

## APX V

Mode d'emploi



**Édition:** 12/25

### **Droits d'auteurs**

Copyright by Carl Valentin GmbH

Toutes modifications réservées.

Tous droits réservés, y compris ceux des traductions.

La reproduction, ou la transformation de ce manuel, partielle ou intégrale, sous quelque forme que ce soit (impression, photocopie ou tout autre procédé) est interdite sauf autorisation écrite de Carl Valentin GmbH.

### **Marque déposée**

Toutes les marques ou tous les noms commerciaux sont des marques déposées ou des noms commerciaux déposés par leur propriétaire respectif, même s'ils ne sont pas expressément indiqués comme tels. En l'absence de cette mention, ils ne doivent toutefois pas être considérés comme une marque non déposée ou un nom commercial non déposé.

Carl Valentin utilise des logiciels libres et Open Source dans ses produits. Pour plus d'informations, consulter le site [www.carl-valentin.de/opensource](http://www.carl-valentin.de/opensource).

### **Traduction française**

Ce document est traduit depuis l'original en langue allemande. Carl Valentin GmbH ne peut être tenue pour responsable pour toute interprétation erronée de sa forme ou de son contenu.

### **Actualité**

Les indications concernant le volume de livraison, l'apparence, la performance, les dimensions et le poids correspondent à nos connaissances au moment de la création de ce document.

Par l'évolution permanente, des différences peuvent survenir entre la documentation et le matériel. Consulter le site internet [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de) pour obtenir la dernière version.

### **Conditions générales**

Les livraisons et prestations sont soumises aux Conditions Générales de Carl Valentin GmbH

### **Certifications**

- CE Directives sur les appareils à basse tension (2014/35/UE)
- Directive relative à la compatibilité électromagnétique (2014/30/UE)
- Directive RoHS (2011/65/UE)



### **Carl Valentin GmbH**

Neckarstraße 78 – 86 u. 94  
78056 Villingen-Schwenningen

Phone +49 7720 9712-0  
E-Mail [info@carl-valentin.de](mailto:info@carl-valentin.de)  
Internet [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de)

## Table des matières

<b>1</b>	<b>Introduction.....</b>	<b>5</b>
1.1	Instructions .....	5
1.2	Usage conforme .....	6
<b>2</b>	<b>Consignes de sécurité .....</b>	<b>7</b>
2.2	Zone dangereuse .....	9
2.3	Précautions de sécurité .....	10
2.4	Conditions d'utilisation .....	12
<b>3</b>	<b>Description du produit.....</b>	<b>15</b>
3.1	Application de l'étiquette.....	15
3.2	Vue d'ensemble .....	16
3.3	Modèles du patin .....	19
3.4	Enlever des couvercles .....	20
<b>4</b>	<b>Données techniques .....</b>	<b>21</b>
<b>5</b>	<b>Installation.....</b>	<b>23</b>
5.1	Étendue de la livraison .....	23
5.2	Positions d'installation .....	24
5.3	Monter l'applicateur au système d'impression .....	27
5.4	Percer dans un patin universel .....	28
5.5	Préparation pour l'utilisation d'un patin suspendu.....	29
5.6	Monter le patin.....	30
5.7	Connexions.....	31
<b>6</b>	<b>Options .....</b>	<b>33</b>
6.1	Quick-Apply .....	33
6.2	Amortisseur hydraulique.....	34
6.3	Capteur Produit .....	35
<b>7</b>	<b>Configuration .....</b>	<b>37</b>
7.1	Paramètres de configuration .....	37
7.2	Menu fonction du système d'impression .....	39
<b>8</b>	<b>Diagrammes signaux .....</b>	<b>47</b>
8.1	Impression – Pose (sans axe transversal) .....	47
8.2	Pose – Impression (sans axe transversal) .....	48
<b>9</b>	<b>Ajustages mécaniques .....</b>	<b>49</b>
9.1	Déplacer le patin.....	49
9.2	Déplacer le patin par rapport au bord Peel-off .....	51
9.3	Dégager des perçages de la soufflette .....	51
9.4	Aligner de la soufflette .....	52
9.5	Régler la butée .....	53
<b>10</b>	<b>Réglages pneumatiques .....</b>	<b>55</b>
10.1	Électrovannes .....	55
10.2	Vitesse du vérin .....	57
10.3	Ajuster le vide, l'air de maintien et l'arrivée d'air .....	58
<b>11</b>	<b>Fonctionnement.....</b>	<b>61</b>
11.1	Mettre en place des étiquettes et le film transfert .....	61
11.2	Activer le mode peel-off.....	62
11.3	Mode normal.....	63
<b>12</b>	<b>Interface de l'applicateur .....</b>	<b>65</b>
12.1	Schéma interne du système d'impression.....	66
12.2	Affectation des broches du connecteur D-Sub.....	67
12.3	Exemples .....	69
12.4	Mesure de précaution.....	70

<b>13</b>	<b>Maintenance et nettoyage .....</b>	<b>71</b>
13.1	Liste des outils.....	71
13.2	Nettoyage .....	72
<b>14</b>	<b>Messages d'erreurs .....</b>	<b>73</b>
14.1	Messages d'erreur du système d'impression .....	73
14.2	Messages d'erreur de l'applicateur.....	73
14.3	Dépannage contrôle de pression/de vide.....	74
<b>15</b>	<b>Dépollution conforme à l'environnement .....</b>	<b>77</b>
<b>16</b>	<b>Index .....</b>	<b>79</b>

# 1 Introduction

## 1.1 Instructions

Dans cette documentation les informations importantes sont marquées comme décrit ci-après:

**DANGER!**

Vous met en garde d'un danger grave et imminent pour votre santé ou votre vie.

**AVERTISSEMENT!**

Vous prévient d'une situation dangereuse pouvant entraîner des dommages corporels ou matériels.

**AVERTISSEMENT** relatif au risque de coupure.

Prendre garde aux coupures dues à des lames, dispositifs de découpe ou pièces coupantes.

**AVERTISSEMENT** relatif à des blessures aux mains.

Prendre garde aux blessures aux mains dues à des pièces mécaniques se fermant d'une machine/un équipement.

**AVERTISSEMENT** relatif à des surfaces très chaudes.

Prendre garde à ne pas toucher de surfaces très chaudes.

**ATTENTION!**

Retient votre attention à de possibles dangers, dommages matériels ou qualitatifs.

**REMARQUE!**

Vous facilite le travail ou vous guide à travers les étapes importantes.



Conseils environnementaux.



Directive concernant la marche à suivre.



Options (accessoires, périphériques)

Heure

Affichage sur l'écran.

## 1.2 Usage conforme

L'applicateur répond à un niveau technique de pointe qui est conforme aux règles reconnues en matière de sécurité et des règlements. Malgré cela, un danger pour la vie et l'intégrité physique de l'utilisateur ou des tiers pourraient se poser et l'applicateur ou d'autres biens pourraient être endommagés pendant le fonctionnement du dispositif.

L'applicateur doit être utilisée uniquement dans des conditions techniques conformes aux prescriptions, conscient de la sécurité et des dangers et en respectant le mode d'emploi. Certains dérangements, qui nuisent à la sécurité, doivent être éliminés immédiatement.

L'applicateur en connexion les systèmes d'impression ILX V est destinée exclusivement à imprimer des matériaux appropriés et autorisés par le fabricant. Une utilisation d'un autre type ou dépassant ce cadre n'est pas conforme aux prescriptions. Le fabricant/fournisseur ne répond pas des dommages résultant d'un usage inapproprié; seul l'utilisateur en porte le risque.

Le respect du mode d'emploi fait partie également d'une utilisation conforme, y compris les recommandations / les prescriptions de maintenance données par le fabricant.

## 2 Consignes de sécurité

- Avant tout montage ou démontage du matériel livré, débrancher le système d'impression du secteur et fermer l'arrivée d'air comprimé.
- Raccorder l'applicateur uniquement avec des appareils qui induisent de la très basse tension de protection.
- Avant de faire ou de défaire les connexions, éteignez tous les appareils connectés (ordinateur, imprimante, accessoires, etc.).
- Utiliser l'applicateur dans un environnement sec et ne pas le mouiller (projection d'eau, brouillard, etc.).
- Ne pas utiliser l'applicateur dans une atmosphère explosive.
- N'installer l'applicateur que dans les environnements protégés contre des poussières d'aiguisage, limaille de fer et des corps étrangers similaires.



### REMARQUE!

Les exigences de la norme EN 62368-1 concernant le carter de protection anti-incendie ne sont pas remplies sur l'unité d'impression ouverte, conditionné par la construction. Ceux-ci doivent être garantis par l'installation dans la machine finale.

- Les mesures d'entretien et de maintenance ne peuvent être effectuées que par un personnel spécialisé.
- Le personnel utilisant le système d'impression doit être instruit par l'exploitant conformément au mode d'emploi.
- Exécuter uniquement les actions décrites dans ce mode d'emploi. Les travaux dépassant ce cadre doivent être effectués uniquement par le fabricant ou en accord avec le fabricant.
- Des interventions inadéquates sur les parties électroniques ou leurs logiciels peuvent causer des dysfonctionnements.
- D'autres interventions inappropriées ou transformations de l'appareil peuvent avoir une incidence sur sa sécurité.



### AVERTISSEMENT!

Les pièces mobiles sont accessibles lors du fonctionnement de l'applicateur. Surtout dans la zone où le patin est déplacé entre la position de base et la position d'étiquetage.

Il existe un risque d'écrasement si le patin bouge de nouveau vers le bas et vers le haut.

- ⇒ Ne pas intervenir dans la zone d'opération du patin.
- ⇒ Ne pas approcher de cette zone avec des cheveux longs non attachés, des vêtements amples et des bijoux.
- ⇒ Avant d'accéder à cette zone, désactiver l'alimentation en courant et l'alimentation en air comprimé.

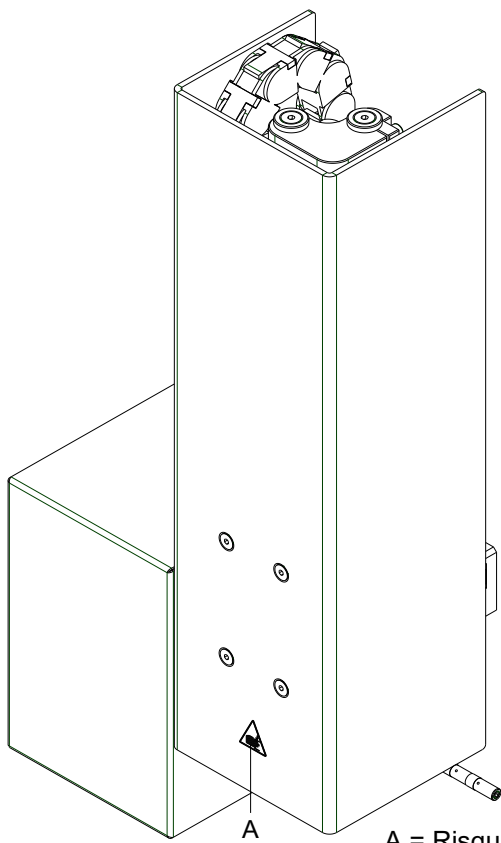


Figure 1

A = Risque d'écrasement suite  
au mouvement du patin

- Une étiquette d'avertissement est appliquée sur l'applicateur pour attirer l'attention sur les dangers. Ne retirer pas cette étiquette, sinon le danger ne pourra plus être reconnu.
- La pression de service ne doit pas dépasser 5 bars. Sinon, cela pourrait endommager les composants.



### ATTENTION!

Dégâts de la tige de piston, du tuyau de cylindre ou des jointes par des forces transversales influencent sur la tige de piston du cylindre. Il peut causer à une réduction de la durée de vie et à des fuites jusqu'à la destruction du cylindre.

⇒ Éviter absolument des forces transversales.

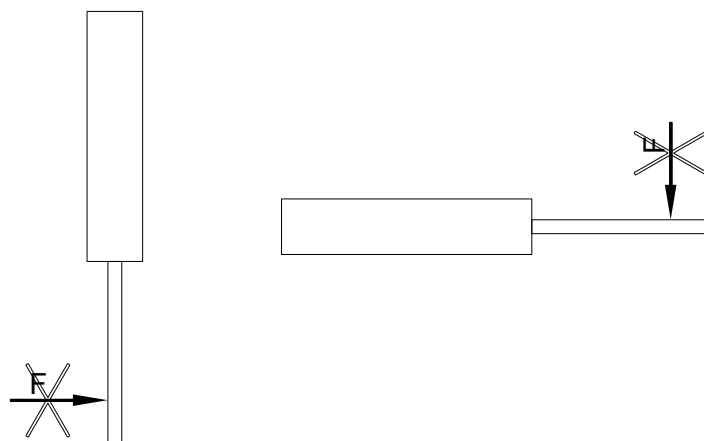


Figure 2



**Position d'installation****ATTENTION!**

Selon la position de montage, lors du pivotement de l'applicateur, celui-ci peut descendre sans contrôle et heurter l'ILX V, endommageant ainsi le système d'impression.

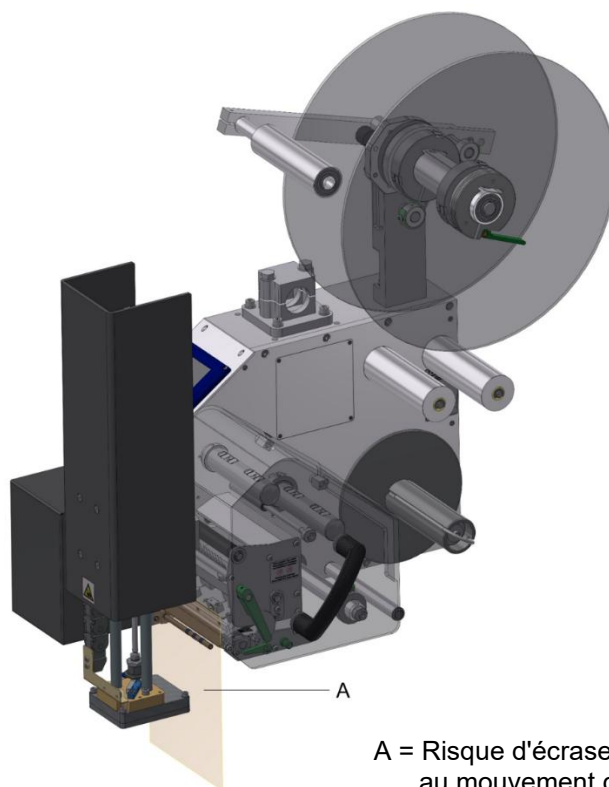
- ⇒ Lors du pivotement de l'applicateur, il doit être soutenu manuellement à la main selon la position de montage.

**2.2 Zone dangereuse****ATTENTION!**

Les pièces mobiles sont accessibles lors du fonctionnement de l'applicateur. Surtout dans la zone où le patin est déplacé entre la position de base et la position d'étiquetage.

Il existe un risque d'écrasement si le patin bouge de nouveau vers le bas et vers le haut.

- ⇒ Avant d'accéder à cette zone, l'alimentation en courant et l'alimentation en air comprimé doit être coupée.
- ⇒ Ne mettre pas la main dans la zone de travail du patin.
- ⇒ Ne pas approcher de cette zone avec des cheveux longs non attachés, des vêtements amples et des bijoux.



A = Risque d'écrasement suite au mouvement du patin

**Figure 3**

## 2.3 Précautions de sécurité

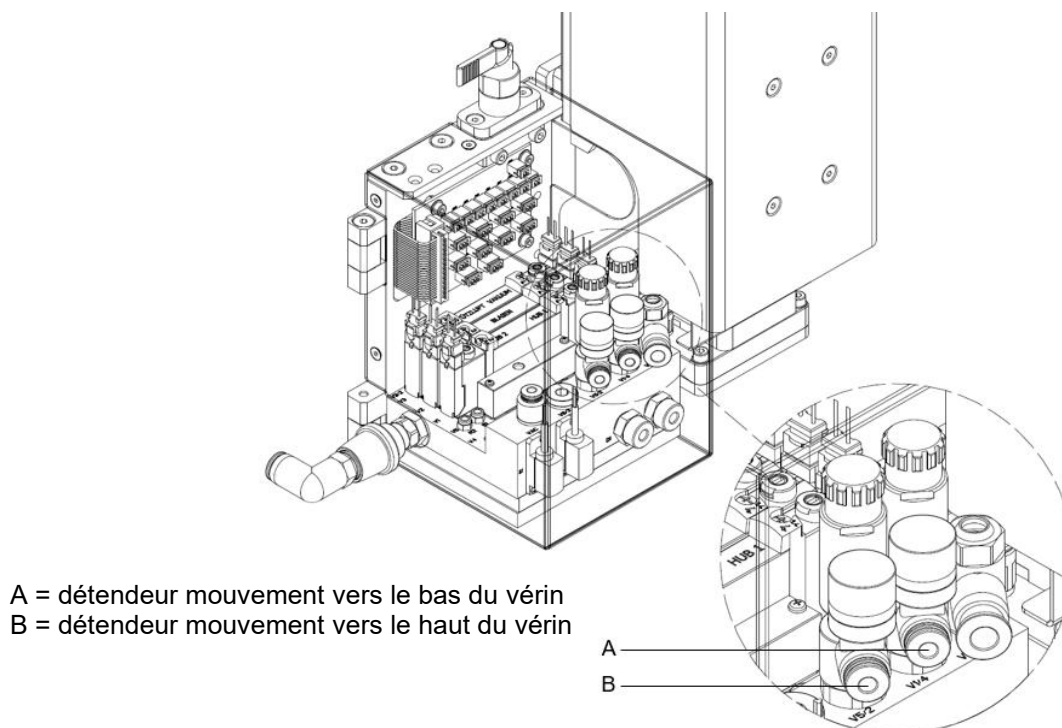


### REMARQUE!

L'applicateur est conçu pour réduire le risque de blessure.

Pour le mouvement du cylindre, la pression est limitée en usine par rapport à la pression de travail de l'ensemble de l'étiqueteuse.

Ce paramètre ne doit pas être modifié!



**Figure 4**

Selon la norme DIN EN 61010-1 (VDE 0411-1), section 7.3.4, la pression de contact soutenue la plus élevée admissible est de 50 N/cm<sup>2</sup> avec une puissance maximale de 150 N. Pour réduire le risque de blessure, le mouvement du vérin a été ajusté en interne de manière que la puissance maximale soit limitée à 75 N.



### ATTENTION!

Il y a un risque d'écrasement des doigts.

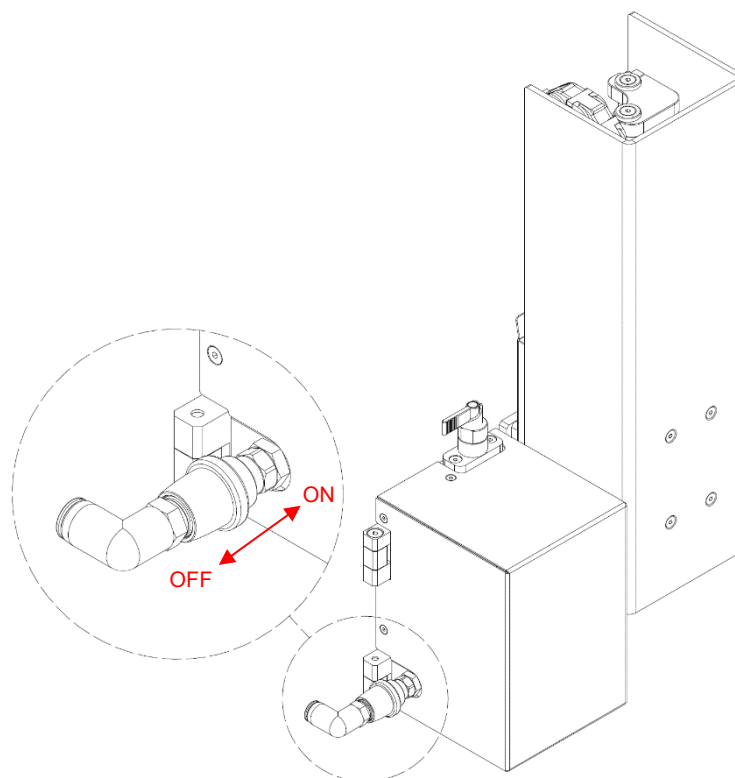


Les détendeurs ne doivent à aucun moment être modifiés. L'augmentation de la pression du mouvement du vérin ne répond pas aux exigences de la norme DIN EN 61010-1 (VDE 0411-1), section 7.3.4

L'applicateur peut être arrêté à tout moment en toute sécurité en interrompant l'alimentation en air comprimé. A cet effet, une vanne à réglage manuel est fixée directement sur l'applicateur (voir Figure 5). Lorsque la vanne à réglage manuel est en mode Off, l'alimentation en air comprimé est interrompue, provoquant l'arrêt immédiat de l'applicateur et la libération automatique de l'air comprimé. Ceci s'applique également à l'état hors tension: dès que l'alimentation électrique est interrompue, l'air comprimé du système est automatiquement libéré et l'applicateur s'arrête immédiatement.

