



Applicateur d'étiquettes de petites tailles

4114 / 4116

Famille	Modèle
Applicateur d'étiquettes de petites tailles	4114L-200
	4114L-300
	4114L-400
	4114R-200
	4114R-300
	4114R-400
	4116L-200
	4116L-300
	4116L-400
	4116R-200
	4116R-300
	4116R-400

Édition : 06/2022 - Réf. article : 9009368

Droits d'auteurs

Cette documentation ainsi que sa traduction sont la propriété de cab Produkttechnik GmbH & Co KG.

Tout usage, représentation, reproduction ou traduction de ce manuel, intégral ou partiel à d'autres fins que celles initialement prévues, nécessite au préalable une autorisation écrite de cab.

Rédaction

Pour vos questions ou suggestions veuillez vous adresser à cab Produkttechnik GmbH & Co KG.

Traduction française

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

Actualité

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

Consulter le site internet www.cab.de pour obtenir la dernière version.

Conditions générales

Les livraisons et prestations sont soumises aux « Conditions Générales de Vente » de cab.

Allemagne
cab Produkttechnik GmbH & Co KG
Karlsruhe
Tel. +49 721 6626 0
www.cab.de

USA
cab Technology, Inc.
Chelmsford, MA
Tel. +1 978 250 8321
www.cab.de/us

Taiwan
cab Technology Co., Ltd.
Taipei
Tel. +886 (02) 8227 3966
www.cab.de/tw

Singapour
cab Singapore Pte. Ltd.
Singapour
Tel. +65 6931 9099
www.cab.de/en

France
cab Technologies S.à.r.l.
Niedermodern
Tel. +33 388 722501
www.cab.de/fr

Mexique
cab Technology, Inc.
Juárez
Tel. +52 656 682 4301
www.cab.de/es

Chine
cab (Shanghai) Trading Co., Ltd.
Shanghai
Tel. +86 (021) 6236 3161
www.cab.de/cn

Afrique du sud
cab Technology (Pty) Ltd.
Randburg
Tel. +27 11 886 3580
www.cab.de/za

1	Introduction	4
1.1	Instructions	4
1.2	Usage prévu	4
1.3	Consignes de sécurité	4
1.4	Étiquetage de sécurité	5
1.5	Environnement	5
2	Description du produit.....	6
2.1	Détails importants	6
2.2	Données techniques	6
2.3	Vue d'ensemble sans capot de protection	7
2.4	Livraison	9
3	Fonctionnement	10
3.1	Mode normal	10
3.2	Entretien	10
4	Messages d'erreurs.....	12
4.1	Messages d'erreurs de l'imprimante	12
4.2	Messages d'erreurs de l'applicateur	12
5	Installation	13
5.1	Réglages standards d'usine	13
5.2	Outillage	13
5.3	Montage et démontage du capot de protection	14
5.4	Retirer la sécurité de transport	14
5.5	Montage de l'applicateur	15
5.6	Montage de la semelle	16
5.7	Montage de la buse de soufflage	16
5.8	Connexion de l'air comprimé	17
6	Réglages	18
6.1	Positionnement de la semelle	18
6.1.1	Déplacement de la semelle dans le sens Y	19
6.1.2	Déplacement de la semelle dans le sens Z	20
6.1.3	Déplacement de la semelle dans le sens X	21
6.2	Réglage des régulateurs de débit sur le vérin	22
6.3	Réglage des capteurs	22
6.4	Réglage de l'aspiration (vide)	23
6.5	Réglage de la buse de soufflage (air de maintien)	24
6.6	Positionnement de la butée en mode soufflage	26
6.7	Réglage de la vitesse de déplacement du vérin Z	27
6.8	Réglage des capteurs sur le vérin Z	28
6.9	Butée du bloc semelle	29
6.10	Réglages de l'amortissement de fin de courses du vérin Z	29
6.11	Réglages des options pour le déplacement en Z	29
6.12	Réglage de la vitesse de déplacement du vérin Y	30
6.13	Réglage des capteurs sur le vérin Y	30
6.14	Étiquetage vers le haut - remplacement du ressort sur le capteur d'impact	31
7	Configuration sur l'imprimante.....	32
7.1	Paramètres de configuration de l'applicateur	33
7.2	Réglage de la position de décollement	34
7.3	Activation du mode décollement	34
8	Mode test	35
8.1	Mode test sans tâche d'impression	35
8.2	Mode test avec une tâche d'impression	35
9	Schémas	36
9.1	Diagramme	36
9.2	Schéma pneumatique type 4114	37
9.3	Schéma pneumatique type 4116	38
9.4	Schéma pneumatique type 4114 Pression réduite 4,5 bar	39
9.5	Position d'étiquetage type 4114L/4116L	40
9.6	Position d'étiquetage type 4114R/4116R	41
10	Index.....	42

1.1 Instructions

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



Danger !

Indique une situation présentant un danger grave et imminent pour la santé ou la vie par une tension électrique dangereuse.



Danger !

Indique une situation présentant un niveau de risque élevé qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves.



Avertissement !

Indique une situation présentant un niveau de risque modéré qui, si elle n'est pas évitée, est susceptible de provoquer la mort ou des blessures graves.



Attention !

Indique une situation présentant un niveau de risque faible qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des lésions corporelles mineures ou modérées.



Précaution !

Retient votre attention à de possibles dommages matériels ou qualitatifs.



Information !

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



Environnement !

Conseils environnementaux.



Directive concernant la marche à suivre.



Renvoi vers un autre chapitre, position, image ou document.



Option (accessoires, périphériques, matériels optionnels).

Heure Affichage sur l'écran.

1.2 Usage prévu

- Ce matériel est élaboré d'après les derniers critères technologiques et les règles de sécurité actuelles. Cependant suivant son utilisation, des dysfonctionnements peuvent survenir, présentant des dangers pour l'utilisateur ou son entourage et causer des dommages au matériel ou à d'autres objets se situant à proximité.
- L'appareil ne doit être utilisé qu'en parfait état de fonctionnement et ceci en parfaite connaissance des règles de sécurité et d'instructions d'emploi.
- L'appareil est conçu pour être utilisé en association avec une imprimante cab HERMES Q. Une utilisation autre que celle prévue est à proscrire. Le fabricant ainsi que le revendeur décline toute responsabilité en cas d'incident dû à une telle utilisation ; l'utilisateur sera tenu seul responsable.
- Pour une utilisation adéquate, le suivi du manuel ainsi que les conseils d'entretien et de révision du fabricant sont primordiaux.



Information !

Toutes les documentations sont actualisées et consultables sur notre site Internet.

1.3 Consignes de sécurité



Précaution !

La mise en route initiale, les réglages ainsi que le remplacement de composants ne peuvent être entrepris que par un personnel qualifié (maintenance). ▷ Manuel de mise en route / de service applicateurs



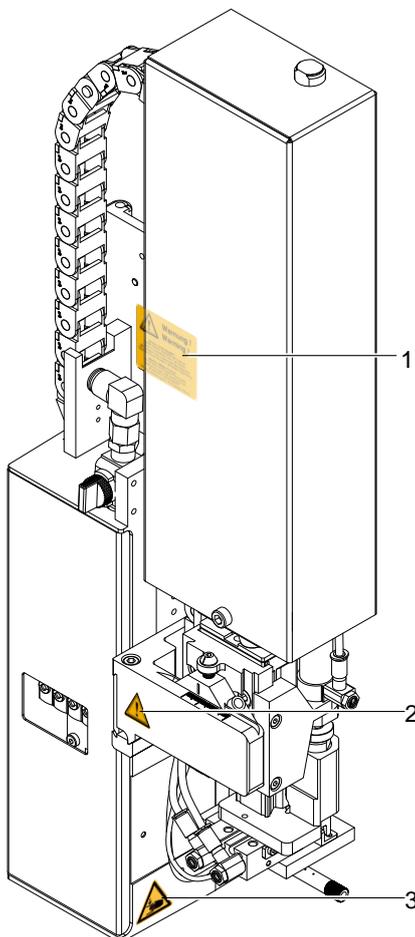
Attention !

Cet appareil est un produit de classe A. Dans un environnement résidentiel, il risque de provoquer un brouillage radio, auquel cas l'utilisateur pourra être tenu de prendre des mesures adéquates.

- Avant le montage ou le démontage des éléments livrés, retirer le câble d'alimentation électrique de l'imprimante et couper l'arrivée de l'air comprimé.
- Ne coupler l'appareil qu'avec du matériel équipé de protection basse tension.

- Avant de brancher ou débrancher, éteindre tous les appareils concernés (PC, imprimante, accessoires).
- Durant le fonctionnement de l'applicateur certaines pièces sont en mouvement. Cela est valable particulièrement autour de la semelle lorsque l'applicateur se déplace de sa position initiale vers la position d'étiquetage. S'assurer que les habits, cheveux, bijoux etc. des personnes à proximité n'entrent pas en contact avec ces parties en mouvement de l'appareil. Couper l'arrivée de l'air comprimé pour toute intervention sur ces parties.
- L'appareil doit être utilisé dans un environnement sec, ne pas exposer à l'humidité (éclaboussures, brouillard, etc...).
- Ne pas utiliser l'appareil dans une atmosphère explosive.
- Ne pas utiliser l'appareil à proximité de lignes à haute tension.
- Ne pratiquer que les opérations décrites dans ce manuel.
Les interventions spécifiques doivent être réservées à du personnel formé ou à des techniciens de maintenance.
- 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.
- Les réparations doivent toujours être effectuées dans un atelier qualifié possédant les compétences et le matériel nécessaires pour une remise en état optimale.
- Des étiquettes d'avertissement sont disposées sur le matériel afin de mettre en garde l'utilisateur sur les dangers auxquels il pourrait être exposé. Ne pas retirer ces étiquettes afin d'être constamment informé de la présence de ces risques.

1.4 Étiquetage de sécurité



Risque de blessure par les parties en mouvement !



Le vérin est sous pression même lorsque le matériel est hors tension.
Un reste d'énergie subsiste !



Risque d'écrasement lors du déplacement de la semelle !



Précaution !

Ne pas retirer, recouvrir ou rendre illisible de quelque manière que ce soit les étiquettes de sécurité !

Les remplacer en cas de détérioration !

Figure 1 Étiquetage de sécurité

1.5 Environnement



Le matériel obsolète est composé de matériaux de qualité recyclable qui devraient subir une revalorisation.

- Déposer dans des points de collecte, séparé des autres déchets.

De part sa modularité de conception, il est très facile de décomposer l'appareil en pièces détachées.

- Recycler les pièces.

2.1 Détails importants

- Le soufflage, l'aspiration ainsi que la vitesse de déplacement du vérin sont réglables. Une adaptation optimale aux diverses qualités de consommables est de ce fait possible.
- Afin d'éviter l'encrassement des canaux d'aspiration de la semelle, un soufflage est effectué après chaque cycle d'étiquetage.
- Pour l'intégration dans un système automatisé, l'applicateur peut être piloté par l'interface E/S de l'imprimante.

2.2 Données techniques

Transmission de l'étiquette		Semelle de tamponnage	Semelle avec amorti	Semelle épaulée	Semelle de soufflage
		4114/16 L/R 11 F	4114/16 L/R 12 F	4114/16 L/R 61 F	4114 L/R 2100
Largeur étiquettes (mm)	HERMES Q2	4 - 58	10 - 58	10 - 58	10 - 58
	HERMES Q4	10 - 114	10 - 114	10 - 114	10 - 114
	HERMES Q6	50 - 174	50 - 174	50 - 174	-
Hauteur étiquettes (mm)	HERMES Q2	4 - 80	8 - 80	4 - 80	10 - 80
	HERMES Q4	8 - 80	8 - 80	8 - 80	10 - 80
	HERMES Q6	8 - 80	8 - 80	8 - 80	-
Pression d'air		0,45 MPa (4,5 bars)			
Niveau de bruit		inférieur à 74 dB(A)			
Étiquetage du produit	à l'arrêt	■	■	■	■
	en mouvement	-	-	-	■
Pose de l'étiquette sur le produit	par dessus	■	■	■	■
	par dessous	■	■	■	■
	sur le côté	■	■	■	■
Hauteur produit	fixe	-	-	-	■
	variable	■	■	■	-
Distance du produit avec le bord inférieur de l'imprimante avec un vérin de	200 mm jusqu'à (mm)	135	135	135	140
	300 mm jusqu'à (mm)	235	235	235	240
	400 mm jusqu'à (mm)	335	335	335	340
Profondeur semelle jusqu'à (mm) ²⁾		110	110	110	-
Temps de cycle environ (cycles/min.) ¹⁾		30	30	30	30

Transmission de l'étiquette		Semelle de forme
		4114/16 L/R 8800 F
Largeur étiquettes (mm)	HERMES Q2	10 - 58
	HERMES Q4	10 - 114
	HERMES Q6	50 - 174
Hauteur étiquettes (mm)		8 - 80
Pression d'air		0,45 MPa (4,5 bars)
Niveau de bruit		inférieur à 74 dB(A)
Étiquetage du produit	à l'arrêt	■
	en mouvement	-
Pose de l'étiquette sur le produit	par dessus	■
	par dessous	■
	sur le côté	■
Hauteur produit	variable	■
Distance du produit avec le bord inférieur de l'imprimante avec un vérin de	200 jusqu'à (mm)	135
	300 jusqu'à (mm)	235
	400 jusqu'à (mm)	335
Temps de cycle environ (cycles/min.) ¹⁾		20

Tableau 1 Données techniques

¹⁾ Déterminé avec une course de 100 mm sous l'appareil / hauteur d'étiquette la plus petite / vitesse d'impression 100 mm/s

²⁾ Le capot de l'HERMES Q doit être adapté pour les profondeurs de semelle >25 mm ou si la hauteur de la semelle de forme fait plus de 25 mm.

2.3 Vue d'ensemble sans capot de protection

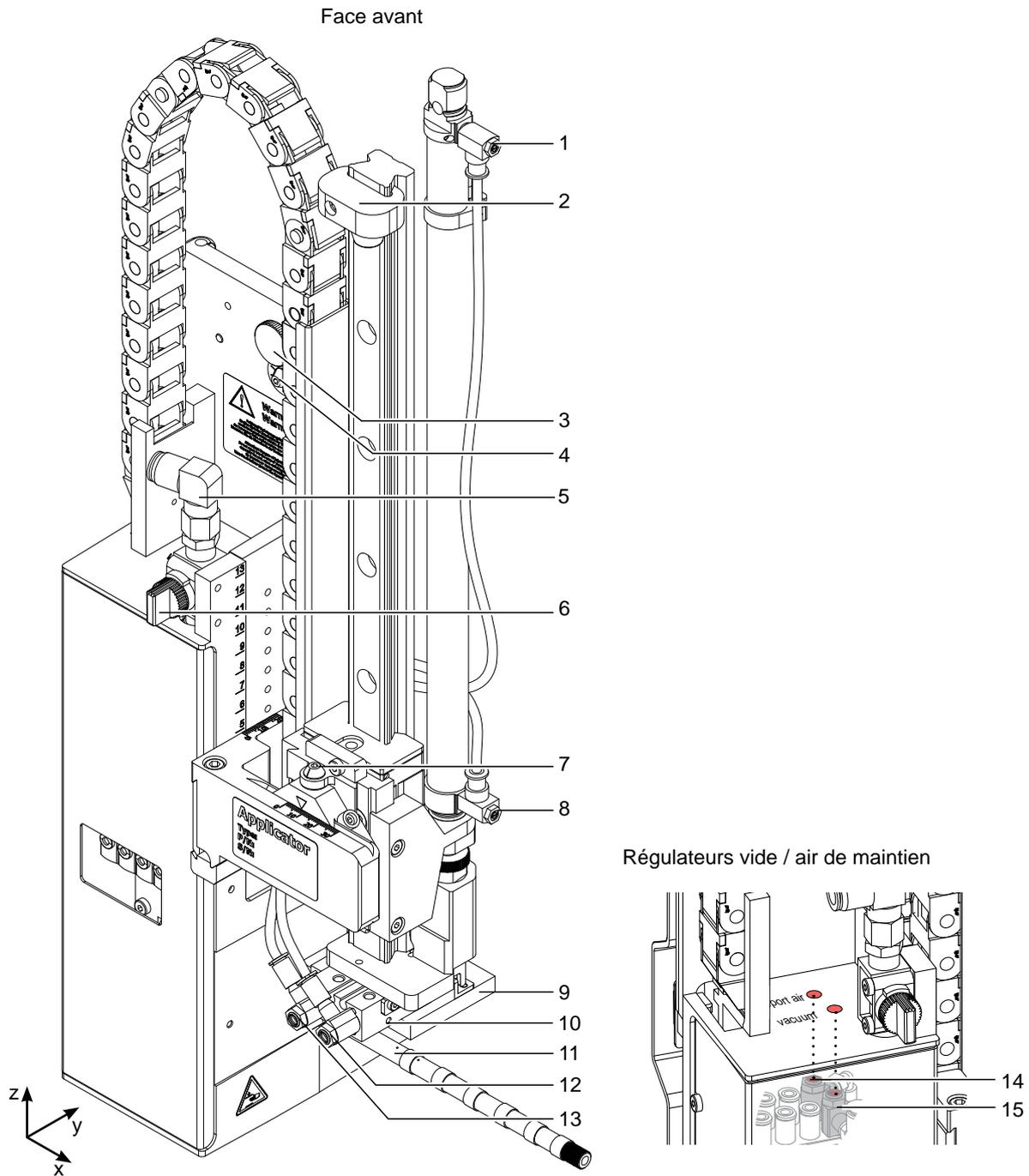


Figure 2 Vue d'ensemble - face avant

- | | |
|---|--|
| 1 Régulateur de débit - montée du vérin déplacement en Z | 8 Régulateur de débit - descente du vérin déplacement en Z |
| 2 Butée pour le mode "Soufflage", sécurité de transport | 9 Semelle (spécifique client) |
| 3 Vis moletée de fixation à l'imprimante | 10 Vérin Y |
| 4 Vis d'ajustement de l'angle entre l'applicateur et l'imprimante | 11 Buse de soufflage de l'air de maintien |
| 5 Coupleur d'air comprimé | 12 Régulateur de débit - sortie du vérin Y |
| 6 Vanne d'arrivée d'air comprimé | 13 Régulateur de débit - rentrée du vérin Z |
| 7 Vis d'ajustement vertical du sous-ensemble de pose | 14 Régulateur de l'air de maintien (buse de soufflage) |
| | 15 Régulateur du vide |

