



Schneidmesser

CU-Serie

Made in Germany

Ausgabe: 03/2016 - **Art.-Nr.** 9008899

Urheberrecht

Diese Dokumentation sowie Übersetzungen hiervon sind Eigentum der cab Produkttechnik GmbH & Co KG.

Das Reproduzieren, Verarbeiten, Vervielfältigen oder Verbreiten im Ganzen oder in Teilen zu anderen Zwecken als der Verfolgung der ursprünglichen bestimmungsgemäßen Verwendung erfordert die vorherige schriftliche Genehmigung der cab.

Redaktion

Bei Fragen oder Anregungen bitte an cab Produkttechnik GmbH & Co KG Adresse Deutschland wenden.

Aktualität

Durch die ständige Weiterentwicklung der Geräte können Abweichungen zwischen der Dokumentation und dem Gerät auftreten.

Die aktuelle Ausgabe ist zu finden unter www.cab.de.

Geschäftsbedingungen

Lieferungen und Leistungen erfolgen zu den Allgemeinen Verkaufsbedingungen der cab.

Deutschland

cab Produkttechnik
GmbH & Co KG
Postfach 1904
D-76007 Karlsruhe
Wilhelm-Schickard-Str. 14
D-76131 Karlsruhe

Telefon +49 721 6626-0
Telefax +49 721 6626-249

www.cab.de
info@cab.de

Frankreich

cab technologies s.a.r.l.
F-67350 Niedermodern
Téléphone +33 388 722 501

www.cab.de/fr
info.fr@cab.de

USA

cab Technology Inc.
Tyngsboro MA, 01879
Phone +1 978 649 0293

www.cab.de/us
info.us@cab.de

Asien 亚洲

cab Technology Co., Ltd.
希愛比科技股份有限公司
Junghe, Taipei, Taiwan
Phone +886 2 8227 3966

www.cab.de/tw
info.asia@cab.de

China 中国

cab (Shanghai) Trading Co., Ltd.
锐博(上海)贸易有限公司
Phone +86 21 6236-3161

www.cab.de/cn
info.cn@cab.de

1	Einleitung	4
1.1	Hinweise	4
1.2	Bestimmungsgemäßer Gebrauch	5
1.3	Sicherheitshinweise	6
1.4	Umwelt	6
1.5	Technische Daten	7
2	Montage	8
2.1	Montage der Auffangbox	8
2.2	Montage des Schneidmessers	9
3	Druckerkonfiguration	10
4	Material einlegen	12
5	Betrieb	12
5.1	Standardbetrieb	12
5.2	Betrieb ohne Abdeckbleche	13
5.3	Betrieb mit externer Steuerung	14
6	Wartung	15
6.1	Reinigung	15
6.2	Messerwechsel	17
6.3	Messer in Grundstellung bringen	19
7	Peripherieschnittstelle	21
7.1	Pinbelegung	21
7.2	Erläuterungen zu den Signalen	22
7.3	Beschaltung der Eingänge	23
7.4	Beschaltung der Ausgänge	24
8	Zulassungen	25
8.1	Hinweis zur EU-Konformitätserklärung	25
8.2	FCC	25

1.1 Hinweise

Wichtige Informationen und Hinweise sind in dieser Dokumentation folgendermaßen gekennzeichnet:



Gefahr!

Macht auf eine außerordentliche große, unmittelbar bevorstehende Gefahr für Gesundheit oder Leben aufmerksam.



Warnung!

Weist auf eine gefährliche Situation hin, die zu Körperverletzungen oder zu Schäden an Sachgütern führen kann.



Achtung!

Macht auf mögliche Sachbeschädigung oder einen Qualitätsverlust aufmerksam.



Hinweis!

Ratschläge zur Erleichterung des Arbeitsablaufs oder Hinweis auf wichtige Arbeitsschritte.



Umwelt!

Tipps zum Umweltschutz.



Handlungsanweisung



Verweis auf Kapitel, Position, Bildnummer oder Dokument.



* Option (Zubehör, Peripherie, Sonderausstattung).

zeit Darstellung im Display.

1.2 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

- Das Gerät ist ausschließlich als Option für die Drucker der A+-, XC- und XD-Serie zum Schneiden von geeigneten, vom Hersteller zugelassenen Materialien bestimmt. Eine andersartige oder darüber hinausgehende Benutzung ist nicht bestimmungsgemäß. Für aus missbräuchlicher Verwendung resultierende Schäden haftet der Hersteller/Lieferant nicht; das Risiko trägt allein der Anwender.
- Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch das Beachten der Bedienungsanleitung, einschließlich der vom Hersteller gegebenen Wartungsempfehlungen/-vorschriften.
- Das Gerät ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gefertigt. Dennoch können bei der Verwendung Gefahren für Leib und Leben des Benutzers oder Dritter bzw. Beeinträchtigungen des Gerätes und anderer Sachwerte entstehen.
- Das Gerät darf nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst unter Beachtung der Bedienungsanleitung benutzt werden.



