

DYNACODE II IP

Ingress Protection Version
Mode d'emploi



Copyright by Carl Valentin GmbH / 7957306.0825

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.

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.

Par l'évolution permanente, des différences peuvent survenir entre la documentation et le matériel.

Consulter le site internet www.carl-valentin.de pour obtenir la dernière version.

Marques

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.

Les blocs d'impression directe Carl Valentin répondent aux directives européennes:

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



Carl Valentin GmbH
Neckarstraße 78 – 86 u. 94
78056 Villingen-Schwenningen

Phone +49 7720 9712-0
E-Mail info@carl-valentin.de
Internet www.carl-valentin.de

Table des matières

1	Introduction	9
1.1	Instructions.....	9
1.2	Usage conforme.....	9
1.3	Consignes de sécurité	10
1.4	Mise hors service et démontage	11
2	Vue de bloc d'impression directe	13
2.1	Côté de connexions de la mécanique	13
2.2	Unité de contrôle.....	14
3	Mode continu.....	15
3.1	Vitesse du matériel	15
3.2	Principe d'impression.....	15
3.3	Guidage matériel.....	16
4	Mode intermittent.....	17
4.1	Principe d'impression.....	17
4.2	Position d'impression	17
5	Conditions d'utilisation.....	19
6	Données techniques	23
6.1	Entrées et sorties	25
6.2	Fonctions/profils enregistrés pour entrées/sorties	29
6.3	Brochage de l'encodeur (mode continu).....	35
7	Installation et mise en marche	37
7.1	Installation de la mécanique aux machines	38
7.2	Espace nécessaire pour le câble	39
7.3	Approvisionnement de l'air comprimé.....	40
7.4	Montage du capot de protection pour l'unité de contrôle.....	41
7.5	Réglage de pouvoir de pression	44
7.6	Raccorder le bloc d'impression directe	45
7.7	Préparations pour la mise en marche.....	45
7.8	Contrôle d'impression	46
7.9	Mettre en service	46
8	Insérer la cassette de film transfert	47
8.1	Couleur à l'extérieur.....	47
8.2	Couleur à l'intérieur	48
8.3	Augmenter la force de serrage pour film transfert	49
9	Dispositif de protection contre l'eau et la poussière .	51
9.1	Cassette de nettoyage et de film transfert	51
9.2	Utilisation de la cassette de nettoyage	52
10	Menu Fonction	53
10.1	Structure de menus (mode continu)	53
10.2	Structure de menus (mode intermittent)	58
10.3	Initialisation	63
10.4	Paramètres de machine (mode continu)	64
10.5	Paramètres de machine (mode intermittent)	66

10.6	Layout	68
10.6.1	Paramètres d'impression	68
10.6.2	Paramètres généraux	68
10.7	Paramètres d'appareil	69
10.7.1	Ordre d'impression	69
10.7.2	Contrôle d'impression	71
10.7.3	Environnement utilisateur	71
10.7.4	Paramètres généraux	71
10.8	Paramètres I/O	72
10.8.1	I/O paramètre port 1-8	72
10.8.2	I/O paramètre port 9-16	72
10.8.3	Paramètres généraux	72
10.9	Optimisation / Économiseur de film transfert	74
10.10	Optimisation STANDARD (mode continu)	75
10.10.1	Paramètres nécessaires	75
10.10.2	Données de performances	77
10.10.3	Paramètres experts	77
10.10.4	Paramètres généraux	79
10.11	Optimisation SHIFT (mode continu)	79
10.11.1	Paramètres nécessaires	79
10.11.2	Paramètres pour l'optimisation SHIFT	81
10.11.3	Paramètres experts	83
10.11.4	Paramètres généraux	84
10.12	Optimisation SAVESTRT (mode continu)	85
10.12.1	Paramètres nécessaires	85
10.12.2	Paramètres experts	86
10.12.3	Paramètres généraux	88
10.13	Optimisation STANDARD (mode intermittent)	89
10.13.1	Paramètres nécessaires	89
10.13.2	Paramètres experts	90
10.13.3	Paramètres généraux	90
10.14	Optimisation SHIFT (mode intermittent)	91
10.14.1	Paramètres nécessaires	91
10.14.2	Paramètres pour l'optimisation SHIFT	92
10.14.3	Paramètres experts	95
10.14.4	Paramètres généraux	95
10.15	Réseau	96
10.16	Interface	98
10.16.1	COM1	98
10.16.2	Paramètres généraux	98
10.17	Émulation	99
10.18	Date & Heure	100
10.18.1	Heure d'été (HE)	100
10.18.2	Début heure d'été	100
10.18.3	Fin heure d'été	100
10.18.4	Paramètres généraux	100

10.19	Fonctions service	101
10.19.1	État cellule	101
10.19.2	État d'appareil	102
10.19.3	Film transfert.....	103
10.19.4	Service frein.....	104
10.19.5	États I/O.....	104
10.19.6	Service encodeur.....	105
10.19.7	Paramètre généraux.....	106
10.20	Mot de passe	106
10.20.1	Opération	107
10.20.2	Réseau	107
10.21	Maintenance	108
10.21.1	Test de fonction	108
10.21.2	Aperçu d'impression	108
10.21.3	LCD.....	109
10.21.4	Paramètres système.....	109
10.22	Menu principal.....	109
11	Écran tactile (touch-screen)	111
11.1	Structure de l'écran tactile	111
11.2	Affichage des menus	112
11.3	Champ d'information personnalisé	113
11.4	Liste des favoris	115
11.5	Entrée de paramètre	117
11.6	Zones de navigation	119
11.7	Zone de maintenance	120
11.8	Données de processus	125
11.9	Menu pour la carte mémoire.....	127
11.10	Informations	129
11.11	Passage sur clavier interne	129
12	Maintenance et nettoyage	131
12.1	Nettoyage général.....	132
12.2	Nettoyer le rouleau de film transfert.....	132
12.3	Nettoyer la tête d'impression	133
12.4	Échanger la tête d'impression	133
12.5	Ajustement d'angle (mode intermittent)	135
12.6	Optimaliser la qualité d'impression	136
12.7	Optimaliser le nombre de cycle (mode intermittent)	137
13	Diagrammes de signal	139
13.1	Mode continu	139
13.2	Mode intermittent	143
14	Correction des erreurs.....	145
15	Informations supplémentaires	155
15.1	Hotstart	155
15.2	Nombres de cycle pour le mode continu	157
15.3	Nombres de cycle pour le mode intermittent	163

16	Dépollution conforme à l'environnement	167
17	Index	169

1 Introduction

1.1 Instructions

Des consignes de mise en garde sont représentées avec 3 mentions d'avertissement pour les différents niveaux de danger.

**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)

Date

Affichage sur l'écran.

1.2 Usage conforme

Le bloc d'impression directe est destiné 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.

Le bloc d'impression directe doit être utilisé 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.

Le bloc d'impression directe 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 le bloc d'impression directe ou d'autres biens pourraient être endommagé pendant le fonctionnement du dispositif.

1.3 Consignes de sécurité

Le bloc d'impression directe est conçu pour les réseaux électriques avec une tension alternative de 110 ... 230 V AC. Brancher le bloc d'impression directe uniquement à des prises électriques avec prise de terre.

Raccorder le bloc d'impression directe 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 le bloc d'impression directe uniquement dans un environnement sec et ne pas le mouiller (projection d'eau, brouillard).

Le bloc d'impression directe ne peut pas actionner dans l'atmosphère explosive et à proximité des lignes à haute tension.

N'installer le bloc d'impression directe que dans les environnements protégé contre des poussières d'aiguisage, limaille de fer et des corps étrangers similaires.

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.

Selon l'utilisation, veiller à ce que les vêtements, les cheveux, les bijoux ou autres des utilisateurs n'entrent pas en contact avec les éléments en rotation (par exemple le charriot d'impression).

**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.

Le bloc d'impression et les composants (par exemple moteur, tête d'impression) peuvent devenir très chauds pendant l'impression. Ne pas toucher ces pièces pendant l'utilisation. Laisser refroidir les composants avant toutes interventions de maintenance ou de réglage.

N'utiliser jamais des matières consommables facilement inflammables.

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.

Des autocollants sont disposés sur le matériel afin de mettre en garde l'utilisateur sur les dangers auxquels il pourrait être exposé. Ne pas retirer ces autocollants afin d'être constamment informé de la présence de ces risques.

1.4 Mise hors service et démontage

**REMARQUE!**

Le démontage du système d'impression ne peut être effectué par le personnel spécialisé.

**ATTENTION!**

Risque de blessure par une manipulation imprudente lors du relevage ou placement du bloc d'impression.

- ⇒ Ne pas sous-estimer le poids de la machine (9 ... 12 kg).
- ⇒ Sécuriser le bloc d'impression contre des mouvements incontrôlés en cours de transport.

2 Vue de bloc d'impression directe

Le bloc d'impression directe continu et intermittent de haute résolution a été conçu pour le montage dans des machines d'emballage horizontales et verticales. L'opportunité des versions gauches aussi bien que des versions droites et la possibilité de l'intégration dans des machines existantes dans le processus d'emballage sont des points convaincants pour utiliser ce modèle de bloc d'impression directe.

L'étiquetage flexible des feuilles plastiques s'effectue par le pilote Windows ou bien par notre éprouvé logiciel Labelstar Office.

Le bloc d'impression directe peut imprimer 8 fonts vectoriels, 6 fonts Bitmap et 6 fonts proportionnels. Il est possible d'imprimer blanc sur noir, italique ou avec des polices tournées en pas de 90°.

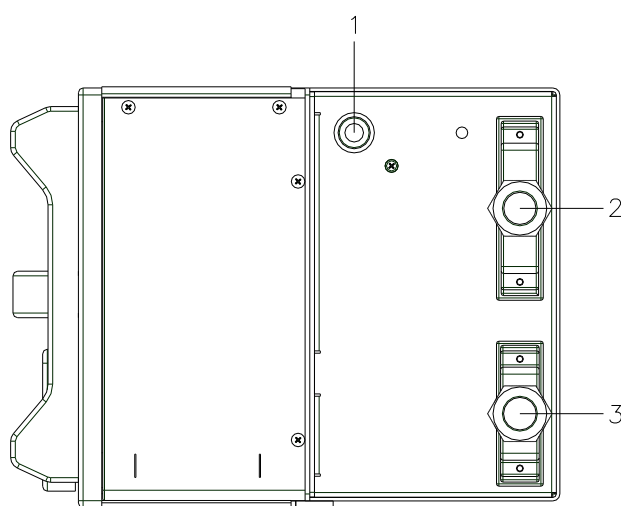
La manipulation de notre imprimante robuste est facile et confortable. Les réglages de l'imprimante peuvent être effectués par le touch screen.

Une qualité d'impression élevée est obtenue par la technologie de tête d'impression la plus moderne.

On peut mettre à jour le software du bloc d'impression directe par l'interface. Les blocs d'impression directe de cette série sont équipés par défaut avec une interface sérieuse, USB et Ethernet. De plus, le bloc d'impression directe dispose d'un hôte USB qui permet la connexion d'un clavier externe USB et/ou d'une clé mémoire USB. Le bloc d'impression directe reconnaît automatiquement sur quelle interface l'envoi est effectué.

Grâce aux grands choix des variantes et options, le bloc d'impression directe peut être adapté à toutes les tâches.

2.1 Côté de connexions de la mécanique



- A = Connexion pneumatique
- B = Câble de jonction SPI (tête d'impr. + capteurs)
- C = Câble de jonction 'Power'

Figure 1

2.2 Unité de contrôle

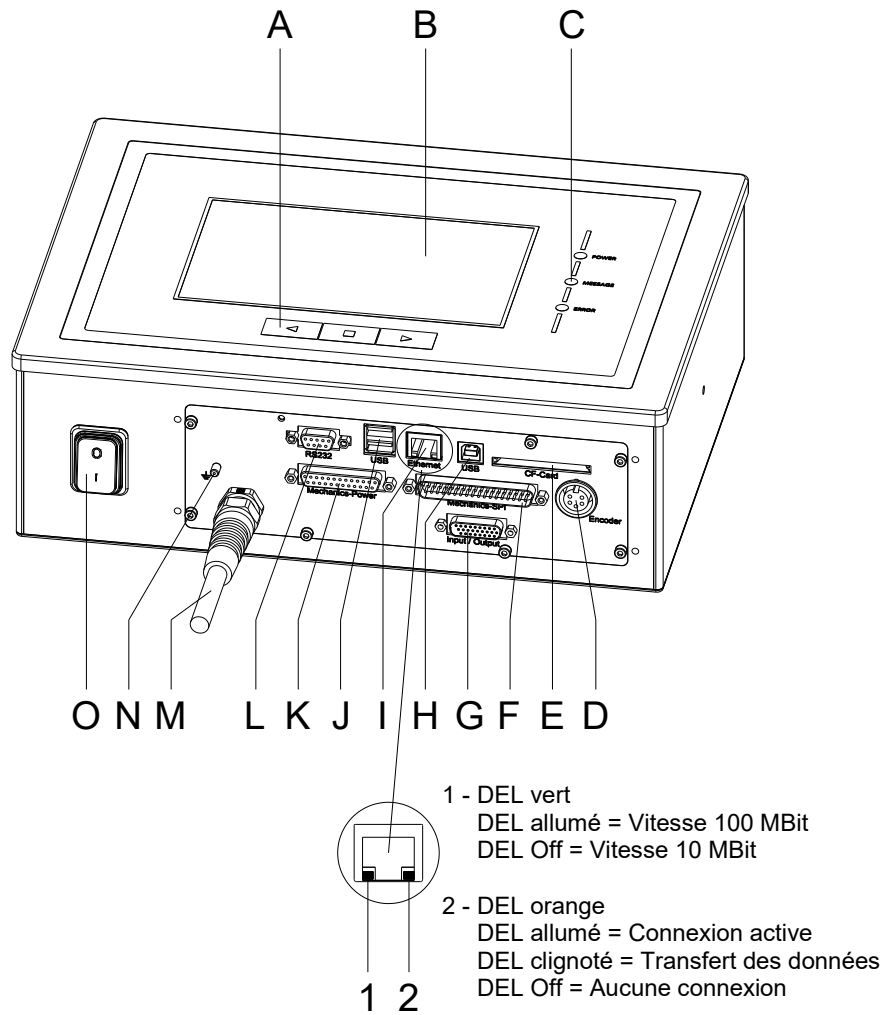


Figure 2

- A = Touches de fonction
- B = Touch Panel
- C = LED status
- D = Connection encodeur
- E = Support Carte Compact Flash
- F = Câble de jonction SPI
- G = Entrées/sorties externes
- H = Interface USB
- I = Interface Ethernet
- J = Hôte USB pour clavier USB et clé mémoire USB
- K = Câble de jonction 'Power'
- L = Interface série RS-232
- M = Raccordement au réseau
- N = Boulon de mise à la terre
- O = Interrupteur

3 Mode continu

3.1 Vitesse du matériel

Faites attention que le matériel a une adhérence suffisamment au codeur pour permettre l'indication exacte de la vitesse par le codeur.

Pour qu'on puisse imprimer on doit respecter les conditions d'opération, c'est-à-dire on doit observer la vitesse du matériel.

3.2 Principe d'impression

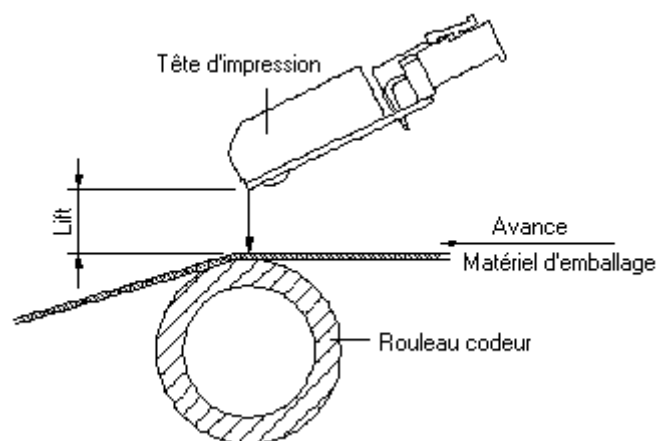


Figure 3

Après vous avez démarré un ordre d'impression la tête d'impression se bouge contre le matériel à imprimer. L'avance du matériel est enregistrée et exploitée par le codeur. La tête d'impression se trouve en position de départ jusqu'à l'impression sur le matériel émouvant est terminée et après la tête se bouge encore en position initiale.

3.3 Guidage matériel

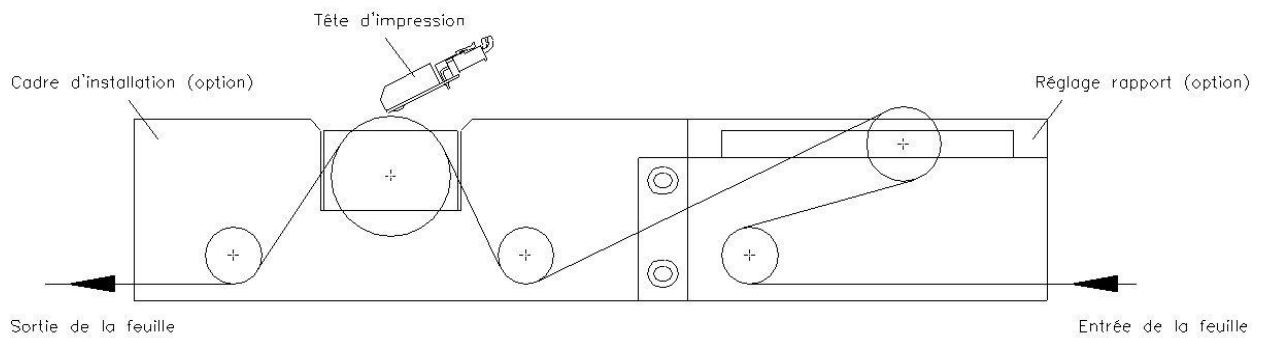


Figure 4



REMARQUE!

Si le codeur est connecté au rouleau codeur, faites attention que le matériel a une adhérence suffisamment au codeur pour permettre l'indication exacte de la vitesse par le codeur.

4 Mode intermittent

4.1 Principe d'impression

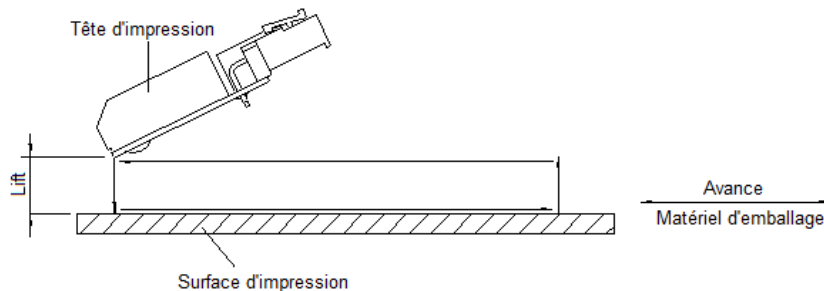


Figure 5

Après vous avez démarré un ordre d'impression la tête d'impression se bouge contre le matériel à imprimer. Ensuite, selon la longueur de layout entrée ou transmise, la caisse d'impression se bouge linéairement au-dessus du matériel à imprimer. Après l'impression la tête se bouge vers le haut et la caisse d'impression se bouge dans la position de départ.

4.2 Position d'impression



REMARQUE!

Le bloc d'impression directe est livré avec une longueur d'impression par défaut de 65 mm. Pour utiliser la longueur d'impression maximale de 75 mm, la valeur de la position d'impression doit être changée à 93 (voir le chapitre 10.5, sur la page 66).

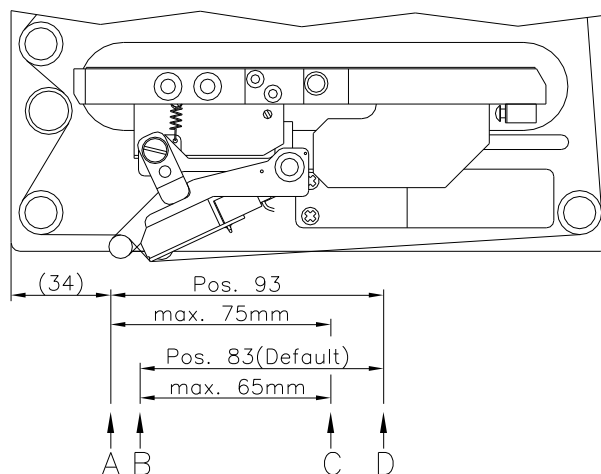


Figure 6

A: Position d'impression/de démarrage valeur = 93 mm
 B: Position d'impression/de démarrage valeur = 83

C: Position maximale de fin d'impression
 D: Position d'arrêt

5 Conditions d'utilisation

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

Lire soigneusement ces conditions d'utilisation.

Transporter et stocker nos blocs d'impression directe exclusivement dans leur emballage d'origine.

L'installation et la mise en service de nos blocs d'impression directe n'est autorisée que si les conditions d'exploitation ont été remplies.

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

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



REMARQUE!

Effectuer régulièrement des formations.

Le contenu des formations comprend le chapitre 5 (Conditions d'utilisation), le chapitre 8 (Insérer la cassette de film transfert) et le chapitre 12 (Maintenance et nettoyage).

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

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

Pour les pièces détachées/d'usure, veuillez vous adresser au fabricant.

Conditions pour le lieu d'installation

Le lieu d'installation doit être plat, exempt de vibrations et de courants d'air.

Installer les blocs d'impression directe de manière à pouvoir effectuer l'entretien sans trop de difficultés.

Installation de l'alimentation

L'installation de l'alimentation de nos blocs d'impression directe doit être effectuée selon les règles internationales, surtout selon les recommandations d'une des trois commissions suivantes:

- International Electronic Commission (IEC)
- Comité Européen pour Normes Electroniques (CENELEC)
- Verband Deutscher Elektrotechniker (VDE)

Nos systèmes d'impression directe sont construits selon les règles VDE et ne fonctionnent qu'avec prise de terre. L'alimentation doit être équipée d'une prise de terre pour éliminer le parasitage interne.

Indications techniques de l'alimentation

Tension et fréquence d'alimentation: Voir plaque signalétique

Tolérance admissible de la tension d'alimentation:

+6 % ... -10 % de la valeur nominale

Tolérance admissible de la fréquence d'alimentation:

+2 % ... -2 % de la valeur nominale

Facteur distorsion admissible de la tension d'alimentation: ≤ 5 %

Mesures antiparasites

Dans le cas où votre réseau est infecté (p.ex. en utilisant des machines contrôles thyristor) il faut prendre des mesures antiparasites, par exemple:

- Prévoir une alimentation séparée pour nos modules d'impression directe.
- En cas de problème, il faut installer un transformateur d'isolement ou un filtre antiparasite en amont de l'alimentation électrique de nos appareils.

Connexions aux machines externes

Toutes les connexions devront comporter des filtres antiparasites. La tresse de blindage doit être fixée, sur une grande surface, des deux côtés du boîtier de connexion.

Il est interdit de faire passer les câbles parallèles aux lignes de courant. Dans le cas où une connexion parallèle ne peut pas être évitée, il faut observer une distance d'au moins 0,5 m.

Température des lignes: -15 ... +80 °C.

Il est seulement permis de connecter des appareils qui répondent à la demande «de sécurité très basse tension» (SELV). Ce sont généralement des dispositifs qui sont vérifiées et correspondant à la norme EN 62368-1.

Installation des lignes données

Les câbles de données doivent être protégés complètement et équipés avec des connecteurs enfichables métalliques ou métallisés. Des câbles blindés et des connecteurs enfichables sont nécessaires pour éviter l'émission et la réception de perturbations électriques.

Lignes admissibles

Lignes sans parasite:

4 x 2 x 0,14 mm² (4 x 2 x AWG 26)

6 x 2 x 0,14 mm² (6 x 2 x AWG 26)

12 x 2 x 0,14 mm² (12 x 2 x AWG 26)

Émetteurs et récepteurs doivent être tressés par paires.

Longueur max. des lignes

Interface V 24 (RS-232C) - 3 m (avec isolement)

USB - 3 m

Ethernet - 100 m

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

Valeurs limites Protection selon IP 65
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 appareils.
- 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 blocs d'impression directe 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 blocs d'impression directe.

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.

6 Données techniques

	Dynacode II IP53	Dynacode II IP107	Dynacode II IP128
Résolution	300 dpi	300 dpi	300 dpi
Vitesse d'impression			
Mode continu	50 ... 800 mm/s	50 ... 600 mm/s	50 ... 450 mm/s
Mode intermittent	50 ... 600 mm/s	50 ... 600 mm/s	50 ... 600 mm/s
Vitesse de retour	mode intermittent: max. 600 mm/s		
Largeur d'impression	53,3 mm	106,6 mm	128 mm
Longueur d'impression			
Mode continu	6000 mm	3000 mm	3000 mm
Mode intermittent	75 mm	75 mm	75 mm
Largeur passage de cadre	personnalisé		
Tête d'impression	Corner Type	Corner Type	Corner Type
Émission acoustique (distance de mesure 1 m)			
Émission acoustique moyenne	60 dB(A)	65 dB(A)	68 dB(A)
Film transfert			
Couleur	extérieur / intérieur (option)		
Diamètre max. de rouleau	98 mm	82 mm	75 mm
Diamètre intérieur	25,4 mm / 1"	25,4 mm / 1"	25,4 mm / 1"
Max. longueur	900 m	600 m	450 m
Max. largeur	55 mm	110 mm	130 mm
Dimensions en mm (Largeur x Hauteur x Profondeur)			
Mécanique d'impression			
sans cadre	204 x 182 x 235	204 x 182 x 290	204 x 182 x 310
avec cadre	dépendant de la largeur de passage		
Unité de contrôle	314 x 230 x 100 – sans capot de protection, sans câbles 314 x 350 x 100 – avec capot de protection, sans câbles		
Poids			
Mécanique d'impression	9,5 kg	11 kg	11,7 kg
Unité de contrôle avec câble	7 kg – avec capot de protection, sans câbles		
Électronique			
Processeur	High Speed 32 Bit		
Mémoire vive (RAM)	16 MB		
Emplacement	pour carte CF type I (côté intérieur de l'unité de contrôle)		
Batterie (horloge temps réel)	sauvegarde des données lors d'un débranchement de courant		
Buzzer de signalement	signal acoustique en cas d'erreur		
Interface			
Série	RS-232C (jusqu'à 115.200 Baud)		
USB	2.0 High Speed Slave		
Ethernet	10/100 Base T, LPD, RawIP-Printing, DHCP, HTTP, FTP		
2 x USB Master	Connexion d'un clavier USB externe et une clé mémoire		
Valeurs de connexion			
Connexion pneumatique	6 bar sèche et sans huile		
Consommation d'air typique*	150 ml/min	300 ml/min	300 ml/min
* course 1,5 mm 150 cycle/min 6 bar pression de service			
Tension nominale	110 ... 230 V AC / 50-60 Hz		
Courant nominal	230 V AC / 1,5 A – 110 V AC / 3 A		
Valeurs de protection	2x T4A 250 V		

Conditions d'opération	
Indice de protection	IP 65
Température	5 ... 40 °C
Relative Feuchte	max. 80 % (nicht kondensierend)
Panneau de contrôle	
Touchscreen Display	Écran couleur: 800 x 480 pixel, diagonale 7"
Fonctions	Favoris, Menu Fonction, Carte mémoire, Démarrage d'impression, Impression test, Avance, Info
Réglages	
	Date, Heure, Horaire d'équipe. 20 langues (autres sur demande). Paramètres de la machine, interfaces, mot de passe, variables
Surveillance	
Arrêt d'impression	Fin de film transfert / Fin de layout
Impression d'état	Impression des réglages de module par ex. la longueur totale d'impression, paramètres des cellules. Impression de tous fonts internes et tous codes à barres supportés
Polices	
Types de police	6 polices bitmap, 8 polices vectorielles/TrueType 6 polices proportionnelles autres polices sur demande
Set de caractères	Windows 1250 à 1257, DOS 437, 850, 852, 857 Tous les signes d'Europe de l'Ouest et de l'Est, latins, cyrilliques, grecs et arabes (optionnel) sont supportés. Autres sets de caractères sur demande
Polices Bitmap	Taille en largeur et hauteur 0,8 ... 5,6 Facteur d'agrandissement 2 ... 9. Orientation 0°, 90°, 180°, 270°.
Polices vectorielles/ TrueType	Taille en largeur et hauteur 1 ... 99 mm Facteur d'agrandissement illimité. Orientation 0°, 90°, 180°, 270°.
Style	selon la police, gras, italique, inverse, verticale
Espace entre caractères	variable
Codes à barres	
1D codes à barres	2/5 Industrial, Codabar, Code 128, Code 128A, Code 128B, Code 2/5 interleaved, Code 39, Code 39 extended, Code 93, EAN 13, EAN 8, EAN Add-on, GS1-128, Identcode, ITF 14, Leitcode, Pharmacode, PLANET (Postal Alpha Numeric Encoding Technique), PostNet, PZN 7, PZN 8, UPC-A, UPC-E, USPS Intelligent Mail
2D codes à barres	Aztec Code, CODABLOCK F, DataMatrix, GS1 DataMatrix, MAXICODE, PDF 417, QR Code
Codes à barres composites	GS1 DataBar Expanded, GS1 DataBar Limited, GS1 DataBar Omnidirectional, GS1 DataBar Stacked, GS1 DataBar Stacked Omnidirectional, GS1 DataBar Truncated
	Tous les codes sont variables en hauteur, élargissement et ratio. Orientation 0°, 90°, 180°, 270°. Optionnellement avec clé de contrôle et la ligne lisible en clair
Software	
Configuration	ConfigTool
Commande de processus	Loftware
Logiciels d'étiquetage	Labelstar Office Lite, Labelstar Office
Pilotes Windows	Windows 8.1® - Windows 10® 32/64 Bit, Windows 11® Windows Server 2016® - Windows Server 2022®

Sous réserve de modifications techniques.

6.1 Entrées et sorties

Différentes fonctions du système d'impression peuvent être déclenchées et les états de fonctionnement être affichés via 16 entrées et sorties de commande max., appelées ports dans la suite du document.

Les ports sont disponibles via une prise D-Sub (26Pin HD) à l'arrière du système d'impression et sont isolés galvaniquement du potentiel terre (PE) par un trajet semi-conducteur optocoupleur.

Chaque port peut être configuré comme entrée ou sortie. Cependant, cette fonction est prédéfinie dans le logiciel de l'imprimante et ne peut pas être modifiée par l'utilisateur.

Il est possible de modifier et de régler dans un menu les délais d'antirebond et si High ou Low est actif.

Circuit interne

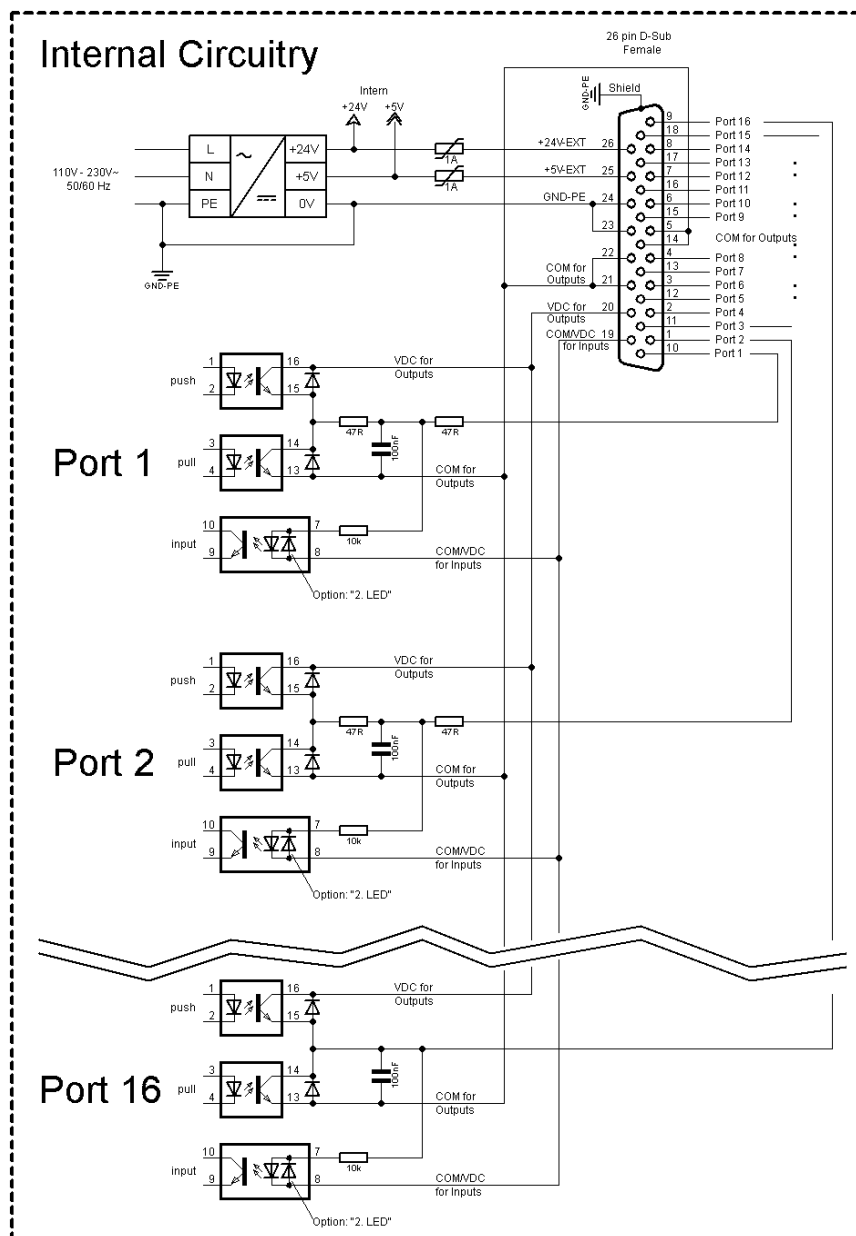
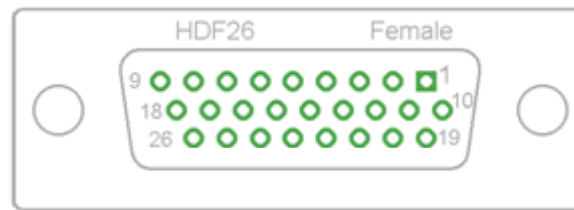


Figure 7

Occupation de prise D-sub**Figure 8****Affectation des connecteurs**

1	blanc
2	brun
3	vert
4	jaune
5	gris
6	rose
7	bleu
8	rouge
9	noir
10	violet
11	gris-rose
12	rouge-bleu
13	blanc-vert
14	brun-vert
15	blanc-jaune
16	jaune-brun
17	blanc-gris
18	gris-brun
19	blanc-rose
20	rose-brun
21	blanc-bleu
22	brun-bleu
23	blanc-rouge
24	brun-rouge
25	blanc-noir
26	brun-noir

Port 1 à Port 16 = Occupation de Profil E/S *Std_Direct*

Port	Pin	Description/Fonction
1 (entrée)	10	Démarrage d'impression
2 (entrée)	1	Aucune fonction
3 (entrée)	11	Réinitialiser compteur
4 (entrée)	2	Aucune fonction
5 (entrée)	12	Réinitialiser erreur
6 (entrée)	3	Aucune fonction
7 (entrée)	13	Aucune fonction
8 (entrée)	4	Aucune fonction
9 (sortie)	15	Erreur
10 (sortie)	6	Aucune fonction
11 (sortie)	16	Aucune fonction
12 (sortie)	7	Impression en cours
13 (sortie)	17	Prêt
14 (sortie)	8	Aucune fonction
15 (sortie)	18	Retour chariot d'impression
16 (sortie)	9	Mise en garde film transfert
COM/VDC for Inputs	19	Potentiel de référence commun de toutes les entrées de commande. 'COM/VDC for Inputs' est normalement raccordé au pôle (-) de la tension de commande et les entrées de commande sont actives (+). L'option '2. LED' permet de raccorder 'COM/VDC for Inputs' au choix au pôle (+) de la tension de commande. Les entrées de commande sont ensuite activées (-).
VDC for Outputs	20	Raccord d'alimentation commun de toutes les sorties de commande. 'VDC for Outputs' doit être raccordé au pôle (+) de la tension de commande. Ne jamais laisser 'VDC for Outputs' ouvert, même quand aucune sortie n'est utilisée.
COM for Outputs	5,14 21,22	Potentiel de référence commun de toutes les sorties de commande. 'COM for Outputs' doit être raccordé au pôle (-) de la tension de commande. Ne jamais laisser 'COM for Outputs' ouvert, même quand aucune sortie n'est utilisée.
GND-PE	23,24	'GND-PE' est le potentiel de référence des tensions '+5 VDC EXT' et '+24 VDC EXT' mises à disposition par le système d'impression. 'GND-PE' est raccordé au potentiel de terre (PE) à l'intérieur de l'imprimante.

Port	Pin	Description/Fonction
+ 5 VDC EXT	25	Sortie 5 Volts DC pour usage externe. 1 A max. Cette tension est mise à disposition par le système d'impression et peut, par exemple, être utilisée comme tension de commande. Ne jamais appliquer de tension étrangère à cette sortie.
+ 24 VDC EXT	26	Sortie 24 Volts DC pour usage externe. 1 A max. Cette tension est mise à disposition par le système d'impression et peut, par exemple, être utilisée comme tension de commande. Ne jamais appliquer de tension étrangère à cette sortie.

6.2 Fonctions/profils enregistrés pour entrées/sorties

Le profil peut être sélectionné dans le menu Paramètres I/O/Profil I/O.

Liste des fonctions enregistrées pour le fichier *Std_Direct*

Port	Fonction
1 (entrée)	Démarrage d'impression
2 (entrée)	Réinitialiser erreur
3 (entrée)	Réinitialiser compteur
4 (entrée)	Signal de libération
5 (entrée)	Aucune fonction
6 (entrée)	Aucune fonction
7 (entrée)	Aucune fonction
8 (entrée)	Aucune fonction
9 (sortie)	Erreur
10 (sortie)	Ordre d'impression actif
11 (sortie)	Génération
12 (sortie)	Impression en cours
13 (sortie)	Prêt
14 (sortie)	Erreur
15 (sortie)	Retour
16 (sortie)	Mise en garde film transfert

Liste der hinterlegten Funktion für *Std_Direct2*

Port	Fonction
1 (entrée)	Démarrage d'impression
2 (entrée)	Réinitialiser erreur
3 (entrée)	Réinitialiser compteur
4 (entrée)	Signal de libération
5 (entrée)	Aucune fonction
6 (entrée)	Aucune fonction
7 (entrée)	Aucune fonction
8 (entrée)	Aucune fonction
9 (sortie)	Erreur
10 (sortie)	Prêt
11 (sortie)	Cassette ouverte
12 (sortie)	Impression en cours
13 (sortie)	Retour
14 (sortie)	Tête d'impression en bas
15 (sortie)	Position d'impression
16 (sortie)	Mise en garde film transfert

**Liste des fonctions
enregistrées pour le
fichier *StdFileSelDirect***

Port	Fonction
1 (entrée)	Démarrage d'impression
2 (entrée)	Réinitialiser erreur
3 (entrée)*	Numéro de fichier à charger Bit 0
4 (entrée)*	Numéro de fichier à charger Bit 1
5 (entrée)*	Numéro de fichier à charger Bit 2
6 (entrée)*	Numéro de fichier à charger Bit 3
7 (entrée)*	Numéro de fichier à charger Bit 4
8 (entrée)*	Numéro de fichier à charger Bit 5
9 (sortie)	Erreur
10 (sortie)	Ordre d'impression actif
11 (sortie)	Génération
12 (sortie)	Impression en cours
13 (sortie)	Prêt
14 (sortie)	Erreur
15 (sortie)	Retour
16 (sortie)	Mise en garde film transfert

* Les fichiers doivent être enregistrés dans la carte CF dans le répertoire des utilisateurs.

Les fichiers doivent commencer par 1 ou 2 chiffres (1_Etikett.prn, 02_Etikett.prn).

Les fichiers peuvent être enregistrés avec une extension de fichier.

Dans les états du système d'impression 'prêt', 'attendant' ou 'stop', un nouveau fichier peut être chargé. L'ordre d'impression est démarré après la charge et un ordre d'impression déjà existant est supprimé.

Le signal d'entrée 000000 ne charge pas de fichier et ne supprime pas d'ordre d'impression déjà existant.

**Liste des fonctions
enregistrées pour le
fichier *SP_Direct0***

Port	Fonction
1 (entrée)	Démarrage d'impression
2 (entrée)	Réinitialiser erreur
3 (entrée)	Réinitialiser compteur
4 (entrée)	Aucune fonction
5 (entrée)	Aucune fonction
6 (entrée)	Aucune fonction
7 (entrée)	Aucune fonction
8 (entrée)	Aucune fonction
9 (sortie)	Prêt
10 (sortie)	Aucune fonction
11 (sortie)	Aucune fonction
12 (sortie)	Aucune fonction
13 (sortie)	Prêt
14 (sortie)	Erreur
15 (sortie)	Retour
16 (sortie)	Mise en garde film transfert

**Liste des fonctions
enregistrées pour le
fichier *Old_Direct0***

Port	Fonction
1 (entrée)	Démarrage d'impression
2 (entrée)	Réinitialiser erreur
3 (entrée)	Réinitialiser compteur
4 (entrée)	Aucune fonction
5 (entrée)	Aucune fonction
6 (entrée)	Aucune fonction
7 (entrée)	Aucune fonction
8 (entrée)	Aucune fonction
9 (sortie)	Erreur
10 (sortie)	Ordre d'impression actif
11 (sortie)	Génération
12 (sortie)	Impression en cours
13 (sortie)	Impression-Prêt
14 (sortie)	Tête d'impression en bas
15 (sortie)	Retour
16 (sortie)	Mise en garde film transfert

Données techniques

Connecteur	
Type	D-Sub connecteur High Density 26 pôle / connecteur
Fabricant	W+P-Products
Numéro de commande	110-26-2-1-20
Tensions de sortie (connecté avec GND-PE)	
+ 24 V / 1 A	Fusible: Polyswitch / 30 V / 1 A
+ 5 V / 1 A	Fusible: Polyswitch / 30 V / 1 A
Port 1 - 15	
Entrée	
Tension	5 VDC ... 24 VDC
Impédance	47Ω + (100nF 10 kΩ)
Sortie	
Tension	5 VDC ... 24 VDC
Impédance	47Ω + (100nF 10 kΩ 47Ω)
Courant max.	High +15 mA Low -15 mA
Port 16	
Entrée	
Tension	5 VDC ... 24 VDC
Impédance	100nF 10 kΩ
Sortie	
Tension	5 VDC ... 24 VDC
Impédance	100nF 10 kΩ
Courant max.	High +500 mA (Darlington BCP56-16) Low - 500 mA (Darlington BCP56-16)
Optocoupleur	
Sortie	TCMT4106, CTR 100 % - 300 %, Vishay or TLP281-4(GB), CTR 100 % - 600 %, Toshiba
Entrée	TCMT4106, CTR 100 % - 300 %, Vishay or TLP281-4(GB), CTR 100 % - 600 %, Toshiba
Entrée option 2ième LED	TCMT4600, CTR 80 % - 300 %, Vishay or TLP280-4, CTR 33 % - 300 %, Toshiba

Exemple 1

Connexion d'appareil au machine avec S7-300 SPS.

