





© 2012 Alle Rechte Vorbehalten. Für die neueste Version dieses Benutzerhandbuchs besuchen Sie bitte http://primeralabel.eu/europe/cx1200e-downloads.html **HINWEIS**: Die Informationen in diesem Dokument können ohne Hinweis geändert werden. ES GIBT KEINE GE- WÄHRLEISTUNG JEGLICHER ART AUF DIESES MATERIAL, INKLUSIVE, ABER NICHT AUSCHLIESSLICH AUF, DER ENTHALTENEN ZUSICHERUNG ALLGEMEINER GEBRRAUCHSTAUGLICHKEIT UND DER GE- BRAUCHSTAUGLICHKEIT FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK. Es wird keine Haftung für hierin enthaltene Fehler oder für zufällige oder daraus folgende Schäden in Verbindung mit der Ausstattung, Leistung oder den Gebrauch von diesem Material übernommen. Dieses Dokument enthält eigentumsbezogene Informationen, die urheberrechtlich Geschützt sind. Alle Rechte vorbehalten. Es darf ohne schriftliche, vorherige Zustimmung kein Teil aus diesem Dokument kopiert, nachgebildet oder in eine andere Sprache übersetzt werden.

**Markenzeichenvereinbarung**: Primera ist ein registriertes Markenzeichen von Primera Technology Inc. Windows ist ein registriertes Markenzeichen der Microsoft Corporation. Alle anderen Markenzeichen sind Eigentum des jeweiligen Herstellers

Druckhistorie: Edition 1.2, # 511242, Copyright 2012, Alle Rechte vorbehalten.

**FCC Einhaltungserklärung:** Dieses Gerät erfüllt Teil 15 der FCC Regeln. Der Betrieb unterliegt den zwei folgen- den Bedingungen: (1) dieses Gerät darf keine schädliche Beeinträchtigungen hervorrufen und (2) dieses Gerät muss jegliche Beeinträchtigung einstecken können, inklusive Beeinträchtigungen, die einen unerwünschten Betrieb hervorrufen.

# Inhaltsverzeichnis

Abschnitt 1: Warnungen und Hinweise	4
Abschnitt 2: Überblick von Teilen und Zubehör	6
2.1 Lieferumfang	6
2.2 Identifizierung der Teile	7
2.3 Verbrauchsmaterial und Zubehör	15
Abschnitt 3: Auftrag starten	18
3.1 Laden einer Etikettenrolle & Verbinden mit Trägerbahn	18
3.2 Einrichtung Laminierung (Optional)	20
3.3 Einrichten der Schneideinheit	.22
A. Laden einer Schneiddatei	22
B. Einrichten von mehreren Messern	23
C. Anpassen der Druckwalzen	26
D. Lokalisierung der refelktierenden Markierung (black mark)	27
E. Einstellen der Schneidetiefe/Druck	28
F. Anpassen der Schnittposition	29
G. Anritzen der Materialoberfläche zum Abziehen	30
3.4 Einrichten des Gitteraufwicklers	.32
3.5 Einrichten der Längsmesser	34
3.6 Einrichten der Aufwickler	37
3.7 Auftrag ausführen und Spannung prüfen	41
3.8 Anpassen der Führungsrollen	43
Abschnitt 4: Wartung und Fehlerbehebung	. 44
4.1 Austausch der Messer	44
4.2 Einfädeln der Trägerbahn (Papierpfad)	46
4.3 Reinigung und Pflege	48
4.4 Probleme – Lösungstabelle	50
4.5 Diagramm	53
Abschnitt 5: Spezifikationen	54

### Abschnitt 1: Warnungen und Hinweise

Vielen Dank, dass Sie sich für das FX1200e Digital Finishing System entschieden haben. Bitte lesen Sie alle Warnungen und Hinweise, bevor Sie den FX1200e in Betrieb nehmen.

*Hinweis:* Generelle Hinweise werden verwendet wenn es darum geht eine Installation oder Wartungsarbeiten durchzuführen. Sie sind nicht Schutzrelevant.

**Achtung:** Achtungshinweise werden verwendet, um eine mögliche Gefahr anzukündigen, welche, wenn sie ignoriert werden, in einem Schaden des Gerätes resultieren kann.