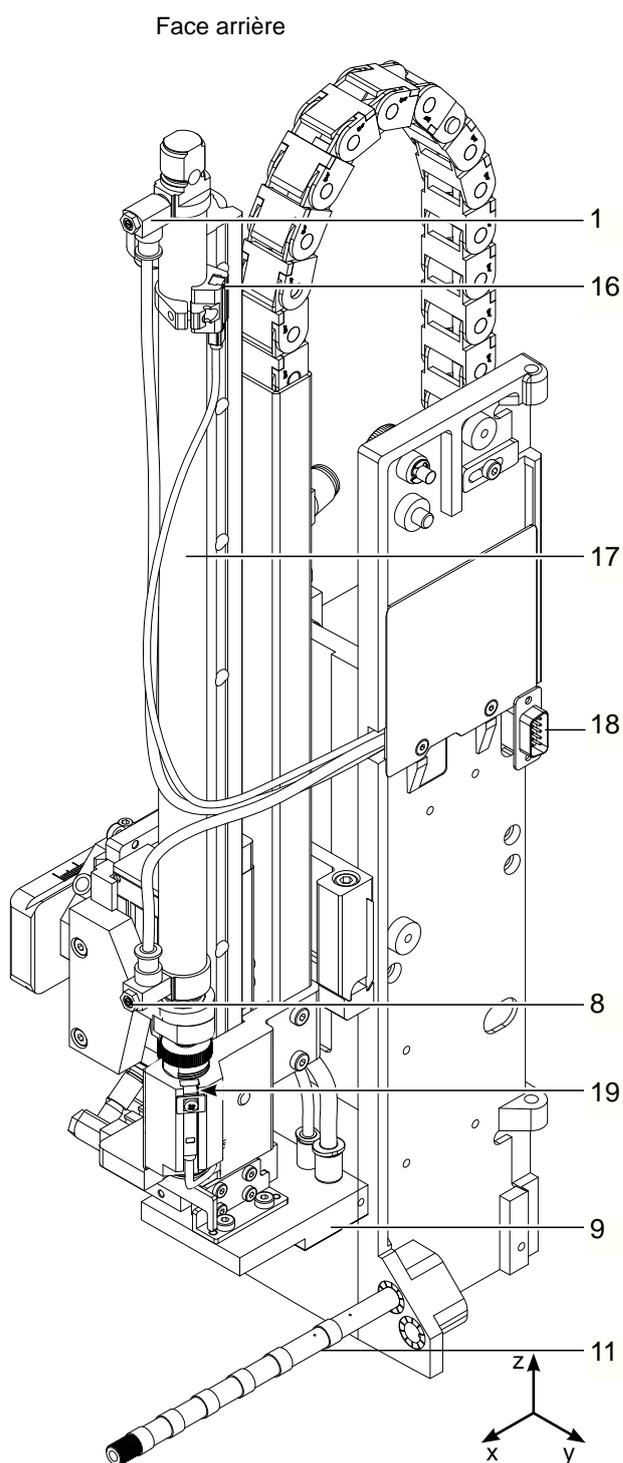


Figure 3 Vue d'ensemble face arrière

- 1 Régulateur de débit - montée du vérin déplacement en Z
- 8 Régulateur de débit - descente du vérin déplacement en Z
- 9 Semelle (spécifique)
- 11 Buse de soufflage pour l'air de maintien
- 16 Capteur position haute vérin Z
- 17 Vérin déplacement en Z
- 18 Interface pour l'imprimante
- 19 Capteur position basse vérin Z

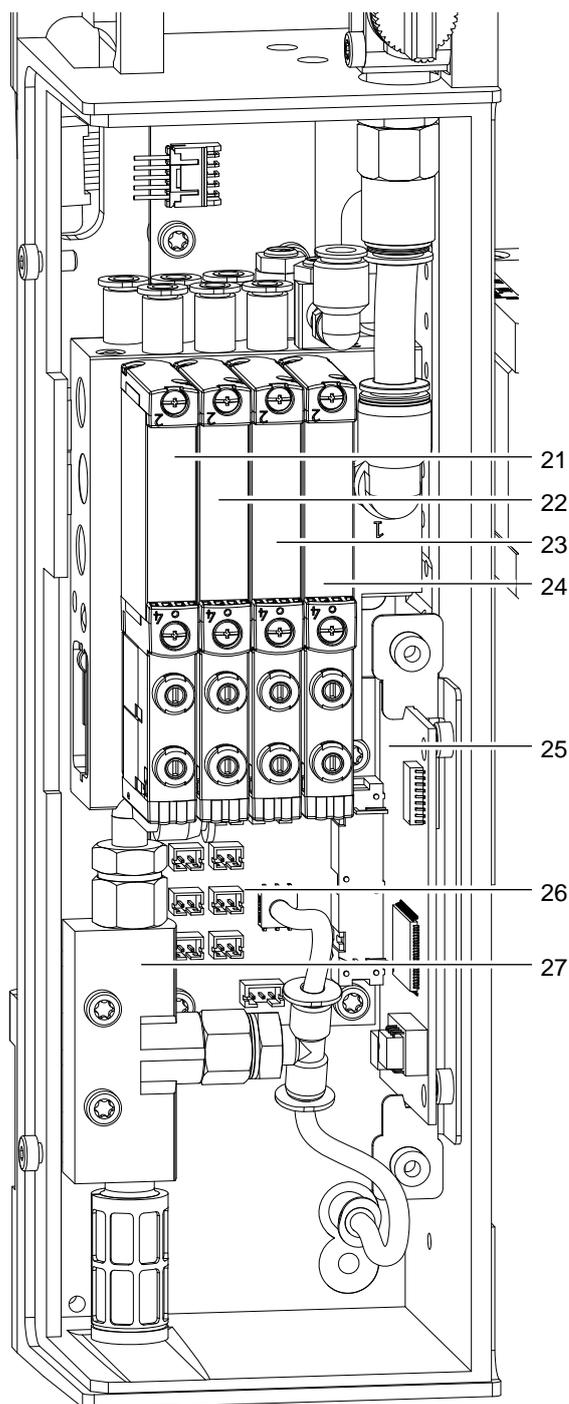
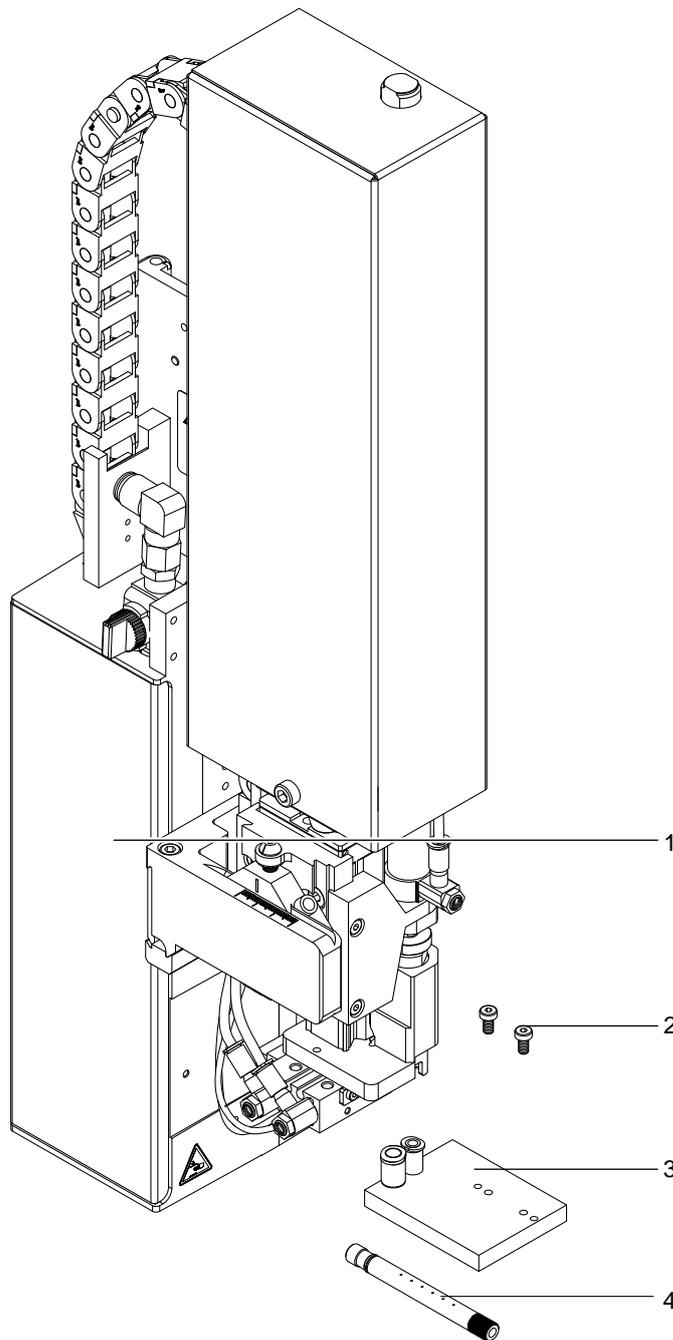


Figure 4 Vue d'ensemble - commande

- 21 Électrovanne vérin Z
- 22 Électrovanne vérin Y
- 23 Électrovanne air de soufflage
- 24 Électrovanne de l'aspiration (vide) et de l'air de maintien
- 25 Carte électronique de commande de l'applicateur
- 26 Carte électronique des connexions de l'applicateur
- 27 Venturi

2.4 Livraison



- Applicateur (1)
- Vis cylindriques (2)
(livrées avec la semelle)
- Semelle (3)
(spécifique à la commande)
- Buse de soufflage (4)
(spécifique à la commande)
- Documentation

Figure 5 Livraison



Information !
Conserver l'emballage d'origine pour tout transport éventuel.

**Précaution !**

Détérioration de l'appareil et de ses mécanismes par l'humidité.

- ▶ N'installer l'imprimante et son applicateur que dans des endroits secs et protégés de toute projection d'eau.

3.1 Mode normal

- ▶ S'assurer que toutes les connexions soient établies avant toute mise en route.
- ▶ Insérer les étiquettes et le ruban transfert. ▷ Manuel d'utilisation de l'imprimante
- ▶ Ouvrir la vanne d'arrivée d'air comprimé.



Précaution !

- ▶ **Vérifier que la semelle ne soit pas recouverte d'une étiquette avant la mise sous tension de l'imprimante. Cela pourrait engendrer une mauvaise synchronisation du capteur de vide.**

- ▶ Mettre l'imprimante sous tension.



Information !

Un message d'erreur est affiché sur l'écran de l'imprimante si la semelle ne se trouve pas en position initiale lors de la mise sous tension de l'imprimante et de la connexion de l'air comprimé.

En appuyant sur *Continuer*, l'erreur sera acquittée et l'applicateur va se déplacer en position initiale. L'applicateur est prêt à fonctionner.

- ▶ Appuyer sur le bouton . Cela engendre une synchronisation du défilement de l'étiquette. Les étiquettes décollées sont à retirer manuellement de la semelle. Après quelques secondes, l'imprimante effectue un bref recul qui positionne le bord avant de la nouvelle étiquette sur la ligne d'impression.



Information !

Cette synchronisation doit également être effectuée si la tâche d'impression a été interrompue avec le bouton  de l'imprimante.

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

- ▶ Envoyer la tâche d'impression.
- ▶ Démarrer le cycle d'étiquetage par l'interface E/S de l'imprimante.

Les erreurs se produisant pendant le cycle d'étiquetage sont affichées sur l'écran de l'imprimante

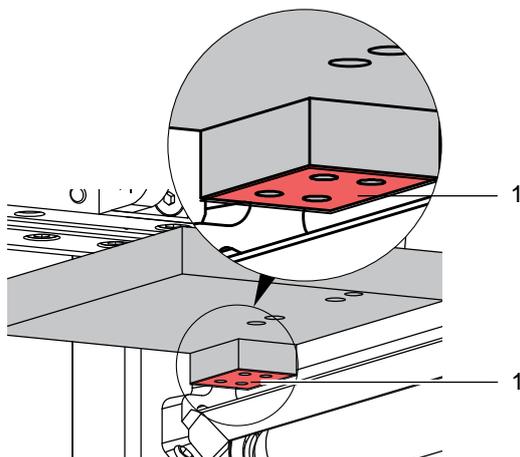
- ▷ 4 Messages d'erreurs.

3.2 Entretien



Précaution !

Ne pas utiliser de produits solvants ou abrasifs.



- ▶ Nettoyer les surfaces extérieures de l'applicateur avec un produit de nettoyage tous usages.
- ▶ Éliminer les particules de poussières ou les restes d'étiquettes accumulés autour de la semelle avec un pinceau doux et/ou avec un aspirateur.
- ▶ Nettoyer régulièrement la surface du film téflon (1) en éliminant les poussières et les restes d'étiquettes, car c'est surtout sur cette partie que les dépôts sont les plus fréquents.

Figure 6 Nettoyage de la semelle

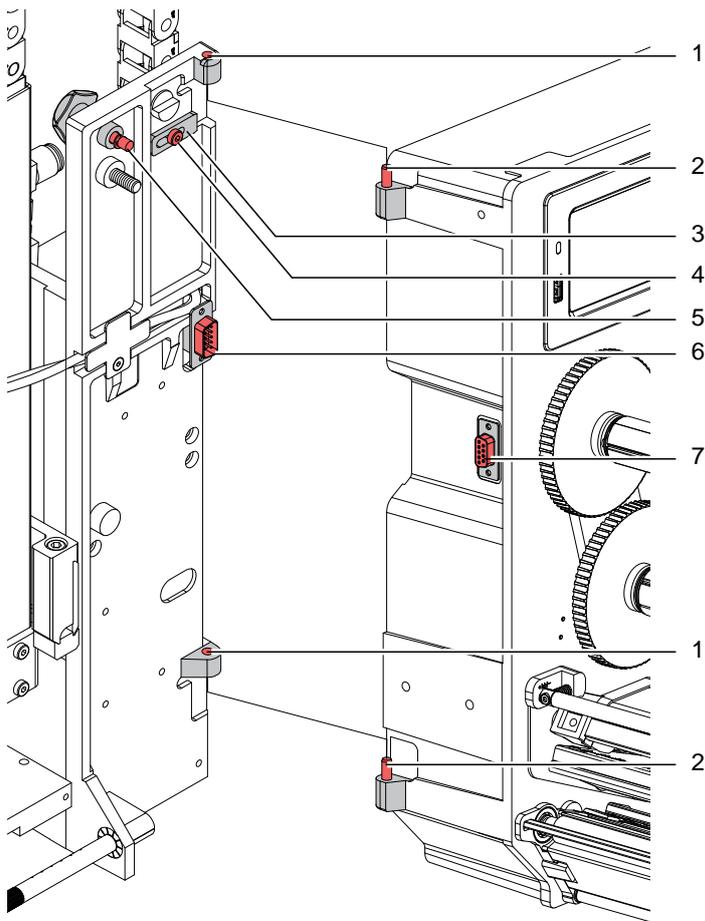


Figure 7 Pivotement et démontage de l'applicateur



Précaution !