**REMARQUE!**

Si l'alimentation en air comprimé est interrompue, le cylindre de l'applicateur peut s'enfoncer vers le bas sous l'effet de la gravité, en fonction de la position d'installation du système d'impression.

**Figure 5**

## 2.4 Conditions d'utilisation

**Avant la mise en route et pendant l'utilisation** de nos systèmes d'impression, observer les conditions d'utilisation pour assurer une fonction sans perturbation.

Lire soigneusement ces conditions d'utilisation.

Transporter et stocker nos imprimantes exclusivement dans leur emballage d'origine.

L'installation et la mise en service du système d'impression n'est autorisée que si les conditions d'exploitation ont été remplies.

La mise en service est interdite tant qu'il n'a pas été déterminé que la machine, si concernée, dans laquelle la machine incomplète doit être installée, est conforme aux dispositions de la Directive Machines 2006/42/CE.

Avant la mise en service, la programmation, l'utilisation, le nettoyage et l'entretien de nos systèmes d'impression, lire attentivement ces instructions.

Seuls les opérateurs expérimentés sont autorisés à manier nos systèmes d'impression.



### REMARQUE!

Effectuer régulièrement des formations.

Ces instructions sont également valables pour les appareils livrés et non produits par notre société.

N'utiliser que des pièces de recharge d'origine.



### REMARQUE!

Il s'agit d'une machine de type A. Cette machine peut provoquer des interférences dans les zones résidentielles, dans ce cas, il peut être exigé de l'opérateur de réaliser des mesures appropriées et être responsable.

### Circulation d'air

Pour éviter une accumulation de chaleur, la circulation d'air autour de l'appareil doit être garantie.

### Valeurs limites

Température ambiante °C (opération): Min. +5 Max. +40

Température ambiante °C (transport, stockage): Min. -25 Max. +60

Humidité atmosphérique % (opération): Max. 80

Humidité atmosphérique % (transport, stockage): Max. 80  
(éviter que les appareils se couvrent de rosée)

**Garantie**

Nous ne sommes pas responsables des dommages occasionnés par:

- Inobservation de nos conditions de fonctionnement et d'utilisation.
- Mauvaise installation électrique de l'environnement.
- Modifications mécaniques de nos systèmes d'impression.
- Programmation et utilisation incorrectes.
- Protection de données non exécutée.
- Utilisation de pièces de rechange et d'accessoires pas d'origines.
- Usure naturelle et dégradation.

Lorsque nos systèmes d'impression sont (ré-) installés et programmés, contrôler les nouveaux paramètres par une fonction test et une impression test. De cette façon, des mauvais résultats sont évités.

Seuls les opérateurs expérimentés sont autorisés à l'utilisation de nos systèmes d'impression.

Contrôler la manipulation correcte de nos produits et répétez les formations.

Nous ne garantissons pas que toutes les fonctionnalités décrites dans ce manuel existent dans tous les modèles. Due à nos efforts de développement et d'amélioration continue, les données techniques peuvent changer sans préavis.

A cause du développement continu ou du fait des règlements des pays, les illustrations et les exemples montrés dans ce manuel peuvent différer du type livré.

Pour éviter des dommages ou de l'usure prématurée, veuillez faire attention aux informations sur les matériaux d'impressions autorisés et les indications sur le nettoyage.

Nous nous sommes efforcés de rédiger ce manuel sous une forme compréhensible pour donner le plus d'informations possible. En cas de questions ou erreurs, envoyer les par email afin que nous puissions les corriger.



### 3 Description du produit

L'applicateur APX V est un module optionnel pour les systèmes d'impression de la série ILX V servant à déposer automatiquement et en temps réel l'étiquette imprimée sur un produit.

La transmission des étiquettes s'effectue par le biais d'un patin basculant entre la position haute et basse grâce à un vérin pneumatique.

A la position initiale les étiquettes sont transmises au système d'impression.

La position initiale du patin est signalée par un capteur fixé sur le vérin de l'applicateur.

L'étiquette est décollée de son support au niveau du bord peel-off du système d'impression et aspirée par les perçages situés dans le patin et au niveau desquels une dépressurisation (vide) est appliquée.

Afin de faciliter la transmission des étiquettes, l'étiquette est soufflée (air de maintien) par en-dessous contre le patin via une soufflette.

La position de l'étiquette sur le patin est contrôlée par un capteur vide.

Le patin bascule ensuite en position basse. L'arrivée à cette position basse est acquittée par un autre capteur (capteur de position finale).

L'étiquette est appliquée sur le produit dans cette position.

L'air de maintien et l'arrivée d'air, le vide ainsi que la vitesse de levage sont réglables, ainsi permettant l'adaptation aux différents matériaux d'étiquette.

Pour le mouvement du cylindre, la pression est limitée en usine par rapport à la pression de travail de l'ensemble de l'étiqueteuse. La pression de réglage ne doit pas être modifiée.

Afin d'éviter l'encrassement des canaux d'aspiration du patin, un soufflage est effectué après chaque cycle d'étiquetage.

Pour l'intégration dans un système automatisé, les systèmes d'impression sont équipés de carte *Entrées/Sorties*.

#### 3.1 Application de l'étiquette

L'application de l'étiquette sur le produit peut s'effectuer de trois façons différentes:

##### **Tamponnage**

L'étiquette est déposée par pression sur le produit à l'arrêt.

##### **Soufflage**

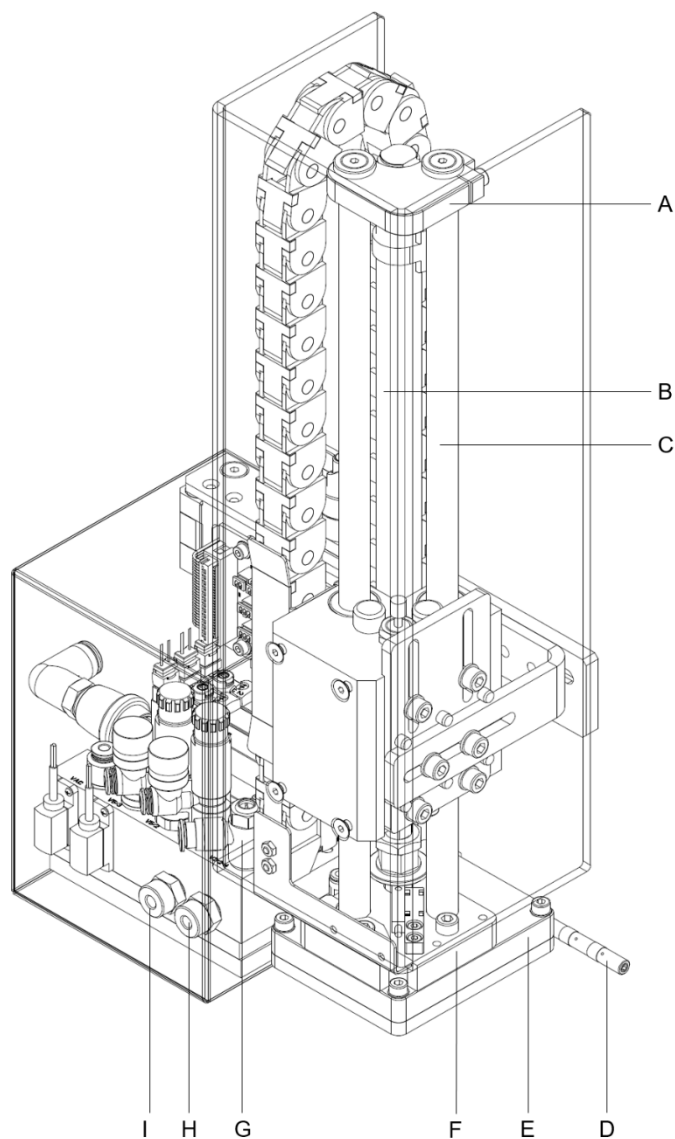
Le patin de soufflage se déplace à une hauteur prédéfinie, à 10 mm maximum du produit à étiqueter. L'étiquette est ensuite soufflée sur le produit à l'arrêt ou en mouvement.

##### **Déroulement**

L'étiquette est positionnée sur le patin et recouvre le rouleau du patin de déroulement. Le rouleau presse l'étiquette sur le produit. Cette dernière est retirée du patin par le déplacement du produit et déroulée sur celui-ci.

## 3.2 Vue d'ensemble

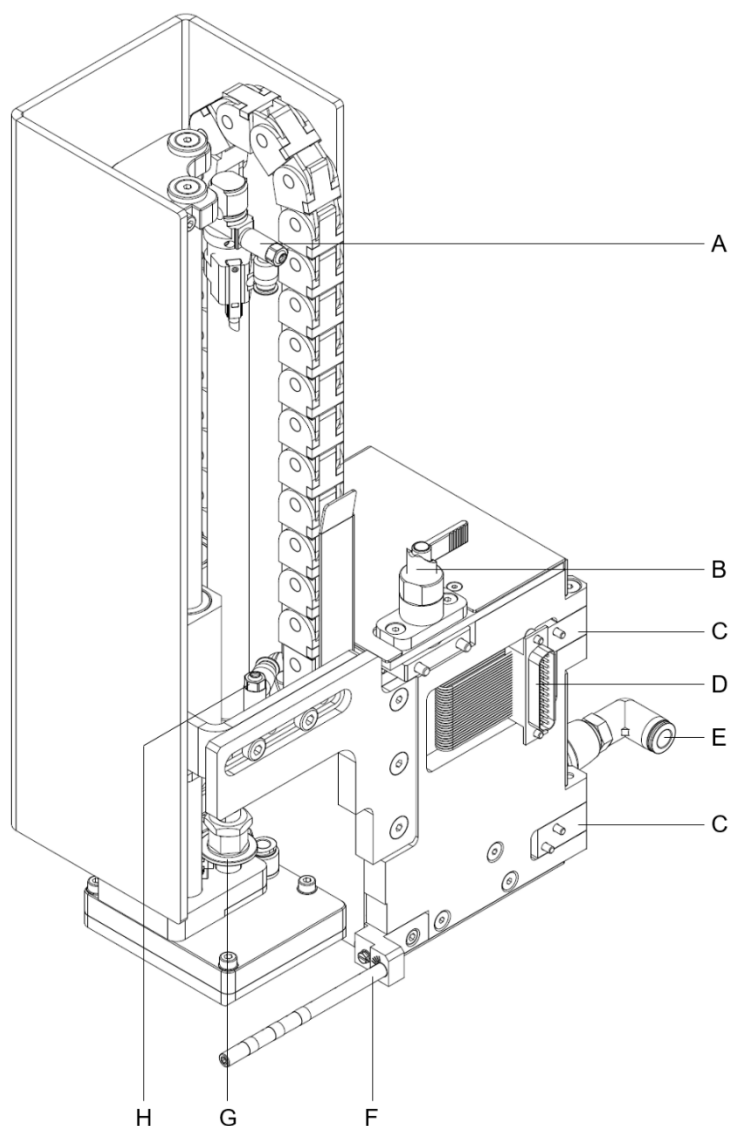
### Face avant



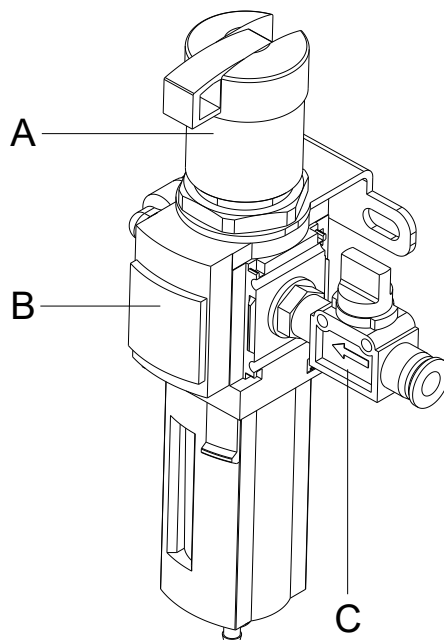
**Figure 6**

- A = Butée pour le mode 'Soufflage'
- B = Vérin pneumatique
- C = Bloc de vérins
- D = Tuyau à vent pour l'air de maintien
- E = Patin (à application spécifique)
- F = Admission du patin
- G = Valve d'étranglement 'arrivée d'air'
- H = Valve d'étranglement 'vide'
- I = Valve d'étranglement 'air de maintien'

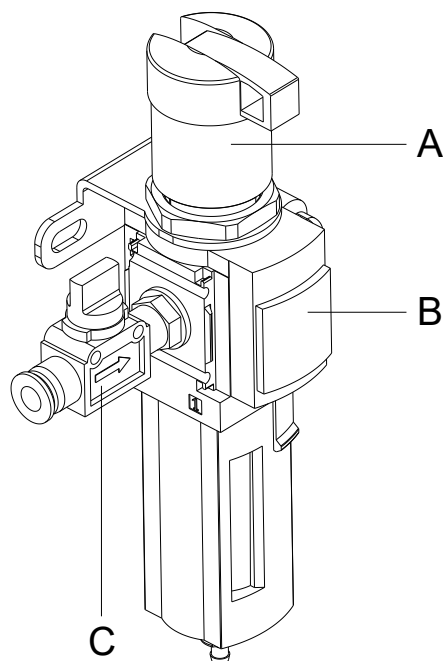


**Face arrière****Figure 7**

- A = Valve d'étranglement 'vérin' (haut)
- B = Boulon d'arrêt avec position de repos
- C = Charnière de fixation de l'applicateur sur le système d'impression
- D = Interface au système d'impression
- E = Connexion à l'air comprimé
- F = Soufflette pour l'air de maintien
- G = Admission du patin
- H = Valve d'étranglement 'vérin' (bas)

**Unité de maintenance -  
version droite****Figure 8**

- A = Bouton du réducteur de pression avec filtre
- B = Manomètre
- C = Soupape d'arrêt

**Unité de maintenance -  
version gauche****Figure 9**

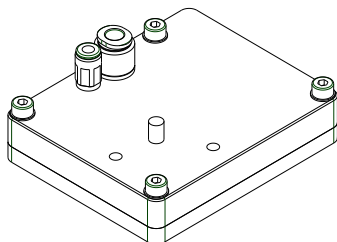
- A = Bouton du réducteur de pression avec filtre
- B = Manomètre
- C = Soupape d'arrêt

### 3.3 Modèles du patin

#### Patin de tamponnage

##### Patin de tamponnage universel

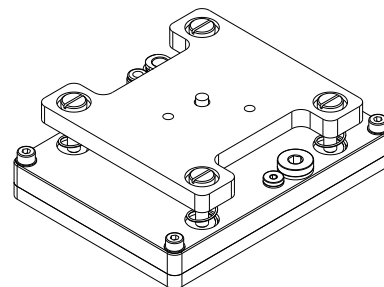
Dimension standard:  
p.ex. 70 x 85 mm



**Figure 10**

##### Patin de tamponnage universel suspendu

Dimension standard:  
p.ex. 90 x 120 mm

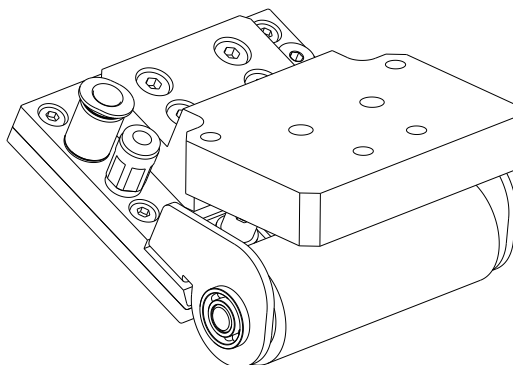


**Figure 11**

Les patins de tamponnage sont proposés en plusieurs dimensions standards. Sur ces patins il y a la possibilité d'adapter les trous d'aspiration à la dimension de l'étiquette. Pour ce faire un poinçon est livré avec le patin.

Sur demande du client le patin peut être livré à la dimension de l'étiquette.

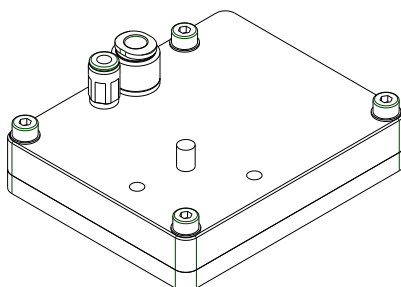
#### Patin de déroulement



**Figure 12**

Le patin de déroulement n'est livré que sur demande du client et adaptée aux dimensions de l'étiquette.

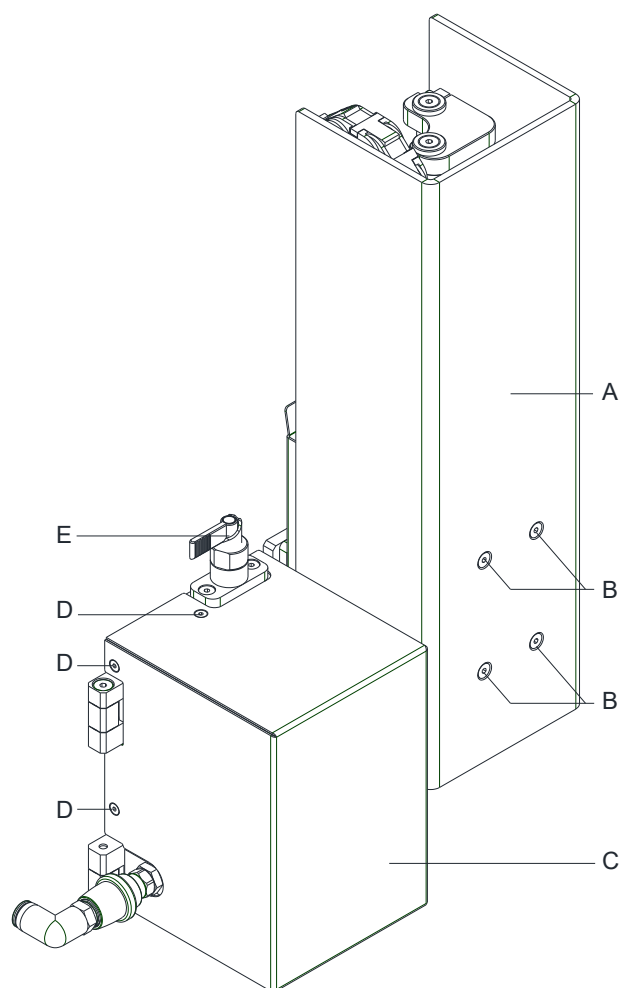
#### Patin de soufflage (sans feuille téflon)



**Figure 13**

Le patin de soufflage n'est livré que sur demande du client et adapté aux dimensions de l'étiquette.