*Warnung:* Warnungen werden verwendet wenn es sich um eine potentielle Gefahrensituation handelt. Hierbei werden Schritte aufgezeigt, die befolgt werden müssen, um Verletzungen zu verhindern.

#### Warnhinweise

- Bitte arbeiten Sie nicht mit dem FX1200e wenn Sie locker sitzende Kleidung oder eine Krawatte tragen. Ernsthafte Verletzungen können daraus resultieren. Sollten Kleidung oder Finger in die Walzen kommen, so ist das sofortige Drücken der "Stopp-Taste" erforderlich. Diese befindet sich direkt vorne am Gerät.
- Halten Sie Ihre Hände von dem FX1200e, während das Messer läuft, fern. Die Elektromotoren des FX1200e sind extrem leistungsfähig und in der Lage Finger in den Walzen der Papierführung zu Quetschen. Die Spaltstellen sind an der linken und rechten Seite des Schneidmechanismus zu finden. Die Spaltstellen sind die Punkte, wo das Papier zusammengedrückt wird, sodass es durch den Drucker gezogen oder geschoben werden kann. Wenn die Finger in dem Spalt stecken sollten, drücken Sie die Stopp-Taste sofort und öffnen Sie die Klemmpunkte, indem Sie die Hebel nach rechts schieben.
- Halten Sie Ihre Hände von dem Schneidmechanismus, während der FX1200e in Gebrauch ist, fern. Er besitzt eine sensorüberwachte Abdeckung, um einen Eingriff während des Betriebs zu verhindern. Versuchen Sie hier nicht, den Abdeckungssensor oder irgendeinen anderen Sensor an dem Gerät zu umgehen, oder zu manipulieren. Schwere Verletzungen können die Folge sein.
- Beim Austausch von Schneidklingen arbeiten Sie sich von der hinteren Seite des Messergehäuses nach vorne. Dadurch wird die Verletzungsgefahr minimiert, da Sie nicht über bereits installierten Messern arbeiten. Verwenden Sie die magnetischen Abdeckungen wann immer möglich.
- Um Feuer oder Stromschläge zu vermeiden, darf das Gerät weder Regen oder Feuchtigkeit ausgesetzt sein. Um die Gefahr von Stromschlägen zu verringern, Außenwände nicht entfernen. Keine zu wartenden Teile sind im Inneren. Konsultieren Sie immer qualifiziertes Servicepersonal. Betreiben Sie das Gerät nur mit geeigneten elektrischen Spezifikationen, wie auf dem Gerät und das Netzteil beschriftet.

#### Achtung

- Legen Sie den Klebstoff des Materials an keinem Punkt frei, wenn Sie neues Material mit bereits existierendem Material verbinden wollen.
- Verwenden Sie kein Material das breiter ist, als in den Spezifikationen im Handbuch angegeben.
- Vermeiden Sie aggressive Chemikalien bei der Reinigung des Bildschirms.
- Vermeiden Sie es den Bildschirm mit schmutzigen oder fettigen Fingern zu berühren.

- Berühren Sie den Bildschirm nicht mit scharfen Gegenständen. Verwenden Sie nur Ihre Finger oder dem mitgelieferten Stylus, um den Bildschirm zu berühren.
- Beginnen Sie mit dem Schneiden von Etiketten nicht, bevor der Verbindungspunkt zwischen neuem und altem Material den Schneidmechanismus passiert hat.
- Bewahren Sie kein Material im unteren Schrank des FX1200e auf während das Gerät in Betrieb ist. Da sich die beweglichen Arme schnell auf und ab bewegen, können im Schrank gelagerte Materialien Schäden an ihnen verursachen.

#### Hinweise

- Die FX1200e kann nicht in Betrieb genommen werden, während die Messerabdeckung offen ist.
- Reinigen Sie den Bildschirm mit Wasser und einem Mikrofasertuch.
- Beim Messeraustausch immer alle Messer eines bestimmten Messersets ersetzen.

# Abschnitt 2: Überblick der Teile und Zubehör

#### Abschnitt 2.1: Lieferumfang

Der FX1200e enthält alles was Sie benötigen, um sofort Etiketten fertig zu stellen. Die folgenden Elemente sind enthalten.