Hinweis!

Alle Dokumentationen sind aktuell auch im Internet abrufbar.



Warnung!

Dies ist eine Einrichtung der Klasse A. Die Einrichtung kann im Wohnbereich Funkstörungen verursachen. In diesem Fall kann vom Betreiber verlangt werden, angemessene Maßnahmen durchzuführen.

1.3 Sicherheitshinweise

- Vor der Montage oder Demontage des Messers Drucker vom Netz trennen.
- Messer nur betreiben, wenn es am Drucker montiert ist.
- Die Klingen des Messers sind scharf. Verletzungsgefahr, insbesondere bei Wartungshandlungen.



- Arbeiten, die nicht in dieser Anleitung beschrieben sind, dürfen nur von geschultem Personal oder Servicetechnikern durchgeführt werden.
- Unsachgemäße Eingriffe an elektronischen Baugruppen und deren Software können Störungen verursachen. Auch andere unsachgemäße Arbeiten oder Veränderungen am Gerät können die Betriebssicherheit gefährden.
- Servicearbeiten immer in einer qualifizierten Werkstatt durchführen lassen, die die notwendigen Fachkenntnisse und Werkzeuge zur Durchführung der erforderlichen Arbeit besitzt.
- Keine Warnhinweis-Aufkleber entfernen, sonst können Gefahren nicht erkannt werden.

1.4 Umwelt



Altgeräte enthalten wertvolle recyclingfähige Materialien, die einer Verwertung zugeführt werden sollen.

- ▶ Getrennt vom Restmüll über geeignete Sammelstellen entsorgen. Durch modulare Bauweise des Druckers ist das Zerlegen in seine Bestandteile problemlos möglich.
- ▶ Teile dem Recycling zuführen.
- ▶ Elektronikplatinen an die öffentlich-rechtlichen Entsorgungsträger oder den Vertreiber zurück geben.

1.5 Technische Daten

Standardmesser		CU2	CU4	CU6	CU8	
		5948382	5948000	5948001	5948002	
Messer mit Peripherie- schnittstelle *		CU2-I	CU4-I	CU6-I	CU8-I	
		5948897	5948899	5948890	5948896	
für Druckertyp		A2+	A4+	A4+M, A4+T, XD4T, XC4	A6+, XC6	A8+
Materialbreite max.	mm	67	120	110	18	232
Materialgewicht Karton	g/m ²	60 - 500				
Materialdicke	mm	0,05 - 0,8				
Schnittlänge	mm	> 5				
Durchlasshöhe	mm	2,5				
Schnittfrequenz	1/min	130	120	110	100	
Stromversorgung		über Peripherieanschluss des Druckers				

* Schnittstelle für Auslöseschalter oder externe Steuerung.

**Achtung!**

Die minimale Schnittlänge ist abhängig vom Etikettenmaterial, insbesondere von seinen adhäsiven Eigenschaften.

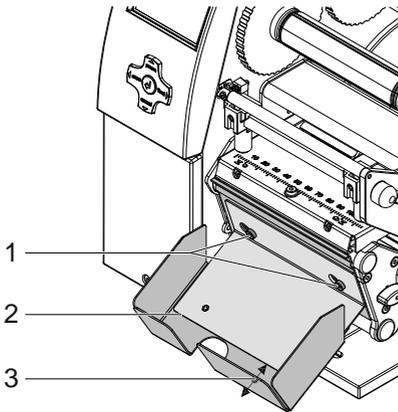
- ▶ Vorabtests durchführen. Auch sehr dünne, sehr harte oder sehr weiche Materialien vorab testen.

Die Lebensdauer der Messer beträgt über 500.000 Schnitte. Je nach Materialtyp kann es vorkommen, dass die Messer früher verschleifen und ausgetauscht werden müssen. Ein Nachschleifen der Messer ist nicht vorgesehen.

Für die Schneidmesser CU4 und CU4-I ist optional eine Auffangbox für das geschnittene Material verfügbar.

Auffangbox 4		5946995
für Druckertyp		A4+
für Schneidmesser		CU4, CU4-I
Materialbreite max.	mm	120
Schnittlänge max.	mm	100
Stapelhöhe	mm	36

2.1 Montage der Auffangbox



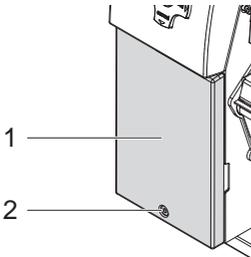
1. Schrauben (1) lösen.
2. Auffangbox (2) mit Formlöchern an den Schrauben (1) vor der Abreißkante bzw. dem Spendeblech einhängen und bis zum Anschlag nach links schieben.
3. Schrauben (1) anziehen.
4. Größe der Auffangbox (2) durch Einstellung des Schiebestücks (3) auf die Größe der Abschnitte anpassen.

2.2 Montage des Schneidmessers



Achtung!

- ▶ Vor der Montage oder Demontage des Messer Drucker vom Netz trennen.