### 3.4 Enlever des couvercles



**Figure 14**

**Enlever le couvercle de cylindre**

1. Desserrer les vis (B).
2. Enlever le couvercle (A).

**Enlever le couvercle électronique**

1. Desserrer les vis (D).
2. Enlever le couvercle (C).

## 4 Données techniques

Transmission d'étiquette/Mode d'exploitation	Tamponnage	Soufflage	Déroutement
Largeur d'étiquette			
ILX V 5X	20 ... 56 mm	20 ... 56 mm	20 ... 56 mm
ILX V 8X	20 ... 86 mm	20 ... 86 mm	20 ... 86 mm
ILX V 10X	20 ... 112 mm	20 ... 112 mm	20 ... 112 mm
Hauteur d'étiquette	15 ... 210 mm	15 ... 100	70 ... 210 mm
Hauteur d'étiquette patin universel	15 ... 80 mm	15 ... 80 mm	70 mm
Course du patin sous le système d'impression			
200 mm vérin	170 mm	170 mm	200 mm
300 mm vérin	270 mm	270 mm	300 mm
400 mm vérin	370 mm	370 mm	400 mm
Pression de travail	5 bar	5 bar	5 bar
Surface du produit	Plane	Plane	Plane
Hauteur produit variable	✓	-	✓
Hauteur produit fixe	✓	✓	✓
Produit à l'arrêt	✓	✓	-
Produit en mouvement	-	✓	✓
Étiquetage par au-dessus	✓	✓	✓
Étiquetage par en-dessous	✓	✓	✓
Étiquetage latéral	✓	✓	✓
Profondeur d'immersion	25 mm	-	-
Modèle	Gauche et droite		
Contrôle d'air comprimé/contrôle du vide	Disponible		
Unité d'entretien	Filtre régulateur avec manomètre et vanne d'arrêt		
Alimentation tension/courant	À travers le système d'impression		
Dimensions (L x H x P)			
APX V200	237 x 423 x 126 mm		
APX V300	237 x 523 x 126 mm		
APX V400	237 x 623 x 126 mm		
Poids	5 kg *		

---

\* APX V200



## 5 Installation

### 5.1 Étendue de la livraison



#### REMARQUE!

Conserver l'emballage d'origine dans le cas d'un retour (maintenance).

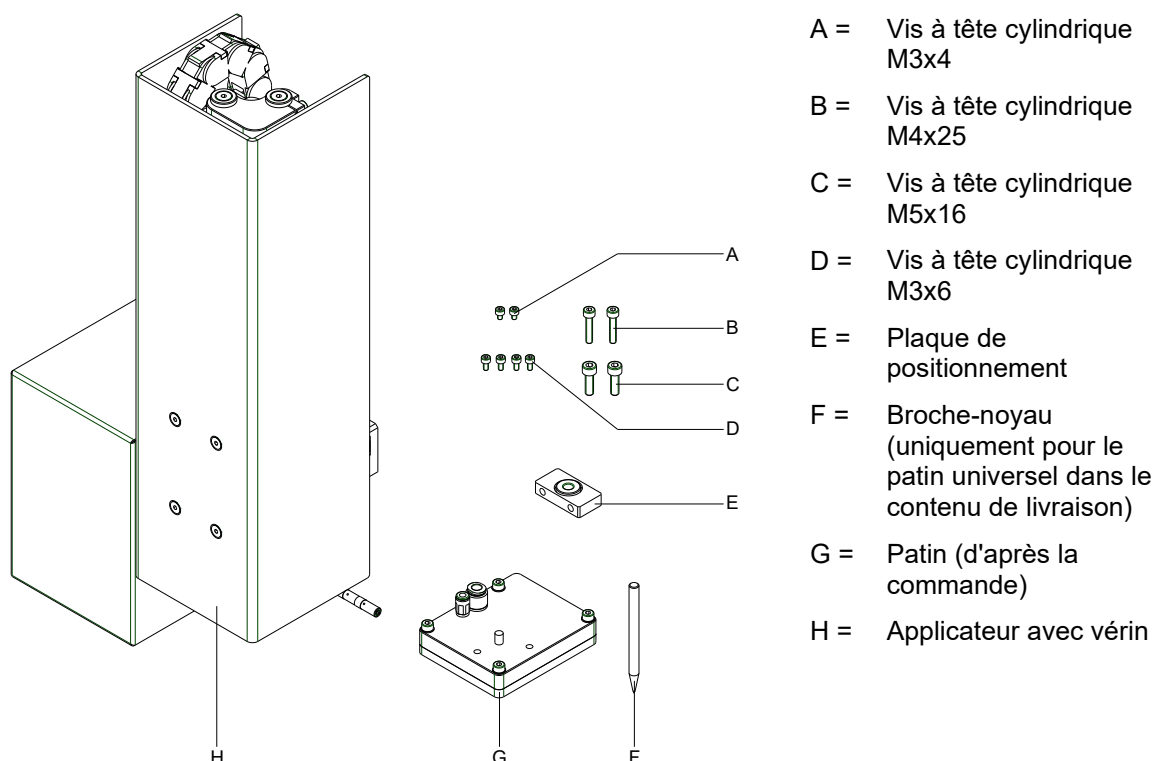


Figure 15



#### ATTENTION!

L'applicateur peut être endommagé par l'humidité et l'eau.

⇒ Mettre en place le système d'impression et l'applicateur uniquement dans un endroit sec et protégé contre les projections d'eau.

## 5.2 Positions d'installation



### ATTENTION!

Selon la position de montage, lors du pivotement de l'applicateur, celui-ci peut descendre sans contrôle et heurter l'ILX V, endommageant ainsi le système d'impression.

⇒ Lors du pivotement de l'applicateur, il doit être soutenu manuellement à la main selon la position de montage.



### REMARQUE!

Tous les modèles du système d'impression peuvent être installés tournés verticalement jusqu'à 360° ou installés en position horizontale.

Position  
d'installation 0°

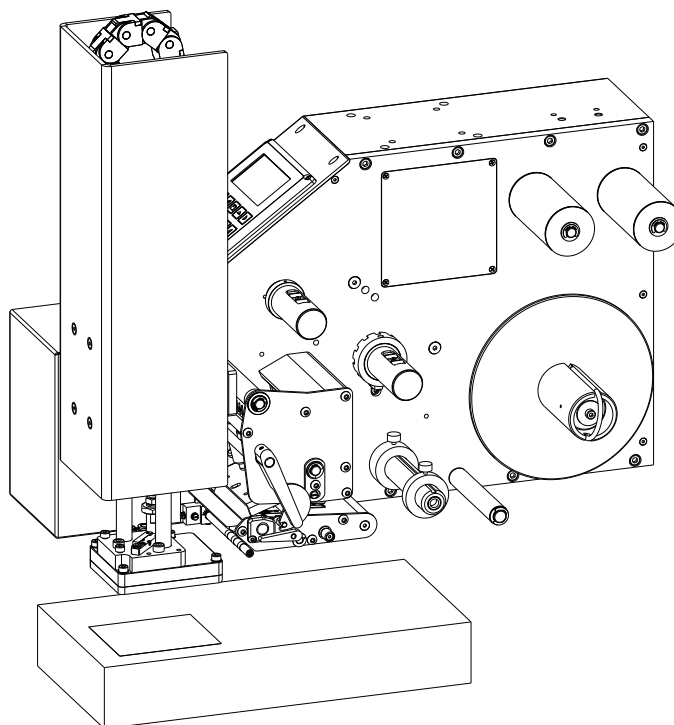
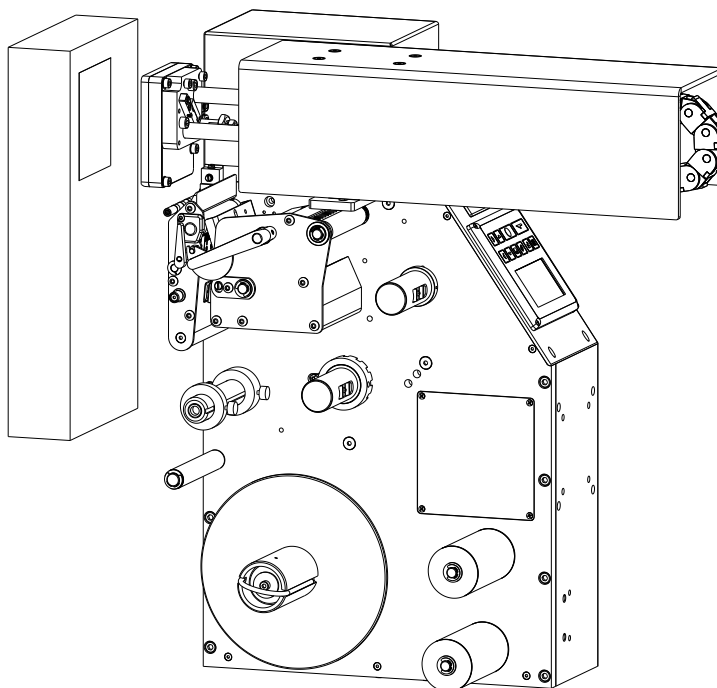


Figure 16

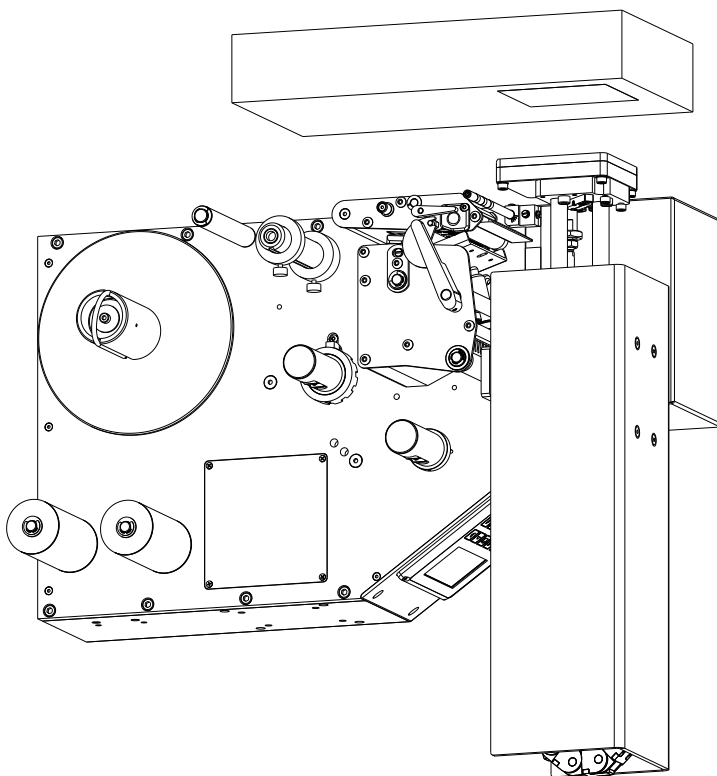


**Position  
d'installation 90°**

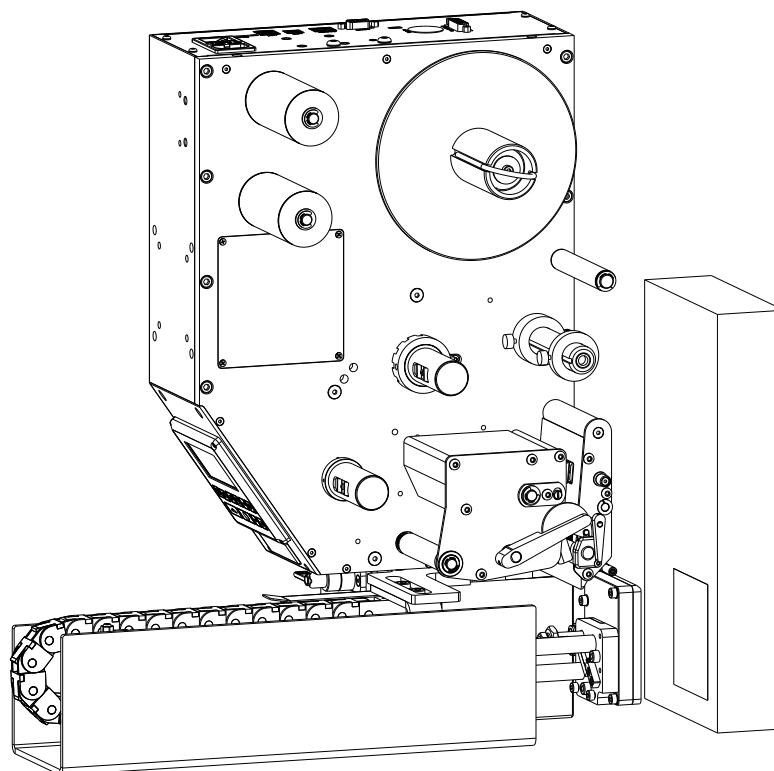
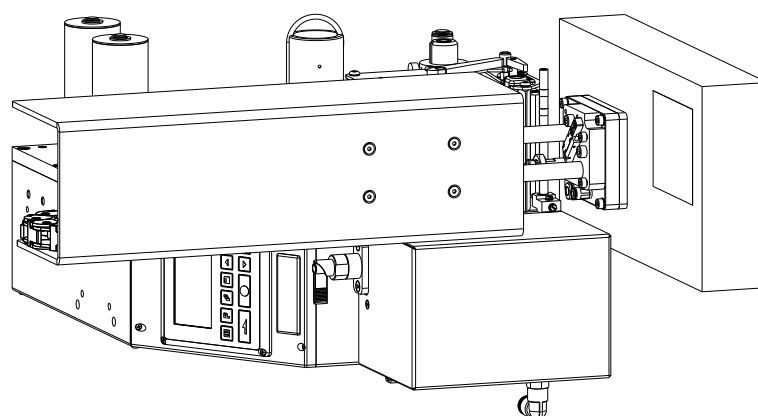


**Figure 17**

**Position  
d'installation 180°**



**Figure 18**

**Position  
d'installation 270°****Figure 19****Position d'installation  
horizontale****Figure 20**

### 5.3 Monter l'applicateur au système d'impression



#### REMARQUE!

- ⇒ Avant de monter/démonter les composants livrés, débrancher le système d'impression du secteur et bloquer l'alimentation en air comprimé.
- ⇒ Raccorder l'air comprimé au système d'impression uniquement après avoir installé l'applicateur.
- ⇒ Utiliser la vanne à réglage manuel (voir Figure 5, page 11) de l'applicateur pour allumer/éteindre l'alimentation en air comprimé.
- ⇒ La vanne à réglage manuel est une vanne de purge. Lorsque l'alimentation en air comprimé est coupée, la pression est libérée du système.

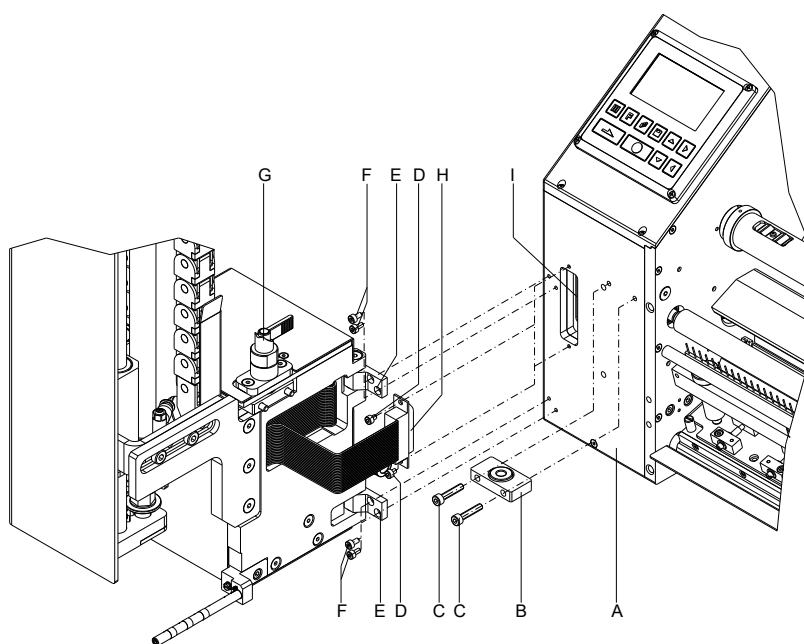


Figure 21

1. Fixer la plaque d'admission (B) à la façade avant (A) du système d'impression avec des vis (C).
2. Fixer la charnière (E) de l'applicateur à la façade avant (A) du système d'impression avec des vis (F).
3. Raccorder le connecteur (H) de l'applicateur au périphérique (I) du système d'impression et le fixer à l'aide de vis (D).
4. Rentrer l'applicateur par pivotement et le fixer à l'aide de boulons d'arrêt (G).

## 5.4 Percer dans un patin universel

Les perçages du patin sont répartis uniformément sur toute la surface afin d'assurer le bon maintien de l'étiquette imprimée après le transfert vers l'applicateur. Lors de la livraison du patin universel, ces perçages sont recouverts par un film téflon. Ils devront être percés d'après les dimensions et les types d'étiquettes. Pour ce faire, un poinçon est livré avec le patin universel.

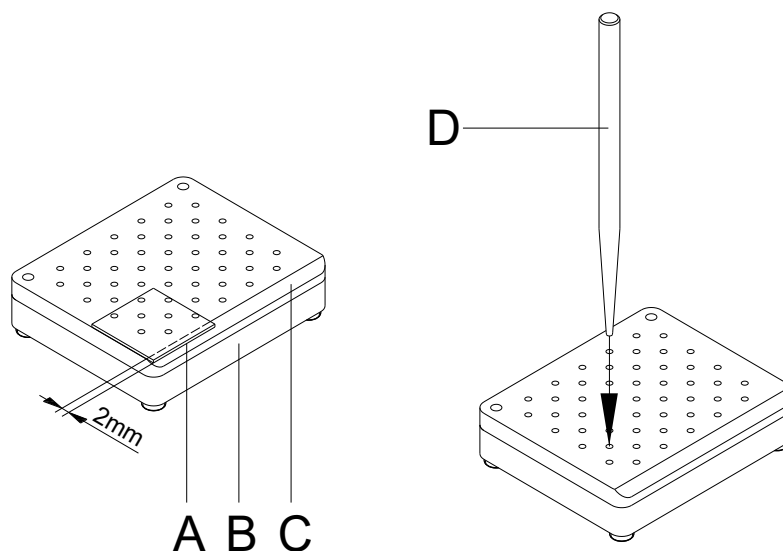


Figure 22

1. Poser l'étiquette (A) sur le dessous du patin (B). Prendre en compte le chanfrein (D).
2. Déplacer l'étiquette afin qu'elle dépasse d'environ 2 mm des bords du patin.
3. Percer tous les trous qui sont recouverts par l'étiquette. Bien dégager les trous en tournant le poinçon (D).



### ATTENTION!

Erreur par un vide trop faible.

⇒ Ne pas percer des trous qui se situent trop près des bords de l'étiquette (< 1 mm du bord).

## 5.5 Préparation pour l'utilisation d'un patin suspendu



### REMARQUE!

Le support de vérin doit être changé pour utiliser le patin universel suspendu (90 x 120 mm).

Le support de vérin (E) peut être monté sur la plaque de support (A) en différentes positions. À la livraison, le support de vérin (E) est fixé à la plaque de support (A) par le biais des trous supérieurs. Cette position est appropriée pour la plupart des types de patins.