- ▶ **Éteindre et débrancher l'imprimante avant le montage de l'applicateur !**
- ▶ **S'assurer de la stabilité de l'imprimante !**
- ▶ **Ne connecter l'air comprimé qu'après le montage de l'applicateur sur l'imprimante !**

Lors du nettoyage de l'applicateur et de l'imprimante le pivotement ou même le démontage de l'applicateur peut s'avérer nécessaire. Lors de cette opération aucune modification sur les vis de réglages, limiteurs de débit ou autres éléments d'ajustements de l'applicateur ne doivent être effectués. Ainsi, après le remontage de l'applicateur, la remise en route pourra se faire immédiatement et sans problème.

Pivotement / démontage de l'applicateur

1. Pour désolidariser l'applicateur dévisser la vis (5) et le faire pivoter hors de l'imprimante.
2. Avant de retirer l'applicateur débrancher le connecteur SUB-D (6) du port (7) de l'imprimante.
3. Desserrer la vis (4) et déplacer le verrou de sécurité (3) hors de la charnière.
4. Retirer l'applicateur par le haut.

Remontage de l'applicateur

1. Accrocher les charnières de l'applicateur (1) dans celles de l'imprimante (2).
2. Desserrer la vis (4), déplacer le verrou de sécurité (3) sous la charnière et resserrer la vis (4).
3. Brancher le connecteur SUB-D (6) sur le port (7).
4. Pivoter l'applicateur et le fixer sur l'imprimante à l'aide de la vis (5).
S'assurer de ne pas coincer le câble du connecteur SUB-D (6).

4.1 Messages d'erreurs de l'imprimante

Pour plus d'informations sur les causes et les solutions aux erreurs de l'imprimante (manque étiquettes, charger ruban...) ▷ Manuel d'utilisation de l'imprimante.

Correction du défaut :

- ▶ Rechercher la cause de l'erreur

- ▶ Appuyer sur le bouton  pour resynchroniser le défilement du papier. Retirer manuellement les étiquettes vierges décollées.

Acquitter l'erreur en appuyant sur *Répéter*.

Après l'acquiescement de l'erreur, l'étiquette sur laquelle l'erreur s'est produite sera réimprimée.

4.2 Messages d'erreurs de l'applicateur

Le tableau suivant donne un aperçu des messages d'erreurs pouvant survenir lors de l'utilisation de l'applicateur ainsi que les causes et les solutions à apporter :

Message d'erreur	Cause
<i>Erreur de pression d'air</i>	Pas de présence d'air comprimé
	Pression insuffisante < 4 bars
	Pression trop élevée > 6 bars
<i>Erreur externe</i>	Le cycle d'étiquetage a été interrompu par un signal STOP sur l'interface E/S de l'imprimante
<i>Etiq. non posée</i>	L'étiquette n'a pas été posée sur le produit et se trouve encore sur la semelle lors du retour du vérin
<i>Position basse non atteinte</i>	La semelle n'a pas atteint la position de pose 2s après le début du déplacement du vérin
<i>Position haute non atteinte</i>	La semelle n'est pas en position initiale lors de la mise sous tension de l'imprimante
	La semelle n'a pas atteint la position initiale 2s après le retour du vérin
	La semelle n'aurait pas dû quitter la position initiale
<i>Position haute non quittée</i>	Il n'y a pas eu de changement d'état du capteur de contrôle de la position initiale, du début de l'étiquetage jusqu'au signal du capteur de détection produit
<i>Semelle vide</i>	L'étiquette n'a pas été correctement transmise à la semelle avant la pose sur le produit ou est tombée de la semelle avant d'être posée sur le produit

Tableau 2 Messages d'erreurs de l'applicateur

Correction du défaut :

- ▶ Rechercher la cause de l'erreur.
- ▶ Acquitter l'erreur en appuyant sur *Continuer*, *Répéter* ou *Annuler*.
 - Continuer* continue d'imprimer l'étiquette suivante.
 - Répéter* réimprime l'étiquette défectueuse. Uniquement si erreur *Semelle vide*.
 - Annuler* provoque l'annulation de la tâche d'impression.



Attention !

L'applicateur se déplace immédiatement vers le haut en position initiale !

- ▶ **Ne pas accéder à la zone de travail de la semelle et garder les cheveux, les vêtements amples et les bijoux hors de cette zone.**

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

- ▶ En mode "Pose / Impression", avant le début d'un cycle, envoyer le signal "Impression première étiquette" ou appuyer sur le bouton , pour transmettre une étiquette imprimée à la semelle.

5.1 Réglages standards d'usine

**Information !**

Les applicateurs sont réglés avec des valeurs par défaut d'après une configuration standard.
Un paramétrage avec ces valeurs et une configuration identique garantissent un fonctionnement optimal.

**Information !**

Pour une mise en route spécifique client, l'applicateur sera réglé d'après la configuration du client.
Les réglages pourront différer par rapport aux valeurs standards.
Les valeurs enregistrées dans le protocole de mise en route seront valables.

Les valeurs standards pour le réglage usine sont les suivantes :

- montage sur une imprimante HERMES Q en position debout
- semelle utilisée pour le réglage usine : Réf. article cab : 5963881 54x36 pour L
 Réf. article cab : 5963878 54x36 pour R
- consommable utilisé pour le réglage usine : Réf. article cab : 5556472 54x35,5
- pression d'air comprimé : 0,45 MPa (4,5 bars)
- Réglages d'usine des capteurs
 - Vérin Z ▷ 6.8 Réglage des capteurs sur le vérin Z
 - Vérin Y ▷ 6.13 Réglage des capteurs sur le vérin Y
- Réglages d'usine des régulateurs de débit
 - Vérin Z ▷ 6.7 Réglage de la vitesse de déplacement du vérin Z
 - Vérin Y ▷ 6.12 Réglage de la vitesse de déplacement du vérin Y

5.2 Outillage

Tournevis à tête plate	2,5		Réglage des limiteurs de pression Cellule de détection produit
Clé 6 pans	0,8		Réglage des capteurs (livrée avec l'applicateur)
	2,5		Pour les pièces normalisées (livrée avec l'imprimante)
	4		Ajustement de la semelle Remplacement de la semelle
Pincès à bec 1/2 rond plates	droite		Démontage et remontage des tuyaux
	coudée		
Clé à fourche	SW 8		Remplacement des régulateurs de pression
	SW 13		Réglage de la résistance du ressort
	SW 20		Remplacement du vérin
Manomètre	± 7 bars		Contrôle de pression

Tableau 3 Outillage

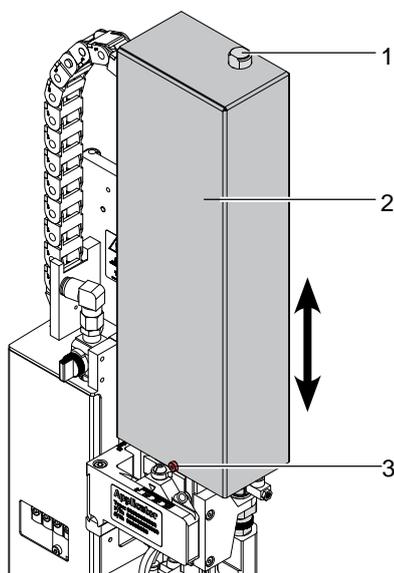
5.3 Montage et démontage du capot de protection

Pour la mise en route initiale de l'applicateur (▷ 5.4 Retirer la sécurité de transport) ou pour procéder à des réglages, il est nécessaire de retirer le capot (2). Remettre en place le capot après avoir effectué les réglages.



Attention !

- ▶ L'applicateur ne doit être utilisé que si le capot (2) est monté.
- ▶ Le capot ne doit être démonté que lors d'interventions de maintenance ou de réglage.



Démontage

1. Desserrer la vis (3).
2. Retirer le capot (2) par le haut.

Montage

3. Remettre le capot (2) par le haut à travers l'ensemble du vérin.
4. Guider le vérin (1) dans l'ouverture du capot (2).
5. Resserrer la vis (3) afin de fixer le capot (2).

Figure 8 Capot de protection

5.4 Retirer la sécurité de transport

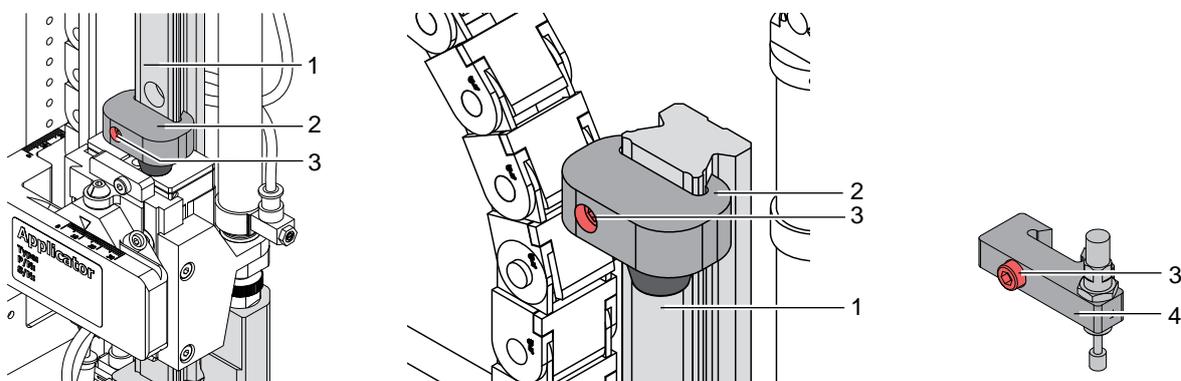


Figure 9 Butée de soufflage comme sécurité de transport

Lors de la livraison, la butée (2) se situe sur le rail de guidage (1) en position de sécurité de transport (figure de gauche) afin d'éviter à l'ensemble vérin de bouger.

Lors de l'étiquetage, la butée est déplacée aussi loin que possible vers le haut (figure de droite).



Information !

Afin d'absorber l'énergie des chocs, une butée munie d'un amortisseur (4) est disponible en option.

Retirer la sécurité de transport

1. Desserrer la vis (3) de la butée (2).
2. Déplacer la butée (2) sur le rail de guidage (1) dans la position en rapport avec le mode d'utilisation choisi :
 - mode "Soufflage" : ▷ 6.6 Positionnement de la butée en mode soufflage
 - mode "Tamponnage" : positionner la butée (2) vers l'extrémité supérieure du rail de guidage afin que la semelle ne heurte pas le support produit (convoyeur, table ou similaire) et soit préalablement freinée. Sinon en cas de produit manquant, l'étiquette serait posée sur le support produit.
3. Resserrer la vis (3) afin de solidariser la butée (2).

5.5 Montage de l'applicateur

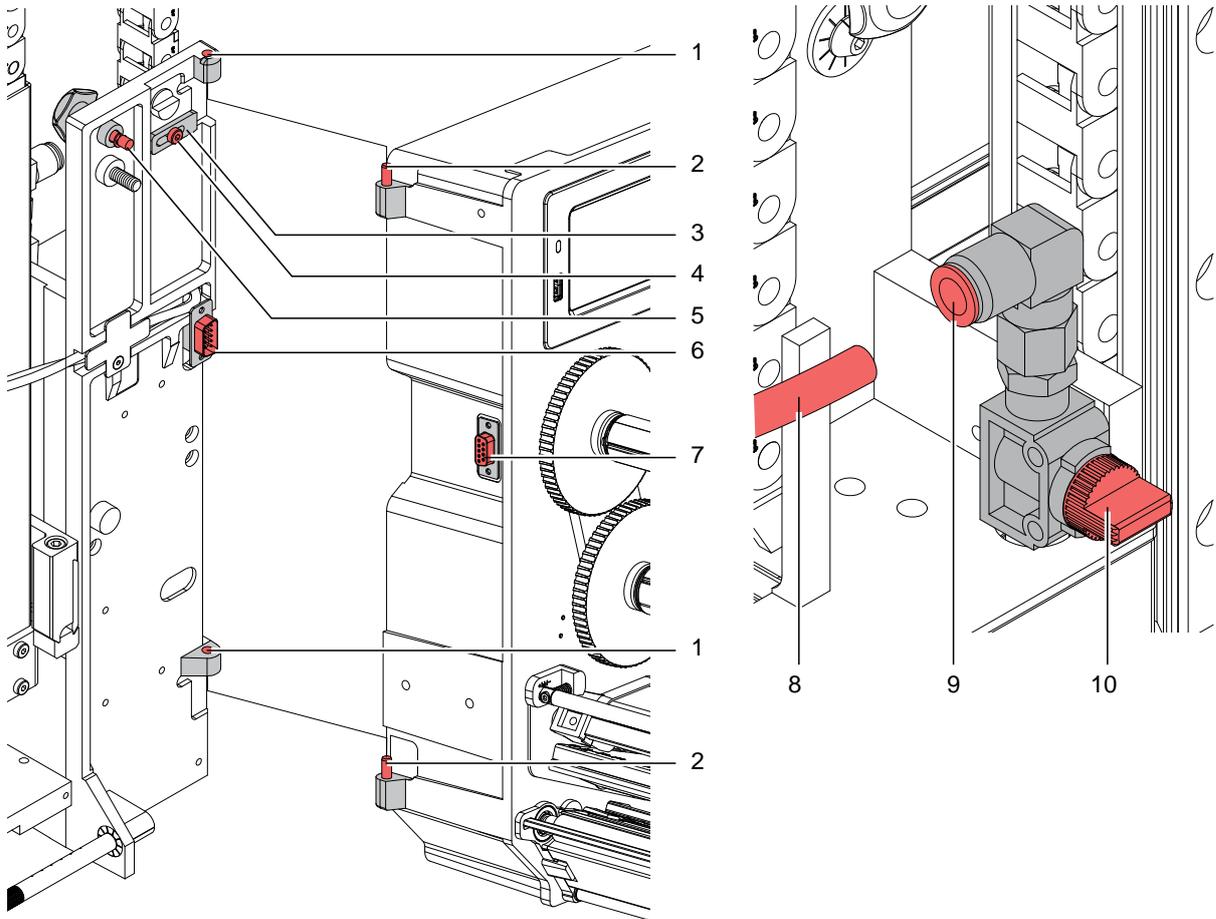


Figure 10 Montage de l'applicateur sur l'imprimante

**Précaution !**

La mise en route initiale, les réglages ainsi que le remplacement de composants ne doivent être réalisés que par un personnel qualifié (maintenance). ▷ Manuel de service

Montage de l'applicateur

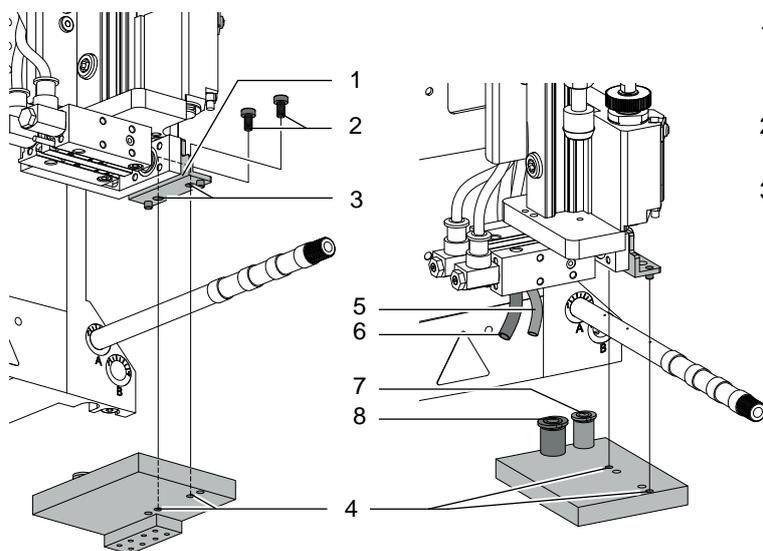
1. Accrocher les charnières de l'applicateur (1) dans celles de l'imprimante (2).
2. Desserrer la vis (4), déplacer le verrou de sécurité (3) sous la charnière et resserrer la vis (4).
3. Brancher le connecteur SUB-D (6) sur le port (7).
4. Pivoter l'applicateur et le fixer sur l'imprimante à l'aide de la vis (5).
S'assurer de ne pas coincer le câble du connecteur SUB-D (6).
5. Maintenir l'alimentation externe en air comprimé fermée et fermer la vanne d'arrêt (10) sur l'applicateur. ▷ Voir figure
6. Brancher l'alimentation externe en air comprimé (8) dans le connecteur (9) sur la vanne d'arrêt (10).
7. Activer l'air comprimé et ouvrir la vanne d'arrêt (10) en la tournant de 90°.