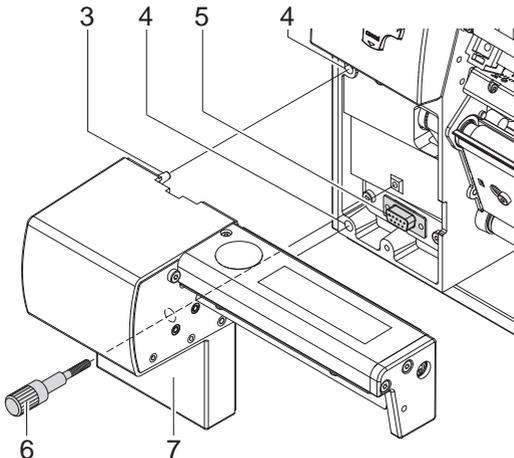


1. Schraube (2) lösen.
2. Blende (1) abnehmen.



Achtung!

Für den Betrieb mit einem A+-Drucker muss am Drucker eine Abreißkante oder ein Spendeblech montiert sein, um die Materialführung zwischen die Klingen des Messers zu gewährleisten.



3. Messer (7) mit den Stiften (3) in die Fangbohrungen (4) des Druckers stecken.
4. Messer an den Drucker schieben. Dabei wird der am Messer angebrachte Steckverbinder am Peripherieanschluss (5) des Druckers kontaktiert.
5. Messer (7) mit der Schraube (6) sichern.

Nach der Montage des Messers erkennt der Drucker mit dem Einschalten die neu installierte Baugruppe automatisch.

Am Drucker können Einstellungen vorgenommen werden, um ihn für einen konkreten Einsatzfall zu konfigurieren. Bei installiertem Messer erscheint der Konfigurationsparameter "Messer".



Hinweis!

Ausführliche Informationen zur Druckerkonfiguration ▷ **Konfigurationsanleitung des Druckers**

Die Parameter zur Konfiguration des Messers befinden sich unter

Einstellungen  -> Geräteeinstellungen  -> Messer .

Parameter	Bedeutung	Default
 Messer	Konfiguration des Schneidmessers	
 > Schneideoffset	Verschiebung der Schneideposition in Relation zum Druck Bei einem Offsetwert von "0" erfolgt der Schnitt theoretisch in der Mitte der Etikettenlücke. Bei positiven Offsetwerten wird das Material vor dem Schnitt weiter transportiert, d.h. der Abstand der Schnittkante von der Etikettenhinterkante vergrößert sich.	0



Hinweis!

Die Einstellungen im Setup sind Grundeinstellungen für die konkrete Kombination Drucker-Messer. Bei einem Wechsel des Messer oder des Druckers ist eine Neueinstellung erforderlich.

Die Anpassung an den jeweiligen Druckauftrag ist vorrangig über die Software vorzunehmen. Hier stehen für beide Parameter zusätzliche Offsetwerte zur Verfügung.

Die Offsetwerte aus den Geräteeinstellungen und der Software addieren sich im Betrieb.

Unter Einstellungen  -> Druckparameter  kann außerdem die Methode der Materialerkennung und die Methode des Rücktransports im Schneidemodus eingestellt werden.

Parameter	Bedeutung	Default
 Etiketten- sensor	<p>Verfahren zur Erkennung des Etikettenanfangs.</p> <p>Durchlicht: Erkennung anhand der Änderung der Transparenz zwischen Etikett und Etikettenlücke.</p> <p>Reflex unten: Erkennung anhand von Reflexmarken an der Unterseite des Materials.</p> <p>Endlosmaterial: Synchronisation des Papierlaufs bei Verwendung von Endlosmaterial im Schneidemodus.</p> <p>► Nach dem Materialeinlegen Taste feed drücken.</p> <p>Dies löst einen kurzen Vorschub mit anschließendem Schnitt aus und verhindert eine undefinierte Länge des ersten bedruckten Abschnitts.</p>	Durchlicht
 Rück- transport	<p>Methode zum Rücktransport des Materials.</p> <p>Ein Rücktransport ist im Schneidemodus erforderlich, da beim Schneiden die Vorderkante des nächsten Abschnitts über die Druckzeile hinausgeschoben wird.</p> <p>immer: Rücktransport erfolgt unabhängig vom Druckinhalt.</p> <p>optimiert: Rücktransport erfolgt nur dann, wenn das nächste Druckbild beim Schneiden des aktuellen Abschnitts im Drucker noch nicht vollständig aufbereitet ist. Ansonsten wird der zweite Abschnitt angedruckt und nach Schneiden des ersten ohne zwischenzeitlichen Rücktransport vervollständigt.</p>	optimiert

- ▶ Transferfolie und Etiketten nach den Angaben der Drucker-Bedienungsanleitung einlegen.
Das Etikettenmaterial ist im Schneidemodus in ähnlicher Weise wie im Abreißmodus zu behandeln.
- ▶ Material so weit zwischen Druckwalze und Druckkopf durchschieben, dass der Anfang des Streifens zwischen den Klingen des Messers hindurchragt.