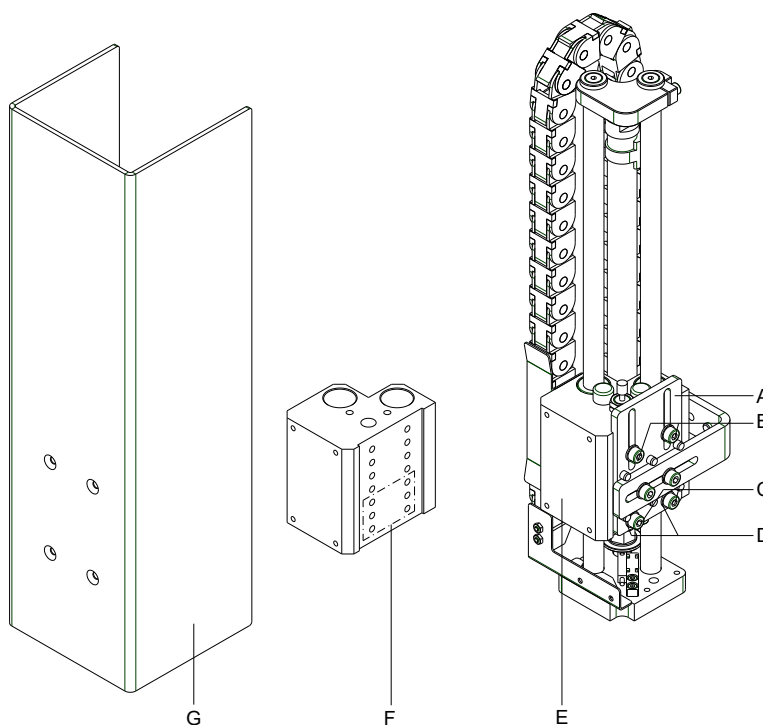
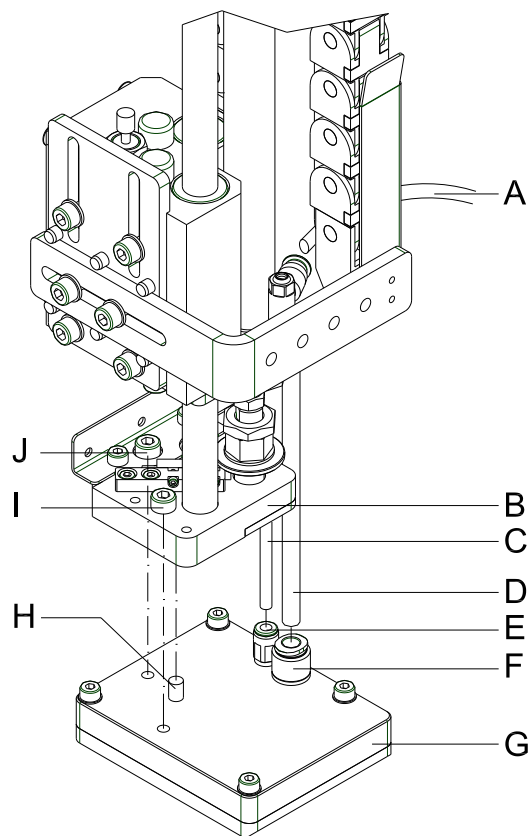


Figure 23

1. Enlever le couvercle pneumatique (G).
2. Enlever les vis (B+C) et les rondelles (D).
3. Faire basculer le support de vérin (E) vers le haut sur la plaque de support (A).
4. Fixer le support de vérin (E) à la plaque de support (A) à travers les trous inférieurs (F) en utilisant les vis (C) et rondelles (D).

## 5.6 Monter le patin



**Figure 24**

1. Retirer le tuyau (A) du limiteur de débit inférieur du vérin.
2. Enfiler la cheville (H) se trouvant sur le patin (G) dans le trou prévu à cet effet sur la face intérieure de la plaque de guidage (B).
3. Fixer le patin (G) à l'admission de patin (B) à l'aide des vis à tête cylindrique (I, J) en procédant à un alignement grossier le long du bord du patin du module d'impression.
4. Enfiler le tuyau de vide (C) et le tuyau d'air soufflé (D) dans les raccords filetés adaptés (E, F) du patin.
5. Enfiler le tuyau (A) dans la borne à fiche du limiteur de débit sur le vérin.

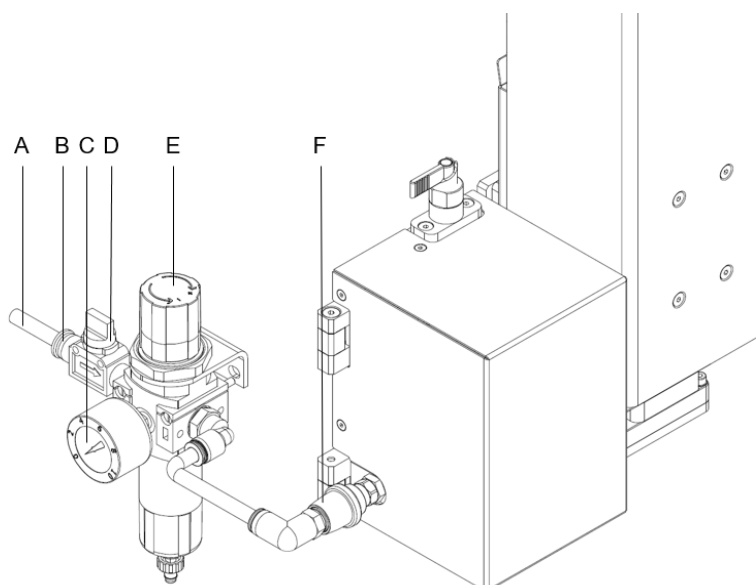


### ATTENTION!

Collision du patin avec d'autres parties de l'applicateur.

⇒ Ajuster le patin dans tous les sens avant de connecter l'applicateur à l'air comprimé.

## 5.7 Connexions



**Figure 25**

1. Raccorder le branchement réseau et l'interface au système d'impression (voir mode d'emploi du système d'impression).
2. Fermer la vanne d'arrêt (D) (levier en position transversale à la direction de l'écoulement).
3. Mettre la vanne à réglage manuel (F) sur Off (voir chapitre 2.3 Précautions de sécurité, page 10).
4. Raccorder l'applicateur à l'air comprimé.  
Le raccord rapide (B) pour le raccordement de l'air comprimé se trouve sur la face arrière de l'unité de maintenance. Le raccord est conçu pour un tuyau (A) de Ø 8 mm.
5. La pression de travail de l'applicateur est pré réglée sur 0,5 MPa (5 bar). Vérifier le réglage du manomètre (C) de l'unité de maintenance et le corriger en cas de besoin:
  - Tirer le bouton moleté (E) vers le haut.
  - Régler la pression à 5 bar en tournant le bouton.
  - Pousser le bouton moleté vers le bas.



### REMARQUE!

La pression de travail appliquée ne doit pas dépasser 5 bars. Sinon, cela pourrait endommager les composants.

6. Ouvrir la vanne d'arrêt (D) (levier dans la direction d'écoulement).
7. Mettre la vanne à réglage manuel (F) sur On (voir chapitre 2.3 Précautions de sécurité, page 10).
8. Allumer le système d'impression à l'aide de l'interrupteur d'alimentation.
- 9.

**ATTENTION!**

Le système d'impression est réglé en usine de telle sorte que l'applicateur ne se déplace vers sa position de base qu'à la mise sous tension de l'imprimante, si ce processus a été confirmé sur l'écran.

- ⇒ Ne mettre pas la main dans la zone de travail du patin.
- ⇒ Ne pas approcher de cette zone avec des cheveux longs non attachés, des vêtements amples et des bijoux.
- ⇒ Ne toucher pas la zone des tiges de guidage mobile.



## 6 Options

### 6.1 Quick-Apply

La fonction optionnelle 'Quick-Apply' permet de réduire l'impulsion d'impact du vérin pneumatique.

'Quick-Apply' est un amortissement/frein pneumatique réglable au moyen d'une vanne pneumatique supplémentaire.

Le vérin est réglé sur la vitesse maximum. La fonction 'Quick-Apply' freine le patin de l'applicateur juste avant d'arriver au niveau de la surface d'application du produit. De cette manière, les cadences peuvent être augmentées sans endommager le produit.



#### REMARQUE!

La fonction 'Quick-Apply' est uniquement active dans les modes de fonctionnement 'patin' et 'soufflage'.

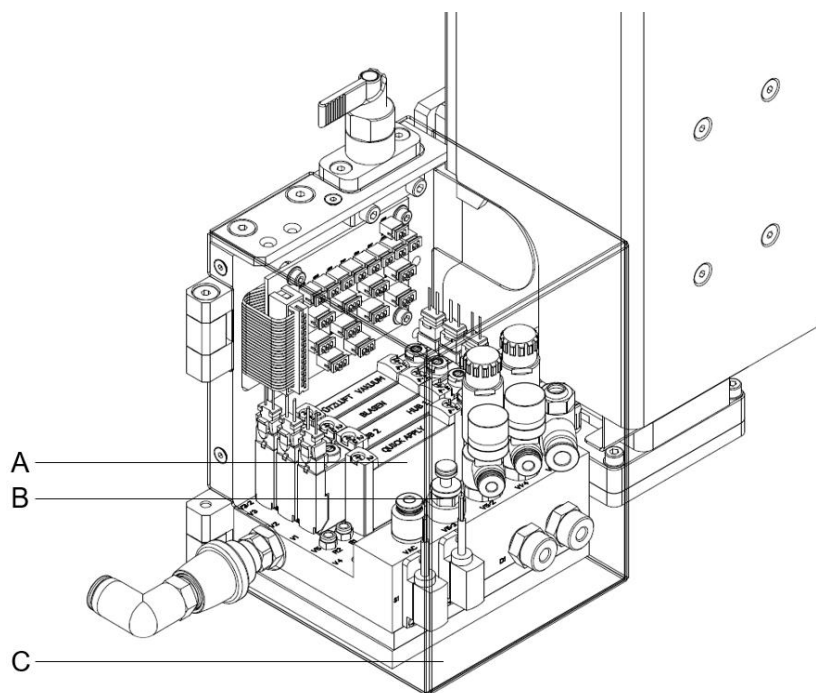


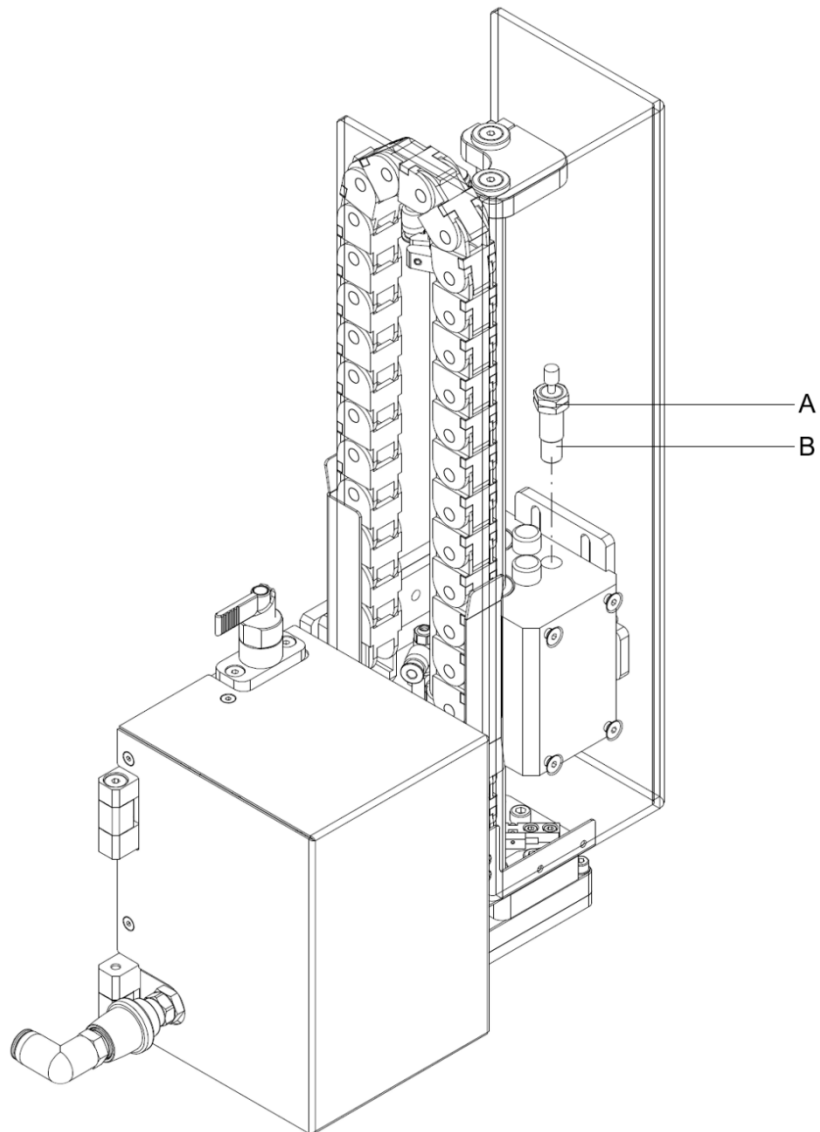
Figure 26

1. Dévisser et retirer le capot de recouvrement (C) (voir chapitre 3.4, page 19).
2. Tourner la vis de réglage (B) pour régler l'atténuation d'électrovanne (A).
3. Monter le capot de recouvrement.
4. Régler le délai en ms pour l'enclenchement de la vanne dans le menu 'Quick-Apply' du système d'impression.

## 6.2 Amortisseur hydraulique

L'amortisseur hydraulique optionnel permet de réduire l'impulsion d'impact du vérin pneumatique.

L'amortisseur hydraulique supplémentaire intégré absorbe les forces d'impact du vérin et assure ainsi une position finale souple du patin.

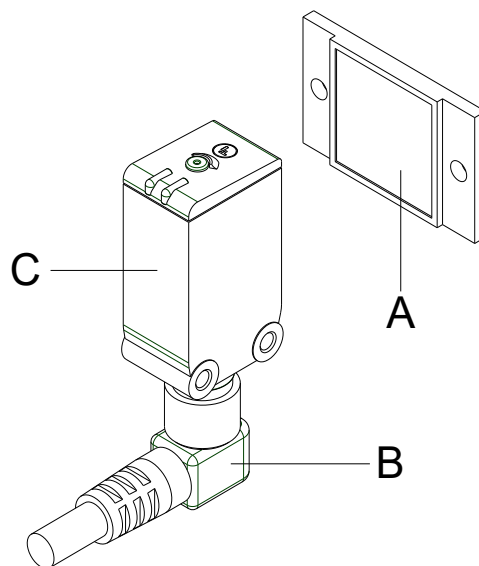


**Figure 27**

1. Placer l'amortisseur hydraulique (B) à hauteur souhaitée par rotation.
2. Sécuriser la position de l'amortisseur hydraulique (B) contre tout déverrouillage involontaire à l'aide d'un contre-écrou (A).

### 6.3 Capteur Produit

L'option 'Capteur Produit' est utilisé pour répertorier les produits de façon optique et sans contact afin d'obtenir des signaux entrants pour le système d'impression.



**Figure 28**

A = Réflecteur

B = Ligne de connexion

C = Barrière lumineuse de réflexion



#### REMARQUE!

En utilisant la barrière lumineuse de réflexion, il convient de veiller à empêcher l'influence de lumières extérieures (par ex. lampe de travail) sur la barrière lumineuse.

1. Raccorder la ligne de connexion (B) de la barrière lumineuse de réflexion (C) à l'interface E/S-24.
2. Monter le réflecteur (A) à angle droit par rapport à la barrière lumineuse de réflexion (C).



## 7 Configuration

L'exploitation de l'applicateur peut être modifiée en réglant les paramètres en respectant la procédure théorique.

Le réglage le plus important est celui du mode de pose qui peut varier entre 'tamponnage', 'soufflage' ou 'déroulement'. L'applicateur fonctionne également sur des modes différents selon la manière et l'ordre d'apposition de l'étiquette pendant le cycle d'étiquetage.

	Tamponnage	Déroulement	Soufflage
Impression - Pose	✓	✓	✓
Pose - Impression Position d'attente haute	✓	✓	✓
Pose - Impression Position d'attente basse			✓

### 7.1 Paramètres de configuration

Paramètre	Signification	Sélection
Mode d'utilisation	Sélectionner le mode d'utilisation Par défaut: Tamponnage	Tamponnage, Soufflage, Déroulement
Mode d'application	Sélectionner le mode d'application Par défaut: Pose - Impression	Impression - Pose Pose - Impression
Retard vide On	Temporisation à l'enclenchement vide Par défaut: 0 ms	0 ... 5000 ms En étapes de 10 ms
Retard vide Off	Temporisation au déclenchement vide Par défaut: 500 ms	0 ... 5000 ms En étapes de 10 ms
Retard jet début	Longueur de retard jet début air de maintien Par défaut: 0 ms	0 ... 2500 ms En étapes de 10 ms
Retard jet fin	Longueur de retard jet fin air de maintien Par défaut: 500 ms	0 ... 2500 ms En étapes de 10 ms
Contrôle pression	Fonction de contrôle d'air comprimé Par défaut: On	On Off
Contrôle vide	Fonction de contrôle du vide Par défaut: On	On Off
Temps de pression	Longueur de temps de pression Par défaut: 100 ms	0 ... 5000 ms En étapes de 10 ms
Temps soufflage	Longueur de temps de soufflage Par défaut: 100 ms	0 ... 2500 ms En étapes de 10 ms

Paramètre	Signification	Sélection
Position attente	Position d'attente du patin avec l'étiquette imprimée Seulement pour le mode 'soufflage + pose-impression' Par défaut: En haut	En haut En bas
Temps déroulement	Longueur de temps de déroulement Par défaut: 0 ms	0 ... 5000 ms En étapes de 10 ms
Temps nettoyage	Longueur de temps de nettoyage Par défaut: 100 ms	0 ... 2500 ms En étapes de 10 ms
Time out de levage	Mouvement vers le haut/le bas du patin Par défaut: 0 ms	0 ... 5000 ms En étapes de 10 ms
Retard position finale inférieure	Durée du retard pour la surveillance du capteur 'Position finale inférieure' Par défaut: 0 ms	0 ... 1000 ms En étapes de 10 ms
Quick-Apply (option)	Longueur de retard à l'enclenchement de la soupape par cylindre supplémentaire	0 ... 2500 ms En étapes de 10 ms
Axe transversal (fonction n'est pas disponible)	Ajuster, si un mouvement latéral doit être exécuté avant le mouvement descendant du patin Par défaut: Off	On Off
Signal d'étiquetage	Ajuster, si imprimer et appliquer de l'étiquette doivent être déclenchées séparément l'un de l'autre Par défaut: Off	Off Position d'impression Position d'étiquetage
Applicateur autorisation	Ajuster, (lorsque l'imprimante est allumée) si l'applicateur se déplace vers la position de base avec ou sans confirmation Default: On	On Off
Fonctions de test	Réglage du levage Test du patin sans étiquette.	


## 7.2 Menu fonction du système d'impression

Mettre en marche le système d'impression, l'écran indique le menu principal.

Appuyer sur la touche  pour accéder au menu fonction.

Appuyer sur la touche  jusqu'au menu *Applicateur*.

Appuyer sur la touche  pour confirmer le menu.

Appuyer sur la touche  pour accéder aux différents modes d'utilisation.

### Modes d'opération

**Off:** L'ordre d'impression est traité sans utiliser l'applicateur.

#### **Tamponnage:**


Le produit est dans la position de repos et le patin appuie l'étiquette directement sur le produit.

#### **Soufflage:**

Le patin se déplace à une position préréglée à environ 10 mm du produit. L'étiquette est soufflée sur le produit par un jet d'air. Le cycle d'impression-pose s'effectue sur un produit fixe ou en mouvement.

#### **Déroulement:**

L'étiquette est décollée et est poussée jusqu'au rouleau du patin de déroulement. Ce rouleau appuie dans la position d'étiquetage sur le produit en mouvement. Par le mouvement du produit, l'étiquette est appliquée complètement sur le produit.

Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.

### Mode d'application

L'applicateur peut être utilisé de deux manières différentes concernant l'ordre d'impression et la pose dans un cycle d'étiquetage. (voir le chapitre 8, sur la page 47).

#### **Impression-Pose**

L'impression d'une étiquette démarre par un signal de départ externe. Dans le même temps, l'aspiration du patin et la soufflette sont mis en marche. Si l'impression de l'étiquette est terminée et que l'étiquette a été complètement prise par le patin, la soufflette est arrêtée et le vérin se déplace vers le bas dans la position d'étiquetage. La position d'étiquetage est détectée par un capteur.

Par la suite, l'aspiration est arrêtée. L'étiquette est transférée sur le produit. Après la pose de l'étiquette, le vérin retourne à sa position initiale. Le cycle de pose est terminé.


### Pose-Impression

Avec le commencement de l'opération cyclique 'Pose-Impression', la première étiquette est imprimée immédiatement et transmise au patin.

Le patin avec l'étiquette imprimée se trouve dans la position de départ et l'aspiration du patin est mise en marche.

Au début de cycle de pose, qui est démarré par le signal de départ, l'étiquette se trouve déjà sous le patin. Le processus de pose est identique à celui du mode 'Impression-Pose' à part que la prochaine étiquette est déjà imprimée et transférée sous le patin à la fin de cycle.