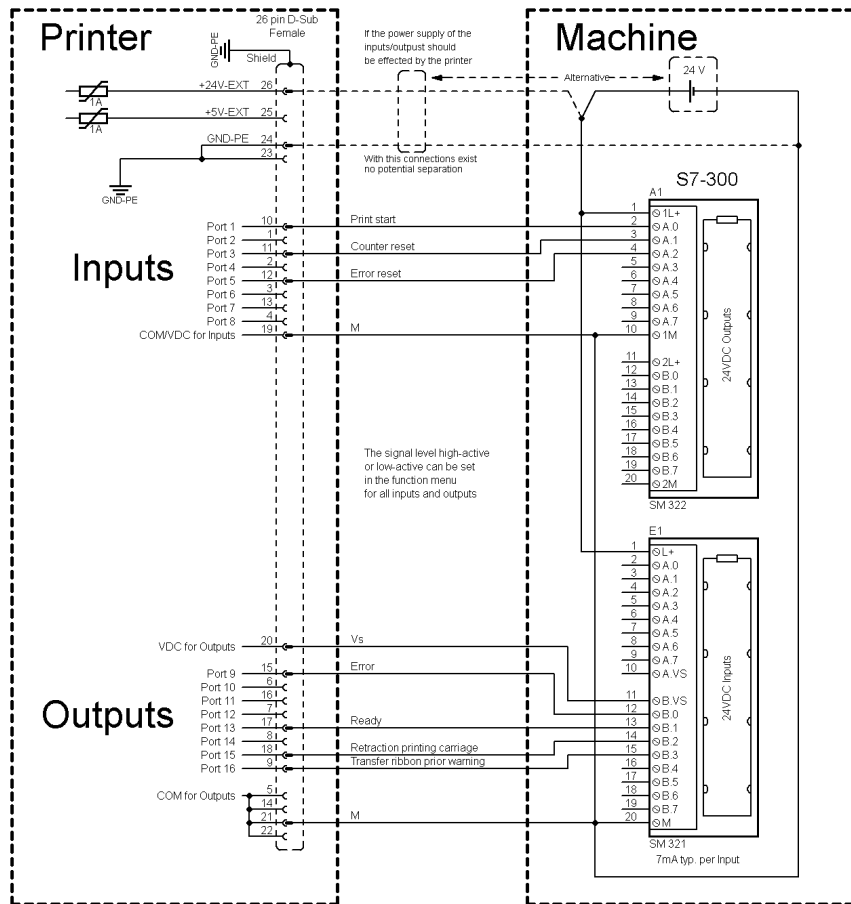


Figure 9

Exemple 2

Connexion d'appareil au panel d'opération.

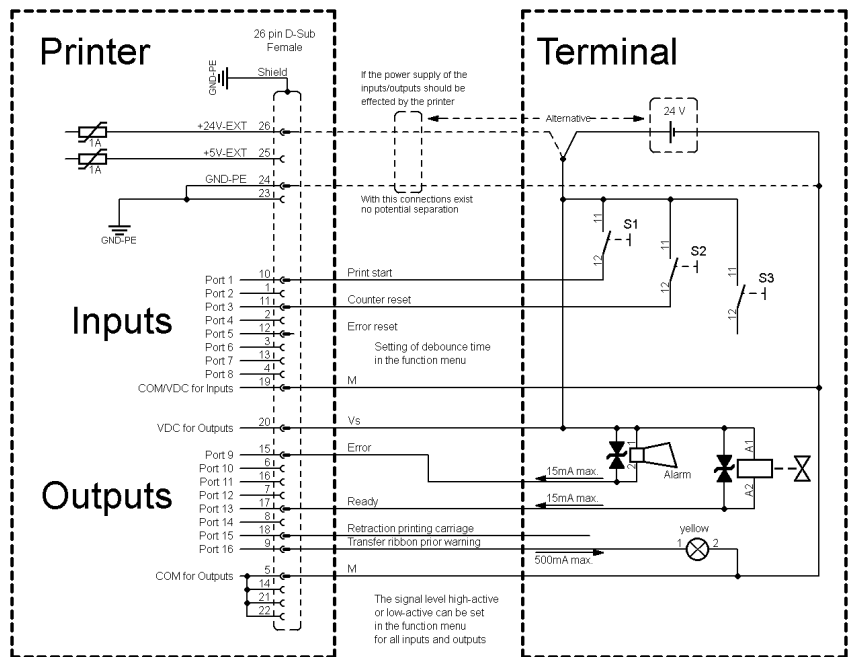


Figure 10

Exemple 3

Connexion d'appareil si 'option: 2 ième LED'.

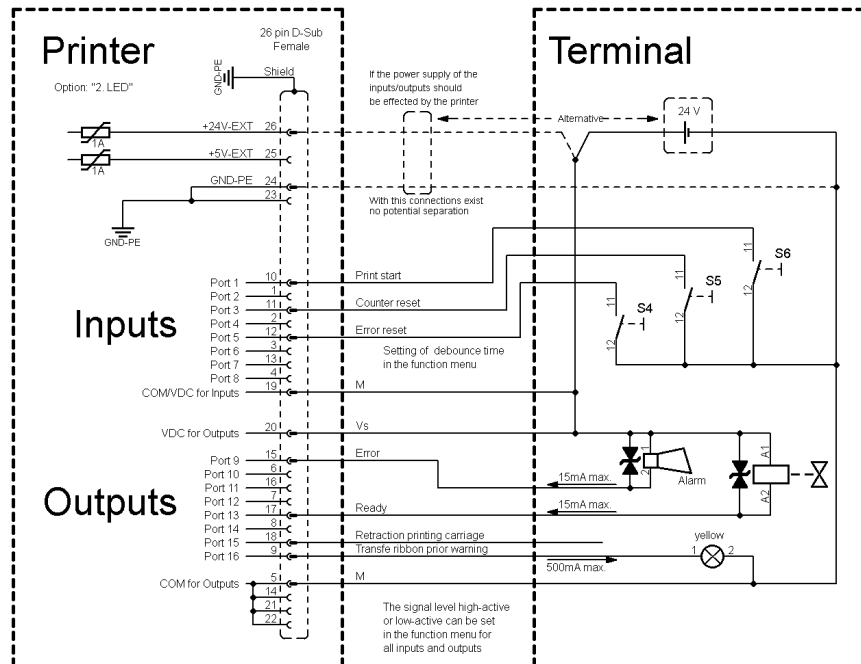


Figure 11

Mesures de sûreté

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. A 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 à l'imprimante, 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.

6.3 Brochage de l'encodeur (mode continu)

5-pin manchon de connexion, ordre des contacts selon DIN 45322

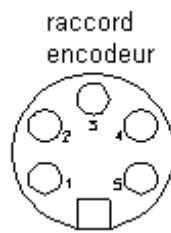


Figure 12

- PIN1 = 5 VDC
- PIN2 = signal codeur (canal A)
- PIN3 = signal codeur (canal B)
- PIN4 = GND

Données électriques de l'encodeur

Tension d'emploi: 5 VDC
 Signal sortie: Niveau TTL
 Résolution: Le calcul de résolution peut régler au bloc d'impression directe

Connexion d'un encodeur

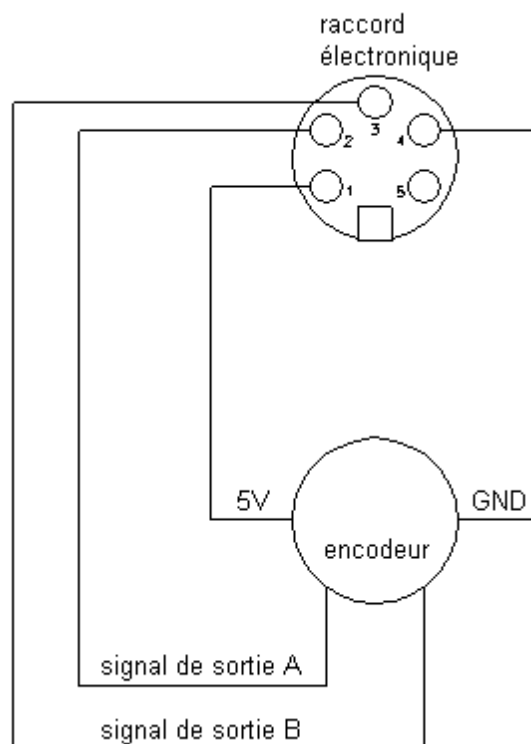


Figure 13

7 Installation et mise en marche

Déballer/emballer le bloc d'impression directe



ATTENTION!

Risque de blessure par une manipulation imprudente lors du relevage ou placement du bloc d'impression.
Risque d'écrasement par le mouvement linéaire inattendu du chariot d'impression.

- ⇒ Ne pas sous-estimer le poids de la machine (9 ... 12 kg).
- ⇒ Ne pas lever le bloc d'impression au couvercle.
- ⇒ Sécuriser le bloc d'impression contre des mouvements incontrôlés en cours de transport.
- ⇒ Vérifier l'état du bloc d'impression directe suite au transport.
- ⇒ Enlever la mousse des protections de transport au niveau de la tête d'impression.
- ⇒ Contrôler entièrement la livraison.

Étendue de la livraison

- Mécanique d'impression.
- Unité de contrôle avec cordon électrique.
- Cassette de nettoyage.
- Câble de connexion.
- Mini-régulateur.
- Manomètre.
- Tuyau pneumatique.
- Raccord.
- Accessoires E/S (connecteur femelle pour E/S).
- Capot de protection pour l'unité de contrôle IP 65.
- 1 rouleau de film transfert.
- Mandrin de film transfert vide, monté sur l'enrouleur de film transfert.
- Feuille de nettoyage pour la tête d'impression.
- Product Safety Guide.



REMARQUE!

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

7.1 Installation de la mécanique aux machines



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.

Installation avec le cadre

De dessous de cadre se trouvent respectivement deux filetages M8 qui servent à la fixation à la machine. En plus, des connecteurs multifonctionnels sont livrés.

Noter les conditions suivantes:

- Dans les filetages M8 on peut visser au maximum 10 mm.
- La mécanique d'impression doit être installée avec une distance de 2 ... 3 mm entre la tête d'impression et la plaque de contre-pression.



HINWEIS!

Une distance de 2 mm est recommandée. Une distance plus faible n'est pas possible sur base du bord d'étanchéité au-dessous de la mécanique d'impression, puisque celle-ci frotte contre la plaque de contre-pression ou le rouleau de pression.

- Les meilleures qualités d'impression sont atteintes pendant que la silicone du rouleau de pression consiste d'une dureté d'environ 40° ... 50° Shore A et/ou l'élastomère de la plaque de contre-pression d'une dureté d'environ 60 ± 5 Shore A (Ra ≥ 3,2 mm).
- Le rouleau de pression/la plaque de contre-pression doit être installée parallèlement au mouvement linéaire de la tête. Différences de parallélisme et cavités dans la surface de 0,2 mm peuvent avoir pour conséquence une impression plus faible dans ses positions.

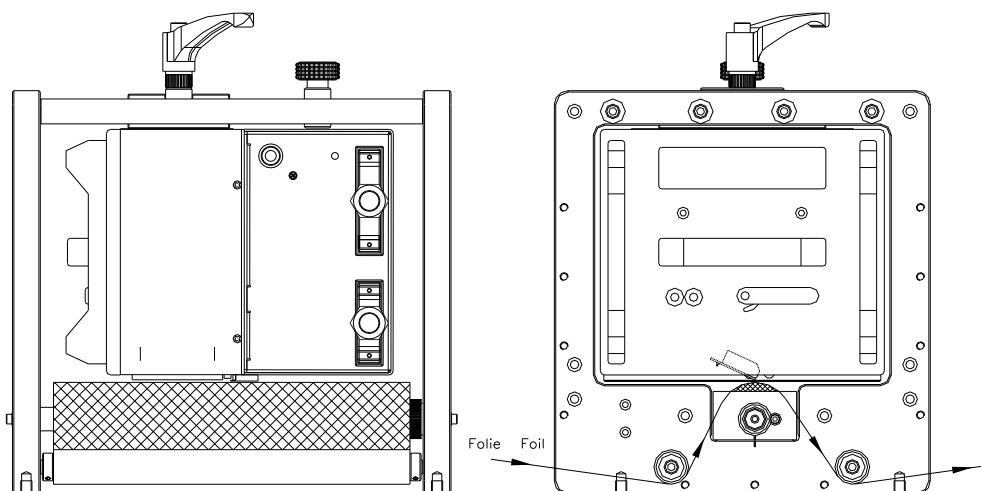


Figure 14

Installation sans le cadre

Si vous utilisez la machine sans cadre, on peut fixer le bloc d'impression directe de l'haup avec quatre vis M6.

La profondeur du trou pour les vis M6 peut avoir 6 mm au maximum (position de la tête d'impression - voir illustration).

7.2 Espace nécessaire pour le câble

Standard: Câble de sortie - latéral

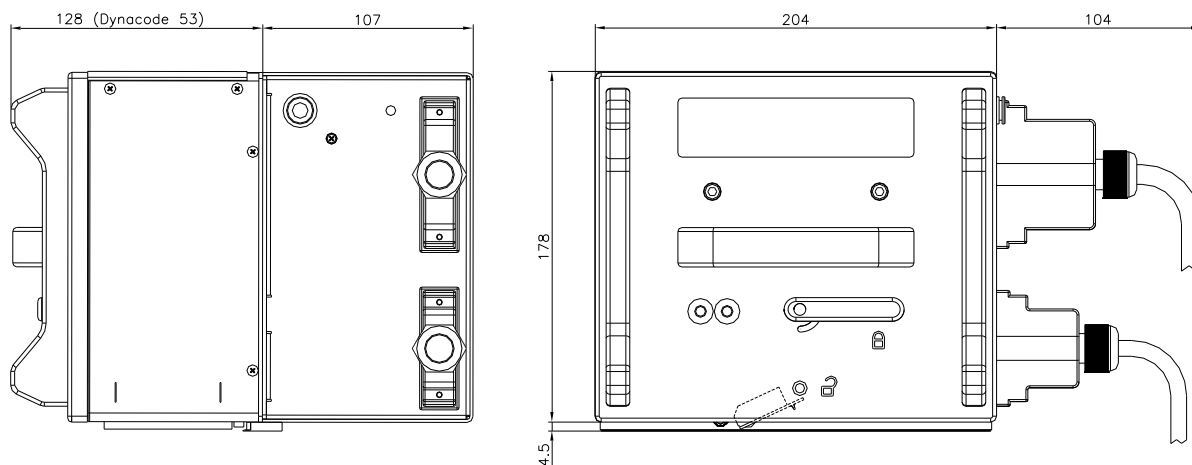


Figure 15

Option: Câble de sortie - derrière

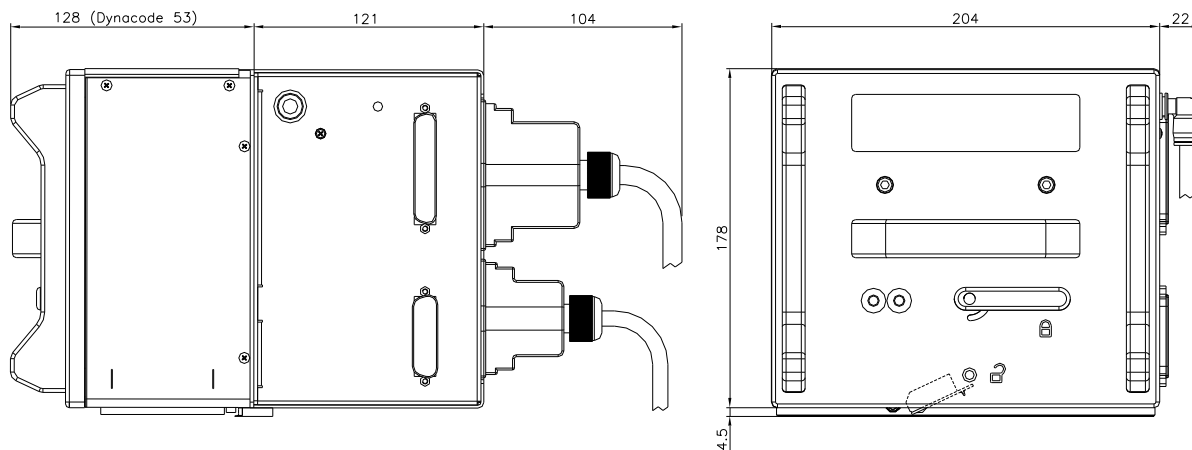


Figure 16

7.3 Approvisionnement de l'air comprimé

L'approvisionnement air comprimé doit avoir une pression permanente avant le régulateur de pression de 4 ... 6 bar au minimum pour la mécanique de la tête d'impression. La pression maximale avant le régulateur de pression est 7 bars et après le régulateur de pression 4 bars.



REMARQUE!

Nous recommandons un approvisionnement d'air comprimé de 4 bars.

L'air comprimé doit être sec et sans huile.

Le régulateur de la pression avec manomètre doit être connecté avec un tuyau pneumatique Ø 8 mm par l'entretoise pneumatique à l'approvisionnement air comprimé. De même manière on doit connecter le régulateur de la pression et la mécanique d'impression par un tuyau pneumatique Ø 8 mm.

Noter les conditions ci-dessous:

- Positionner le régulateur de la pression le plus proche que possible de la mécanique d'impression.
- Le régulateur de la pression ne peut utiliser que dans la direction indiquée dans le dessous. La direction (voir l'illustration dessous) indique la voie de circulation.
- Les tubes plastiques ne doivent pas avoir des coudes.
- Raccourcir des tubes avec une coupe à angle droit et sans écraser le tube. Si nécessaire, utilisez des outils spéciaux (disponible en commerce spécialisé d'équipement pneumatique).
- Assurer une longueur courte des tubes plastiques de 8 mm.

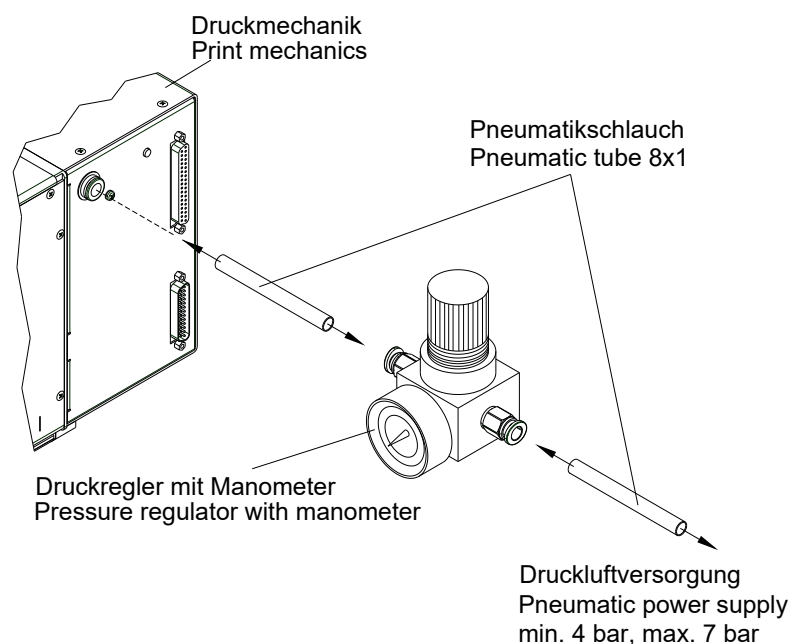


Figure 17

7.4 Montage du capot de protection pour l'unité de contrôle



REMARQUE!

En installant le capot de protection optionnel, on obtient la classe de protection IP 65 selon DIN EN 60529.

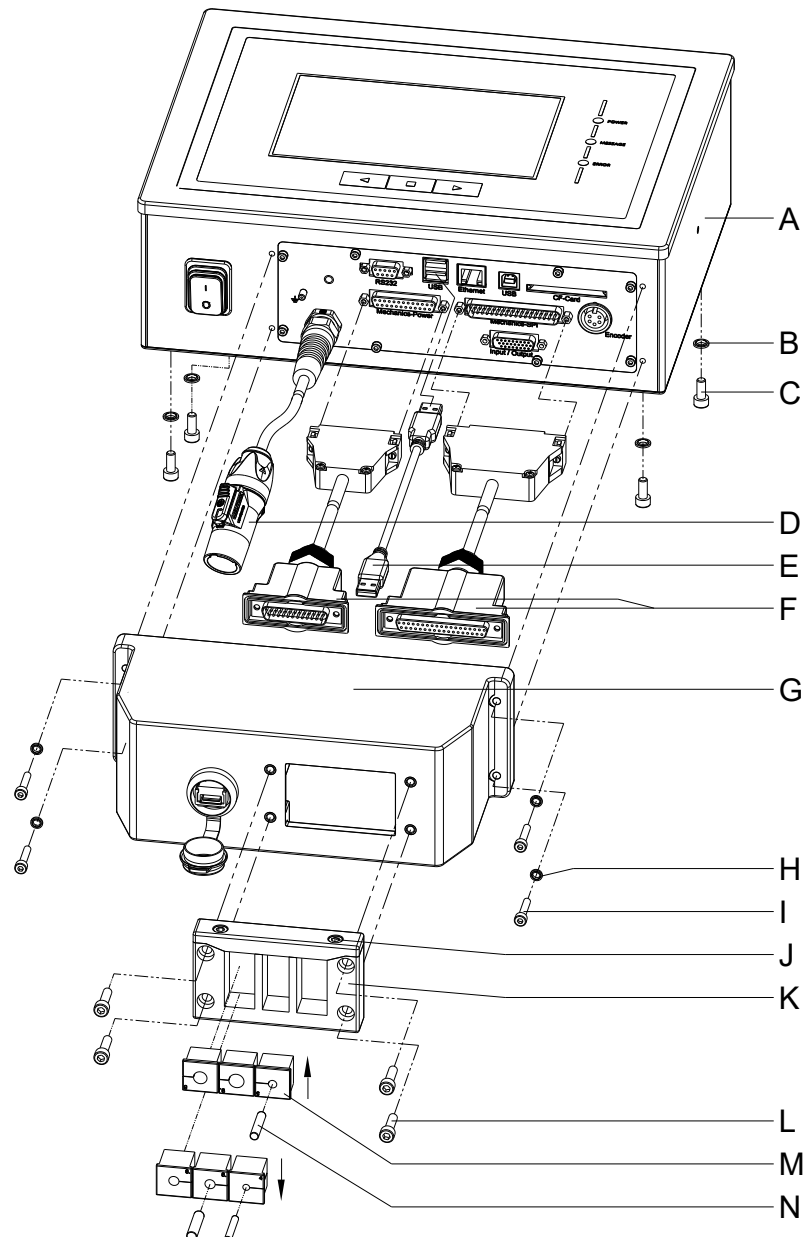


Figure 18

1. Retirer les quatre vis (C) à l'arrière de l'unité de contrôle (A), faire glisser les bagues d'étanchéité (B) et revisser les vis (C).
2. Guider le câble 'Mécanique d'impression/Unité de contrôle (F) avec la partie n'est pas étanchéifiée de l'extérieur au travers de capot de protection (G).
3. Connecter le câble de connexion 'Mécanique d'impression/Unité de contrôle' (F) à l'unité de contrôle (A).
4. Si nécessaire, connecter un câble de connexion pour les Entrées/Sorties externes au connecteur approprié de l'unité de contrôle (A).
5. Si nécessaire, connecter un câble de données Ethernet ou USB à l'unité de contrôle (A).
6. Insérer le câble de données USB (E) à l'intérieur du capot de protection (G) dans la prise USB.
7. Guider le câble d'alimentation (D) et, si nécessaire, les câbles de données et d'E/S à travers l'ouverture du capot de protection (G).
8. Guider le capot de protection (G) en direction de l'unité de contrôle (A) jusqu'à ce que le câble de données USB (E) puisse être connecté à l'unité de contrôle (A).
9. Visser le capot de protection (G) avec les quatre vis (I) et des bagues d'étanchéité (H) sur l'unité de contrôle.
10. Retirer la partie supérieure de la barrette passe-câble (K) après avoir retiré les deux vis (J).
11. Retirer les passe-fils (M) de la barrette passe-câble (K) qui s'adaptent aux câbles de connexion respectifs et entourer les câbles de deux à trois centimètres devant le capot de protection (G).
12. Placer la barrette passe-câble (K) devant le capot de protection et insérer les passe-fils (M) avec les câbles de raccordement dans les rainures. Les câbles de connexion 'Mécanique d'impression/Unité de contrôle (F) doivent être placés en haut à gauche, comme indiqué dans le schéma (voir Figure 19) et le câble d'alimentation (D) doit être placé en bas à gauche.

**REMARQUE!**

Le côté de la barrette passe-câble (K) avec le joint injecté doit être orienté dans la direction du capot de protection (G).

Les côtés lisses et plates des passe-fils (M) doivent montrer face à face dans le centre de la barrette insertion.

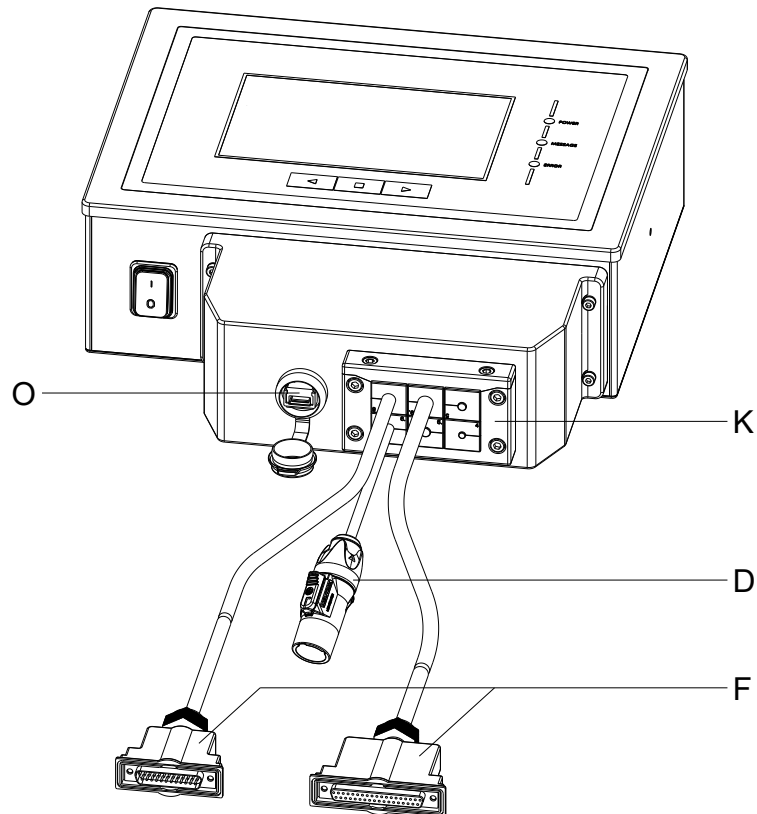
Les passe-fils inutiles (M) doivent être fermés avec les obturateurs appropriés fournis (N).

13. Fixer la partie supérieure de la barrette passe-câble (K) avec les vis (J), de manière à ce que les câbles de raccordement soient toujours mobiles.
14. Fixer la barrette passe-câble (K) avec les vis (L) au capot de protection (G).
15. Visser fermement la partie supérieure de la barrette passe-câble (K).

**REMARQUE!**

Vérifier que tous les câbles sont bien enfermés dans les passe-fils (M) afin d'empêcher toute pénétration d'eau ou de poussière. Des passe-fils trop gros et des câbles desserrés font pénétrer la pollution dans le boîtier.

Des passe-fils assortis de différentes tailles sont disponibles au départ de l'usine. La taille (diamètre) est indiquée sur le passe-fils respectif.

**Figure 19**

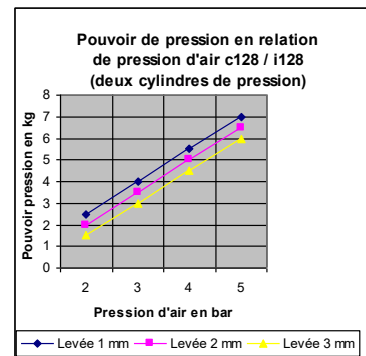
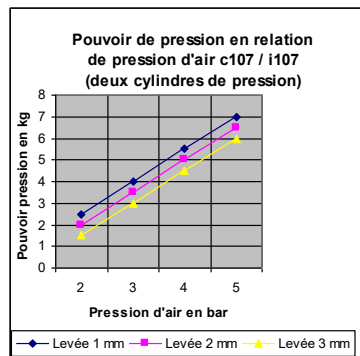
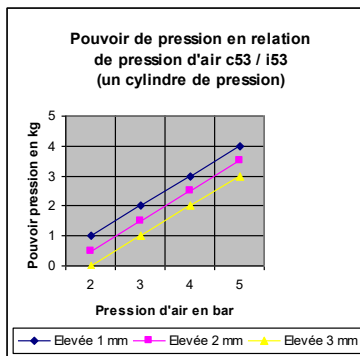
Pour charger les données d'impression, l'interface USB intégrée (O) est accessible de l'extérieur.

**REMARQUE!**

La classe de protection IP 65 n'est atteinte que si le capot de l'interface est bien fermé, c'est-à-dire qu'aucune clé USB ni aucun câble de données n'est inséré.

Ne plier pas le câble de connexion (D, F et autres) directement sur la barrette passe-câble (K).

7.5 Réglage de pouvoir de pression



Le pouvoir de pression de la tête d'impression est réglé avec un manomètre. Vous pouvez trouver les valeurs au tableau ci-dessous:



REMARQUE!

Dans le cas où le pouvoir de pression est réglé plus bas il est possible que la tête d'impression n'ait pas de contact avec la plaque de contrepression. Cela peut endommager la tête d'impression étant donné que la chaleur manque pendant l'impression. Si la pression est trop basse un message d'erreur affiche. Ce message affiche seulement pour protéger la tête d'impression contre beaucoup de chaleur. Le message d'erreur n'est peut pas être utilisé pour contrôler la qualité d'impression. (Avec une pression insuffisante l'impression est aussi de mauvaise qualité.)

Le lift indique la distance entre la tête d'impression et la plaque de contrepression en état de repos de la machine.

	DC II IP53	DC II IP107	DC II IP128
Pouvoir de pression recommandé:	40 N	40 N	40 N
Max. pouvoir de pression:	45 N	45 N	45 N

Étant donné que l'usure mécanique de la tête d'impression augmente avec le pouvoir de pression, on doit faire attention que le pouvoir de pression est le plus bas que possible.

7.6 Raccorder le bloc d'impression directe

Connexion à l'alimentation

Le bloc d'impression directe est équipé d'un bloc d'alimentation polyvalent. Le dispositif peut être utilisé avec une tension de 110 ... 230 V AC / 50-60 Hz sans intervention sur l'appareil.



ATTENTION!

Le bloc d'impression directe peut être endommagé par des hausses d'intensité de courant au démarrage.

⇒ Avant la connexion au réseau, placer l'interrupteur sur la position '0'.

⇒ Mettre le câble dans la fiche d'alimentation.

⇒ Connecter la prise d'alimentation à la prise du secteur équipée de la terre.

Raccorder à l'ordinateur ou à un réseau d'ordinateurs



REMARQUE!

En cas de mise à la terre insuffisante ou défective, des perturbations de fonctionnement peuvent survenir.

Veiller à ce que tous les ordinateurs connectés au bloc d'impression directe ainsi que les câbles de raccordement soient reliés à la terre.

⇒ Raccorder le bloc d'impression directe à l'ordinateur ou au réseau avec un câble approprié.

7.7 Préparations pour la mise en marche

- Monter la mécanique d'impression.
- Connecter tous les câbles entre la mécanique d'impression et le boîtier de contrôle et protéger les câbles contre le desserrage involontaire.
- Connecter la ligne à air comprimé.
- Connecter l'unité de contrôle et PC par l'interface d'imprimante.
- Connecter l'unité de contrôle et la machine d'emballage par entrées et sorties.
- Brancher le câble secteur du boîtier de contrôle.

7.8 Contrôle d'impression

Étant donné que le bloc d'impression directe est toujours en mode contrôle vous pouvez seulement transmettre les ordres d'impression par l'interface (séquentiel, parallèle, USB ou Ethernet) mais vous ne pouvez pas les démarrer. L'impression est démarrée par un signal de départ sur l'entrée départ d'impression. Pour que l'unité de contrôle reconnaisse quand elle peut placer un signal de départ il est possible est nécessaire d'observer l'état d'impression par les sorties.

7.9 Mettre en service

Quand toutes les connexions sont réalisées:

- ⇒ Allumer l'unité de contrôle à l'aide de l'interrupteur.
Après avoir mis en marche le bloc d'impression directe, le menu principal apparait, celui-ci indique le type de bloc d'impression directe, la date et l'heure actuelle.
- ⇒ Insérer la cassette de film transfert (voir le chapitre 8, sur la page 8).
Après l'insertion de la cassette de film transfert, le mesurage du film transfert est commencé et la tête d'impression est déplacée dans la position d'impression.

8 Insérer la cassette de film transfert

Comme une décharge électrostatique peut abîmer la couche fine de la tête d'impression et d'autres pièces électroniques, il est conseillé d'utiliser uniquement que des films transferts antistatique.

L'utilisation de matériaux inadéquats peut entraîner des dysfonctionnements et la garantie peut expirer.

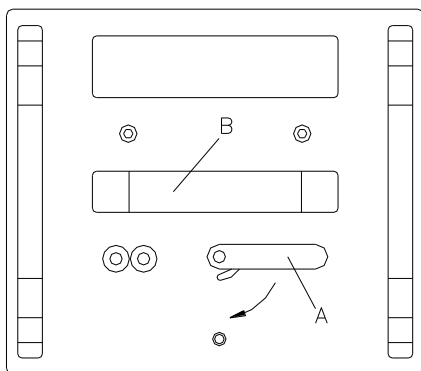


REMARQUE!

Avant la mise en place d'un nouveau film transfert, nettoyer la tête d'impression avec un solvant (97.20.002). La description peut être trouvée sur la page 133.

Veillez observer les recommandations de manipulation pour l'utilisation d'isopropanol (IPA). En cas de contact avec les yeux ou la peau, rincer abondamment à l'eau courante. En cas d'irritation persistante, consulter un médecin. Assurer une ventilation suffisante.

8.1 Couleur à l'extérieur



1. Tourner le levier (A) 90° dans le sens des aiguilles d'une montre.
2. Enlever la cassette de film transfert en tirant à la poignée (B) de la mécanique d'impression.
3. Placer un nouveau rouleau film transfert sur le dérouleur (C) et le pousser jusqu'à la butée.
4. Placer une douille vide sur l'enrouleur (D) et la pousser jusqu'à la butée.
5. Insérer le film transfert selon l'illustration.
6. À l'aide d'une bande adhésive, fixer le film transfert à la douille vide et après élaguer le film transfert avec quelques rotations de la douille.
7. Pousser la nouvelle cassette de film transfert sur la mécanique d'impression et faire attention à ce que le film transfert ne déchire pas.
8. Tourner le levier (A) 90° dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

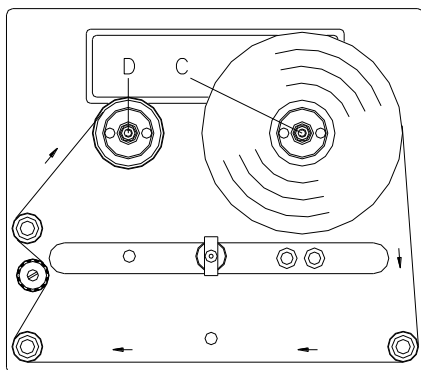


Figure 20



REMARQUE!

L'illustration dessus montre un système à gauche. Dans le cas où vous utilisez un système à droite, insérez le nouveau rouleau à gauche et le cœur de carton à droite.

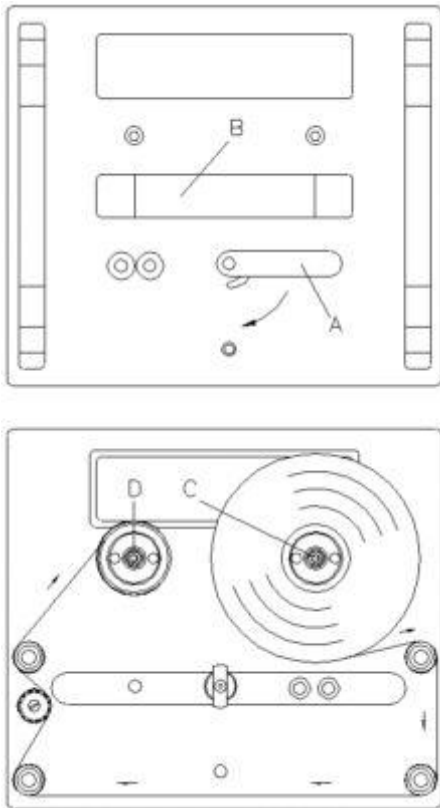


ATTENTION!

Influence du matériel électrostatique sur l'homme!

- ⇒ Utiliser le film de transfert antistatique car une décharge d'électricité électrostatique risquerait sinon de se produire lors du prélèvement.

8.2 Couleur à l'intérieur



1. Tourner le levier (A) 90° dans le sens des aiguilles d'une montre.
2. Enlever la cassette de film transfert en tirant à la poignée (B) de la mécanique d'impression.
3. Placer un nouveau rouleau film transfert sur le dérouleur (C) et le pousser jusqu'à la butée.
4. Placer une douille vide sur l'enrouleur (D) et la pousser jusqu'à la butée.
5. Insérer le film transfert selon l'illustration.
6. A l'aide d'une bande adhésive, fixer le film transfert à la douille vide et après élaguer le film transfert avec quelques rotations de la douille.
7. Pousser la nouvelle cassette de film transfert sur la mécanique d'impression et faire attention à ce que le film transfert ne déchire pas.
8. Tourner le levier (A) 90° dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



REMARQUE!

L'illustration dessus montre un système à gauche. Dans le cas où vous utilisez un système à droite, insérez le nouveau rouleau à gauche et le cœur de carton à droite.

Figure 21



ATTENTION!

Influence du matériel électrostatique sur l'homme!

- ⇒ Utiliser le film de transfert antistatique car une décharge d'électricité électrostatique risquerait sinon de se produire lors du prélèvement.

8.3 Augmenter la force de serrage pour film transfert



REMARQUE!

Nous recommandons l'utilisation du film transfert de grande qualité avec un mandrin de carton. Un rouleau d'échantillon est contenu dans le volume de livraison. La force de serrage de rouleau film transfert sur l'enrouleur/le dérouleur est destinée de cette qualité.

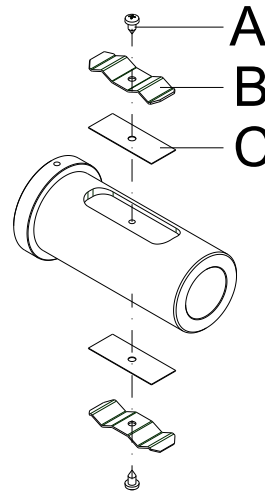


Figure 22

Si d'autres films transfert sont utilisés, il peut arriver que la force de serrage des tôles souple (B) ne suffit pas pour fermement positionner les rouleaux et de protéger ceux-ci contre le chantournage.

Lors de l'utilisation des films transfert avec un mandrin de plastique, un positionnement ferme des rouleaux ne peut pas être garanti.



ATTENTION!

Patinage de rouleau film transfert ou de mandrin de plastique sur l'enrouleur /le dérouleur conduit à des défauts de fonctionnement.

⇒ Lors de l'utilisation des rouleaux de film transfert avec un cœur de plastique, la rainure doit être callée.

Augmenter la force de serrage

1. Desserrer les vis (A) et enlever les tôles souples (B).
2. Insérer la tôle inférieure (C) dans la rainure. Les feuilles de départ sont disponibles chez nous (réf. 52.57.110).
3. Fixer encore les tôles souples (B) et les tôles inférieures (C) avec les vis (A).
4. Insérer le rouleau de film transfert et le mandrin de carton vide sur l'enrouleur/le dérouleur.
Examiner la ferme position!

9 Dispositif de protection contre l'eau et la poussière

Après la mise en place de tous les raccordements nécessaires sur l'électronique de commande et le recouvrement de tous les raccords non utilisés avec les accessoires correspondants (compris dans la livraison), la commande doit être protégée contre la poussière et l'eau conformément au niveau de protection IP65 à tout instant.

En raison des conditions d'exploitation des installations d'impression directe de ce type, le mécanisme d'impression ne peut pas être totalement protégé contre la pénétration de l'eau au moment de l'impression.

Il est cependant possible, par le biais d'une « cassette de nettoyage » (comprise dans la livraison) de protéger le mécanisme d'impression lors des temps d'arrêt de l'installation contre la pénétration d'eau et de poussière conformément au niveau de protection IP65.