Lors du nettoyage de l'applicateur et de l'imprimante, le pivotement ou même le démontage de l'applicateur peut s'avérer nécessaire. Lors de cette opération aucune modification sur les vis de réglages, limiteurs de débit ou autres éléments d'ajustements de l'applicateur ne doit être effectuée. Ainsi, après le remontage de l'applicateur, la remise en route pourra se faire immédiatement et sans problème.

Pivotement / démontage de l'applicateur

8. Pour désolidariser l'applicateur dévisser la vis (5) et le faire pivoter hors de l'imprimante.
9. Avant de retirer l'applicateur débrancher le connecteur (6) du port (7) de l'imprimante.
10. Desserrer la vis (4) et déplacer le verrou de sécurité (3) hors de la charnière.
11. Retirer l'applicateur par le haut.

5.6 Montage de la semelle



1. Positionner la semelle à l'aide des perçages (4) dans les goujons (3) prévus à cet effet sur le dessous du support (1).
2. Fixer la semelle à l'aide des vis (2) sur le support (1).
3. Engager les tuyaux d'aspiration (5) et de soufflage (6) dans les coupleurs respectifs (7,8) de la semelle.

Figure 11 Montage de la semelle



Précaution !

- Pour éviter d'éventuelles collisions de la semelle avec l'imprimante et/ou avec d'autres parties de l'applicateur, ajuster obligatoirement la semelle dans tous les sens (▷ 6 Réglages) avant de coupler l'applicateur à l'air comprimé.

5.7 Montage de la buse de soufflage

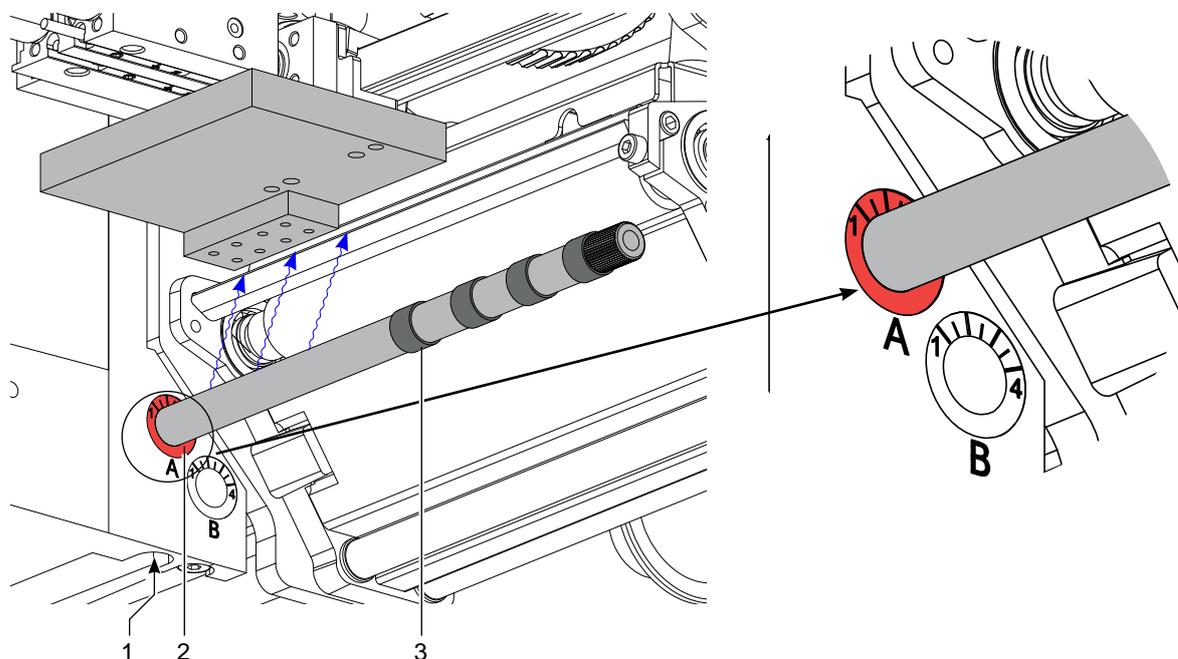


Figure 12 Montage de la buse de soufflage

Il est possible de tourner la buse de soufflage (3) autour de son axe longitudinal. Cela permet d'optimiser la transmission de l'étiquette.

1. Desserrer la vis (1).
2. Insérer la buse de soufflage (3) dans l'emplacement A (2).
3. Serrer légèrement la vis (1) afin d'éviter la chute de la buse. ▷ 6.5 Réglage de la buse de soufflage (air de maintien)

5.8 Connexion de l'air comprimé

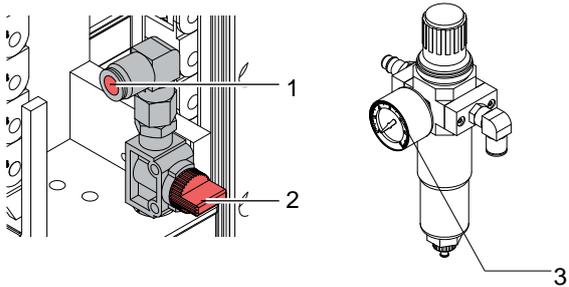
**Précaution !**

Les réglages et contrôles de fonctionnalités ont été réalisés avec une pression d'air de 4,5 bars.
La marge de pression de fonctionnement de l'applicateur s'étend de 4,0 à 6,0 bars.

**Attention !**

L'applicateur est "EN SERVICE" après la connexion de l'air comprimé et la mise sous tension de l'imprimante !

► Ne pas opérer dans l'espace de travail de la semelle et en écarter les cheveux, les vêtements amples ou les bijoux.



1. Fermer la vanne d'arrivée d'air (2)
(tourner la vanne perpendiculairement au flux d'air comme décrit sur la figure).
2. Insérer le tuyau dans le coupleur (1).
3. Ouvrir la vanne d'arrivée d'air (2)
(tourner la vanne parallèlement au flux d'air).
4. Mettre l'imprimante sous tension.

Une unité de traitement d'air (3) peut être raccordée en amont pour stabiliser l'alimentation en air comprimé.

Figure 13 Connexion de l'air comprimé

**Information !**

Un message d'erreur est affiché sur l'écran de l'imprimante si la semelle ne se trouve pas en position initiale lors de la mise sous tension de l'imprimante et de la connexion de l'air comprimé. En appuyant sur le bouton *Continuer* de l'imprimante, l'erreur sera acquittée et l'applicateur va se déplacer en position initiale.

**Information !**

Les unités de traitement d'air ne doivent être montées et actionnées que d'après les positions décrites dans les figures ci-dessus. Autrement la fonction du décanteur ne pourrait être assurée.

6.1 Positionnement de la semelle

Afin d'assurer une fonction optimale de transmission à l'applicateur, il est nécessaire de positionner la semelle exactement au-dessus de l'étiquette décollée.

Alignement de la semelle parallèlement à l'arête de décollement

Le bord de la semelle doit être aligné parallèlement à l'arête de décollement de l'imprimante afin de pouvoir positionner exactement l'étiquette sur la semelle.

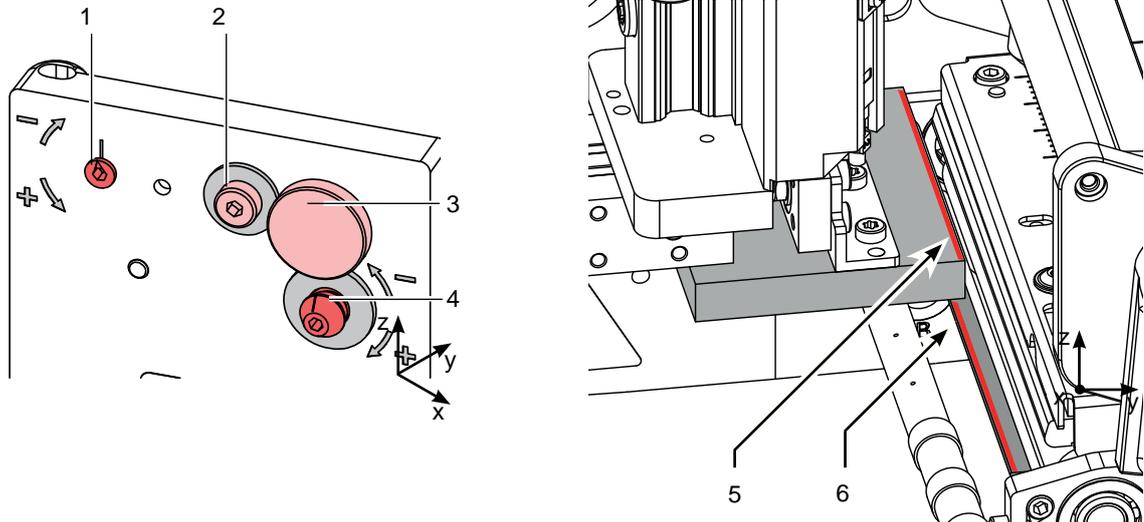


Figure 14 Alignement de la semelle avec l'arête de décollement

1. Desserrer la vis moletée (3) et la vis de réglage (4).
2. Visser la vis moletée (3) jusqu'à ce que les bords de la semelle (5) soient alignés parallèlement à l'arête de décollement (6) de l'imprimante.
3. Resserrer la vis de réglage (4) jusqu'à ce qu'elle touche l'imprimante.

Alignement de la semelle perpendiculairement à l'arête de décollement

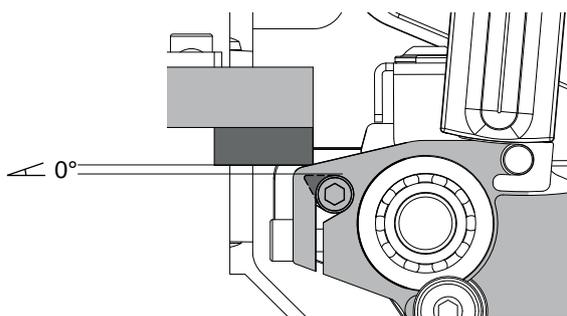


Figure 15 Alignement de la semelle perpendiculairement à l'arête de décollement

4. Si l'angle entre la surface de la semelle et la surface d'appui de l'arête de décollement n'est pas de 0° , desserrer la vis (2).
5. Corriger l'angle de réglage en tournant l'excentrique (1).
6. Serrer la vis (2).

6.1.1 Déplacement de la semelle dans le sens Y

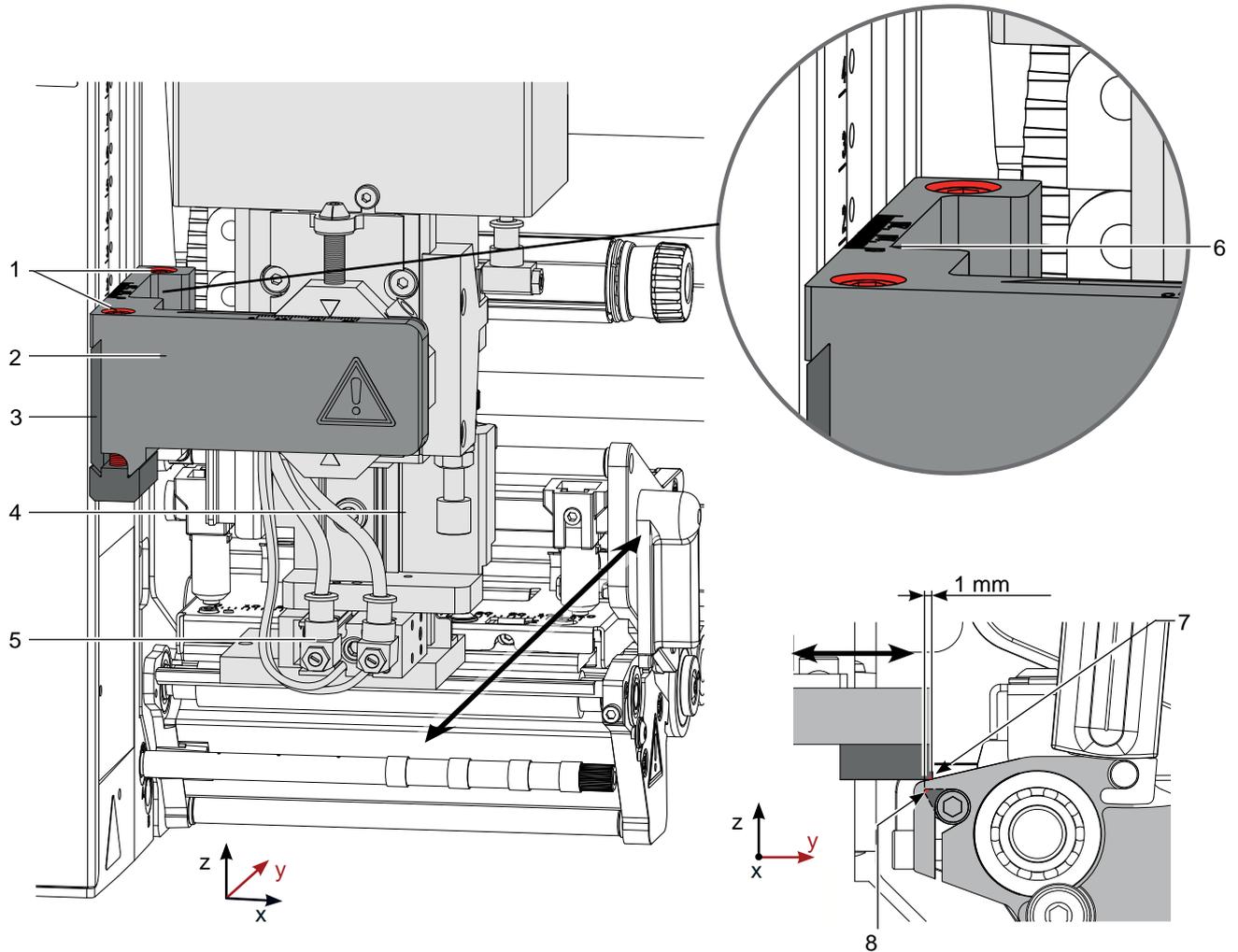


Figure 16 Déplacement du système de pose dans le sens Y

Déplacement en Y (dans le sens d'impression)

1. Couper l'air comprimé et retirer le tuyau du régulateur de débit (5). Retirer le vérin compact manuellement.
Position de transfert de l'étiquette
2. Desserrer les vis (1) sur le support latéral (2).
3. Déplacer le système de pose (4) comprenant la semelle et le support latéral (2) sur le rail afin que le bord de la semelle (7) se trouve à environ 1 mm au-dessus de l'arête de décollement (8). Orientation : graduations (6)
4. Resserrer les vis (1).
5. Remettre le tuyau dans le régulateur de débit (5) et activer l'air comprimé.