5 Betrieb

5.1 Standardbetrieb

Der Drucker ist betriebsbereit, nachdem alle Anschlüsse hergestellt und die Materialien ordnungsgemäß eingelegt sind.



Hinweis!

- ▶ **Bei der Verarbeitung von Endlosmaterial in der Druckerkonfiguration unter Einstellungen -> Druckparameter -> Etikettensensor die Einstellung Endlosmaterial auswählen.**

Ansonsten kann kein Synchronisationsschnitt ausgelöst werden.

- ▶ Drucker einschalten.
Das Messer führt einen Schnitt aus.
- ▶ Taste **feed** drücken. Dadurch wird einmalig ein Vorschub mit einem anschließendem Synchronisationsschnitt ausgelöst.
Wenn der Druckkopf zwischen verschiedenen Druckaufträgen nicht angehoben wurde, ist kein Synchronisationslauf notwendig, auch wenn der Drucker ausgeschaltet war.
- ▶ Befehle für das Schneiden des Materials in der Software aktivieren.
In der Direktprogrammierung erfolgt dies mit dem C-Kommando (▷ Programmieranleitung).
- ▶ Druckauftrag senden.
Alle Abschnitte des Auftrages werden ohne Unterbrechung nacheinander bedruckt und an den vereinbarten Stellen (nach jedem Etikett, nach einer Anzahl von Etiketten bzw. am Jobende) abgeschnitten.

5.2 Betrieb ohne Abdeckbleche

Auf Grund der Materialvielfalt kann es in seltenen Fällen zu Materialtransportproblemen durch die Abdeckbleche kommen. In diesen Fällen können die Abdeckbleche demontiert werden.



Warnung!

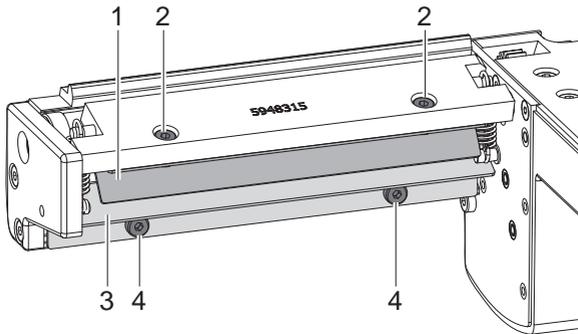
Verletzungsgefahr!

- ▶ Für den Betrieb des Messers ohne Abdeckbleche Ersatzmaßnahmen zur Gewährleistung der Sicherheit treffen!



Hinweis!

Bei Anhaftung des Materials durch elektrostatische Aufladung des Materials kann eine Entladebürste für den Drucker aus dem **cab** Angebot Abhilfe schaffen.



Warnung!

Die Klingen des Messers sind scharf! Verletzungsgefahr!

- ▶ Zur Vermeidung unbeabsichtigter Messerbewegungen Drucker vom Netz trennen.

1. Drucker ausschalten und Messer vom Drucker demontieren.
2. Schrauben (4) lösen und Abdeckblech (3) abnehmen.
3. Schrauben (2) lösen und Abdeckblech (1) herausnehmen.

Montage in umgekehrter Reihenfolge.

5.3 Betrieb mit externer Steuerung

Die CU-I-Messer mit Peripherieschnittstelle ermöglichen zusätzlich zum Standardbetrieb ein "Schneiden auf Anfrage".

In dieser Betriebsart ist der Anschluss eines Auslöseschalters oder einer externen Steuerung an der Peripherieschnittstelle des Schneidmessers erforderlich.



Hinweis!

Voraussetzung für diese Betriebsart ist eine Verbindung von Pin 13 (STA) mit Pin 12 (GND) der Peripherieschnittstelle des Messers (▷ Abschnitt "7 Peripherieschnittstelle").

Ein übertragener Druckjob wird in Einzelschnitten abgearbeitet.

Der Druck eines (oder mehrerer) Etiketten mit anschließendem Schnitt wird gestartet, wenn

- ein Druckauftrag vorliegt
- kein Etikett in Bearbeitung ist
- das Signal START von einem Auslöseschalter bzw. einer externen Steuerung gesendet wird.

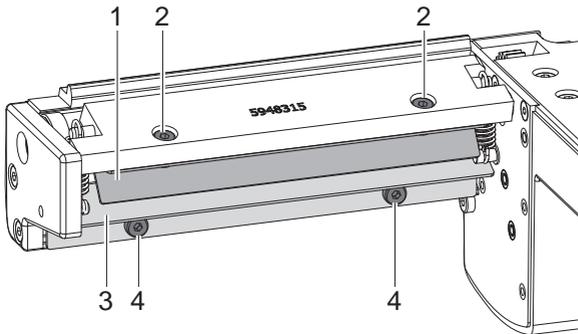
6.1 Reinigung

**Warnung!**

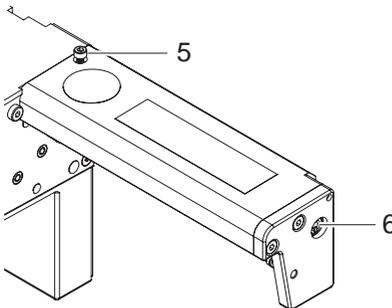
- ▶ Zur Vermeidung unbeabsichtigter Messerbewegungen Drucker vom Netz trennen.