- Touch Screen Computer und Stromversorgung (siehe separates Dokument, das an der Außenseite der Transportkiste befestigt ist, für Montageanleitungen)
- Euro und USA / Japan Stromkabel im Vorratskasten.
- 7 Längsschneidemesser. Diese sind im Gerät eingebaut.
- 10 Messer / Messerhalter. Diese Messer sind in farbgekennzeichneten Halterungen bereits eingebaut. Sie sollten über 1 rotes, 2 grüne, 3 blaue und 4 silberne Messer verfügen. Diese sind im Vorratskasten zu finden.
- 10 Kunststoffringe. Diese werden verwendet, um die Klingentiefe anzupassen. Sie werden an den Enden der Messerhalter angeschraubt. Sie werden nur in seltenen Fällen eingesetzt, wenn der Messerdruck nicht fein genug eingestellt werden kann, um zu verhindern, dass es zu einem Durchstechen des Messers durch die Trägerbahn kommt. (Abschnitt 3.3E)
- Sortiment von Rollenkernen. (befinden sich in der Media-Box)
- 2 mm Imbusschlüssel.
- 3 mm Imbusschlüssel
- Teppichmesser
- Testrolle Laminierfolie ca. 160 Meter.

#### Abschnitt 2.2: Identifizierung der Teile

# FX1200e Überblick



# FX1200e Materialzufuhr (Links)



# FX1200e Schneidmechanismus



# FX1200e Aufnahmeseite (Rechts)



#### Touch Screen/Monitoranordnung

Der Bildschirm zeigt 4 Registerkarten die alle Informationen beinhalten, um mit allen Komponenten des FX1200e zu interagieren.

#### Registerreiter "Setup"

Das "Setup" Tab ist dazu nötig, die Schneiddatei zu laden und die Anzahl der Klingen, für einen Auftrag, zu bestimmen. Klicke "Browse" um die Schneide-Datei zu laden, die Sie verwenden möchten. Nachdem eine Schneide-Datei geladen wurde, wird diese von der Software erkannt. Die Software wird Ihnen dann vorgeben wie viele Klingen für die ausgewählte Schneide-Datei benötigt werden. Falls ein Ziffernknopf neben der "Knives Available" –Anzeige ausgegraut ist, so ist die Anzahl der ausgewählten Klingen für diesen Auftrag nicht ausreichend.

Nachdem eine Schneiddatei geladen wurde, wird eine Vorschau in der Mitte des Monitors erstellt. Sie haben dann die Möglichkeit die Schneiddatei auf ihre Richtigkeit zu Prüfen und sich zu vergewissern, dass eine Zielmarkierung gefunden wurde. Verwenden Sie die "zoom" Tasten, um den Schnitt punktgenau, in Nahaufnahme, zu analysieren. Klicken Sie auf den "Select Mode" Knopf, um mit einem Quadrat einen Bereich zu markieren und ihn automatisch zu vergrößern.

*Hinweis:* Sollte die Zielmarkierung in der Schneiddatei nicht gefunden werden, so wird der FX1200e dennoch mit dem Auftrag fortfahren, sich aber nicht an jeder Seite ausrichten.

Setup	Run Job	Advanced	Help	Cut File: M1.plt None Defined		<ul> <li>Save Current Settings</li> </ul>
Setup a Cut File	9	Cut File M1.	plt		Browse	Cutter Speed
Track 1 Knife Install F	Used RED Knife Set Not Used	Knives Available	e 1	2 3	4	Cutter Pressure
4	slot Lined	ſ				Image Stretch ¥ Release Tension
3	vut USeu					Run System
2	Not Used	_				Cutter Offsets
	At Column 1 (955) Cutting 30.57 inches	<b>Cut File: M1.plt</b> 2 Columns Target Found	1			0.182 in 0.694 in
Idle						

Die Bedienfelder auf der rechten Seite sind in allen Registerreitern verfügbar.