6.1.2 Déplacement de la semelle dans le sens Z

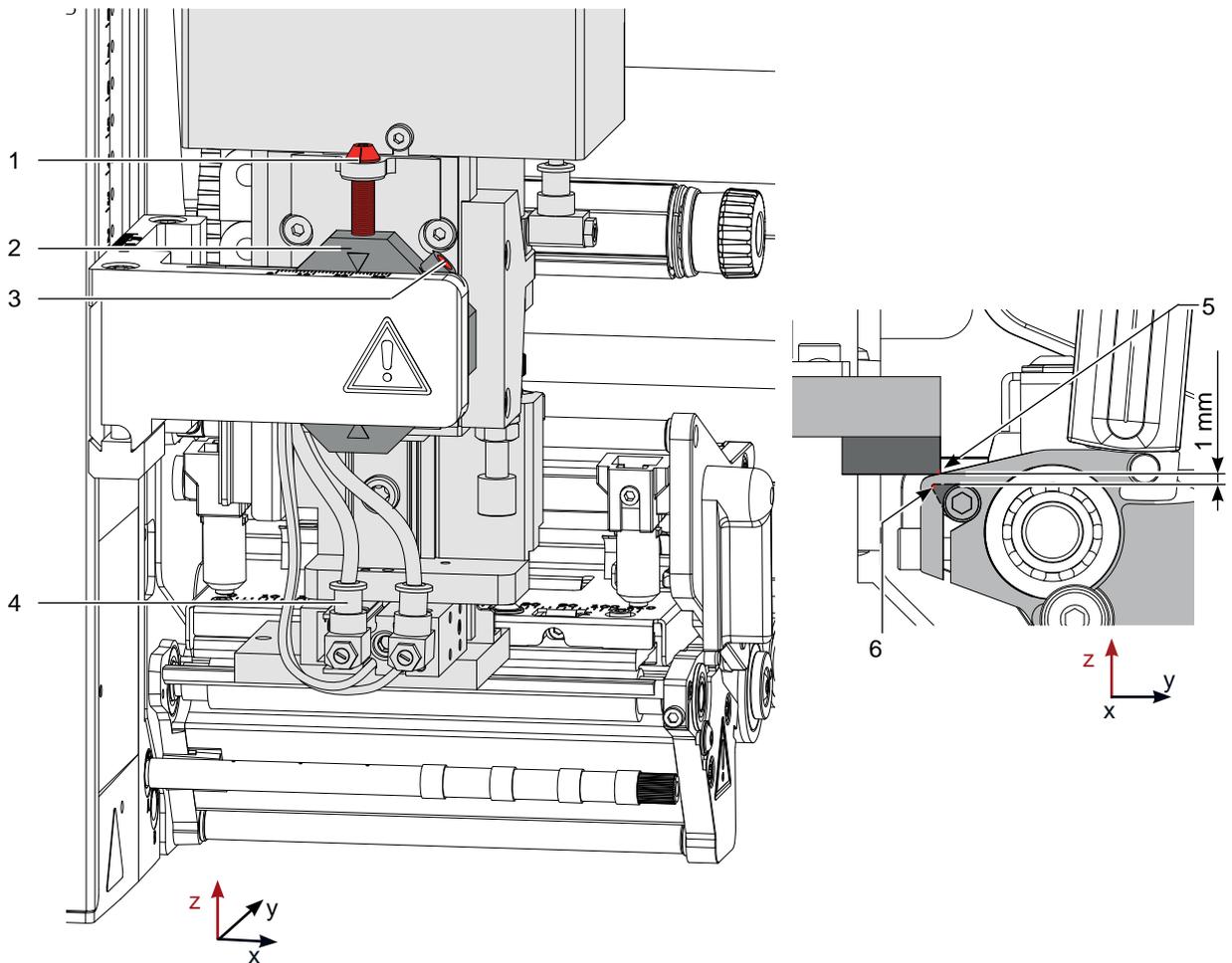


Figure 17 Déplacement du système de pose dans le sens Z

Déplacement en Z (hauteur)

1. Couper l'air comprimé et retirer le tuyau du régulateur de débit (4). Retirer le vérin compact manuellement.
Position de transfert de l'étiquette
2. Desserrer la vis (3).
3. En tournant la vis de réglage (1) vers le connecteur (2), déplacer le système de pose vers le haut ou le bas.
Tourner jusqu'à ce que la semelle (5) se trouve à 1 mm au-dessus de l'arête de décollement (6) de l'imprimante.
4. Resserrer la vis (3).
5. Remettre le tuyau dans le régulateur de débit (4) et activer l'air comprimé.

6.1.3 Déplacement de la semelle dans le sens X

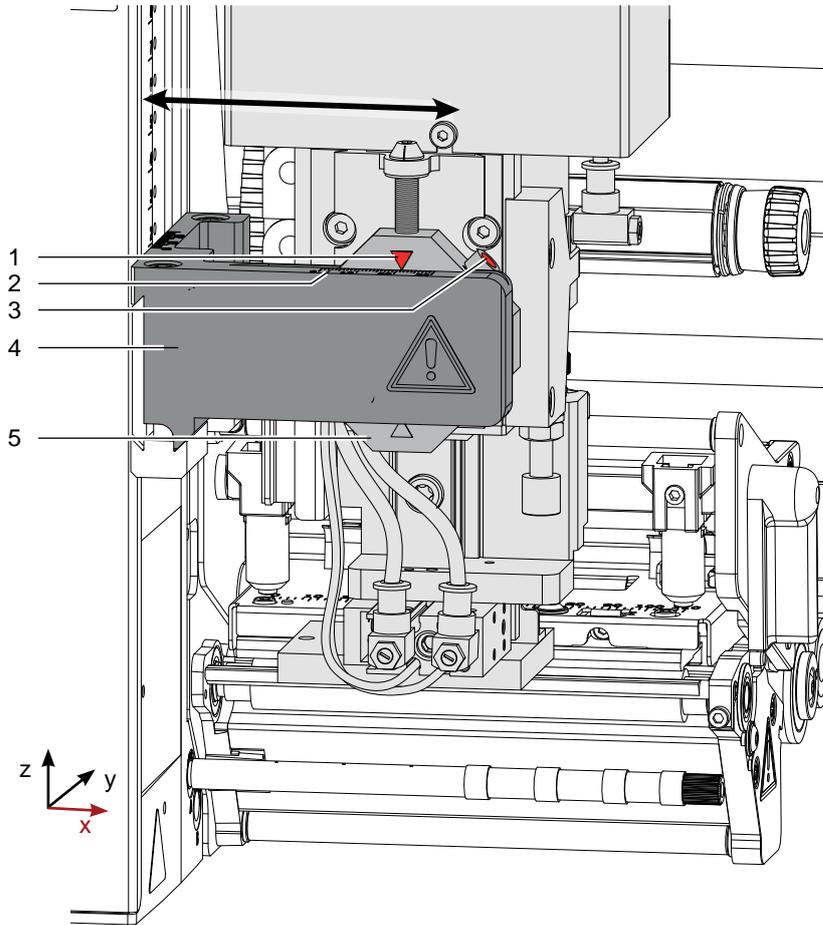


Figure 18 Déplacement du système de pose dans le sens X

Déplacement en X (latéral)

1. Desserrer la vis (3) sur le connecteur (5).
2. Déplacer le système de pose sur le support transversal (4) afin que la semelle (6) se situe au milieu de l'étiquette à décoller (7). Une graduation (2) sur le support (4) sert de repère.
Orientation : graduations (2) et marque de repérage (1).
3. Serrer la vis (3) sur le connecteur (5).

6.2 Réglage des régulateurs de débit sur le vérin

Des régulateurs de débits sont installés sur le vérin de l'applicateur. Ces régulateurs contrôlent le mouvement des vérins dans le sens vers les régulateurs.

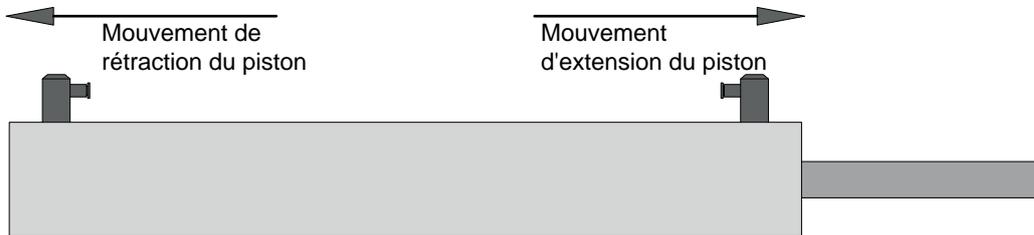


Figure 19 Régulateurs de débit sur le vérin



Information !

- Lors du remplacement ou de la réinitialisation des régulateurs, toujours utiliser les valeurs de réglage du protocole de mise en route !

Les valeurs de réglage sont les tours de la vis de réglage sur le régulateur de débit. Pour ce faire, le régulateur de débit est complètement fermé. Tourner la vis de réglage du régulateur de débit dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'au maximum.

Les réglages des régulateurs de débits sont notés dans le protocole de mise en route

Vérin Z ▷ 6.7 Réglage de la vitesse de déplacement du vérin Z

Vérin Y ▷ 6.12 Réglage de la vitesse de déplacement du vérin Y

6.3 Réglage des capteurs

Des capteurs sont utilisés sur l'applicateur pour la reconnaissance de l'état et le contrôle du processus. Un positionnement précis est important pour le bon fonctionnement de l'applicateur. Les capteurs sont des détecteurs de proximité qui sont déclenchés par un aimant dans le piston du vérin.

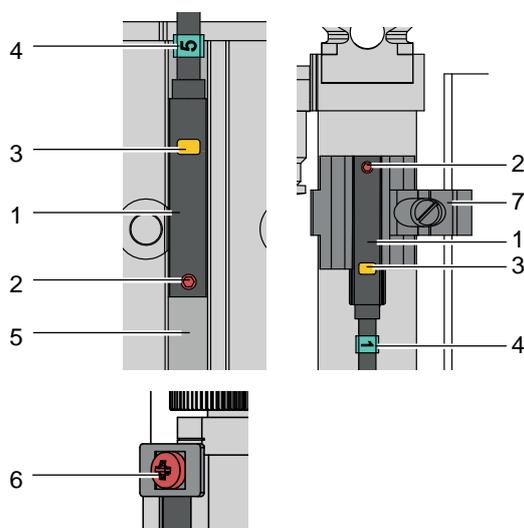
Une LED est intégrée pour identifier l'état du capteur. Cette LED s'allume lorsque le capteur est déclenché par l'aimant dans le piston du vérin.



Information !

- Lors du remplacement ou de la réinitialisation des capteurs, toujours utiliser les valeurs de réglage du protocole de mise en route !

Capteurs et types de montage



1. Capteur
2. Vis de réglage à six pans creux de 0,8 mm pour fixer le capteur
3. LED de détection d'état
4. Repères sur le capteur et sur le connecteur pour le raccordement à la carte de commande
5. Rainure de guidage sur le vérin
6. Vis cruciforme avec plaque de maintien pour la fixation du capteur
7. Collier de fixation pour capteurs

Figure 20 Capteur / Fixation

Les réglages des capteurs sont notés dans le protocole de mise en route

Vérin Z ▷ 6.8 Réglage des capteurs sur le vérin Z

Vérin Y ▷ 6.13 Réglage des capteurs sur le vérin Y

6.4 Réglage de l'aspiration (vide)

L'étiquette est plaquée sur la semelle par le vide généré par cette dernière.

L'aspiration doit être configurée de telle sorte que

- l'étiquette recouvre tous les trous d'aspiration.
- l'étiquette ne soit pas gênée avant qu'elle n'atteigne sa position prévue sur la semelle.

La valeur standard réglée par défaut est de **-0,6 bar**.

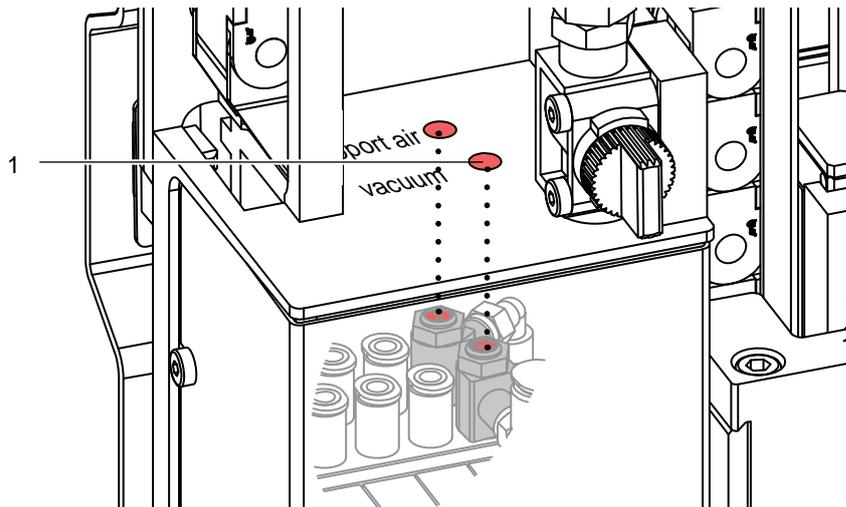


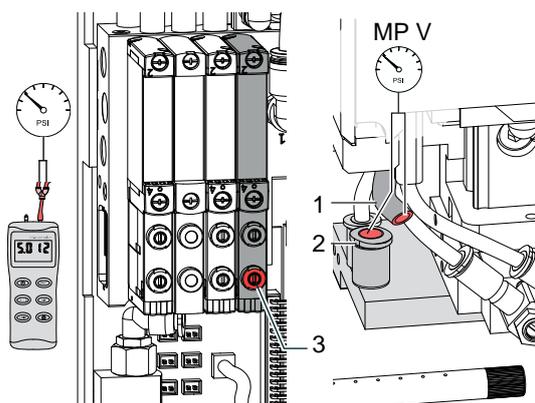
Figure 21 Régulateur de débit du vide

- ▶ Régler l'aspiration à l'aide du régulateur "vacuum" (1) afin que l'étiquette soit aspirée correctement sur l'intégralité de sa surface.
- ▶ Pour augmenter l'aspiration, tourner la vis du régulateur (1) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Point de mesure (MP V) pour le contrôle du vide

Toutes les valeurs de pression sont mesurables avec un manomètre possédant une plage de mesure de -7 à 7 bars.

MP V : vide (valeur par défaut -0,6 bar)



1. Démontez le capot.
2. Recouvrez la semelle en la rendant complètement étanche.
3. Branchez le manomètre en MP V entre le tuyau (1) en sortie de guide et le coupleur (2) sur la semelle.
4. Actionnez manuellement l'électrovanne en appuyant sur le micro switch (3) pour mesurer la pression.
5. Remontez le capot.

Figure 22 Points de mesure du vide



Précaution !

Après vérification de la pression reconnecter correctement tous les composants.

6.5 Réglage de la buse de soufflage (air de maintien)

Pour une transmission optimale de l'étiquette vers l'applicateur, la buse de soufflage doit être ajustée afin que l'air de maintien applique régulièrement et sans turbulences l'étiquette sur la semelle.

La pression par défaut d'usine est de 2 bars.



Information !

La buse de soufflage doit être adaptée à la largeur de l'imprimante (2", 4" ou 6"). En cas de changement de laize d'étiquette et de perçages ouverts, il est nécessaire de révéifier la pression et si besoin de la corriger.

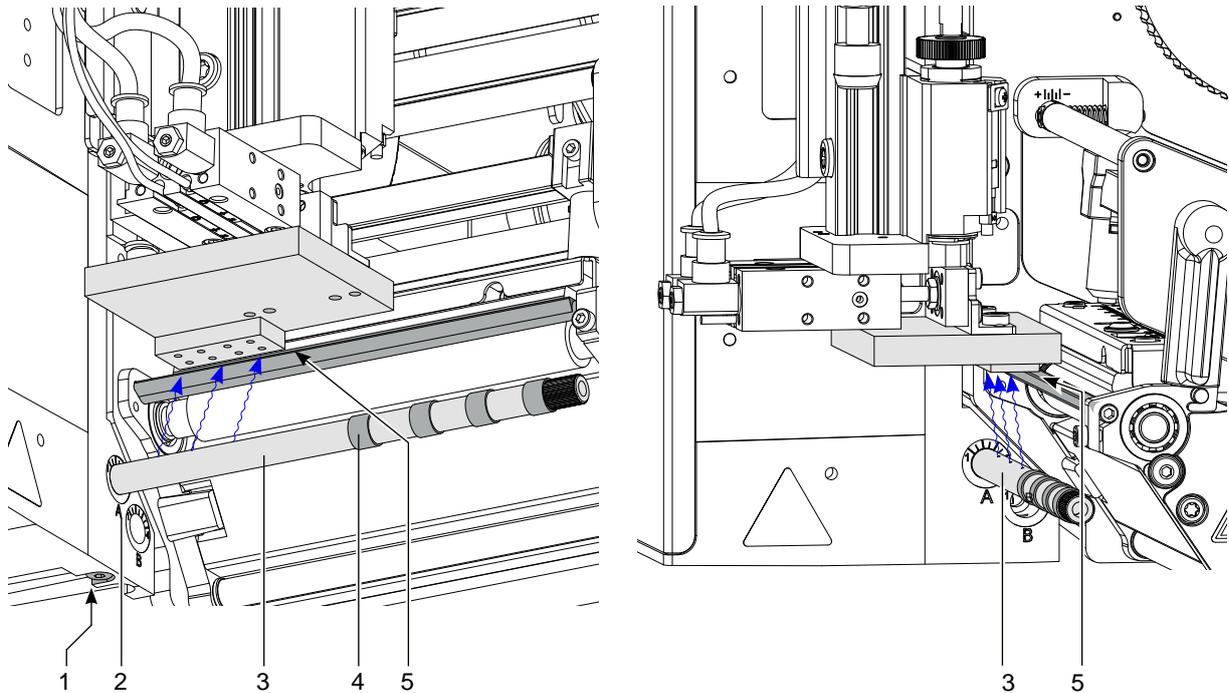


Figure 23 Réglage de la buse de soufflage

La buse de soufflage (3) peut être tournée sur son axe afin d'optimiser la transmission de l'étiquette.