De cette façon, le cycle de pose est terminé.

Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.


#### Retard vide On

Le vide n'est pas connecté immédiatement avec le démarrage d'impression, mais seulement si l'étiquette a été avancée un certain temps. Ce retard provoque que l'étiquette marche plus facilement sous le patin, puisqu'elle n'est pas sucée immédiatement et de cette manière freinée.

Valeurs possibles: 0 ... 5000 ms

Incrément: 10 ms

Défaut: 0 ms

Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.


#### Retard vide Off

Le vide ne s'arrête pas immédiatement lorsque la position finale inférieure est atteinte, mais seulement que l'étiquette ait été appuyée pendant un certain temps. Ce retard garantit que l'étiquette ne glisse pas sous le patin lors de tamponnage.

Valeurs possibles: 0 ... 5000 ms

Incrément: 10 ms

Défaut: 0 ms

Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.

#### Retard jet début


La soufflette n'est pas mise en marche en même temps que le début d'impression, mais seulement après un certain temps.

Ce retard permet que le début de l'étiquette s'applique correctement sur le patin et éviter des turbulences qui pourrait générer un mauvais transfert sur le patin.

Valeurs possibles: 0 ... 2500 ms

Incrément: 10 ms

Défaut: 0 ms

Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.

#### Retard jet fin

Une fois que l'étiquette est sortie la soufflette est arrêtée avec un retard.

Dans beaucoup de cas, la fin de l'étiquette colle encore sur le bord de la barrette peel off.







Cela a un effet sur la précision de positionnement ou conduit à des erreurs d'étiquetage. L' 'après-soufflage' de la soufflette permet de finir de décoller l'étiquette et de l'appliquer correctement sur le patin.






Valeurs possibles: 0 ... 2500 ms

Incrément: 10 ms


Défaut: 500 ms



<b>Contrôle pression</b>	<p>Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.</p> <p>Un capteur d'air comprimé vérifie à chaque cycle d'étiquetage si l'air comprimé est présent au niveau du bloc d'électrovanne. S'il n'y a pas d'air comprimé, le cycle d'étiquetage s'arrête et le message d'erreur 'air comprimé' est affiché à l'écran.</p> <p>Si le paramètre 'contrôle pression' est mis sur Off, aucun traitement d'erreur sera fait. Cela peut être particulièrement utile lors de la mise en route du système d'étiquetage.</p> <p>Réglez le paramètre pour le mode normal sur On.</p>
<b>Contrôle vide</b>	<p>Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.</p> <p>Le transfert de l'étiquette sur le patin est contrôlé par un capteur de vide. S'il y a une mauvaise application de l'étiquette, les trous d'aspiration du patin ne sont pas tous couverts et il ne peut pas se former de vide au niveau du patin. Ensuite, le message d'erreur 'plaque d'aspiration vide' s'affiche sur l'écran et la bande d'étiquette repart en arrière.</p> <p>Si le paramètre 'contrôle vacuum' est mis sur Off, aucun traitement d'erreur ne sera fait. Cela peut être utile particulièrement lors de la mise en route de l'applicateur, puisque le retour immédiat mentionné ci-dessus n'aura pas lieu et il sera plus facile de trouver les sources d'erreur possibles.</p> <p>Réglez le paramètre pour le mode normal sur On.</p>
<b>Temps de pression</b>	<p>Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.</p> <p>Ce paramètre est seulement actif si on est dans le mode d'utilisation 'tamponnage'. Ce temps correspond au temps d'application du patin sur le produit.</p>
<b>Temps soufflage</b>	<p>Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.</p> <p>Ce paramètre est seulement actif si on est dans le mode d'utilisation 'soufflage'. Ce temps correspond au temps de soufflage de l'étiquette sur le produit.</p> <p>Valeurs possibles: 0 ... 2500 ms Incrément: 10 ms Défaut: 100 ms</p>
<b>Position attente</b>	<p>Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.</p> <div data-bbox="542 1456 1361 1568">  <b>REMARQUE!</b> Ce paramètre est seulement actif, si les modes 'soufflage' et le mode 'pose-impression' sont sélectionnés. </div> <p><b>Position attente en haut</b> Dans le cycle d'étiquetage, le patin attend en position haute le signal de départ externe.</p> <p><b>Position attente en bas:</b> Dans le cycle d'étiquetage, le patin attend en position basse avec l'étiquette imprimée. De cette manière, le prochain cycle commence avec le soufflage de l'étiquette.</p>

<b>Temps de déroulement</b>	<p>Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.</p> <p>Ce paramètre est seulement actif si on est dans le mode d'utilisation 'déroulement'. Ce temps correspond au temps d'application pour le lissage de l'étiquette.</p> <p>Valeurs possibles: 0 ... 5000 ms</p> <p>Incrément: 10 ms</p> <p>Défaut: 0 ms</p>
<b>Temps de nettoyage</b>	<p>Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.</p> <p>Ce paramètre est seulement actif dans les modes 'soufflage' et 'déroulement'. La durée peut être ajustée pour le temps de nettoyage du patin après l'application.</p> <p>Valeurs possibles: 0 ... 2500 ms</p> <p>Incrément: 10 ms</p> <p>Défaut: 100 ms (aucun message d'erreur apparaît et le système d'impression attend jusqu'à ce que le tampon atteigne la position finale correspondante).</p>
<b>Time-out de levage</b>	<p>Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.</p> <p>Montée et descente du patin.</p> <p>Si le patin n'arrive pas la position finale dans le temps défini, un message d'erreur apparaît à l'écran ('position final en haut' lors du mouvement vers le haut et/ou 'position final en bas' lors du mouvement vers le bas).</p> <p>Valeurs possibles: 0 ... 5000 ms</p> <p>Incrément: 10 ms</p> <p>Défaut: 0 ms</p>
<b>Retard position finale inférieure</b>	<p>Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.</p> <p>L'atteinte de la position finale inférieure dans le cycle d'étiquetage n'est pas vérifiée immédiatement après le début du mouvement descendant, mais seulement lorsque le patin est descendu pendant un certain temps. Ceci ignore le déclenchement erroné du capteur position finale inférieure (par exemple par l'inertie du patin).</p> <p>Valeurs possibles: 0 ... 1000 ms</p> <p>Incrément: 10 ms</p> <p>Défaut: 0 ms</p>
<b>Quick-Apply retard</b>	<p>Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.</p> <p><b>Seulement avec l'option Quick-Apply existante:</b></p> <p>Cette fonction permet de réduire la vitesse de sortie du vérin avant d'entrer en contact avec le produit. Il est possible de régler le temps s'écoulant jusqu'au début de la temporisation. La soupape d'évacuation (basse) du vérin doit pour cela être entièrement ouverte (voir page 33).</p> <p>Valeurs possibles: 0 ... 2500 ms</p> <p>Incrément: 10 ms</p> <p>Défaut: 0 ms</p>


**Axe transversal**

Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.

**Seulement pour l'axe transversal existant:**

Cette fonction permet de régler si le patin doit être faire un mouvement transversal avant le mouvement descendant et/ou en conséquence après le mouvement ascendant de retour dans la position d'impression.

Si le paramètre 'Axe transversal' est réglé sur On, respectivement un mouvement transversal a lieu. Si la fonction est réglée sur Off, aucun mouvement transversal n'a lieu et le processus d'application commence dans la position d'impression.

Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.

**Signal d'étiquetage**

Si imprimer et appliquer de l'étiquette doivent être déclenchées l'un de l'autre séparé, un signal séparé pour appliquer de l'étiquette peut être activé (port 4, poser commencer).

**Off:**


Aucun signal d'étiquetage n'est utilisé, c.-à-d. qu'après imprimer de l'étiquette et prise en charge sur le patin, le processus d'application commence immédiatement.

**Position d'impression:**

Après imprimer de l'étiquette et prise en charge sur le patin, l'imprimante dans la position d'impression attend le signal d'étiquetage.

**Position d'étiquetage:**

Après imprimer de l'étiquette et prise en charge sur le patin, le patin faire un mouvement transversal dans la position d'étiquetage. Là, l'imprimante attend le signal d'étiquetage. Avec des applicateurs sans axe transversal, ce réglage est identique au réglage 'Position d'impression'.

Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.

**Applicateur autorisation**


Cette fonction permet de définir le comportement de l'applicateur lorsque l'imprimante est allumée.

**On:**

Après la mise sous tension de l'imprimante, l'applicateur n'est déplacé vers la position de base dans la phase d'initialisation qu'après l'autorisation sur l'écran.

**Off:**

Après la mise sous tension de l'imprimante, l'applicateur est déplacé en la position de base dans la phase d'initialisation.

Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.

**Réglage du seuil de commutation pour le contrôle de vide****Vac = Vanne de vide**

**On:** La vanne de vide est activée

**Off:** La vanne de vide est désactivée

**V = Plage de réglage Vide**

Valeurs possibles: 0 ... 255

Incrément: 5


Défaut: 0

**InputV = Contrôle de patin**

0 – L'étiquette n'est pas reconnue sur le patin

1 – L'étiquette est reconnue sur le patin

### Réglage du seuil de commutation pour le contrôle de pression

Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.

#### P = Plage de réglage Pression

Valeurs possibles: 0 ... 255


Incrément: 5

Défaut: 0

#### InputP = Contrôle de pression

0 – Pression inférieure à la pression réglée


1 – Pression supérieure à la pression réglée


Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.

### Fonctions de test





#### Réglage du levage

Cette fonction permet d'ajuster la butée et la vitesse de levage. Le patin exécute un mouvement de levage puis retourne en position haute après avoir atteint la position finale inférieure.

Appuyer sur la touche  afin de démarrer le mouvement de levage.

Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain paramètre.

### Entrées/Sorties

Ce menu sert à la configuration de l'applicateur ainsi qu'à la recherche d'erreurs. Les signaux d'entrée de l'applicateur peuvent être vérifiés et les signaux de sortie peuvent être configurés et/ou réinitialisés séparément. Avec les touches  et  la sortie correspondante peut être sélectionnée pour configurer et/ou réinitialiser les signaux de sortie. Avec les touches  et  la sortie correspondante peut être configurée et/ou réinitialiser.

#### Signaux d'entrée

I<sub>1</sub> = Touche de pré-décollement

1 = touche appuyée

0 = touche non appuyée

I<sub>2</sub> = Position finale en haut

1 = patin en position finale en haute

0 = patin pas en position finale haute

I<sub>3</sub> = Position finale en bas

1 = patin en position finale en bas

0 = patin pas en position finale en bas

I<sub>4</sub> = Air comprimé

1 = disponible

0 = indisponible

I<sub>5</sub> = Vide

1 = vide au patin disponible

0 = aucun vide au patin disponible

I<sub>6</sub> = Position finale à droite

1 = patin en position finale à droite

0 = patin n'est pas en position finale à droite

I<sub>7</sub> = Position finale à gauche

1 = patin en position finale à gauche

0 = patin n'est pas en position finale à gauche

**Signaux de sortie**

O<sub>1</sub> = Levage vers le bas

1 = On

0 = Off

O<sub>2</sub> = Levage vers le haut

1 = On

0 = Off

O<sub>3</sub> = Transversal droite

1 = On

0 = Off

O<sub>4</sub> = Transversal gauche

1 = On

0 = Off

O<sub>5</sub> = Air d'arrivée

1 = On

0 = Off

O<sub>6</sub> = Air de maintien

1 = On

0 = Off

O<sub>7</sub> = Vide

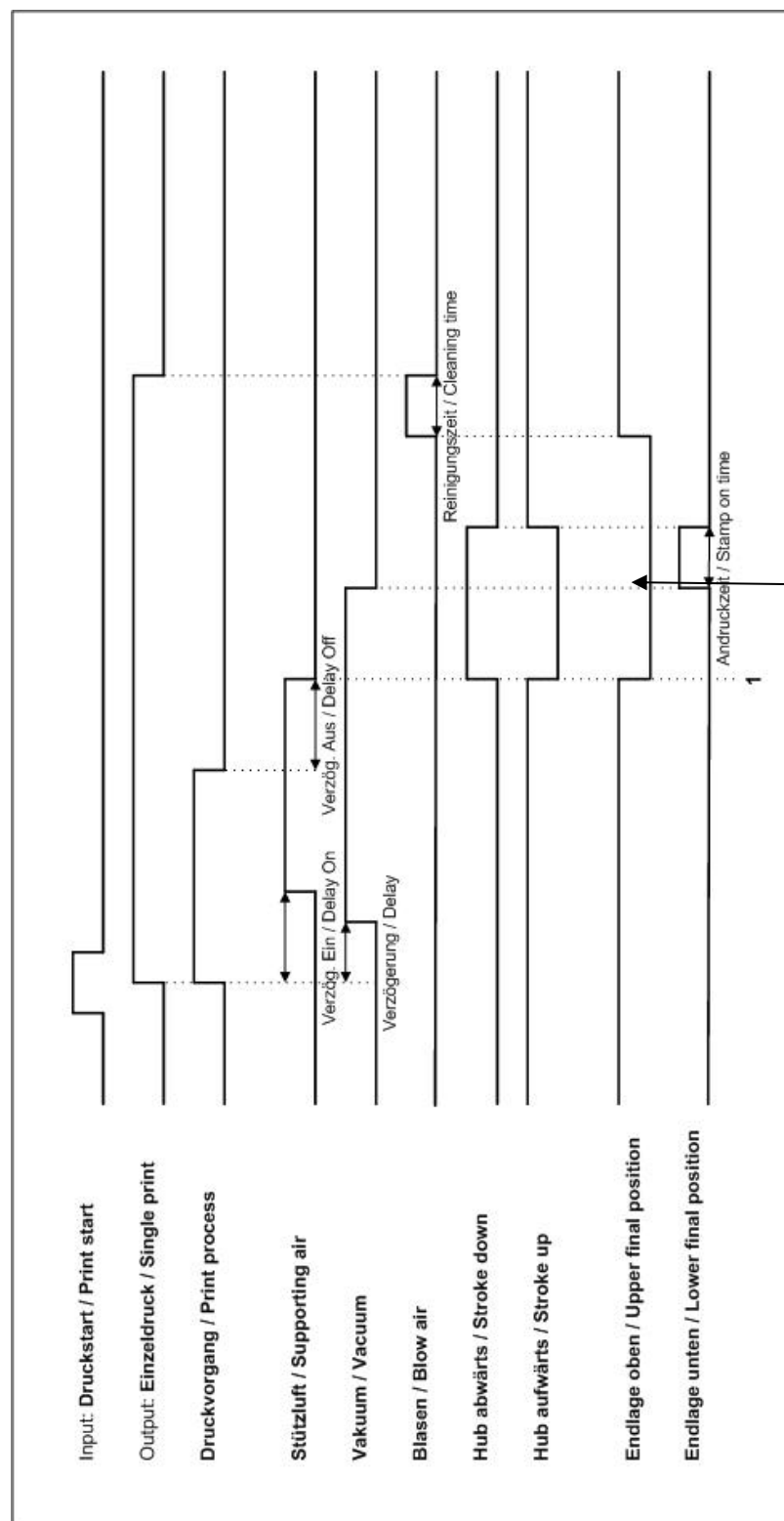
1 = On

0 = Off



## 8 Diagrammes signaux

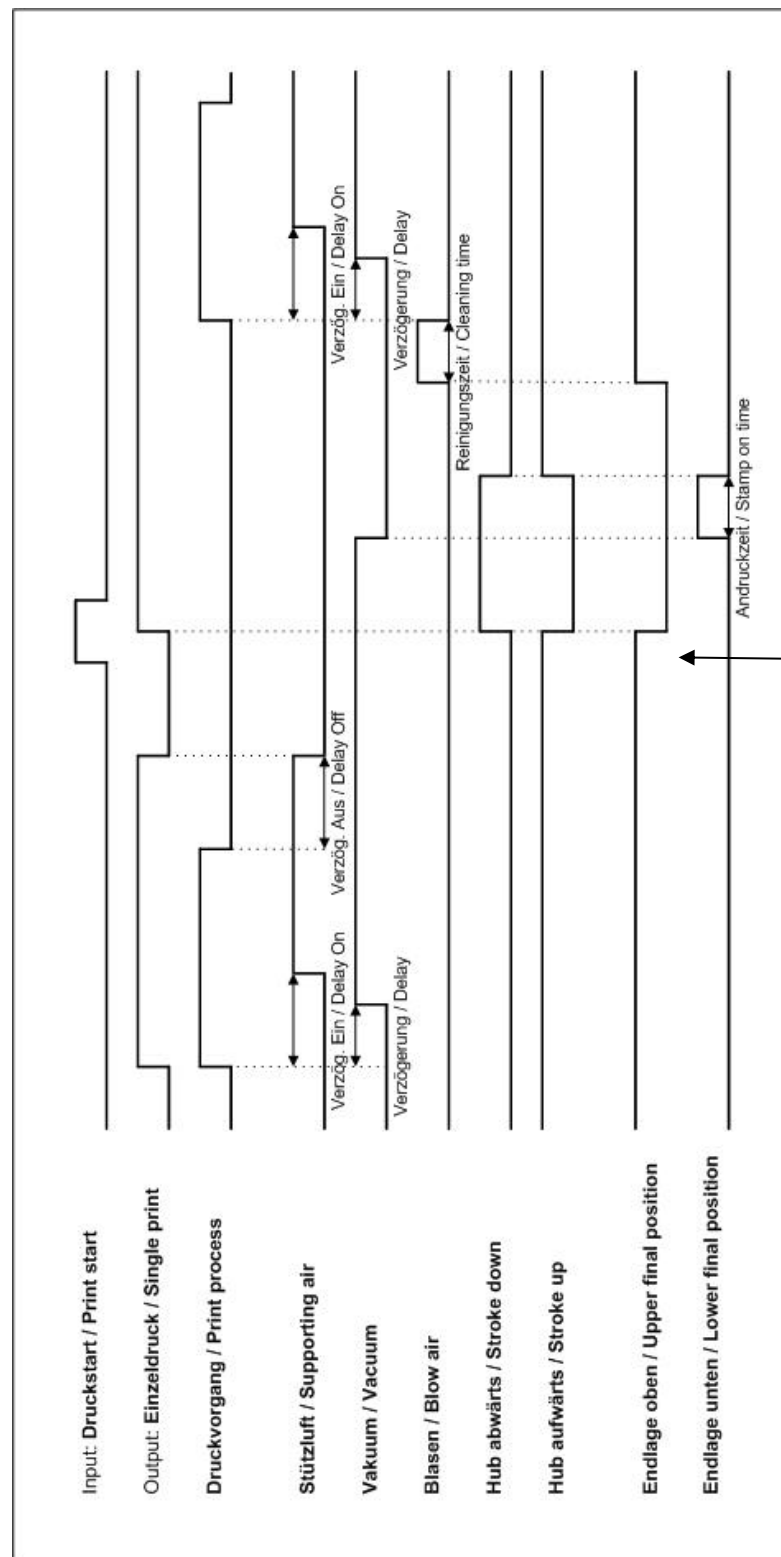
### 8.1 Impression – Pose (sans axe transversal)



Avec le signal d'étiquetage = position d'impression/d'étiquetage, l'imprimante attend ici dans la position d'impression (identique avec le position d'étiquetage) le signal 'boser commencer' avant que

Figure 29

## 8.2 Pose – Impression (sans axe transversal)



Avec le signal d'étiquetage = position d'impression/d'étiquetage, l'imprimante attend ici dans la position d'impression (identique avec le position d'étiquetage) le signal 'poser commencer' avant que

Figure 30



## 9 Ajustages mécaniques



### REMARQUE!

Avant les ajustages mécaniques, le couvercle en plexiglas (D) doit être enlevé en desserrant les 4 vis.

Les réglages mécaniques sont à effectuer en deux étapes:

- ⇒ Après le montage, orienter approximativement le patin dans toutes les directions pour éviter les collisions à la mise sous air comprimé.
- ⇒ Effectuer les réglages de précision pour optimiser le cycle de pose après l'alimentation en air comprimé.

