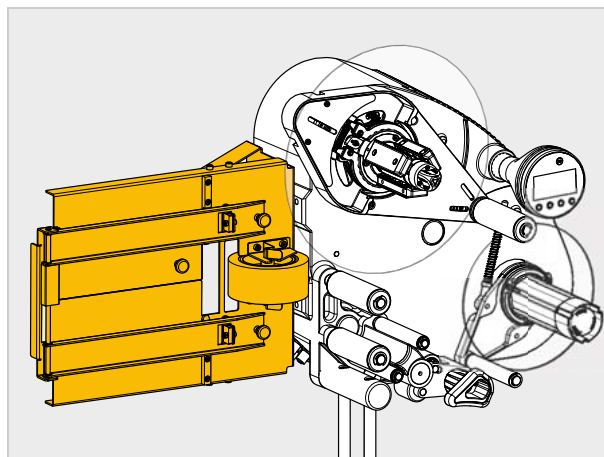
[20] Interface de aplicador.

Jogo de molas para etiquetas estreitas

Sob certas condições, um material de etiquetas muito estreito pode rasgar ou dilatar-se tanto que a precisão do dispensador é prejudicada. Neste caso é conveniente montar molas mais fracas no braço do balancim.

Mesa de montagem

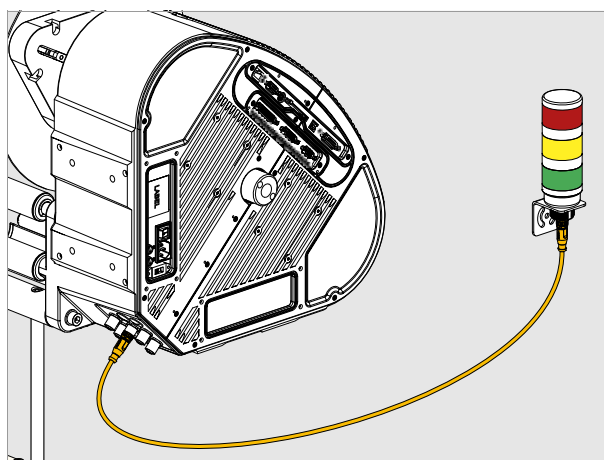
Com a ajuda da mesa de montagem, o final do material do rolo anterior pode ser colada com o início do material do novo rolo. Com isso, o início do material não deve ser enfiado através de toda a máquina a cada troca de rolo, o que reduz os tempos de paralisação para a troca de material.



[21] XLS 204 com mesa de montagem

Coluna sinalizadora

A coluna sinalizadora sinaliza erros (vermelho), avisos (amarelo) ou prontidão de funcionamento (verde). Cabos de conexão confeccionados prontos para diversas interfaces podem ser comprados.



[22] Coluna sinalizadora

MODOS DE OPERAÇÃO


Operação de dispensa

Este é o modo de operação da máquina directamente após a activação. Podem ser executadas as funções citadas a seguir.

- i** Quando em lugar de "ONLINE" é indicado um texto como "Prof 5 xxxxxxxx":
- O perfil de produto "xxxxxxx" (posição de memória 5) está activado.
 - Para mais pormenores ver a secção "Utilizar perfis de produto"

Parar/continuar operação de dispensa

Parar operação de dispensa:

- Premir a tecla .
- Indicação:

ONLINE
Stopped . press ^ key to start

Continuar operação de dispensa:

- Premir a tecla .

Alterar a posição do contador

- Ajustar a posição do contador com
MACHINE SETUP > Dispense counter.

Restaurar o contador para zero

- MACHINE SETUP > Disp. Cnt. Reset = „Yes“ ajustar.

Iniciar a máquina em operação de ajuste

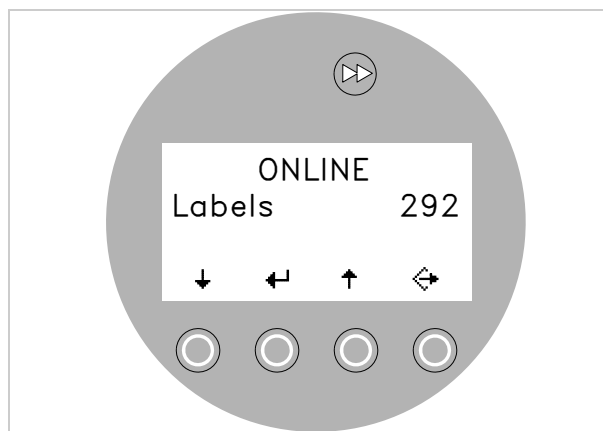
A máquina deve iniciar em operação de ajuste:

- Ajustar MACHINE SETUP > Turn-on mode em „Offline“.

Contagem decrescente de etiquetas

Para contar as etiquetas dispensadas de modo decrescente, a partir de um valor inicial até zero:

- Ajustar LABEL SETUP > Stop count. mode em „Enabled“.
- Fixar o valor inicial com LABEL SETUP > Label stop quan.





[23] Painel de operação durante a operação de dispensa (292 etiquetas dispensadas)

Ajustes Online

A máquina encontra-se em operação de dispensa.

Mudar para Ajustes Online:

→ Premir a tecla .

- O visor mostra a velocidade de dispensa [24A] e o retardamento de arranque [24C].
- Aplicam-se as funções das teclas, tal como representadas *nas teclas*.
- Os dois ajustes podem ser aumentados (tecla ) ou reduzidos (tecla ) durante a operação de dispensa [24D].

Velocidade de dispensa:

- Gama de ajuste:
 - XLS 204: [1,0...40,0] m/min
 - XLS 206: [1,0...30,0] m/min
 - XLS 256: [1,0...50,0] m/min
 - XLS 209: [1,0...25,0] m/min
 - XLS 272: [1,0...70,0] m/min
- Indicação *fix*: A velocidade de dispensa é constante
- Indicação *var*: A velocidade de dispensa acompanha automaticamente a velocidade da correia transportadora ("adaptação de velocidade")

Retardamento de arranque:

- Gama de ajuste: [15,0...999,9] mm
- O retardamento de arranque é a distância entre o detector fotoeléctrico de produto e a borda dispensadora.

Dispensar manualmente:

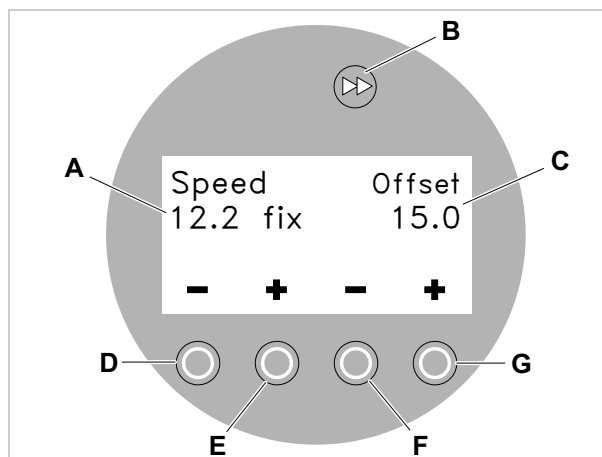
- Para activar a dispensa de uma única etiqueta manualmente:

→ Premir a tecla .

- Velocidade de dispensa: conforme o ajuste (ver acima)

Retornar para a operação de dispensa:

→ Premir as teclas 1 + 4



[24] Painel de operação no modo de operação Ajustes Online.

- A Indicação da velocidade de dispensa (aqui: 12,2 m/min constante)
- B Tecla Dispensar etiqueta
- C Indicação do retardamento de arranque (aqui: 0 mm)
- D Tecla Reduzir velocidade de dispensa
- E Tecla Aumentar velocidade de dispensa
- F Tecla Reduzir retardamento de arranque
- G Tecla Aumentar retardamento de arranque

Operação de ajuste

A máquina encontra-se em operação de dispensa.

Mudar para operação de ajuste:

→ Premir 2x a tecla .

– Indicação:



→ Premir a tecla .

– Indicação:



- LABEL SETUP é o nome do primeiro menu, que agora está activado.
- Na operação de ajuste aplica-se a programação de teclas, tal como está representada *abaixo das teclas*.


Função da tecla Seta dupla

Para dispensar uma única etiqueta:

→ Premir a tecla  *brevemente* (menos de 2 segundos).



- Velocidade de dispensa: conforme o ajuste; "Speed Adaption" não está activa.

Para medir o comprimento da etiqueta automaticamente:



→ Manter a tecla  premida longamente (mais de 2 segundos).

Avanço de material marcha a frente / marcha a ré

Avanço lento de material:

→ Manter premida as teclas  + .

Transporte lento de material em marcha a ré:

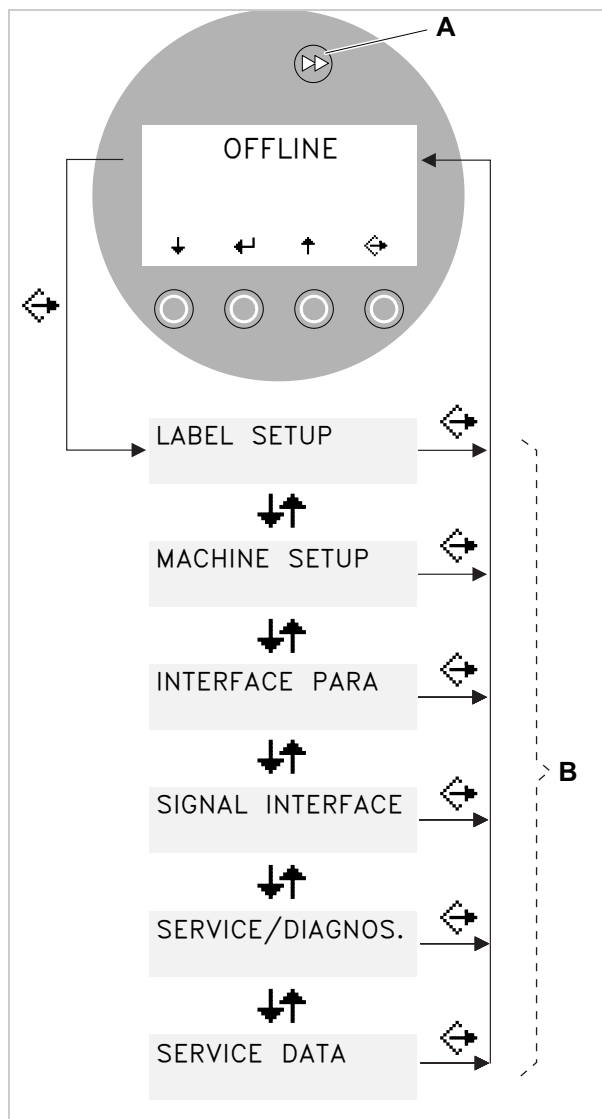
→ Manter premida as teclas  + .

Menus

No modo de ajuste o operador tem acesso a vários menus, nos quais podem ser chamadas diversas funções numa sequência determinada.

A máquina pode ser ajustada de tal modo, que alguns menus não fiquem visíveis.

A figura [25] mostra as funções das teclas para alternar entre os menus e para sair do menu



[25] Selecção de menu e funções das teclas na operação de ajuste.

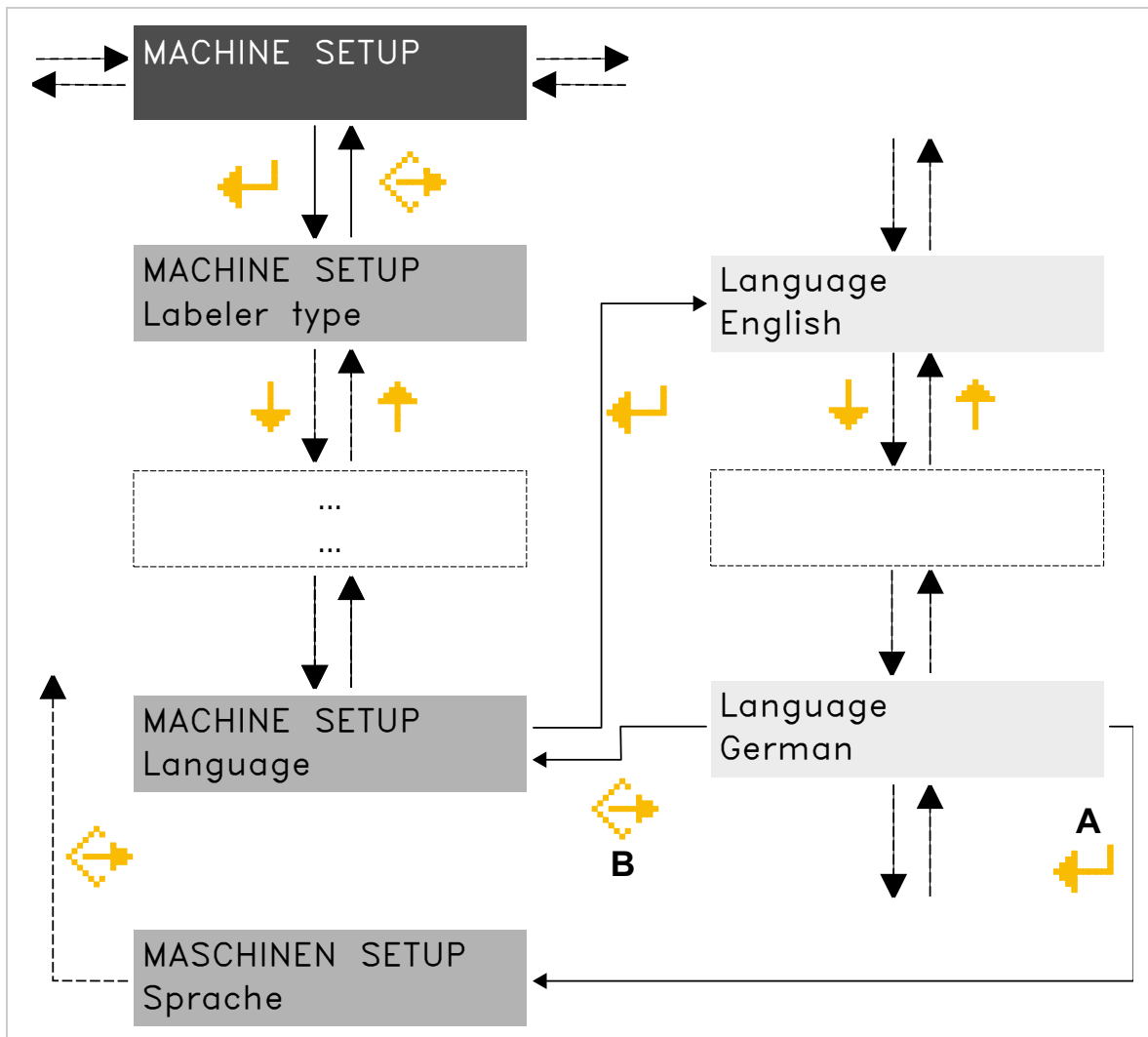
A Teclas para activar um processo de dispensa e iniciar a medição do comprimento

B Significado das teclas na operação de ajuste

Funções

Cada submenu contém funções, com as quais podem ser efectuados ajustes no controlo da máquina.