#### Registerreiter "Run Job"

Diese Ansicht erlaubt Ihnen Walzen ein/auszuschalten, das Einstellen der Spannung an den Walzen, Anritzen der Materialoberfläche für einfaches Einfädeln, die Spannung auf die Rolle zu lösen, einen Musterschnitt des Auftrags zu erstellen, oder den kompletten Auftrag zu starten.

Ein auftretender Fehler des FX1200e wird sofort in der Mitte des Monitors, unter dem Registerreiter "Run Job", angezeigt. Nachdem der Fehler behoben wurde, klicken Sie auf das "X" oben rechts. Sie können natürlich auch die Abdeckung des Schneidemechanismus öffnen/schließen, um die Fehlermeldung zurück zu setzen.



Berühren Sie die Walze, um sie ein-/auszuschalten, oder die Spannung anzupassen. Ein Fenster im Monitor wird sich öffnen und Ihnen anzeigen, wo die Änderungen vorgenommen werden können. Die Aufwickler unten und oben haben zusätzliche Optionen für die Aufwicklungsrichtung und seitlichen Schnittabfall.



#### Registerreiter "Advanced"

Der Registerreiter "Advanced" beinhaltet eine Reihe von fortgeschrittenen Einstell-/ Kalibrationsoptionen. Diese Einstellungen nicht bearbeiten, es sei denn Sie wurden vom Primera Tech Support dazu aufgefordert.

				Cut File: D3WINEFRONT.plt	
Setup	Run Job	Advanced	Help	None Defined	Save Current Settings
Update Firmware		Browse and Send		Unit Info (Last Status VALID 0 invalid requests) System Status: Idle PGA Version: 10	Cutter Speed
Units and Language	English	• Metri	ic Units	Firmware Version: 135 04/28/2011 USB Serial Num: 001 Total Pages Cut: 5508 Errors Error Usedono Cutter (15620: Cutting Cover Closed Loop Ready Not Paused No. Cutter (15620: Cutting Cover Closed Loop Ready Not Paused No.	Cutter Pressure
First Knife Calibratio	Start Calibrat	ion I	Save Calibration	Errors, HFGL Losded, Knife Info Offset (Horz, Vert) (594, 182) Pressure: Table, ment (Back, Front): (0, 0) Edge Force-Support 0 Steed Concension: 32.	Image Stretch
Send Raw File		Browse and Send		Tensions Supply Roll: 10 Laminator Take-up Roll: 4 Matrix Lake-up Roll: 3	E Release Tension
	Advanced	Offsets	*	Higher Take-up Roll: 8 Cleaning Roll Speed: 250	
	Advanced Knit	ie Settings	¥	Other Info Stepper Ramp Size: 240 Step Speed: 1800	Run System
	Perforat	ion	¥	Section Enables (Input, Output): (9, 9) FeedSpeed (In, Out): (160, 160) Max Plot (X, Y): (12095, 24000)	
				Sensor Uffiset Vert 20/ Target Office Horz, 0 (02) Magnification (Horz, Vert) (02) Pick Quarking Carlos (1.0) Parto (1.0) Parto (1.0) State (1.0) System Control Syle: 16 Call Vorzianget: 59 Call Horz Target: 59	Cutter Offsets
				CalSensorError: 0 Boards Release Burn Checksum: 35518 Lamination Skeup (XED): Online, Version OK Upper Takeup (XED): Online, Version OK I new Takeup (IXED): Online, Version OK	0.694 in
Idle					

#### Registerreiter "Help"

Dieser Registerreiter beinhaltet das Bedienhandbuch sowie weitere Tech. Support Links und Hilfestellungen.

s	etup	Run Job	Advanced	Help	Cut File: D3WINEFRONT.plt	Save Current Settings
Help	Sea	Open Manual arch Knowledgebase Check for Updates			None Defined Version: 1.3.2.0	Cutter Offsets
Idle						

#### Anleitungsvideo

Das Video kann zu jeder Zeit abgespielt werden, indem Sie auf das rechts abgebildete Symbol klicken. Dieses befindet sich oben rechts im Monitor. Es kann ihnen bei der Handhabung begegnen und führt sie, je nach dem was



sie gerade mit der Software machen, an die passende Stelle im Video, um ihnen zu helfen (englisch).



