

**Schneidmesser 1/2/3/5  
für Thermotransfer- und Thermodirektdrucker  
der A- und M-Serie**

**Art.-Nr. 5942308, 5943256, 5945801, 5948030**

**Bedienungsanleitung**

**Ausgabe 12/03**



## Produktbeschreibung

Die Schneidmesser 1, 2, 3 und 5 sind Peripheriegeräte für die Drucker der A- und M-Serie. Sie dienen dazu, Etiketten oder Endlosmaterial unmittelbar nach dem Bedrucken abzuschneiden. Dabei haben Sie die Wahl, nach jedem Etikett, nach jeweils einer bestimmten Anzahl von Etiketten oder nur am Jobende zu schneiden. Die Ansteuerung der Messer erfolgt über den Peripherieanschluss des Druckers. Die Firmware des Druckers gestattet einen Rückwärtstransport der Etiketten, so dass es in jedem Fall möglich ist, das zu schneidende Etikett unmittelbar vor dem Schnitt in voller Länge zu bedrucken. Die Schneidmesser werden in einer separaten Verpackung geliefert. Für die Schneidmesser 1 und 5 sind optional Auffangboxen für das geschnittene Material verfügbar.

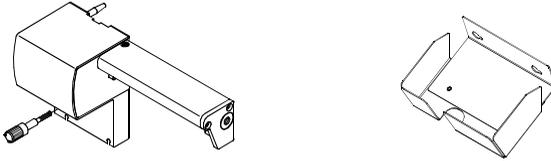


Bild 1 Schneidmesser, Auffangbox 4

## Technische Daten

Schneidmesser	1	2	3	5
Art.-Nr.:	5942308	5943256	5945801	5948030
für Druckertyp :	A3, A4	A6	A8	A3, A4, M4
Materialbreite (mm) :	bis 120	bis 180	bis 235	bis 120
Minimale Schnittlänge (mm) :	2	2	2	2
Materialdicke (g/m <sup>2</sup> ) :	bis 200	bis 300	bis 300	bis 300
Stromversorgung :	über Peripherieanschluss des Druckers			



### HINWEIS !

Die minimale Schnittlänge ist abhängig vom verwendeten Etikettenmaterial, insbesondere seiner adhäsiven Eigenschaften. Hierzu werden Vorabtests empfohlen. Auch sehr dünne oder sehr harte Materialien sollten vorab getestet werden.

Auffangbox	4
Art.-Nr.:	5946995
für Druckertyp :	A3, A4, M4
für Schneidmesser :	1, 5
Materialbreite (mm) :	bis 120
Länge der geschnittenen Etiketten (mm) :	bis 100
Stapelhöhe (mm) :	bis 36

## Sicherheitshinweise



### ACHTUNG !

- Die Montage des Schneidmessers darf nur bei ausgeschaltetem Drucker durchgeführt werden !
- Betreiben Sie das Schneidmesser nur, wenn es am Drucker montiert ist !
- Schneiden Sie keine Materialien, die in Breite und Dicke über die Spezifikation hinausgehen.
- Fassen Sie während des Betriebs nicht in den Bereich der bewegten Klingen !