A figura [26] mostra, no exemplo da função MACHINE SETUP > Language, as funções das teclas para efectuar uma alteração de ajustes.



[26] Funções das teclas no ajuste da função MACHINE SETUP > Language.

- A Tecla para "Aceitar alteração"
- B Tecla para "Rejeitar alteração"

DESCRIÇÃO DAS FUNÇÕES

Sinopse das funções

LABEL SETUP	MACHINE SETUP	(contínuo)	INTERFACE PARA	(contínuo)
Load prod.profil	Labeler type	Tandem Distance	>EASYPLUGINTERPR	Ethernet speed
Gap detect. mode	Store prod.profil.	Label sens. type	Interface	MAC Address
Dispense speed	Del. prod.profil	Labelsens. InType	Labeler ID no.	DHCP host name
Slew speed	Dispense counter	Startsens. In.Type	Spooler size	FTP server
Label pitch	Disp. Cnt. Reset	Start disp. mode		FTP Password
Lab. stop offset	Default values	Start error stop	>COM1 PORT	WEB server
Start offset	Factory settings	On inhibit enter	Baud rate	WEB admin passw.
Product length	Store Parameters	On inhibit leave	No. of data bits	WEB supervisor p.
Multi label mode	Auto Sensor Adj.	Turn-on mode	Parity	WEB operator p.
Label 2 offset ^{1a}	Sensor Adjust	Language	Stop bits	
Label 3 offset ^{1b}	Speed Adaption	Access authoriz.	Data synch.	
Miss. label tol.	Encoder Type	Materialend err	Frame error	
Miss. label mode	Encoder Resol.	Materialend warn		
Stop count. mode	Encoder Diameter	Rewinder full	>NETWORK PARAM.	
Label stop quan. ²	Rewinder Operat.	Ext. OD sensor	IP Addressassign	
	Tandem Operation	OD Sens.polarity	IP address	
	Tandem startmode		Net mask	
	Tandem synchron.		Gateway address	
	Slave IP address		Port address	

[Tab. 6] Sinopse das funções no menu - Parte 1.

1a) Aparece apenas quando LABEL SETUP > Multi label mode = „x labels/start“.

1b) Aparece apenas quando LABEL SETUP > Multi label mode = „3 labels/start“.

2) Aparece apenas quando LABEL SETUP > Stop count. mode = „On“.

Funções com um fundo cinzento:

No presente manual de utilização são descritas apenas as funções necessárias para a operação de um XLS 2xx/XLS 272 ajustado e configurado. Estas funções estão representadas com um fundo cinzento na sinopse das funções.

Funções com um fundo branco:



Ajustes de outras funções podem ser efectuados apenas por pessoal de manutenção qualificado. Estas funções são descritas no manual de manutenção.

SIGNAL INTERFACE	(contínuo)	SERVICE/DIAGNOS.	SERVICE DATA	(contínuo)
Interface mode	>AI BOARD SIGNAL	Service	>MODULE FW VERS.	Serial number
>PLC SIGNALS	Applicator type	Serv. data reset	System version	Production date
End dispense mod	Apply mode	Sensor Test	System revision	PCB part number
Disp.end delay	Start mode	PS registers	System date	Board part numb.
End pulse width	Dwell time	Memory card test	Applicator int.	Manufacturer
	Blow on time	Test functions		Work place
>APPLIC. SIGNALS	Restart delay	Store diagnosis	>OPERATION DATA	Company name
Applicator type	Position timeout	Data blocks del.	Service operations	
Status outputs	Apply comp. time	Gen.Support Data	Tot. mat. length	>DISPLAY DATA
Apply mode	Touch down sens.	Data blocks del.	Dispensing cycl.	Display Version
Dwell time	TouchDownTimeout		Operation time	Display serialNr
Blow on time			Total Operation	Remote disp.vers
Restart delay	>AI BOARD SIGNAL			Remote disp. ##
Position timeout	Status signals		>POWERSUPPLYDATA	
Apply comp. time			Type	>MEMORY DATA
Touch down sens.	>ACTIVE INPUTS		Version	RAM memory size
TouchDownTimeout	Start signal		Serial number	Flash mem size
	Inhibit signal		PS Temperature	Custom defaults
	OD sensor signal		Standby+On time	
			>CPU BOARD DATA	
			CPU identifier	
			PCB Revision	
			FPGA version	
			MAC Address	

[Tab. 7] Sinopse das funções no menu - Parte 2.

Instruções

Notas acerca da descrição das funções



A gama de ajuste, bem como os ajustes individuais de uma função, são representados entre colchetes rectos.

- Nas funções com valores de ajuste individuais, o valor pré-ajustado está impresso em itálico.
- Os valores de ajuste formados por várias palavras são colocados entre aspas.

Ajuste rápido

Teclas	Efeito
↓ + ←	Reduzir o valor com velocidade 10x.
↑ + ←	Elevar o valor com velocidade 10x.
↓ + ↑	Repor o valor para o ajuste mais pequeno.

[Tab. 8] Combinação de teclas para o ajuste rápido de funções com uma grande gama de valores.

Menu LABEL SETUP

Função Load prod.profil

- Carregar perfis de produto do banco de dados interno.
- Os perfis de produto contém ajustes específicos do produto.
- Máx. 16 perfis de produto seleccionáveis.
- O número de um perfil de produto pode ser seleccionado apenas quando já existe um perfil de produto guardado sob este número.
- Consultar o [Carregar perfil de produto](#) na página 64.

Função Gap detect. mode

- Depois dos seguintes eventos o dispensador tem de procurar a perfuração novamente, ou seja, tem de inicializar o material de etiquetas: após a activação; após uma mudança de material.
- Ajustes: [*Manual*, „Autom. forward“]
 - Manual: o operador tem de inicializar o material de etiquetas manualmente (premindo diversas vezes a tecla Feed).
 - Autom. forward: a inicialização do material de etiquetas ocorre automaticamente, se for necessário.

Função Dispense speed

- Velocidade com a qual a etiqueta é dispensada
- Gama de ajuste:
 - XLS 204: [1,0...40,0] m/min pré-ajust.: 10,0
 - XLS 206: [1,0...30,0] m/min pré-ajust.: 10,0
 - XLS 256: [1,0...50,0] m/min pré-ajust.: 10,0
 - XLS 209: [1,0...25,0] m/min pré-ajust.: 10,0
 - XLS 272: [1,0...70,0] m/min pré-ajust.: 10,0
- Consultar o [Velocidade de dispensa](#) na página 59.

Função Slew speed

- Velocidade que será movimentada no caso de etiquetas faltantes e na medição do comprimento das etiquetas
- Gama de ajuste:
 - XLS 204: [1,0...40,0] m/min pré-ajust.: 1,0
 - XLS 206: [1,0...30,0] m/min pré-ajust.: 1,0
 - XLS 256: [1,0...50,0] m/min pré-ajust.: 1,0
 - XLS 209: [1,0...25,0] m/min pré-ajust.: 1,0
 - XLS 272: [1,0...70,0] m/min pré-ajust.: 1,0

Função Label pitch

- Distância da etiqueta = comprimento da etiqueta + espaço
- Gama de ajuste: [5,0...600,0] mm
- Consultar o **Distância entre etiquetas** na página 58.

Função Lab. stop offset

- Posição de paragem da etiqueta na chapa dispensadora.
- Gama de ajuste: [0,0...999,9] mm; pré-ajust.: 20,0
- Consultar o **Posição de paragem da etiqueta** na página 58.

Função Start offset

- Distância entre o detector fotoelétrico de produto e a ponta da chapa dispensadora.
- Gama de ajuste: [15,0...2999,9] mm; pré-ajust.: 15,0
- Consultar o **Posição da etiqueta no produto** na página 60.

Função Product length

- Com a função Product length activada, a máquina ignora todos os sinais de arranque, até que o produto tenha passado pela borda dispensadora
- Gama de ajuste: [0,0...1999,9] mm; pré-ajust.: 0,0
- Consultar o **Suprimir os sinais de arranque** na página 60.

Função Multi label mode

- Ajustes: [Off, „x labels/start“]

Off: Para cada sinal de arranque é impressa uma etiqueta.

x labels/start: Para cada sinal de arranque são impressas x etiquetas; x = [2...20].

Para x > 3 vale: A distância de todas as etiquetas subsequentes após a 2a. etiqueta corresponde ao valor definido em LABEL SETUP > Label 2 offset.

Função Label 2 offset

- Apenas é indicado quando LABEL SETUP > Multi label mode = „x labels/start“.
- Defina a distância da 2a. etiqueta e de todas as etiquetas subsequentes, caso x > 3 (ver a função LABEL SETUP > Multi label mode). A distância é medida a partir da borda dianteira da etiqueta anterior.
- Gama de ajuste: [x...9999,9] mm; pré-ajust.: x, onde x = LABEL SETUP > Label pitch.

Função Label 3 offset

- Apenas é indicado quando LABEL SETUP > Multi label mode = „3 labels/start“.
- Determina a distância da 3ª etiqueta para a função LABEL SETUP > Multi label mode (ver acima). A distância é medida a partir da borda dianteira da etiqueta anterior.
- Gama de ajuste: [x...9999,9] mm; pré-ajust.: x, onde x = LABEL SETUP > Label pitch.

Função Miss. label tol.

- Tolerância de etiquetas faltantes
- Número máximo de etiquetas faltantes em sequência na fita de etiquetas
- Gama de ajuste: [0...10]; pré-ajust.: 1
- Consultar o **Etiquetas faltantes** na página 62.

Função Stop count. mode

- Ajustes: [On, Off]
On: O contador do dispensador conta de modo decrescente, iniciando com o valor ajustado em LABEL SETUP > Label stop quan.. Após atingir 0 não são dispensadas mais etiquetas.
Off: O contador do dispensador conta progressivamente, isto é, cada etiqueta dispensada aumenta a posição do contador.

Função Label stop quan.

- Após a aplicação desta quantidade de etiquetas, o dispensador pára.
- Aparece apenas quando LABEL SETUP > Stop count. mode = „On“
- Gama de ajuste: [0...99999]; pré-ajust.: 0



Menu MACHINE SETUP**Função Store prod.prof.**

- Gravar um perfil de produto, consultar o **Guardar perfil de produto** na página 65.

Função Del. prod.profil

- Eliminar um perfil de produto, consultar o **Apagar perfil de produto** na página 66.

Função Dispense counter

- Ajuste do contador de dispensa (é indicado na operação de dispensa) auxiliado pela tecla  respect. .

Função Disp. Cnt. Reset

- Ajustes: [No, Yes]
Yes: Contador de dispensa retornado para zero.
No: O contador de dispensa não é retornado para zero.

Função Turn-on mode

- Modo de operação no qual a máquina se encontra após ser activada
- Ajustes: [*Online*, *Offline*, *Standalone*]
- Online: Operação de dispensa
- Offline: Operação de ajuste



Standalone: Operação em modo autónomo. É necessária para o carregamento de firmware ou configurações de um meio de armazenamento externo.

Função Language

- Idioma dos textos indicativos
- Ajustes: [*German*, *English*, *French*, *Spanish*, *Dutch*, *Danish*, *Italian*, *Polish*, *Turkish*, *Russian*, *Czech*, *Japanese*, *Chinese*]
- Nem todos os textos em chinês são traduzidos. Os textos não traduzidos são exibidos em inglês.

Função Material end err

- Relacionado ao controlo (interno) de diâmetro de rolo (DR).
- Ajustes: [Off, „Mat.diam < x mm“]
- Gama de ajuste: $x = [40,0 \dots 500,0]$
- Pré-ajuste: $x = 60$

Desligar a função:

→ ajustar $x < 40$.

Reactivar a função:

→ premir a tecla .

Define um valor limiar de diâmetro para o rolo de material. Se o diâmetro (calculado) do rolo de material for menor do que o valor limiar, ocorre a mensagem de falha :

Status num: 5071
Material end unw

Para além disso, ocorre uma mensagem de falha quando, durante 600 mm de avanço de material não tenha sido registado nenhum giro do desenrolador:

Status num: 5072
Material end unw

Função Material end warn

- Relaciona-se ao controlo (interno) de DR.
- Ajustes: [Off, „Mat.diam < x mm“]
- Gama de ajuste: $x = [40,0 \dots 500,0]$
- Pré-ajuste: $x = 80$

Desligar a função:

→ ajustar $x < 40$.

Reactivar a função:

→ premir a tecla .

Define um valor limiar de diâmetro para o rolo de material. Se o diâmetro (calculado) do rolo de

material for menor do que o valor limiar, ocorre o alerta :

ONLINE
Material low

Função Rewinder full

Define o diâmetro máximo permitido da fita de papel portador enrolada sobre o rebobinador de papel portador. Se o diâmetro for excedido, aparece a seguinte mensagem de estado:

Status num:5064
Rewinder full

- Gama de ajuste: [50...500] mm; Pré-ajuste: 202 mm

Antes da operação

LIGAÇÕES ELÉCTRICAS

Ligação à rede de energia



ATENÇÃO!

Esta máquina trabalha com a tensão da rede! O contacto com peças sob tensão pode gerar no organismo correntes com perigo de morte e causar queimaduras.

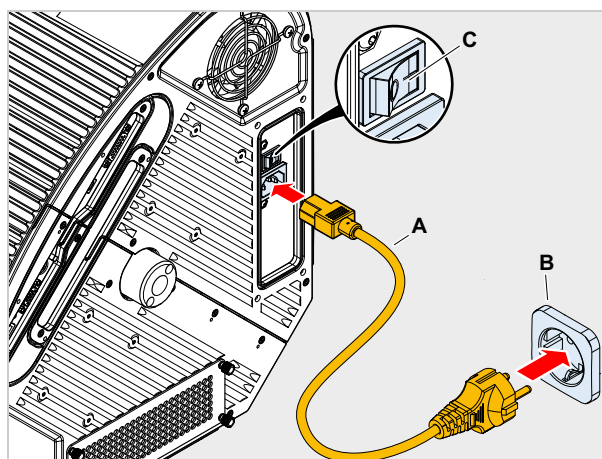
- Certificar-se que a máquina está desligada, antes de ligar o cabo de alimentação à rede eléctrica.
- Ligar o aparelho somente numa tomada devidamente instalada com condutor de protecção.
- O cabo de alimentação pode ter no máximo 3m de comprimento.
- (XLS 20x (A)) Operar o aparelho somente com a tensão de rede ajustada no selector de tensão.
- (XLS 20x (A)) Certificar-se que o aparelho está ajustado para a tensão disponível em sua rede eléctrica local.
- (XLS 20x (B)/XLS 256/XLS 272) Operar o aparelho apenas com a tensão de rede indicada na placa de características.

O aparelhosó é desconectado *completamente* da rede eléctrica quando a ficha é retirada da tomada de energia. Por este motivo:

- Manter a tomada de energia com livre acesso.
- Em caso de perigo, desligar a máquina e retirar o cabo de alimentação da rede eléctrica!

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

- Assegurar que a máquina está desligada (interruptor de rede [27C] na posição „O“).
- Conectar a máquina com o cabo de conexão de rede juntamente fornecido [27A] numa tomada da rede eléctrica pública [27B].