### 9.1 Déplacer le patin

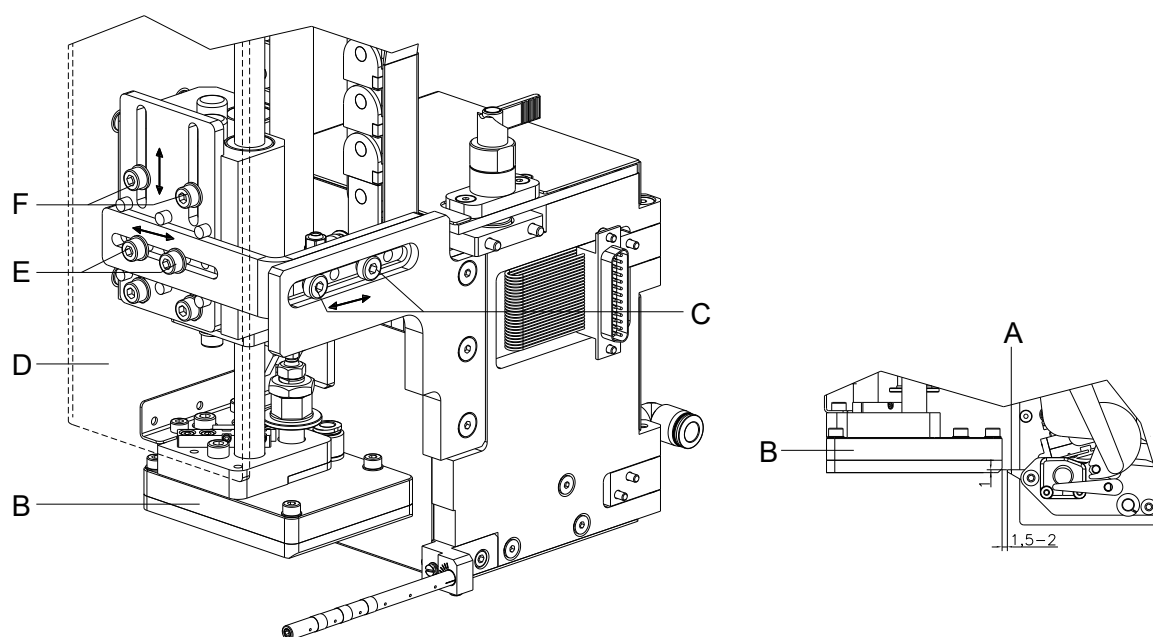


Figure 31

#### Déplacement dans le sens de l'impression

1. Desserrer les vis (E).
2. Déplacer le support du vérin avec le patin (B) dans le trou oblong afin que la distance entre le bord du patin et le bord Peel-off (A) du système d'impression soit d'environ 1,5 à 2 mm.
3. Resserrer les vis (E).

#### Déplacement vertical

4. Desserrer les vis (F).
5. Déplacer le support du vérin avec le patin (B) dans le trou oblong, afin que le bas du patin (B) soit environ à 1 mm en-dessous du bord Peel-off (A).
6. Resserrer les vis (F).

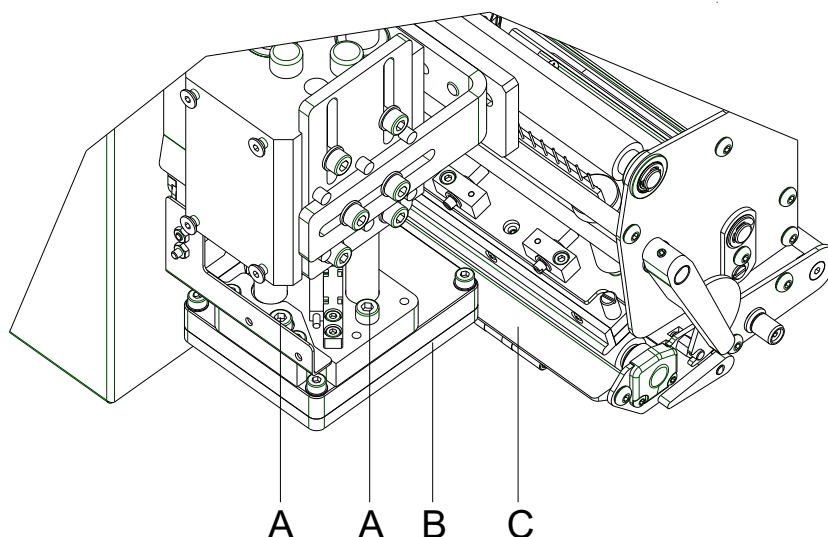
**Déplacement latéral**

1. Desserrer les vis (C).
2. Déplacer le support du vérin avec le patin (B) dans le trou oblong afin que le patin soit aligné à gauche par rapport à l'étiquette.  
Pour les patins universels, le centrage s'effectue par rapport aux perforations existantes.
3. Resserrer les vis (C).

**REMARQUE!**

Vérifier les réglages avec l'air comprimé activé.

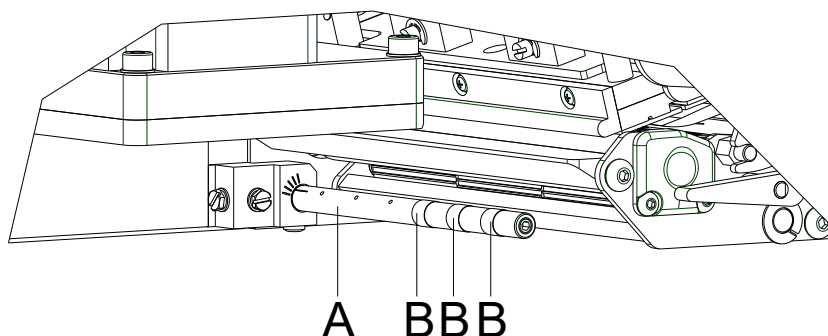
## 9.2 Déplacer le patin par rapport au bord Peel-off



**Figure 32**

1. Desserrer les vis (A).
2. Tourner légèrement le patin (B) afin de le positionner parallèlement au bord Peel-off (C).
3. Resserrer les vis (A).

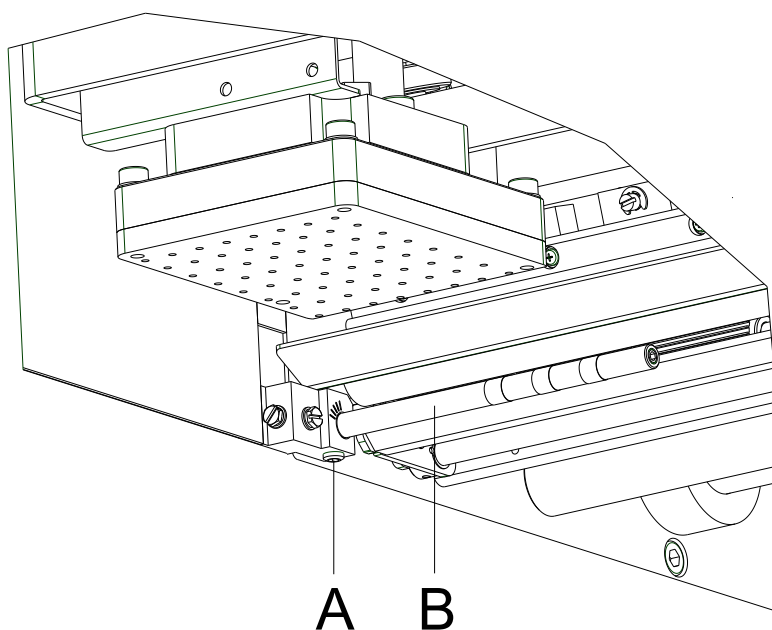
## 9.3 Dégager des perçages de la soufflette



**Figure 33**

1. La soufflette (A) contient des perçages espacés à intervalles réguliers de 14 mm pour l'envoi de l'air de maintien.
2. L'applicateur est livré avec une soufflette dont seuls deux perçages du centre sont dégagés. Les autres perçages sont obstrués par des bagues en plastique (B).
3. Pour adapter la soufflette à la largeur de l'étiquette il suffit de retirer les bagues en plastique (B) des perçages nécessaires.
4. Dégager tous les perçages qui se trouvent sur la largeur de l'étiquette.

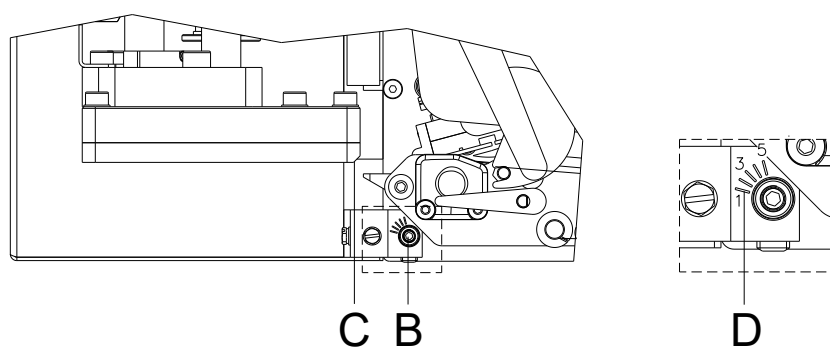
## 9.4 Aligner de la soufflette



**Figure 34**

Il est possible de tourner la soufflette (B) autour de son axe longitudinal afin d'orienter le jet d'air, cela permet d'optimiser la transmission de l'étiquette.

1. Desserrer la vis (A).
2. Tourner la soufflette (B) afin que le flux d'air facilite la transmission de l'étiquette du bord Peel-off sur le patin.



**Figure 35**

3. Pour de petites étiquettes, orienter le flux d'air vers le bord de patin (C). C'est à la position 3 à 4 sur la graduation (D).
4. Pour de grandes étiquettes, orienter le flux d'air du bord du patin (C) vers l'intérieur du patin en direction 1 de la graduation (D).
5. Resserrer la vis (A).

## 9.5 Régler la butée



### REMARQUE!

La description de l'ajustement de la butée présente uniquement un intérêt pour le mode d'exploitation *Soufflage*.

Dans les modes d'exploitation *Tamponnage* et *Déroulement*, la butée n'est pas nécessaire. Elle ne doit cependant pas limiter le mouvement du patin (voir page suivante).

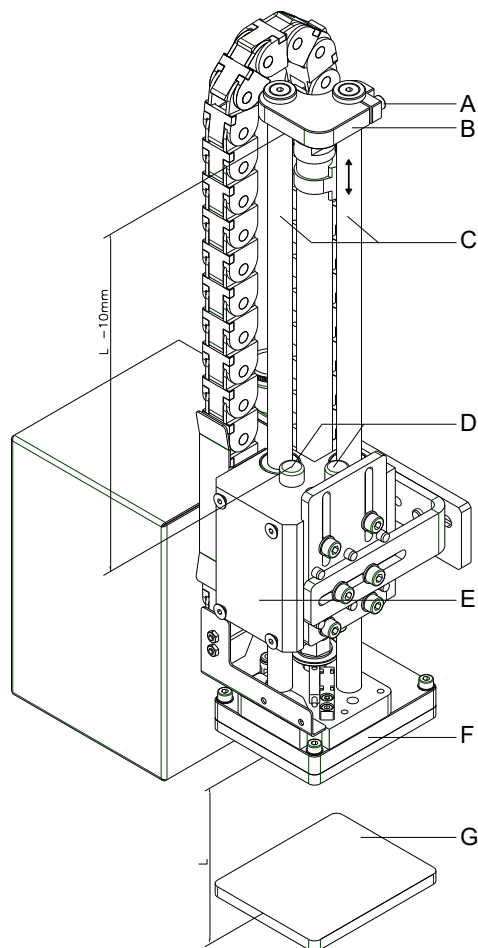


Figure 36



### ATTENTION!

Les pièces mobiles sont accessibles lors du fonctionnement de l'applicateur. Surtout dans la zone où le patin est déplacé entre la position de base et la position d'étiquetage.

Il existe un risque d'écrasement si le patin bouge de nouveau vers le bas et vers le haut.

- ⇒ Avant d'accéder à cette zone, l'alimentation en courant et l'alimentation en air comprimé doit être coupée.
- ⇒ Ne mettre pas la main dans la zone de travail du patin.
- ⇒ Ne pas approcher de cette zone avec des cheveux longs non attachés, des vêtements amples et des bijoux.

**REMARQUE!**

À l'état de livraison, une butée (B) est montée sur les barres de guidage (C).

**Mode d'exploitation  
*Soufflage***

Dans le mode d'exploitation *Soufflage*, la butée sert à limiter le mouvement de patin afin de définir une position d'étiquetage fixe vers le bas.

1. Placer l'échantillon (G) du produit à étiqueter à l'emplacement d'étiquetage.
2. Mesurer l'écart entre le bord inférieur du patin (F) et le bord supérieur du produit (G) (écart = L).
3. Desserrer la vis à tête cylindrique (A) au niveau de la butée (B).
4. Pousser la butée (B) contre le boîtier de guidage (E) et paramétrer un écart de L-10 mm entre la face inférieure de la butée (B) et le tampon en caoutchouc (D).
5. Pousser la butée (B) contre le boîtier de guidage (E) et resserrer la vis à tête cylindrique (A).

**Mode d'exploitation  
*Tamponnage et  
Déroulement***

La butée n'est pas nécessaire dans les modes d'exploitation *Tamponnage* et *Déroulement*. La butée ne doit pas limiter le mouvement du patin.

1. Desserrer la vis (A) au niveau de la butée (B).
2. Pousser la butée (B) aussi haut que possible puis resserrer la vis (A).

## 10 Réglages pneumatiques

### 10.1 Électrovannes



#### REMARQUE!

Il est possible d'effectuer certains réglages pneumatiques de l'applicateur en actionnant directement les électrovannes. Les électrovannes ne sont accessibles qu'avec le couvercle démonté.

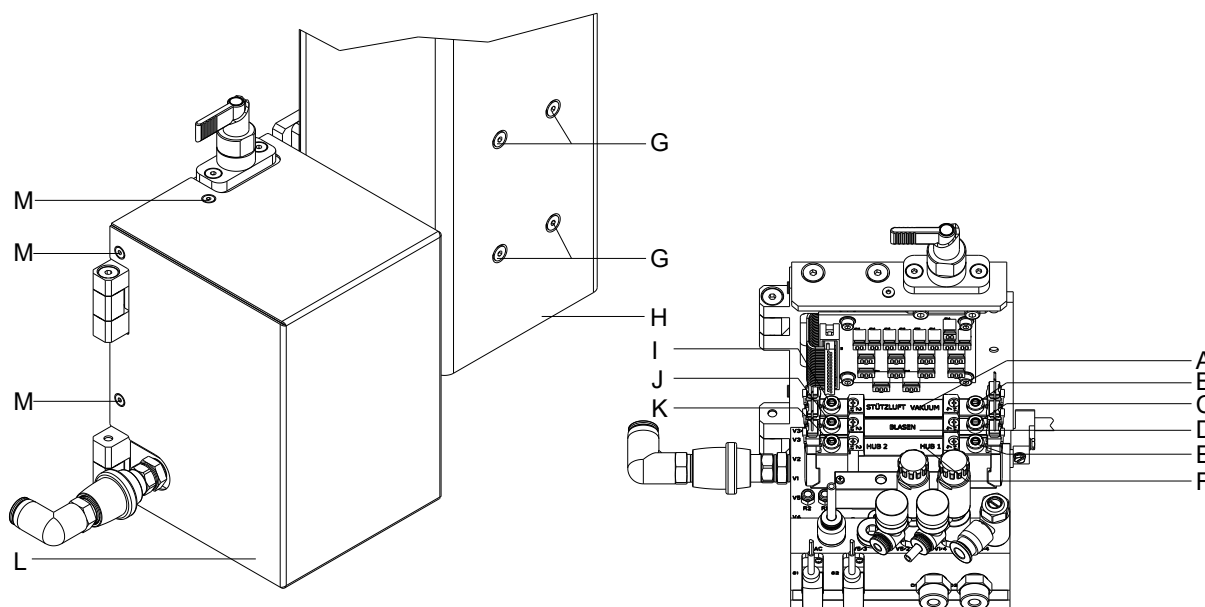


Figure 37

1. Desserrer les vis (M) et retirer le couvercle (L) pneumatique.
2. Les électrovannes peuvent être actionnées manuellement grâce à des boutons intégrés.

#### Électrovanne à trois voies (F) pour actionner le vérin

Quand le système d'impression est en marche, le fonctionnement de la vanne est électronique et le patin est maintenu en position haute (position initiale). L'inversion de la vanne entraîne le patin en position basse (position de pose).

Lors d'un fonctionnement normal, l'inversion de la vanne se fait sur signal du capteur de détection du produit à étiqueter.



#### REMARQUE!

L'actionnement manuel de cette vanne n'est possible que lorsque le système d'impression est hors tension.

L'actionnement manuel du bouton (E) entraîne le vérin vers le bas, le patin atteint sa fin de course maximum.

L'actionnement manuel du bouton (K) entraîne le vérin vers le haut.

### Électrovanne à deux voies (D) pour l'arrivée d'air

En mode 'Soufflage' l'étiquette est projetée sur le produit grâce à l'arrivée d'air.

En mode 'Tamponnage' et 'Déroulement', le vérin revenant en position initiale, l'arrivée d'air est activée pendant un court instant afin d'éliminer d'éventuelles impuretés pouvant obstruer les perforations du patin.

Les deux vannes fonctionnent en parallèle. Pour toutes les fonctions décrites, les deux vannes fonctionnent en parallèle.

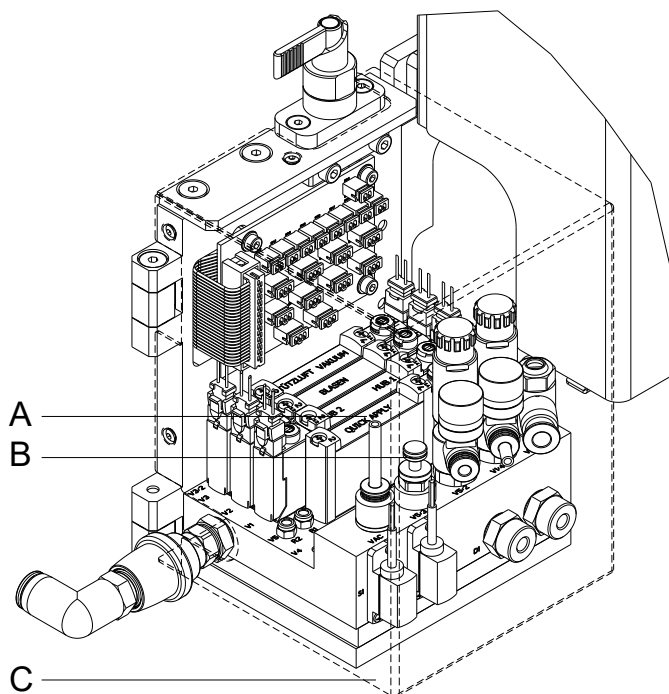
En cas d'actionnement manuel par les boutons (C) ou (J), l'air ne passe que par une des vannes interne.

### Électrovanne à deux voies (A) pour le vide et l'air de maintien

Les deux vannes internes servent d'une part à actionner la buse d'aspiration au niveau du patin et d'autre part à alimenter la soufflette pour la prise en charge des étiquettes.

La touche (I) permet d'activer l'air de maintien et la touche (B) permet d'activer le vide.