1. Desserrer la vis (1).
2. Introduire la buse de soufflage (3) dans l'ouverture A (2).
Tourner la buse (3) afin que le flux d'air facilite la transmission de l'étiquette.
 - Pour les petites étiquettes, orienter les trous de la buse vers l'arête (5) de la semelle.
 - Pour les étiquettes de grands formats, diriger le flux d'air plutôt de l'arête (6) vers le centre de la semelle.
Une graduation aide au repérage de la position.
3. Ouvrir tous les trous de la buse de soufflage afin de couvrir la largeur de l'étiquette. Retirer les bagues (4) si nécessaire.
Tous les trous en dehors de la largeur de l'étiquette doivent être recouverts à l'aide des bagues thermo-rétractables fournies. Une fois les trous inutiles recouverts, rétrécir les bagues.
4. Resserrer la vis (1).

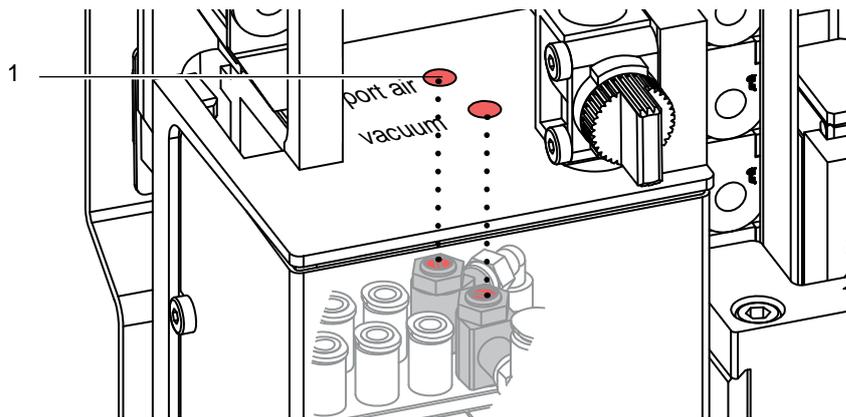
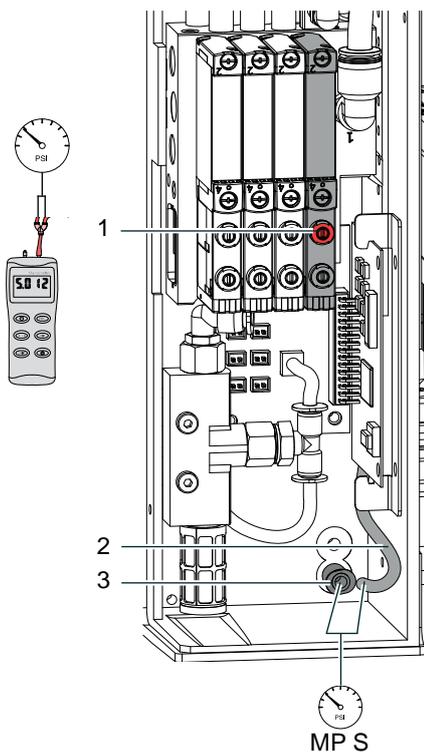


Figure 24 Régulateur de débit de l'air de maintien

Le régulateur de débit (1) permet de varier la puissance du flux d'air qui plaque l'étiquette sur la semelle.

► Pour augmenter le flux, tourner la vis du régulateur de débit (1) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Point de mesure (MP S) de l'air de maintien



Toutes les valeurs de pression sont mesurables avec un manomètre possédant une plage de mesure de -7 à 7 bars.

MP S : air de maintien (pression nominale 2 bars)

1. Démontez le capot et mettez en place le manomètre au point MP S entre le tuyau (3) et le coupleur (2).
2. Actionnez manuellement l'électrovanne en appuyant sur le micro switch (1) et mesurez la pression.
3. En cas de besoin, corrigez la pression à l'aide du régulateur de débit "support air".
4. Remontez le capot.

Figure 25 Points de mesure de l'air de maintien



Précaution !

Après vérification de la pression reconnecter correctement tous les composants.

6.6 Positionnement de la butée en mode soufflage



Information !

Uniquement pour le mode "Soufflage"

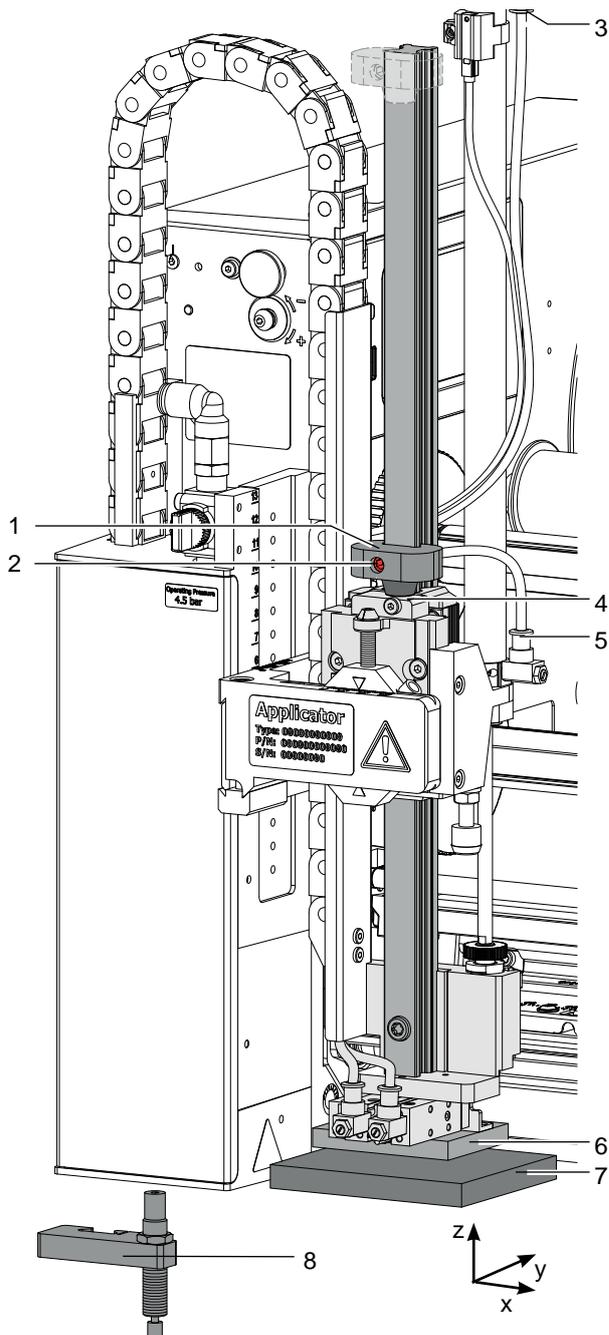
Le mode "Soufflage" permet une pose de l'étiquette sans contact sur le produit.

La semelle n'entre pas en contact avec le produit mais est arrêtée à environ 10 mm à l'aide d'une butée, puis l'étiquette est soufflée sur le produit.



Précaution !

► Éteindre et débrancher l'imprimante et couper l'arrivée d'air à l'aide de la vanne !



1. Placer un échantillon (7) du produit à étiqueter sous la semelle.
2. Retirer les tuyaux des coupleurs (3, 5).
3. Desserrer la vis (2) dans la butée (1).
4. Déplacer la semelle manuellement jusqu'à la position de pose souhaitée.
La distance entre le bord inférieur de la semelle (6) et le bord supérieur du produit (7) ne doit pas dépasser 10 mm.
5. Déplacer la butée (1) vers le bloc de guidage (4) et resserrer la vis (2).
6. Insérer les tuyaux dans les coupleurs (3, 5).
7. Ouvrir la vanne d'arrivée d'air et mettre l'imprimante sous tension.



Information !

Afin d'absorber l'énergie lors du contact, une butée avec amortisseur (8) est disponible en option.

Figure 26 Positionnement de la butée

6.7 Réglage de la vitesse de déplacement du vérin Z

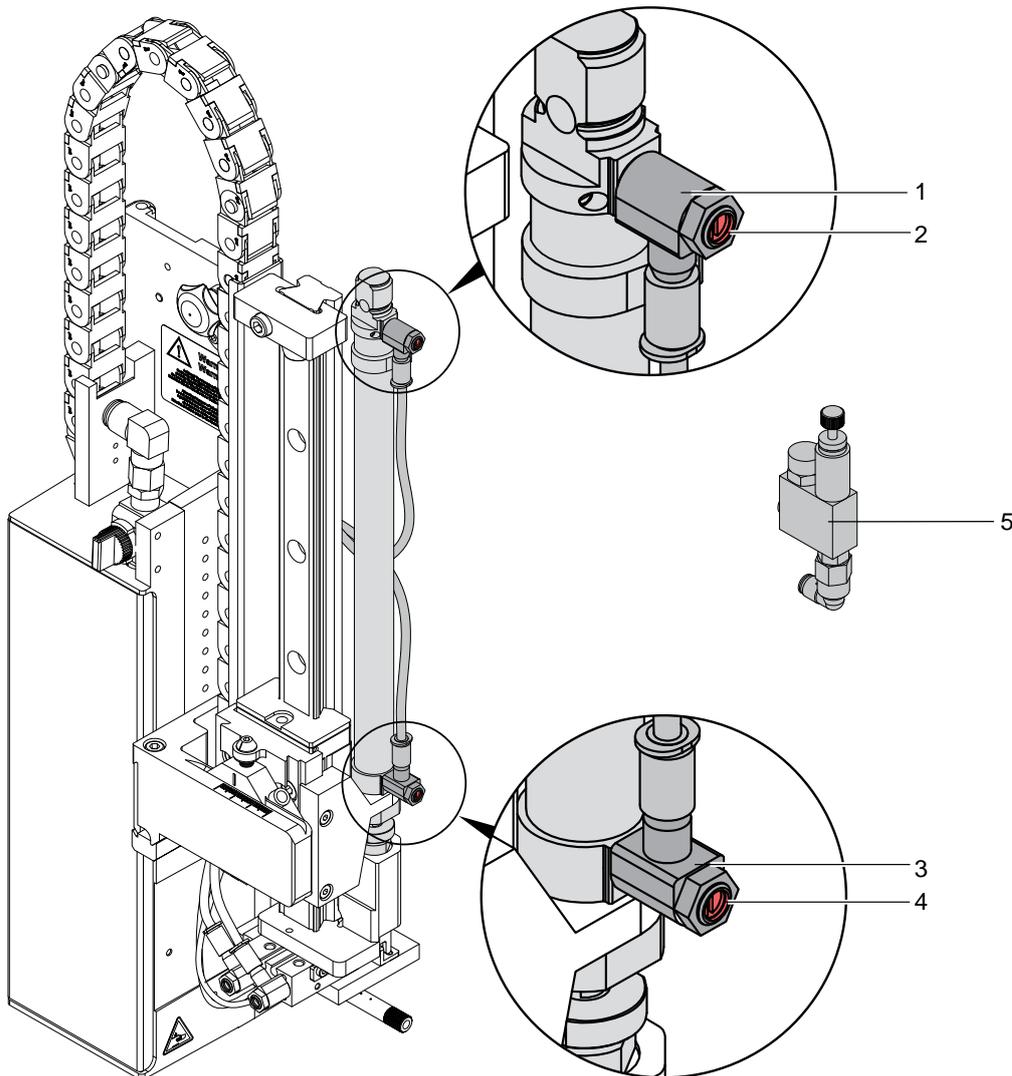


Figure 27 Régulateurs de débit sur le vérin Z

Le réglage de la vitesse de déplacement du vérin s'effectue à l'aide de deux régulateurs de débit (1, 3).

Pour régler les valeurs, tourner à fond les vis de réglage (2 ou 4) dans le sens des aiguilles d'une montre.

- ▶ Le réglage d'usine du régulateur de débit (1) pour le mouvement de rétraction du vérin principal est effectué avec **neuf** tours de la vis de réglage (2) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre
- ▶ Le réglage d'usine du régulateur de débit (3) pour le mouvement d'extension du vérin principal est effectué avec **neuf** tours de la vis de réglage (4) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

**Information !**

La force de tamponnage est essentiellement influencée par la vitesse de déplacement du vérin Z.

- ▶ Pour réduire la vitesse de descente et la force de tamponnage, tourner la vis (4) du régulateur inférieur dans le sens des aiguilles d'une montre.

**Précaution !**

Le déplacement du vérin ne doit pas dépasser 2 secondes.

Une réduction trop importante de la vitesse de déplacement provoque l'erreur "Position basse"

Une vitesse de déplacement du vérin trop élevée peut entraîner des vibrations à la fin du mouvement !

**Information !**

Pour réduire la pression lors du déplacement en Z du vérin pour des raisons de sécurité, il est possible d'utiliser un régulateur de pression optionnel (5). ▶ 6.11 Réglages des options pour le déplacement en Z

6.8 Réglage des capteurs sur le vérin Z

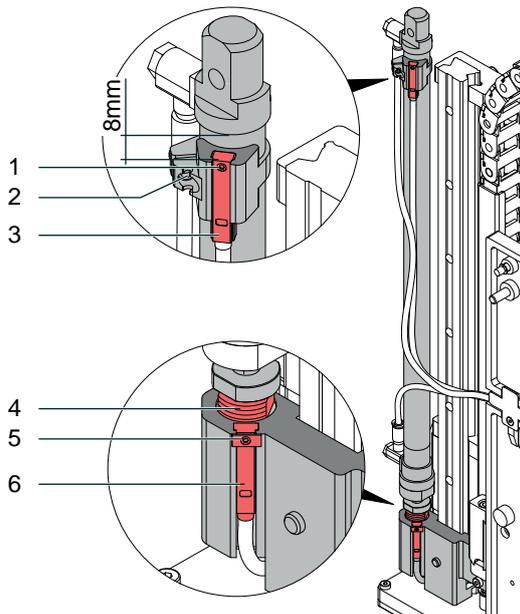


Figure 28 Capteurs sur le vérin Z

Capteur position initiale sur le vérin Z

1. Desserrer la vis (1) du capteur "position haute" (3) et le déplacer afin que son arête supérieure soit à ras avec le collier de maintien.
2. Retirer les tuyaux des raccords d'air comprimé du vérin Z et mettre l'imprimante sous tension, applicateur connecté.
3. Pousser manuellement la semelle vers le haut jusqu'à la butée.
4. Desserrer la vis (2) du collier de maintien du capteur.
5. Déplacer le capteur afin qu'en position de rentrée maximale du vérin le capteur se déclenche franchement et que son voyant s'allume. Ce déclenchement se fait lorsque la distance séparant le haut du capteur et l'anneau de raccordement du vérin (voir Figure 28) est de 8 mm.
6. Resserrer la vis (2).

Capteur position finale sur le vérin Z

La position du capteur de position basse (6) dépend du poids de la semelle et de l'intégration. D'après ces paramètres la pression du ressort sera réglée au maximum afin d'éviter un déclenchement involontaire du capteur (6). L'aimant déclencheur est intégré sur le goujon d'adaptateur et change de position d'après la pression du ressort.

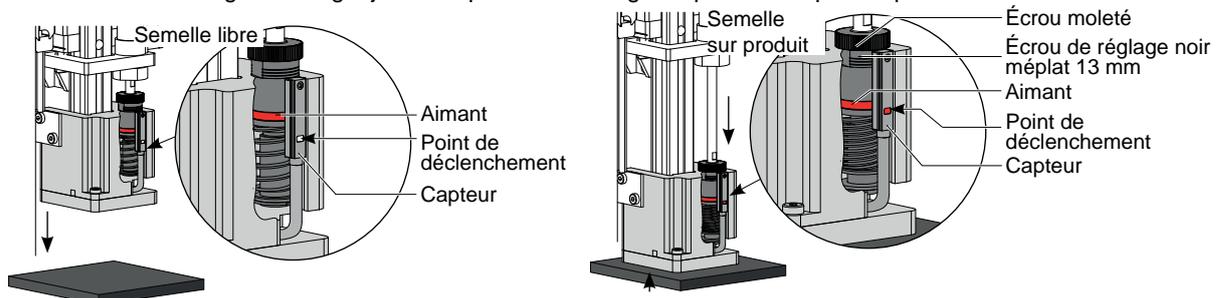


Figure 29 Fonctionnement du capteur de position basse

1. Monter l'imprimante et l'applicateur dans leur position d'intégration.
2. Régler la pression du ressort sur le goujon adaptateur (4) en tournant l'écrou de réglage noir afin que :
 - le goujon ne pénètre pas dans le bloc semelle durant le fonctionnement.
 - le capteur déclenche lorsque la semelle a atteint la position d'étiquetage.
3. Tourner l'écrou de réglage avec une clé à fourche de 13 mm et fixer l'écrou moleté en le maintenant.
 - Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre augmente la pression du ressort jusqu'à 3 crans (graduations)
 - Tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre réduit la pression du ressort jusqu'à 1 cran (graduations)
 Le capteur (6) déclenche et le voyant s'allume quand le goujon est poussé dans le bloc semelle.
4. Resserrer la vis (5).