#### Abschnitt 2.3 Verbrauchsmaterial und Zubehör

#### Laminierfolie

Eine ca.150 m lange Hochglanz-Laminierrolle ist im Lieferumfang des FX1200e enthalten. Primera empfiehlt die Verwendung von Laminierfolie, da sie folgende Vorteile bringt.

- Es entsteht weder Schneide-, noch Tonerstaub, der sich normalerweise in Verwendung mit unlaminiertem Material ansammelt.
- Gibt dem sonst matten Papier eine glänzende Oberfläche. Da der Toner von einem digitalen Drucker wie dem CX1200e von sich aus ein mattes Ergebnis aufweist, werden beim Drucken auf Hochglanzmaterial nur an Stellen die nicht bedruckt wurden Hochglanz-Resultate sichtbar. Durch das Laminieren erhalten sie Glanz auf dem gesamten Etikett und es erlaubt Ihnen auch preisgünstigeres mattes Papier zu verwenden.
- Zusätzlicher UV-Schutz
- Wasserfestigkeit auf Papieretiketten. Wasserdichte Etiketten (das komplette abtauchen des Etiketts ins Wasser) setzen jedoch weiter die Verwendung von synthetischem Material voraus, da sich Papier und Klebstoff trotzdem, durch kontinuierlichem Wasserkontakt, trennen.
- Bietet eine höhere Festigkeit. Dies ist besonders wichtig, wenn das Gitter von den Etiketten getrennt wird und das Material sehr dünne Kanten oder innenliegende Aussparrungen hat.
- Hohe Kratzfestigkeit

Laminier Material gibt es in verschiedenen Dicken, mit anderen Klebstoffarten, verschieden starkem UV – Schutz etc. Die herkömmlichsten Laminiermaterialien bestehen aus Polyester oder Polypropylen. Polyester ist generell etwas teurer, neigt aber nicht dazu über Zeit zu vergilben. Das Material, das üblicherweise von dem FX1200e verwendet wird ist "self-wound". Das bedeutet, dass es kein Trägermaterial gibt, sondern die Laminierfolie auf sich selbst aufgewickelt ist. Dieses Material ist generell kostengünstiger im Vergleich zu Materialien die ein Trägermaterial haben. Laminierfolie mit Trägermaterial kann verwendet werden, wenn ein optionaler Laminatträgeraufwickler mitbestellt wird.

Die maximale Trägerbahnbreite für den FX1200e beträgt 22 cm. Primera empfiehlt ein Laminiermaterial mit einer Breite von 21 cm für eine einfache Handhabung. Die übrigen 6 mm erlauben es die Folie über dem Medium zu zentrieren und so ein ungleichmäßiges Abrollen zu verhindern.

#### Optionale Reinigungsbürste

Sie können sich bei der Bestellung des Geräts eine Reinigungsbürste von uns einbauen lassen, oder diese bei Bedarf nachrüsten.

Eine Reinigungsbürste ist notwendig, wenn Sie regelmäßig Etiketten ohne Laminierung schneiden.

Die Montage beinhaltet eine Bürste, die sich automatisch, während die Etikettenrolle durch das Gerät läuft, dreht. Um das Gerät vom Staub zu befreien muss die Bürste an einen Staubsauger angeschlossen werden. Die einfachste Variante ist ein handelsüblicher Staubsauger mit einem 5 cm Schlauchadapter.

#### Rundklingen

Sieben Rundklingen sind bereits im FX1200e eingebaut. Alle können gleichzeitig in der Schneideinheit verwendet werden. Die Klingen rotieren nicht zusammen mit dem Material, sondern sind in einer der 12 Positionen fixiert.

Man sollte immer mit einer neuen Klinge auf Position 1 beginnen. Wenn Sie feststellen, dass eine Klinge anfängt stumpf zu werden, drehen Sie diese zur nächsten Position. Typische Merkmale einer stumpfen Klinge sind ausgefranzte oder eingerissene Kanten des Materials. Nachdem eine Position stumpf ist, markieren Sie diese mit einem "X" um festzuhalten, dass diese nicht mehr verwendet werden soll. Es ist nur dann notwendig eine Klinge auszutauschen, wenn alle Positionen einer Klinge stumpf sind. Schneideklingen können bei Primera in einem Satz zu je 10 Klingen bestellt werden.