### Électrovanne à deux voies (A) pour l'option 'quick apply'



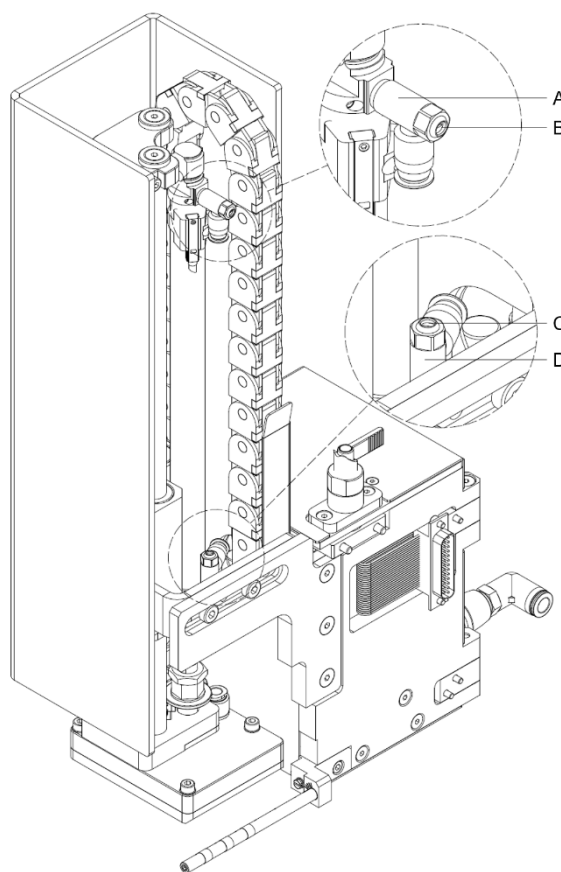
**Figure 38**

Tourner la vis de réglage (B) pour régler l'atténuation d'électrovanne (A).

Régler le délai souhaité en ms pour l'enclenchement de la vanne dans le menu 'Quick-Apply' du système d'impression.



## 10.2 Vitesse du vérin



**Figure 39**

Le réglage de la vitesse du vérin s'effectue à l'aide de deux limiteurs d'air (A, D).

- ⇒ Régler la vitesse du vérin suivant le besoin.
- ⇒ Pour accélérer la vitesse de descente, tourner la vis (C) du limiteur d'air inférieur (D) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- ⇒ Pour accélérer la vitesse de montée, tourner la vis (B) du limiteur d'air supérieur (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



### REMARQUE!

La force avec laquelle le patin arrive en contact avec le produit dépend principalement de sa vitesse de descente.

- ⇒ Pour réduire la force tourner la vis (C) du limiteur d'air inférieur dans le sens des aiguilles d'une montre.



### ATTENTION!

Une réduction trop importante de la vitesse de descente provoque le message d'erreur (Erreur 101).

- ⇒ La descente ne doit pas dépasser le temps spécifié dans le menu *Time out de levage* (voir la page 42).

### 10.3 Ajuster le vide, l'air de maintien et l'arrivée d'air

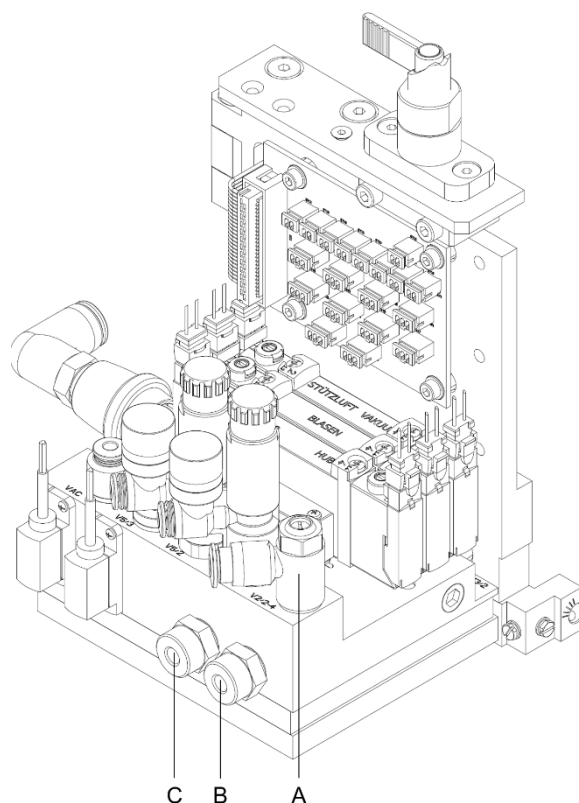


Figure 40

#### Réglage de l'air de maintien

L'air de maintien destiné à souffler l'étiquette au niveau du patin peut être réglé par la vanne réductrice (C).

- ⇒ Régler l'air de maintien de sorte que l'étiquette soit soufflée sur le patin si possible sans tourbillonnement.
- ⇒ Pour renforcer l'air de maintien, tourner la vis de la vanne (C) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- ⇒ En cas de besoin, modifier la direction du flux d'air (voir chapitre 9.4, page 52).

#### Réglage du vide



#### REMARQUE!

Le réglage du vide permet de modifier l'avancement de l'étiquette jusqu'à sa fixation définitive par effet ventouse sur le patin. En cas de vide trop important, l'avancement peut être arrêté prématurément.

La vanne (B) permet de modifier le vide d'aspiration de l'étiquette sur le patin.

- ⇒ Régler le vide de sorte que l'étiquette puisse être aspirée de façon sûre.
- ⇒ Pour renforcer le vide, tourner la vis de la vanne (B) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

**Réglage de l'arrivée d'air**

Le limiteur de débit (A) permet de modifier l'arrivée d'air pour le soufflage de l'étiquette du patin.

- ⇒ Régler l'arrivée d'air de sorte que l'étiquette soit soufflée de façon sûre et adhère bien au produit.
- ⇒ Pour renforcer l'arrivée d'air, tourner la vis de la vanne (A) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



## 11 Fonctionnement

### 11.1 Mettre en place des étiquettes et le film transfert



#### REMARQUE!

En mode de distribution d'étiquettes, les étiquettes sont prélevées après l'impression et seul le support siliconé est enroulé en interne. Pour plus d'informations sur la mise en place des consommables, voir le manuel d'utilisation du système d'impression.

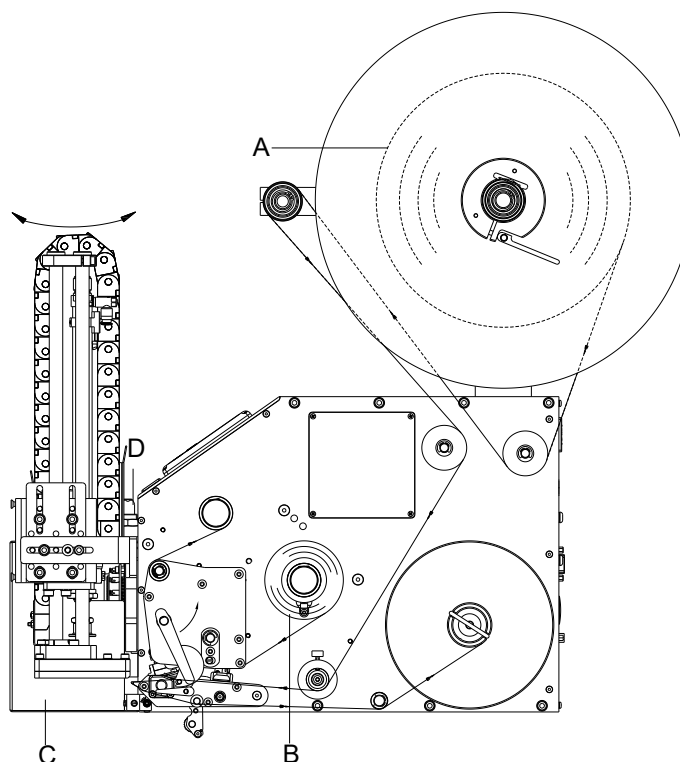


Figure 41



#### REMARQUE!

Pour faciliter l'accès, l'applicateur doit être pivoté avant le placement des étiquettes et du film transfert de l'applicateur.

1. Tourner le boulon d'arrêt (D) de 180° et faire pivoter l'applicateur.
2. Insérer le film transfert (B) dans le système d'impression.
3. Insérer les étiquettes (A) dans le système d'impression.
4. Faire pivoter l'applicateur et tourner le boulon d'arrêt (D) de 180°.



#### ATTENTION!

Collision durant la pose entre le patin et le système de verrouillage.

⇒ Pivoter le système de pression au niveau du rouleau de renvoi.

## 11.2 Activer le mode peel-off




### REMARQUE!

Pour l'utilisation du mode Peel off dans le système d'impression, un ordre d'impression doit être envoyé et le système d'impression doit se trouver en mode d'attente.

Mettre en marche le système d'impression, l'écran indique le menu principal.


Appuyer sur la touche  pour accéder au menu fonction.

Appuyer sur la touche  jusqu'au menu Distributeur E/S.

Appuyer sur la touche  pour sélectionner le menu.

Sélectionner le mode d'utilisation sur la ligne supérieure.

Spécifier l'offset de distributeur E/S (ca. 18 mm) dans la ligne du bas.

Appuyer sur la touche  pour accéder au prochain mode d'utilisation.

### Modes d'opération

#### Off:

L'ordre d'impression est exécuté sans distribuer.

#### E/S statique:

Dans ce mode d'utilisation le signal input est exploité, c'est-à-dire que l'on imprime tant que le signal est maintenu. Dans ce mode, on prend en compte la quantité entrée au départ de l'impression.

On ne tient pas compte de la valeur de l'offset entrée.

#### E/S statique continu:

Voir la description sous E/S statique.

Continu veut dire que l'on imprime jusqu'à ce que des nouvelles données soient transmises par l'interface.

On ne tient pas compte de la valeur de l'offset entrée.

#### E/S dynamique:

Dans ce mode d'utilisation le signal externe est exploité dynamiquement, c'est-à-dire si le système d'impression se trouve en mode d'attente une seule étiquette est imprimée à chaque changement du signal. Après chaque impression, l'offset entré est exécuté (retour).

#### E/S dynamique continu:

Voir la description sous E/S dynamique.

Continu veut dire que l'on imprime jusqu'à ce que des nouvelles données soient transmises par l'interface.

#### Cellule:

Ici le système d'impression est contrôlée par la cellule. Le système d'impression imprime automatiquement une étiquette si l'opérateur prend l'étiquette au niveau du peel off. Dans ce mode, on prend en compte la quantité entrée au départ de l'impression.

#### Cellule continu:

Voir la description sous cellule.

Continu veut dire que l'on imprime jusqu'à ce que des nouvelles données soient transmises par l'interface.

### 11.3 Mode normal

1. Avant de démarrer le cycle d'étiquetage, vérifier toutes les connexions (voir le chapitre 5.7, page 31).
2. Insérer les étiquettes et le film transfert (voir le chapitre 11.1, page 61).

**REMARQUE!**

Le système de pression (voir Figure 41) doit être verrouillé.

3. Ouvrir la vanne d'arrivée d'air comprimé.

**ATTENTION!**

Mauvaise synchronisation du capteur de vide.


⇒ Avant la mise sous tension du système d'impression, vérifier que le patin ne soit pas recouvert par une étiquette.

4. Mettre le système d'impression sur On.


**ATTENTION!**

Le système d'impression est réglé en usine de telle sorte que l'applicateur ne se déplace vers sa position de base qu'à la mise sous tension de l'imprimante, si ce processus a été confirmé sur l'écran.

- ⇒ Ne mettre pas la main dans la zone de travail du patin.
- ⇒ Ne pas approcher de cette zone avec des cheveux longs non attachés, des vêtements amples et des bijoux.
- ⇒ Ne toucher pas la zone des tiges de guidage mobile.

5. Appuyer sur la touche  du clavier du système d'impression. Cela engendre une synchronisation du défilement des étiquettes. Les étiquettes distribuées sont à retirer manuellement du patin. Après quelques secondes, le système d'impression effectue un bref recul qui positionne le début avant de la nouvelle étiquette sur la ligne d'impression.

**REMARQUE!**

Cette synchronisation doit également être effectuée si l'ordre d'impression a été interrompu avec la touche .

Une synchronisation n'est pas nécessaire lorsque la tête d'impression n'a pas été ouverte entre deux ordres d'impression, même si le système d'impression a été mise hors tension.

6. Démarrer l'ordre d'impression.





## 12 Interface de l'applicateur

Différentes entrées et sorties de commande permettent de contrôler les vannes et d'interroger les capteurs de position finale.

Les entrées et sorties de commande sont mises à disposition via le connecteur D-Sub (25 broches - femelle) sur la plaque frontale du système d'impression et ne sont PAS ISOLÉS GALVANIQUEMENT.

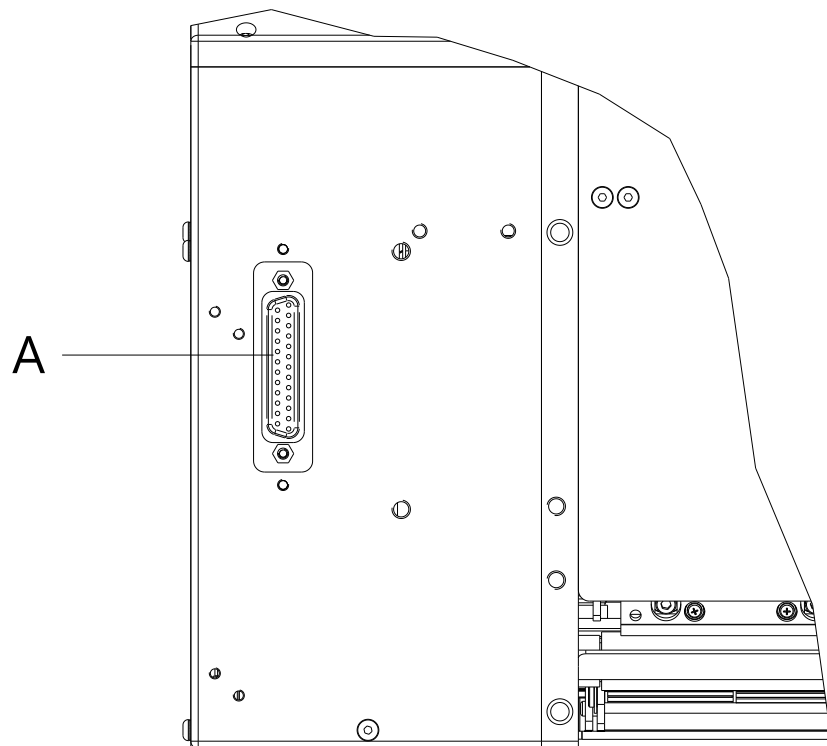


Figure 42

## 12.1 Schéma interne du système d'impression

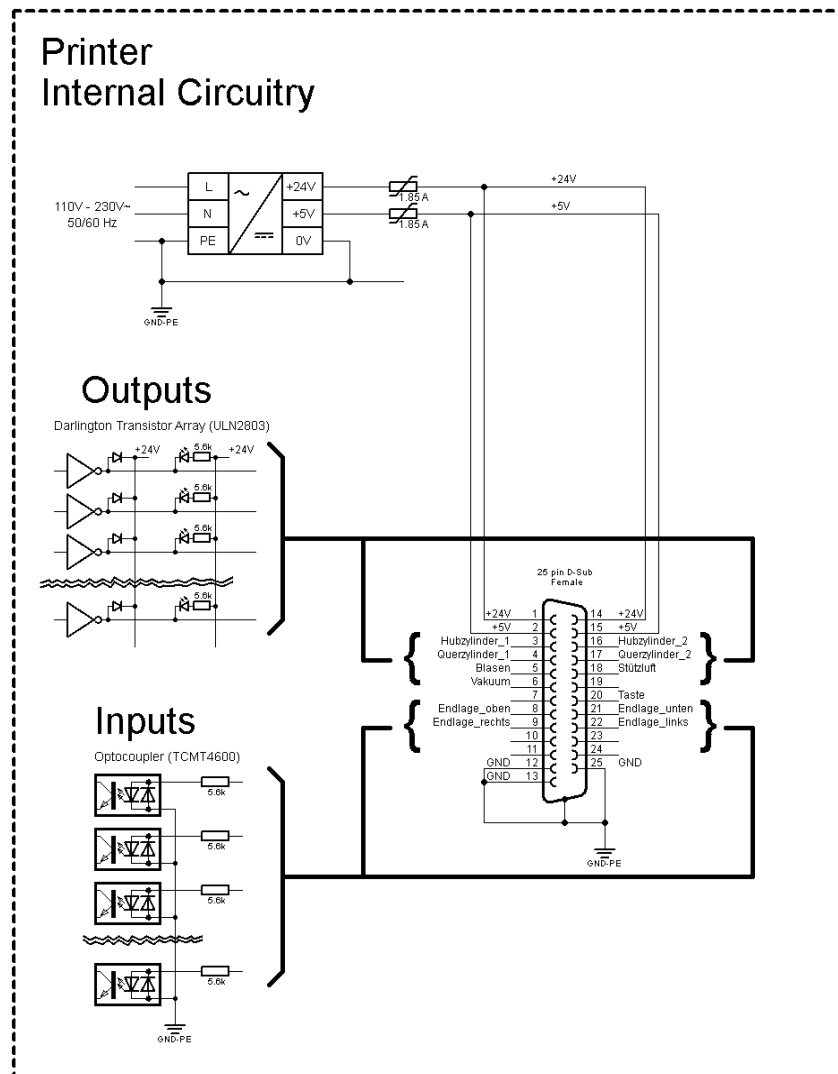


Figure 43

## 12.2 Affectation des broches du connecteur D-Sub

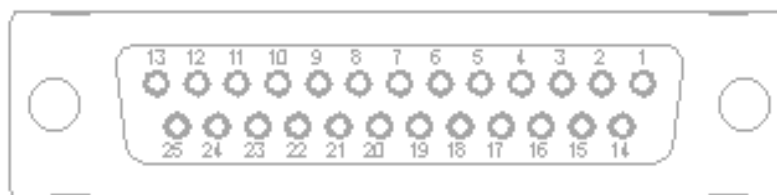


Figure 44

### Affectation des signaux

Pin	Signal	Pin	Signal	Description / fonction
1	24V	14	24V	24 Volt DC sortie pour l'usage externe max. 1 A.
2	5V	15	5V	5 Volt DC sortie pour l'usage externe max. 1 A.
3	Vérin de levage 1	16	Vérin de levage 2	Sorties (open Collector) 24 V / 0,1 A
4	Vérin transversal 1*	17	Vérin transversal 2*	
5	Soufflage	18	Air de maintien	
6	Vide	19		
7		20	Touche	Entrées analogues 24 V
8	Position finale haute	21	Position finale basse	
9	Position finale droite	22	Position finale gauche	
10		23	Contrôle de vide	
11	Contrôle de pression	24		
12	GND	25	GND	GND-PE
13	GND			

\* Option, uniquement sur demande

**Données techniques**

<b>Connecteur</b>	
Type	Connecteur D-Sub 25 broches / prise
Fabricant	MPE Garry / Schukat
Référence	LPBL25RZM
Tensions de sortie (connecté avec GND-PE)	
+ 24 V / 0,5 A*	Fusible: Polyswitch / 30 V / 1.85 A
+ 5 V / 0,5 A*	Fusible: Polyswitch / 30 V / 1.85 A
Sorties digitales	
Driver	ULN2803A (open Collector)
Tension	24 VDC
Courant max.	-0,1A
Impédance	Pull up 5,6 kΩ
Entrées digitales	
Optocoupleur	TCMT4600, CTR 80 % - 300 %
Tension	24 VDC
Impédance	5,6 kΩ
Entrées analogues (option, uniquement sur demande)	
OP	LMV393
Tension	0..5 VDC
Impédance	>100 kΩ

\* somme maximale pour tous les consommateurs connectés

## 12.3 Exemples

### Exemple 1

Connexion de système d'impression à un machine avec S7-300 SPS.