**Achtung!**

Die Klingen des Messers sind scharf! Verletzungsgefahr!



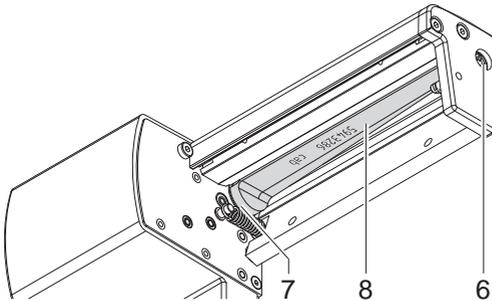
1. Messer vom Drucker demontieren.
2. Schrauben (2,4) lösen und Abdeckbleche (1,3) abnehmen.
3. Staubpartikel mit einem weichen Pinsel oder einem Staubsauger entfernen.
4. Zur Reinigung des Rundmessers Achse (6) mit einem Schlitz-Schraubendreher (Schneidenbreite 7 mm) drehen. Der Drehwinkel auf etwa 120° begrenzt.
5. Falls der Drehbereich für die Reinigung nicht ausreichend ist, Schraube (5) etwa 5 mm lösen. Das Rundmesser lässt sich jetzt vollständig drehen.
6. Alle Ablagerungen an den Klingen mit Spiritus und einem weichen Tuch entfernen.



**Hinweis!**

Wenn mit dem Messer nicht in der Etikettenlücke, sondern direkt durch das Etikettenmaterial geschnitten wird, lagern sich an den Klingen Kleberreste ab. Beim Schneidemodus mit Rücktransport gelangen Kleberpartikel ebenso an die Druckwalze.

- ▶ Druckwalze (▷ Bedienungsanleitung Drucker) und Klingen des Messers in kürzeren Abständen reinigen.



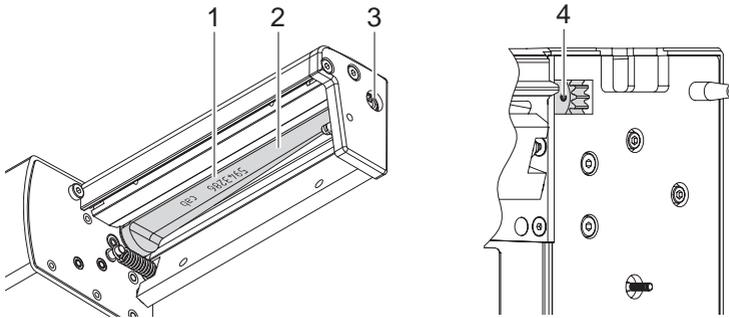
7. Zylindrische Fläche (7) des Rundmessers (8) mit einem Allround-Hochleistungsfett schmieren.
Dazu gefetteten Pinsel an die zylindrische Fläche halten und Achse (6) mit einem Schlitz-Schraubendreher (Schneidenbreite 7 mm) drehen.
Während der Drehbewegung des Rundmessers wird die Fläche gefettet.
8. Falls die Schraube (5) beim Reinigen gelöst wurde, Messer in Grundstellung bringen ▷ Abschnitt 6.3.
9. Abdeckblech (1) mit Schrauben M4x6 (2) und Abdeckblech (3) mit Schrauben M4x10 (4) befestigen.

6.2 Messerwechsel

**Warnung!**

► Zur Vermeidung unbeabsichtigter Messerbewegungen Drucker vom Netz trennen.

1. Messer demontieren.
2. Abdeckbleche demontieren ▷Abschnitt 6.1.
3. Achse (3) des Rundmessers (2) mit einem Schlitz-Schraubendreher so drehen, dass die Beschriftung (1) des Rundmessers nach unten zeigt. In dieser Stellung ist der Gewindestift (4) am Getriebe von der Messer-Rückseite aus zu erreichen.
4. Gewindestift (4) um wenige Umdrehungen lösen.

**Hinweis!**

► Bei der Demontage Passscheiben (A, B, C) an den Achsen von Rundmesser (2) und Linearmesser (12) sicherstellen.