9.1 Cassette de nettoyage et de film transfert

Cassette de film transfert

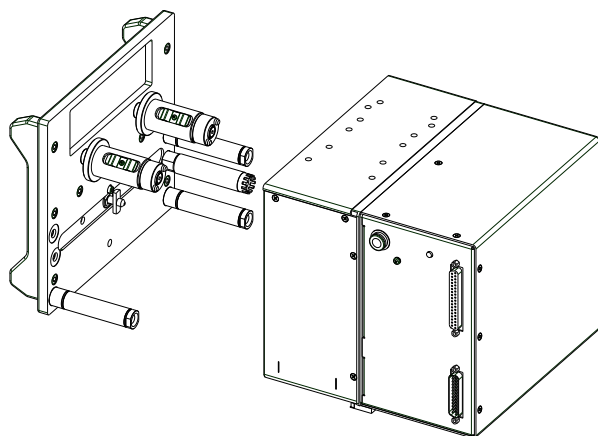


Figure 23

Cassette de nettoyage

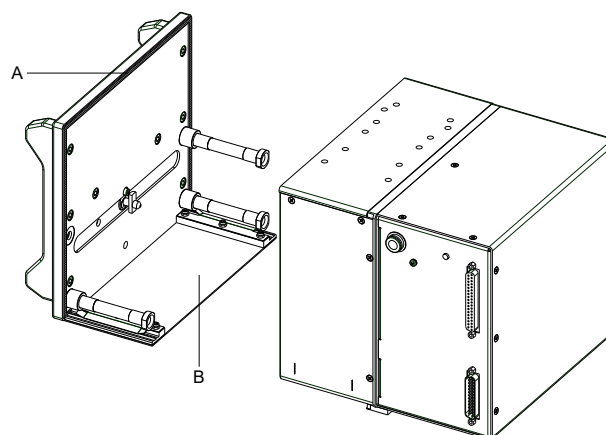


Figure 24

A = Profil d'étanchéité

B = Tôle de recouvrement inférieure avec éléments de montage

9.2 Utilisation de la cassette de nettoyage

1. La cassette de film transfert nécessaire pour l'impression doit être retirée (voir le chapitre 8, page 47).
2. Déplacer et verrouiller la cassette de nettoyage de la même manière.
3. Grâce à un profil d'étanchéité inséré (A, Figure 24) et un capot (B, Figure 25), le mécanisme d'impression est protégé contre la pénétration d'eau et de poussière.
4. Le flexible pneumatique et le câble de raccordement de l'électronique de commande avec des carters également étanches à l'eau ne doivent pas être retirés.
5. Les indications concernant l'entretien et le nettoyage se trouvent dans le chapitre 12, page 131).
6. Avant la remise en service de l'impression, la cassette de nettoyage doit à nouveau être remplacée par la cassette transfert.



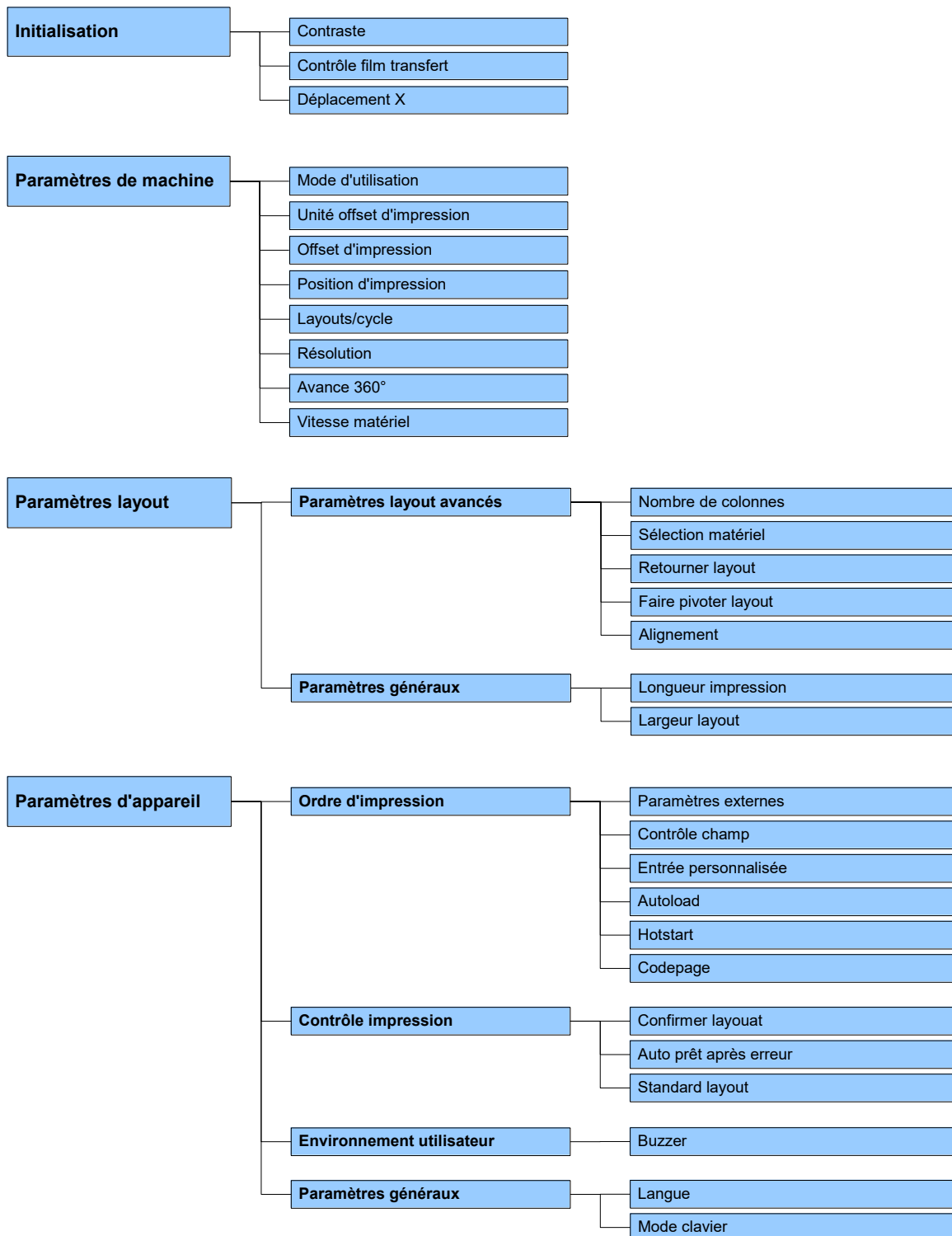
ATTENTION!

Endommagement de l'appareil par pénétration d'eau en raison d'une utilisation/ d'un verrouillage défectueux.

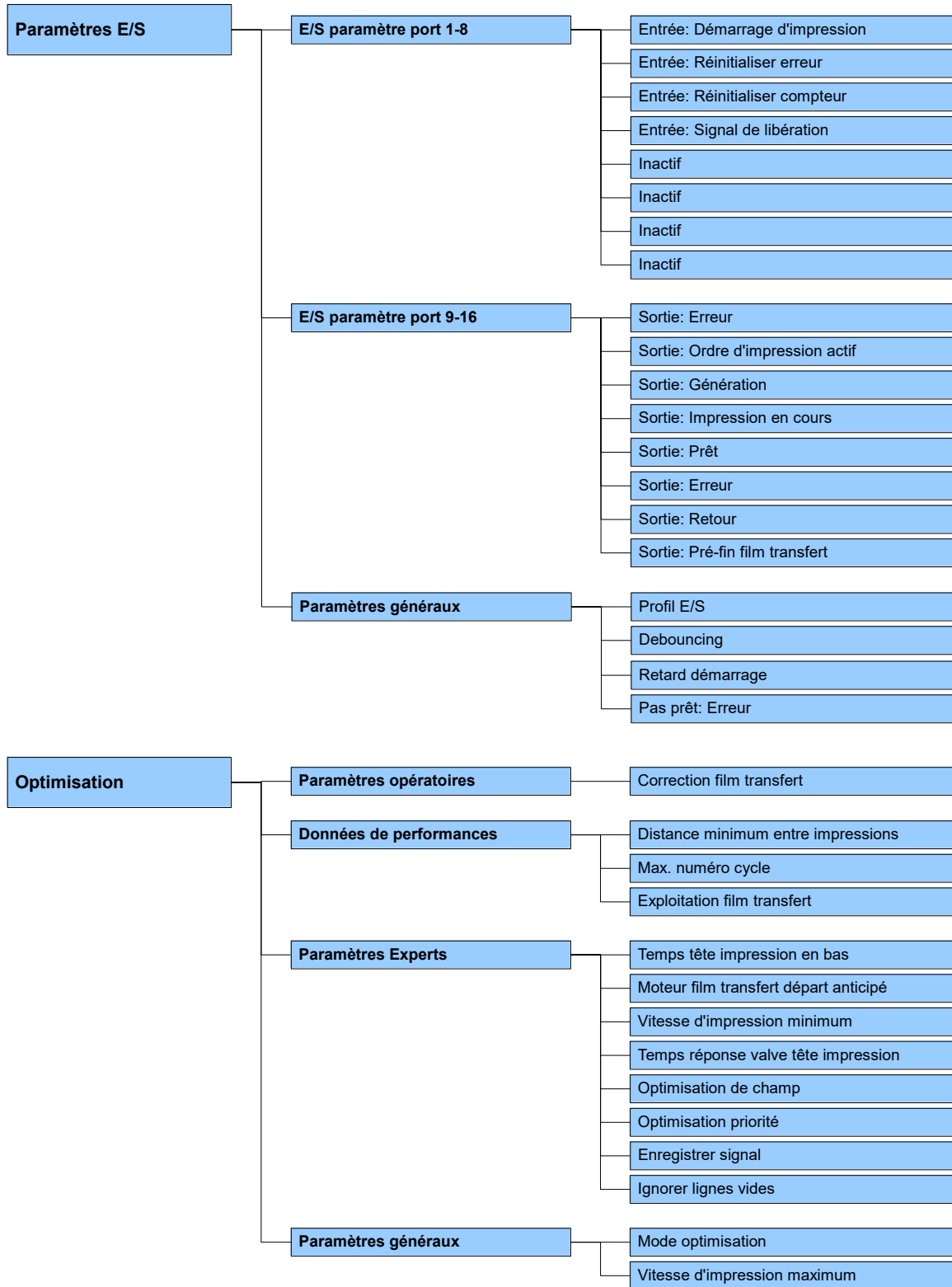
- ⇒ Après le retrait de la cassette de nettoyage, vérifier que l'eau ne peut pas pénétrer dans le mécanisme d'impression.
- ⇒ Avant de remettre l'appareil en service, bien sécher les zones correspondantes.

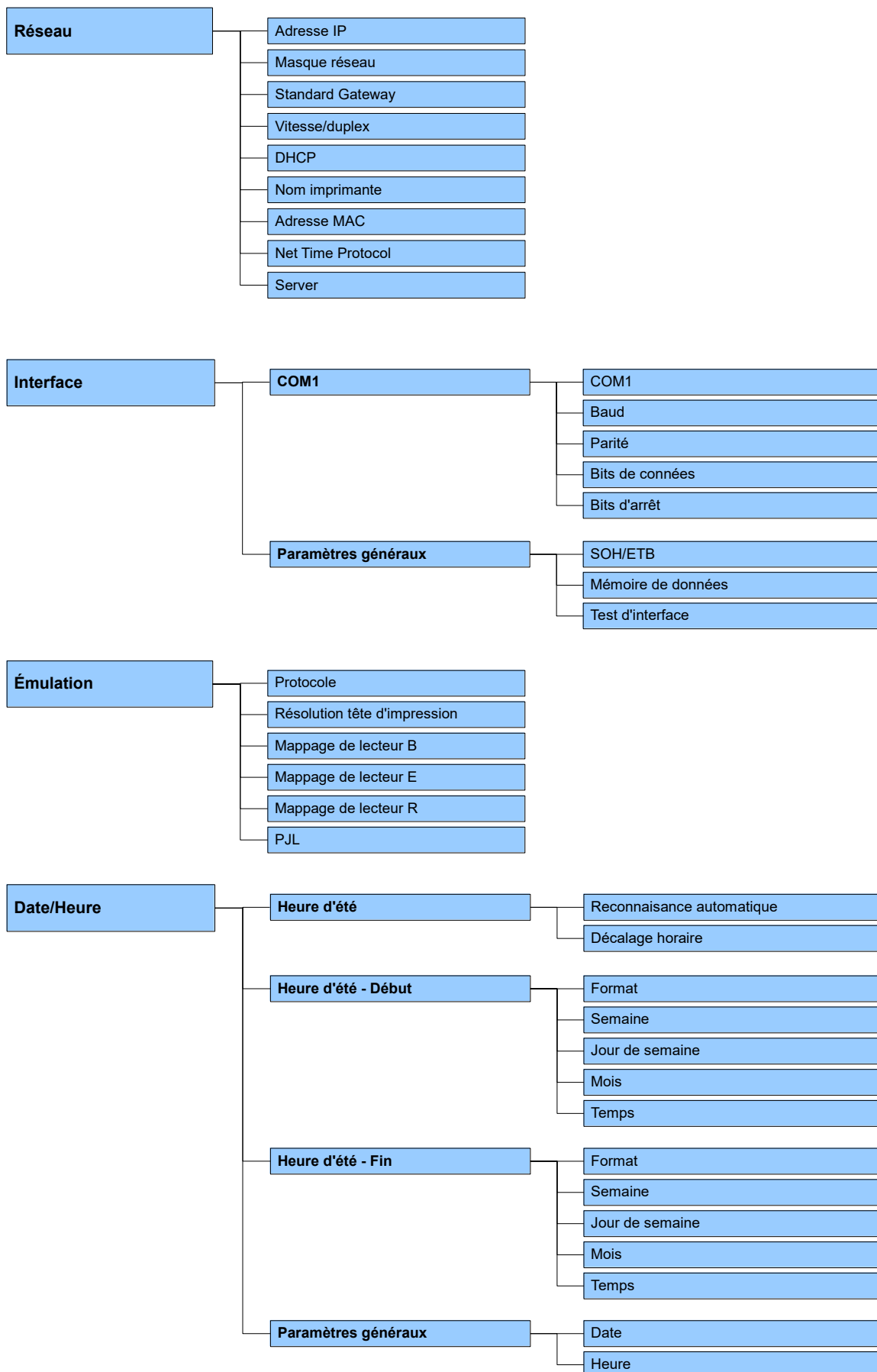
10 Menu Fonction

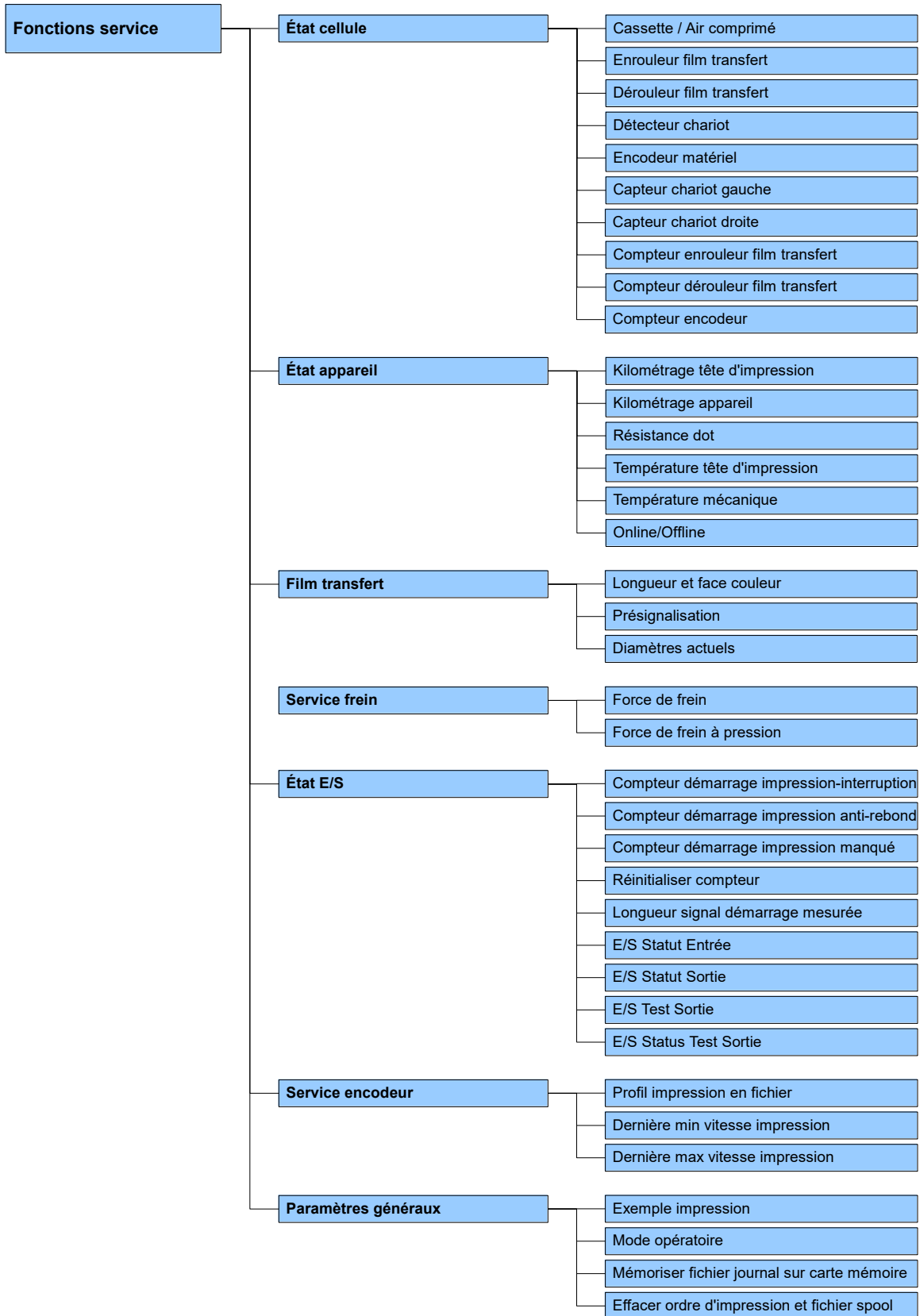
10.1 Structure de menus (mode continu)

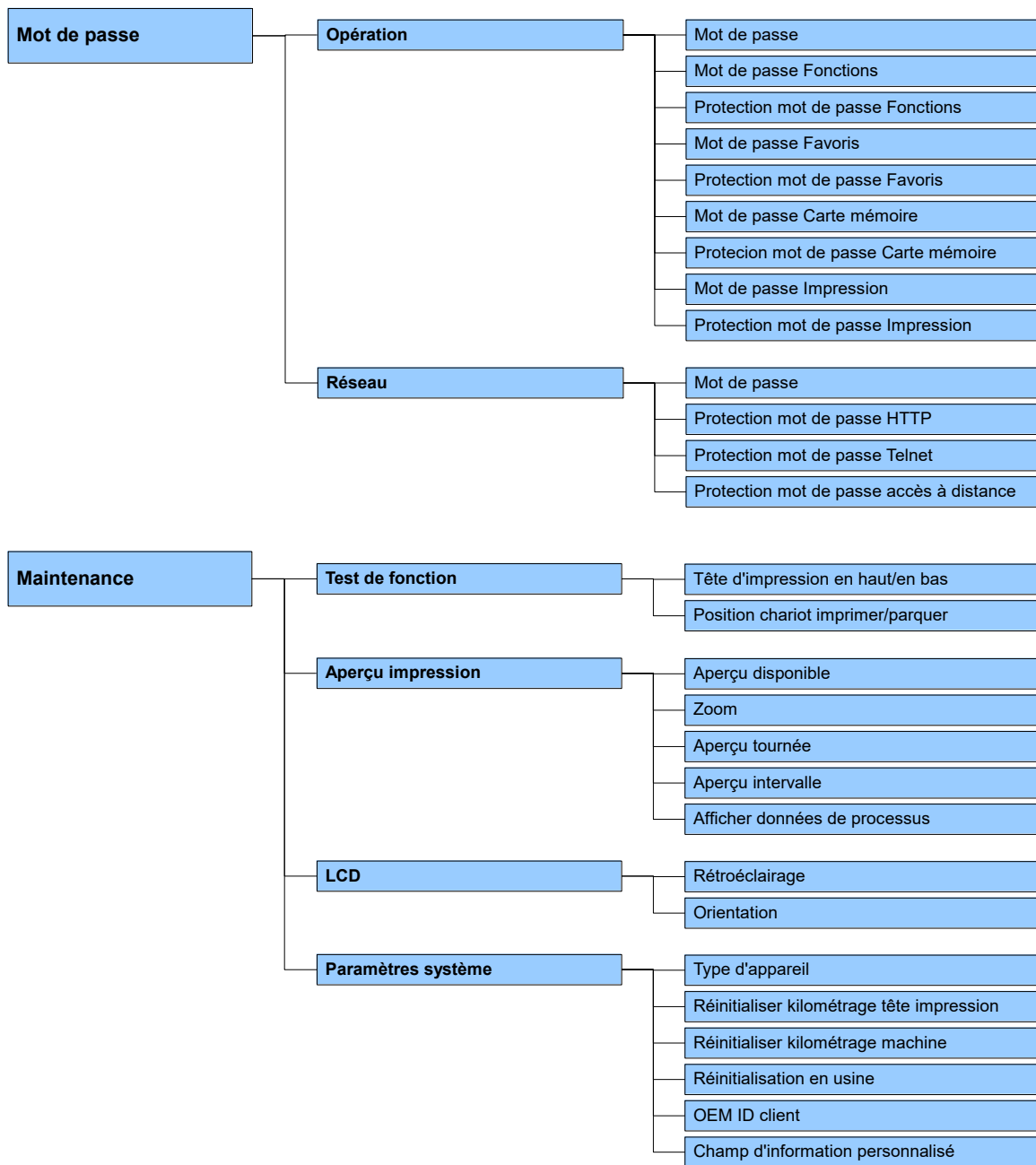


Exportez la dernière version de structure de menus de ConfigTool.
 Réglages imprimante --> Configuration --> Exporter

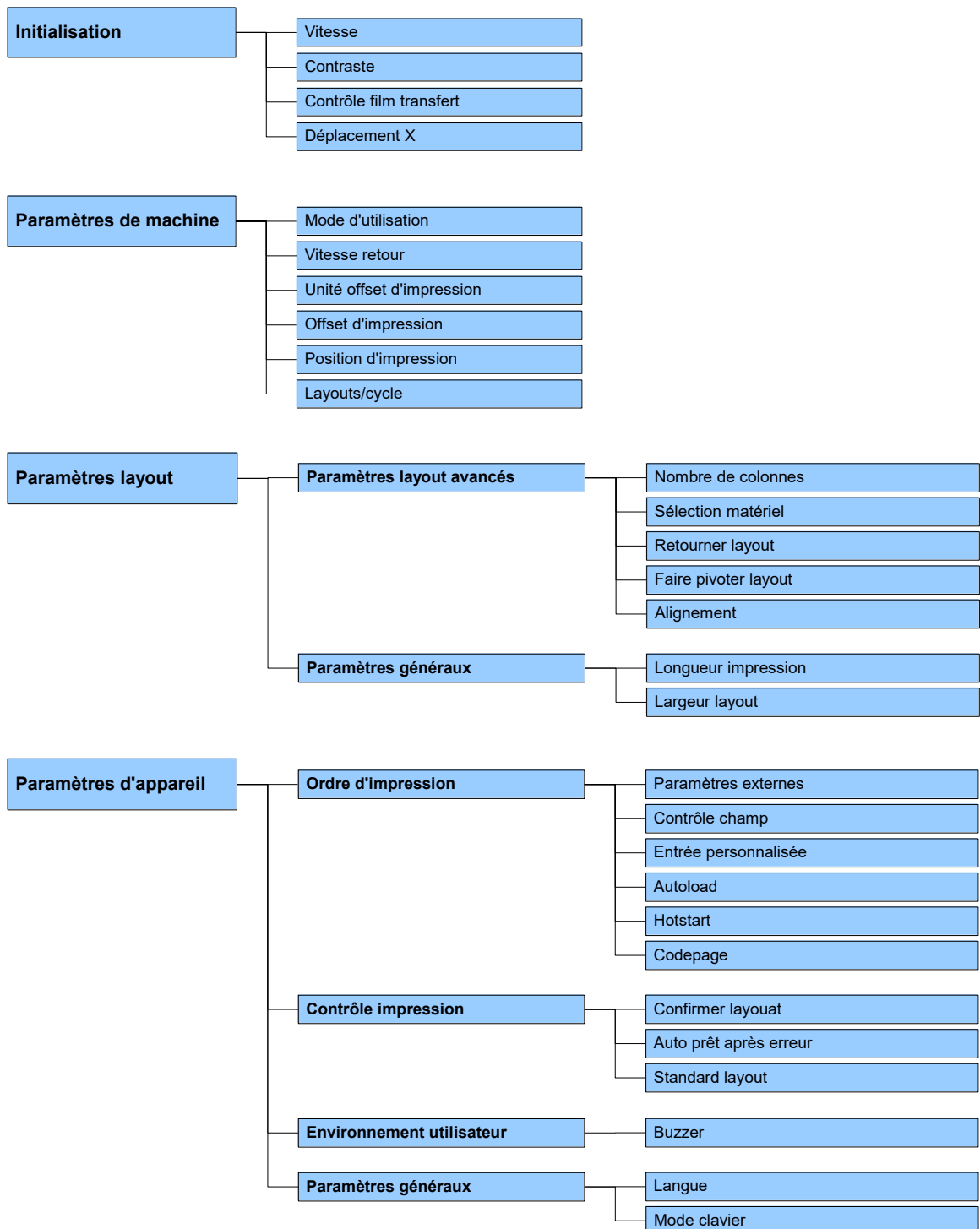




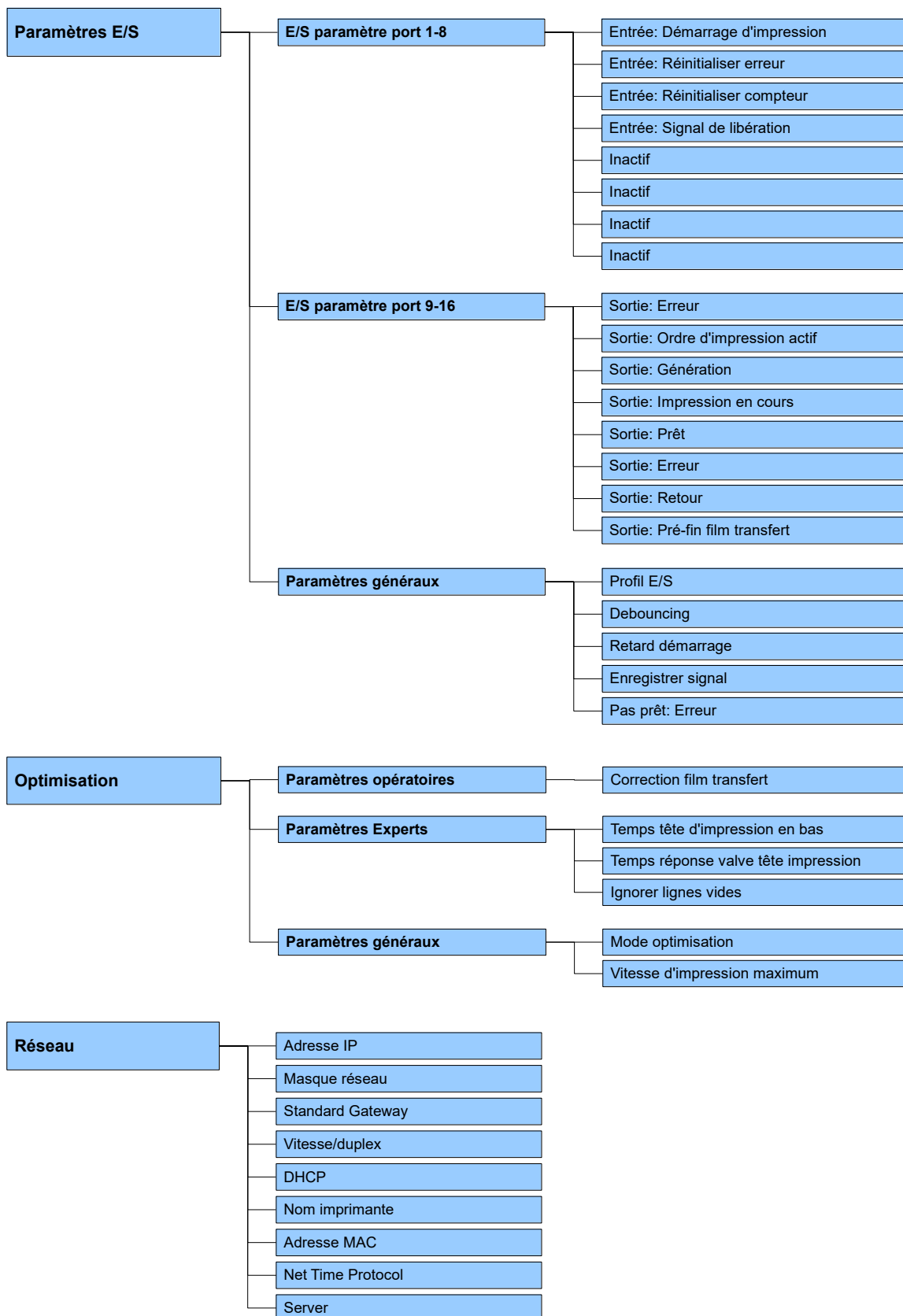


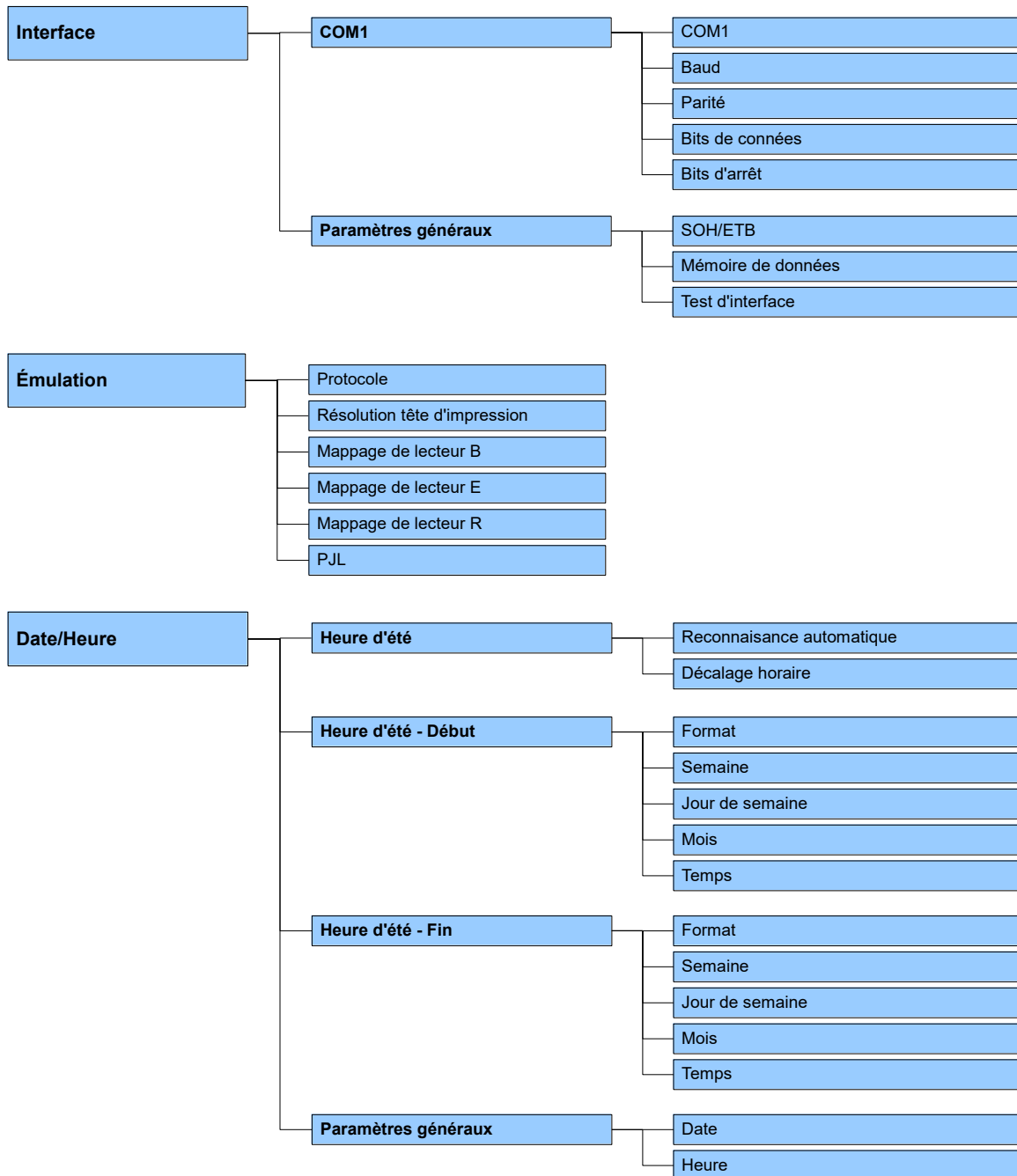


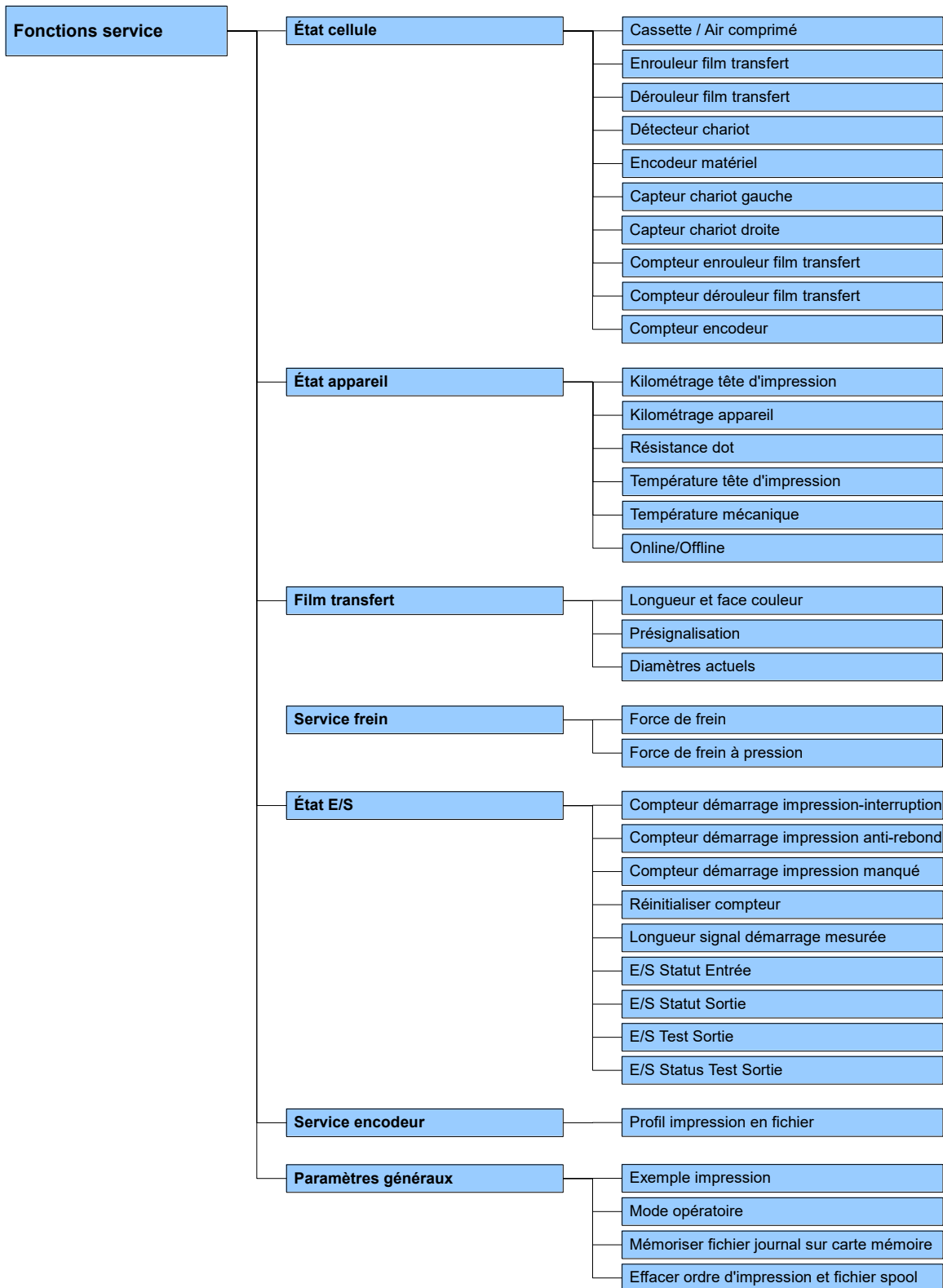
10.2 Structure de menus (mode intermittent)

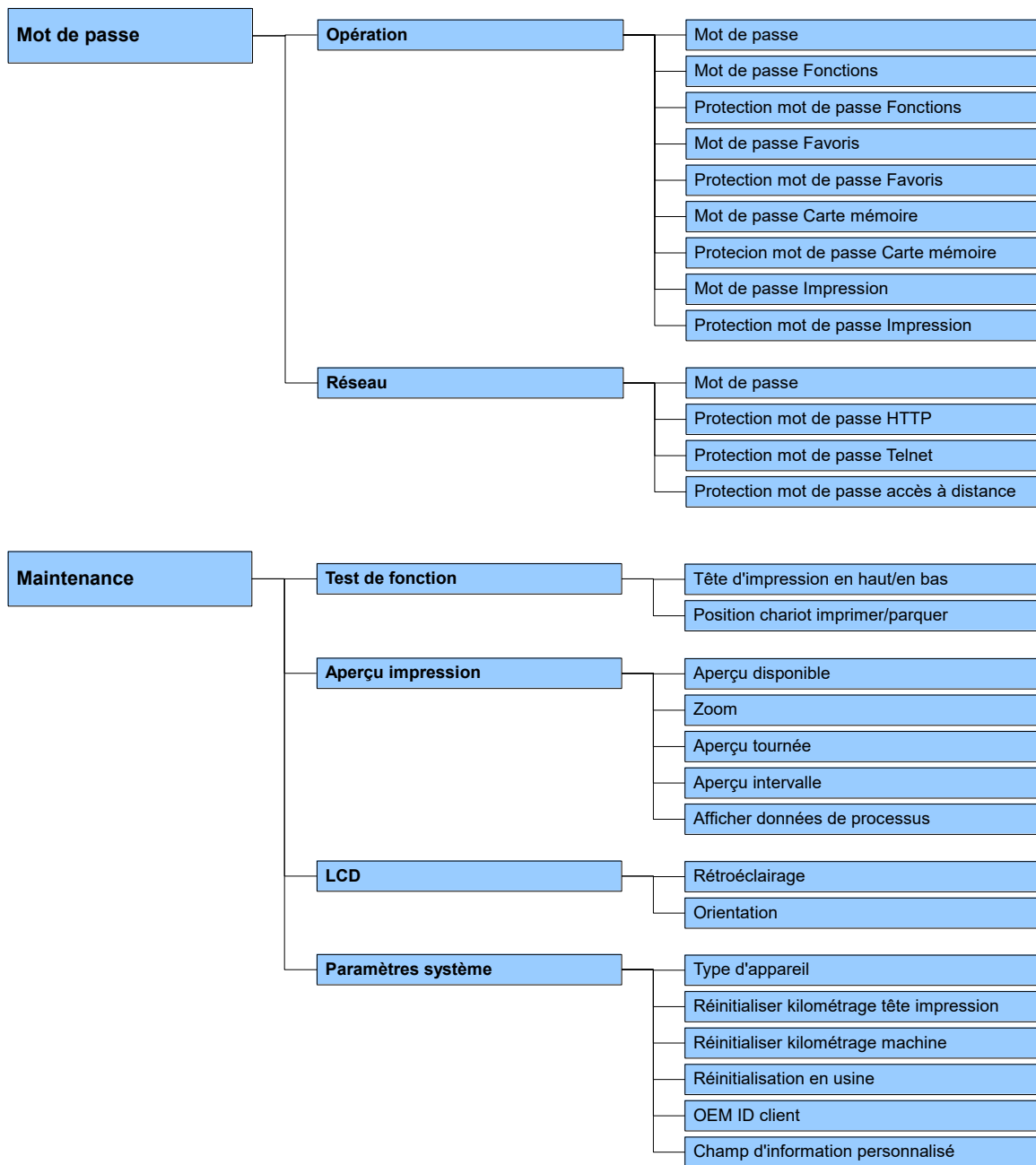


Exportez la dernière version de structure de menus de ConfigTool.
 Réglages imprimante --> Configuration --> Exporter









10.3 Initialisation

**Vitesse
(mode intermittent)**

Indication de la vitesse d'impression en mm/s (voir la section Données techniques, sur la page 23). La vitesse d'impression peut être entrée pour chaque ordre d'impression à nouveau.

Le réglage pour la vitesse d'impression influence aussi les impressions de test.

Valeurs possibles: 50 ... 600 mm/s

Incrément: 10 mm/s

Contraste

Indication de l'intensité d'impression lors de l'utilisation des différents matériaux, vitesses d'impression ou les contenus d'impression.

Valeurs possibles: 10 % ... 200 %.

Incrément: 10 %.

Contrôle film transfert

Il permet de contrôler si le rouleau film transfert est fini ou si le film transfert est cassé. L'ordre d'impression courant est interrompu et un Message d'erreur s'affiche à l'écran.

Off: Le contrôle film transfert est désactivé, c'est-à-dire l'imprimante continue d'imprimer sans message d'erreur.

On, sensibilité faible (default): Le bloc d'impression directe réagit environ 1/3 plus lentement sur la fin du film transfert.

On, sensibilité forte: Le bloc d'impression directe réagit immédiatement sur la fin du film transfert.

Déplacement X

Déplacement de l'impression complète de travers au sens de marche de papier.

Le déplacement n'est possible qu'aux bords de la zone d'impression et est déterminé par la largeur de la ligne focale dans la tête d'impression.

Valeurs possibles: -90.0 ... +90.0.