6.9 Butée du bloc semelle

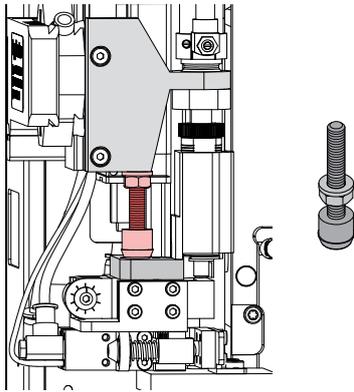


Figure 30 Butée (bloc semelle)

La butée (bloc semelle) évite le déclenchement inopiné du capteur de fin de course du vérin Z lors de l'étiquetage sur le côté ou par le bas, tourné de 90° ou 180°, causé par le poids du bloc semelle en mouvement de remontée en position initiale.

Le réglage se fait en position de transfert de l'étiquette de l'imprimante vers la semelle.

1. Tourner le contre-écrou sur le filetage vers la butée.
2. Visser la butée dans le bloc-semelle afin qu'elle ne dépasse que très légèrement.

La butée ne doit en aucun cas modifier la position de transmission de la semelle.

3. Resserer le contre-écrou et fixer ainsi la butée.

6.10 Réglages de l'amortissement de fin de courses du vérin Z

**Information !**

Les amortissements de fins de courses du vérin sont réglés d'usine et n'ont pas besoin d'être modifiés pour un usage normal.

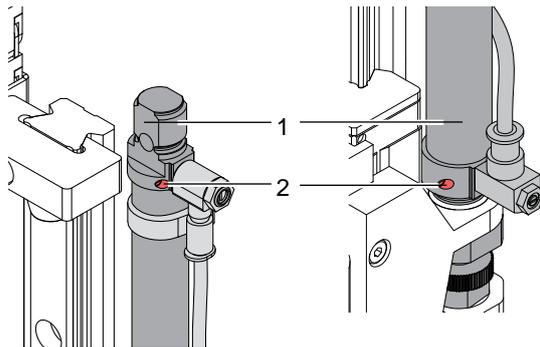


Figure 31 Amortissement de fin de course du vérin

L'amortissement de fin de course du vérin Z sert au soulagement mécanique lors de vitesses de déplacements du vérin élevées, de grandes masses et d'énergie de collision brutale.

L'amortissement doit être réglé de telle sorte que le piston atteigne sûrement les deux positions haute et basse sans pour autant créer de choc brutal.

Par l'augmentation de l'amortissement, la vitesse en fin de course est réduite mais augmente ainsi le temps du cycle d'étiquetage.

- ▶ Tourner la vis de réglage (2) sur le vérin (1) dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter l'amortissement.
- ▶ Tourner la vis de réglage (2) sur le vérin (1) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour diminuer l'amortissement.

6.11 Réglages des options pour le déplacement en Z

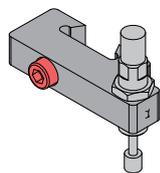


Figure 32 Butée (rail guide)

La butée avec amortisseur réduit la vitesse du vérin Z juste avant le contact et contribue comme l'amortissement de fin de course au soulagement mécanique lors de vitesses de déplacements du vérin élevées, de grandes masses et d'énergie de collision brutale.

Le positionnement se fait comme décrit au chapitre 6.6 Positionnement de la butée en mode soufflage.

La butée est à régler suivant les instructions, ressort complètement enfoncé.

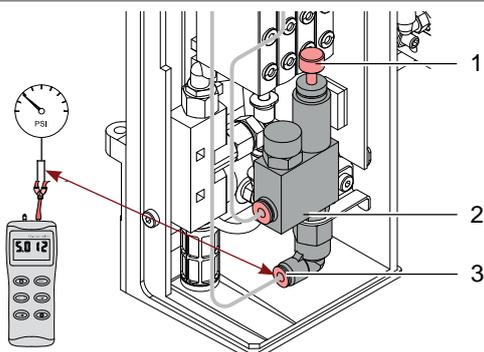


Figure 33 Réducteur de pression descente vérin Z

Le réducteur de pression (2) est utilisé pour protéger les produits sensibles à la pression de la semelle et à réduire pour raisons de sécurité la pression de déplacement en Z du vérin.

La pression à la sortie est de 2,5 bars.

- ▶ Connecter le manomètre entre la sortie (3) et le tube et régler la pression à 2,5 bars avec la vis moletée (1).

Le réducteur de pression peut être installé ultérieurement ou déjà être intégré sur demande lors de la commande.

Les instructions d'installation sont incluses avec le kit de mise à niveau.

6.12 Réglage de la vitesse de déplacement du vérin Y

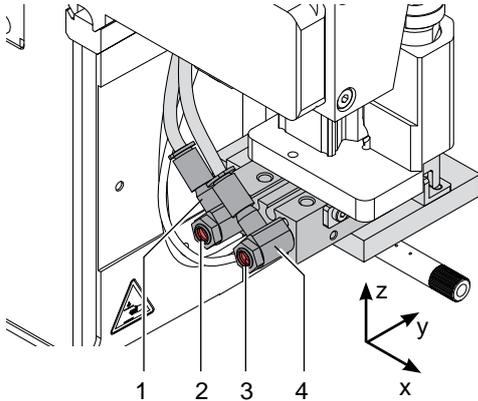


Figure 34 Régulateurs de débit sur le vérin Y

Le réglage de la vitesse de déplacement du vérin s'effectue à l'aide de deux régulateurs de débit (1, 4).

Pour régler les valeurs, tourner à fond les vis de réglage (2 ou 3) dans le sens des aiguilles d'une montre.

- ▶ Le réglage d'usine du régulateur de débit (1) pour le mouvement de rétraction du vérin Y est effectué avec **huit** tours de la vis de réglage (2) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre
- ▶ Le réglage d'usine du régulateur de débit (4) pour le mouvement d'extension du vérin principal est effectué avec **huit** tours de la vis de réglage (3) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

6.13 Réglage des capteurs sur le vérin Y

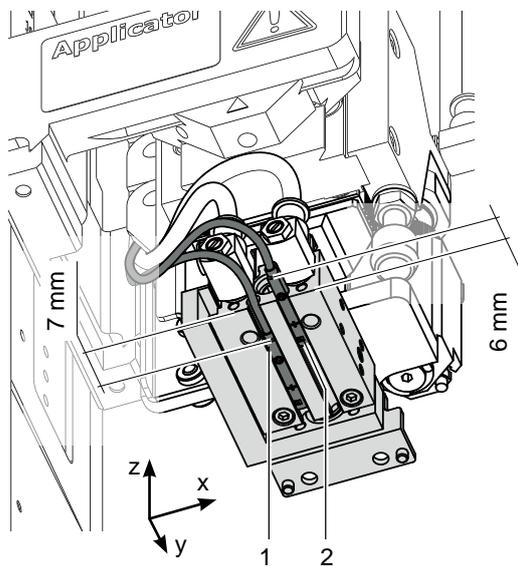


Figure 35 Capteurs du vérin Y

- Placer le capteur (2) de position initiale (haute) du vérin Y de telle sorte à ce que le voyant s'allume lorsque le vérin est complètement sorti et qu'il s'éteigne lorsqu'il quitte cette position.

Réglage d'usine : **6 mm** vers l'extérieur du bord avant du vérin vers le bord du capteur sur le câble

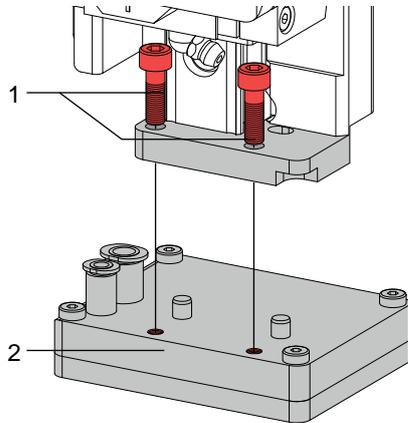
- Placer le capteur (1) de la position finale (basse) du vérin Y de telle sorte à ce que le voyant s'allume lorsque le vérin est complètement rentré et qu'il s'éteigne lorsqu'il quitte cette position.

Réglage d'usine : **7 mm** vers l'intérieur du bord avant du vérin vers le bord du capteur sur le câble

6.14 Étiquetage vers le haut - remplacement du ressort sur le capteur d'impact

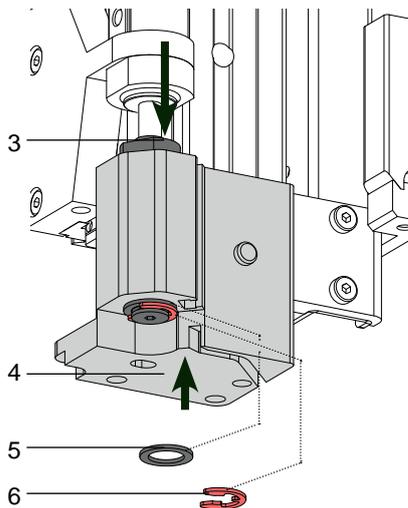
Pour un étiquetage sans problème vers le haut, il est nécessaire de remplacer le ressort du capteur d'impact.

Le ressort renforcé évite le déclenchement intempestif du capteur de position basse par le déplacement du vérin dû au poids du bloc-semelle.



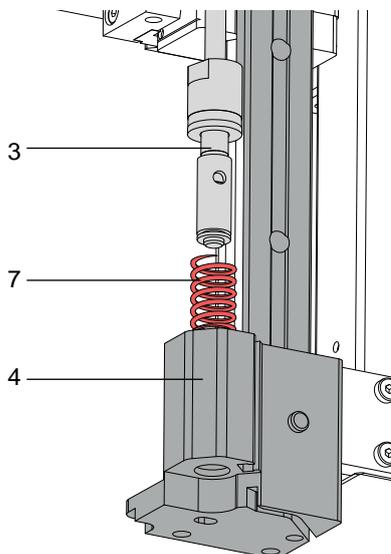
- ▶ Desserrer les vis (1) et démonter la semelle (2) afin d'atteindre le circlips de sécurité (6).

Figure 36 Démontage de la semelle



- ▶ Enfoncer le goujon (3) dans le support de semelle (4). La partie basse du goujon (3) dépassera ainsi du support de semelle (4).
- ▶ Démontez le circlips de sécurité (6).
- ▶ Retirer la rondelle (5) et son joint d'amortissement.

Figure 37 Dégagement du goujon



- ▶ Maintenir le goujon (3) et dégager le support de semelle (4).
- ▶ Retirer le ressort (7) et le remplacer par le ressort renforcé.
- ▶ Réengager le goujon (3) dans le support de semelle (4) et les compresser.
- ▶ Remettre le joint d'amortissement et la rondelle (5).
- ▶ Remettre le circlips de sécurité (6).

Figure 38 Remplacement du ressort

Le fonctionnement de l'applicateur est modifiable dans les paramètres tout en conservant la même procédure. Le réglage le plus important est celui du mode de pose qui peut varier entre "Tamponnage" et "Soufflage". L'applicateur dispose également de différents cycles selon la priorité entre l'impression et la pose de l'étiquette pendant le cycle d'étiquetage.

	Tamponnage	Soufflage
Impression / Pose	x	x
Pose / Impression Position d'attente haute	x	x
Pose / Impression Position d'attente basse	-	x

Tableau 4 Modes de fonctionnement

Ces modes sont également modifiables par le paramétrage de plusieurs temporisations.



Information !

Pour plus d'informations sur la configuration de l'imprimante et les fonctions des touches

▷ **Manuel de configuration de l'imprimante** ou ▷ **Manuel d'utilisation de l'imprimante**.

Méthode pour la modification de la configuration

1. Appuyer sur le bouton **menu**.
2. Sélectionner



Configuration >



Étiquetage >

3. Sélectionner et régler les paramètres nécessaires.
4. Revenir à l'état "Prête".

7.1 Paramètres de configuration de l'applicateur

► Démarrer le menu.

► Sélectionner  Configuration >  Étiquetage.

Paramètre	Description	Par défaut
 Mode	Sélection du mode de pose <i>Tamponnage, soufflage</i>	<i>Tamponnage</i>
 Déroulement du cycle	Sélection du cycle de fonctionnement : <i>Impression-Pose</i> : Un signal Start déclenche l'impression d'une étiquette et sa pose sur le produit. A la fin du cycle, la semelle se trouve en position initiale sans étiquette. <i>Pose-Impression</i> : Un signal spécifique déclenche l'impression de la première étiquette et la transmission de celle-ci à la semelle. Un signal Start déclenche la pose de l'étiquette et l'impression de la suivante. A la fin du cycle, une étiquette se trouve sous la semelle.	<i>Impression-Pose</i>
 Position d'attente	* Uniquement lorsque <i>Mode = Soufflage</i> et <i>Déroulement du cycle = Pose-Impression</i> <i>Haut</i> : la semelle attend le signal Start en position initiale <i>Bas</i> : la semelle attend le signal Start en position d'étiquetage	<i>Haut</i>
 Tempo projection	* Uniquement lorsque <i>Mode = Soufflage</i> Durée de soufflage (max. 2,5 s) pour la transmission de l'étiquette.	<i>1000 ms</i>
 Tempo jet début	Temporisation (max. 2,5 s) entre le début de l'impression et le début du soufflage de l'air de maintien. Ce décalage permet d'éviter les turbulences sur le bord avant de l'étiquette et évite les erreurs lors de la transmission de l'étiquette.	<i>0 ms</i>
 Tempo jet fin	Temporisation (max. 2,5 s) entre la fin de l'avance de l'étiquette et la coupure de l'air de maintien, le soufflage complémentaire aide au décollage du bord arrière de l'étiquette de son support pour éviter les erreurs et améliorer la précision de la position de pose.	<i>0 ms</i>
 Retard cycle	Durée (max. 2,5 s) entre le signal Start et le début du cycle de pose. Sert par exemple lors de l'utilisation de détecteurs de produits sur des convoyeurs.	<i>0 ms</i>
 Tempo suspend	Après le premier signal Start, tous les autres signaux Start sont ignorés durant la tempo suspend, par ex: masquage des rebonds du signal Start.	<i>0 ms</i>
 Retard aspiration	<i>Marche</i> : le vide est activé après le transport de l'étiquette. <i>Arrêt</i> : le vide est activé dès le début du transport de l'étiquette.	<i>Arrêt</i>
 Contrôle du vide	Contrôle de la transmission de l'étiquette par le capteur de vide.	<i>Marche</i>
 Prise pos. décollement	<i>Passif</i> : la semelle attend l'étiquette avant l'arête de décollement. <i>Actif</i> : la semelle se déplace vers l'arête de décollement et vient prendre l'étiquette.	<i>Passif</i>
 Jet de nettoyage	Activation d'une courte impulsion de soufflage après la pose de l'étiquette pour nettoyer les canaux d'aspiration.	<i>Arrêt</i>
 Position de décollement	Déplacement de l'étiquette par rapport à l'arête de décollement. La position de décollement est également modifiable par le logiciel. Les valeurs du menu de l'imprimante et celles du logiciel s'additionnent.	<i>0,0 mm</i>

Tableau 5 Paramètres de configuration de l'applicateur

7.2 Réglage de la position de décollement

Il existe deux possibilités de réglage de la position de décollement pour optimiser le transfert de l'imprimante.



Précaution !

► Optimiser d'abord la position de décollement dans la configuration de l'imprimante.

► Ensuite adapter la position de décollement dans le logiciel.

Cette chronologie de réglage est d'une grande importance pour une mise en marche sans problème après l'insertion des consommables et également pour le traitement des erreurs.