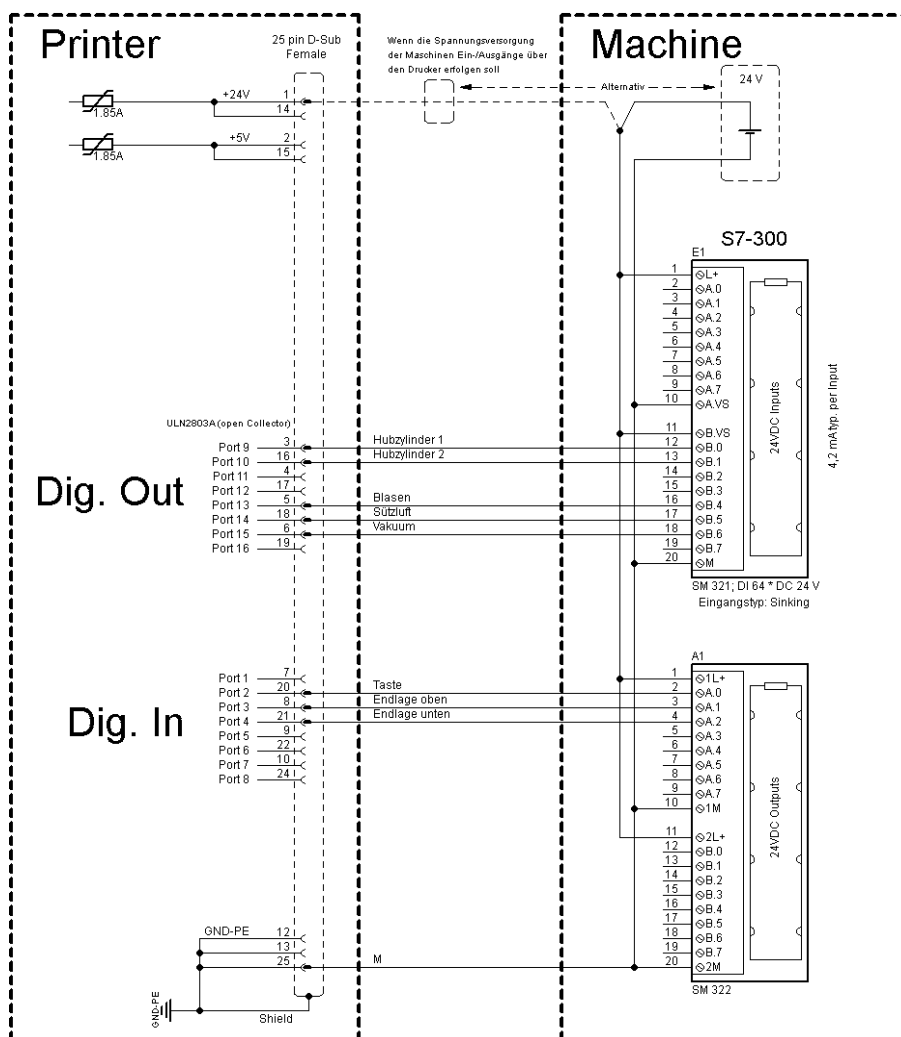
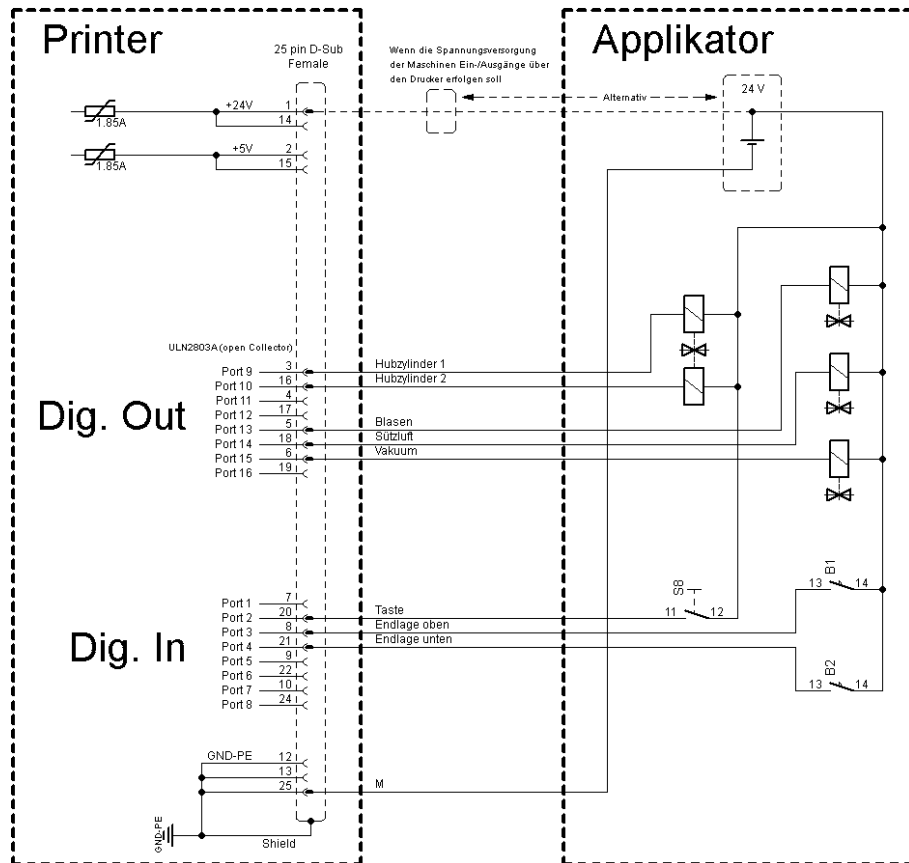


Figure 45

**Exemple 2**

Connexion de système d'impression à un applicateur.

**Figure 46****12.4 Mesure de précaution**

En cas de branchement d'un contact Reed à une entrée de commande, le contact doit présenter une capacité de coupure d'au moins 1 A afin d'empêcher que le contact ne colle en raison de l'extracourant de fermeture. À titre d'alternative, il est possible de monter une résistance adaptée en série.

Si l'on utilise l'une des tensions '+5 VDC EXT' ou '+24 VDC EXT' internes au système d'impression, il faut monter en supplément un fusible externe (ex. 0,5 AF) afin de protéger le dispositif électronique d'impression.

En cas de charge inductive, il faut utiliser par exemple une diode montée en antiparallèle afin de dériver l'énergie d'induction.

Afin de réduire au minimum l'impact des courants de fuite pour les sorties de commande, une résistance doit être montée parallèlement à la charge en fonction de ce qui est raccordé.

Afin d'éviter d'endommager le système d'impression, les courants de sortie max. ne doivent pas être dépassés, ni les sorties être court-circuitées.

## 13 Maintenance et nettoyage



### ATTENTION!

Risque de blessures lors du nettoyage.

⇒ Faire attention aux arêtes vives.

### 13.1 Liste des outils

Composant	Outil	Taille
Tige de piston de vérin	Clé à fourche	5,0 mm
Limiteur de débit de vérin		8,0 mm
Limiteur de débit de vide, arrivée d'air		14,0 mm
Raccord fileté en L, disque à came (bloc de vannes dans l'unité de maintenance)		14,0 mm
Vérin		24,0 mm
Bloc-valve, chaîne d'énergie	Vis cylindrique à six pans creux	2,0 mm
Carte imprimée		2,5 mm
Ajustage bloc de guidage		4,0 mm
Limiteur de débit	Tournevis à fente	2,5 mm
Valves sur le bloc-valve	Tournevis cruciforme	PH 0
Capteur (limite inférieure + limite supérieure)		PH 2
Travail sur le circuit imprimé	Mise à la terre manuelle	
Mesures de pression	Manomètre	Jusqu'à 5 bar
Chiffon, pinceau mou, nettoyant universel (sans solvant)		

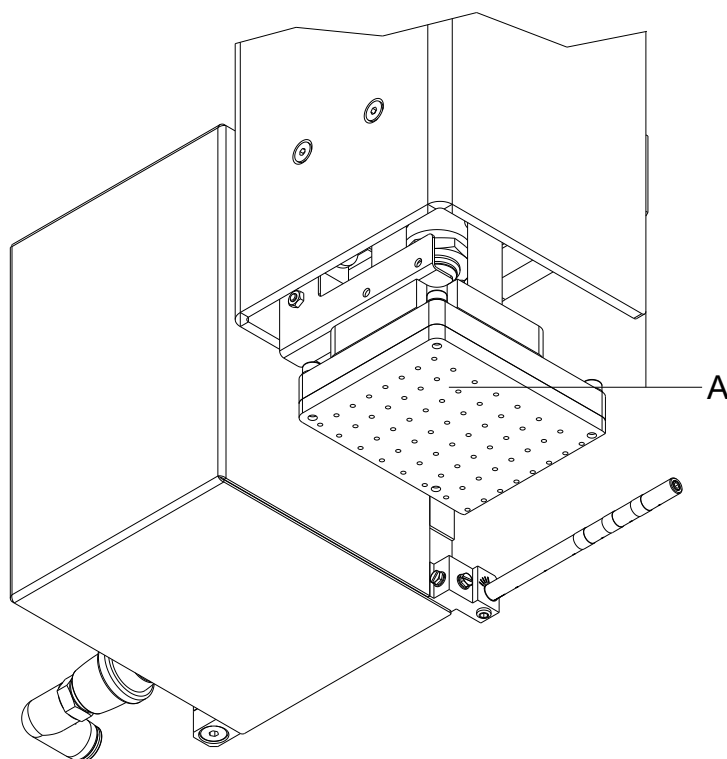
## 13.2 Nettoyage



### ATTENTION!

Endommagement de l'applicateur par des produits nettoyants agressifs!

⇒ N'utiliser aucun agent abrasif ou solvant pour le nettoyage des surfaces externes ou des différents éléments.



**Figure 47**

Nettoyer la surface extérieure de l'applicateur avec un nettoyant universel.

Retirer les particules de poussière ou les restes d'étiquettes accumulées dans la zone du patin avec un pinceau mou et/ou un aspirateur.





Nettoyer régulièrement la surface du film lisse (A) et retirer les particules de poussière ainsi que les restes d'étiquettes, car la saleté d'accumule principalement sur le film lisse (A).



## 14 Messages d'erreurs

### 14.1 Messages d'erreur du système d'impression

En cas d'une erreur, le système d'impression s'arrête et l'ordre d'impression est interrompu. Pour plus d'informations sur les causes et les solutions aux erreurs du système d'impression (*Étiquette non trouvée* ou *Ligne trop haute*), il faut consulter le manuel d'utilisation du système d'impression.

1. Corriger l'erreur.
2. Appuyer sur la touche  pour resynchroniser le défilement du papier.
3. Retirer à la main les étiquettes vierges pré-décollées.
4. Acquitter l'erreur en appuyant sur la touche .
5. Appuyer sur la touche  pour redémarrer l'ordre d'impression ou sur la touche  pour annuler l'ordre d'impression.

### 14.2 Messages d'erreur de l'applicateur

Message d'erreur	Cause de la panne	Solution
Limite supérieure	Signal capteur en haut manquant.	Vérifier les signaux d'entrée. Vérifier l'arrivée de l'air comprimé.
Limite inférieure	Signal capteur en bas manquant.	Vérifier les signaux d'entrée. Vérifier l'arrivée de l'air comprimé.
Plaqué vide	Le capteur ne détecte pas d'étiquette sur le patin.	Vérifier les signaux d'entrée. Vérifier l'arrivée de l'air comprimé. Vérifier si le seuil de commutation du détecteur de vide est ajusté correctement (voir le chapitre 14.3, page 74).
Air comprimé	Pas de raccordement en air comprimé.	Vérifier l'alimentation d'air comprimé. Vérifier si le seuil de commutation du détecteur de pression est ajusté correctement (voir le chapitre 14.3, page 74).
Position d'impression	Lors du démarrage de l'impression, le patin n'est pas dans sa position initiale.	Vérifier la fonction du capteur haut du vérin. Vérifier le bon fonctionnement du pneumatique.

**ATTENTION!**

Le système d'impression est réglé en usine de telle sorte que l'applicateur ne se déplace vers sa position de base qu'à la mise sous tension de l'imprimante, si ce processus a été confirmé sur l'écran.

- ⇒ Ne mettre pas la main dans la zone de travail du patin.
- ⇒ Ne pas approcher de cette zone avec des cheveux longs non attachés, des vêtements amples et des bijoux.
- ⇒ Ne toucher pas la zone des tiges de guidage mobile.

Une réimpression de l'étiquette sur laquelle l'erreur s'est produite n'est pas possible sans nouvelle tâche d'impression.

### 14.3 Dépannage contrôle de pression/de vide


#### Erreur: Plaque vide

Après qu'on a examiné que tous les trous dans la plaque de patin sont couverts par l'étiquette et que l'approvisionnement de pression fonctionné correctement, le seuil de commutation de détecteur de vide doit être réglé à nouveau.



Appuyer sur la touche **F** pour accéder au menu Fonction.

Appuyer sur la touche  jusqu'au menu *Applicateur*.

Appuyer sur la touche  pour sélectionner le menu.

Appuyer sur la touche  jusqu'à atteindre le sous-menu ci-dessous.





ILX V 54/12		
Vac	V	InputV
Off	145	0

Utiliser les touches  ou  pour régler la vanne à vide sur *On*.

Mettre l'étiquette à imprimer sous le patin, de sorte que tous les trous d'aspiration sont couverts par l'étiquette. Par le vide, l'étiquette reste sous le patin.

Avec une fonction correcte, l'affichage *InputV* devrait indiquer maintenant la valeur 1 (voir l'illustration de display).

ILX V 54/12		
Vac	V	InputV
On	145	1

Dans le cas contraire, le seuil de commutation du capteur de vide doit être réglé à l'aide de la plage de réglage *VacuumV* de sorte que le seuil de commutation passe de 0 à 1. Pour ce faire, utiliser les boutons  ou  pour passer à la plage de réglage *VacuumV*. Utiliser les touches  et  pour augmenter ou diminuer la valeur.

Enlever l'étiquette du patin. L'indication *InputV* devrait indiquer la valeur 0. Si une étiquette est aspirée par le patin, la valeur devrait changer sur 1.

ILX V 54/12		
Vac	V	InputV
On	145	0

La limite de commutation  
détecteur de vide InputV = 0

Le vide est sous tension  
(Vac = 1)

Le système reconnaît qu'aucune  
étiquette ne se trouve sous le  
patin

ILX V 54/12		
Vac	V	InputV
On	145	1

La limite de commutation  
détecteur de vide InputV = 1

Le vide est sous tension  
(Vac = 1)

Le système reconnaît qu'une  
étiquette se trouve sous le patin


### Erreur: Air comprimé

Après qu'on a examiné que l'approvisionnement d'air comprimé fonctionné correctement, le seuil de commutation de détecteur de pression doit être réglé à nouveau.

Appuyer sur la touche **F** pour accéder au menu Fonction.

Appuyer sur la touche  jusqu'au menu *Applicateur*.



Appuyer sur la touche  pour sélectionner le menu.

Appuyer sur la touche  jusqu'à atteindre le sous-menu ci-dessous.

ILX V 54/12	
P	InputP
100	0

Ajuster la pression d'air sur la pression minimale de 2,5 bar.  
L'affichage *InputP* devrait indiquer maintenant la valeur 1 (voir l'illustration de display).

ILX V 54/12	
P	InputP
100	1

Si ce n'est pas le cas, le seuil de commutation du capteur de pression doit être ajusté à l'aide de la plage de réglage *InputP* de sorte que le seuil de commutation passe de 0 à 1. Utiliser les touches  et  pour augmenter ou diminuer la valeur.

Ajuster la pression d'air sur la pression d'air de < 2,5 bar. L'affichage InputP devrait indiquer maintenant la valeur 0. Si la pression d'air est ajustée de > 2,5 bar, la valeur devrait changer sur 1.

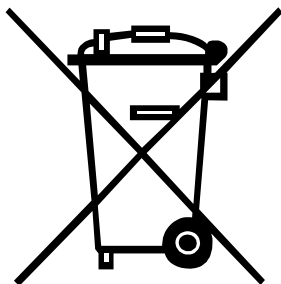
ILX V 54/12	
P	InputP
100	0

La limite de commutation  
détecteur de pression  
InputP = 0  
Le système reconnaît que la  
pression minimale de 2,5 bar  
n'est pas ajustée

ILX V 54/12	
P	InputP
100	1

La limite de commutation  
détecteur de pression  
InputP = 1  
Le système reconnaît que la  
pression de travail est  $\geq 2,5$  bar

## 15 Dépollution conforme à l'environnement



Les fabricants des appareils B2B sont obligés à partir du 23 mars 2006 de reprendre et recycler les anciens appareils qui ont été fabriqués après le 13 août 2005. Ces appareils anciens ne peuvent pas être livrés à des points de ramassage communaux. Ils peuvent seulement être recyclés et éliminés uniquement par le fabricant. En conséquence, les produits Valentin conformément marqués peuvent être retournés à l'avenir à Carl Valentin GmbH.

Les appareils anciens sont éliminés des déchets de façon appropriée.

Carl Valentin GmbH perçoit à temps toutes les obligations dans le cadre de l'enlèvement des déchets d'appareils anciens et permet ainsi aussi la vente des produits sans difficultés. Veuillez faire attention que nous ne pouvons reprendre des appareils envoyés que franco de port.

La plaque d'électronique du système d'impression est équipée avec une batterie. Dépolluer cette batterie dans des cuves de dépôt de batteries usagées provenant du commerce ou après des centres officiels homologués de dépollution.

Pour plusieurs informations, voyez la directive DEEE ou notre page web [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de).



## 16 Index

### A

Affectation	
Broches .....	67
Signaux, D-SUB .....	67
Air de maintien .....	58
Arrivée d'air .....	59

### B

Butée, régler .....	53, 54
---------------------	--------

### C

Conditions d'opération .....	12, 13
Configuration	
Mode d'utilisation .....	37
Paramètres .....	38
Paramètres de configuration .....	37
Connexions .....	31
Consignes de sécurité .....	7, 8
Couvercle, enlever	
Couvercle de cylindre .....	20
Électronique .....	20

### D

Dépannage	
Contrôle de pression .....	74, 75, 76
Contrôle de vide .....	74, 75, 76
Dépollution conforme à l'environnement .....	77
Description du produit .....	15
Diagrammes signaux	
Impression-Pose .....	47
Pose-Impression .....	48
Données techniques .....	21
Données techniques, D-SUB .....	68
D-SUB	
Affectation des signaux .....	67
Données techniques .....	68

### E

Erreurs	
Applicateur .....	74
Système d'impression .....	73
Étendue de la livraison .....	23
Étiquette, appliquer .....	15
Étiquettes, mise en place .....	61

### F

Film transfert, mise en place .....	61
-------------------------------------	----

### I

Installation	
Positions d'installation .....	24, 25, 26
Instructions importantes .....	5
Interface de l'applicateur .....	65, 67, 68

**M**

Menu fonction (système d'impression)	
Applicateur autorisation .....	43
Axe transversal .....	43
Contrôle pression .....	41
Contrôle vide .....	41
Entrées/Sorties .....	45
Fonctions de test .....	44
Mode d'application .....	39, 40
Mode d'utilisation .....	39
Position attente .....	41
Quick Apply .....	42
Retard jet début .....	40
Retard jet fin .....	40
Retard position finale inférieure .....	42
Retard vide On/Off .....	40
Seuil de commutation, contrôle de pression .....	44
Seuil de commutation, contrôle de vide .....	43
Signal d'étiquetage .....	43
Temps de déroulement .....	42
Temps de nettoyage .....	42
Temps de pression .....	41
Temps soufflage .....	41
Time-out de levage .....	42
Mode normal .....	63
Mode Peel-off, activation .....	62
Montage au système d'impression .....	27

**N**

Nettoyage .....	72
-----------------	----

**O**

Options	
Amortisseur hydraulique .....	34
Quick-Apply .....	33
Outils .....	71

**P**

Patin universel, percer .....	28
Patin universel, suspendu (préparation) .....	29
Patin, déplacer	
Au bord Peel-off .....	51
Latéral .....	50
Sens de l'impression .....	49
Vertical .....	49
Patin, modèle	
Déroulement .....	19
Soufflage .....	19
Tamponnage .....	19
Patin, monter .....	30
Perçages, dégager .....	51
Positions d'installation .....	24, 25, 26

**Q**

Quick-Apply .....	33
-------------------	----

**S**

Soufflette, aligner .....	52
---------------------------	----



**U**

Usage conforme .....	6
----------------------	---

**V**

Vannes de contrôle .....	55, 56
Vide .....	58
Vue d'ensemble	
Face arrière .....	17
Face avant .....	16
Unité de maintenance .....	18



Carl Valentin GmbH  
Neckarstraße 78 – 86 u. 94  
78056 Villingen-Schwenningen  
Phone +49 7720 9712-0  
[info@carl-valentin.de](mailto:info@carl-valentin.de)  
[www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de)