10.4 Paramètres de machine (mode continu)

Mode d'utilisation

La propre procédure d'impression ne peut pas être démarrée sur l'interface. Le bloc d'impression direction se trouve toujours en mode contrôle et l'impression est activée par l'entrée 'départ impression'. Le mode d'utilisation est transmis généralement avec chaque layout. Autrement le mode *I/O dynamique continu* est utilisé comme mode d'utilisation standard. Actuellement les modes d'opération suivants sont disponibles:

IO statique:

Dans ce mode d'utilisation le signal input est exploité, c'est-à-dire il est imprimé jusqu'à un signal existe. Ici la quantité que vous avez entrée au départ de l'impression est imprimée (analyse du niveau signaux démarrage de l'impression).

IO statique continu:

Correspond à l'IO statique. Continu veut dire qu'on n'exécute qu'un numéro de pièces mais le même layout est imprimé jusqu'aux données nouvelles sont transmises par interface.

IO dynamique:

Dans ce mode d'utilisation le signal externe est exploité dynamique, c'est-à-dire si le bloc d'impression directe se trouve au mode d'attente un layout singulière est imprimé dans chaque changement du signal (analyse flanc du signal démarrage de l'impression).

IO dynamique continu:

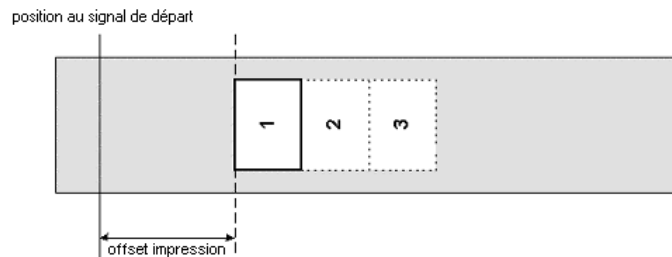
Correspond à l'IO dynamique. Continu veut dire qu'on n'exécute qu'un numéro de pièces mais le même layout est imprimé jusqu'aux données nouvelles sont transmises par interface.

Unité offset d'impression

Sélection pour l'unité offset d'impression.
C'est possible de choisir entre mm ou ms.

Offset d'impression

Indication de la distance de layout (et/ou de premier layout si plusieurs layouts par cycle sont imprimés) au point zéro de machine.
Le réglage peut être effectué en mm et/ou ms.
Valeurs possibles: 1 ... 999 mm

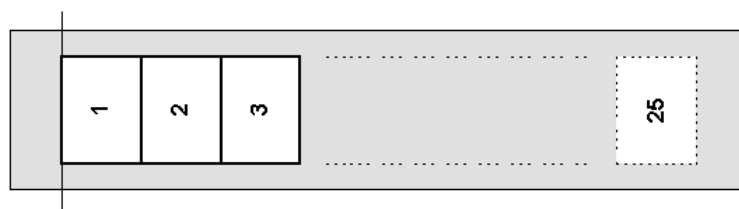
**Position d'impression**

Indication de la position pour le charriot d'impression en mm.
Valeurs possibles: 12 ... 93 mm

Layouts/Zyklus

Indication de layouts imprimés par départ d'impression (cycle).
Valeurs possibles: 1 ... 25.

Position bei Startsignal

**Résolution**

Indication de la résolution de l'encodeur en mm.

Avance 360°

Indication de l'avance du matériel par rotation de l'encodeur en mm.
Ces réglages servent à mesurer la vitesse du matériel.
L'avance du matériel par rotation de l'encodeur se correspond, par exemple, dans une traduction 1:1 entre encodeur et rouleau, à la circonférence du rouleau.

Vitesse matériel

Indication de la vitesse de matériel en mm/s.
Valeurs possibles: 12 ... 93 mm/s

10.5 Paramètres de machine (mode intermittent)

Mode d'utilisation

Numéro de pièces:

Un ordre d'impression avec un nombre à imprimer fixe est transmis. Après la génération la quantité désirée et réel affichent à l'écran. Le cycle est démarré par le signal 1. Avec chaque cycle la quantité réelle s'augmente par le nombre des layouts qui sont imprimés. Si la quantité réelle est atteinte, l'ordre d'impression est terminé et le menu principal est encore affiché à l'écran.

Mode continu:

Un ordre d'impression est transmis. Après la génération le nombre des layouts qui sont imprimés affichent à l'écran. Le cycle est démarré par le signal 1. Avec chaque cycle la quantité des layouts augmente. L'ordre d'impression est actif jusqu'il est terminé par l'utilisateur ou données nouvelles sont transmises.

Mode test:

Ce mode correspond au mode 2. Après le retour de l'unité d'impression au point zéro interne un autre cycle est démarré (course d'endurance).

Impression directe:

Un ordre d'impression est transmis. Après la terminaison de la génération l'ordre d'impression est exécuté sans signal externe.

Vitesse retour

Indication de la vitesse de retour de mécanique après la fin d'impression en mm/s.

Chaque cycle de la machine est imprimé et retourner au point zéro. Il est possible de régler la vitesse de l'impression est de retour séparément.

Grâce à cette valeur on peut sélectionner une manière de travail qui protège le matériel et augmente durée de vie de la tête d'impression.

Après d'une position d'installation de mécanique d'impression $>30^\circ$ à l'horizontale il est judicieux de diminuer la vitesse sur la foi d'accélération de l'inertie de masse.

Valeurs possibles: 50 ... 600 mm/s.

Unité offset d'impression

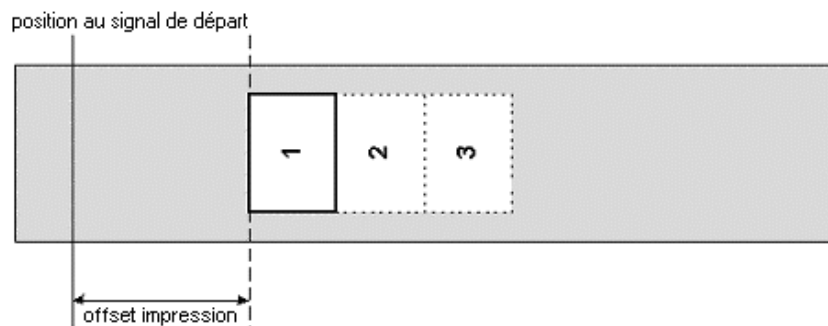
Sélection pour l'unité offset d'impression. C'est possible de choisir entre mm ou ms.

Offset d'impression

Indication de distance de layout (ou bien de première layout dans le cas où plusieurs layouts sont imprimés par cycle) au point zéro de machine.

Valeurs possibles: 0 ... 93 mm

Défaut: 0 mm



Position d'impression

Indication de la position de départ pour le chariot d'impression en mm.

Valeurs possibles: 0 ... 93 mm

Défaut: 83 mm

Layouts/cycle

Indication de layouts imprimés par départ d'impression (cycle).

Valeurs possibles: 1 ... 25.

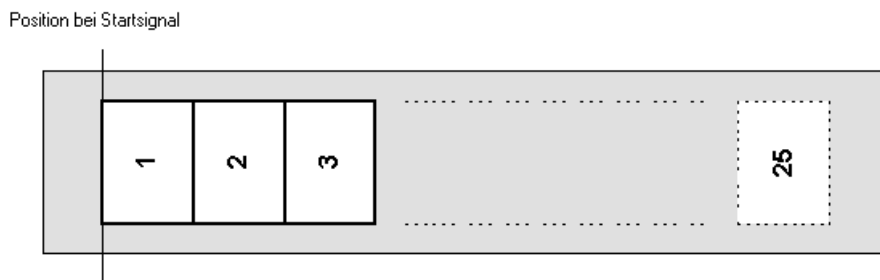


Figure 25

10.6 Layout

10.6.1 Paramètres d'impression

Nombre de colonnes	Indication de la largeur du layout ainsi que l'indication combien de layouts se trouvent côté à côté sur la bande. Il est possible d'imprimer des étiquettes/layouts en plusieurs colonnes, c'est-à-dire l'information d'une colonne peut être imprimée sur le layout plusieurs fois, dépendant de la largeur de la colonne. Ainsi toute la largeur de la tête d'impression peut être utilisée et le temps pour générer peut-être réduit considérablement.
Sélection matériel	Sélection de film transfert utilisé.
Retourner layout	Le layout s'imprime en mode miroir. Si la largeur du layout n'a pas été transférée au bloc d'impression directe, la largeur de défaut est utilisée, c'est-à-dire la largeur de la tête d'impression. Faire attention à ce que le layout soit aussi large que la tête d'impression. Autrement cela pourrait causer des problèmes lors de la mise en page.
Faire pivoter	Par défaut le layout est imprimé en avant avec une rotation de 0°. Si la fonction est activée, le layout est tourné de 180° et s'imprime dans le sens de la lecture.
Alignement	L'alignement du layout est effectuée après «retourner/faire pivoter layout», c.-à-d. l'alignement est indépendant des fonctions retourner et faire pivoter. A gauche = Le layout est aligné au bord gauche de la tête d'impression. Centré = Le layout est aligné au point central de la tête d'impression. A droite = Le layout est aligné au bord droit de la tête d'impression.

10.6.2 Paramètres généraux

Longueur impression	Indication de la longueur d'impression en mm. Indication de la route pour la mécanique. La longueur d'impression dépend de la longueur de la mécanique.
Largeur impression	Indication de la largeur d'impression en mm.

10.7 Paramètres d'appareil

10.7.1 Ordre d'impression

Paramètres externes

Seulement dimension layout: Les paramètres pour la longueur de layout, l'espace entre deux layouts et la largeur de layout peuvent être transmis. Tous les autres paramètres doivent être faits directement au système d'impression.

On: Il est possible de transmettre les paramètres comme par exemple la vitesse d'impression et le contraste via notre logiciel de création de layouts au système d'impression directe. Les paramètres qui sont réglés auparavant directement sur le système d'impression directe ne sont plus pris en considération.

Off: Seul les réglages effectués directement sur le système d'impression directe sont pris en considération.

Contrôle de champ

Off: La mémoire de bloc d'impression directe est complètement supprimée.

Graphique reçu: Un graphique ou bien une police TrueType sont transmis une fois au bloc d'impression directe et sont mémorisés dans la mémoire interne. Lors des prochains ordres d'impression, il n'y a que les données modifiées qui sont transmises au bloc d'impression directe. Ici l'avantage est d'économiser le temps pour transmettre les données graphiques.

Les données graphiques créés par le bloc d'impression directe (les polices internes, les codes à barres, ...) sont générées uniquement si elles ont été modifiées.

Graphique effacer: Les graphiques ou bien les polices TrueType mémorisés dans la mémoire interne sont effacés mais pas les autres champs.

Restaurer graphique: Après la fin d'un ordre d'impression, au système d'impression directe l'ordre d'impression peut être commencé de nouveau. Toutes les graphiques et les polices TrueType sont imprimées à nouveau.



REMARQUE!

Exception: Avec l'impression de plusieurs colonnes, des colonnes pleines doivent toujours être imprimées (nombre de pièces toujours multiple des colonnes). Des colonnes effacées ne seront pas restaurées.

Entrée personnalisée

Off: Il n'y a pas de question pour la variable personnalisée. Dans ce cas une valeur par défaut est imprimée.

On: La question de la variable personnalisée s'affiche uniquement avant l'impression à l'écran.

Automatique: La question de la variable personnalisée et la quantité s'affiche après chaque layout.

Automatique sans interrogation de la quantité: La question de la variable personnalisée s'affiche après chaque layout sans une interrogation supplémentaire de la quantité.

Autoload

On: Un layout qui a été chargé une fois de la carte Compact Flash peut être chargé à nouveau automatiquement après un redémarrage de système d'impression.

Procédure: Le layout utilisé est enregistré sur la carte CF. Le layout est chargé de la carte CF et imprimé. Après la mise hors tension et la mise en marche de système d'impression, le layout est chargé automatiquement de la carte CF et peut être imprimé à nouveau.

**REMARQUE!**

Le layout qui a été utilisé pour la dernière fois de la carte CF est toujours chargé automatiquement après un redémarrage de système d'impression.

Off: Après un redémarrage de système d'impression, le layout utilisé pour la dernière fois doit être chargé de nouveau manuellement de la carte CF.

**REMARQUE!**

Une utilisation commune des fonctions Autoload et Hotstart n'est pas possible. Pour une utilisation correcte de la fonction Autoload, le Hotstart doit être désactivé dans le système d'impression.

Hotstart

On: C'est possible de continuer un ordre d'impression interrompu après avoir allumé de nouveau l'imprimante.

Off: Après avoir éteint l'imprimante toutes les données se perdent (voir le chapitre 15.1, page 155).

Page de code

Indication de la page de caractère utilisée par l'imprimante. Les possibilités suivantes sont disponibles:

Page de code 1252 langues d'Europe occidentale (avant ANSI)

Page de code 437 alphabet anglais

Page de code 850 langue d'Europe occidentale

Page de code 852 alphabet de langues slaves

Page de code 857 alphabet latin (turc)

Page de code 1250 langues d'Europe central

Page de code 1251 alphabet cyrillique

Page de code 1253 alphabet grec

Page de code 1254 alphabet latin (turc)

Page de code 1257 langues baltes

WGL4

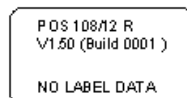
Nous offrons le tableau sur des page de codes ci-dessus à notre Site Internet www.carl-valentin.de/Téléchargements.

10.7.2 Contrôle d'impression

Confirmation layout **On:** Un nouvel ordre d'impression est imprimé après la confirmation à la machine. Un ordre d'impression continu actif est imprimé tant que la confirmation n'a pas été effectuée à la machine.
Off: Il n'y a pas d'interrogation au display de boîtier de contrôle.

Auto prêt après erreur **On:** Si une erreur apparaît pendant de l'impression dont l'élimination peut être reconnue de bloc d'impression directe lui-même (par ex. fin de film transfert, cassette ouverte), le bloc d'impression directe change après la correction de l'erreur (par ex. cassette fermé encore) immédiatement dans le mode 'prêt'.
Off: Après la correction et la confirmation de l'erreur, le bloc d'impression directe change dans le mode 'arrêté'.

Standard Layout **On:** Si un ordre d'impression débute sans définition de layout précédente, le layout standard est imprimé.



Off: Si un ordre d'impression débute sans définition de layout précédente, un message d'erreur apparaît.

10.7.3 Environnement utilisateur

Buzzer **On (1-7):** En appuyant sur une touche on peut entendre un signal acoustique.
Off: On ne peut entendre le signal acoustique.

10.7.4 Paramètres généraux

Langue Sélection de la langue dans laquelle les textes à l'écran sont indiqués. Actuellement les langues suivantes sont disponibles: allemande, anglaise, française, espagnole, finlandaise, tchèque, portugaise, néerlandaise, italienne, danoise, polonaise, grec, hongrois, russe, chinois (option), ukrainien, turc, suédois, norvégien, estonien.

Mode clavier Sélection du mode que vous voulez utiliser sur votre clavier. À ce moment les modes suivantes sont disponibles: Allemand, Anglais, Français, Grec, Espagnol, Suédois, US américain et Russe.

10.8 Paramètres I/O

10.8.1 I/O paramètre port 1-8

Entrée: Démarrage d'impression

Entrée: Réinitialiser erreur

Entrée: Réinitialiser compteur

Entrée: Signal de libération externe (par défaut: inactif)

Inactif

Inactif

Inactif

Inactif

10.8.2 I/O paramètre port 9-16

Sortie: Erreur

Sortie: Ordre d'impression actif

Sortie: Génération

Sortie: Impression en cours

Sortie: Prêt

Sortie: Erreur

Sortie: Retour

Sortie: Mise en garde film transfert

10.8.3 Paramètres généraux

I/O Profil

Sélection des configurations disponibles *Std_Direct* (configuration d'usine), *Std_Direct2*, *StdFileSelDirect*, *SP_Direct0* ou *Old_Direct0*.

L'assignement est indiqué dans le chapitre 6.1 sur la page 25.

Debounce

Indication du temps de l'anti-rebond de l'entrée distributeur.

Valeurs possibles: 0 ... 100 ms.

Dans le cas où le signal de départ n'est pas propre, on peut mettre un anti-rebond avec sur ce réglage.

Retard démarrage

Indication du temps en secondes par lesquelles le démarrage de l'impression est retardé.

Valeurs possibles: 0.00 ... 9.99.

**Enregistrer signal
(mode intermittent)**

On: Le signal de départ pour le prochain layout peut déjà être envoyé pendant l'impression du layout en cours. Le signal est mémorisé par le bloc d'impression directe. Le bloc d'impression directe commence immédiatement après la fin du layout en cours l'impression du prochain layout. De cette manière on peut économiser du temps et la production peut être augmentée.

Off: Le signal de départ pour le prochain layout ne peut être envoyé uniquement lorsque l'impression du layout en cours est achevée et que le bloc d'impression directe se trouve à nouveau dans l'état 'attendant' (sortie 'prêt'). Si le signal de départ est envoyé avant, celui-ci sera ignoré

Pas prêt: erreur

On: Si un ordre d'impression est actif mais le bloc d'impression directe n'est pas prêt de traiter cet ordre (par ex: parce que le bloc est déjà en mode 'imprimante', un message d'erreur est indiqué.

Off: Aucun message d'erreur apparaît.

Vitesse uniquement: Si la vitesse d'impression minimale n'est pas atteinte, un message d'erreur est déclenché.

10.9 Optimisation / Économiseur de film transfert

Layout

Optimisation = utilisation maximale de film transfert



Film transfert sans optimisation



↑ ↑ Optimisation de layout

Optimisation de champ

Film transfert avec optimisation



Procédure

En principe, l'optimisation est atteinte par le fait que le film transfert s'arrête ou ralentit dans les phases dans ceux n'est pas imprimé. Si le temps existe suffisamment, le film transfert celui-ci n'est pas imprimé peut-être retourner, pour l'imprimer ensuite.

La possibilité de l'optimisation et de la qualité d'impression sont en relation avec le temps disponible qui est nécessaire pour le freinage et l'accélération de film transfert.

Il est différencié entre deux types d'optimisation:

Optimisation de champ

Avec des lacunes dans un layout, il est essayé d'économiser le film transfert. Puisque les lacunes sont généralement très petites, seulement peu de temps est disponible. Pour cette raison, un retour n'est pas raisonnable (manque e temps).

Optimisation de layout

Des lacunes entre les layouts sont optimisées. Généralement, plus de temps est disponible. La perte de film transfert entre les layouts qui résultent d'accélération et de freinage du film transfert, peut-être corrigée à l'aide de retour.

10.10 Optimisation STANDARD (mode continu)

10.10.1 Paramètres nécessaires

Max. vitesse impression

Détermination de la vitesse d'impression max.
Sur la base de cette valeur, tous les calculs nécessaires sont exécutés, comme par ex. le mouvement de retour et l'offset d'impression le plus petit possible.

Exemple

Speed = 400 Très bien résultat d'optimisation
Optimisation = Standard entre 50 mm/s et 400 mm/s.

Si on imprime avec une vitesse plus de 400 mm/s, le résultat d'optimisation s'aggrave et/ou l'optimisation ne peut plus être effectuée, puisque la distance de retour a été disposée sur 400 mm/s. Veuillez respecter: Si la valeur Speed est réglée à 400 et on imprime seulement avec une vitesse de 300 mm/s, un plus faible nombre de cycles est atteint, comme la valeur Speed est réglée à 300. Avec cela on a encore une réserve de 100 mm/s disponible.

La valeur Speed doit être réglée toujours sur la vitesse d'impression maximale. Dans le cas où le nombre de cycles ne suffit pas, on doit utiliser la correction de retour.

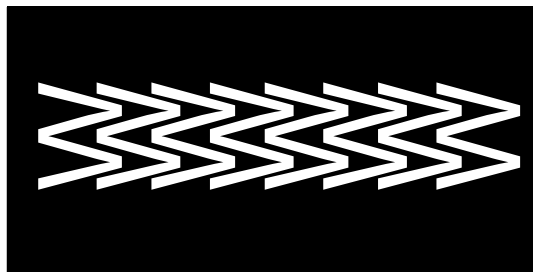
Correction film transfert

0 mm = Il est toujours retourné afin d'atteindre une optimisation optimale (aucune perte de film transfert). Cela est réalisé plutôt rarement, puisque par des inexactitudes lors de la mesure de vitesse (encodeur) la position de bande peut dévier.
Défaut: -1 mm

-xx mm = Le retour peut être réduit. Il existe la perte de film transfert mais le nombre de cycle est augmenté. Si la valeur est augmentée sur la longueur de retour complète, alors le bloc d'impression directe fixe automatiquement la valeur maximale et aucun retour n'est effectué.

+xx mm = Le retour peut être agrandi. Cela a pour conséquence qu'on peut imprimer dedans le film transfert, dans l'impression précédente.

Exemple



Film transfert

Sélection de film transfert en mètres utilisé. Standard, Rapide et Faible indiquent la force d'attraction avec laquelle le film transfert est enroulé.

Standard (Std) = utilisé pour le film transfert standard (têtes d'impression KCE).

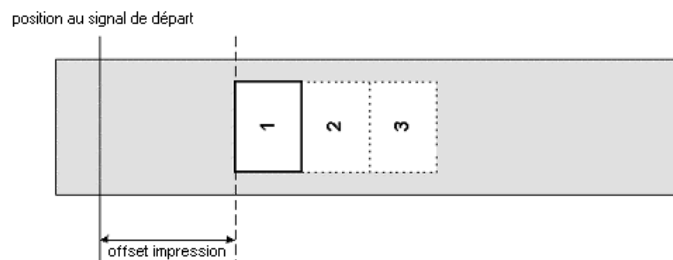
Low = est sélectionné si le film transfert se déchire en mode Standard ou si le film transfert ne peut plus être retiré de la cassette. Le film transfert est moins accéléré qu'avec le Standard, c'est pourquoi il convient également à l'utilisation de film transfert fin.

Fast (Rapide) = le film transfert est accéléré plus rapidement et cela permet d'obtenir un nombre de cycles plus élevé. Il peut arriver que le film transfert ne puisse plus être retiré de la cassette. Pour éviter cela, une cassette optionnelle est disponible sur demande.

Offset d'impression

Indication de la distance de layout (et/ou de premier layout si plusieurs layouts par cycle sont imprimés) au point zéro de machine. Le réglage peut être effectué en mm et/ou ms.

Valeurs possibles: 1 ... 999 mm

**Min. distance entre impressions**

La plus petite distance possible entre deux impressions avec une optimisation complète (l'offset d'impression doit être réglé sur la valeur minimale). Comme base pour le calcul, les paramètres d'optimisation réglés sont utilisés, ainsi que le mode et en particulier aussi le max. vitesse d'impression indiquée (speed).



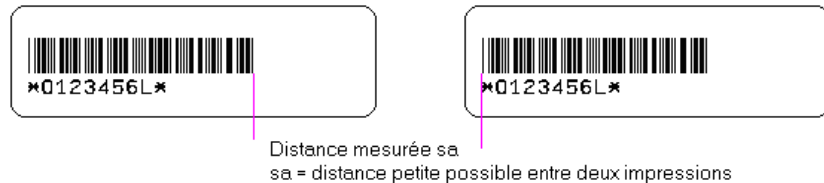
Distance mesurée sa
sa = distance petite possible entre deux impressions

Pour une description plus détaillée, voir page 157.

10.10.2 Données de performances

Min. distance entre impressions

La plus petite distance possible entre deux impressions avec une optimisation complète (l'offset d'impression doit être réglé sur la valeur minimale). Comme base pour le calcul, les paramètres d'optimisation réglés sont utilisés, ainsi que le mode et en particulier aussi le max. vitesse d'impression indiquée (speed).



Pour une description plus détaillée, voir page 157.

Max. numéro cycle

Max. numéros des tacts par minute.

Perte film transfert

Indication de perte d'optimisation, c.-à-d. comme beaucoup de mm film transfert vont effectivement perdu.



10.10.3 Paramètres experts

Temps tête en bas

C'est utilisé par l'algorithme d'optimisation pour calculer le commencement de mouvement vers le bas de tête d'impression.

Film transfert moteur début temps démarrage

Cette valeur est ajoutée au temps d'accélération du mouvement de film transfert. Indication pour le temps entre 'moteur arrive vitesse de matériel' et 'tête d'impression allumée'.
Si la même valeur est enregistrée que pour PhDownT, le mouvement vers le bas de tête d'impression n'est pas commencé avant que le moteur film transfert n'ait pas atteint la vitesse de matériel.

Min vitesse impression

Si la min. vitesse d'impression est augmentée, le nombre max. des cycles augmente aussi.

Minimisation offset d'impression

Le plus petit offset d'impression possible est automatiquement défini dans le menu *Paramètres de machine/Offset d'impression*.

On: Le domaine de valeurs d'offset d'impression est défini sur la valeur le plus petit possible pouvant être atteinte avec les paramètres actuels (par exemple, la vitesse d'impression).

Off: Le domaine de valeurs d'offset d'impression reste sur le réglage par défaut.

Temps tête en haut	Il est calculé quand le mouvement vers le bas de tête d'impression est commencé.
Optimisation de champ	Off: Optimisation de champ hors marche. Tête seule: Seulement la tête d'impression a mû. Le film transfert n'est pas arrêté. Normal: L'optimisation de champ est seulement exécutée si le moteur film transfert est arrêté complètement. Fort: L'optimisation de champ est exécutée même si le moteur film transfert n'est pas arrêté.
Optimisation priorité	Si la vitesse mesurée du matériel change trop rapidement, de sorte que le système d'impression ne peut plus le traiter, l'optimisation risque de se dégrader ou la position d'impression d'être décalée.
Enregistrer signal de démarrage	Il existe déjà le mode d'optimisation «SaveStrt». Si un signal de démarrage est en attente pendant une impression active, le transport du film de transfert est commandé de manière à ce que le layout suivant soit imprimé dès que le déplacement offset du dernier signal de démarrage est terminé. Pour y parvenir, il n'est toutefois pas possible de réaliser une optimisation par un retrait du film de transfert. Afin de pouvoir émettre malgré tout un signal de démarrage pendant une impression avec retrait, il est possible de définir cette option comme «active». Dans ce cas, la personne est chargée de garantir que l'offset est suffisamment long pour le retrait du film de transfert.
Ignorer lignes vides	En mode par défaut, le système d'impression attend la longueur totale du layout avant d'imprimer un nouveau layout, même si le layout est vide en grande partie. Certains programmes de création d'étiquettes n'envoient pas la longueur du layout, ce qui peut causer des problèmes au niveau du nombre de cycles, étant donné que la longueur du layout reste toujours identique malgré les différences de longueur de la zone à imprimer. Cette option permet d'ignorer toutes les lignes vides se trouvant au début, à la fin ou les deux.
Offset au minimum	Sélection rapide pour régler l'offset d'impression sur la plus petite valeur possible. On: La valeur d'offset d'impression est réinitialisée à la plus petite valeur possible. Off: La valeur reste à la valeur d'offset d'impression prédéfini.

10.10.4 Paramètres généraux

Mode d'optimisation STANDARD

La performance d'optimisation maximale, c.-à-d. avec ce réglage il n'y a pas de perte de film transfert (sauf une distance de sauvegarder de 1 mm, afin que les champs ne soient pas imprimés l'un dans l'autre). Aucuns réglages sont permets, pour lesquels cette optimisation ne peut plus être atteinte. Cela vaut particulièrement pour l'offset d'impression qui ne peut être ajusté maintenant plus que dans le secteur valable.

Max. vitesse impression

Détermination de la vitesse d'impression max.
Sur la base de cette valeur, tous les calculs nécessaires sont exécutés, comme par ex. le mouvement de retour et l'offset d'impression le petit que possible.

10.11 Optimisation SHIFT (mode continu)

10.11.1 Paramètres nécessaires

Max. vitesse impression

Détermination de la vitesse d'impression max.
Sur la base de cette valeur, tous les calculs nécessaires sont exécutés, comme par ex. le mouvement de retour et l'offset d'impression le petit que possible.

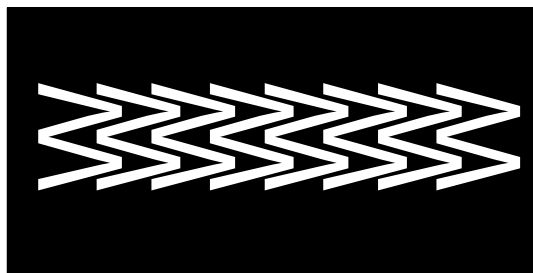
Correction film transfert

0 mm = Il est toujours retourné afin d'atteinte une optimisation optimale (aucune perte de film transfert). Cela est réalisé plutôt rarement, puisque par des inexactitudes lors de la mesure de vitesse (encodeur) la position de bande peut dévier.
Défaut: -1 mm

-xx mm = Le retour peut être réduit. Il existe la perte de film transfert mais le nombre de cycle est augmenté. Si la valeur est augmentée sur la longueur de retour complète, alors le bloc d'impression directe fixe automatiquement la valeur maximale et aucun retour n'est effectuée.

+xx mm = Le retour peut être agrandi. Cela a pour conséquence qu'on peut imprimer dedans le film transfert, dans l'impression précédente.

Exemple



Film transfert

Sélection de film transfert en mètres utilisé. Standard, Rapide et Faible indiquent la force d'attraction avec laquelle le film transfert est enroulé.

Standard (Std) = utilisé pour le film transfert standard (têtes d'impression KCE).

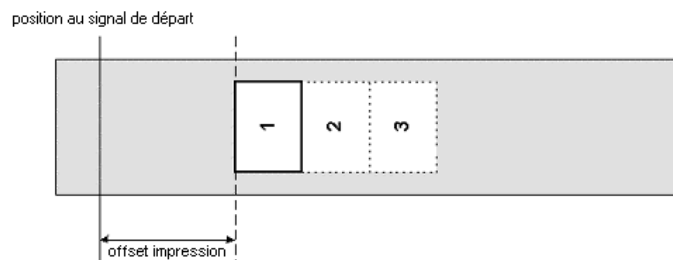
Low = est sélectionné si le film transfert se déchire en mode Standard ou si le film transfert ne peut plus être retiré de la cassette. Le film transfert est moins accéléré qu'avec le Standard, c'est pourquoi il convient également à l'utilisation de film transfert fin.

Fast (Rapide) = le film transfert est accéléré plus rapidement et cela permet d'obtenir un nombre de cycles plus élevé. Il peut arriver que le film transfert ne puisse plus être retiré de la cassette. Pour éviter cela, une cassette optionnelle est disponible sur demande.

Offset d'impression

Indication de la distance de layout (et/ou de premier layout si plusieurs layouts par cycle sont imprimés) au point zéro de machine. Le réglage peut être effectué en mm et/ou ms.

Valeurs possibles: 1 ... 999 mm

**Min. distance entre impressions**

La plus petite distance possible entre deux impressions avec une optimisation complète (l'offset d'impression doit être réglé sur la valeur minimale). Comme base pour le calcul, les paramètres d'optimisation réglés sont utilisés, ainsi que le mode et en particulier aussi le max. vitesse d'impression indiquée (speed).



Distance mesurée sa
sa = distance petite possible entre deux impressions

Pour une description plus détaillée, voir page 157.

10.11.2 Paramètres pour l'optimisation SHIFT

- Décalage en X** Indication du décalage de l'impression dans la direction X.
L'impression peut être décalée sur une positive ou une négative entrée de valeur dans les deux directions.

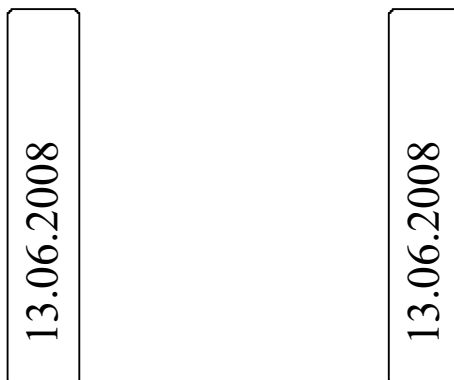
- Décalage en Y** Indication du décalage en direction de l'impression. Entrer la valeur 0 pour obtenir un résultat d'impression dans lequel les colonnes sont positionnées côte à côte sur le film transfert.

- Répétition colonnes** Indication du nombre des cycles imprimés côte à côte.

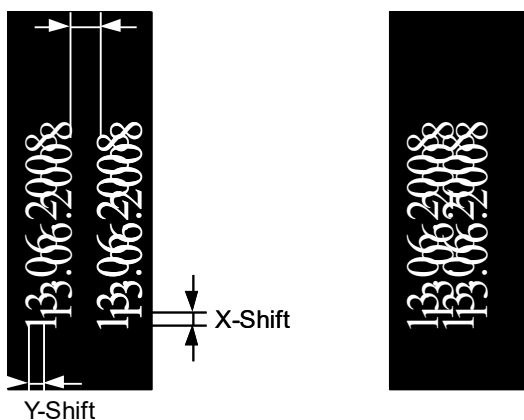
- Répétition colonnes décalage** Indication de la distance avec le changement sur un nouveau cycle.

- Exemple** X-Shift: 2 mm; Y-Shift: -3 mm X-Shift: 2 mm; Y-Shift: -3 mm
Lanes: 2; R-Shift: -5 Lanes: 2; R-Shift: +3 mm

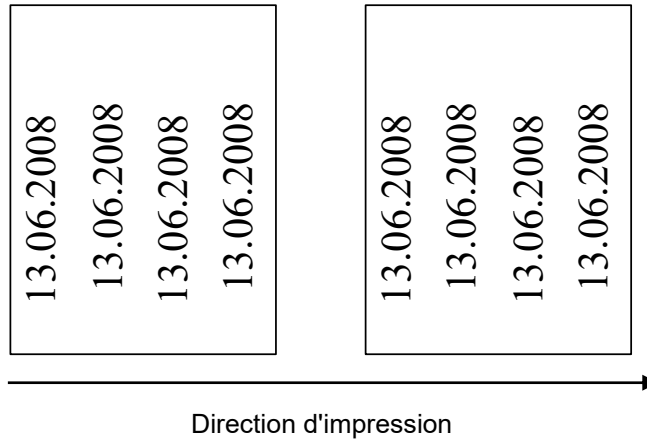
Layout



Film transfert

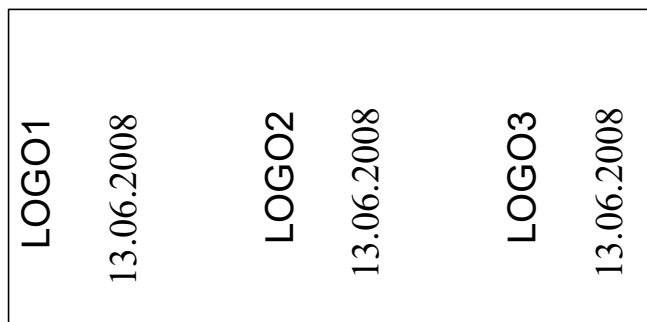
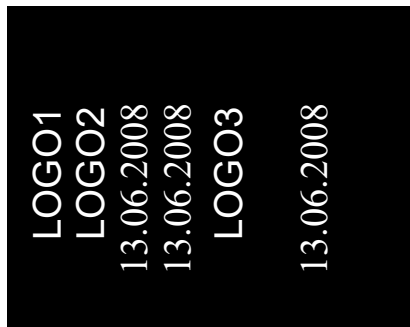
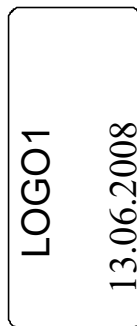


Résultat d'impression



Exemple – Impression de cycle

X-Shift: 0 mm; Y-Shift: -10 mm; Lanes: 2; R-Shift: 0 mm



Supposé la vitesse d'impression est plus élevée qu'aucune optimisation de champ ne peut être exécutée. Mais après un cycle il est suffisant temps disponible, alors avec l'optimisation Shift, avec des layouts appropriés la lacune des champs peut être remplie.

10.11.3 Paramètres experts

Temps tête en bas	C'est utilisé par l'algorithme d'optimisation pour calculer le commencement de mouvement vers le bas de tête d'impression.
Film transfert moteur début temps démarrage	Cette valeur est ajoutée au temps d'accélération du mouvement de film transfert. Indication pour le temps entre 'moteur arrive vitesse de matériel' et 'tête d'impression allumée'. Si la même valeur est enregistrée que pour PhDownT, le mouvement vers le bas de tête d'impression n'est pas commencé avant que le moteur film transfert n'ait pas atteint la vitesse de matériel.
Min vitesse impression	Si la min. vitesse d'impression est augmentée, le nombre max. des cycles augmente aussi.
Minimisation offset d'impression	Le plus petit offset d'impression possible est automatiquement défini dans le menu <i>Paramètres de machine/Offset d'impression</i> . On: Le domaine de valeurs d'offset d'impression est défini sur la valeur le plus petit possible pouvant être atteinte avec les paramètres actuels (par exemple, la vitesse d'impression). Off: Le domaine de valeurs d'offset d'impression reste sur le réglage par défaut.
Temps tête en haut	Il est calculé quand le mouvement vers le bas de tête d'impression est commencé.
Optimisation de champ	Off: Optimisation de champ hors marche. Tête seule: Seulement la tête d'impression a mû. Le film transfert n'est pas arrêté. Normal: L'optimisation de champ est seulement exécutée si le moteur film transfert est arrêté complètement. Fort: L'optimisation de champ est exécutée même si le moteur film transfert n'est pas arrêté.
Optimisation priorité	Si la vitesse mesurée du matériel change trop rapidement, de sorte que le système d'impression ne peut plus le traiter, l'optimisation risque de se dégrader ou la position d'impression d'être décalée.
Enregistrer signal de démarrage	Il existe déjà le mode d'optimisation «SaveStrt». Si un signal de démarrage est en attente pendant une impression active, le transport du film de transfert est commandé de manière à ce que le layout suivant soit imprimé dès que le déplacement offset du dernier signal de démarrage est terminé. Pour y parvenir, il n'est toutefois pas possible de réaliser une optimisation par un retrait du film de transfert. Afin de pouvoir émettre malgré tout un signal de démarrage pendant une impression avec retrait, il est possible de définir cette option comme «active». Dans ce cas, la personne est chargée de garantir que l'offset est suffisamment long pour le retrait du film de transfert.

Ignorer lignes vides En mode par défaut, le système d'impression attend la longueur totale du layout avant d'imprimer un nouveau layout, même si le layout est vide en grande partie. Certains programmes de création d'étiquettes n'envoient pas la longueur du layout, ce qui peut causer des problèmes au niveau du nombre de cycles, étant donné que la longueur du layout reste toujours identique malgré les différences de longueur de la zone à imprimer. Cette option permet d'ignorer toutes les lignes vides se trouvant au début, à la fin ou les deux.

Offset au minimum Sélection rapide pour régler l'offset d'impression sur la plus petite valeur possible.
On: La valeur d'offset d'impression est réinitialisée à la plus petite valeur possible.
Off: La valeur reste à la valeur d'offset d'impression prédéfini.

10.11.4 Paramètres généraux

**Mode d'optimisation
SHIFT** Des données de layout peuvent être imprimées à plusieurs fois latéralement déplacé. De cette manière une utilisation maximale du film transfert peut être atteinte.

**Max. vitesse
impression** Détermination de la vitesse d'impression max.
Sur la base de cette valeur, tous les calculs nécessaires sont exécutés, comme par ex. le mouvement de retour et l'offset d'impression le plus petit possible.

10.12 Optimisation SAVESTRT (mode continu)

10.12.1 Paramètres nécessaires

Max. vitesse impression

Détermination de la vitesse d'impression max.
Sur la base de cette valeur, tous les calculs nécessaires sont exécutés, comme par ex. le mouvement de retour et l'offset d'impression le plus petit possible.

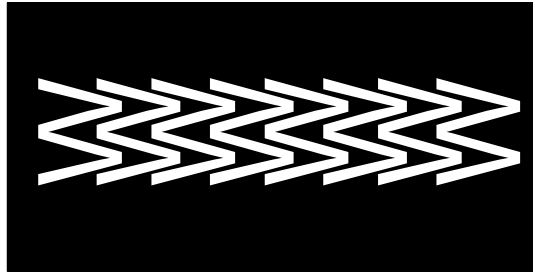
Correction film transfert

0 mm = Il est toujours retourné afin d'atteindre une optimisation optimale (aucune perte de film transfert). Cela est réalisé plutôt rarement, puisque par des inexactitudes lors de la mesure de vitesse (encodeur) la position de bande peut dévier.
Défaut: -1 mm

-xx mm = Le retour peut être réduit. Il existe la perte de film transfert mais le nombre de cycles est augmenté. Si la valeur est augmentée sur la longueur de retour complète, alors le bloc d'impression directe fixe automatiquement la valeur maximale et aucun retour n'est effectué.

+xx mm = Le retour peut être agrandi. Cela a pour conséquence qu'on peut imprimer dedans le film transfert, dans l'impression précédente.

Exemple



Film transfert

Sélection de film transfert en mètres utilisé. Standard, Rapide et Faible indiquent la force d'attraction avec laquelle le film transfert est enroulé.

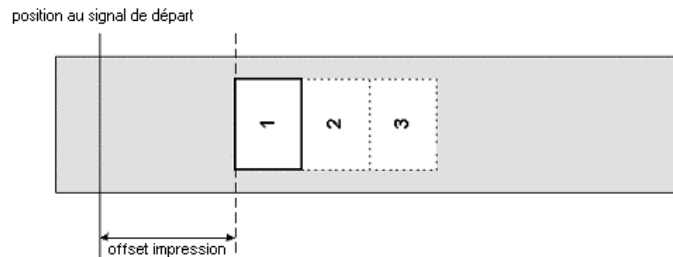
Standard (Std) = utilisé pour le film transfert standard (têtes d'impression KCE).

Low = est sélectionné si le film transfert se déchire en mode Standard ou si le film transfert ne peut plus être retiré de la cassette. Le film transfert est moins accéléré qu'avec le Standard, c'est pourquoi il convient également à l'utilisation de film transfert fin.