[27] Ligue o cabo de ligação à rede (A) (XLS 256).

XLS 20x (A)

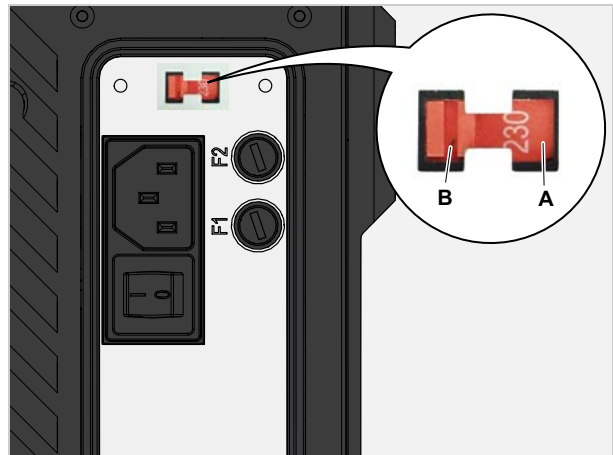
Estas rotuladoras são projetadas para operar com uma tensão de rede de 230 V (AC) ou 110 V (AC)

- Assegurar que a máquina está desligada (interruptor de rede [28A] na posição „O“).
- Ajustar o selector de tensão para a tensão de rede local (ver a tabela à direita)
- Para isso inserir uma chave de fendas pequena na ranhura [28B] e empurrar o módulo vermelho horizontalmente até encostar no batente do lado oposto

CUIDADO!

No caso de tensão de alimentação ajustada incorrecta, a máquina não funciona e/ou os fusíveis serão destruídos.

- Caso não tiver certeza sobre a tensão de rede fornecida pela companhia de energia local, solicite o auxílio de pessoal de manutenção qualificado.

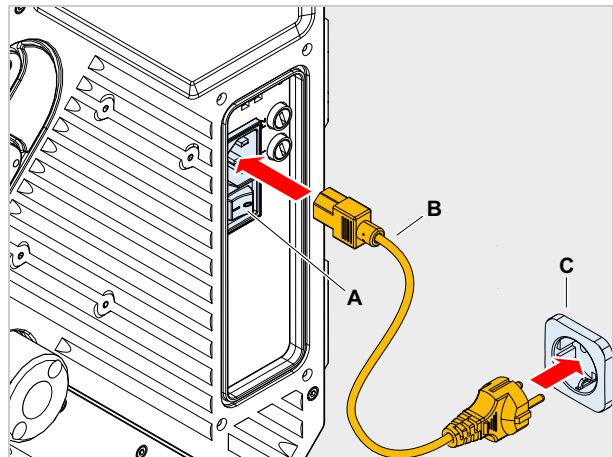


[28] Selector de tensão em XLS 20x (A) (ajuste na Fig: 230 V)

Posição do selector	Tensão de rede admissível
115	100-120 V (AC)
230	200-240 V (AC)

[Tab. 1] Tensões da rede admissíveis para as duas posições do selector de tensão.

- Conectar a máquina com o cabo de conexão de rede juntamente fornecido [29B] numa tomada da rede eléctrica pública [29C].



[29] Ligue o cabo de ligação à rede (B).

XLS 20x (A) com opção de protecção contra respingos

Estas rotuladoras são projetadas para operar com uma tensão de rede de 230 V (AC) ou 110 V (AC).



Para se chegar até o selector de tensão, a protecção contra respingos [36A] deve ser desmontada.

Ferramenta: Chave de parafusos sextavada de 2,5 mm

- Assegurar que a máquina está desligada (o interruptor de rede na tampa *não* acende).
- Desaparafusar a protecção contra respingos (4 parafusos [30B]).

- Ajustar o selector de tensão para a tensão de rede local (ver a tabela à direita)
- Para isso inserir uma chave de fendas pequena na ranhura [31B] e empurrar o módulo vermelho horizontalmente até encostar no batente do lado oposto.

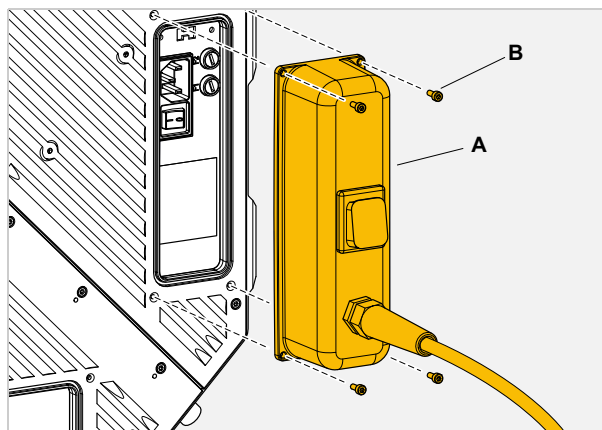
CUIDADO!

No caso de tensão de alimentação ajustada incorrecta, a máquina não funciona e/ou os fusíveis serão destruídos.

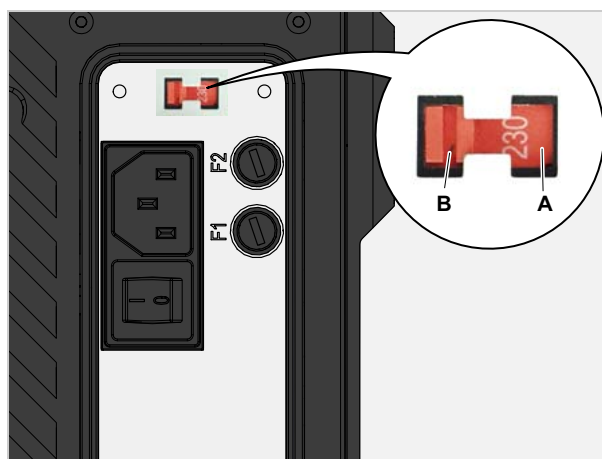
→ Caso não tiver certeza sobre a tensão de rede fornecida pela companhia de energia local, solicite o auxílio de pessoal de manutenção qualificado.

- Assegurar que a máquina está *ligada* (interruptor de rede na posição „I“).
- Aparafusar novamente a protecção contra respingos.

- Conectar a máquina com a conduta de conexão de rede [32A] montada numa tomada da rede eléctrica pública [32B].



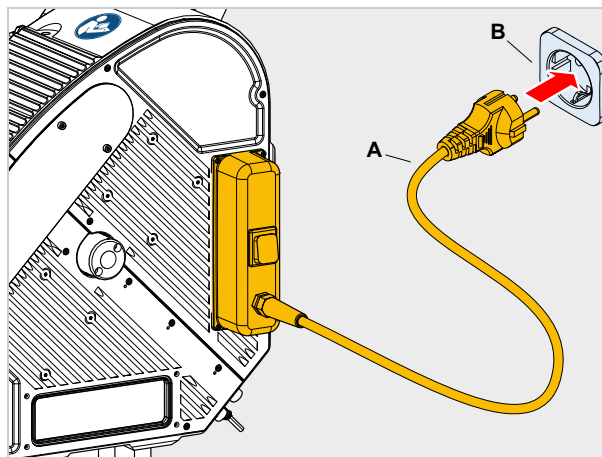
[30] Desmontar a protecção contra respingos (XLS 20x (A)).



[31] Selector de tensão em XLS 20x (A) (ajuste na Fig: 230V)

Posição do selector	Tensão de rede admissível
115	100-120 V (AC)
230	200-240 V (AC)

[Tab. 2] Tensões da rede admissíveis para as duas posições do selector de tensão.



[32] Conectar o XLS 20x (A) com protecção contra respingos na rede eléctrica.

Encaixar os sensores



ATENÇÃO!

A máquina trabalha com a tensão da rede! O contacto com peças sob tensão pode gerar no organismo correntes com perigo de morte e causar queimaduras.

→ Acoplar a máquina com outras máquinas somente quando estas cumprem os requisitos de um circuito SELV (circuito de segurança de pequena tensão) conforme a norma EN 60950.

→ Antes de ligar a máquina, verificar se todos os sensores necessários estão firmemente encaixados [33].

Número mínimo de sensores necessários:

- Detector fotoeléctrico de etiqueta (local de montagem: borda dispensadora)
- Detector fotoeléctrico de produto (local de montagem: linha de transporte)

Sensores adicionais opcionais:

- Codificador rotativo (é necessário para a adaptação de velocidade)
- Controlo do diâmetro exterior (avisa previamente sobre o fim do rolo de etiquetas)
- Sensor de etiquetas alternativo, p. ex., sensor capacitivo para detectar etiquetas transparentes.

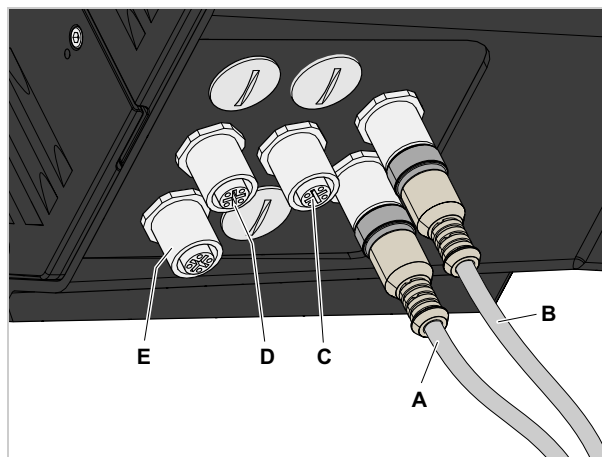


XLS 20x (A) com protecção contra água respingada: As conexões não utilizadas devem ser fechadas com as capas juntamente fornecidas.



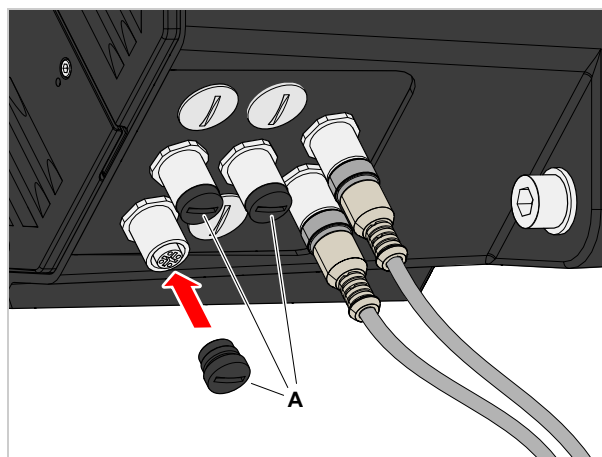
Informações pormenorizadas sobre os tipos de sensores adequados, a atribuição dos pinos, etc. podem ser consultadas no manual de manutenção.

Para informações sobre outras conexões de sensores disponíveis, ver o capítulo **Conexões na parede lateral da carcaça** na página 22.



[33] Conexões para sensores no XLS 20x (B) LH em equipamento padrão:

- A Detector fotoeléctrico de etiqueta
- B Detector fotoeléctrico de produto
- C (Opcional) Codificador rotativo
- D (Opcional) Controlo de diâmetro do rolo
- E (Opcional) Sensor de etiquetas alternativo



[34] Capas de fecho (A) para XLS 20x (A) com protecção contra respingos.

COLOCAR / SUBSTITUIR O MATERIAL DE ETIQUETAS

Colocação do rolo de etiquetas



ATENÇÃO!

Perigo de ferimentos causados por peças móveis em rápida rotação!

→ Antes da colocação do rolo de etiquetas assegurar que a máquina está comutada para „Offline“.

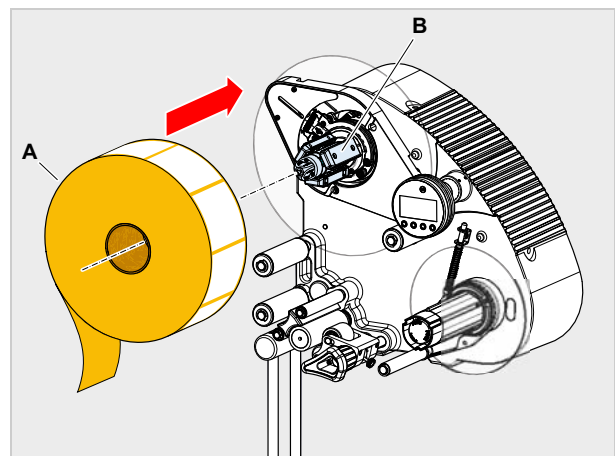
Risco de ferimentos devido a queda do rolo de etiquetas!

→ Calçar sapatos de segurança.

Colocar o novo rolo de etiquetas

Precondição: O alojamento dos rolos de material [35B] é ajustado sobre o diâmetro interno do rolo de material, ver o capítulo **Adaptar o diâmetro de tubo do desenrolador** na página 54.

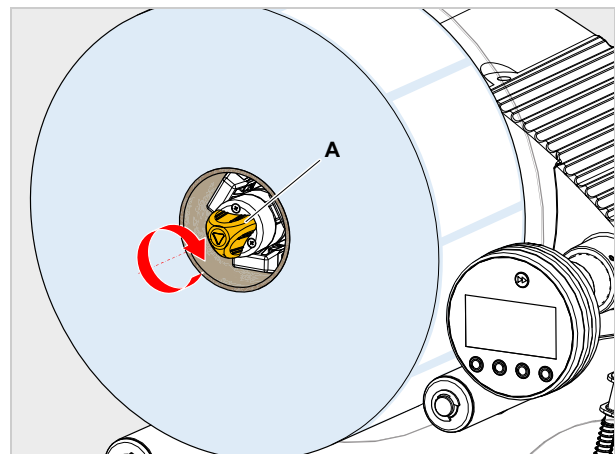
→ Inserir o rolo de material [35A] no desenrolador até o encosto.



[35] Colocar o rolo de material.

→ Girar o manípulo rotativo [36A] no sentido horário, até o rolo de etiquetas assentar firmemente.

→ Introduzir a fita de etiquetas como descrito no capítulo seguinte.



[36] Fixar o rolo de material.