#### Schneidemesser und Messerhalterungen

Zehn Schneidemesser sind im Lieferumfang des FX1200eenthalten. Sie sind in den Messerhalterungen schon vorinstalliert.

Die Schneidemesser haben eine Haltbarkeit von ca. 8000m mit unserem Standard matte Etikettenpapier ohne Laminierung. Diese Zahl kann stark variieren je nachdem welches Material verwendet wird, die Schneide-Intensität, die Laminierung etc. Da die Schneidemesser Verschleißteile sind, muss die Schneide-Intensität mit der Zeit erhöht werden damit ein gleichbleibendes Schnittergebnis möglich ist.

Für den Gebrauch von mehreren Messern, sollten Sie den Messersatz verwenden der Ihnen von der Software angegeben wird. Dieses Vorgehen führt dazu, dass die Messer sich gleichmäßig abnutzen.

- 1 Schnitt = rotes Messerset
- 2 Schnitte = grünes Messerset
- 3 Schnitte = blaues Messerset
- 4 Schnitte = silbernes Messerset

Je nach dem, wie viele Spalten Ihre Bahn hat, wird Ihnen die Schneidsoftware mitteilen, welcher spezifische Messersatz verwendet werden muss. Um mehrere Messern zu verwenden, muss die Anzahl der Spalten durch die Anzahl der Messer teilbar sein.

Zum Beispiel sind bei einer Rolle mit 4 Spalten 1 Messer, 2 Messer oder 4 Messer erlaubt. Bei einer Rolle mit 5 Spalten ist nur 1 Messer erlaubt. Bei einer Rolle mit 6 Reihen können Sie 1 Messer, 2 Messer oder 3 Messer benutzen.

**Hinweis:** Wenn Sie ein Messer austauschen, tauschen Sie alle Messer dieses Sets, bzw. dieser Farbe.

Schneidemesser können von Primera, je nachdem welche Farbe zu ersetzen ist, bestellt werden.

Die Messerhalterungen halten die Messer in Position. Diese benötigen keinen Austausch, außer, sie sind verloren gegangen, oder Sie wollen zusätzliche Sets haben.

#### Rollenkern

Verschiedene Breiten an Rollenkernen sind notwendig, um die fertigen Etiketten wieder aufzuwickeln. Ein Sortiment an verschiedenen Breiten ist im Lieferumfang ihres FX1200e enthalten. Zusätzliche Breiten sind bei Primera erhältlich.

Generell sollten Sie Hülsen verwenden, welche die gleiche Breite ihrer fertigen Etikettenrolle haben (Etikettenbreite + Seitenrand). Sie können aber auch Kerne verwenden, die etwas schmäler sind. Wenn Sie Kerne mit größerer Breite verwenden, können Probleme beim anbringen mit Etikettiermaschinen entstehen.

## Abschnitt 3: Auftrag starten

#### Abschnitt 3.1: Neue Rolle einlegen und Trägerbahn verbinden

Benötigte Werkzeuge: Schere, Marker

#### Anmerkungen vor dem Beginnen:

- Es ist absolut unerlässlich, dass Sie genug Materialnachlauf nach dem letzten Auftrag übrig lassen, um eine einfache Verbindung mit neuem Material gewährleisten zu können. Ungefähr 3.6 Meter sind notwendig, sollten Sie vorhaben jedes Etikett ihres vorherigen Auftrages zu scheiden und aufzuwickeln. Wenn Sie nach dieser Empfehlung verfahren, werden Sie nie mehr eine Rolle in den FX1200 einfädeln müssen.
- Der FX1200 kommt aus der Fabrik voreingefädelt. Diese Anleitung setzt voraus, dass das Material mit dem Materialabwickler und dem unteren Aufwickler verbunden ist. Sollte nicht genügend Material vorhanden sein, oder es war notwendig das Papier zu entfernen, schauen Sie bitte Abschnitt 6.3 an und folgen Sie den dort beschriebenen Anweisungen, wie das Material wieder eingefädelt werden kann.
- Die folgenden Anweisungen stellen nur eine Möglichkeit dar, wie ein Auftrag eingerichtet werden kann. Sie können auch andere Vorgehensweisen im Laufe der Zeit entwickeln die eventuell genauso gut mit diesem System funktionieren.