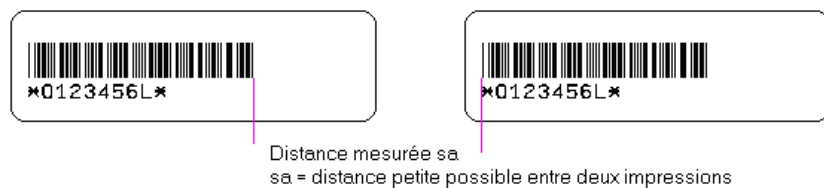
Fast (Rapide) = le film transfert est accéléré plus rapidement et cela permet d'obtenir un nombre de cycles plus élevé. Il peut arriver que le film transfert ne puisse plus être retiré de la cassette. Pour éviter cela, une cassette optionnelle est disponible sur demande.

Offset d'impression

Indication de la distance de layout (et/ou de premier layout si plusieurs layouts par cycle sont imprimés) au point zéro de machine. Le réglage peut être effectué en mm et/ou ms.
Valeurs possibles: 1 ... 999 mm

**Min. distance entre impressions**

La plus petite distance possible entre deux impressions avec une optimisation complète (l'offset d'impression doit être réglé sur la valeur minimale). Comme base pour le calcul, les paramètres d'optimisation réglés sont utilisés, ainsi que le mode et en particulier aussi le max. vitesse d'impression indiquée (speed).



Pour une description détaillée, voir page 157.

10.12.2 Paramètres experts**Temps tête en bas**

C'est utilisé par l'algorithme d'optimisation pour calculer le commencement de mouvement vers le bas de tête d'impression.

Film transfert moteur début temps démarrage

Cette valeur est ajoutée au temps d'accélération du mouvement de film transfert. Indication pour le temps entre 'moteur arrive vitesse de matériel' et 'tête d'impression allumée'.

Si la même valeur est enregistrée que pour PhDownT, le mouvement vers le bas de tête d'impression n'est pas commencé avant que le moteur film transfert n'ait pas atteint la vitesse de matériel.

Min vitesse impression

Si la min. vitesse d'impression est augmentée, le nombre max. des cycles augmente aussi.

Minimisation offset d'impression

Le plus petit offset d'impression possible est automatiquement défini dans le menu *Paramètres de machine/Offset d'impression*.

On: Le domaine de valeurs d'offset d'impression est défini sur la valeur le plus petit possible pouvant être atteinte avec les paramètres actuels (par exemple, la vitesse d'impression).

Off: Le domaine de valeurs d'offset d'impression reste sur le réglage par défaut.

Temps tête en haut	Il est calculé quand le mouvement vers le bas de tête d'impression est commencé.
Optimisation de champ	Off: Optimisation de champ hors marche. Tête seule: Seulement la tête d'impression a mû. Le film transfert n'est pas arrêté. Normal: L'optimisation de champ est seulement exécutée si le moteur film transfert est arrêté complètement. Fort: L'optimisation de champ est exécutée même si le moteur film transfert n'est pas arrêté.
Optimisation priorité	Si la vitesse mesurée du matériel change trop rapidement, de sorte que le système d'impression ne peut plus le traiter, l'optimisation risque de se dégrader ou la position d'impression d'être décalée.
Enregistrer signal de démarrage	Il existe déjà le mode d'optimisation «SaveStrt». Si un signal de démarrage est en attente pendant une impression active, le transport du film de transfert est commandé de manière à ce que le layout suivant soit imprimé dès que le déplacement offset du dernier signal de démarrage est terminé. Pour y parvenir, il n'est toutefois pas possible de réaliser une optimisation par un retrait du film de transfert. Afin de pouvoir émettre malgré tout un signal de démarrage pendant une impression avec retrait, il est possible de définir cette option comme «active». Dans ce cas, la personne est chargée de garantir que l'offset est suffisamment long pour le retrait du film de transfert.
Ignorer lignes vides	En mode par défaut, le système d'impression attend la longueur totale du layout avant d'imprimer un nouveau layout, même si le layout est vide en grande partie. Certains programmes de création d'étiquettes n'envoient pas la longueur du layout, ce qui peut causer des problèmes au niveau du nombre de cycles, étant donné que la longueur du layout reste toujours identique malgré les différences de longueur de la zone à imprimer. Cette option permet d'ignorer toutes les lignes vides se trouvant au début, à la fin ou les deux.
Offset au minimum	Sélection rapide pour régler l'offset d'impression sur la plus petite valeur possible. On: La valeur d'offset d'impression est réinitialisée à la plus petite valeur possible. Off: La valeur reste à la valeur d'offset d'impression prédéfini.

10.12.3 Paramètres généraux

**Mode d'optimisation
SAVESTRT**

Aucune perte de signal de départ. L'appareil règle la qualité d'optimisation automatiquement selon la demande.
L'optimisation de layout et de champ, les deux sans retour.

**Max. vitesse
impression**

Détermination de la vitesse d'impression max.
Sur la base de cette valeur, tous les calculs nécessaires sont exécutés, comme par ex. le mouvement de retour et l'offset d'impression le plus petit possible.

10.13 Optimisation STANDARD (mode intermittent)

10.13.1 Paramètres nécessaires

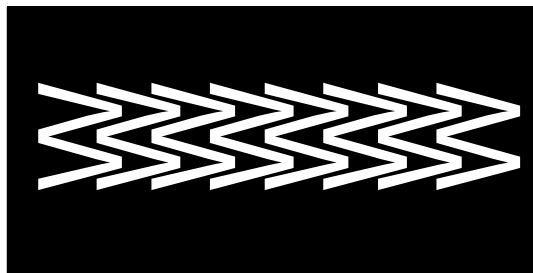
Correction film transfert

0 mm = Il est toujours retourné afin d'atteindre une optimisation optimale (aucune perte de film transfert). Cela est réalisé plutôt rarement, puisque par des inexactitudes lors de la mesure de vitesse (encodeur) la position de bande peut dévier.
Défaut: -1 mm

-xx mm = Le retour peut être réduit. Il existe la perte de film transfert mais le nombre de cycle est augmenté. Si la valeur est augmentée sur la longueur de retour complète, alors le bloc d'impression directe fixe automatiquement la valeur maximale et aucun retour n'est effectuée.

+xx mm = Le retour peut être agrandi. Cela a pour conséquence qu'on peut imprimer dedans le film transfert, dans l'impression précédente.

Exemple



Film transfert

Sélection de film transfert en mètres utilisé. Standard, Rapide et Faible indiquent la force d'attraction avec laquelle le film transfert est enroulé.

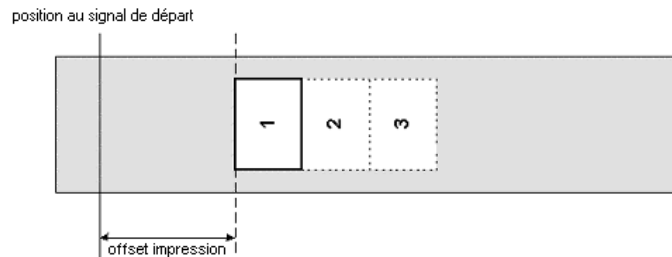
Standard (Std) = utilisé pour le film transfert standard (têtes d'impression KCE).

Low = est sélectionné si le film transfert se déchire en mode Standard ou si le film transfert ne peut plus être retiré de la cassette. Le film transfert est moins accéléré qu'avec le Standard, c'est pourquoi il convient également à l'utilisation de film transfert fin.

Fast (Rapide) = le film transfert est accéléré plus rapidement et cela permet d'obtenir un nombre de cycles plus élevé. Il peut arriver que le film transfert ne puisse plus être retiré de la cassette. Pour éviter cela, une cassette optionnelle est disponible sur demande.

Offset d'impression

Indication de la distance de layout (et/ou de premier layout si plusieurs layouts par cycle sont imprimés) au point zéro de machine. Le réglage peut être effectué en mm et/ou ms.
Valeurs possibles: 1 ... 999 mm

**10.13.2 Paramètres experts****Temps tête en bas**

C'est utilisé par l'algorithme d'optimisation pour calculer le commencement de mouvement vers le bas de tête d'impression.

Temps tête en haut

Il est calculé quand le mouvement vers le bas de tête d'impression est commencé.

Ignorer lignes vides

En mode par défaut, le système d'impression attend la longueur totale du layout avant d'imprimer un nouveau layout, même si le layout est vide en grande partie. Certains programmes de création d'étiquettes n'envoient pas la longueur du layout, ce qui peut causer des problèmes au niveau du nombre de cycles, étant donné que la longueur du layout reste toujours identique malgré les différences de longueur de la zone à imprimer. Cette option permet d'ignorer toutes les lignes vides se trouvant au début, à la fin ou les deux.

Offset au minimum

Sélection rapide pour régler l'offset d'impression sur la plus petite valeur possible.

On: La valeur d'offset d'impression est réinitialisée à la plus petite valeur possible.

Off: La valeur reste à la valeur d'offset d'impression prédéfini.

10.13.3 Paramètres généraux**Mode d'optimisation STANDARD**

La performance d'optimisation maximale, c.-à-d. avec ce réglage il n'y a pas de perte de film transfert (sauf une distance de sauvegarder de 1 mm, afin que les champs ne soient pas imprimés l'un dans l'autre). Aucuns réglages sont permis, pour lesquels cette optimisation ne peut plus être atteinte. Cela vaut particulièrement pour l'offset d'impression qui ne peut être ajusté maintenant plus que dans le secteur valable.

10.14 Optimisation SHIFT (mode intermittent)

10.14.1 Paramètres nécessaires

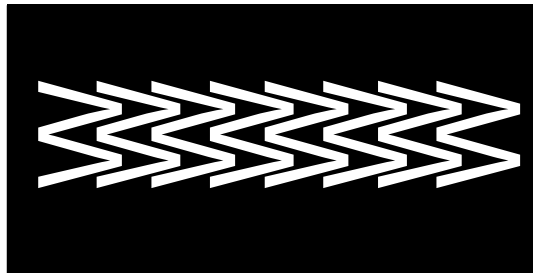
Correction film transfert

0 mm = Il est toujours retourné afin d'atteindre une optimisation optimale (aucune perte de film transfert). Cela est réalisé plutôt rarement, puisque par des inexactitudes lors de la mesure de vitesse (encodeur) la position de bande peut dévier.
Défaut: -1 mm

-xx mm = Le retour peut être réduit. Il existe la perte de film transfert mais le nombre de cycle est augmenté. Si la valeur est augmentée sur la longueur de retour complète, alors le bloc d'impression directe fixe automatiquement la valeur maximale et aucun retour n'est effectuée.

+xx mm = Le retour peut être agrandi. Cela a pour conséquence qu'on peut imprimer dedans le film transfert, dans l'impression précédente.

Exemple



Film transfert

Sélection de film transfert en mètres utilisé. Standard, Rapide et Faible indiquent la force d'attraction avec laquelle le film transfert est enroulé.

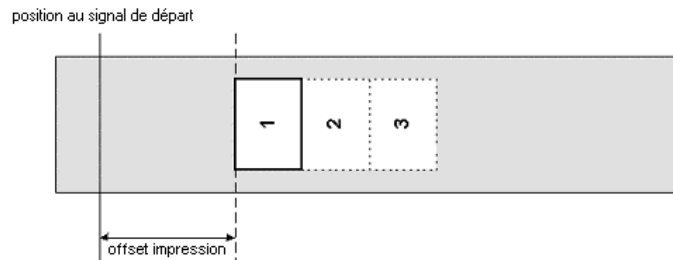
Standard (Std) = utilisé pour le film transfert standard (têtes d'impression KCE).

Low = est sélectionné si le film transfert se déchire en mode Standard ou si le film transfert ne peut plus être retiré de la cassette. Le film transfert est moins accéléré qu'avec le Standard, c'est pourquoi il convient également à l'utilisation de film transfert fin.

Fast (Rapide) = le film transfert est accéléré plus rapidement et cela permet d'obtenir un nombre de cycles plus élevé. Il peut arriver que le film transfert ne puisse plus être retiré de la cassette. Pour éviter cela, une cassette optionnelle est disponible sur demande.

Offset d'impression

Indication de la distance de layout (et/ou de premier layout si plusieurs layouts par cycle sont imprimés) au point zéro de machine. Le réglage peut être effectué en mm et/ou ms.
Valeurs possibles: 1 ... 999 mm

**10.14.2 Paramètres pour l'optimisation SHIFT****Décalage en X**

Indication du décalage de l'impression dans la direction X. L'impression peut être décalée sur une positive ou une négative entrée de valeur dans les deux directions.

Décalage en Y

Indication du décalage en direction de l'impression. Entrer la valeur 0 pour obtenir un résultat d'impression dans lequel les colonnes sont positionnées côte à côte sur le film transfert.

Répétition colonnes

Indication du nombre des cycles imprimés côte à côte.

Répétition colonnes décalage

Indication de la distance avec le changement sur un nouveau cycle.

Exemple

X-Shift: 2 mm; Y-Shift: -3 mm
Lanes: 2; R-Shift: -5

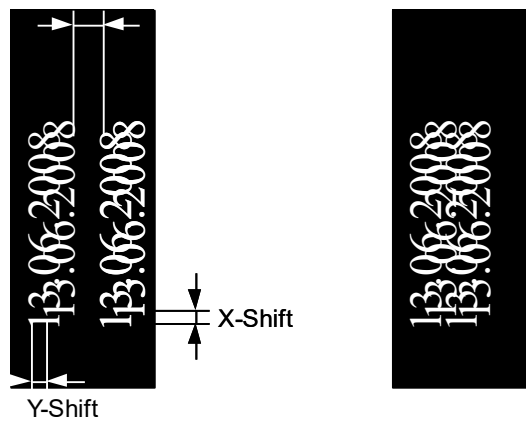
X-Shift: 2 mm; Y-Shift: -3 mm
Lanes: 2; R-Shift: +3 mm

Layout

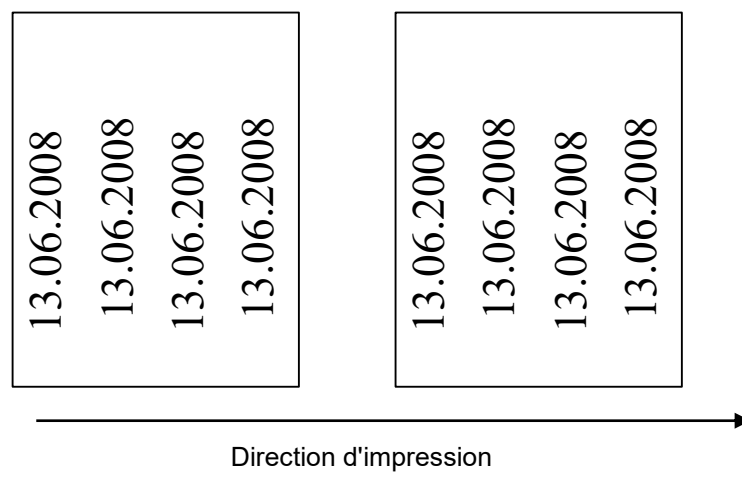
13.06.2008

13.06.2008

Film transfert

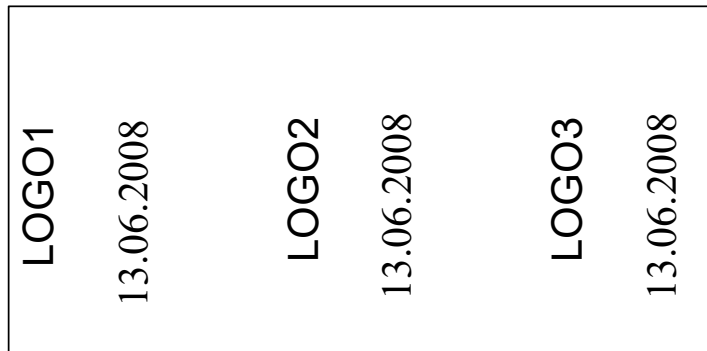
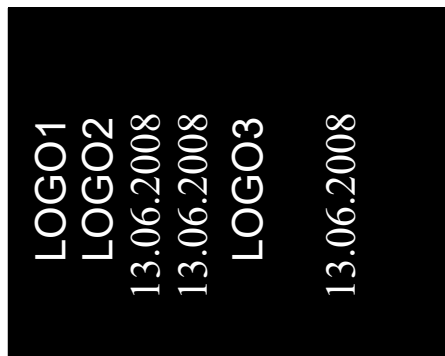
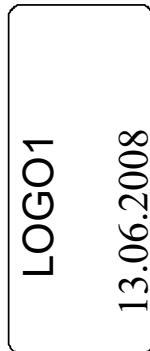


Résultat d'impression



Exemple – Impression de cycle

X-Shift: 0 mm; Y-Shift: -10 mm; Lanes: 2; R-Shift: 0 mm



Supposé la vitesse d'impression est plus élevée qu'aucune optimisation de champ ne peut être exécutée. Mais après un cycle il est suffisant temps disponible, alors avec l'optimisation Shift, avec des layouts appropriés la lacune des champs peut être remplie.

Pour une description plus détaillée, voir page 163.

10.14.3 Paramètres experts

Temps tête en bas

C'est utilisé par l'algorithme d'optimisation pour calculer le commencement de mouvement vers le bas de tête d'impression.

Temps tête en haut

Il est calculé quand le mouvement vers le bas de tête d'impression est commencé.

Ignorer lignes vides

En mode par défaut, le système d'impression attend la longueur totale du layout avant d'imprimer un nouveau layout, même si le layout est vide en grande partie. Certains programmes de création d'étiquettes n'envoient pas la longueur du layout, ce qui peut causer des problèmes au niveau du nombre de cycles, étant donné que la longueur du layout reste toujours identique malgré les différences de longueur de la zone à imprimer. Cette option permet d'ignorer toutes les lignes vides se trouvant au début, à la fin ou les deux.

Offset au minimum

Sélection rapide pour régler l'offset d'impression sur la plus petite valeur possible.

On: La valeur d'offset d'impression est réinitialisée à la plus petite valeur possible.

Off: La valeur reste à la valeur d'offset d'impression prédéfini.

10.14.4 Paramètres généraux

**Optimierungsmodus
SHIFT**

Des données de layout peuvent être imprimées à plusieurs fois latéralement déplacé. De cette manière une utilisation maximale du film transfert peut être atteinte.

10.15 Réseau

Adresse IP	Chaque participant doit disposer une long, spécifique adresse de 32 bit. L'adresse IP est séparée par des points et est organisée dans quatre parties. Chaque partie a une liste de numéros de 0 ... 255.
Masque réseau	En relation avec l'adresse IP de l'imprimante, la masque réseau spécifie quelles adresses IP sont recherchées par l'imprimante dans le propre réseau.
Standard Gateway	L'adresse IP de gateway de réseau. Si celui-ci a été obtenu sur DHCP, les lettres DHCP sont indiquées en parenthèses.
DHCP	DHCP permet d'obtenir automatique des paramètres de réseau, l'adresse IP, la masque réseau et le standard gateway d'un serveur DHCP qui doit être installé dans le réseau.
Nom d'imprimante	Le nom de l'imprimante installée dans le réseau. Le nom d'imprimante en relation avec le DHCP peut être utilisé pour appeler l'imprimante. Si le DHCP est actif et le nom d'imprimante est modifié, l'imprimante se déconnecter au serveur DHCP et après l'imprimante s'inscrire encore. Après une modification de nom de l'imprimante, l'imprimante peut avoir une nouvelle adresse IP.
Adresse MAC	Cet écran indique l'adresse MAC (Media Access Control). L'adresse MAC est l'adresse hardware de chaque adaptateur de réseau et sert à l'identification claire de l'imprimante dans le réseau.
Net Status Info (protégé par mot de passe)	<p>NoLink: Câble réseau non connecté.</p> <p>LinkOnly: Câble réseau connecté; Configuration IP incorrecte.</p> <p>FixIP: Réseau a une connexion; IP fonctionne avec une IP fixe.</p> <p>Search: En attente d'affectation automatique d'IP.</p> <p>AutoIP: Réseau a une connexion; aucun serveur DHCP trouvé; AutoIP est utilisé.</p> <p>DHCP: Réseau a une connexion; DHCP a réussi.</p>

Network Time Protocol	<p>NTP actif On: La fonction NTP est active Off: La fonction NTP est désactivée, c-à-d qu'aucune synchronisation n'a lieu.</p> <p>Zone NTP: La valeur est ajoutée à l'heure GMT du serveur NTP.</p> <p>NTP Serv IP Addr (Adresse IP service NTP): Adresse IP du serveur NTP; pas le nom du serveur. (par exemple: ptbtime1.ptb.de) mais uniquement l'adresse IP (par exemple : 192.53.103.108).</p> <p>Statut NTP: Statut 0 = La connexion est créée 1 = Connecté 2 = Erreur (par exemple: Serveur inaccessible)</p> <p>Compteur: Compteur jusqu'à la prochaine mise à jour en secondes. Intervalle: Intervalle de mise à jour en secondes (défaut 5 minutes ou 300 secondes).</p>
Exemple	<p>Si le compteur est réglé sur 250 et l'intervalle sur 300, il faudra encore 50 secondes jusqu'à la synchronisation suivante.</p> <p>NTP Sync Now (Synchronisation NTP maintenant): Lors de cette action, une synchronisation temporelle immédiate est effectuée. Cette fonction est utilisée pour tester la fonctionnalité du serveur NTP.</p>
Exemple	<p>Modifier l'heure, sélectionner la fonction NTP Sync Now et confirmer. Le client NTP régle à nouveau correctement l'heure.</p> <p>Date/Heure: Cette fonction peut être utilisée pour tester et contrôler la fonction NTP.</p>
Serveur	<p>Tous les serveurs peuvent être activés ou désactivés, à l'exception des serveurs sur le Port 9100/9099.</p> <p>Paramètres Port9100 Spool: Peut accepter la connexion suivante même lorsque la gestion des pages de l'imprimante est toujours occupée avec les données précédentes. Permet un débit maximal pour les ordres d'impression uniques. Simple: S'il y a des problèmes avec le réglage de Spool.</p>

10.16 Interface

10.16.1 COM1

COM1 Mode	Off: Port série Off. On (mode 1): Port série On. On (mode 2): Port série On, mais en cas d'une erreur de transmission il n'y a pas de message d'erreur.
Baud	Indication du nombre de Bits transmis par seconde. Valeurs possibles: 1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400, 57600 et 115200.
Parité	None: Non parité Even: Pair (even) Odd: Impair (odd)
Bit de données	Réglage des bits de données. Valeurs possibles: 7 ou 8 Bits.
Bits d'arrêt	Indication des bits d'arrêt entre les bytes. Valeurs possibles: 1 ou 2.

10.16.2 Paramètres généraux

Signe de départ/fin	SOH: Début de trame → Hex-Format 01 ETB: Fin de trame → Hex-Format 17 Sur le système d'impression, on peut choisir deux signes départ / fin différents. Normalement, on utilise pour SOH = 01 HEX et pour ETB = 17 HEX. Mais il y a des PC (AS400) qui ne peuvent pas utiliser ces signes et pour cette raison on peut passer sur SOH = 5E HEX et ETB = 5F HEX.
Mémoire de données	Off: Tant qu'un ordre d'impression est en cours, le système d'impression ne peut pas recevoir de données. Standard: Après avoir démarré un ordre d'impression, le système d'impression peut recevoir des données jusqu'à ce que le buffer d'impression soit plein. Élargit: Pendant un ordre d'impression, les données sont reçues et traitées en même temps.
Test d'interface	Vérification si des données sont transférées sur l'interface.

10.17 Émulation

Protocole

CVPL: Carl Valentin Programming Language

ZPL: Zebra® Programming Language

Changement entre le protocole CVPL et le protocole ZPL II®.

Le système d'impression exécute un redémarrage et après le système d'impression convertis en interne les commandes ZPL II® en commandes CVPL et celles-ci seront exécutées par le système d'impression.

Résolution tête d'impression

Avec l'émulation ZPL II® active, la résolution de la tête d'impression de système d'impression émulé doit être réglé.

Exemple: 11.8 Dot/mm (= 300 dpi).



REMARQUE!

Si la résolution de l'imprimante Zebra II® et le système d'impression Valentin est différente, la taille des objets (par ex. textes, graphiques) ne correspondra pas précisément.

Mappage de lecteur

L'accès aux lecteurs Zebra®

B: Carte CF

E: Lecteur Flash

R: Disque RAM (lecteur standard, si non pas indiqué)

a re-routé sur les lecteurs Valentin correspondants

A: CF

R: Disque RAM

U: Clé USB

Cela peut être nécessaire si l'espace disponible sur le disque RAM (actuellement 512 kilobit) ne suffit pas ou si des fonts bitmap sont téléchargés au système d'impression et doivent être enregistrés en permanent.



REMARQUE!

Puisque les fonts internes dans les systèmes Zebra® n'existent pas dans les systèmes d'impression Valentin, cela peut causer de faibles différences dans l'image du texte.

PJL (Printer Job Language)

Le traitement des commandes PJL (Hewlett Packard® Print Job Language) peut être activé/désactivé. Les informations d'état concernant l'ordre d'impression peuvent être demandées.

10.18 Date & Heure

10.18.1 Heure d'été (HE)

Heure d'été (HE)

On: Le système d'impression passe automatiquement l'heure d'été.
Off: L'heure d'été n'est pas automatiquement détectée et convertie.

HE décalage horaire (HH:MM)

Entrée le décalage horaire en heures et minutes lors du passage heure d'été/heure d'hiver.

10.18.2 Début heure d'été

HE début (format)

Sélectionner le format d'entrée du passage à l'heure d'été. L'exemple montre le réglage par défaut (format européen).

DD = Jour WW = Semaine WD = Jour de semaine
MM = Mois YY = Année NWD = est pris en compte que le lendemain

HE début date (semaine)

Sélectionner la semaine à laquelle l'heure d'été doit être commencée.

HE début date (jour de semaine)

Sélectionner le jour de semaine à lequel l'heure d'été doit être commencée.

HE début date (mois)

Sélectionner le mois à lequel l'heure d'été doit être commencée.

HE début temps (HH:MM)

Sélectionner le temps à lequel l'heure d'été doit être commencée.

10.18.3 Fin heure d'été

HE fin (format)

Sélectionner le format d'entrée du passage à l'heure d'été. L'exemple montre le réglage par défaut (format européen).

HE fin date (semaine)

Sélectionner la semaine à laquelle l'heure d'été doit être expirée.

HE fin date (jour de semaine)

Sélectionner le jour de semaine à lequel l'heure d'été doit être expiré.

HE fin date (mois)

Sélectionner le mois à lequel l'heure d'été doit être expiré.

HE fin temps (HH:MM)

Sélectionner le temps à lequel l'heure d'été doit être expiré.

10.18.4 Paramètres généraux

Date (DD.MM.YY)

Entrer la date actuelle.

Temps (HH:MM:SS)

Entrer l'heure actuelle.

10.19 Fonctions service

10.19.1 État cellule

Couvercle / Pression	Interrupteur de couvercle: Seulement disponible pour des appareils avec d'un interrupteur de couvercle. Pression: Indication des valeurs 0 ou 1 pour le contrôle air comprimé.
Enrouleur film transfert	Indication des valeurs 0 à 3 pour l'état de l'enrouleur film transfert. 4 états sont indiqués (aucun marquage en la cellule, marquage de droite, marquage de gauche, marquage complet en la cellule).
Dérouleur film transfert	Indication des valeurs 0 à 3 pour l'état de dérouleur film transfert. 4 états sont indiqués (aucun marquage en la cellule, marquage de droite, marquage de gauche, marquage complet en la cellule).
Capteurs charriot d'impression	Indication de la position du charriot de l'impression.
Matériel encodeur	Indication de l'état actuelle de l'encodeur.
Capteur charriot gauche	Contrôle la butée gauche du charriot d'impression.
Capteur charriot droite	Contrôle la butée droite du charriot d'impression.
Compteur enrouleur film transfert	Relevé du compteur pour l'enrouleur de film de transfert : en cas de rotation complète de l'enrouleur de film de transfert, le compteur augmente ou diminue normalement de la deuxième valeur (selon le sens de rotation). Si ce n'est pas le cas, cela veut dire qu'il y a un problème au niveau du capteur.
Compteur dérouleur film transfert	Relevé du compteur pour le dérouleur de film de transfert : en cas de rotation complète du dérouleur de film de transfert, le compteur augmente ou diminue normalement de la deuxième valeur (selon le sens de rotation). Si ce n'est pas le cas, cela veut dire qu'il y a un problème au niveau du capteur.
Compteur matériel encodeur	Indication du relevé du compteur pour l'encodeur.

10.19.2 État d'appareil

Kilométrage tête d'impression	Indication du kilométrage de la tête d'impression mètres.
Kilométrage machine	Indication du kilométrage de la mécanique en mètres.
Résistance dot	Pour obtenir une bonne impression, il faut régler après un changement de la tête d'impression la valeur ohmique indiquée sur la tête d'impression.
Température tête d'impression	Indication de la température de la tête d'impression. Normalement la température de tête d'impression est la même que la température ambiante. Dans le cas où la température de tête d'impression est trop haute, le travail d'impression en cours est interrompu et un message d'erreur est indiqué sur l'écran du bloc d'impression directe.
Température en mécanique	Indication de la température de la mécanique d'impression.
Online / Offline	<p>Cette fonction est activée par exemple si le film transfert doit être changé. Il permet d'éviter qu'un ordre d'impression soit traité bien que le bloc d'impression directe ne soit pas prêt. L'état est indiqué à l'écran.</p> <p>Défaut: Off</p> <p>Online: Les données peuvent être reçues par les interfaces. Offline: Les touches de clavier interne sont toujours actives mais les données reçues ne sont plus traitées. Si le bloc d'impression directe est encore en mode Online, des nouveaux ordres d'impression peuvent être encore reçus.</p>

10.19.3 Film transfert

Longueur et face couleur

Largeur de film transfert:

Sélection de la largeur de film transfert utilisée (selon la tête d'impression 53 mm, 107 mm ou 128 mm).

Film transfert:

Sélection de la longueur de film transfert utilisée (300 m, 450 m, 600 m, 900 m ou 1000 m). Avec de plus petites films transfert, une performance de cycle plus élevée peut être atteinte. Standard, Rapide et Faible indiquent la force d'attraction avec laquelle le film transfert est enroulé.

Standard (Std) = utilisé pour le film transfert standard (têtes d'impression KCE).

Low = est sélectionné si le film transfert se déchire en mode Standard ou si le film transfert ne peut plus être retiré de la cassette. Le film transfert est moins accéléré qu'avec le Standard, c'est pourquoi il convient également à l'utilisation de film transfert fin.

Fast (Rapide) = le film transfert est accéléré plus rapidement et cela permet d'obtenir un nombre de cycles plus élevé. Il peut arriver que le film transfert ne puisse plus être retiré de la cassette. Pour éviter cela, une cassette optionnelle est disponible sur demande.

Diamètre maximum pour l'indicateur de consommation:

Le diamètre maximum de l'indicateur de consommation est généré automatiquement et défini en sélectionnant la longueur du film transfert. Le diamètre de film transfert peut également être mesuré et entre manuellement. L'indicateur de consommation est affiché sur le côté gauche de l'écran Home de 0 ... 100 %.

**REMARQUE!**

Selon le film transfert utilisé il peut y avoir des différences dans la détermination. Selon l'épaisseur de film transfert, la valeur doit être augmentée ou diminuée.

Enroulement:

Sélection si les films transfert avec la couleur à l'extérieur ou à l'intérieur sont utilisés.

Présignalisation

Signal pré-fin: Avant la fin du film transfert, un signal apparaît sur la sortie.

Signal pré-fin diamètre: Réglage du diamètre du rouleau film transfert pour la présignalisation.

Si une valeur en mm est entrée, un signal est donné par la sortie en lors de l'atteinte de diamètre (mesuré au rouleau de film transfert). Valeurs possibles: 0 ... 255 mm.

Mode signal pré-fin:

Avertissement: Lors de la réalisation du diamètre pré-fin film transfert, la sortie I/O correspondante est fixée.

Erreur: Le système d'impression s'arrête lors de la réalisation du diamètre pré-fin film transfert avec le message 'trop peu de film transfert'.

Diamètres actuels	<p>Diamètre enrouleur film transfert: Indication combien de film transfert existe déjà sur l'enrouleur, c.-à-d. combien de film transfert est déjà utilisé.</p> <p>Diamètre dérouleur film transfert: Indication combien de film transfert est encore disponible sur le dérouleur.</p> <p>Longueur restante sur le rouleau: Indication combien de film transfert en mètres est encore disponible sur le rouleau film transfert.</p> <p>Diamètre rouleau: Indication combien de film transfert existe encore sur le rouleau film transfert. Pour une indication correcte, quelques layouts doivent être réimprimés.</p> <p>Temps restant: Pendant un ordre d'impression courant, l'écran affiche le temps qu'on peut imprimer avec le film transfert existant.</p>
--------------------------	--

10.19.4 Service frein

Force de frein	Réglage de la performance du frein pour l'accélération et le freinage en %.
Force de frein à pression	Réglage de la performance du frein pendant de l'impression.

10.19.5 États I/O

PrtStrtIntsReal	Les impulsions entrées de démarrage sont comptés directement à l'Interrupt.
PrtStrtIntsDebounced	Les impulsions d'entrée de démarrage plus longues que le temps de debounce sont comptées. Seulement ces impulsions de démarrage peuvent conduire à une impression. Si l'impulsion de démarrage est trop courte, pas d'impression est déclenchée. Reconnaissable au fait que RInt est compté, Dbnc pas.
PrtStrtIntsNoPrint	Les impulsions d'entrée de démarrage sont comptées qui n'ont pas conduit à une impression. Causes pour cela: aucun ordre d'impression actif, ordre d'impression arrêté (manuellement ou à cause d'une erreur) ou le système d'impression est encore actif avec traiter un ordre d'impression.
PrtStrtReset	Réinitialise tous les compteurs.
PrtStrtTime	Longueur mesurée de la dernière impulsion de démarrage en ms.

État I/O - Entrée	Indication du niveau signal Entrée. 0 = Low 1 = High
État I/O - Sortie	Indication de niveau du signal Sortie. 0 = Low 1 = High
E/S test Sortie	Sélection rapide de la Sortie souhaitée. Ensuite, le niveau du signal doit être sélectionné avec le statut d'E/S test Sortie.
E/S statut test Sortie	Sélection du niveau de signal de sortie précédemment sélectionné sous E/S test Sortie. 0 = Low 1 = High

10.19.6 Service encodeur

Profile encodeur	Les valeurs d'encodeur avec le départ d'impression dans des fichiers logging sont enregistrées sur la carte CF. A l'aide de ces données, un diagramme graphique de la courbe d'encodeur peut être créé. Vous recevrez des informations détaillées de notre département Support.
Dernière min vitesse impression*	Indique la variation de vitesse mesurée au niveau de l'encodeur dans un layout. Vitesse minimale mesurée du dernier layout.
Dernière max vitesse impression*	Indique la variation de vitesse mesurée au niveau de l'encodeur dans un layout. Vitesse maximale mesurée du dernier layout.

* seulement mode continu

10.19.7 Paramètre généraux

Exemple impression	Paramètres: Impression de tous les paramètres comme par exemple vitesse, matériel etc. Codes barres: Impression de tous les codes à barres disponibles. Fonts: Impression de toutes les polices bitmap et vectoriels.
Mode opératoire	Determiner si le système d'impression est exploité en mode continu (voir page 15) ou en mode intermittent (voir page 17).
Tous log copie en CM	<p>Le système d'impression enregistre interne des événements différents. Dans le cas de service, la source d'erreur peut être localisée plus rapidement.</p> <p>Sur cette commande, différents fichiers d'enregistrement (log) sont enregistrés sur un support de stockage existant (carte mémoire ou clé USB). Après le message 'Terminé', le support de stockage peut être enlevé.</p> <p>Les fichiers se trouvent dans le répertoire 'log':</p> <p>LogMemErr.txt: Erreurs enregistrées avec des informations supplémentaires comme p. ex. date/heure et nom fichier/numéro ligne (pour des développeurs). LogMemStd.txt: Enregistrement des événements choisis. LogMemNet.txt: Les données dernièrement envoyées par port 9100. Parameters.log: Tous paramètres d'imprimante sous une forme lisible. TaskStatus.txt: Les états de toutes imprimantes des tâches.</p> <p>Les fichiers <i>LogMemErr.txt</i> und <i>LogMemStd.txt</i> ont écrits en rond, c.-à-d. des contenus anciens sont écrasés. L'entrée enregistrée pour la dernière fois est marquée avec „---„</p>
Effacer ordre d'impression et fichier spool	L'ordre d'impression courant et tous les ordres d'impression en attente sont supprimés.

10.20 Mot de passe

Sur un mot de passe, différentes fonctions peuvent être bloquées pour l'opérateur. Il y a des différentes applications lors desquelles une protection de mot de passe peut être utilisée utile. Pour assurer la flexibilité de la protection par mot de passe les fonctions de l'imprimante sont divisées en plusieurs groupes de fonction.

Avec les groupes de fonction différents, la flexibilité de la protection par mot de passe est assurée. Ainsi l'imprimante peut être ajustée à sa fonction actuelle parce que seulement certaines fonctions sont bloquées.

10.20.1 Opération

Mot de passe	Entrée d'un mot de passe numérique à quatre chiffres.
Protection menu Fonction	Les paramètres d'impression peuvent être modifiés dans le menu de fonction (contraste, vitesse, mode, ...). La protection par mot de passe empêche d'effectuer les modifications des paramètres d'impression.
Protection liste des favoris	La protection par mot de passe évite l'accès sur le menu de la liste des favoris.
Protection carte mémoire	<p>Avec les fonctions de la carte mémoire on peut mémoriser, charger, ... des étiquettes. Ici la protection par mot de passe doit différencier si aucune fonction ou seulement la fonction lire est autorisée.</p> <p>Accès complet: Pas de protection de passe Lecture seule: Accès seulement lisant possible Protégé: Accès bloqué</p>
Protection impression	<p>Si l'imprimante est connectée à un PC il pourrait être avantageux que l'opérateur ne puisse pas démarrer l'impression manuellement. Donc la protection par mot de passe empêche une impression manuelle.</p> <p>Pour activer une fonction bloquée, il doit d'abord entrer le mot de passe correct. Si la correct mot de passe a été, la fonction désirée peut être démarrée.</p>

10.20.2 Réseau

Mot de passe	Entrée d'un mot de passe à 15 chiffres. L'entrée peut se composer d'alphanumériques et des caractères spéciaux.
Protection HTTP	La communication sur HTTP peut être évitée.
Protection Telnet	Les réglages du service Telnet ne peuvent pas être modifiés.
Protection l'accès à distance	<p>L'accès sur un port HMI externe peut être empêché.</p> <p>Pour activer une fonction bloquée, il doit d'abord entrer le mot de passe correct. Si la correct mot de passe a été, la fonction désirée peut être démarrée.</p>

10.21 Maintenance

10.21.1 Test de fonction

Tête d'impression en haut/en bas	La tête d'impression peut être déplacé manuellement vers le haut ou en bas.
Position chariot imprimer/parquer	Le chariot d'impression peut être déplacé manuellement dans la position impression et parking.

10.21.2 Aperçu d'impression

Aperçu disponible	Avec l'aperçu avant impression activée une image de layout actuellement imprimé est affichée sur l'écran. Si la fonction n'est pas activée, le champ reste vide.
Zoom	<p>Sélection d'un certain zoom pour l'affichage de l'aperçu avant impression.</p> <p>Étiquette: Le layout total est ajusté dans la zone d'affichage.</p> <p>Champs: Seulement le secteur d'impression est ajusté dans la zone d'affichage.</p> <p>1 .. 8: Le facteur zoom manuel par lequel le layout complet est réduit.</p>
Aperçu tournée	<p>L'aperçu de l'étiquette sur l'écran LCD peut être tourner de 180 degrés.</p> <p>On: L'aperçu de l'étiquette est représenté de 180 degrés sur l'écran LCD.</p> <p>Off: L'aperçu de l'étiquette est représenté en direction de lecture.</p>
Aperçu intervalle	Pendant un ordre d'impression courant, l'aperçu est actualisée dans l'intervallée sélectionnée.
Données de processus	<p>Pour indiquer les données de processus, le paramètre doit être activé auparavant dans le menu <i>Entretien/Aperçu impression</i>.</p> <p>Ajouter des paramètres aux données de processus: Appuyer longuement (2 secondes) sur un paramètre pour afficher la sélection associée. Avec <i>Ajouter aux données de processus</i>, le paramètre sélectionné est ajouté à la liste des données de processus.</p> <p>Supprimer les paramètres des données de processus: Appuyer longuement (2 secondes) sur un paramètre pour afficher la sélection associée. Avec <i>Supprimer aux données de processus</i>, le paramètre sélectionné est supprimé de la liste.</p> <p>Changement de mode d'affichage Données de processus – Aperçu d'impression: Lorsque l'aperçu d'impression est activé, une image de layout actuellement imprimé s'affiche à l'écran. Le changement à l'affichage Données de processus s'effectue en glissant vers la droite.</p>

10.21.3 LCD

Contraste

Réglage de la luminosité de la lumière d'arrière-plan.
Valeurs possibles: 0 ... 100 %

Orientation LCD

Paysage 180 degrés: L'affichage est représenté de 180 degrés à la fonction 'paysage'.

Paysage: L'affichage est représenté de 90 degrés à la direction de lecture.

Portrait: L'affichage est représenté en direction de lecture.

Portrait 180 degrés: L'affichage est représenté de 180 degrés.

10.21.4 Paramètres système



REMARQUE!


Tous les réglages et modifications dans les réglages de système supposent le mot de passe respectif.

Les réglages de système suivants peuvent être choisis:

- Type d'imprimante
- Réinitialiser kilométrage tête d'impression
- Réinitialiser kilométrage système d'impression
- Réinitialiser les réglages d'usine
- OEM ID client
- Champ d'information personnalisé

10.22 Menu principal

Mettre en marche le bloc d'impression directe et l'écran affiche la fenêtre Home.

Appuyer sur le bouton  pour indiquer informations comme par exemple type d'appareil, date et heure, numéro de version Firmware et le FPGA utilisé.