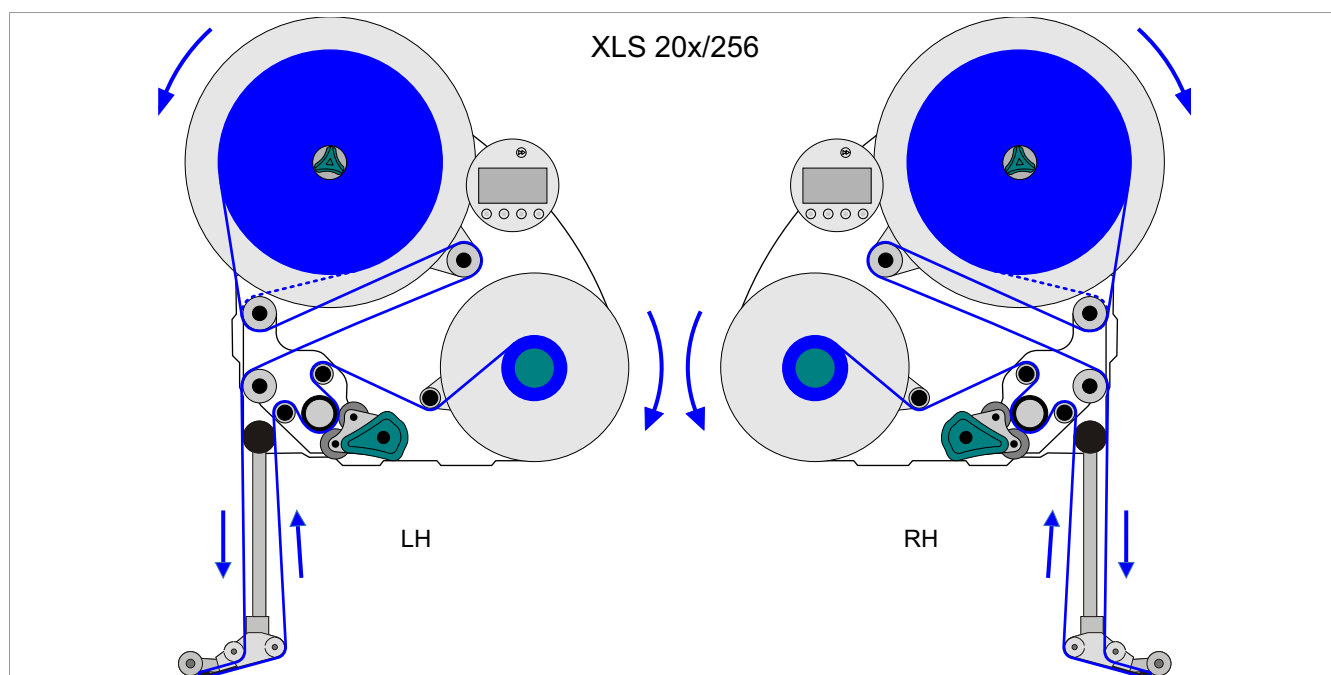
Introduzir a fita de etiquetas

Esquema de introdução

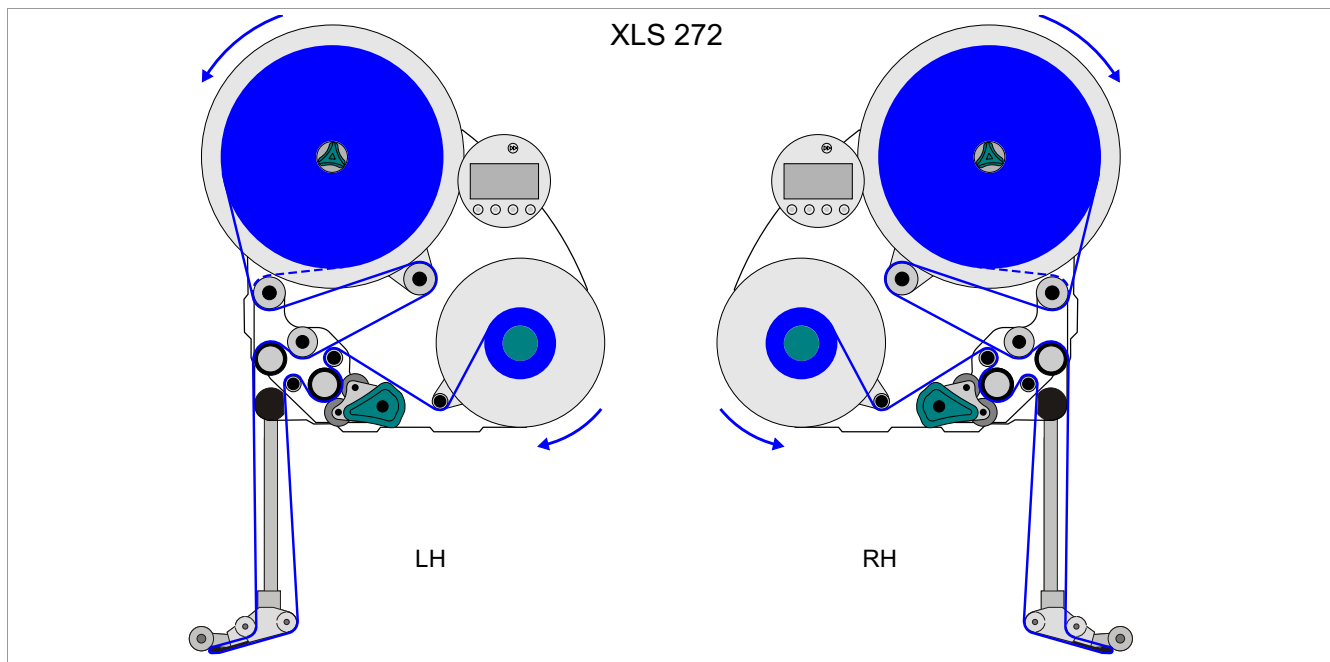
As ilustrações seguintes fornecem uma panorâmica sobre o decurso do material de etiquetas através da máquina em diversas configurações.

Linha contínua: Decurso para rolos de material com etiquetas no lado exterior.

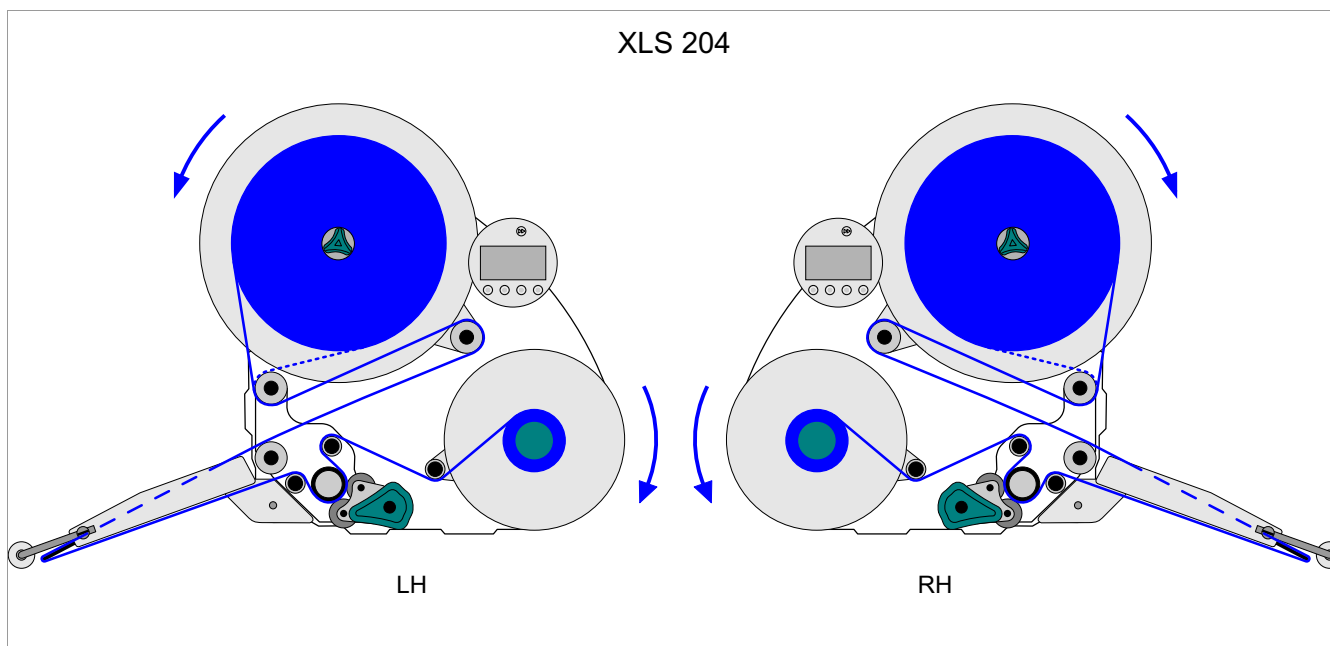
Linha pontilhada: Decurso divergente para rolos de material com etiquetas no lado interior.



[37] Esquema de introdução para a XLS 20x/256 com borda dispensadora tipo L.



[38] Esquema de introdução para a XLS 272 com borda dispensadora tipo L.



[39] Esquema de introdução para a XLS 204 com borda dispensadora tipo V.

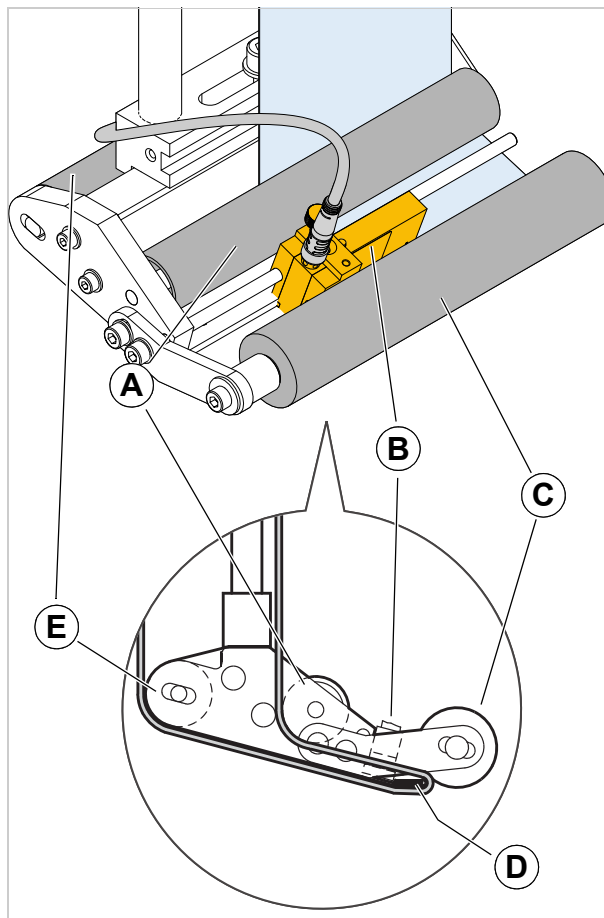
Introduzir a fita de etiquetas na borda dispensadora

Bordas dispensadoras L fixas [40] (padrão) e basculáveis:

- Desenrolar 2,5 m de fita de etiquetas e remover as etiquetas dali.
- Introduzir o papel portador ao redor do primeiro rolo deflector [40A] e puxar através da fenda no detector fotoeléctrico [40B].
- Levar o papel portador por debaixo do rolo de pressão [40C] para a chapa dispensadora [40D].
- Levar o papel portador ao redor da chapa dispensadora para o segundo rolo deflector [40E].

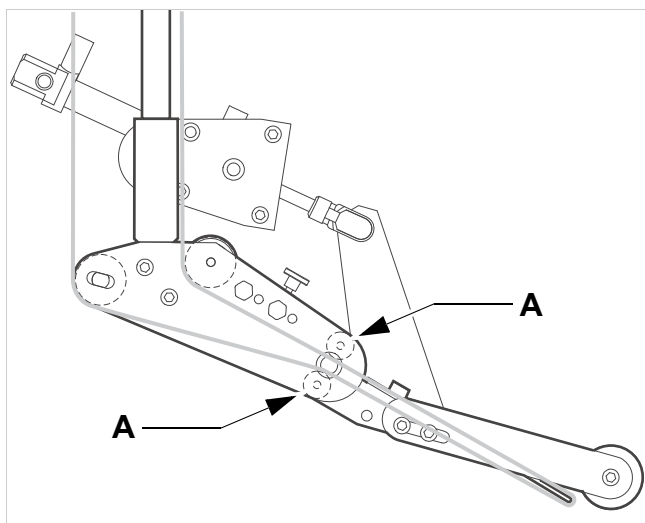
Bordas dispensadoras L amortecedoras [41] e pneumáticas [42]:

- Levar o papel portador adicionalmente entre ambos os rolos de guia delgados na articulação [41A] [42A].

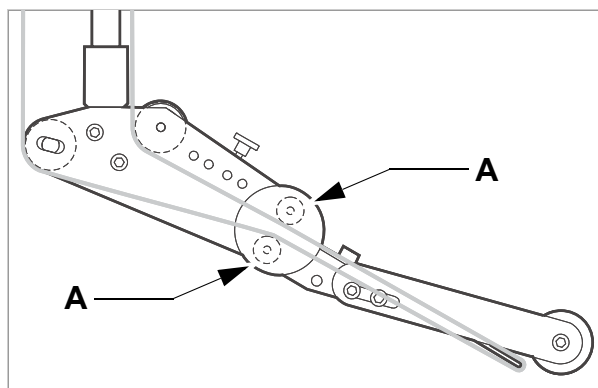


[40] Decurso da fita de etiquetas na região da borda dispensadora.

- A 1. Rolo deflector
- B Detector fotoeléctrico de etiquetas
- C Rolo de pressão
- D Chapa dispensadora
- E 2. Rolo deflector



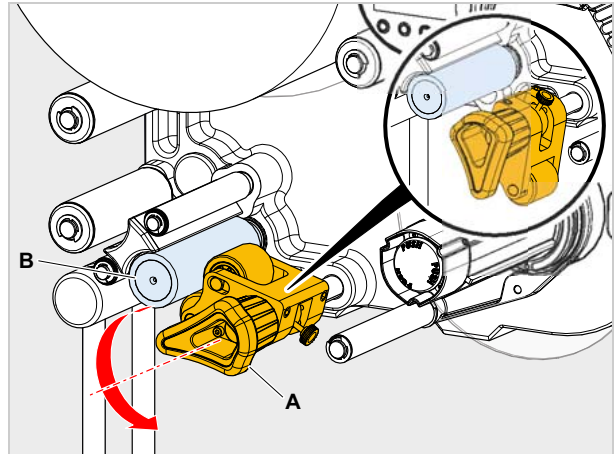
[42] Decurso da fita de etiquetas na borda dispensadora pneumática (opcional).



[41] Decurso da fita de etiquetas na borda dispensadora amortecedor (opcional).

Introduzir a fita de etiquetas no cilindro de accionamento

→ Abrir o rolo de pressão. Além disso, girar o botão [43A] para longe do cilindro de accionamento [43B], até que o rolo encaixe



[43] Abrir o rolo de pressão.

→ Colocar o papel de suporte como ilustrado ao redor do cilindro de accionamento [44A] e do braço de movimento [44B]

Fixar a fita de etiquetas no enrolador

→ Empurrar o papel de suporte no enrolador debaixo de um dos pinos [44D] e tensionar.

Se a máquina estiver *desligada* :

→ Girar o enrolador manualmente uma volta.

Se a máquina estiver *ligada* :

→ Assegurar que a máquina está offline.


→ Premir o braço do balancim [44B] por mais do que 2 segundos contra o encosto superior.