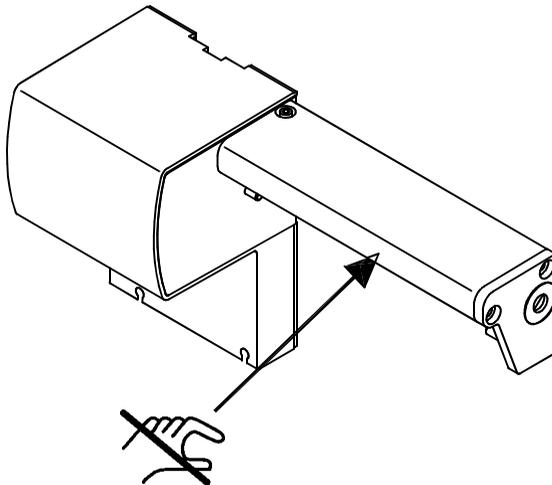
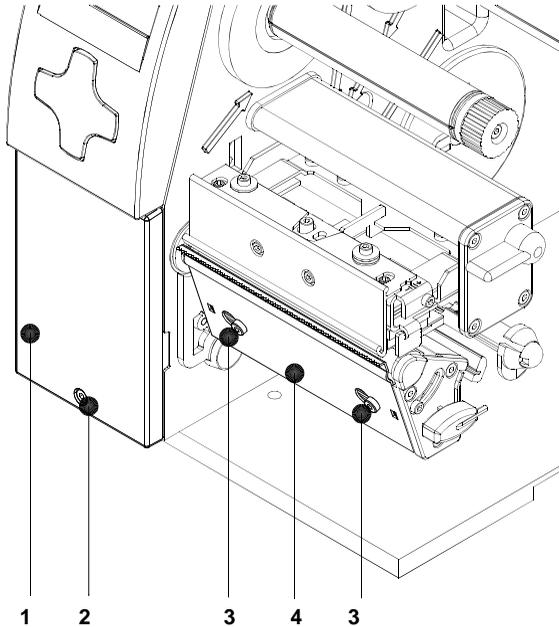


Bild 2 Sicherheitshinweis

## Montage des Schneidmessers und der Auffangbox

Vor dem Anbau des Schneidmessers sind die Blende sowie das Abreiblech zu demontieren. Bei den P- und R-Versionen der Drucker der A- und M-Serie ist entsprechend die Spendekante bzw. das Umlenkblech zu demontieren.



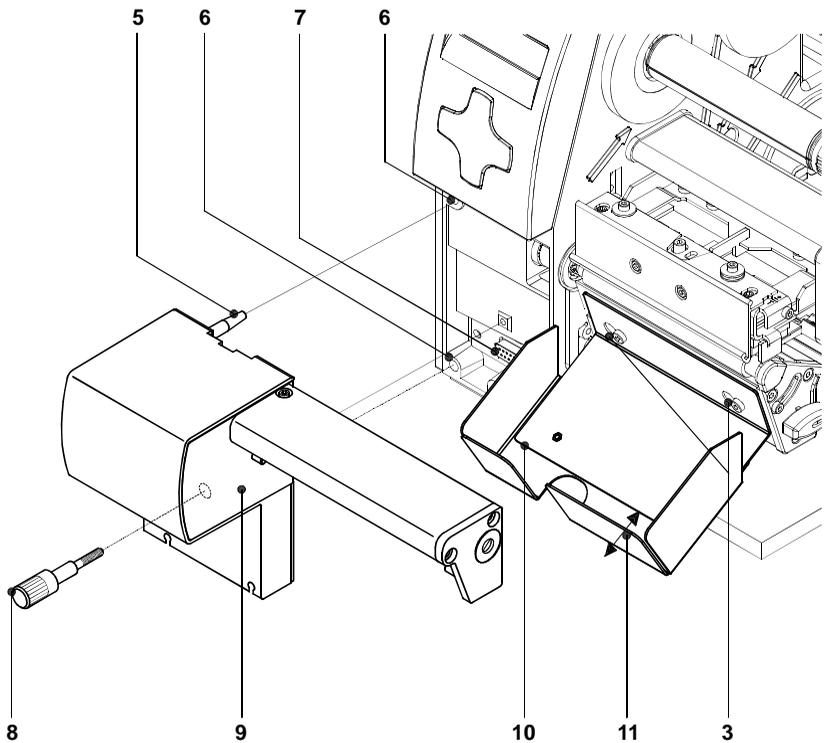
**Bild 3** Demontage der Blende und des Abreibleches



### **ACHTUNG !**

**Die Montage des Schneidmessers darf nur bei ausgeschaltetem Drucker durchgefhrt werden !**

1. Öffnen Sie den Deckel.
2. Lösen Sie die Schraube (2).
3. Nehmen Sie die Blende (1) ab.
4. Lösen Sie die Schrauben (3).
5. Schieben Sie das Abreiblech (4) nach rechts und nehmen Sie es ab.