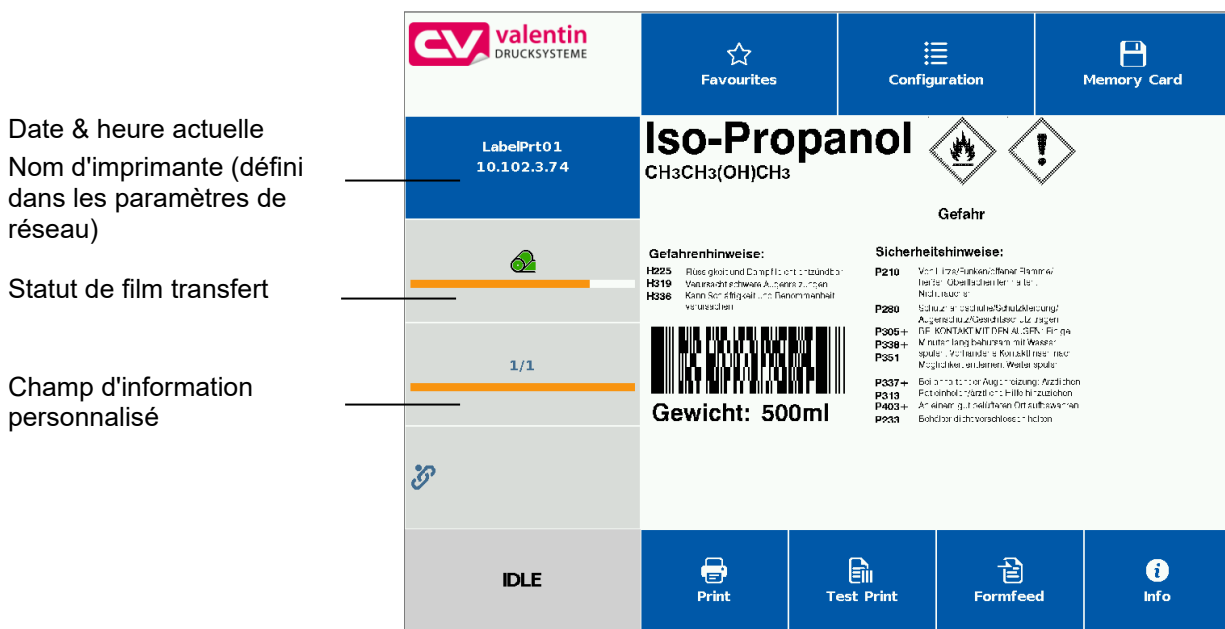
11 Écran tactile (touch-screen)

11.1 Structure de l'écran tactile

L'écran tactile montre une surface utilisateur graphique intuitive avec des symboles et touches compréhensibles.

L'écran tactile informe de l'état d'imprimante actuel et de l'état d'ordre de commande, annonce des erreurs et montre les paramètres de l'imprimante dans le menu.

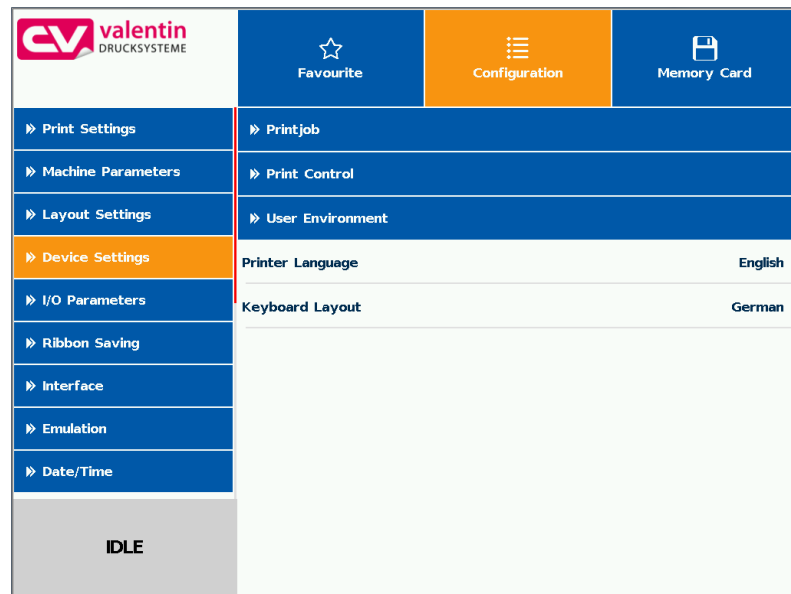
Par sélectionner les touches sur l'écran tactile les réglages sont appliqués.



- | | |
|---------------|--------------------------------------|
| Favoriten | Afficher la liste des favoris |
| Configuration | Sélectionner réglages des paramètres |
| Memory card | Accès sur le menu carte mémoire |
| Print | Démarrer tâche d'impression |
| Test print | Démarrer impression de test |
| Formfeed | Démarrer avance d'une étiquette |
| Favorites | Afficher la liste des favoris |

11.2 Affichage des menus

Afficher des menus généraux

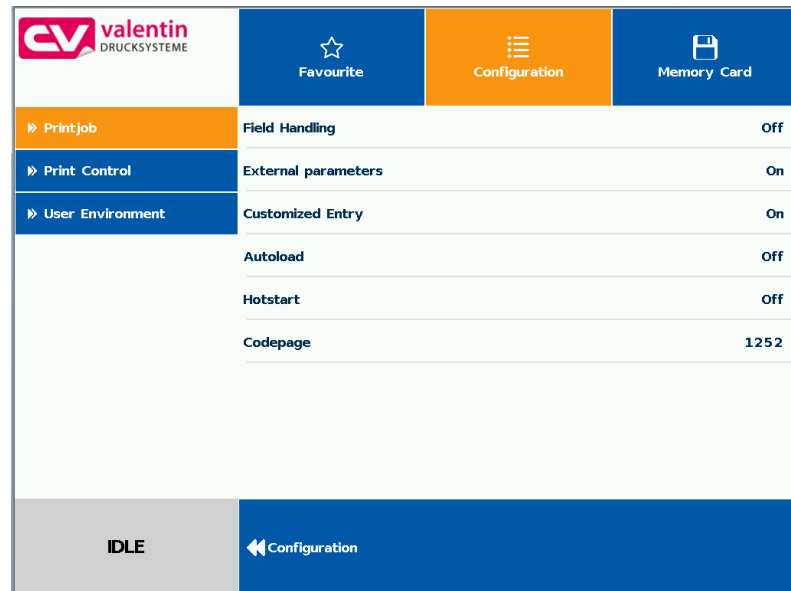


Le menu sélectionné (actif) est représenté orange.


Si un menu sélectionné contient des sous-menus, ceux-ci sont représentés bleus.

Afficher des sous-menus

Différents paramètres sont résumés dans un sous-menu.

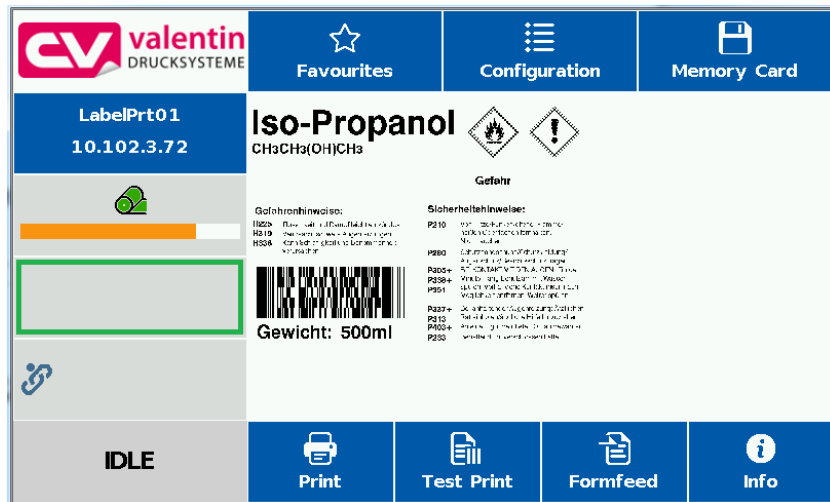


Sur le côté gauche d'écran les sous-menus disponibles sont indiqués. Le sous-menu actuellement sélectionné (actif) est représenté orange.

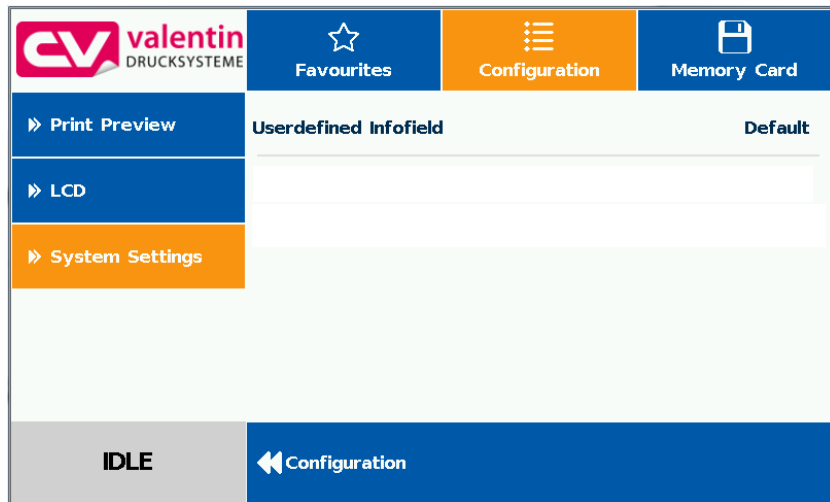
Taper sur  pour retourner un niveau.

11.3 Champ d'information personnalisé

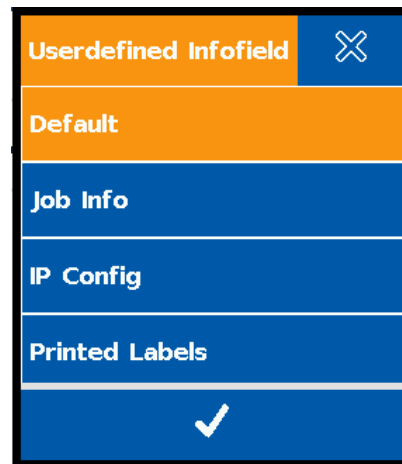
L'utilisateur a la possibilité de définir l'affichage pour le champ d'information personnalisé (vert) des contenus définis.



Dans le menu *Maintenance/Paramètres système/Champ information personnalisé*, l'utilisateur peut sélectionner ce qu'on doit indiquer dans le champ personnalisé.

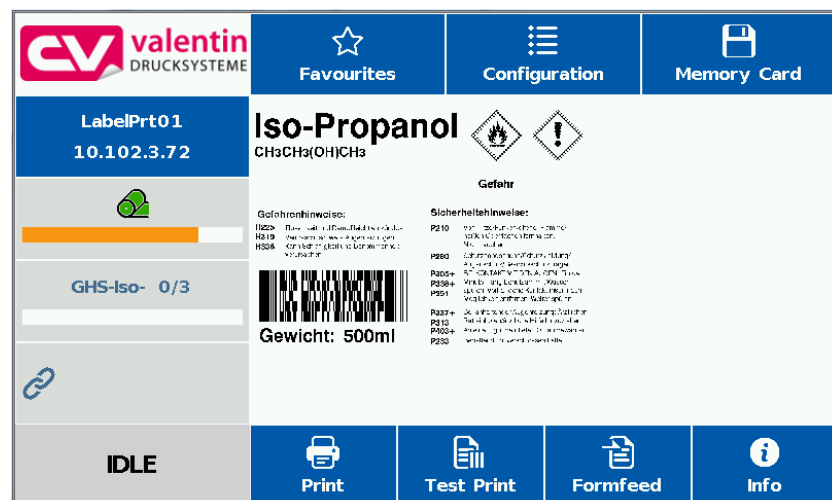


Sélection des paramètres



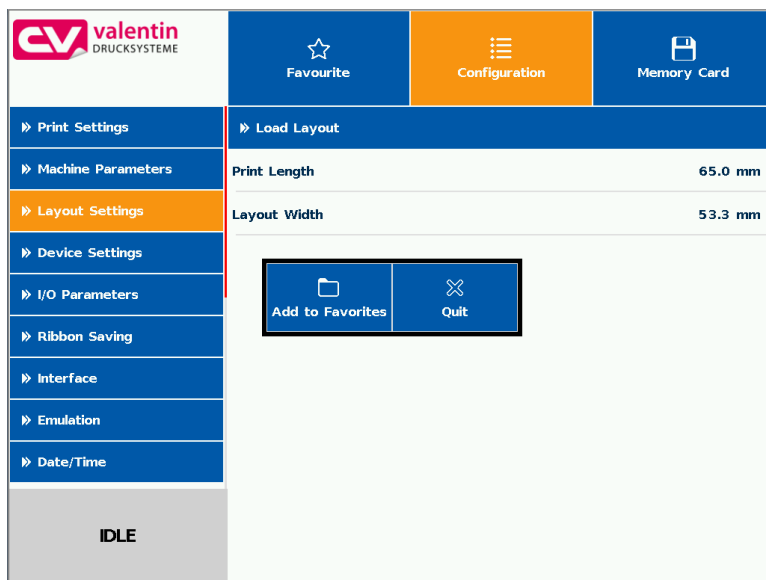
Standard:	Alignement horizontal de l'écran: Champ d'information vide
	Alignement vertical de l'écran: Affichage de job info (nom de l'étiquette et la quantité des étiquettes imprimées)
Job info:	Affichage de nom de l'étiquette et la quantité des étiquettes déjà imprimées
IP configuration:	Affichage de l'adresse IP et de l'adresse MAC du système d'impression
Quantité étiquettes imprimées:	Affichage des étiquettes imprimées comme texte agrandi

Indication de la configuration préféniée



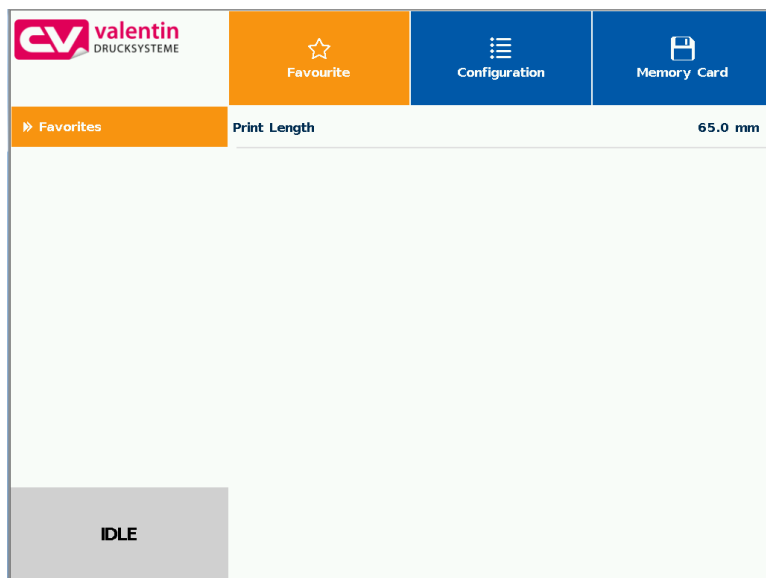
11.4 Liste des favoris

Ajouter des paramètres à la liste des favoris

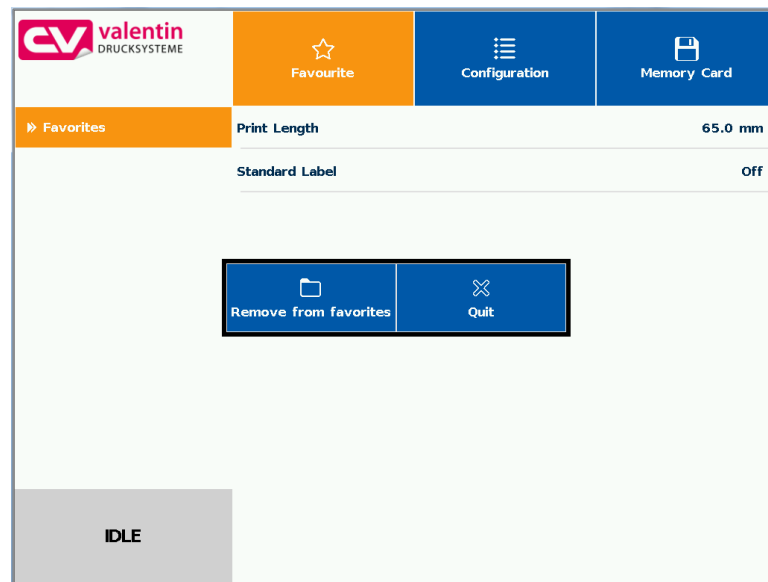


Taper long (2 s) sur un paramètre (p. ex. vitesse) pour afficher le choix correspondant.

Avec *Ajouter aux favoris* le paramètre sélectionné est ajouté à la liste des favoris.



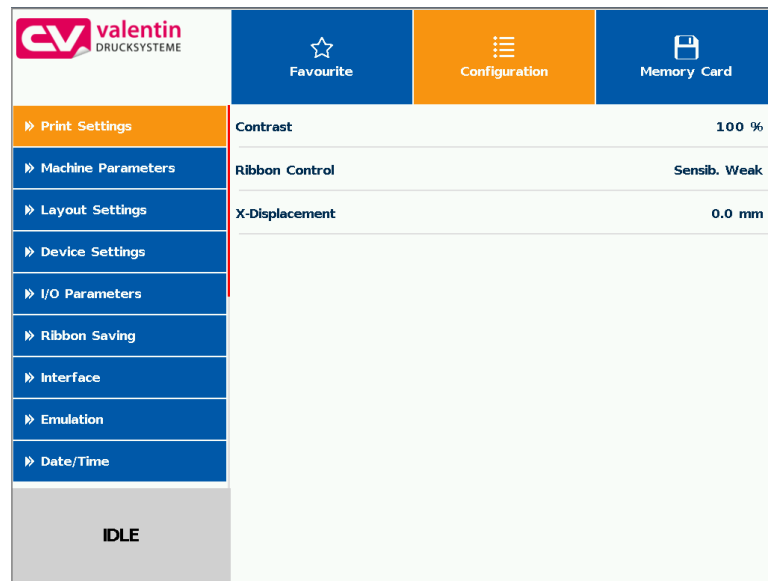
Supprimer des paramètres de la liste des favoris



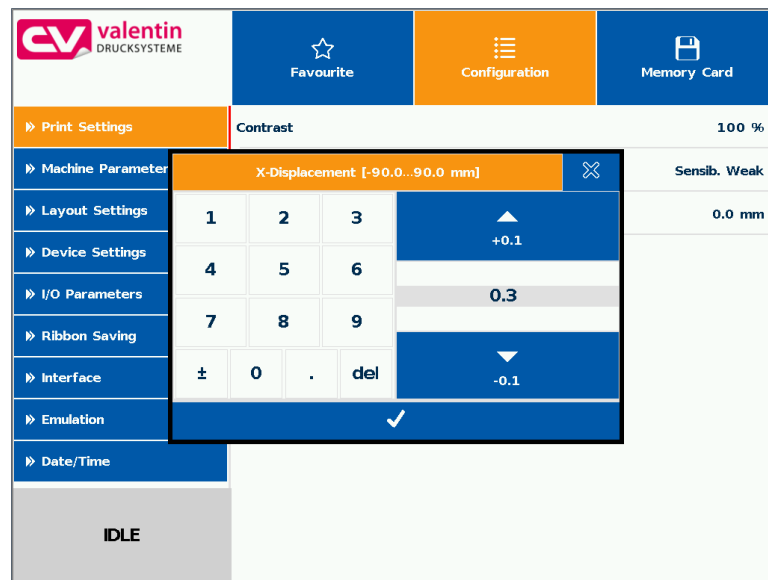
Taper long (2 s) sur un paramètre (p. ex. vitesse) pour afficher le choix correspondant. Avec Supprimer des favoris le paramètre sélectionné est supprimé de la liste des favoris.


11.5 Entrée de paramètre

Entrée de paramètre

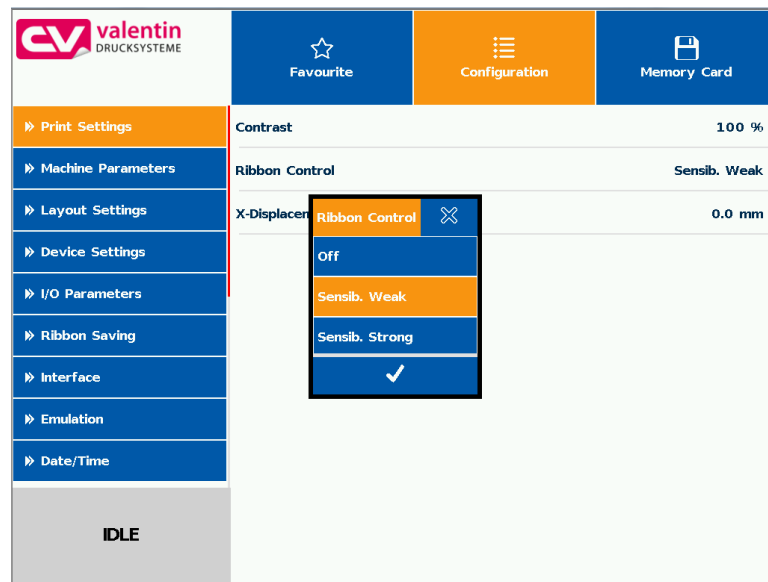


Entrée numérique

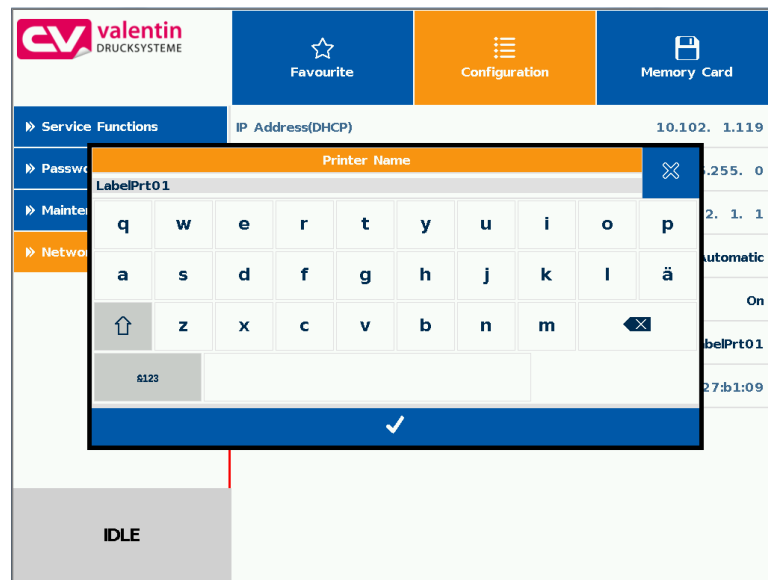


Dans l'en-tête de dialogue le nom du paramètre et le domaine des valeurs admissible sont indiqués. L'entrée est examinée à la validité. Si la valeur entrée n'est pas valide, le bouton  est bloqué.

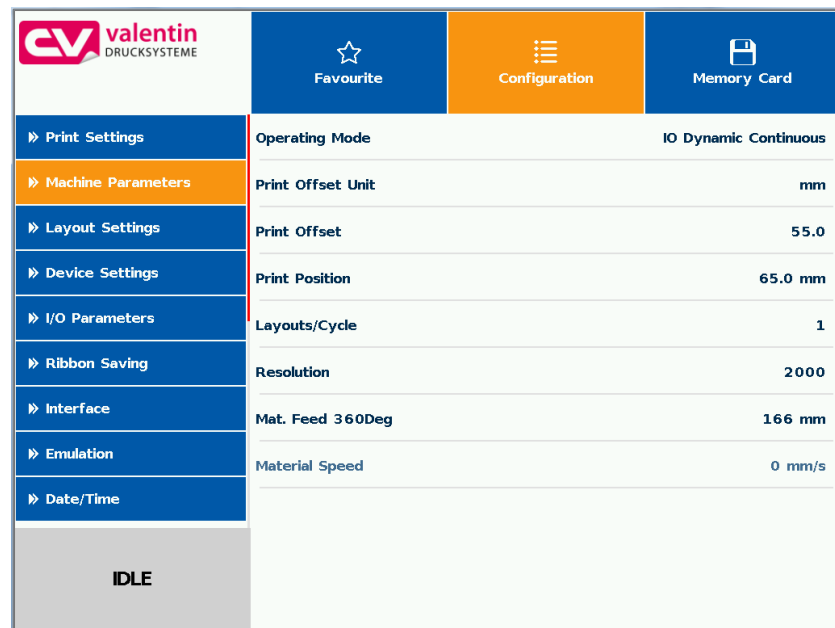
Sélection de la liste



Entrée alphanumérique



11.6 Zones de navigation



La zone de navigation respectif peut être déplacée sur une détection d'un geste (swipe) de haut en bas ou d'en bas vers le haut.



REMARQUE!

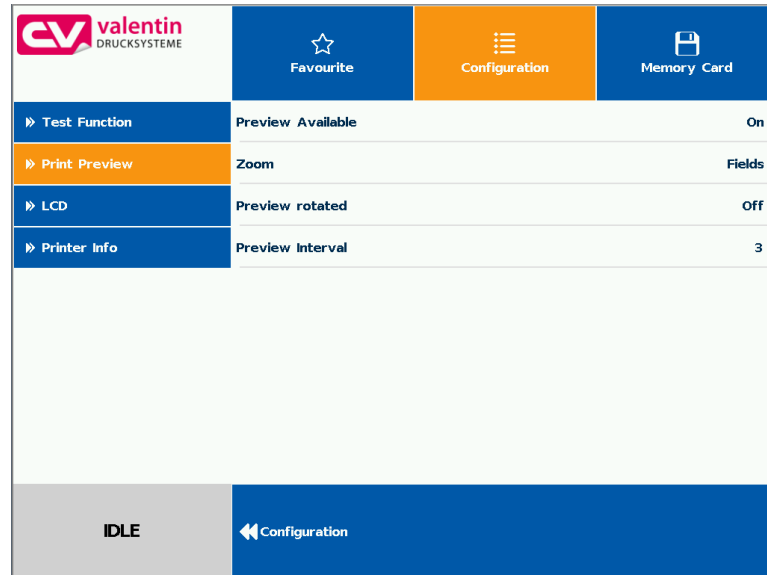
Avec la variante d'écran tactile résistif utilisée, une certaine pression sur l'écran est nécessaire. Avec le mouvement 'swipe' (connu de smartphones), faire glisser le doigt verticalement ou horizontalement sur l'écran un navigation sur l'écran n'est pas possible.

Les indicateurs de position signalent une partie de la liste complète actuellement visible. Si aucun indicateur de position est visible, la liste totale peut être présentée sur l'écran. Un mouvement 'swipe' en bas et/ou en haut n'est pas possible dans ce cas.

11.7 Zone de maintenance

Dans la zone de maintenance, différents réglages pour l'indication sur l'écran peuvent être effectués.

Maintenance - Aperçu avant impression



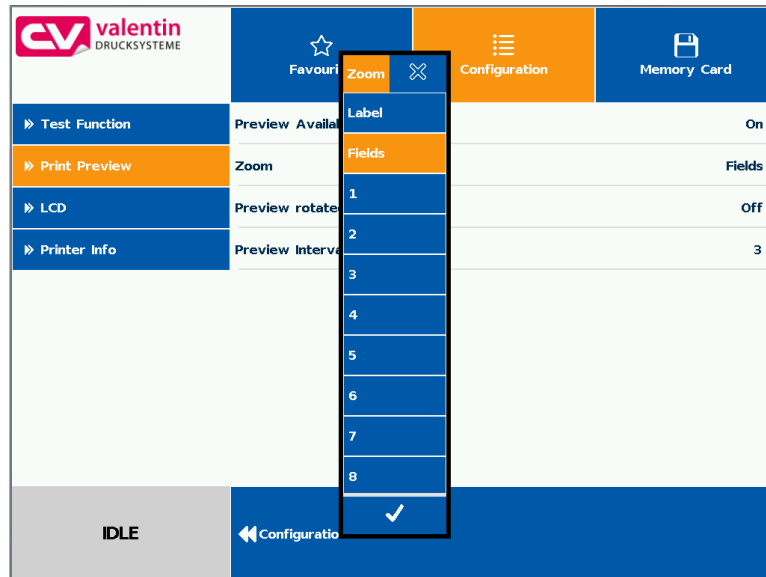
Aperçu avant - Impression activée On/Off

Avec l'aperçu avant impression activée une image de layout actuellement imprimé est affichée sur l'écran. Si la fonction n'est pas activée, le champ reste vide.



Aperçu avant – Zoom

Sélection d'un certain zoom pour l'affichage de l'aperçu avant impression.



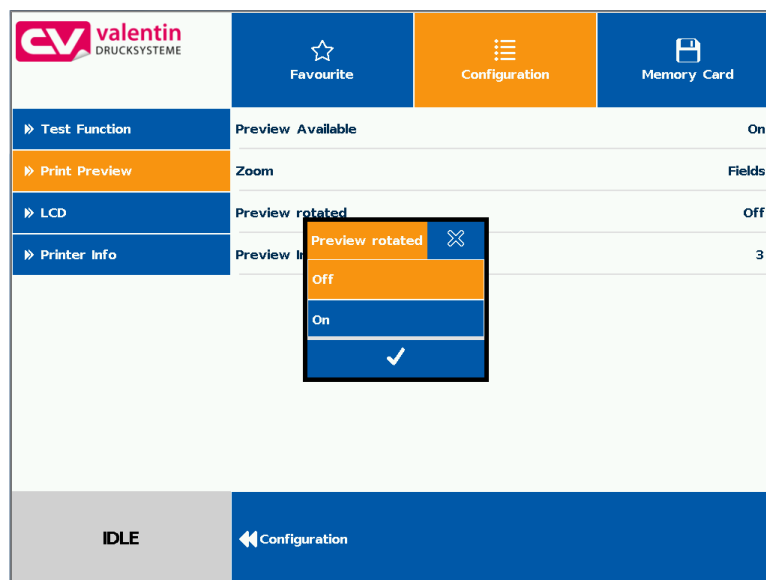
Label (étiquette): Le layout total est ajusté dans la zone d'affichage.

Fields (champs): Seulement le secteur d'impression est ajusté dans la zone d'affichage.

1 .. 8: Le facteur zoom manuel par lequel le layout complet est réduit.

Aperçu avant impression – Aperçu tourné

L'aperçu d'étiquette sur l'écran tactile peut être tournée.

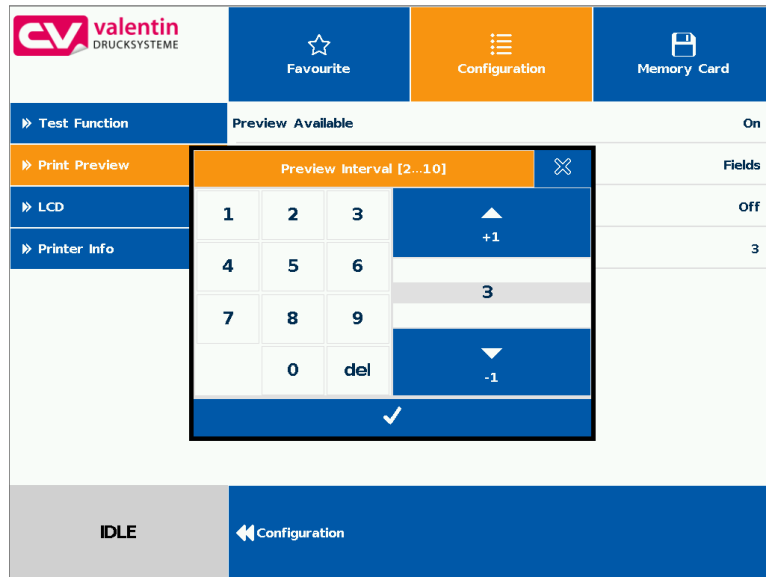


On: L'aperçu d'étiquette est représentée tournée de 180 degrés sur l'affichage.

Off: L'aperçu d'étiquette est représentée en direction de lecture.

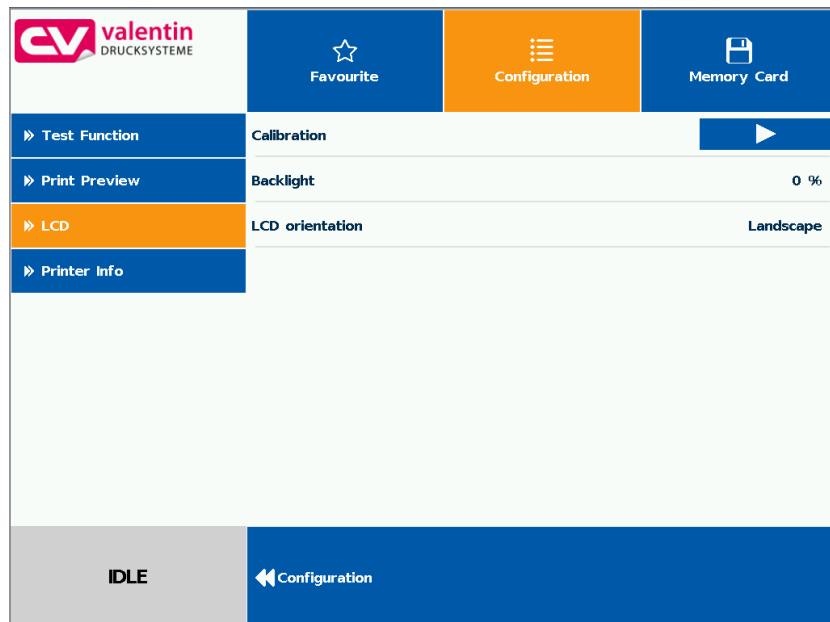
Aperçu avant impression – Intervalle

Pendant un ordre d'impression courant, l'aperçu avant impression est mise à jour dans l'intervalle réglée.



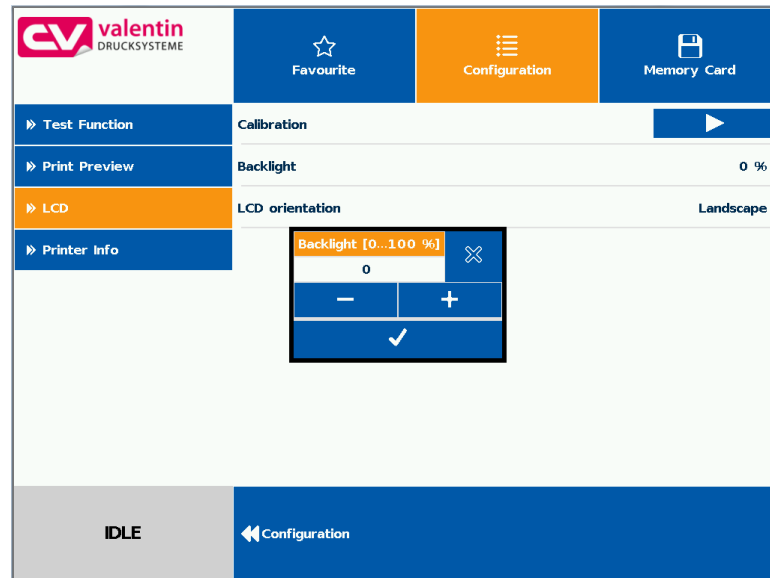
Valeurs possibles: 0 .. 10 secondes

Maintenance - Écran LCD



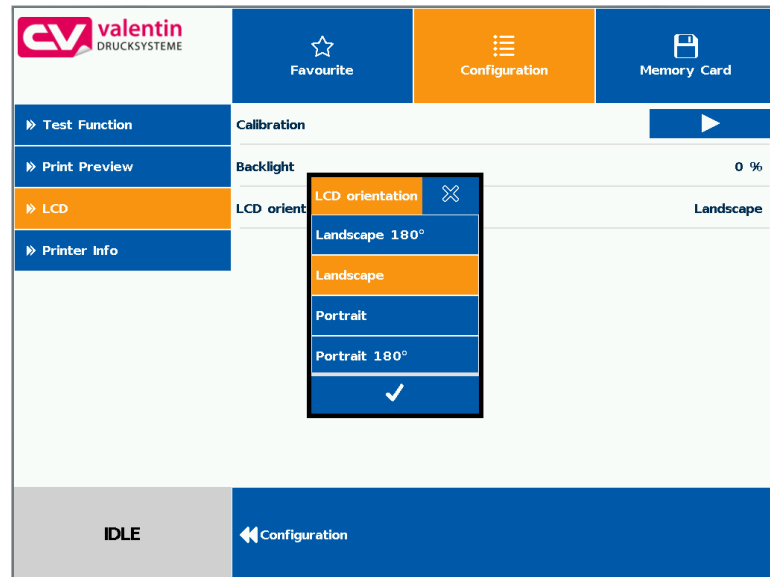
Lumière d'arrière-plan

Réglage de la luminosité de la lumière d'arrière-plan.



Valeurs possibles: 0 .. 100 %.

Écran LCD - Orientation



Paysage 180 degrés:

L'affichage est représenté de 180 degrés à la fonction 'paysage'.

Paysage:

L'affichage est représenté de 90 degrés à la direction de lecture.

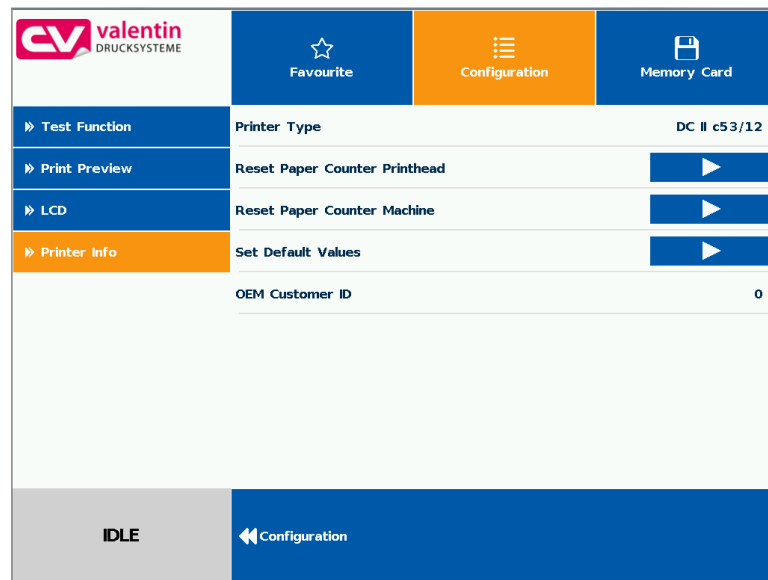
Portrait:

L'affichage est représenté en direction de lecture.

Portrait 180 degrés:

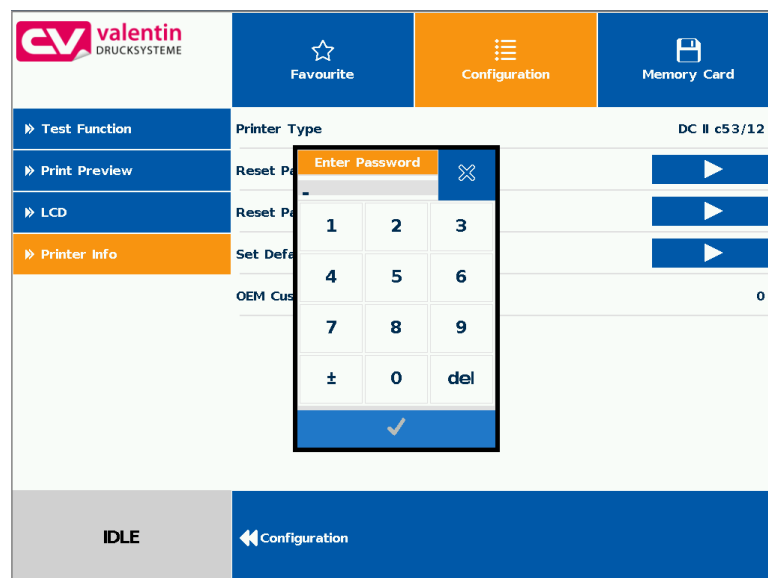
L'affichage est représenté de 180 degrés.

Maintenance - Réglages de système



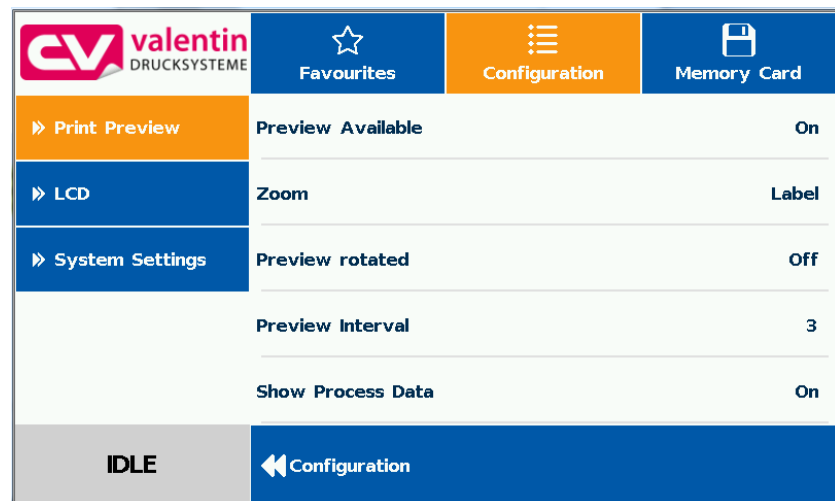
Différents réglages de système comme par ex. sélectionner le type d'imprimante, remettre le kilométrage etc. peuvent être effectués.

Pour le réglage, le mot de passe correspondant est nécessaire.