– Aparece a seguinte mensagem de falha:

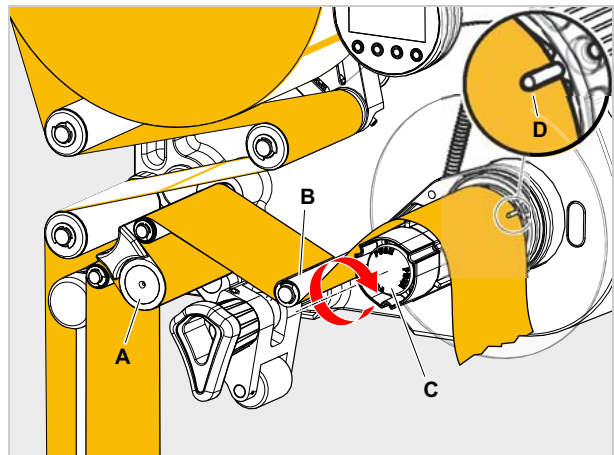
Status num:	5143
Rewinder stop	

– Agora o enrolador pode ser girado com a mão.

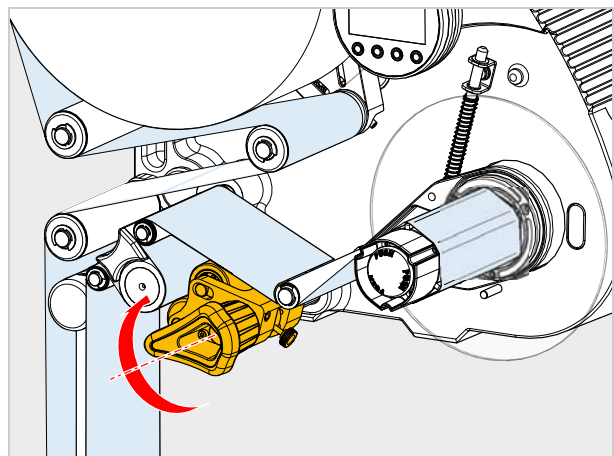
→ Girar o enrolador de uma volta.

→ Premir a tecla , para confirmar a mensagem de erro.

→ Fechar o rolo de pressão. Além disso, girar o botão na direcção do cilindro de accionamento, até que o rolo encaixe nitidamente [45].



[44] Fixar a fita de material no enrolador.

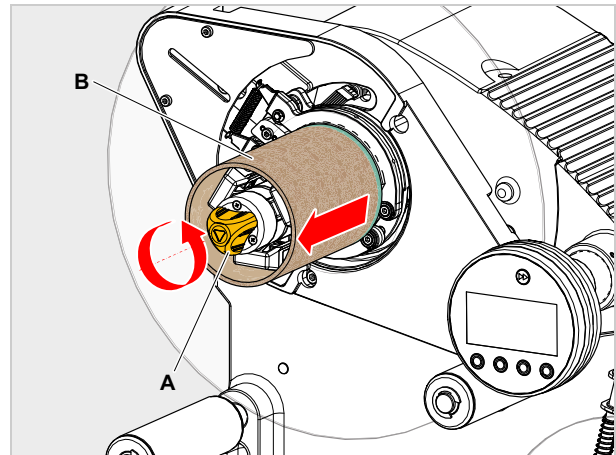


[45] Fechar o rolo de pressão.

Trocar o rolo de etiquetas

Retirar o rolo de etiquetas vazio

- Girar a pega rotativa [46A] no sentido anti-horário
- Retirar o eixo de papelão [46B].
- Colocar o novo rolo de etiquetas, ver o capítulo **Colocar o novo rolo de etiquetas** na página 48

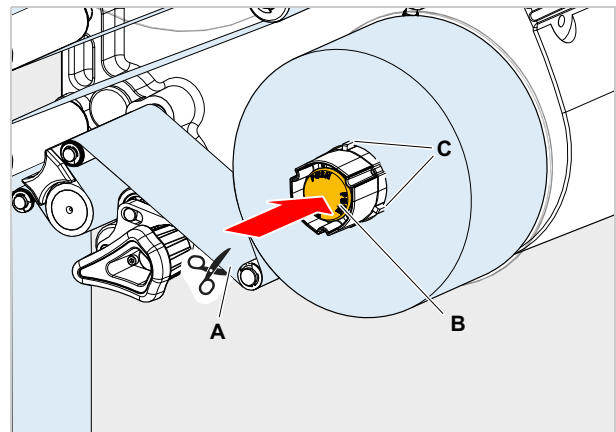


[46] Retirar o eixo de papelão (B) vazio.

Remover o material portador velho

Se houver material portador velho no enrolador [47A] :

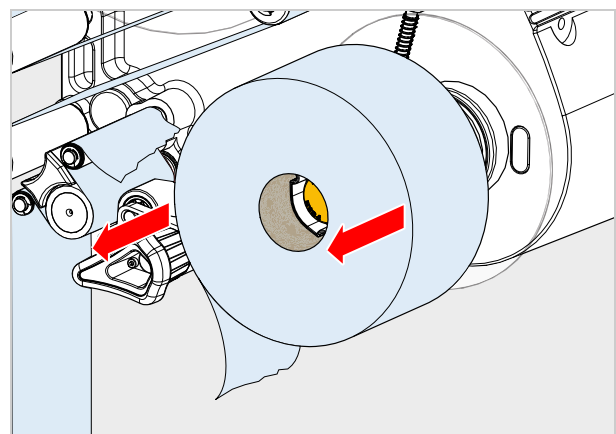
- Pressionar o botão de desbloqueio [47 B] para dentro.
- O mecanismo expensor do enrolador é relaxado.
- Remover o material portador enrolado.



[47] Separar a fita de papel de suporte (A) e premir o botão (B).

Remover resíduos de cola

- Se for necessário, limpar os seguintes componentes:
 - Chapa dispensadora
 - Rolos deflectores
 - Cilindros propulsores
 - Rolo de pressão
- Observar as instruções no capítulo **Conservação e limpeza** na página 67.



[48] Retirar o rolo de papel de suporte.

AJUSTES MECÂNICOS

Adaptar o diâmetro de tubo do desenrolador

- Ferramenta:
- chave de parafuso sextavado (interno) de 3 mm

O desenrolador pode ser adaptado com o adaptador de tubo [49B] ao diâmetro interno do rolo de etiquetas. Independente deste diâmetro, os adaptadores precisam ser montados ou removidos de modo diferente:

Tubo de 38,1 mm (1,5")

Não é necessário nenhum adaptador.

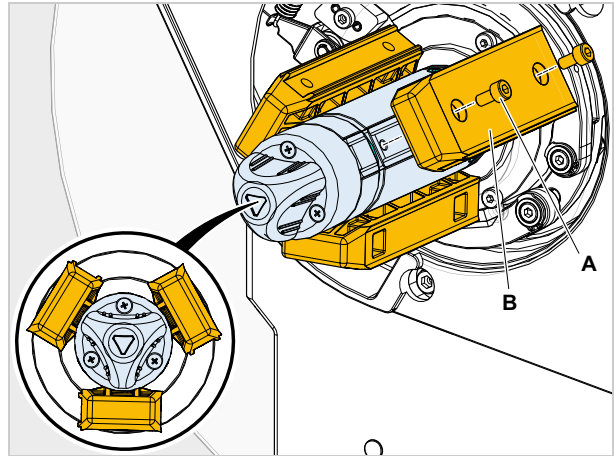
→ Desparafusar os parafusos [49A] (2 em cada adaptador) para remover os adaptadores.

Tubo de 76,2 mm (3")

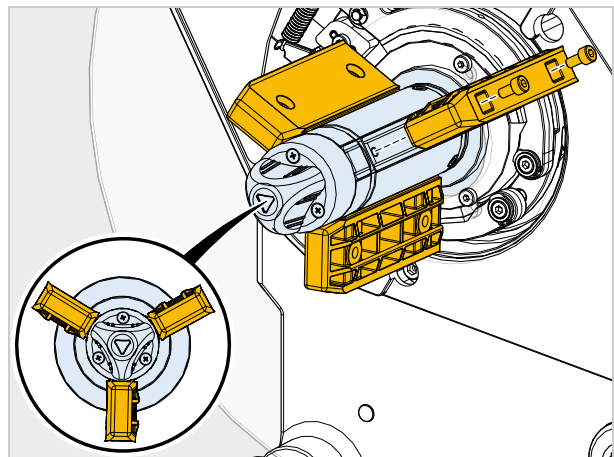
→ Parafusar o adaptador como mostra a figura [49].

Tubo de 101,6 mm (4")

→ Parafusar o adaptador como mostra a figura [50].



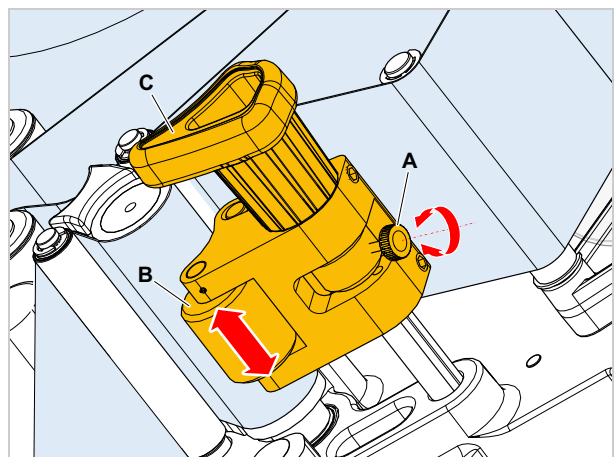
[49] Posição do adaptador de tubo para diâmetro de tubo de 76,2 mm.



[50] Posição do adaptador de tubo para diâmetro de tubo de 101,6 mm.

Posicionar o rolo de pressão

- Abrir o rolo de pressão. Além disso, girar o botão [C] para longe do cilindro de accionamento, até que o rolo encaixe.
- Soltar o parafuso serrilhado [51A].
- Posicionar o rolo de pressão de modo centralizado sobre o papel portador.
- Fechar o rolo de pressão.
- Apertar o parafuso serrilhado.



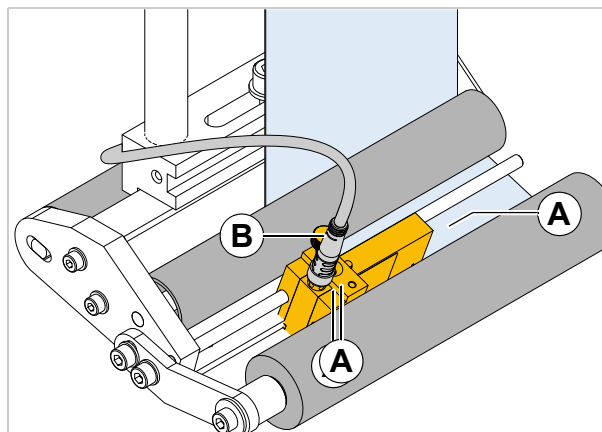
[51] Ajustar a posição do rolo de pressão (B).

Posicionar o detector fotoelétrico de etiqueta

- Soltar o parafuso serrilhado.
- Deslizar o detector fotoelétrico sobre o eixo de tal modo, que ele possa captar os espaços entre as etiquetas.



Os LEDs [52A] acendem, quando a célula fotoelétrica se encontrar sobre uma lacuna de etiqueta.



[52] Célula fotoelétrica de etiquetas na borda fixa de dispensa L.

Ajustar a força de retrocesso do braço do balancim

O braço do balancim no enrolamento está ajustado de maneira que se possa processar uma ampla gama de materiais de etiquetas, sem que o ajuste da força de retorno do braço do balancim tenha de ser modificado.

Apesar disso, material de etiquetas muito estreito pode rasgar ou dilatar intensamente sob determinadas condições, de maneira que a exactidão da dispensa venha a sofrer com isso. Em tais casos, a força do braço do balancim deve ser reduzida:

 Ferramenta:
2,5 mm chave de parafusos sextavada

- Girar o parafuso de ajuste [53A] no braço do balancim para a *esquerda*, para aumentar a força de retrocesso.
- Girar o parafuso de ajuste [53A] no braço do balancim para a *direita*, para diminuir a força de retrocesso.

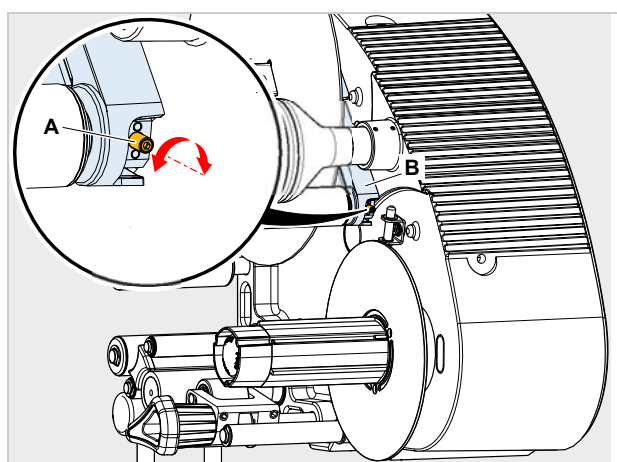


Um técnico de serviço pode restaurar os ajustes de fábrica, ver o manual de serviços (inglês), cap. „Repair“ > „Unwind Unit“ > „Dancer arm“ > „Adjusting restoring force of dancer arm“.

Quando o problema continuar a ocorrer, apesar da força do braço do balancim já ser mínima, existe a possibilidade de montar molas do braço do balancim mais fracas.



A molas devem ser substituídas por um técnico de assistência técnica qualificado. Instrução para isso, ver o manual de serviços (inglês), cap. „Repair“ > „Unwind Unit“ > „Dancer arm“ > „Replacing dancer arm springs“.

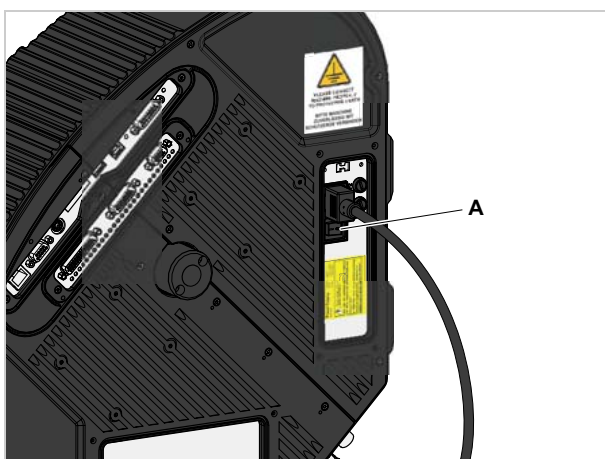


[53] Parafuso de ajuste (A) no braço do balancim do desenrolador.

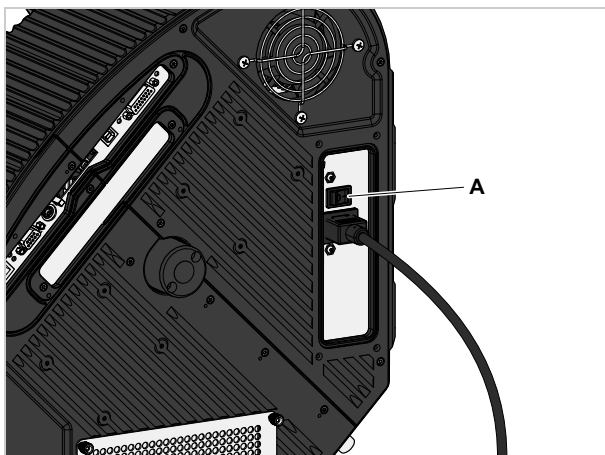
Operação

ACTIVAR E DESLIGAR

Ligar a máquina



[54] Interruptor principal (A) do XLS 20x (A) LH.