**Bild 4 Montage des Schneidmessers und der Auffangbox 4**

Wenn Sie die optionale Auffangbox nicht verwenden, können Sie mit Punkt #9 fortfahren. Die Auffangbox wird folgendermaßen montiert:

6. Hängen Sie die Auffangbox (10) mit den Formlöchern an den Schrauben (3) ein und schieben Sie die Box bis zum Anschlag nach links.
7. Ziehen Sie die Schrauben (3) an.
8. Die Größe der Auffangbox (10) kann durch Einstellung des Schiebbestücks (11) verändert werden.

Montage des Schneidmessers:

9. Stecken Sie das Schneidmesser (9) mit den Stiften (5) in die Fangbohrungen (6) des Druckers. Drücken Sie das Schneidmesser gegen den Drucker. Dabei wird der am Messer angebrachte Steckverbinder am Peripherieanschluss (7) des Druckers kontaktiert.
10. Sichern Sie das Schneidmesser (9) mit der Schraube (8).

# Druckerkonfiguration

Nach der Montage des Schneidmessers 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 Schneidmesser erscheint der Konfigurationsparameter "Messer".



## HINWEIS !

Beachten Sie bitte die ausführlichen Informationen zur Druckerkonfiguration in der Bedienungsanleitung des Druckers.

1. Die Parameter zur Konfiguration des Messers befinden sich unter „Einstellungen“ -> „Geräteeinstellungen“ -> „Messer“.

 <b>Einstellungen</b>			
 <b>Geräteeinst.</b>			
	<b>Parameter</b>	<b>Bedeutung</b>	<b>Auswahl</b>
	 <b>Messer</b>		
	 <b>Schneideoffset</b>	Verschiebung der Schneidposition in Bezug zur Etikettenhinterkante Default : <b>0,0 mm</b>	+9,9 ... -9,9

**Tabelle 1 Messerparameter**

2. Unter „Einstellungen“ -> „Druckparameter“ kann außerdem die Methode der Etikettenanfängererkennung und die Methode des Rücktransports im Schneidmodus eingestellt werden.

 <b>Einstellungen</b>			
 <b>Druckparam.</b>			
	<b>Parameter</b>	<b>Bedeutung</b>	<b>Auswahl</b>
	 <b>Etikettensensor</b>	Methode der Etikettenerkennung Default : <b>Durchlicht</b>	Durchlicht Reflex unten Endlosmaterial
	 <b>Rücktransport</b>	Methode des Rücktransports im Spende- bzw. Schneidmodus Default : <b>optimiert</b>	optimiert immer

**Tabelle 2 Parameter „Etikettensensor“ und „Rücktransport“**

## Schneideoffset

Mit dem Schneideoffset kann der Abstand der Schneideposition zur Etikettenhinterkante verändert werden.

Bei einem Offsetwert von "0" erfolgt der Schnitt theoretisch in der Mitte der Etikettenlücke. Abweichungen davon sind einmalig für die Kombination Drucker/ Schneidemesser über die Einstellung des Schneideoffset zu korrigieren.

Bei positiven Offsetwerten wird das Papier vor dem Schnitt weiter transportiert, d.h. der Abstand der Schnittkante von der Etikettenhinterkante vergrößert sich.



### HINWEIS !

**Die Anpassung an den jeweiligen Druckauftrag (wenn z.B. nicht in der Mitte der Etikettenlücke geschnitten werden soll) ist vorrangig über die Software vorzunehmen. Hier steht ein zusätzlicher Offsetwert zur Verfügung.**

Die Offsetwerte aus den Geräteeinstellungen und der Software addieren sich beim Druck.

## Etikettensensor

Für die Etikettenanfangserkennung bietet der Drucker neben den beiden Standardmethoden (Durchlicht / Reflex von unten) speziell für die Verarbeitung von Endlosmaterial im Schneidemodus die Einstellung "Endlosmaterial" an. In dieser Einstellung wird bei Verarbeitung von Endlosmaterial der Synchronisationsschnitt (siehe Abschnitt "Betrieb") nach dem Einlegen des Materials durch Drücken der Taste **FEED** ermöglicht.