**Achtung!**

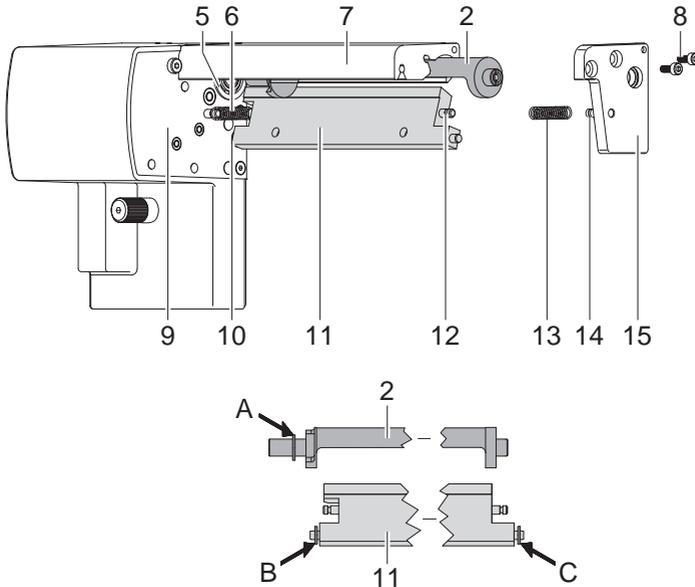
Federn (6, 13) sind gespannt.

► Linearmesser (11) gut festhalten und Achse des Messers leicht an die Montagewand (9) drücken.

5. Schrauben (8) lösen und Lagerplatte (15) abnehmen. Die Feder (13) wird entspannt.
6. Feder (13) vom Linearmesser abnehmen.
7. Rundmesser (2) aus seiner Lagerung (5) ziehen. Die Feder (6) wird entspannt.

Wenn Sie das Linearmesser nicht gewechselt werden soll, mit Punkt 11 fortfahren.

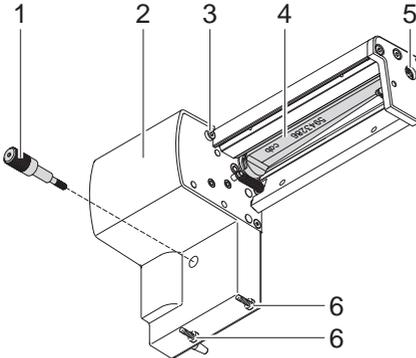
8. Feder (6) und Linearmesser (11) abnehmen.
9. Achse des (neuen) Linearmessers mit der Passscheibe (B) in die Lagerbuchse (10) an der Montagewand einsetzen.
10. Feder (6) im entspannten Zustand an den Stiften von Montagewand (9) und Linearmesser (11) einhängen.



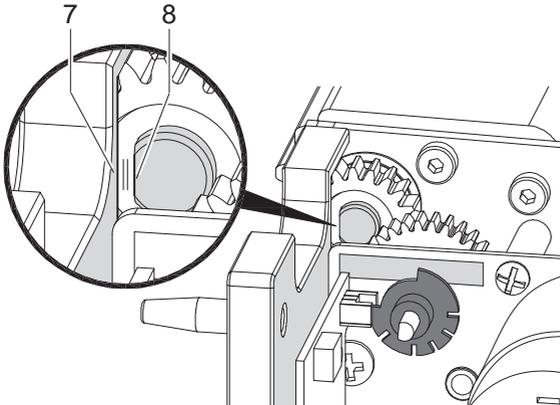
11. Linearmesser (11) nach hinten drücken. Die Feder (6) wird angespannt.
12. Achse des (neuen) Rundmessers (2) mit der Passscheibe (A) in die Lagerbuchse (5) an der Montagewand einsetzen.
13. Passscheibe (C) auf die Achse des Linearmessers aufsetzen.
14. Feder (13) im entspannten Zustand an den Stiften (12, 14) von Linearmesser und Lagerplatte einhängen.
15. Lagerplatte (15) auf die Achsen der Messer (2, 11) aufsetzen. Dabei wird die Feder (13) angespannt.
16. Lagerplatte (15) mit den Schrauben (8) am Profil (7) locker befestigen.
17. Lagerplatte (15) passgenau zum Profil (7) ausrichten und Schrauben (8) festziehen.
18. Gewindestift (4) am Getriebe festziehen.
19. Rundmesser schmieren ▷ Abschnitt 6.1 und justieren ▷ Abschnitt 6.3.
20. Abdeckbleche montieren ▷ Abschnitt 6.1.

6.3 Messer in Grundstellung bringen

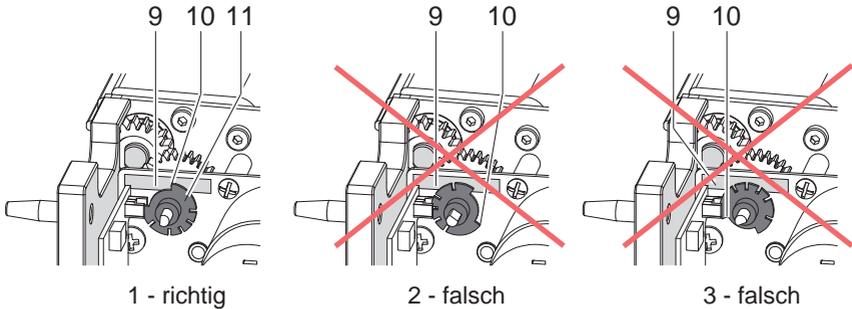
Nach der Reinigung oder einem Wechsel der Messer müssen das Rundmesser (4) und die Taktscheibe (11) zueinander ausgerichtet werden, um die Messerfunktion zu gewährleisten.