[55] Interruptor principal (A) do XLS 20x (B)/XLS 256/XLS 272 LH (fig. mostra XLS 256).

→ Posicionar o interruptor principal [54A][55A] da máquina em "I" (Liga).

– Durante o processo de arranque aparecem as seguintes indicações:

XLS 204 RH V 2.75

(Tipo de máquina e versão do Firmware)

ONLINE	
Labels	0

– Depois de ligado, o XLS 2xx/XLS 272 encontra-se em operação de dispensa. Ver mais pormenores sobre a operação de dispensa na secção **Operação de dispensa** na página 33.

Iniciar a emissão de etiquetas

Dispensar com detector fotoeléctrico de produto

Depois de ligado, a máquina comuta para operação de dispensa, ou seja, uma activação do detector fotoeléctrico de produto promove a aplicação de uma etiqueta.

Pré-requisitos:



- O comprimento da etiqueta está ajustado
- O detector fotoeléctrico de produto está ligado



- Os sensores estão configurados correctamente (PNP/NPN).

Dispensar sem detector fotoeléctrico de produto


Existe a possibilidade de activar o processo de dispensa sem detector fotoeléctrico de produto:

- A máquina encontra-se em operação de dispensa:
→ Premir a tecla .
- A máquina encontra-se em operação de ajuste:
→ Premir a tecla  *brevemente* (menos de 2 segundos).

Parar/continuar a tiragem de etiquetas

- A máquina se encontra em operação de dispensa.

Parar operação de dispensa:

- Premir a tecla .
- Indicação:

ONLINE
Stopped . press ^ key to start

Continuar operação de dispensa:

- Premir a tecla .


AJUSTAR E CONTROLAR

Ajustes no menu de funções

Distância entre etiquetas

→ Mudar para operação de ajuste

Medir automaticamente a distância entre etiquetas:

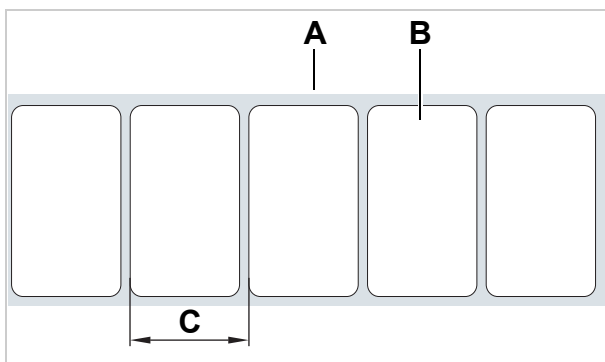
→ Manter a tecla  premida longamente (mais de 2 segundos).

Opção alternativa: introduzir a distância entre etiquetas manualmente:

→ Medir a distância entre etiquetas [56C].

→ Chamar a função LABEL SETUP > Label pitch:

→ Introduzir o valor medido em milímetros.



[56] **A** Fita de etiquetas
B Etiqueta
C Distância entre etiquetas

Posição de paragem da etiqueta

Ajuste através de LABEL SETUP > Lab. stop offset.

CUIDADO!

Observar as seguintes normas de ajuste, se não a precisão da dispensa será fortemente influenciada:

→ No caso de velocidade máxima de dispensa, ajustar o valor para o Lab. stop offset para, no mínimo, o seguinte valor ^a:

XLS 204: 14 mm

XLS 206: 8 mm

XLS 209: 8 mm

XLS 256: 9 mm

XLS 272: 10 mm

→ Lab. stop offset *não* ajustar para a mesma dimensão como LABEL SETUP > Label pitch (também não para um múltiplo inteiro da dimensão).

→ Lab. stop offset *não* colocar em „0“.

→ Lab. stop offset ajustar de maneira que a célula fotoelétrica de etiquetas, na parada de etiqueta, se encontre sobre a etiqueta e, o mais possível afastada da borda da etiqueta.

a) Em geral, é válido: O valor de ajuste deve ser, no mínimo, tão elevado como o „percurso de travão“ da fita de etiquetas até a paralisação. Este é mais alto a alta velocidade do que no caso de baixa velocidade.

Pré-requisito:

- A distância das etiquetas está ajustado.

A próxima etiqueta a ser dispensada aguarda na posição de paragem da etiqueta. Nesta operação é vantajoso se a etiqueta ficar um pouco saliente sobre a borda dispensadora [57].

i O XLS 20x/XLS 256 está pré-ajustado para a utilização do detector fotoelétrico de etiqueta juntamente fornecido. Se este detector fotoelétrico for utilizado, no máximo será necessária apenas uma ligeira correcção do ajuste da posição de paragem da etiqueta.

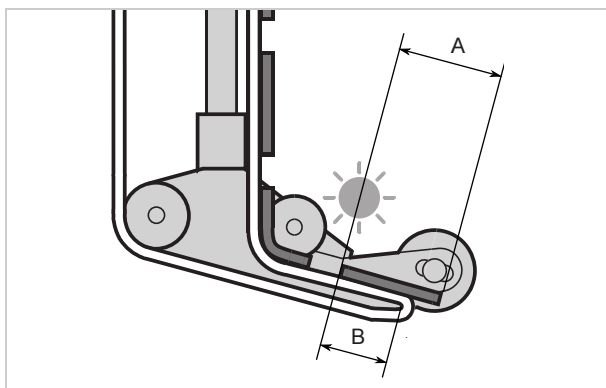
Corrigir o ajuste predefinido:

- Chamar a função LABEL SETUP > Lab. stop offset.
- Elevar o valor, para aumentar a borda saliente, ou reduzir o valor, para diminuir a borda saliente.

Valor de ajuste	Efeito
19 mm ^b	A etiqueta pára justificada com a borda dispensadora.
(19 + x) mm	A etiqueta pára com x mm de saliência.

[Tab. 3] Ajustes especiais para a posição Stop.

b) 19 mm = distância [57B] entre o detector fotoelétrico de etiquetas e a borda dispensadora (com borda dispensadora L fixa).



[57] Posição de paragem da etiqueta (A)

Velocidade de dispensa

A velocidade de dispensa pode ser ajustada para um valor fixo, ou ela pode acompanhar automaticamente a velocidade de uma correia transportadora (adaptação de velocidade). A segunda opção exige a ligação de um codificador rotativo, o qual mede a velocidade da correia e transmite a mesma para o dispensador.

Ajuste para um *valor fixo*:

- Ajustar a velocidade na operação de dispensa (ajustes Online) com as duas teclas à esquerda (ver **Ajustes Online** □ na página 34).

Ajustes alternativos no menu de funções:

- Chamar LABEL SETUP > Dispense speed e ajustar a velocidade desejada.

Ajuste para *adaptação de velocidade*:

- Posicionar MACHINE SETUP > Speed Adaption em "Yes" para ligar a função.
- MACHINE SETUP > Encoder Resol. e
MACHINE SETUP > Encoder Diameter de acordo com o codificador rotativo utilizado.
- Informações acerca de codificadores rotativos adequados: ver manual de manutenção.

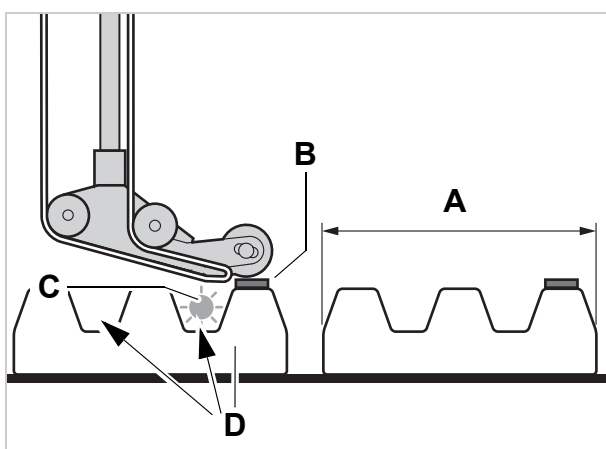
Suprimir os sinais de arranque

Devido à forma do produto ou superfícies reflectoras, o sinal de arranque pode ser desencadeado antecipadamente, causando erros de etiquetagem. Por isso, nestes casos pode-se ignorar os sinais de arranque que chegam enquanto o produto se movimenta embaixo da borda dispensadora.

Para isso é necessário ajustar a função LABEL SETUP > Product length para o comprimento do produto.

Exemplo [58]:

Quando o produto [D] alcança o sensor de produto [C], é emitido um sinal de arranque e a máquina dispensa uma etiqueta. Os entalhes no produto desencadeiam outros sinais de arranque e o produto seria etiquetado várias vezes. Com o ajuste do comprimento do produto [A] na função LABEL SETUP > Product length, a máquina ignora todos os sinais de arranque até que o produto tenha passado sob a cabeça dispensadora.



[58] A Comprimento do produto
B Etiqueta
C Sensor de produto
D Produto com entalhes (setas)

Posição da etiqueta no produto

Pré-requisitos:

- O comprimento da etiqueta está ajustado
- A posição de paragem da etiqueta está ajustada

Ajuste na operação de dispensa:

→ Ajustar o retardamento de arranque (Ingl.: start offset) com as duas teclas à direita (ver [Ajustes Online](#) na página 34).

Ajuste alternativo no menu de funções:

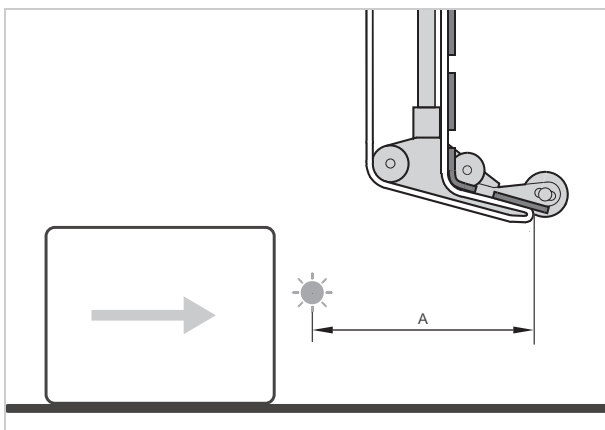
→ Chamar LABEL SETUP > Start offset e ajustar o retardamento de arranque.

- A etiqueta deve ser aplicada alinhada com a borda dianteira do produto:

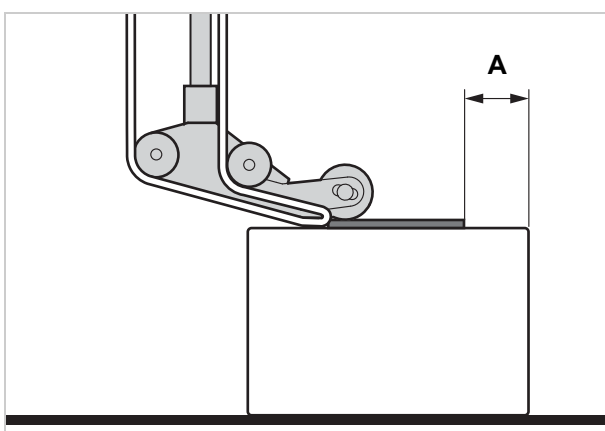
→ Introduzir a distância entre o detector fotoeléctrico de produto e a borda dispensadora [59A].

- A etiqueta deve se aplicada com uma distância até a borda dianteira do produto:

→ Aumentar o valor do retardamento de arranque[60A] o tanto equivalente à distância até a borda dianteira do produto.



[59] Distância entre o detector fotoelétrico de produto (à esquerda) e a borda dispensadora (à direita).



[60] Distância (A) entre a etiqueta e a borda dianteira do produto.

Funções de controlo

Durante a operação de etiquetagem o controlo electrónico controla as seguintes funções:

Fim de material / Diâmetro do rolo

Para possibilitar uma renovação rápida do rolo de material, a máquina pode alertar o seu pessoal de operação já antes do fim do rolo de material. Para isso serve o controlo de DR (DR = diâmetro do rolo; inglês: OD), que pode ser obtido em dois modelos:

- Controlo de DR (interno):
O controlo avalia os sinais de dois sensores, que estão integrados no desenrolador de material.
- Controlo de DR (externo) (acessório)
Um detector fotoelétrico no desenrolador de material é acionado quando um determinado DR não for atingido.


Dependendo da configuração e ajuste da máquina aparece, no fim do material, respect., ao ser atingido o DR crítico, mensagens diferentes:

	Fim do material Mensagem de erro	DR crítico atingido Alerta	Mensagem de erro
Nenhum controlo de DR	Status num: 5001 No gap found	nenhuma	nenhuma
Controlo de DR (interno):	Status num: 5072 ^{1,2} Material end unw	ONLINE Material low	Status num: 5071 ² Material end unw
Controlo de DR (externo)	nenhuma	ONLINE ³ OD sensor warn.	Status num: 5065 ⁴ OD Material end



[Tab. 4] Mensagens para a monitorização da reserva de material.

- 1) Se durante 600 mm de avanço de material não tiver sido registada nenhuma rotação do desenrolador.
- 2) Quando MACHINE SETUP > Materialend err = „Mat.diam < x mm“
- 3) Quando MACHINE SETUP > Ext. OD sensor = „Warning“
- 4) Quando MACHINE SETUP > Ext. OD sensor = „Error“

Alerta:

- A operação de dispensa continua.
- Premir a tecla , para apagar o aviso de alerta.
- Preparar a troca de material.

Mensagem de erro:

- A máquina pára.
- Premir a tecla , para apagar a mensagem.
- Remover o papel de suporte enrolado.
- Colocar rolo de material novo (ver [Colocação do rolo de etiquetas](#)  na página 48).

Etiquetas faltantes

Uma etiqueta faltante na fita de etiquetas normalmente não interfere na operação de etiquetagem, visto que o avanço de etiquetas continua a funcionar até uma nova borda de etiqueta chegar ao detector fotoeléctrico de etiqueta.

Apesar disso, em alguns casos pode ser necessário que as etiquetas faltantes sejam notificadas. Através do ajuste da função LABEL SETUP > Miss. label tol. será activada uma mensagem de erro após uma ou apenas após várias etiquetas faltantes.

Status num: 5001
No gap found

A máquina pará.

Ruptura de material

Qual mensagem será emitida, depende do ponto onde ocorreu a ruptura do material.