## Rücktransport

Im Schneidemodus wird das Material in einer Position gestoppt, in der die Vorderkante des nächsten zu bedruckenden Etiketts bereits über die Druckzeile hinausgeschoben wurde. Das Gerät erlaubt einen Rücktransport des Etikettenmaterials, so dass das nächste Etikett in voller Länge ohne Unterbrechung bedruckt werden kann. In der Einstellung "immer" erfolgt der Rücktransport unabhängig vom Etiketteninhalt. In der Einstellung "optimiert" wird der Rücktransport nur dann ausgeführt, wenn das nächste Etikett beim Schneiden des aktuellen Etiketts im Drucker noch nicht vollständig aufbereitet ist. Ansonsten wird das zweite Etikett angedruckt und nach Abnahme des ersten ohne zwischenzeitlichen Rücktransport vervollständigt.

## Hinweise zum Einlegen des Materials

Legen Sie Transferfolie und Etikettenmaterial nach den Angaben der Drucker-Bedienungsanleitung ein. Das Etikettenmaterial ist in ähnlicher Weise wie für den Abreißmodus zu behandeln. Legen Sie dabei das Material so weit zwischen Druckwalze und Druckkopf, dass der Anfang des Etikettenstreifens bis an das Schneidemesser heran oder etwas in das Messer hinein reicht.

## Betrieb

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

Nach dem Einlegen von Material ist die Taste **FEED** zu drücken. Dadurch wird ein Etikettenschub mit einem anschließenden Synchronisationsschnitt ausgelöst.



### **HINWEIS !**

**Achten Sie bei der Verarbeitung von Endlosmaterial darauf, dass in der Druckerkonfiguration unter „Einstellungen“ -> „Druckparameter“ -> „Etikettensensor“ die Einstellung „Endlosmaterial“ ausgewählt ist, da sonst kein Synchronisationsschnitt ausgelöst wird.**

Wenn der Druckkopf zwischen verschiedenen Druckaufträgen nicht angehoben wurde, ist bei Geräten der A-Serie kein Synchronisationslauf notwendig, auch wenn der Drucker ausgeschaltet war.



### **HINWEIS !**

**Aktivieren Sie für den Betrieb des Schneidmessers in der Software den Schneidemodus. In der Direktprogrammierung erfolgt dies mit dem C-Kommando (siehe Programmieranleitung).**

Das Schneidmesser ist sofort nach der Montage betriebsbereit. Nach dem Empfang eines Druckauftrages werden alle Etiketten des Auftrages ohne Unterbrechung nacheinander bedruckt und an den vereinbarten Stellen (nach jedem Etikett, nach einer Anzahl von Etiketten bzw. am Jobende) abgeschnitten.

## Reinigung



### **WARNUNG !**

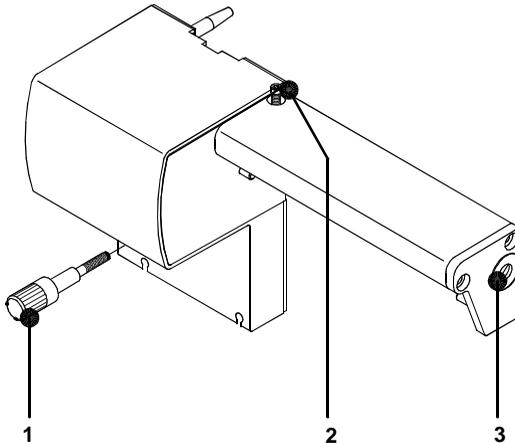
**Vor dem Beginn der Wartungshandlungen ist der Drucker vom Netz zu trennen !**

Während des Betriebs sammeln sich besonders im Bereich der Klingen Staubpartikel. Entfernen Sie diese Partikel regelmäßig mit einem weichen Pinsel oder einem Staubsauger.

Besonderer Wartungsaufwand ist erforderlich, wenn Sie mit dem Messer nicht in der Etikettenlücke, sondern direkt durch das Etikettenmaterial schneiden. In diesem Fall lagern sich an den Klingen Kleberreste ab.

Wenn Sie dabei im Schneidmodus mit Rücktransport arbeiten, gelangen Kleberpartikel ebenso an die Druckwalze.

Aus diesem Grunde sollten in kürzeren Abständen sowohl die Druckwalze als auch die Klingen des Messers gereinigt werden.