**Warnung:** Bevor ein neuer Auftrag gestartet wird, vergewissern Sie sich, dass sämtliche Reste des vorherigen Gitters entfernt/abgeschnitten wurden. Schneiden Sie das Gitter so bündig an der Etikettenrolle ab, wie möglich und drücken Sie das Gitter zurück auf das Trägermaterial, bevor das System wieder nach vorne gefahren wird. Dies wird verhindern, dass sich das Gitter im Rollenschneider verklemmt. Rollen Sie das überschüssige Material auf den Gitteraufwickler.

- **1.** Drücke "Setup Tab" auf dem Bildschirm.
- 2. Drücke "Release Tension". Dies bewirkt, dass Spannung von der vorhandenen Rolle genommen wird und erlaubt Ihnen das Einfädeln einer neuen Rolle.
- Drehen Sie den Materialabwickler nach vorne, bis das Material leicht durchhängt, um die Etikettenrolle direkt über dem Abwickler abschneiden zu können. Diese Vorgehensweise wird Ihnen genug Vorlauf geben um eine neue Rolle zu verbinden.



- **4.** Drehen Sie den Knauf des Materialabwicklers und entfernen Sie den Rest der vorherigen Rolle.
- 5. Platzieren Sie die neue Rolle auf dem Abwickler. Schieben Sie sie dann zurück, bis das neue Material bündig an der Plexiglasscheibe anstößt.

- 6. Drehen Sie den Knauf des Materialabwicklers wieder im Uhrzeigersinn fest, um die Rolle an ihrem Platz zu verriegeln.
- **7.** Ziehen Sie ca. 7.5 cm Etikettenmaterial von dem Trägermaterial der neuen Etikettenrolle zurück.
- 8. Mit einer Schere, schneiden und entfernen Sie 5 cm Trägermaterial. Somit legen Sie 5cm Klebstoffbeschichtung frei.
- 9. Zentrieren Sie das Material und die neue Etikettenrolle mithilfe der Plexiglas Scheibe.
- 10. Verbinden Sie die neue Etikettenrolle mit dem Material. Hierzu die Grafik unten.
- **11. Warnung!** Achten Sie darauf, dass der Klebstoff an der Unterseite der Etikettenrolle nicht freigelegt wird. Er könnte sonst auf der linken Seite des frei drehenden Zylinders verkleben und sich um die Gummi oder Aluminiumwalze wickeln.

# Warnung!

Wenn eine neue Rolle verbunden wird, ist darauf zu achten, dass die nach unten gerichtete, klebende Seite nicht freiliegend ist.



**12.** Markieren Sie die Verbindungsstelle. Diese wird gebraucht, wenn Sie die Rolle durch das Gerät laufen lassen.

#### Abschnitt 3.2 Einrichtung Laminierung (Optional)

#### Benötigte Werkzeuge: Teppichmesser

**Hinweis**: Bevor Sie versuchen die Laminatrolle mit der Etikettenrolle zu verbinden, sollten Sie ein Blatt Papier an das Ende der Laminatrolle anhängen. Diese Vorgehensweise gibt zusätzlichen Halt ohne, dass sich das Ende mehrfach in sich faltet. Hierzu schneiden Sie ein 5cm mal 16cm großes Stück Papier zurecht. Ziehen Sie etwas vom Trägermaterial soweit zurück bis Sie es mit dem Führungspapier verbinden können. Jetzt müssen Sie nur den Überhang an Material bündig abschneiden.