- Rasgão de material entre o desenrolador e a borda dispensadora [A]:

Status num: 5072 ^{1,2}
Material end unw

- 1) Se durante 600 mm de avanço de material não tiver sido registada nenhuma rotação do desenrolador.
- 2) Quando MACHINE SETUP > Materialend err = „Mat.diam < x mm“

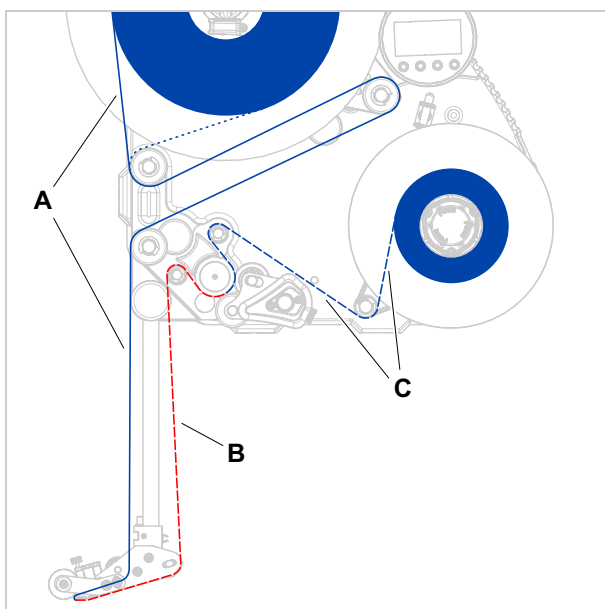
- Rasgão de material entre a borda dispensadora e o cilindro de avanço [B]:

Status num: 5001
No gap found

- Rasgão de material entre ao cilindro de avanço e o enrolador [C]:

Status num: 5140
Rewinder control

Ver **Avárias de funcionamento** na página 71.



[61] Rasgão de material nas secções A, B ou C leva a diferentes mensagens de falha.

Enrolador cheio

Quando o diâmetro do papel de suporte enrolado atingir o diâmetro permitido (202 mm), aparece a mensagem:

Status num: 5064
Rewinder full

- Remover o material portador enrolado.
(Ver **Remover o material portador velho** na página 53).

UTILIZAR PERFIS DE PRODUTO

O que são perfis de produto?

Perfis de produto são posições de memória, nas quais o ajuste completo do comando da máquina pode ser guardado. Desta forma, em caso de encomendas de produção que se repetem, a máquina pode ser rapidamente ajustada para o respectivo produto.

- Número de posições de memória: 16
- As posições de memória são numeradas; adicionalmente pode ser introduzido um código de texto para cada posição de memória (no máx. 9 caracteres alfanuméricos)

Carregar perfil de produto

CUIDADO!

Ajustes com erros podem por em perigo o êxito da produção, além de causar danos à máquina e à instalação.

→ A criação de bancos de dados de produto deve ser executada apenas por pessoal qualificado, especialmente instruído.

→ Chamar a função LABEL SETUP > Load prod.profil.

- Se não houver nenhuma posição de memória ocupada, aparece a indicação:

```
Load prod.profil
No setup avail.
```

- São mostradas apenas posições de memória ocupadas.
- Se houver posições de memória ocupadas, primeiramente é indicada a posição de memória ocupada por último:

```
Load prod.profil
Prof 1 xxxxxx
```

No exemplo acima: Na primeira posição de memória foi guardado o perfil com o código de texto "xxxxxx".

→ Premir a tecla  ou , até aparecer o perfil desejado.

→ Premir a tecla .

- Indicação:

```
Loading xxxxxx ?
No
```

→ Premir a tecla .

- De seguida a máquina é reiniciada.
- Indicação após a reinicialização:

```
Prof 1 xxxxxx
Labels 0
```

(A opção "ONLINE" foi substituída, na operação de dispensa, pelo nome do perfil actual.)

Guardar perfil de produto

Seleccionar posição de memória

→ Chamar a função MACHINE SETUP > Store prod.prof..



- Quando todas as posições de memória estão livres, aparece a seguinte indicação:

```
Store prod.prof.
Prof 1 Product 1
```

- Se houver posições de memória ocupadas, primeiramente é indicada a posição de memória activada por último:

```
Store prod.prof.
Prof 5* Kunde_xyz
```

- Um "*" após o número da posição de memória indica que a mesma já está ocupada, (aqui com o perfil "Kunde_xyz")

→ Premir a tecla  ou , até chegar à posição de memória (1-16) desejada.

→ Premir a tecla , para activar a posição de memória.

- O nome do perfil começa a piscar e agora pode ser substituído por um texto qualquer.

Introduzir o nome do perfil

Aceitar a designação de perfil "Produkt 1" sem alteração:

→ Premir 2x a tecla .

- Agora o perfil é guardado.

- Indicação:

```
Store prod.prof.
Storing ...
```



Alterar a designação do perfil:

→ Premir a tecla .

- Indicação:

```
Store prod.prof.
Prof x _
```

- O cursor marca a posição activa.

→ Premir a tecla  ou  para folhear através do conjunto de caracteres, até aparecer o caractere desejado.

→ Premir a tecla , para aceitar o caractere.

- O cursor salta para o próximo caractere.

→ Introduzir a próximo caractere da mesma forma.

→ Após o último caractere, premir a tecla .




- Agora o perfil é guardado.

- Indicação:

```
Store prod.prof.
Storing ...
```

- Assim o perfil de produto está guardado.

Apagar perfil de produto

- Chamar a função MACHINE SETUP > Del. prod.profil.
 - É indicada a posição de memória activada por último.
- Premir a tecla  ou , até chegar à posição de memória (1-16) desejada.
- Premir a tecla , para apagar a posição de memória:.
- Indicação:

Del. prod.profil
Clearing ...

- Assim o perfil de produto está apagado.

Após a operação

CONSERVAÇÃO E LIMPEZA

Substituir fusíveis



Esta parte só é válida para XLS 20x (A). Não é possível substituir os fusíveis do XLS 20x (B), XLS 256 e XLS 272.



ATENÇÃO!

A máquina trabalha com a tensão da rede! O contacto com peças sob tensão pode gerar no organismo correntes com perigo de morte e causar queimaduras.

→ Certifique-se que a máquina está desligada, e que o cabo de alimentação está desconectado, antes de retirar o compartimento do fusível.

ATENÇÃO!

Perigo de incêndio se forem utilizados tipos de fusíveis errados.

→ Substituir os fusíveis somente por fusíveis do mesmo tipo indicado neste manual.



Os fusíveis F1 e F2 protegem o lado primário do transformador. Apenas um dos fusíveis está activo. Qual deles está activo depende da posição do selector de tensão.

Fusível activo	Tensão da rede eléctrica	Posição do selector
F1	230 V	230
F2	110 V	115

[Tab. 5] Relação entre a posição do selector de tensão e o fusível activo.

A placa da CPU e os sensores são protegidos através de um fusível separado situado na fonte de alimentação, que nunca precisa e nem pode ser substituído.

Quando o fusível F1 ou F2 estiver defeituoso, isto tem efeito apenas sobre os motores de accionamento; o visor e os sensores continuam em funcionamento.



Ferramenta: Chave de parafuso

→ Desligar a máquina. Desconectar o cabo de alimentação da rede eléctrica.

→ Girar o suporte do fusível alguns graus no sentido antihorário.

– O suporte do fusível salta para fora.

→ Retirar o fusível do suporte.

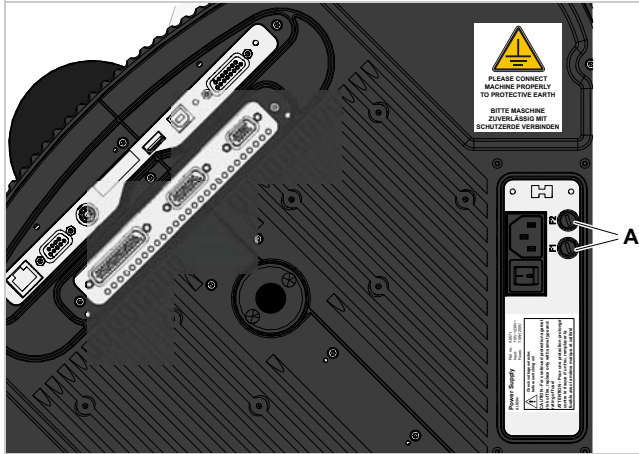
→ Substituir os fusíveis defeituosos.

→ Inserir novamente o suporte do fusível e girar sob ligeira pressão no sentido horário, até que a ranhura fique em posição vertical.



Tipo de fusível necessário:

– T5AH 250 V



[62] Suporte do fusível (A) no XLS 20x (A)

Produtos de limpeza



Produto de limpeza para cilindros de borracha [63A]:

- Limpador de cilindros, número de referência 98925.
Na utilização de outros produtos de limpeza há perigo de dissolver a borracha.

Produto de limpeza para rolos deflectores metálicos [63B]:

- benzina, álcool, álcool isopropílico, Spray para soltar etiquetas

Limpeza da caixa:

- Limpador neutro do tipo comercial

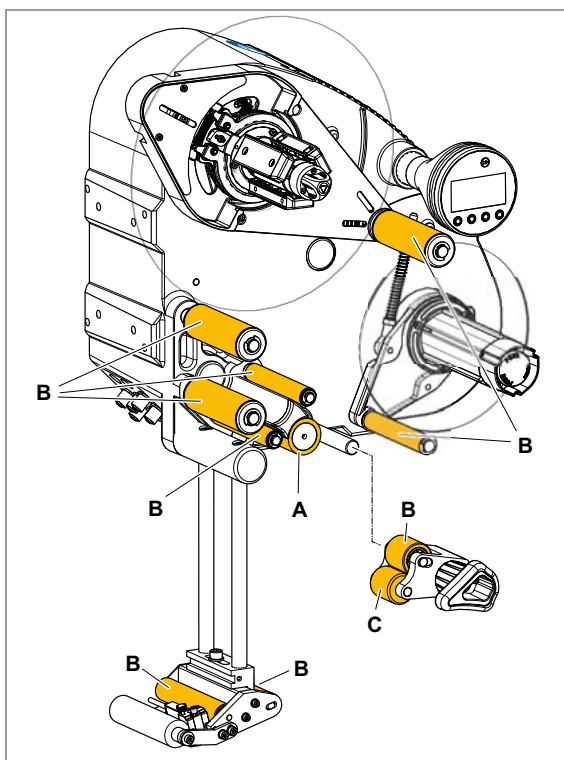
CUIDADO!

Produtos de limpeza inadequados podem causar danos consideráveis na máquina !

→ Não utilizar produtos de limpeza que possam danificar ou inutilizar as superfícies pintadas, inscrições, visor, plaquetas de tipo, componentes eléctricos, etc. Observar as instruções do fabricante do produto de limpeza.

→ Não utilizar produtos de limpeza abrasivos ou que dissolvem plásticos.

→ Não utilizar soluções ácidas ou alcalinas.



[63] Rolos e cilindros na XLS 2xx/XLS 272:

- A Cilindro de borracha
- B Rolos deflectores metálicos
- C Rolo de plástico

Cuidados regulares de conservação

O dispensador de etiquetas foi projectado para funcionar isento de manutenção. Contudo, para obter resultados de trabalho fiáveis de modo duradouro, são necessários cuidados de conservação regulares.

Remover partículas de papel

Conforme as condições de utilização, porém no mínimo semanalmente:

- Limpar com um pano as partículas de papel sobre todos os rolos e bordas.
- Limpar a parte óptica dos detectores fotoeléctricos com uma escova macia ou pano macio.

Substituir o filtro do pó (XLS 256/XLS 272)

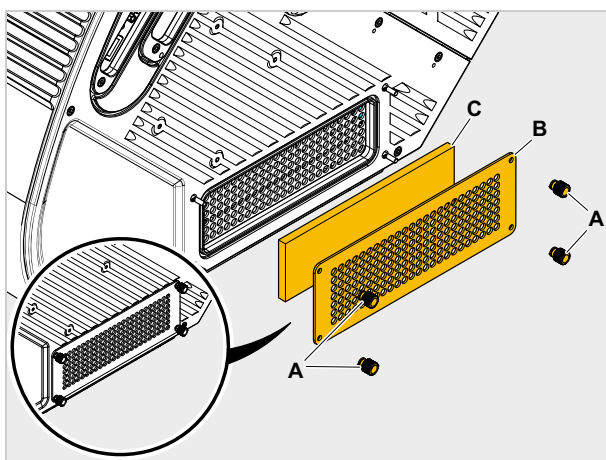
ATENÇÃO!

Um filtro do pó obstruído pode provocar o sobreaquecimento e, deste modo, a falha da máquina!

- Substituir o filtro do pó regularmente, pelo menos com intervalos de meses.

No caso de um sobreaquecimento, surge a mensagem de avaria „5026 MotorProtect CPU“, consultar [Lista das mensagens de erro](#) na página 73.

- Desaparafusar os quatro parafusos de cabeça serrilhada [51A].
- Retirar o velo do filtro.
- Aplicar um novo velo de filtro (n.º de artigo A8697).
- Aplicar a cobertura do filtro e fixar com parafusos serrilhados.



[64] Filtro do pó no XLS 256/XLS 272.

- A Parafusos serrilhados
- B Cobertura do filtro
- C Velo do filtro

Avarias de funcionamento

MENSAGENS DE ERRO

Tipos das mensagens de estado

Mensagem de erro

Quando ocorre um erro, a máquina para imediatamente e mostra uma mensagem de erro no painel de operação.

As mensagens de erro seguem o seguinte esquema:


```
Status num:      5144
Rewinder init
```

[65] Exemplo de uma mensagem de erro:

5144 = Número de estado; com este número a mensagem pode ser mais facilmente identificada.
"Rewinder Init" = Texto de estado; breve descrição do erro.

As mensagens de erro que não são descritas a seguir, podem ser eliminadas somente por pessoal de manutenção qualificado.

Quando ocorre um erro não descrito:

- Premir a tecla , para apagar a mensagem.
- Desligar o aparelho e religar após 30 segundos.

Se o erro ocorrer repetidas vezes:

- Chamar o técnico de manutenção.



Os erros não citados aqui são descritos no manual de manutenção.

Alertas

Os avisos de alerta indicam estados menos críticos do que mensagens de erro. A operação de etiquetagem não será interrompida através de um aviso de alerta.

Os avisos de alerta correspondem ao esquema:

```
ONLINE
Material low
```





[66] Exemplo de um aviso de alerta

„Material baixo“ = descrição resumida, dependendo do causador do aviso de alerta.



Retornar a zero os avisos de alerta:


- Premir a tecla .







Lista dos avisos de alerta




Indicações	Significado
Productstartwarn	Novo sinal de arranque durante o processo de dispensa. Ou: Várias etiquetas faltantes na fita de etiquetas, as lacunas não podem ser compensadas.
APSF speed warn.	 A velocidade da correia transportadora ultrapassou a velocidade máxima do dispensador.
OD sensor warn.	<i>Controlo de DR externo:</i> Diâmetro crítico do rolo de material atingido.
Material low	<i>Controlo de DR interno:</i> Diâmetro crítico do rolo de material atingido.
Toomany products	 Muitos produtos entre o sensor de produto e a borda dispensadora.
Rew. stop warn	 O enrolador de papel de suporte está desactivado.
Tandem Synch.	A comunicação entre a máquina principal e secundária não funciona. A advertência pode, p.ex., ocorrer logo após a ligação das máquinas, quando ainda nenhuma comunicação ocorreu. Quando dentro de 5 minutos após a ocorrência da advertência, a comunicação então ocorrer, a advertência desaparece, do contrário após 5 minutos aparece a mensagem de erro „Tandemsynch.init“ (5147). As causas da advertência correspondem àquelas da mensagem de erro.
PLC warning	 Alerta externa.