1. Schrauben (1), (3) und (6, Rückseite) vollständig herausdrehen.
2. Verkleidung (2) abnehmen.

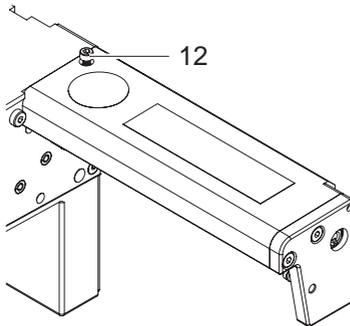


3. Achse des Rundmessers (5) mit einem Schlitz-Schraubendreher (7 mm) so drehen, dass die Fläche (8) der Messerachse parallel zur Grundplatte (7) steht.



4. Stellung der Taktscheibe (11) prüfen.

- Bei korrekter Einstellung steht die Taktscheibe (11) in Stellung 1, d.h. die Kante (10) der Taktscheibe befindet sich im Bereich der Markierung (9).
- Falls die Taktscheibe in Stellung 2 oder 3 steht, muss das Rundmesser so gedreht werden, bis Stellung 1 erreicht ist :



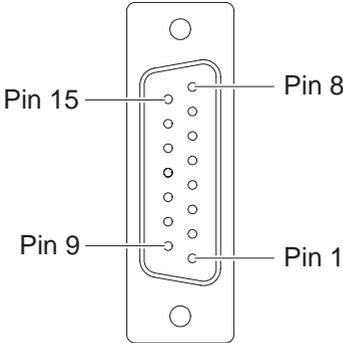
- Schraube (12) um etwa 5 mm lösen.
- Rundmesser eine oder zwei volle Umdrehungen drehen werden, bis die Fläche (8) der Messerachse erneut parallel zur Grundplatte (7) steht und die Taktscheibe Stellung 1 erreicht.
- Schraube (12) anziehen.

5. Verkleidung montieren.

7.1 Pinbelegung

Die CU-I-Messer sind für die Einbindung in einen übergeordneten Steuerungsablauf mit einer Peripherieschnittstelle ausgerüstet, über die der Schneidevorgang gesteuert werden kann.

Die Schnittstelle besitzt eine 15-polige SUB-D-Buchse (1).



Pin	Signal	Richtung	Standardfunktion	Sonderfunktion
1	XSTART	Eingang	Start	
2	XFEH	Eingang	Externer Fehler	
3	-		-	
4	-	Ausgang	-	Steuerbit 3
5	XEDG	Ausgang	Drucker ohne Auftrag	Steuerbit 1
6	XDNB	Ausgang	Drucker nicht bereit	Steuerbit 2
7	XEGES	Ausgang	Druck gestartet	Steuerbit 0
8	GND	(Ausgang)	Masse (0V)	
9	RXSTART	(Eingang)	Start (Rückleiter)	
10	RXFEH	(Eingang)	Externer Fehler (Rückleiter)	
11	-		-	
12	GND	(Ausgang)	Masse (0V)	
13	STA	Eingang	Startsignal aktiv	
14	RUEL	Ausgang	Rückleiter (für alle Ausgangssignale)	
15	24P	(Ausgang)	Betriebsspannung +24V, 100mA	



Hinweis!

In diesem Dokument werden nachfolgend nur die Standardfunktionen der Schnittstellensignale beschrieben. Informationen zu Sonderfunktionen

▷ Programmieranleitung, Kommando x bzw. X.

7.2 Erläuterungen zu den Signalen

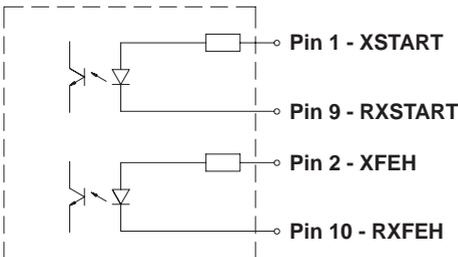
Pin	Signal	Beschreibung	Aktivierung / Aktiver Zustand
1	XSTART 	Start löst in der Betriebsart „Schneiden auf Anforderung“ den Druck und das Schneiden eines Etiketts aus, Voraussetzung für die Auswertung des Signals ist eine Verbindung des Signals STA mit Betriebserde GND.	Zuschalten +24V zwischen Pin 1 und Pin 9
2	XFEH 	Externer Fehler Fehler im übergeordneten System, Fehler-signal wird durch die externe Steuerung zugeschaltet, Etikettendruck wird unterbrochen, Fehlermeldung "Externer Fehler", Nach Behebung des Fehlers kann Taste pause zur Fortsetzung des Druckauftrags gedrückt werden. Das beim Auftreten des Fehlers im Druck befindliche Etikett wird wiederholt. Durch Drücken der Taste cancel wird der Druckauftrag abgebrochen und der Drucker in den Ausgangszustand zurückgesetzt.	Zuschalten +24V zwischen Pin 2 und Pin 10
3	-		-
4	-		-
5	XEDG 	Drucker ohne Auftrag Es liegt kein Druckauftrag vor.	Kontakt zwischen Pin 5 und Pin 14 geöffnet
6	XDNB 	Drucker nicht bereit Am Drucker ist ein Fehler aufgetreten. Der Etikettendruck wird unterbrochen und die Art des Fehlers (Folienende, kein Etikett, Papierende usw.) kann am Display des Druckers abgelesen werden.	Kontakt zwischen Pin 6 und Pin 14 geöffnet
7	XEDST 	Druck gestartet Der Start eines Etiketts wird mit einem Impuls von 20 ms signalisiert.	Kontakt zwischen Pin 7 und Pin 14 geöffnet
8	GND 	Masse (0 V)	
9	RXSTART 	Start (Rückleiter)	