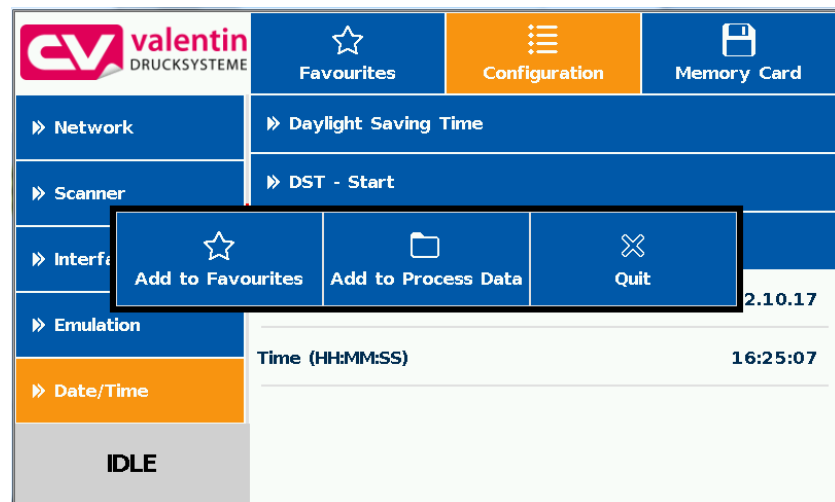
11.8 Données de processus

Activation de l'affichage pour les données de processus



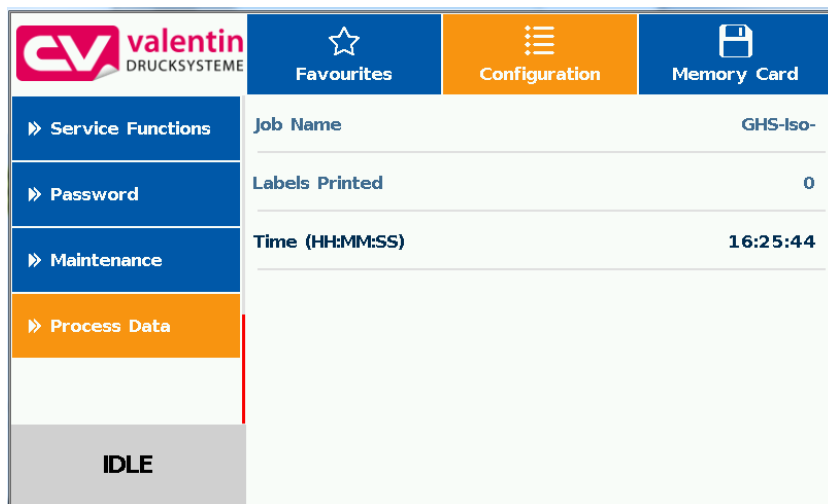
Pour indiquer les données de processus, le paramètre doit être activé auparavant dans le menu *Entretien/Aperçu impression*.

Ajouter des paramètres aux données de processus

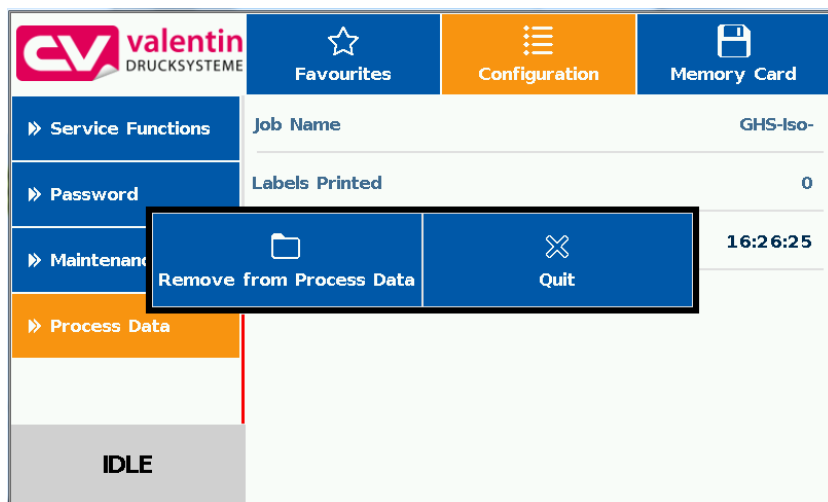


Taper long (2 s) sur un paramètre (p.ex. temps actuel) pour afficher le choix correspondant.

Avec *Ajouter aux données* de processus, le paramètre sélectionnée est ajouté à la liste des données de processus.



Supprimer des paramètres des données de processus



Taper long (2 s) sur un paramètre (p. ex. temps actuel) pour afficher le choix correspondant. Avec *Supprimer des données de processus*, le paramètre sélectionné est supprimé de la liste.

Changement de l'indication des Données de processus – Aperçu d'impression

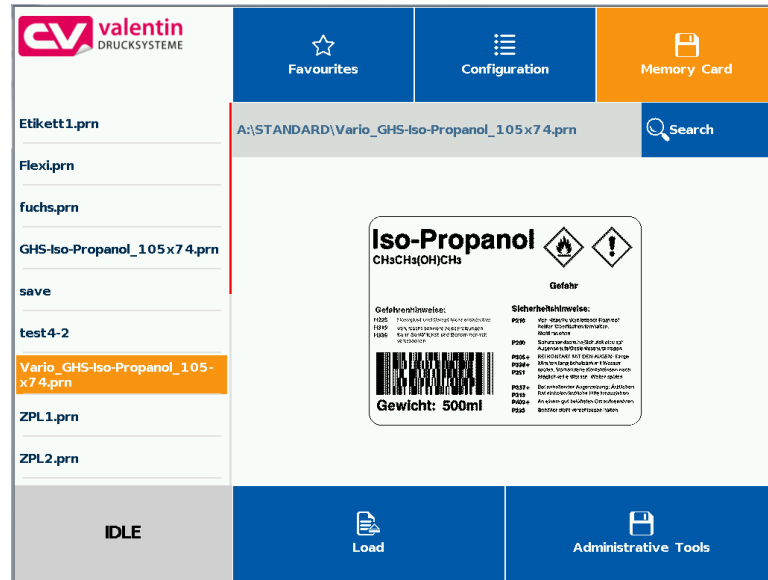
Avec un aperçu d'impression activé, une image du layout imprimé actuellement est indiquée. Le changement à l'affichage des données de processus est effectué par essayer à droite.

11.9 Menu pour la carte mémoire

Compact Flash / Clé USB

Sur le côté gauche, le contenu de répertoire sélectionné est affiché l'un en dessous de l'autre.

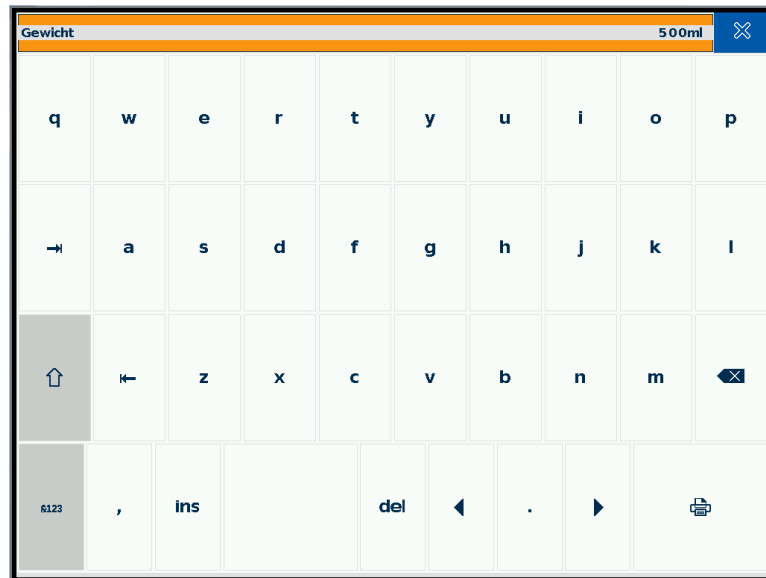
La zone de prévisualisation est à droite de cela. Si disponible, l'aperçu de l'étiquette sélectionnée est affiché.




Load (charger): Charger le layout sélectionné et démarrer un ordre d'impression

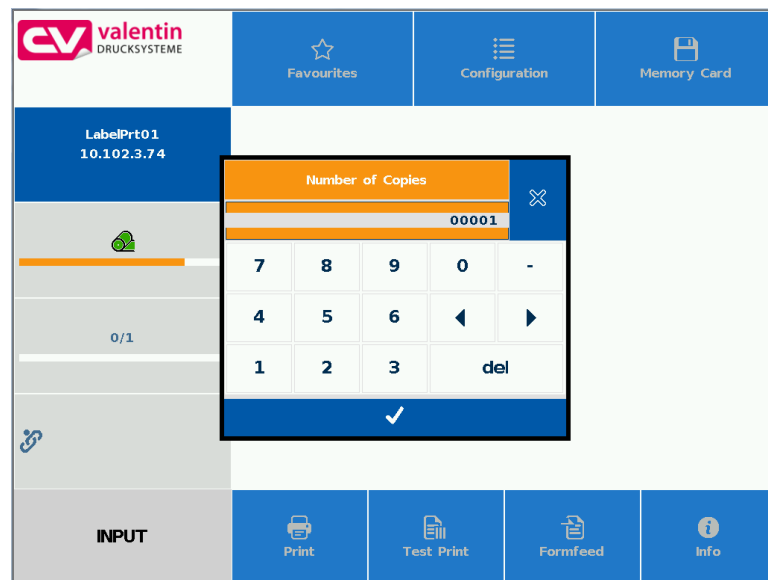
Administrative tools (gérer): Changer dans le gestionnaire de fichiers (Explorer)

Entrée des variables



À la position du curseur, l'interrogation d'utilisateur peut être entrée.
Taper sur  pour arriver au champ pour l'entrée de nombre de copies.

Entrée du nombre de pièces de pièces



Entrée de nombre de pièces des layouts à imprimer.

12 Maintenance et nettoyage



DANGER!

Danger de mort par choc électrique!

⇒ Couper le système d'impression du secteur avant tous travaux de maintenance et attendre un instant jusqu'à ce que le bloc d'alimentation se soit déchargé.



ATTENTION!

Risque de blessures lors du nettoyage.

⇒ Faire attention aux arêtes vives.



REMARQUE!

Il est recommandé de porter un équipement de protection individuelle tel que des lunettes de protection lors du nettoyage de l'appareil.

Plan de maintenance

Action de maintenance	Intervalle
Nettoyage général (voir le chapitre 12.1, page 132).	Si besoin.
Nettoyer le rouleau de film transfert (voir le chapitre 0, page 132).	A chaque changement de film transfert ou lorsque la qualité d'impression est altérée.
Nettoyer la tête d'impression (voir le chapitre 12.3, page 132).	A chaque changement de film transfert ou lorsque la qualité d'impression est altérée.
Échanger la tête d'impression (voir le chapitre 12.4, page 133).	Aux erreurs dans l'impression.



REMARQUE!

Veillez observer les recommandations de manipulation pour l'utilisation d'isopropanol (IPA). En cas de contact avec les yeux ou la peau, rincer abondamment à l'eau courante. En cas d'irritation persistante, consulter un médecin. Assurer une ventilation suffisante.

12.1 Nettoyage général



ATTENTION!

L'utilisation des produits nettoyants agressifs peut endommager le bloc d'impression directe!

- ⇒ N'utiliser aucun agent abrasif ou solvant pour le nettoyage des surfaces externes ou des différents éléments.
- ⇒ Éliminer la poussière et les peluches de papier dans la zone d'impression avec un pinceau souple ou aspirateur.
- ⇒ Nettoyer les surfaces externes avec un solvant multi-usages.

12.2 Nettoyer le rouleau de film transfert

L'encrassement du rouleau de film transfert peut causer une mauvaise qualité d'impression et peut aussi entraver le transport des matériaux.

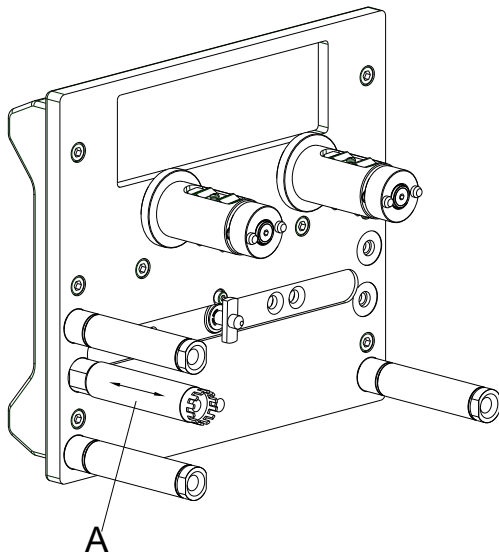


Figure 26

1. Enlever la cassette de film transfert.
2. Enlever les dépôts avec un solvant et un chiffon doux.
3. Remplacer le rouleau (A) s'il est abimé.
4. Pousser la nouvelle cassette de film transfert sur la mécanique d'impression et faire attention à ce que le film transfert ne déchire pas.

12.3 Nettoyer la tête d'impression



ATTENTION!

Risque de blessure dû à la tête d'impression chaude!

⇒ Veiller à ce que la tête d'impression ait refroidi avant de la nettoyer.

L'impression peut entraîner une accumulation de poussière sur la tête d'impression, par exemple par des particules de couleur du film transfert, et il est donc nécessaire de nettoyer la tête d'impression à des intervalles réguliers en fonction des heures de fonctionnement, et de l'environnement comme les poussières, etc.



ATTENTION!

La tête d'impression peut être endommagée!

⇒ Ne pas utiliser d'objets coupants ou durs pour nettoyer la tête d'impression.

⇒ Ne pas toucher la couche de protection en verre de la tête d'impression.

1. Enlever la cassette de film transfert.
2. Nettoyer la surface de la tête d'impression avec un coton tige ou avec une éponge imbibée d'alcool pur.
3. Pousser la nouvelle cassette de film transfert sur la mécanique d'impression et faire attention à ce que le film transfert ne déchire pas.
4. Laisser sécher la tête d'impression 2-3 minutes avant la remise en route du bloc d'impression directe.

12.4 Échanger la tête d'impression



ATTENTION!

Endommagement de la tête d'impression par les décharges électrostatiques ou des influences mécaniques!

⇒ Placer l'appareil sur une conductible surface mise à la terre.

⇒ Mettre à la terre le corps, par ex. par attacher une courroie de poignet mise à la terre.

⇒ Ne toucher pas les contacts aux connecteurs.

⇒ Ne toucher pas la moulure d'impression avec des objets durs ou avec la main.

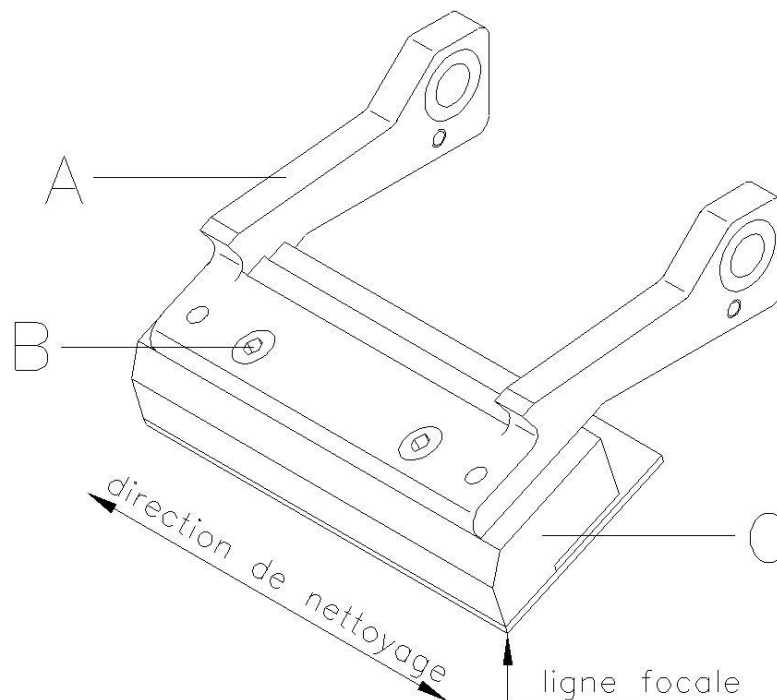


Figure 27

Démonter la tête d'impression

1. Enlever la cassette de film transfert.
2. Pousser l'unité de tête d'impression dans la position service appropriée.
3. Appuyer le support de tête d'impression (A) un peu vers le bas jusqu'à ce qu'on puisse insérer une clé à six pans dans les vis (B).
4. Desserrer les vis (B) et enlever la tête d'impression (C).
5. Enlever le connecteur au verso de la tête d'impression.

Installer la tête d'impression

1. Insérer les connecteurs à la nouvelle tête d'impression.
2. Positionner la tête d'impression dans le support (A), de sorte que les entraîneurs saisissent dans les perçages correspondants dans le support (A).
3. Tenir le support tête d'impression (A) avec le doigt légèrement sur le rouleau de pression et vérifier la position correcte de la tête d'impression (C).
4. Serrer la vis (B) avec la clé à six pans et serrer fermement.
5. Pousser la nouvelle cassette de film transfert sur la mécanique d'impression et faire attention à ce que le film transfert ne déchire pas (voir le chapitre 8, sur la page 47).
6. Entrer la valeur de résistance de la nouvelle tête d'impression dans le menu *Fonctions service/Résistance dot*. La valeur se trouve dans la plaque signalétique de tête d'impression.
7. Vérifier la position de la tête d'impression à l'aide d'une impression de test.

12.5 Ajustement d'angle (mode intermittent)

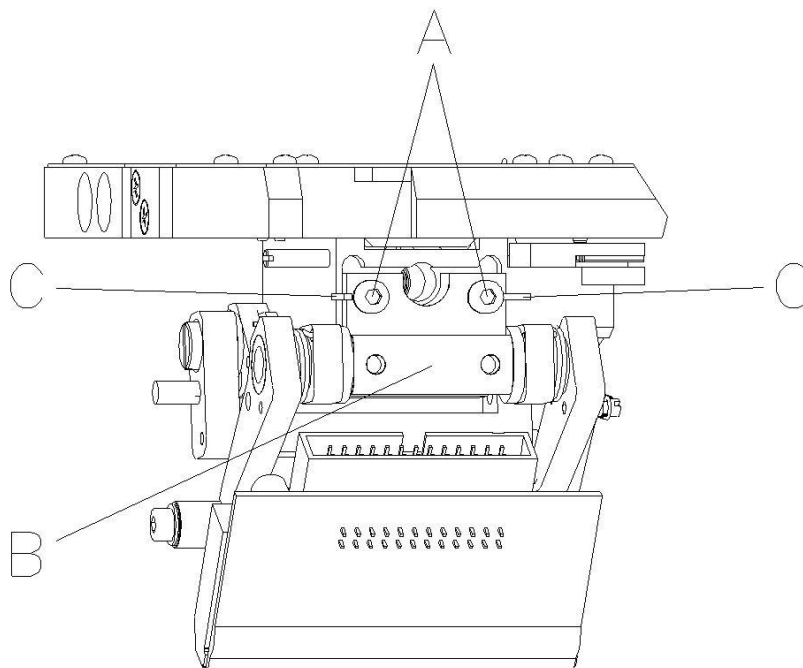


Figure 28

L'angle installation de la tête d'impression est par défaut 26° à la surface d'impression. Tolérances de la fabrication de tête d'impression et de mécanique peuvent résulter en changer l'angle.



ATTENTION!

Endommagement de la tête d'impression par l'usure inégale!

Plus d'usage de film transfert par déchirage plus rapide.

⇒ Changer l'installation de fabrication seulement en cas d'exception!

1. Desserrer légèrement les vis (A).
2. Déplacer la pièce de réglage (B), pour changer l'angle entre la tête d'impression et le support.
Déplacer vers le bas = diminuer l'angle
Déplacer vers le haut = agrandir l'angle
3. Serrer encore les vis (A).
4. Démarrer un ordre d'impression (environ 3 layouts) pour vérifier la course correcte de film transfert.



REMARQUE!

Les échancrures appliquées (C) sont donnés au contrôle de position. Faire attention sur un réglage parallèle que possible.

12.6 Optimiser la qualité d'impression

La vue d'ensemble suivante vous indique possibilités d'améliorer la qualité d'impression.

Généralement: plus de vitesse d'impression, moins qualité d'impression.

Problème	Solutions possibles
Impression régulièrement faible	<ul style="list-style-type: none"> • Augmenter le contraste. • Augmenter la pression. • Réduire la vitesse d'impression. • Diminuer la vitesse du film transfert. • Diminuer la distance entre tête d'impression et support d'impression. • Changer la combinaison du film transfert et matériaux à imprimer. • Vérifier la surface d'impression (dureté) • Modifier l'angle de la tête d'impression.
Impression en partie faible (d'un seul côté)	<ul style="list-style-type: none"> • Ajuster la surface parallèle à la tête d'impression. • Régler la tension du film transfert régulièrement. • Régler l'angle de tête d'impression régulièrement.
Impression en partie faible (périodique)	<ul style="list-style-type: none"> • Meuler la surface plane. • Renforcer la surface contre fléchissement.

12.7 Optimiser le nombre de cycle (mode intermittent)



REMARQUE!

Le nombre de cycle est un cycle d'impression par une unité de temps.

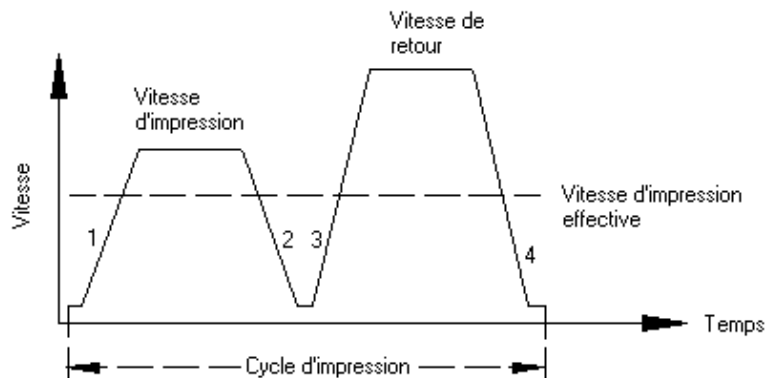


Figure 29

Lors des applications dépendantes du temps, par le choix favorable des différents paramètres d'appareil, la vitesse d'impression effective et ainsi le nombre de cycle peuvent être augmentés.

- Augmenter généralement la vitesse d'impression.
- Augmenter généralement la vitesse de retour.
- Augmenter le temps d'accélération et de freinage.
- Déplacer le point zéro de machine.
- Éviter une installation verticale de la mécanique d'impression, installer la mécanique en position horizontale.
- Faire attention sur une petite distance entre la tête d'impression et le support d'impression.
- Mettre l'optimisation hors marche.
- Optimiser le layout sur une courte voie d'impression, c.-à-d. moins de blancs, pas de bords en haut et/ou en bas, tourner le layout éventuellement.

13 Diagrammes de signal

13.1 Mode continu



REMARQUE!

La ligne 'réception des données' indique quand le bloc d'impression directe reçoit données.

**Mode décolleur:
dynamique**

Numéro de layouts par ordre d'impression: 1

Mémoire des données: Défaut

Optimisation: On

Trigger entrée impression: flanc augmente

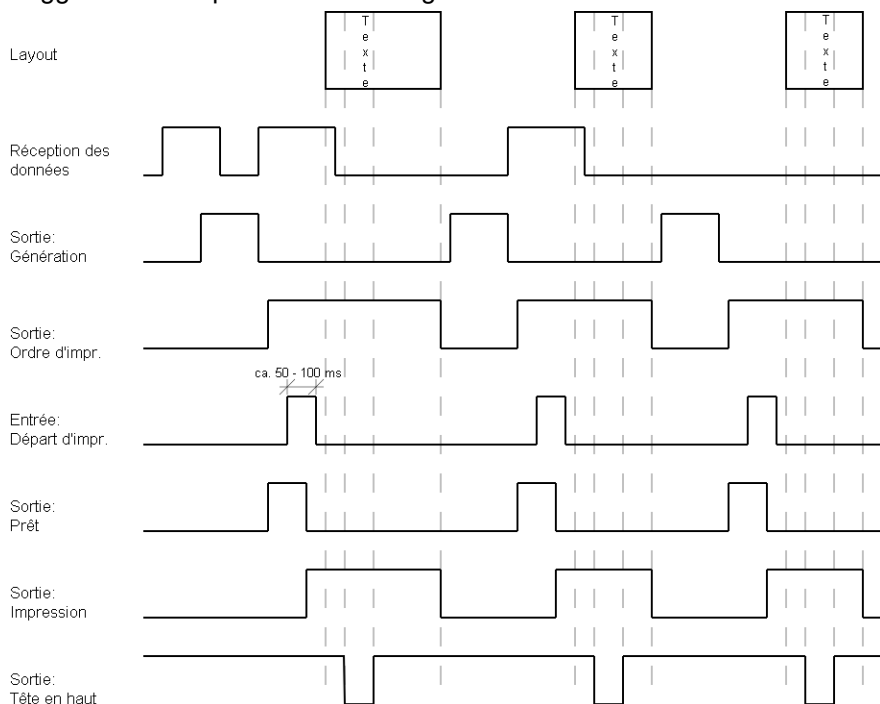


Figure 30

Layout

En mode décolleur: dynamique la distance des layouts est déterminée par le temps entre les impulsions départ sur l'entrée départ d'impression et pas par la longueur de layout.

Etant donné qu'avec le réglage 'mémoire des données: défaut' le prochain ordre d'impression est seulement généré après le précédent ordre est terminé et un ordre d'impression est seulement terminé après l'avance de layout complète, le plus bas temps entre deux impulsions départ dépend aussi de la longueur de layout.

Si les données qui sont à imprimer se trouvent au début de layout et le reste de layout est plein on peut diminuer le minimum temps de l'impulsion départ en réduisant la longueur de layout (pas pour 'mémoire des données: élargit').

Réception des données

Aussitôt que la génération de layout est terminée, une nouvelle est envoyée au bloc d'impression directe. Le temps pour recevoir le première layout est normalement plus court parce que le bloc d'impression directe n'a pas d'autre activité. Le temps pour la réception de le prochain layout est un plus long parce que le bloc d'impression directe doit aussi imprimer en même temps.

Numéro de layouts par ordre d'impression: 1
 Mémoire de données: Elargit
 Optimisation: On
 Trigger entrée impression: flanc augmente

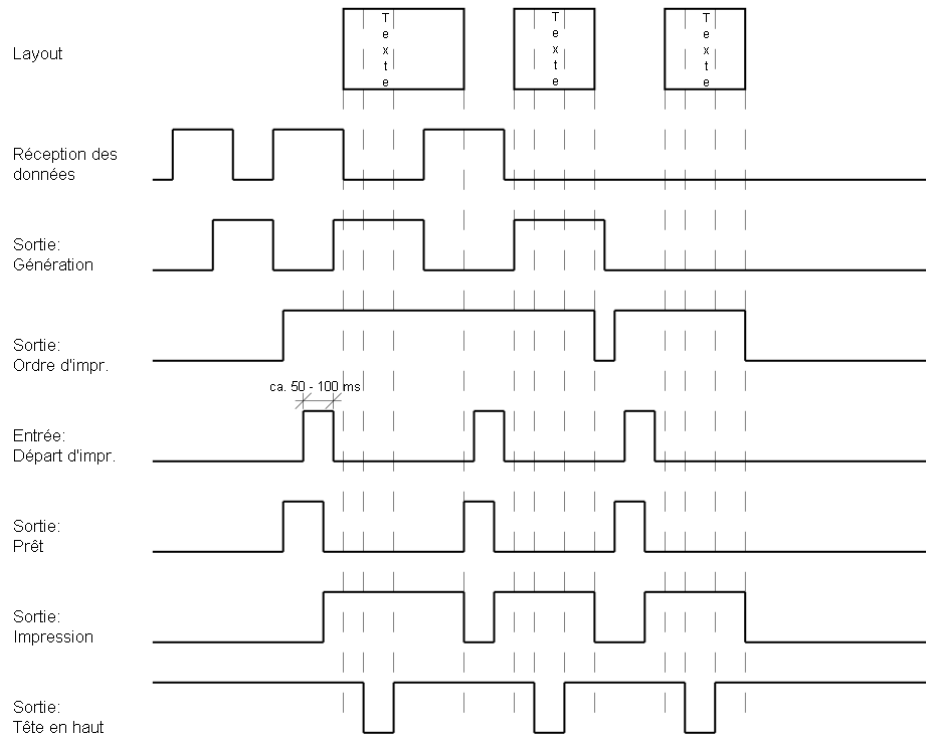


Figure 31

Layout

Pour une meilleure comparaison nous avons utilisé les mêmes layouts qu'avant.

Réception des données

Aussitôt que la génération d'un layout est terminée une nouvelle est envoyée au bloc d'impression directe.

Réception des données/Génération

Le temps pour recevoir et générer le première layout sont normalement plus courts parce que l'imprimant n'a pas d'autre activité. Le temps pour la réception de prochain layout est un plus long parce que le bloc d'impression directe doit aussi imprimer en même temps.

Génération

Avec le réglage 'mémoire de données: élargit' les données reçues sont générées aussi après on démarre un nouvel ordre d'impression.

Ordre d'impression

Avant la terminaison de l'ordre d'impression actuel, l'ordre prochain est déjà généré. La sortie signal reste active et la prochaine impulsion départ peut être envoyée.

Impression

Avant d'une prochaine impulsion départ, l'impression doit être finit, car autrement l'impulsion est ignorée.

Numéro de layouts par ordre d'impression: 3
 Mémoire de données: Off/Défaut/Elargit
 Optimisation: On
 Trigger entrée impression: flanc augmente

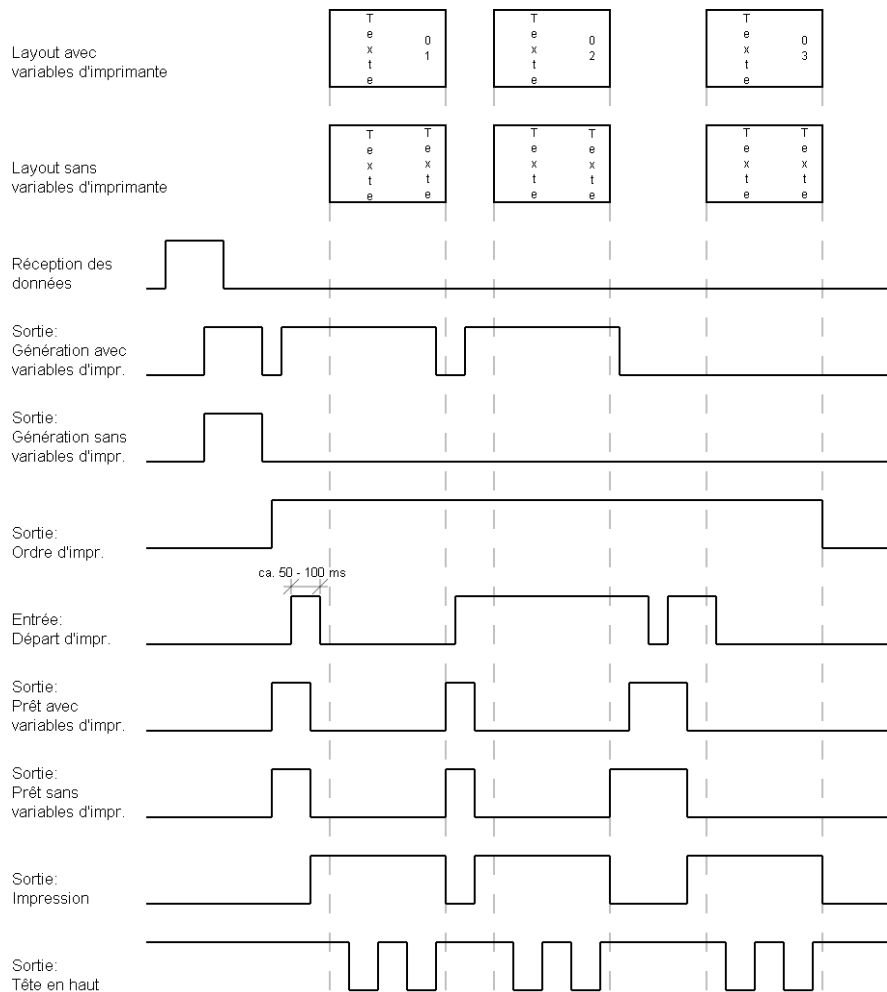


Figure 32

Layout/Génération avec variables bloc d'impression directe

Si on utilise variables bloc d'impression directe, les layouts ne sont pas les mêmes parce que le bloc d'impression directe doit générer certains parties de layout de nouveau (ici le compteur).

Layout/ Génération sans variables bloc d'impression directe

Chaque layout est la même et pour cette raison le bloc d'impression directe doit la générer seulement une fois.

Réception des données

Etant donné que l'ordre d'impression est transmis une fois, le bloc d'impression directe doit le recevoir une fois.

Ordre d'impression

L'ordre d'impression consiste de 3 layouts et la sortie de l'ordre d'impression reste active jusqu'à tous les 3 layouts sont imprimés.

Départ d'impression/ Impression

En mode décolleur dynamique seulement le flanc de l'impulsion de départ est accepté comme valide signal départ d'impression. L'impulsion doit avoir une largeur impulsion de 50 ms.

**Mode décolleur:
statique**

Numéro de layouts par ordre d'impression: 4
 Mémoire de données: Off/Défaut/Elargit
 Optimisation: On
 Trigger entrée impression: High

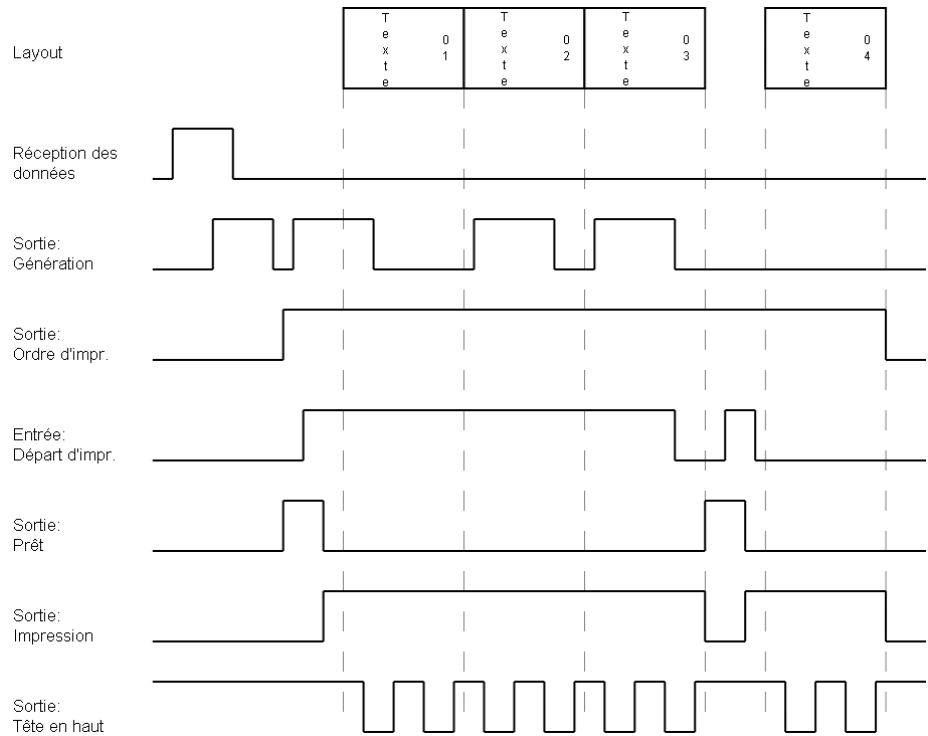


Figure 33

Layout

4 layouts avec compteur

**Départ d'impression/
Impression**

En mode décolleur statique le niveau d'impulsion de départ est interprété comme un valide signal de départ. Etant donné que le niveau reste actif, puis l'impression est continuée si le layout suivante est déjà généré. Après l'effacement du signal, le bloc d'impression directe imprime à la fin de layout actuel est après elle attend sur l'impulsion prochaine.

13.2 Mode intermittent

Mode 1 (traitement des pièces)

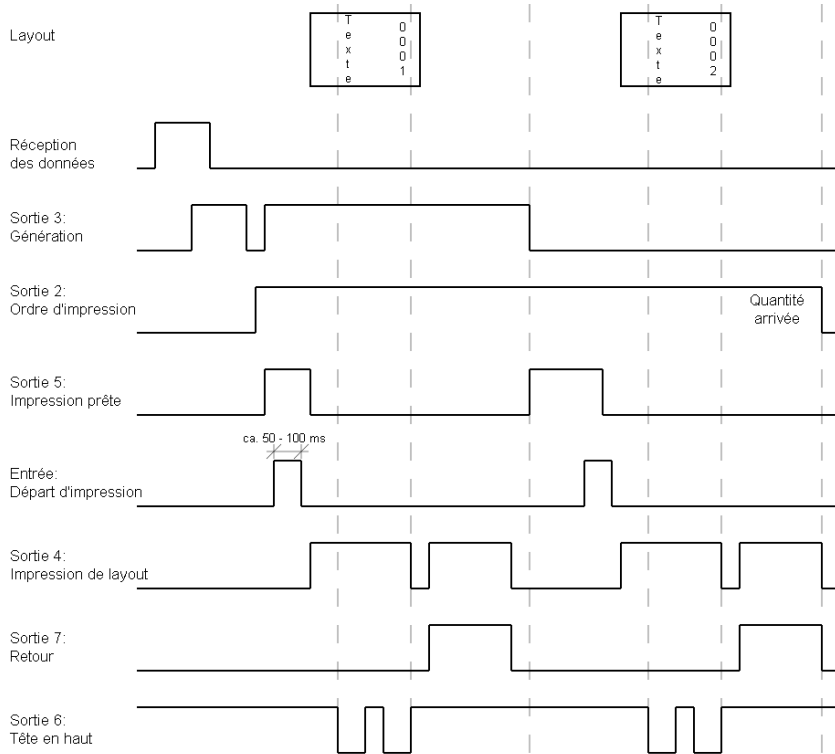


Figure 34

Mode 2 (mode continu)

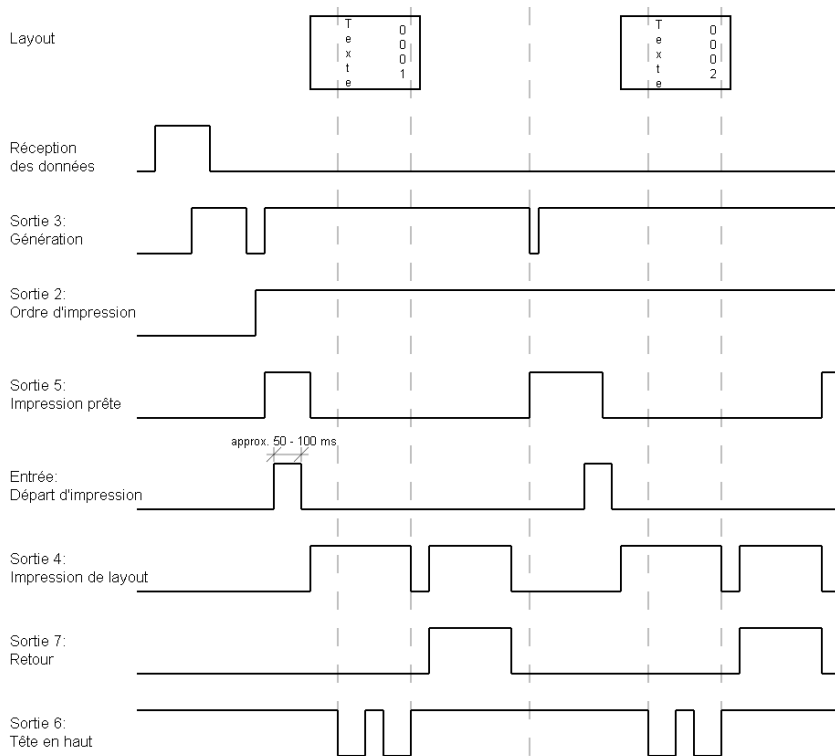


Figure 35

14 Correction des erreurs

Message d'erreur	Cause de la panne	Solution
1 Ligne trop haute	La ligne dépasse le bord supérieur de l'étiquette.	Positionner la ligne plus bas (Augmentation de la valeur Y). Vérifier la rotation et la police.
2 Ligne trop bas	La ligne dépasse le bord inférieur de l'étiquette.	Positionner la ligne plus haut (Diminution de la valeur Y). Vérifiez la rotation et la police.
3 Font	Un ou bien plusieurs caractères du texte n'existent pas dans le jeu de caractères choisi.	Modifier le texte. Changer le jeu de caractères.
4 Code inconnu	Le code sélectionné n'est pas disponible.	Vérifier le type du code.
5 Rotation non valide	La position choisie n'est pas disponible.	Vérifier la position.
6 CV Font	Le jeu de caractères n'est pas disponible.	Vérifier le jeu de caractères.
7 Font vectoriel	Le jeu de caractères n'est pas disponible.	Vérifier le jeu de caractères.
8 Mesurer étiquette	Étiquettes non trouvées lors de la mesure. La longueur de l'étiquette sélectionnée est trop grande.	Vérifier la longueur de l'étiquette et si les étiquettes sont correctement insérées. Démarrer la mesure de nouveau.
9 Etiquette non trouvée	Aucune étiquette disponible. Cellule étiquette sale. Étiquettes ne sont pas correctement insérées.	Insérer un nouveau rouleau d'étiquettes. Vérifier si les étiquettes sont correctement insérées. Nettoyer la cellule étiquette.
10 Pas de film transfert	Le film transfert est au bout pendant un ordre d'impression. Problème à la cellule film transfert.	Changer le film transfert. Vérifier la cellule film transfert (fonctions service).
11 COM FRAMING	Erreur Stop bit.	Vérifier le stop bit. Vérifier la vitesse en bauds. Vérifier les câbles.
12 COM PARITY	Erreur parité.	Vérifier la parité. Vérifier la vitesse en bauds. Vérifier les câbles.
13 COM OVERRUN	Perte de données au port série (RS-232).	Vérifier la vitesse en bauds. Vérifier les câbles.
14 Index de champ	La quantité des lignes reçus n'est pas valable avec RS-232 et interface parallèle.	Vérifier les données transmises. Vérifiez la communication PC - Imprimante.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
15 Longueur masque	La longueur de la définition du masque reçu n'est pas valable.	Vérifier les données transmises. Vérifier la communication PC - Imprimante.
16 Masque inconnu	La définition masque transmis n'est pas valable.	Vérifier les données transmises. Vérifier la communication PC - Imprimante.
17 ETB manque	ETB pas trouvé.	Vérifier les données transmises. Vérifier la communication PC - Imprimante.
18 Caractère non valide	Un ou bien plusieurs caractères du texte n'existent pas dans le jeu de caractères sélectionné.	Modifier le texte. Changer le jeu de caractères.
19 Enregistrement non valide	Les données transmises sont inconnues.	Vérifier les données transmises. Vérifier la communication PC - Imprimante.
20 Chiffre clé faux	Lors du calcul du chiffre de contrôle le chiffre entré ou bien reçu est incorrect.	Calculer chiffre contrôle nouveau. Vérifier les données du code.
21 Valeur SC non valide	La valeur SC sélectionnée n'est pas valable pour Code EAN/UPC.	Vérifier la valeur SC.
22 Nombre de chiffre non valide	Le nombre des caractères pour le Code EAN ou bien le Code UPC n'est pas valable.	Vérifier le nombre des caractères.
23 Calcul de chiffre clé	Le calcul du chiffre de contrôle sélectionné n'est pas disponible dans le code à barre.	Vérifier le calcul du chiffre contrôle. Vérifier le type du code.
24 Extension non valide	Le facteur zoom sélectionné n'est pas disponible.	Vérifier le facteur zoom.
25 Signe d'offset	Le signe offset entré n'est pas disponible.	Vérifier la valeur d'offset.
26 Valeur offset	La valeur d'offset entrée n'est pas valable.	Vérifier la valeur d'offset.
27 Température tête d'impression	La température de la tête d'impression est trop haute. Le capteur température de la tête d'impression est endommagé.	Diminuer le contraste. Changer la tête d'impression.
28 Erreur massicot	Erreur lors d'une coupe. Bourrage papier.	Vérifier le passage de l'étiquette. Vérifier le massicot.
29 Paramètre non valide	Les caractères entrés ne sont pas conformes aux caractères autorisés par l'identificateur d'application.	Vérifiez les données du code.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
30 Identificateur d'application	L'identificateur d'application sélectionné n'est pas disponible avec le code GS1-128.	Vérifier les données du code.
31 Définition HIBC	Caractère système de HIBC manquant. Code primaire manquant	Vérifier la définition du code HIBC.
32 Heure système	La fonction Real Time Clock est sélectionnée mais la pile est vide. Le RTC a un problème.	Changer la pile ou la recharger. Changer le composant RTC.
33 Pas d'interface carte CF	La communication CPU - carte Compact Flash est interrompue. L'interface carte mémoire n'existe pas.	Vérifier la communication CPU - Interface carte Compact Flash. Vérifier l'interface carte Compact Flash.
34 Mémoire insuffisante	Mémoire impression non trouvée.	Vérifier l'équipement Compact Flash sur la carte CPU.
35 Cassette ouverte	Cassette de film transfert non insérée ou non verrouillée.	Insérer la cassette de film transfert et verrouiller avec le levier.
36 Format non valide	Erreur BCD Le format pour le calcul de la variable Euro n'est pas valable.	Vérifier le format entré.
37 Trop-plein	Erreur BCD Le format pour le calcul de la variable Euro n'est pas valable.	Vérifier le format entré.
38 Division par 0	Erreur BCD Le format pour le calcul de la variable Euro n'est pas valable.	Vérifier le format entré.
39 FLASH ERROR	Erreur du composant Flash.	Faire une mise à jour de logiciel. Changer la carte CPU.
40 Longueur commande	Longueur de la commande reçue invalide.	Vérifier les données transmises. Vérifier la communication CPU - imprimante.
41 Aucun lecteur	Carte mémoire pas trouvée / pas insérée.	Insérer la carte mémoire correctement.
42 Erreur lecteur	Pas possible de lire la carte Compact Flash (incorrecte).	Vérifier la carte Compact Flash, si nécessaire la changer.
43 Lecteur non formaté	Carte Compact Flash pas formatée.	Formater la carte Compact Flash.
44 Effacer répertoire	Impossible d'effacer le répertoire actuel.	Changer le répertoire.
45 Sentiers trop long	Indication du chemin trop long.	Indiquez un chemin plus court.
46 Protégé contre l'écriture	Switch "Write-Protect" est sur "ON".	Désactiver "Write-Protect".