Position de décollement dans la configuration de l'imprimante

► Vérifier le réglage de base de la position de décollement dans l'imprimante. Simuler le cycle d'étiquetage en appuyant alternativement sur les boutons  et  ▷ 8.1 Mode test sans tâche d'impression

► Adapter la position de décollement dans le sous-menu  *Étiquetage* >  *Position de décollement* afin que les étiquettes vierges se décollent entièrement de leur support ▷ 7.1 Paramètres de configuration de l'applicateur

Position de décollement dans le logiciel

► Vérifier le réglage de la position de décollement dans le logiciel. Simuler le cycle d'étiquetage en appuyant plusieurs fois sur le bouton  ▷ 8.2 Mode test avec une tâche d'impression.

► Adapter la position de décollement dans le logiciel afin que les étiquettes imprimées se décollent entièrement de leur support ▷ Manuel de programmation ou documentation du logiciel.

7.3 Activation du mode décollement



Information !

► Pour le cycle d'étiquetage activer le mode décollement dans le logiciel.

En programmation directe cela s'effectue par la commande "P" ▷ Manuel de programmation.

8.1 Mode test sans tâche d'impression



Figure 39 Afficheur

Par l'utilisation alternative du bouton  Avance étiquette et du bouton  sur l'afficheur il est possible de simuler un cycle d'étiquetage sans envoyer de tâche d'impression :

- ▶ Appuyer sur le bouton .

L'avance d'une étiquette vierge est déclenchée. L'aspiration de la semelle ainsi que l'air de maintien sont activés simultanément. L'air de maintien est coupé lorsque l'étiquette est entièrement transmise à la semelle.
- ▶ Appuyer sur le bouton .

Le vérin est actionné et la semelle se déplace en position de pose. Le capteur de position basse du vérin Z indique que la position d'étiquetage a été atteinte. L'aspiration est alors interrompue et l'étiquette est posée sur le produit. Après la pose de l'étiquette, la commande du vérin est inversée et va ramener la semelle en position initiale.

**Information !**

- ▶ **Lors de la mise en route, utiliser cette méthode pour déterminer la position de décollement à régler dans la configuration de l'imprimante.**

8.2 Mode test avec une tâche d'impression

Avec cette méthode cela permet de tester le cycle d'étiquetage avec les données à imprimer grâce au bouton  de l'afficheur.

- ▶ Envoyer une tâche d'impression.

La fonction test s'effectue en différents demi-cycles :

- ▶ Appuyer sur le bouton  de l'afficheur.

Demi-cycle 1

L'impression d'une étiquette est déclenchée. L'aspiration de la semelle ainsi que l'air de maintien sont activés simultanément. L'air de maintien est coupé lorsque l'étiquette est entièrement transmise à la semelle.

- ▶ Appuyer une nouvelle fois sur le bouton  de l'afficheur.

Demi-cycle 2

Les vérins sont actionnés afin que la semelle se déplace en position de pose. Le capteur de position basse indique que la position d'étiquetage a été atteinte. L'aspiration est alors interrompue et l'étiquette est posée sur le produit. Après la pose de l'étiquette, la commande du vérin est inversée et va ramener la semelle en position initiale.

Si l'étiquette se trouvant sous la semelle est retirée manuellement à la fin du demi-cycle 1, la tâche d'impression va continuer en réappuyant sur le bouton  avec l'impression de l'étiquette suivante dans le demi-cycle 1.

**Information !**

- ▶ **Lors de la mise en route utiliser cette méthode pour déterminer la position de décollement à régler dans le logiciel.**

9.1 Diagramme

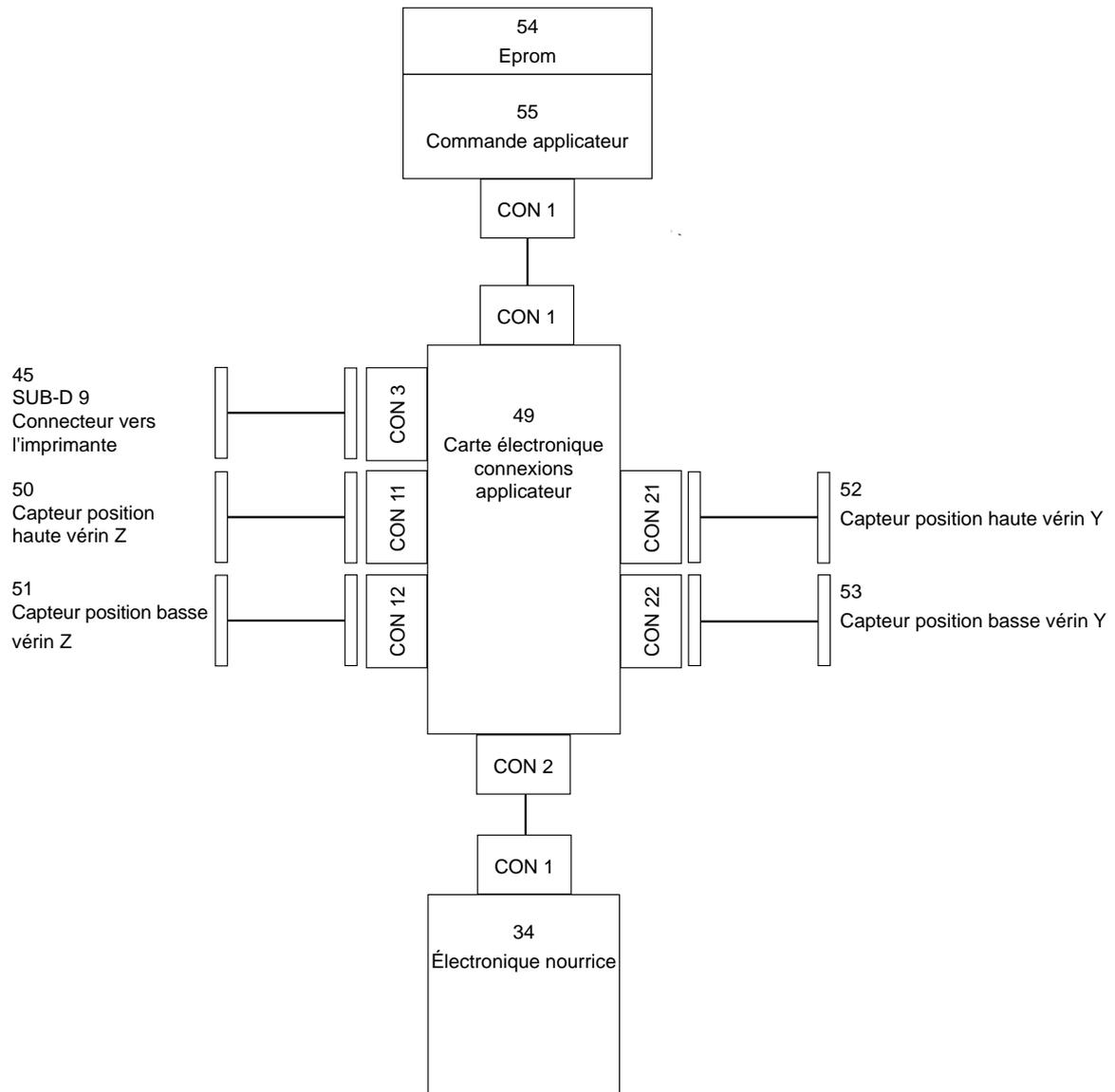


Figure 40 Diagramme

9.2 Schéma pneumatique type 4114

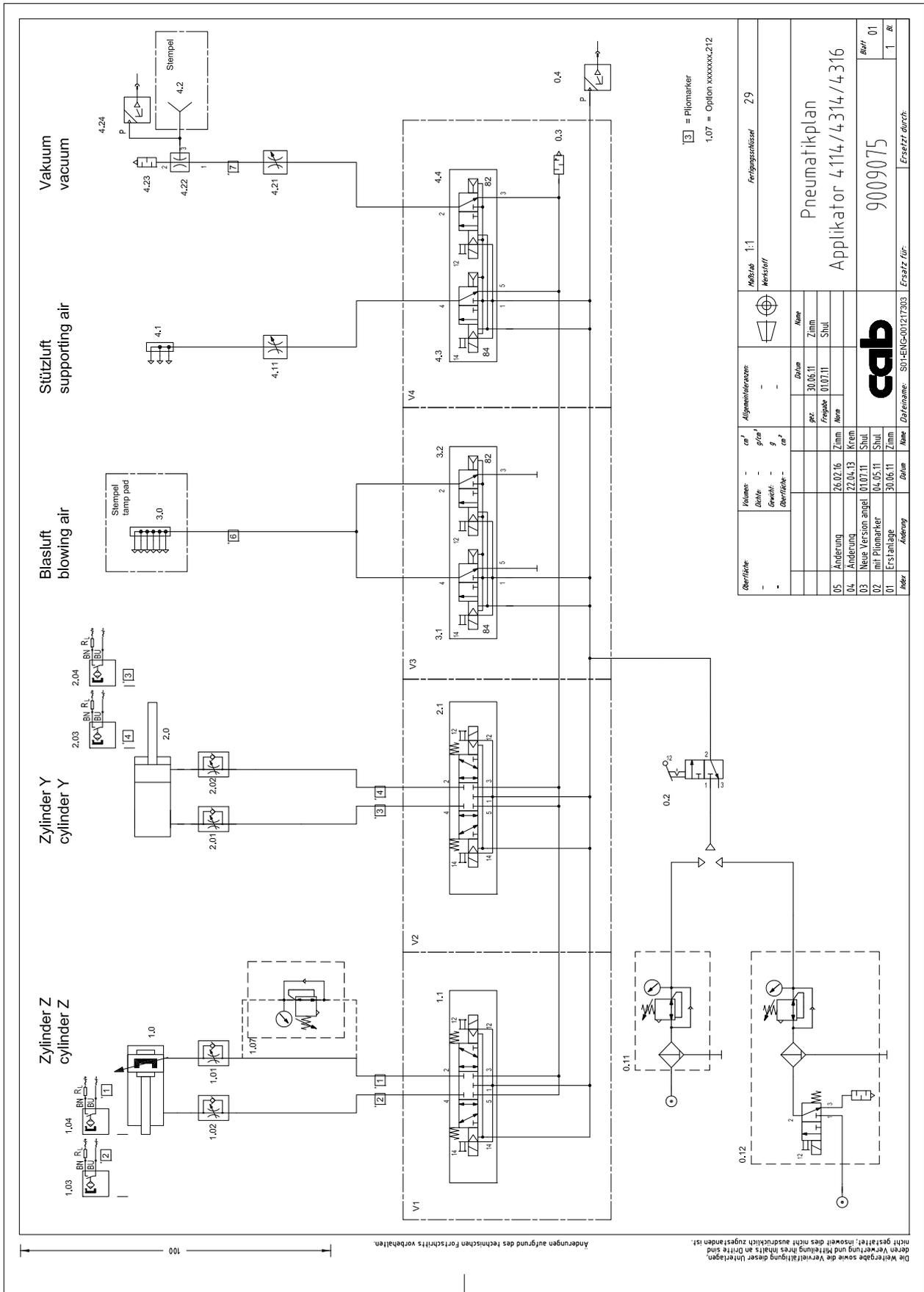


Figure 41 Schéma pneumatique type 4114

9.3 Schéma pneumatique type 4116

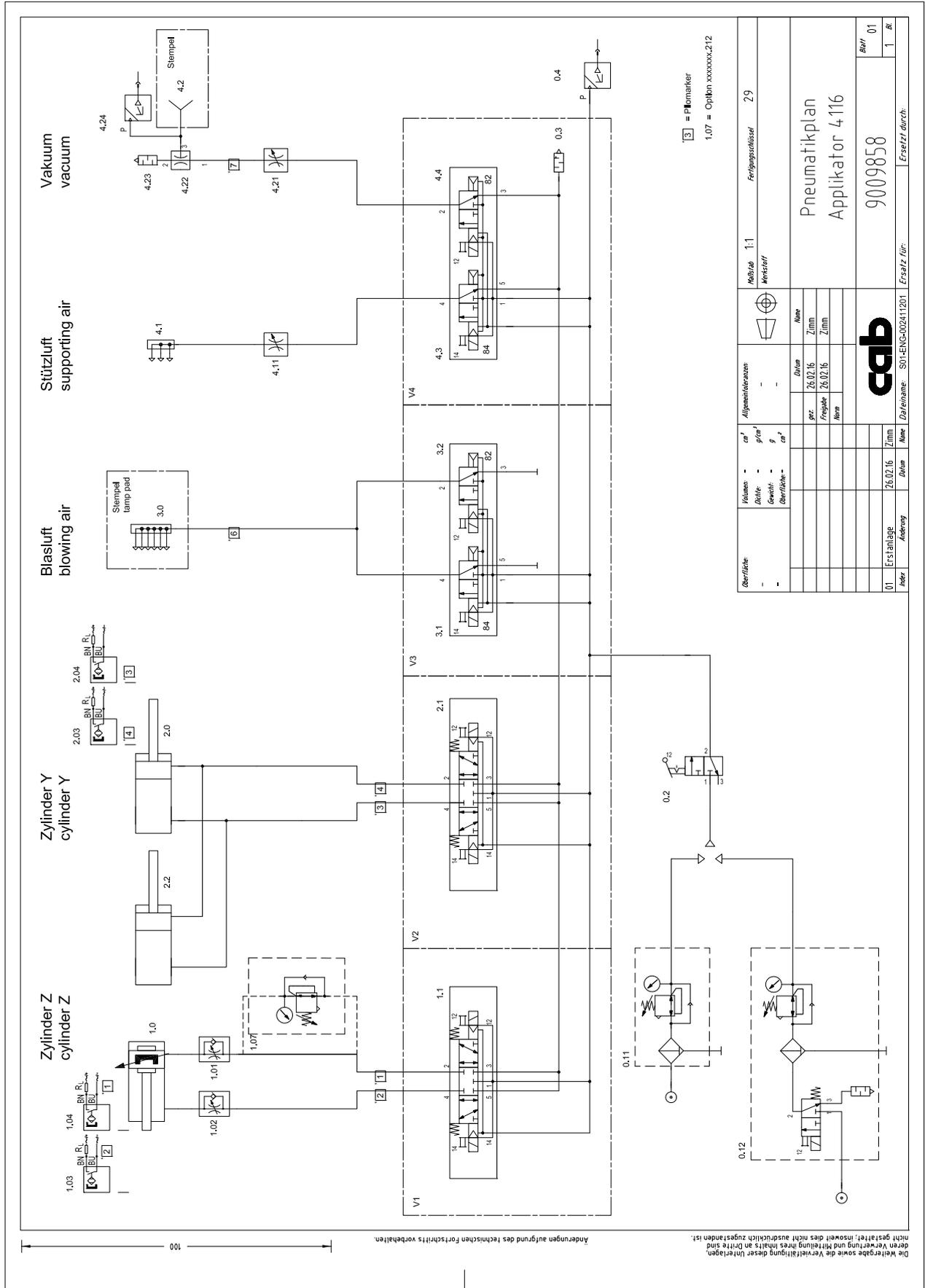


Figure 42 Schéma pneumatique type 4116

A	
Air comprimé	17
Air de maintien.....	24
Aspiration.....	23
B	
Bouton Feed.....	10, 12
C	
Capot de protection	14
Charnière.....	11
Configuration de l'applicateur	33
Configuration de l'imprimante.....	32
Connecteur SUB-D.....	11, 15
Consignes de sécurité	4
Correction du défaut.....	12
Course de vérin	6
D	
Démontage de l'applicateur.....	11
Données techniques.....	6
E	
Erreurs	
Applicateur.....	12
Imprimante.....	12
Étiquetage de sécurité.....	5
F	
Fonctionnement.....	11
H	
Hauteur étiquettes	6
I	
Informations importantes	4
Interventions spécifiques	5
L	
Largeur étiquettes.....	6
Livraison	9
M	
Messages d'erreurs	12
Mode décollement	34
Mode normal.....	10
Mode soufflage	26
Mode test.....	35
Montage de l'applicateur	11
O	
Outillage	13
P	
Pivotement.....	11
Position basse	12
Position d'attente.....	32, 33
Position de décollement	33, 34
Position haute.....	12, 28
Pression d'air.....	6, 12, 17
R	
Réparations	5
S	
Schéma pneumatique.....	37, 38
Sécurité de transport	14
Semelle.....	16
T	
Tâche d'impression	35
Téflon.....	10
U	
Usage prévu	4
V	
Valeurs par défaut	13
Vérin Z.....	28, 29
Vide	7, 8, 10, 23, 33
Vitesse de déplacement	
Vérin Y	30
Vérin Z	27
Vue d'ensemble	7