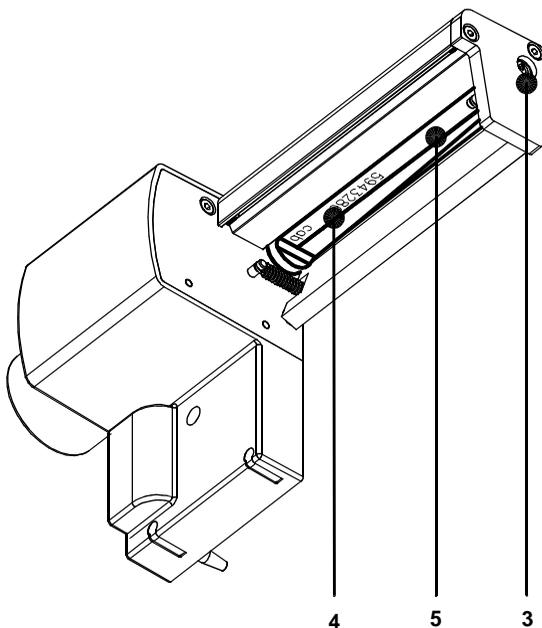
**Bild 9 Reinigung des Schneidmessers**

1. Lösen Sie die Schraube (1) und demontieren Sie das Schneidmesser vom Drucker.
2. Zur Reinigung der Druckwalze schwenken Sie den Druckkopf ab und entnehmen Sie Etiketten und Transferfolie aus dem Drucker.
3. Lösen Sie die Schraube (2) ca. 5 mm aus dem Profil des Schneidmessers. Nun können Sie die Achse (3) des Rundmessers mit einem handelsüblichen Schlitz-Schraubendreher (Schneidenbreite 7mm) drehen.
4. Entfernen Sie alle Ablagerungen an den Klingen und an der Druckwalze mit Spiritus und einem weichen Tuch.



### **ACHTUNG !**

**Die Klingen des Schneidmessers sind scharf ! Verletzungsgefahr !**



**Bild 10 Stellung des Rundmessers zur Arretierung**

5. Drehen Sie die Achse (3) des Rundmessers (5) mit dem Schlitz-Schraubendreher, sodass die Beschriftung (4) des Messers nach unten zeigt.
6. Zur Arretierung des Rundmessers drehen Sie Schraube (2) an der Platine des Schneidmessers fest.



**ACHTUNG !**

**Die Schraube (2) darf nicht mit Gewalt festgedreht werden, da sonst das Gewinde beschädigt werden kann.**

7. Nun kann das Schneidmesser wieder am Drucker montiert werden.

## EG - Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der betreffenden EG-Richtlinien entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine oder des Verwendungszwecks verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Gerät:  
**Schneidemesser**

Typ:  
**Schneidemesser 1**  
**Schneidemesser 2**  
**Schneidemesser 3**  
**Schneidemesser 5**

Angewandte EG-Richtlinien und Normen:

- |   |                               |
|---|-------------------------------|
| - <b>EG-Maschinenrichtlinie</b>   | <b>98/37/EG</b>               |
| - Sicherheit von Maschinen  | EN 292 Teil 2 - 1995-06       |
| - <b>EG-Niederspannungsrichtlinie</b>                                       | <b>73/23/EWG</b>              |
| - Sicherheit von Informationsgeräten<br>und Büromaschinen                   | EN 60950:1992+A1:1993+A2:1993 |
| - <b>EG-Richtlinie EMV</b>  | <b>89/336/EWG</b>             |
| - Grenzwerte für Funkstörungen von<br>Einrichtungen der Informationstechnik | EN 55022:1998                 |

Diese Erklärung ist nur gültig beim Betrieb des Schneidmessers an einem Etikettendrucker der A-Serie, Hersteller : cab Karlsruhe.

Für den Hersteller zeichnet

cab Produkttechnik Sömmerda  
Gesellschaft für Computer-  
und Automationsbausteine mbH  
99610 Sömmerda

Sömmerda, 14.06.02



Erwin Fascher  
Geschäftsführer



copyright by cab / 9008203 / xxx / x

Technische Änderungen vorbehalten

In accordance with our policy of continual product improvement, we reserve the right to alter specifications without notice

Données techniques modifiables sans préavis