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
47 Répertoire et pas de fichier	Tentative d'indiquer un nom de répertoire comme nom de fichier.	Vérifier votre entrée.
48 Fichier ouvert	Tentative de modifier un fichier en cours d'accès.	Sélectionner un autre fichier.
49 Fichier manque	Le fichier n'existe pas sur la carte Compact Flash.	Vérifier le nom de fichier.
50 Nom de fichier non valide	Le nom de fichier contient caractères invalides.	Vérifier le nom, enlevez caractères spéciaux.
51 Erreur fichier interne	Erreur système fichier interne.	Contactez votre distributeur.
52 Répertoire plein	La quantité maximale (64) des entrées au répertoire principal est obtenue.	Mémoriser les fichiers dans des sous-répertoires.
53 Pas de mémoire	La capacité maximale de la carte Compact Flash est atteinte.	Utiliser une nouvelle carte, effacer des fichiers inutilisés.
54 Fichier/répertoire existant	Le fichier/répertoire sélectionné existe déjà.	Vérifier le nom, sélectionnez un autre nom.
55 Fichier trop grand	Pas assez de mémoire sur le lecteur destination après le processus «copier».	Utiliser une carte destination de plus grande capacité.
56 Aucune mise à jour	Erreur de fichier mise à jour de firmware.	Démarrer la mise à jour de nouveau.
57 Format graphique	Le fichier sélectionné ne contient pas de données graphiques.	Vérifier le nom du fichier.
58 Répertoire pas plein	Tentative de suppression d'un répertoire pas vide.	Effacer tous les fichiers et sous-répertoires dans le répertoire désiré.
59 Aucune interface carte CF	Lecteur carte mémoire non trouvé.	Vérifier si le lecteur est correctement connecté. Contactez votre distributeur.
60 Aucune carte CF	Pas de carte Compact Flash insérée.	Insérer une carte CF dans le support pour la carte.
61 Erreur webserver	Erreur au démarrage du webServer.	Contactez votre distributeur.
62 FPGA faux	L'imprimante est équipée d'un mauvais FPGA.	Vérifier type d'impr. à l'écran. Changez le FPGA.
63 Position finale	Longueur de l'étiquette trop longue. Nombre d'étiquettes par cycle trop élevé.	Vérifier la longueur ou bien le nombre d'étiquettes par cycle.
64 Point zéro	Cellule défectueuse.	Changer la cellule.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
65 Air comprimé	Pas d'air comprimé connecté.	Vérifier la connexion de l'air comprimé.
66 Libération externe	Le signal externe de sortie d'impression est manquant.	Vérifier le signal d'entrée.
67 Ligne dépassée	Fausse définition de la largeur ou bien de nombre de colonnes.	Diminuer la largeur des colonnes ou bien réduire le nombre de colonnes.
68 Scanner	Scanner connecté indique une erreur.	Vérifier connexion scanner/imprimante. Vérifier le scanner (encrassement).
69 Scanner NoRead	Mauvaise impression. Tête d'impression est sale ou défectueuse. Vitesse d'impression trop haute.	Augmenter le contraste. Nettoyer ou bien changer la tête d'impression. Réduire la vitesse d'impression.
70 Données scanner	Les caractères scannés ne sont pas identiques avec les caractères à imprimer.	Changer la tête d'impression.
71 Page non valide	Un numéro de page 0 ou bien un numéro > 9 est sélectionné.	Sélectionner un numéro de page entre 1 et 9.
72 Sélection page	Une page non disponible a été sélectionnée.	Vérifier les pages définies.
73 Page pas définie	La page n'est pas définie	Vérifier la définition de l'impression.
74 Format guide opérateur	Fausse entrée du format pour la ligne entrée personnalisée	Vérifier la chaîne du format.
75 Format date/heure	Fausse entrée du format pour la date/heure.	Vérifier la chaîne du format.
76 Hotstart CF	Pas de carte Compact Flash disponible.	Si l'option hotstart a été activée, une carte Compact Flash doit être insérée. Mettre l'imprimante hors tension avant d'insérer la carte.
77 Miroir/Tourner	Sélection ensemble de la fonction 'imprimer plusieurs colonnes' et 'miroir/tourner'.	Sélectionner seulement une des deux fonctions et pas les deux ensembles.
78 Fichier système	Chargement hotstart des fichiers temporaires.	Pas possible.
79 Variable équipe	Fausse définition des temps de l'équipe (imbrication des temps).	Vérifier la définition des temps de l'équipe.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
80 GS1 Databar	Erreur de code barre GS1 Databar.	Vérifier la définition et les paramètres de code barres GS1 Databar
81 Erreur IGP	Erreur du protocole IGP.	Vérifier les données envoyées.
82 Temps génération	La génération de l'impression était encore active lors du démarrage de l'impression.	Réduire la vitesse de l'impression. Utiliser le signal de sortie d'imprimante pour la synchronisation. Utiliser des polices bitmap pour réduire le temps de génération.
83 Verrou transport	Deux capteurs position du bloc d'impression directe (départ/fin) sont actifs.	Déplacer le capteur du point zéro. Vérifier les capteurs au menu fonctions service.
84 Aucune font de données	Données de police et web manquantes.	Exécuter une mise à jour du logiciel.
85 Aucun layout ID	Définition étiquette ID manque.	Définir le layout ID sur l'étiquette.
86 Layout ID	ID contrôlé (scanné) ne correspond pas avec l'ID défini.	Mauvaise étiquette chargée de la carte Compact Flash.
87 RFID aucune étiquette	Unité RFID ne peut pas reconnaître une étiquette.	Déplacer l'unité RFID ou utiliser un offset.
88 RFID vérifier	Erreur lors de vérification des données programmée.	Étiquette RFID défectueuse. Vérifier la définition RFID.
89 RFID timeout	Erreur lors de la programmation du layout RFID.	Positionnement de l'étiquette. Mauvaise étiquette.
90 RFID données	Fausse ou incomplète définition des données RFID.	Vérifier les définitions des données RFID.
91 RFID modèle faux	La définition des données de l'étiquette ne correspond pas avec les étiquettes utilisées.	Vérifier la sectorisation de la mémoire du type de l'étiquette utilisée.
92 RFID protégé	Erreur lors de programmation de l'étiquette RFID (champs bloqués).	Vérifier la définition des données RFID. L'étiquette a déjà été programmée.
93 RFID programmation	Erreur lors de la programmation de l'étiquette RFID.	Vérifier les définitions RFID.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
94 Scanner timeout	Le scanner ne pouvait pas lire le code à barres dans le temps timeout imparti. Tête d'impression défectueuse. Le film transfert plisse. Mauvais positionnement du scanner. Temps de timeout trop court.	Vérifier la tête d'impression. Vérifier le film transfert. Positionner le scanner correctement. Sélectionner le temps de timeout plus long.
95 Scanner layout difference	Les données du scanner ne correspondent pas aux données du code barres.	Vérifier le réglage du scanner. Vérifier les paramètres / connexion.
96 COM break	Erreur de l'interface série.	Vérifier les entrées pour la transmission des données série ainsi que le câble (imprimante-PC).
97 COM général	Erreur de l'interface série.	Vérifier les entrées pour la transmission des données série ainsi que le câble (imprimante-PC).
98 Aucun logiciel tête FPGA	Aucune donnée tête d'impression-FPGA disponible.	Contactez votre distributeur.
99 Charger logiciel tête FPGA	Erreur lors de programmation du FPGA-tête d'impression.	Contactez votre distributeur.
100 Limite supérieur	Option applicateur Signal capteur en haut manquant	Vérifier les signaux d'entrée / l'arrivée de l'air comprimé.
101 Limite inférieur	Option applicateur Signal capteur en bas manquant	Vérifier les signaux d'entrée / l'arrivée de l'air comprimé.
102 Plaque vide	Option applicateur Le capteur ne détecte pas d'étiquette sous le patin (aspiration)	Vérifier les signaux d'entrée / l'arrivée de l'air comprimé.
103 Signal de départ	Ordre d'impression actif mais l'appareil n'est pas prêt pour le traiter.	Vérifier le signal de départ.
104 Aucune données	Données d'impression en dehors de l'étiquette. Mauvais type de module sélectionné (logiciel).	Vérifier le type de module sélectionné. Vérifier la version gauche/droite de module.
105 Tête d'impression	Aucune tête d'impression originale n'est utilisée.	Vérifier la tête d'impression utilisée. Contactez votre distributeur.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
106 Type de Tag non valide	Faux type de Tag. Les données de Tag ne correspondent pas au type de Tag dans l'imprimante.	Adapter les données ou utiliser le type de Tag correcte.
107 RFID inactif	Le module RFID n'est pas actif. Aucunes données RFID ne peuvent être traitées.	Activer le module RFID ou enlever les données RFID des données d'étiquette.
108 GS1-128 non valide	Le code à barres GS1-128 transféré est non valable.	Vérifier les données de code à barres (voir la spécification GS1-128).
109 Paramètre EPC	Erreur lors de calcul EPC.	Vérifier les données (voir la spécification EPC).
110 Couvercle ouvert	Lors de départ d'un ordre d'impression, le couvercle de boîtier n'est pas fermé.	Fermer le couvercle et redémarrer l'ordre d'impression.
111 EAN.UCC Code	Le code EAN.UCC transféré est non valable.	Vérifier les données de code (voir la spécification correspondant).
112 Chariot d'impression	Le chariot d'impression ne se déplace pas.	Vérifier la courroie dentée (éventuellement cassée).
113 Erreur d'applicateur	Option applicateur Erreur lors d'utilisation d'un applicateur.	Vérifier l'applicateur.
114 Limit gauche	Option applicateur La position finale gauche n'est pas correcte.	Vérifier le commutateur à position finale GAUCHE sur la correcte fonction et position. Vérifier la pneumatique pour le mouvement transversal sur la fonction.
115 Limit droite	Option applicateur La position finale droite n'est pas correcte.	Vérifier le commutateur à position finale DROITE sur la correcte fonction et position. Vérifier la pneumatique pour le mouvement transversal sur la fonction.
116 Position d'impression	Option applicateur La position d'impression n'est pas correcte.	Vérifier le commutateur à position finale EN HAUT et DROITE sur la correcte fonction et position. Vérifier la pneumatique sur la fonction.
117 Paramètres XML	Erreur de paramètre dans le fichier XML.	Contactez votre distributeur.
118 Variable invalide	La variable transmise avec l'entrée personnalisée est invalide.	Sélectionner et transférer une variable correcte sans une entrée personnalisée.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
119 Pas de film	Le film transfert est fini pendant un ordre d'impression. Problème de la cellule film transfert.	Changer le film transfert. Vérifier la cellule film transfert (fonctions service).
120 Directoire faux	Dossier de destination indisponible lors de la copie.	Le dossier de destination ne doit pas se trouver dans le dossier cible.
121 Éti. non trouvée	Aucune étiquette trouvée (DuoPrint) Cellule étiquette sale. Les étiquettes ne sont pas correctement insérées.	Insérer un nouveau rouleau d'étiquette. Nettoyer la cellule étiquette. Vérifier si les étiquettes sont correctement insérées.
122 IP occupé	L'adresse IP a déjà été assignée.	Assigner une nouvelle adresse IP.
123 Impression asynchrone	Les cellules d'étiquette ne travaillent pas dans la séquence tel qu'il est attendu conformément à des données d'impression. Les réglages de la cellule étiquette ne sont pas corrects. Les paramètres pour la taille de l'étiquette et de l'espace ne sont pas corrects. Aucune étiquette trouvée à la tête d'impression arrière. Cellule étiquette sale. Les étiquettes ne sont pas correctement insérées.	Vérifier la taille de l'étiquette et de l'espace. Vérifier les réglages de la cellule d'étiquette. Vérifier si les étiquettes sont correctement insérées. Insérer un nouveau rouleau d'étiquette. Nettoyer la cellule étiquette. Vérifier si les étiquettes sont correctement insérées.
124 Vitesse trop lente	La vitesse d'impression est trop lente.	Augmenter la vitesse de la machine du client.
125 DMA send buffer	Problème de communication HMI.	Redémarrer l'imprimante.
126 UID conflit	Réglages programmation RFID défectueux.	Effectuer l'initialisation RFID.
127 Module non trouvé	Module RFID non disponible	Vérifier la connexion du module RFID. Contacter votre distributeur.
128 Aucun signal de libération	Aucune autorisation d'impression par le contrôle supérieur (machine client).	Activer le signal d'autorisation au contrôle supérieur.
129 Firmware faux	Firmware installé ne convient pas au type d'imprimante sélectionné.	Utiliser le firmware approprié au type d'imprimante. Contacter votre distributeur.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
130 Langue manque	Le fichier de langue pour la langue d'imprimante sélectionné n'existe pas.	Contactez votre distributeur.
131 Matériel faux	Les matériaux d'étiquette ne correspondent pas aux données de l'impression.	Utiliser des matériaux d'étiquette avec la longueur d'étiquette et l'espace correcte.
132 Mark up tag invalide	Mark up caractères de formatage invalides dans le texte.	Corriger les caractères de formatage dans le texte.
133 Script non trouvé	LUA script fichier non trouvé.	Vérifier le nom de fichier.
134 Échec script	LUA script défectueux.	Vérifier le script.
135 Erreur script	Erreur dans le LUA script entrées d'opérateur.	Corriger la valeur d'entrée.
136 Aucune réimpression	Aucunes données d'étiquette pour la réimpression disponible.	Transférer des données d'étiquette nouvelles à l'imprimante.
137 Tête d'impression court-circuit	Court-circuit électrique à la tête d'impression.	Vérifier la tête d'impression utilisée. Contacter votre distributeur.
138 Trop peu film transfert	Le film transfert se termine.	Changer le film transfert.
139 Erreur enrouleur	Étiquette déchirée	Insérer un nouveau rouleau d'étiquettes. Coller ensemble la bande d'étiquettes.
140 Moteur d'enrouleur bloqué	Le moteur de l'enrouleur externe est bloqué.	Arrêter l'appareil et vérifier la résistance mécanique. Changer le rouleau d'étiquettes plein.
141 Erreur Hardware	Un composant hardware n'a pas pu être trouvé.	Contactez votre distributeur.
142 Pas de mécanique d'impression	Dynacode Aucune mécanique d'impression est connecté.	Vérifier la connexion (mécanique d'impression – unité de contrôle).
143 Capteur tête	Aucun changement de signal à la cellule tête d'impression.	Vérifier le bon fonctionnement de la cellule.
144 Erreur FreeType	Problème de génération de texte TrueType.	Vérifier les données d'impression.
145 -	réservé	réservé
146 Inconnu (v Log)	Erreur interne.	Logdateien prüfen bzw. an Support senden.
147 Capteur supér	Capteur de limite supérieure défectueux.	Vérifier ou remplacer le capteur de limite supérieure.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
148 Paramètre	Paramètre mal formaté.	Vérifier le paramètre.
149 Code QR invalide	Paramètre du code QR invalide.	Vérifier le paramètre du code QR.
150 CC moteur T	Court-circuit dans le moteur de tête d'impression.	Vérifier le moteur de tête d'impression.
151 Câble moteur T	Rupture de fil dans le moteur de tête d'impression.	Vérifier la connexion du moteur de tête d'impression.
152 CC moteur R	Court-circuit dans le moteur de film transfert.	Vérifier le moteur de film transfert.
153 Câble moteur R	Rupture de fil dans le moteur de film transfert.	Vérifier la connexion du moteur de film transfert.

15 Informations supplémentaires

15.1 Hotstart



REMARQUE!

La mémorisation est effectuée sur la carte Compact Flash. Pour cette raison il est nécessaire d'avoir l'option carte Compact Flash.

La fonction Hotstart sert par ex. qu'en cas d'une éventuelle panne de courant, le layout actuellement chargé peut être encore traité sans perdre des données.

De plus, un ordre d'impression peut être interrompu et se poursuivre après la remise sous tension du bloc d'impression directe.



REMARQUE!

Puisqu'avec un hotstart actif toutes les données nécessaires sont enregistrées dans la carte Compact Flash, celle-ci ne peut pas être enlevée en cours de fonctionnement. Le retrait de la carte en cours de fonctionnement peut causer la perte de toutes les données sur la carte Compact Flash.

Mémoriser le layout actuel

Dans le cas où la fonction Hotstart est activée, au début d'une impression toutes les données du layout sont mémorisées sur la carte Compact Flash dans le répertoire correspondant.

Les conditions suivantes doivent être remplies:

- Insérer une carte Compact Flash en support A
- Carte Compact Flash pas protégée contre l'écriture
- Suffisamment de capacité mémoire sur la carte Compact Flash

Si les conditions ne sont pas remplies, le message d'erreur correspondant est affiché.

Mémoriser l'état de l'ordre d'impression

En éteignant le bloc d'impression directe, l'état de l'ordre d'impression actuel est mémorisé sur la carte Compact Flash dans le répertoire correspondant.

Les conditions suivantes doivent être remplies:

- Insérer une carte Compact Flash en support A
- Carte Compact Flash pas protégée contre l'écriture
- Suffisamment de capacité mémoire sur la carte Compact Flash

Charger un layout et l'état de l'ordre d'impression

Si la fonction Hotstart est activée, lors de la remise sous tension du bloc d'impression directe, les données du layout mémorisées et l'état de l'ordre d'impression sont chargés du fichier correspondant de la carte Compact Flash. Pour cette raison en allumant le bloc d'impression directe une carte Compact Flash doit être insérée dans le support A. S'il n'y a pas la possibilité de charger les données, un message d'erreur s'affiche.

Démarrer un ordre d'impression

Si un ordre d'impression a été actif lors de la mise hors tension du bloc d'impression directe, une impression est déclenchée automatiquement et la quantité effective ou bien la quantité réelle des layouts imprimée est actualisée. Si l'ordre d'impression a été arrêté lors de la mise hors tension, le bloc d'impression directe se met sur l'état 'arrêt' après mise sous tension. Si pendant la mise hors tension du bloc d'impression directe une entrée personnalisée a été activée, la fenêtre pour la première variable personnalisée sera affichée.

Actualiser la variable compteur

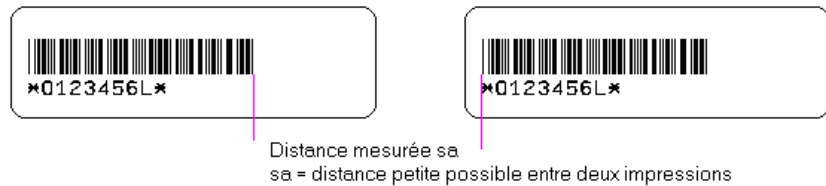
Étant donné que seulement les valeurs de départ du compteur sont mémorisées dans le fichier prévu, elles sont actualisées lors de la remise sous tension du bloc d'impression directe grâce à la quantité déjà imprimée. Chaque compteur est incrémenté à partir de sa valeur de départ correspondant. Après, la mise à jour du compteur actuel et prochain sera correctement définie par des intervalles de mise à jour.

**REMARQUE!**

Si des graphiques se trouvent sur le layout, ceux-ci doivent être enregistrés sur la carte Compact Flash.

15.2 Nombres de cycle pour le mode continu

sa/mm: La plus petite distance possible entre deux impressions avec une optimisation complète (l'offset d'impression doit être réglé sur la valeur minimale).



Exemple 1:

Layout: 75 mm surface d'impression sa avec 200 mm/s = 30 mm

La distance totale qui peut être parcourue en une minute à 200 mm/s est:

$$s = v * t = 200 \text{ mm/s} * 60 \text{ s} = 12 \text{ m.}$$

Un chemin de longueur d'impression + sa = 75 mm + 30 mm = 105 mm est nécessaire. Le résultat est le nombre de cycles de 12 m / 105 mm = 114 impressions par minute.

Exemple 2:

Longueur du sachet: 300 mm

Longueur d'impression: 40 mm

Quelle est la vitesse d'impression maximale pour Dynacode II IP53?

$$sa = 300 \text{ mm} - 40 \text{ mm} = 260 \text{ mm}$$

Recherche dans les tableaux pour sa: 260 mm

Le tableau Dynacode II IP c53, longueur film transfert 900 m (page 157) indique que la vitesse d'impression maximale est environ 650 mm/s.

**Nombre de cycle en
mode continu pour
Dynacode II IP53**

Vitesse en mm/s	Longueur de film transfert			
	900 m sa en mm	600 m sa en mm	450 m sa en mm	300 m sa en mm
50	7	6	6	6
60	7	7	6	6
70	7	7	6	6
80	7	7	6	6
90	7	7	6	6
100	8	8	6	6
110	11	10	10	9
120	14	11	10	9
130	14	11	10	9
140	15	14	11	10
150	16	14	11	10
160	19	15	14	10
170	22	16	14	11
180	22	21	15	11
190	24	22	18	14
200	27	23	19	14
210	30	26	20	15
220	33	31	22	18
230	36	32	28	21
240	38	35	29	24
250	43	37	32	27
260	45	42	35	28
270	47	44	37	28
280	53	45	40	32
290	54	51	43	35
300	57	52	44	36
310	62	56	48	37
320	67	60	52	42
330	72	65	54	43
340	75	67	58	46
350	80	69	60	47
360	82	74	63	50
370	87	75	65	52
380	89	80	68	53
390	96	86	72	56
400	100	88	74	57
410	102	92	78	63
420	109	101	82	66
430	115	103	87	68

Vitesse en mm/s	Longueur de film transfert			
	900 m sa en mm	600 m sa en mm	450 m sa en mm	300 m sa en mm
440	121	105	89	69
450	123	110	93	72
460	129	116	95	74
470	136	120	100	78
480	141	123	104	79
490	146	128	108	80
500	153	133	110	86
510	156	138	114	88
520	169	144	120	94
530	172	150	125	96
540	177	156	129	99
550	184	159	135	103
560	189	165	137	105
570	196	171	142	108
580	201	176	145	112
590	208	181	150	116
600	216	186	154	120
610	222	194	161	122
620	232	201	167	129
630	243	210	175	135
640	249	217	181	139
650	262	225	184	142
660	270	230	192	148
670	278	240	199	154
680	289	247	206	159
690	301	258	215	164
700	308	261	218	171
710	319	273	227	175
720	333	283	235	183
730	345	294	244	190
740	352	302	249	195
750	367	310	259	201
760	375	320	265	204
770	389	332	274	212
780	401	338	282	220
790	411	350	291	227
800	427	360	299	232

**Nombre de cycle en
mode continu pour
Dynacode II IP107**

Vitesse en mm/s	Longueur de film transfert		
	600 m sa en mm	450 m sa en mm	300 m sa en mm
50	8	7	6
60	8	7	7
70	8	7	7
80	9	7	7
90	9	7	7
100	12	8	8
110	15	11	10
120	18	14	11
130	21	14	11
140	24	15	14
150	25	16	14
160	29	19	15
170	33	22	16
180	37	22	21
190	39	24	22
200	44	27	23
210	49	30	26
220	55	33	31
230	57	36	32
240	63	38	35
250	68	43	37
260	74	45	42
270	79	47	44
280	84	53	45
290	91	54	51
300	96	57	52
310	102	62	56
320	109	67	60
330	113	72	65
340	120	75	67
350	124	80	69
360	128	82	74
370	134	87	75
380	140	89	80
390	143	96	86
400	149	100	88
410	157	102	92
420	164	109	101
430	172	115	103

Vitesse en mm/s	Longueur de film transfert		
	600 m sa en mm	450 m sa en mm	300 m sa en mm
440	178	121	105
450	184	123	110
460	192	129	116
470	198	136	120
480	204	141	123
490	213	146	128
500	219	153	133
510	227	156	138
520	236	169	144
530	244	172	150
540	251	177	156
550	261	184	159
560	266	189	165
570	277	196	171
580	285	201	176
590	294	208	181
600	301	216	186

**Nombre de cycle en
mode continu pour
Dynacode II IP128**

Vitesse en mm/s	Longueur de film transfert	
	450 m sa en mm	300 m sa en mm
50	8	7
60	8	7
70	8	7
80	9	7
90	9	7
100	12	8
110	15	11
120	18	14
130	21	14
140	24	15
150	25	16
160	29	19
170	33	22
180	37	22
190	39	24
200	44	27
210	49	30
220	55	33
230	57	36
240	63	38
250	68	43
260	74	45
270	79	47
280	84	53
290	91	54
300	96	57
310	102	62
320	109	67
330	113	72
340	120	75
350	124	80
360	128	82
370	134	87
380	140	89
390	143	96
400	149	100
410	157	102
420	164	109
430	172	115
440	178	121
450	184	123

15.3 Nombres de cycle pour le mode intermittent

Dynacode II IP53:
Longueur de film
transfert 900 m

C = Cycles par minute
 tP = Impression
 tB = Retour
 Vitesse de retour = 600 mm/s

Vitesse d'impression en mm/s	600	C:	315	260	230	206	193	181	171	162	153	150	142	136	133	127	122	
		tP:	120	140	160	170	180	190	200	210	220	230	240	250	250	260	270	270
		tB:	70	90	100	120	130	140	150	160	170	170	180	190	200	210	220	220
	550	C:	315	260	230	206	193	181	171	162	153	150	142	136	130	125	120	120
		tP:	120	140	160	170	180	190	200	210	220	230	240	250	270	270	280	280
		tB:	70	90	100	120	130	140	150	160	170	170	180	190	200	210	220	220
	500	C:	315	260	230	206	193	181	171	162	153	146	139	133	127	122	117	117
		tP:	120	140	160	170	180	190	200	210	220	240	260	260	270	280	290	290
		tB:	70	90	100	120	130	140	150	160	170	170	190	190	200	210	220	220
	450	C:	315	260	230	206	193	181	166	157	150	146	139	133	125	120	115	115
		tP:	120	140	160	170	180	190	210	220	230	240	250	260	280	290	300	300
		tB:	70	90	100	120	130	140	150	160	170	170	180	190	200	210	220	220
	400	C:	315	260	230	206	193	176	166	157	146	142	136	127	122	117	111	111
		tP:	120	140	160	170	180	200	210	220	240	250	260	280	290	300	320	320
		tB:	70	90	100	120	130	140	150	160	170	170	180	190	200	210	220	220
350	C:	315	260	230	206	187	176	162	153	142	139	130	122	117	111	107	107	
	tP:	120	140	160	170	190	200	220	230	250	260	280	300	310	330	340	340	
	tB:	70	90	100	120	130	140	150	160	170	170	180	190	200	210	220	220	
300	C:	315	260	230	200	181	171	157	146	136	133	125	117	111	107	101	101	
	tP:	120	140	160	180	200	210	230	250	270	280	300	320	340	350	370	370	
	tB:	70	90	100	120	130	140	150	160	170	170	180	190	200	210	220	220	
250	C:	315	250	222	193	176	162	150	139	130	125	115	109	103	98	93	93	
	tP:	120	150	170	190	210	230	250	270	290	310	340	360	380	400	420	420	
	tB:	70	90	100	120	130	140	150	160	170	170	190	200	210	220	220	220	
200	C:	315	250	214	187	166	150	139	127	117	113	105	98	93	88	84	84	
	tP:	120	150	180	200	230	260	280	310	340	360	390	420	440	470	490	490	
	tB:	70	90	100	120	130	140	150	160	170	170	180	190	200	210	220	220	
150	C:	300	240	200	171	150	136	122	111	103	96	90	84	80	75	71	71	
	tP:	130	160	200	230	270	300	340	380	410	450	480	520	550	590	620	620	
	tB:	70	90	100	120	130	140	150	160	170	170	180	190	200	210	220	220	
100	C:	285	206	171	142	125	109	98	89	81	75	70	65	61	57	54	54	
	tP:	140	200	250	300	350	410	460	510	570	620	670	720	780	830	880	880	
	tB:	70	90	100	120	130	140	150	160	170	170	180	190	200	210	220	220	
50	C:	230	153	120	95	80	69	61	55	49	45	41	38	36	33	31	31	
	tP:	190	300	400	510	620	720	830	930	1040	1150	1250	1360	1460	1570	1680	1680	
	tB:	70	90	100	120	130	140	150	160	170	170	180	190	400	210	220	220	
			5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	
			Longueur d'impression en mm															

Dynacode II IP107:
Longueur de film
transfert 600 m

C = Cycles par minute
 tP = Impression
 tB = Retour
 Vitesse de retour = 600 mm/s

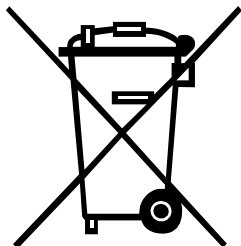
Vitesse d'impression en mm/s	600	C:	285	240	206	187	176	162	153	146	139	133	127	122	120	115	111
		tP:	130	140	160	170	180	190	200	210	220	230	250	250	250	260	270
		tB:	80	110	130	150	160	180	190	200	210	220	240	240	250	260	270
	550	C:	285	240	206	187	176	162	153	146	139	133	127	122	117	113	109
		tP:	130	140	160	170	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270	280
		tB:	80	110	130	150	160	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270
	500	C:	285	240	206	187	176	162	153	146	139	130	125	120	115	111	107
		tP:	130	140	160	170	180	190	200	210	220	240	250	260	270	280	290
		tB:	80	110	130	150	160	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270
	450	C:	285	240	206	187	176	162	150	142	136	130	125	120	113	109	105
		tP:	130	140	160	170	180	190	210	220	230	240	250	260	280	290	300
		tB:	80	110	130	150	160	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270
	400	C:	285	240	206	187	176	157	150	142	133	127	122	115	111	107	101
		tP:	130	140	160	170	180	200	210	220	240	250	260	280	290	300	320
		tB:	80	110	130	150	160	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270
350	C:	285	240	206	187	171	157	146	139	130	125	117	111	107	101	98	
	tP:	130	140	160	170	190	200	220	230	250	260	280	300	310	330	340	
	tB:	80	110	130	150	160	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270	
300	C:	285	240	206	181	166	153	142	133	125	120	113	107	101	98	93	
	tP:	130	140	160	180	200	210	230	250	270	280	300	320	340	350	370	
	tB:	80	110	130	150	160	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270	
250	C:	285	230	200	176	162	146	136	127	120	113	105	100	95	90	86	
	tP:	130	150	170	190	210	230	250	270	290	310	340	360	380	400	420	
	tB:	80	110	130	150	160	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270	
200	C:	285	230	193	171	153	136	127	117	109	103	96	90	86	82	78	
	tP:	130	150	180	200	230	260	280	310	340	360	390	420	440	470	490	
	tB:	80	110	130	150	160	280	190	200	210	220	230	240	250	260	270	
150	C:	272	222	181	157	139	125	113	103	96	89	84	78	75	70	67	
	tP:	140	160	160	230	270	300	340	380	410	450	480	520	550	590	620	
	tB:	80	110	110	150	160	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270	
100	C:	260	193	157	133	117	101	92	84	76	71	66	62	58	55	52	
	tP:	150	200	250	300	350	410	460	510	570	620	670	720	830	830	880	
	tB:	80	110	130	150	160	180	190	200	210	220	230	240	260	260	270	
50	C:	206	146	113	90	76	66	58	53	48	43	40	37	35	32	30	
	tP:	210	300	400	510	620	720	830	930	1040	1150	1250	1360	1460	1570	1680	
	tB:	80	110	130	150	160	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270	
		5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	
		Longueur d'impression en mm															

**Dynacode II IP128:
Longueur de film
transfert 450 m**

C = Cycles par minute
tP = Impression
tB = Retour
Vitesse de retour = 600 mm/s

Vitesse d'impression en mm/s	600	C:	285	240	206	187	176	162	153	146	139	133	127	122	120	115	111
		tP:	130	140	160	170	180	190	200	210	220	230	250	250	250	260	270
		tB:	80	110	130	150	160	180	190	200	210	220	240	240	250	260	270
	550	C:	285	240	206	187	176	162	153	146	139	133	127	122	117	113	109
		tP:	130	140	160	170	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270	280
		tB:	80	110	130	150	160	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270
	500	C:	285	240	206	187	176	162	153	146	139	130	125	120	115	111	107
		tP:	130	140	160	170	180	190	200	210	220	240	250	260	270	280	290
		tB:	80	110	130	150	160	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270
	450	C:	285	240	206	187	176	162	150	142	136	130	125	120	113	109	105
		tP:	130	140	160	170	180	190	210	220	230	240	250	260	280	290	300
		tB:	80	110	130	150	160	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270
	400	C:	285	240	206	187	176	157	150	142	133	127	122	115	111	107	101
		tP:	130	140	160	170	180	200	210	220	240	250	260	280	290	300	320
		tB:	80	110	130	150	160	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270
350	C:	285	240	206	187	171	157	146	139	130	125	117	111	107	101	98	
	tP:	130	140	160	170	190	200	220	230	250	260	280	300	310	330	340	
	tB:	80	110	130	150	160	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270	
300	C:	285	240	206	181	166	153	142	133	125	120	113	107	101	98	93	
	tP:	130	140	160	180	200	210	230	250	270	280	300	320	340	350	370	
	tB:	80	110	130	150	160	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270	
250	C:	285	230	200	176	162	146	136	127	120	113	105	100	95	90	86	
	tP:	130	150	170	190	210	230	250	270	290	310	340	360	380	400	420	
	tB:	80	110	130	150	160	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270	
200	C:	285	230	193	171	153	136	127	117	109	103	96	90	86	82	78	
	tP:	130	150	180	200	230	260	280	310	340	360	390	420	440	470	490	
	tB:	80	110	130	150	160	280	190	200	210	220	230	240	250	260	270	
150	C:	272	222	181	157	139	125	113	103	96	89	84	78	75	70	67	
	tP:	140	160	160	230	270	300	340	380	410	450	480	520	550	590	620	
	tB:	80	110	110	150	160	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270	
100	C:	260	193	157	133	117	101	92	84	76	71	66	62	58	55	52	
	tP:	150	200	250	300	350	410	460	510	570	620	670	720	830	830	880	
	tB:	80	110	130	150	160	180	190	200	210	220	230	240	260	260	270	
50	C:	206	146	113	90	76	66	58	53	48	43	40	37	35	32	30	
	tP:	210	300	400	510	620	720	830	930	1040	1150	1250	1360	1460	1570	1680	
	tB:	80	110	130	150	160	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270	
		5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	
		Longueur d'impression en mm															

16 Dépollution conforme à l'environnement



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

Les appareils anciens sont éliminés les 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.

17 Index

A

Air comprimé, connecter 38

C

Capot de protection pour l'unité de contrôle (IP 65), installer 39, 40, 41

Cassette de nettoyage

Illustration 49

Utilisation 50

Cassette film transfert, insérer

Couleur à l'extérieur..... 45

Couleur à l'intérieur..... 46

Conditions d'opération..... 17, 18, 19

Connexions de la mécanique, figure 11

Consignes de sécurité..... 8, 9

Contrôle d'impression..... 44

Correction des erreurs..... 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153

D

Date/heure

Début heure d'été 98

Fin heure d'été 98

Heure d'été 98

Déballer 35

Dépollution conforme à l'environnement..... 167

Diagrammes de signal

Mode continu 137, 138, 139, 140

Mode intermittent 141

Dispositif protection contre l'eau et la poussière..... 49

Données techniques..... 21, 22

E

Écran tactile

Champ information personnalisé..... 111, 112

Clavier interne..... 127

Données de processus..... 123, 124

Entrée alphanumérique 116

Entrée numérique 115

Entrée paramètre..... 115

Entrée variable..... 126

Informations 127

Liste des favoris..... 113, 114

Maintenance 118, 119, 120, 121, 122

Menu généraux	110
Menu mémoire	125
Sous-menus	110
Zones de navigation	117
Encodeur, brochage	33
Entrées et sorties	23, 24, 26, 30, 31, 32
Entrées et sorties de commande	27, 28, 29
Espace nécessaire câble	37
Étendue de la livraison	35

F

Figures	
Unité de contrôle	12
Fonctions service	
État cellule	99
État d'appareil	100
États I/O	102, 103
Film transfert	101, 102
Service encodeur	103
Service frein	102
Fonctions/profils pour entrées/sorties	27, 28, 29
Force de serrage (film transfert), augmenter	47

H

Hotstart	155, 156
----------------	----------

I

Installation aux machines	36
Instructions	7

L

Layout, paramètres d'impression	66
---------------------------------------	----

M

Maintenance	
LCD	107
Paramètres système	107
Test de fonction	106
Maintenance/nettoyage	
Ajuster l'angle	133
Nettoyage général	129
Nombre de cycle, optimiser	135
Plan de maintenance	129
Qualité d'impression, optimiser	134
Rouleau de film transfert, nettoyer	130
Tête d'impression, échanger	131, 132
Tête d'impression, nettoyer	131

Menu fonction	
Structure de menus (mode continu)	51, 52, 53, 54, 55
Structure de menus (mode intermittent)	56, 57, 58, 59, 60
Menu Fonction	
Aperçu impression	106
Date/heure)	98
Émulation	97
Fonctions service	99, 100, 101, 102, 103, 104
Initialisation	61
Interface	96
Layout	66
Maintenance	106, 107
Menu principal	107
Mot de passe	104, 105
Paramètres d'appareil	67, 68, 69
Paramètres de machine (mode continu)	62, 63
Paramètres de machine (mode intermittent)	64, 65
Paramètres I/O	70, 71
Réseau	94, 95
Mise en marche	44
Mise en marche, préparations	43
Mise hors service/démontage	9
Mode continu	
Guidage matériel	14
Principe d'impression	13
Vitesse du matériel	13
Mode intermittent	
Position d'impression	15
Principe d'impression	15
Mot de passe	
Opération	105
Réseau	105
N	
Nombre de cycle	
Mode continu	157, 158, 159, 160, 161, 162
Mode intermittent	163, 164, 165
O	
Optimisation	
Explication	72
Optimisation, mode continu	
SaveStrt	83, 84, 85, 86
Shift	77, 78, 79, 80, 81, 82
Standard	73, 74, 75, 76, 77

Optimisation, mode intermittent	
Shift.....	89, 90, 91, 92, 93
Standard	87, 88
P	
Paramètres d'appareil	
Contrôle d'impression	69
Environnement utilisateur	69
Ordre d'impression.....	67, 68
Paramètres I/O, /O paramètre port	70
Pouvoir de pression, régler	42
R	
Raccordement	43
T	
Touch-screen (écran tactile)	
Structure écran	109
U	
Unité de contrôle, figure	12
Usage conforme	7, 8
V	
Vue de bloc d'impression directe	11



Carl Valentin GmbH
Neckarstraße 78 – 86 u. 94
78056 Villingen-Schwenningen
Phone +49 7720 9712-0
info@carl-valentin.de
www.carl-valentin.de