Lista das mensagens de erro

Estado	Texto de estado	Causa	Medidas
5000	Bus device	<p><i>Aparelho de Bus</i></p> <ul style="list-style-type: none"> – Um dos aparelhos no Bus I²C não pode ser activado. – Na maioria dos casos, esta mensagem aparece como primeira de uma série de duas ou três mensagens, que delimitam o erro com mais precisão. 	<ul style="list-style-type: none"> → Apagar a mensagem premindo a tecla . → Desligar a máquina e religar após 30 segundos. → Se a mensagem de erro ocorrer repetidas vezes, chamar o técnico de manutenção.
5001	No gap found	<p><i>Nenhuma perfuração encontrada</i></p> <ul style="list-style-type: none"> – Final do material, quando nenhum controlo de diâmetro de rolo estiver activado. – O valor limite para etiquetas faltantes foi ultrapassado (LABEL SETUP > Miss. label tol.). – O tipo de etiqueta não foi ajustado correctamente (MACHINE SETUP > Label sens. type). – O comprimento da etiqueta não foi ajustado correctamente (LABEL SETUP > Label pitch). – O detector fotoeléctrico de etiqueta está sujo. – O detector fotoeléctrico de etiqueta não está na posição correcta. – O detector fotoeléctrico de etiqueta não está ligado correctamente. – O detector fotoeléctrico de etiqueta está com defeito. – O codificador rotativo não está ajustado correctamente. 	<ul style="list-style-type: none"> → Verificar os itens acima citados e, caso necessário, corrigir. → Premir a tecla , para confirmar a mensagem de erro.
5002	Material end	<p><i>Fim de material</i></p> <ul style="list-style-type: none"> – Final de material (quando o controlo de DR interno activado). 	<ul style="list-style-type: none"> → Colocar um novo rolo de etiquetas.
5030	MotorProtectFeed	<ul style="list-style-type: none"> – (XLS 256) Filtro do pó obstruído; deste modo, a máquina está sobreaquecida. – (XLS 20x) Selector da tensão ajustado incorrectamente. – Ainda existem outras causas, mas cuja eliminação requer um técnico de serviço qualificado. 	<ul style="list-style-type: none"> → Substituir o filtro do pó. Deixar a máquina arrefecer.
5031	MotorProtectRew.		<ul style="list-style-type: none"> → Verificar o ajuste do selector de tensão. → Desligar a máquina e religar após 30 segundos. → Recorrer aos serviços de um técnico de serviço.

Estado	Texto de estado	Causa	Medidas
5071	Material end unw	<ul style="list-style-type: none"> – Entra em funcionamento com controlo de DR interno activado. – A mensagem ocorre quando o diâmetro do rolo de material tenha atingido o valor limiar ajustado (MACHINE SETUP > Materialend err). 	→ Substituir o rolo de material.
5072	Material end unw	<ul style="list-style-type: none"> – Entra em funcionamento com controlo de DR <i>interno</i> activado. – A mensagem ocorre quando durante 600 mm de avanço de material nenhuma rotação do desenrolador tenha sido registada. 	→ Decurso de material. Caso necessário, trocar o rolo de material.
5111	OD sensor error	<ul style="list-style-type: none"> – Entra em funcionamento com controlo de DR <i>externo</i> activado, quando a célula fotoelétrica foi interrompida ou quando nenhuma célula fotoelétrica está conectada. – O diâmetro crítico do rolo de material foi atingido. O material das etiquetas irá chegar logo ao final. 	<ul style="list-style-type: none"> → Preparar a troca do rolo de material. → Testar se a célula fotoelétrica do controlo DR externo está conectada.
5140	Rewinder control	<p><i>Comando do enrolador</i></p> <p>i Durante a operação correcta, o braço do balancim do enrolador movimenta-se de forma mínima em torno da chamada posição de comando. Esta é a posição que o braço do balancim assume após a inicialização da máquina.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Qualquer actuação de forças que move o braço do balancim para fora da posição de comando. <p>Exemplo: Bloqueio do motor de avanço; o papel portador não é transportado em velocidade suficiente; assim o braço do balancim é puxado para cima.</p> <p>Exemplo: Ruptura do papel portador; o braço do balancim move-se elasticamente para baixo.</p>	<ul style="list-style-type: none"> → Premir a tecla , para confirmar a mensagem de erro. – O comando do braço do balancim é então reinicializado; o braço do balancim move-se novamente para a posição de comando.

Estado	Texto de estado	Causa	Medidas
5143	Rewinder stop	<p>A mensagem aparece, quando o braço do balancim foi retido durante mais de dois segundos no batente superior.</p> <p>Efeito:</p> <p>É cortada a alimentação de corrente do motor do enrolador, assim o enrolador pode ser girado facilmente com mão.</p> <p> Este efeito é útil na colocação de um novo rolo de etiquetas, porque o enrolador se deixa girar facilmente.</p>	<p>→ Premir a tecla , para confirmar a mensagem de erro.</p>
5145	Rewinder full	<p> Este erro pode acontecer, quando o final de um novo rolo de etiquetas foi colado sobre papel portador já enrolado no enrolador.</p> <ul style="list-style-type: none"> – O diâmetro máximo admissível (205 mm) do rolo no enrolador foi atingido. 	<p>→ Remover o material portador enrolado.</p> <p>→ Premir a tecla , para confirmar a mensagem de erro.</p>
5147	Tandemsynch.init	<p><i>Iniciar a sincronização do tandem</i></p> <p> Esta falha só pode ocorrer durante o funcionamento do tandem.</p> <ul style="list-style-type: none"> – A comunicação entre a máquina principal e secundária não funciona. 	<p>→ Verificar se a máquina secundária foi ligada pela máquina principal. Se não for o caso, repetir a ligação na ordem correcta (primeiro a secundária, depois a principal).</p> <p>→ Verificar se ambas as máquinas estão ligadas através do cabo de interface do tandem. Se não for o caso, estabelecer a ligação. Para informações mais pormenorizadas, contactar um técnico de serviço.</p>
5152	Winding direct.	<p>O papel de suporte foi fixado incorrectamente no carretel do enrolador.</p>	<p>→ Fixar o papel portador no enrolador, ver Fixar a fita de etiquetas no enrolador  na página 52.</p>

Estado	Texto de estado	Causa	Medidas
5200	Home position	<p><i>Posição básica</i></p> <p> Esta mensagem pode acontecer quando da operação com aplicador. O aplicador não atingiu sua posição básica (posição final superior) dentro do período de tempo previsto.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Nenhuma aplicador presente, mas a operação do aplicador está ajustada. – O aplicador está enerrado – Aplicador de ar comprimido: a alimentação de ar está interrompida ou desligada – O cabo não está encaixado correctamente. 	<ul style="list-style-type: none"> → SIGNAL INTERFACE > Interface mode em „PLC signals“. → Remover obstáculos → Verificar a ligação de ar comprimido e, se necessário, ligar correctamente → Verificar o cabo e, se necessário, ligar correctamente.
5201	Touch down	A posição final inferior não é atingida atempadamente	
6002	New prog. vers.	Um novo Firmware foi carregado. O dispensador avisa que há um novo Firmware disponível.	<ul style="list-style-type: none"> → Premir a tecla , para confirmar a mensagem de erro. – Todos os parâmetros são repostos para o ajuste de fábrica.
6030	New parameters	O novo Firmware foi carregado, assim foram acrescentadas novas funções ao menu.	<ul style="list-style-type: none"> → Premir a tecla , para confirmar a mensagem de erro. – Reinício automaticamente. – Todos os parâmetros são repostos para o ajuste de fábrica.
6207	No file card	Não foi encontrada nenhuma unidade de armazenamento externa.	→ Testar se está inserida uma unidade de armazenamento externa (p. ex., barra USB). Se a unidade de armazenamento apenas tiver sido inserida após a ligação da máquina: Desligar e ligar novamente a máquina.
9022	No network link	Esta mensagem de estado pode acontecer, quando a atribuição de endereço Ethernet está ajustada para DHCP (INTERFACE PARA >NETWORK PARAM. > IP Addressassign). A causa é quase sempre uma ficha de rede não encaixada correctamente.	→ Verificar se a ficha de rede está encaixada correctamente; eventualmente corrigir.

Declarações da EU

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE DA EU

(Tradução do versão original)

Através desta declaramos que a

Novexx Solutions GmbH
Ohmstraße 3
D-85386 Eching
Alemanha

projetou e construiu a máquina a seguir designada, de maneira que corresponde aos seguintes requisitos básicos de segurança e protecção da saúde da Directiva abaixo citada CE:

Modelos	XLS 204 / XLS 206 / XLS 209 / XLS 256 / XLS 272
Designação geral	Dispensador de etiquetas
Directivas da UE pertinentes	2014/30/EU (CEM) 2011/65/EU (RSP)
Normas harmonizadas aplicadas, especialmente	EN 55032 : 2015 / A11 : 2020 categoria A EN IEC 61000-6-2 : 2019 EN 61000-3-2 : 2014 EN 61000-3-3 : 2013



Eching, em 11.2.2025

Alfredo Sansone
Head of Supply Chain and
Operations and Compliance

DECLARAÇÃO DE INCORPORAÇÃO DA EU

(Tradução do versão original)

Através desta declaramos que a Novexx Solutions GmbH
Ohmstraße 3
D-85386 Eching
Alemanha

projetou e construiu a quase-máquina a seguir designada, de maneira que corresponde aos seguintes requisitos de segurança e protecção da saúde da Directiva 2006/42/CE anexo I (ver a tabela „Anexo sobre a declaração de incorporação“).

Foram elaborados da documentação técnica relevante conforme o anexo VII, parte B da Directiva 2006/42/CE. Estamos empenhados em fornecer os documentos a um pedido fundamentado às autoridades nacionais. Esse relatório será enviado em formato electrónico.

A quase-máquina descrita corresponde adicionalmente às determinações da Directiva 2014/30/EU (CEM) e da Directiva 2011/65/EU (RSP).

A quase-máquina designada somente deve ser colocada em funcionamento quando tiver sido verificado que a máquina, na qual a quase-máquina foi montada, corresponde às determinações da Directiva 2006/42/CE.

Modelos	XLS 204 / XLS 206 / XLS 209 / XLS 256 / XLS 272
Designação geral	Dispensador de etiquetas
Directivas da UE pertinentes	2006/42/CE (Directiva sobre máquinas)
Normas harmonizadas aplicadas, especialmente	EN ISO 12100 : 2010 EN 415-2 : 1999 EN IEC 62368-1 : 2020 / A11 : 2020
Pessoa que está autorizada a elaborar a documentação técnica	Novexx Solutions GmbH (Endereço, ver acima)



Eching, em 11.2.2025

Alfredo Sansone
Head of Supply Chain and
Operations and Compliance

ANEXO SOBRE A DECLARAÇÃO DE INSTALAÇÃO

Lista dos requisitos básicos de proteção de saúde e de segurança, para o produto indicado na declaração de instalação, aplicados e observados para a construção e montagem de máquinas.

Número anexo I	Designação	Não aplicável	Observado	Observação
1.1	Generalidades			
1.1.2.	Princípios de integração da segurança		X	
1.1.3.	Materiais e produtos		X	
1.1.4.	Iluminação	X		
1.1.5.	Concepção da máquina com vista ao seu manuseamento		X	
1.1.6.	Ergonomia	X		
1.1.7.	Posto de trabalho	X		
1.1.8.	Assentos	X		
1.2.	Sistemas de comando			
1.2.1.	Segurança e fiabilidade dos sistemas de comando		X	
1.2.2.	Dispositivos de comando		X	
1.2.3.	Arranque		X	
1.2.4.	Paragem			
1.2.4.1.	Paragem normal		X	
1.2.4.2.	Paragem por razões operacionais	X		
1.2.4.3.	Paragem de emergência		X	
1.2.4.4.	Conjuntos de máquinas	X		
1.2.5.	Seleção de modos de comando ou de funcionamento	X		
1.2.6.	Avaria do circuito de alimentação de energia		X	
1.3.	Medidas de protecção contra perigos de natureza mecânica			
1.3.1.	Risco de perda de estabilidade		X	
1.3.2.	Risco de ruptura em serviço		X	
1.3.3.	Riscos devidos a quedas e projecções de objectos		X	
1.3.4.	Riscos devidos a superfícies, arestas e ângulos		X	
1.3.5.	Riscos ligados a máquinas combinadas	X		
1.3.6.	Riscos ligados a variações das condições de funcionamento	X		
1.3.7.	Riscos ligados aos elementos móveis		X	
1.3.8.	Escolha da protecção contra os riscos provocados pelos elementos móveis			
1.3.8.1.	Elementos móveis de transmissão		X	
1.3.8.2.	Elementos móveis que concorrem para o trabalho			Dispositivo de proteção necessário ^a
1.3.9.	Riscos devidos a movimentos não comandados	X		
1.4.	Características exigidas para os protectores e os dispositivos de protecção			
1.4.1.	Requisitos gerais			a
1.4.2.	Requisitos especiais para os protectores			
1.4.2.1.	Protectores fixos	X		
1.4.2.2.	Protectores móveis com dispositivos de encravamento			a
1.4.2.3.	Protectores reguláveis que limitam o acesso	X		
1.4.3.	Requisitos especiais para os dispositivos de protecção	X		
1.5.	Riscos devidos a outros perigos			
1.5.1.	Energia eléctrica		X	
1.5.2.	Electricidade estática		X	
1.5.3.	Outras fontes de energia que não a electricidade		X	

Número anexo I	Designação	Não aplicável	Observado	Observação
1.5.4.	Erros de montagem		X	
1.5.5.	Temperaturas extremas		X	
1.5.6.	Incêndio		X	
1.5.7.	Explosão	X		
1.5.8.	Ruído		X	
1.5.9.	Vibrações	X		
1.5.10.	Radiações		X	
1.5.11.	Radiações exteriores		X	
1.5.12.	Radiações laser	X		
1.5.13.	Emissões de materiais e substâncias perigosos	X		
1.5.14.	Risco de aprisionamento numa máquina	X		
1.5.15.	Risco de escorregar, tropeçar ou cair	X		
1.5.16.	Descargas atmosféricas	X		
1.6.	Manutenção			
1.6.1.	Manutenção da máquina		X	
1.6.2.	Acesso aos postos de trabalho e aos pontos de intervenção		X	
1.6.3.	Isolamento das fontes de energia		X	
1.6.4.	Intervenção do operador		X	
1.6.5.	Limpeza das partes internas	X		
1.7.	Informações			
1.7.1.	Informações e avisos apostos na máquina		X	
1.7.1.1.	Informações e dispositivos de informação	X		
1.7.1.2.	Dispositivos de alerta	X		
1.7.2.	Avisos sobre os riscos residuais		X	
1.7.3.	Marcação das máquinas		X	
1.7.4.	Manual de instruções		X	
1.7.4.1.	Princípios gerais de redacção		X	
1.7.4.2.	Conteúdo do manual de instruções		X	
1.7.4.3.	Documentação comercial		X	

a) Instalação através do integrador de sistema

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

NOVEXX 
SOLUTIONS