Pin	Signal	Beschreibung	Aktivierung / Aktiver Zustand
10	RXFEH 	Externer Fehler (Rückleiter)	
11	-		-
12	GND 	Masse (0 V)	
13	STA 	Startsignal aktiv Aktivierung des Signals STA schaltet die Betriebsart "Schneiden auf Anforderung" ein. In diesem Fall wird XSTART ausgewertet. Bei deaktiviertem Signal STA arbeitet das Messer im Standardbetrieb.	Verbindung von Pin 13 mit Pin 12 (GND)
14	RUEL 	Rückleiter für alle Ausgangssignale	
15	24P 	Betriebsspannung +24 V, 100 mA ACHTUNG ! Ausgang !!! ▶ Keine externe Spannung an Pin 15 anlegen !	

7.3 Beschaltung der Eingänge

Die Eingänge XSTART und XFEH sind als Optokoppler mit einem Strombegrenzungswiderstand von 2,2 kΩ und demzufolge für eine Spannung von 24 V im Eingangskreis ausgelegt.

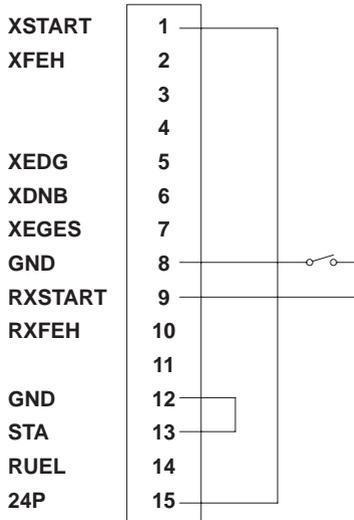
Zu jedem Signal X[EIN] wird eine separate Rückleitung X[EIN]R über den Steckverbinder geführt. Es ergeben sich folgende Signalköpfe.



Der Eingang STA (Pin 13) ist je nach Betriebsart offen zu lassen oder mit GND (Pin 12) zu verbinden.

Zur externen Auslösung des Schneidebetriebs muss das anzuschließende Gerät (Auslöseschalter, externe Steuerung) mit einem 15-poligen SUB-D Stecker ausgerüstet sein.

Schaltbeispiel für einen Auslöseschalter :

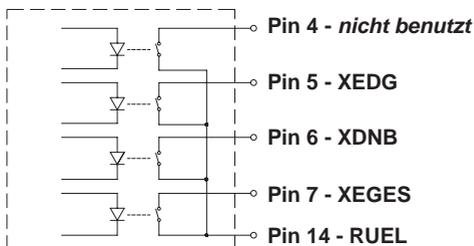


7.4 Beschaltung der Ausgänge

Alle Ausgänge werden durch Halbleiterrelais realisiert, deren Ausgänge einseitig untereinander verbunden sind. Die gemeinsame Leitung wird als Signal RUEL an den Steckverbinder geführt.

Die Schaltfunktion der Ausgänge besteht darin, dass zwischen dem gemeinsamen Rückleiter und dem jeweiligen Ausgang ein Kontakt geöffnet bzw. geschlossen wird.

Elektrische Bedingungen : $U_{\max} = 42 \text{ V}$, $I_{\max} = 100 \text{ mA}$



8.1 Hinweis zur EU-Konformitätserklärung

Die Schneidmesser der CU-Serie entsprechen den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EU-Richtlinien:

- Richtlinie 2014/30/EU über die elektromagnetische Verträglichkeit
- Richtlinie 2011/65/EU zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten

EU-Konformitätserklärung

▷ <https://www.cab.de/media/pushfile.cfm?file=2713> 



8.2 FCC

NOTE : This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference when the equipment is operated in a commercial environment. The equipment generates, uses, and can radiate radio frequency and, if not installed and used in accordance with the instruction manual, may cause harmful interference to radio communications. Operation of this equipment in a residential area is likely to cause harmful interference in which case the user may be required to correct the interference at his own expense.

Diese Seite wurde absichtlich frei gelassen.