- 1. Laden Sie die Laminatrolle. Orientieren Sie die Rolle so, dass die Klebstoffseite nach links zeigt, wenn die Rolle abgewickelt wird.
- 2. Zentrieren Sie die Rolle auf dem Abwickler. Eventuell müssen Änderungen vorgenommen werden, ausgehend von der Breite der Etikettenrolle. Vergewissern Sie sich, dass kein Kleber der Laminatfolie auf der Unterseite der Trägerbahn freiliegt. Dies könnte sich sonst auf den Gummiwalzen ablagern, was ein durchrutschen der Trägerbahn zufolge hätte. Die Laminatrolle sollte immer etwas schmäler sein, als die Etikettenrolle.
- 3. Erfassen Sie das Führungspapier.
- **4.** Ziehen Sie die Laminatfolie unter die Laminatführungswalze.
- Nun verbinden Sie die Laminatfolie zwischen der Laminatführungswalze und der linken Seite der Walzeneinheit. Zentrieren Sie dann die Laminatfolie auf der Etikettenrolle.

**Hinweis:** Nachdem Sie die Laminatfolie auf der Etikettenrolle platziert haben, darf diese nicht mehr von der Etikettenrolle abgezogen werden – auch wenn sie nicht gerade darauf liegt. Solange die Laminatfolie zentriert über die Etikettenrolle liegt, wird sich die Folie von selbst korrigieren. Eventuell sehen Sie einige Falten auf der Laminatfolie bis diese komplett korrigiert ist. Sollte die Folie auf die Trägerbahn nach der Selbstkorrigierung nicht zentriert sein, bewegen Sie die Laminatfolie vor oder zurück, um sie zu zentrieren.



- 6. Entfernen Sie das Führungspapier unter Anwendung des Teppichmessers.
- **7.** Aktivieren Sie "Lamination" auf dem Bildschirm. Unter "Setup"-Reiter "Setup Components" berühren Sie den Laminatabwickler.

8. Gewähren Sie etwas Vorlauf, bis die Verbindungsmarkierung nach der Schneideeinheit wieder zu sehen ist, oder bis glatte Laminatfolie die Schneideeinheit erreicht.

**Hinweis:** Sollten Sie Laminat hinzufügen oder entfernen, so müssen Sie ebenfalls den Schneidedruck anpassen, indem dieser um ca. 15 Einheiten herabgesetzt, bzw. erhöht wird, ausgehend von der Druckeinstellung des vorherigen Auftrags. Beispiel: Sie verwenden ein Material und Sie haben einen Wert von "50" eingegeben – wollen anschließend das Ganze noch laminieren – dann müssen Sie diesen Wert von "50" auf "65" erhöhen. Siehe Abschnitt 3.3D.

#### Abschnitt 3.3 Einrichten der Schneideinheit

**Hinweis:** Bevor Sie die Schneideinheit ausrichten oder irgendwelche Schnitte durchführen, vergewissern Sie sich, dass der Verbindungspunkt hinter der Schneideinheit liegt. Zusätzlich achten Sie darauf, dass sich Falten in der Laminatfolie, sofern sie vorhanden sind, ebenfalls hinter der Mechanismus befinden.

**Warnung**: Die Laminatfolie sollte immer glatt abgeschnitten werden, um Beschädigungen der Klingen zu vermeiden.

#### A. Schneiddatei laden.

1. Um eine Schneidedatei auszuwählen gehen Sie zum "Setup"-Reiter und klicken Sie auf "Browse".

Cut File	winerectanglecut.plt					Browse		
Knives Av	ailable	1		2		3	4	1

- 2. Ein neues Fenster wird sodann erscheinen. Benutzen Sie die linke Spalte um zwischen den Ordnern zu navigieren und die rechte Spalte um ihre Schneiddatei auszuwählen. Sie können ihre Schneiddatei, aus einem Ordner auf der Festplatte oder von einen USB Memory Stick auswählen.
- **3.** Der letzte Speicherort der Schneiddatei wird als Voreinstellung gespeichert und erscheint in der rechten Fensterseite.
- 4. Eine Vorschau von der Schneiddatei wird erscheinen. Unten sehen Sie eine Vorschau, den Dateinamen, die Anzahl der Spalten und den Zielstatus der Schneiddatei. Unter Anwendung der Lupe, die sich oben in der Schneidvorschau befindet, können Sie jeden Bereich der Schneiddatei detailliert anschauen.



**Hinweis:** Wenn Sie vermeiden wollen, Dateien via USB Stick zu übertragen, ist es empfehlenswert einen Ordner auf dem Netzwerk zu erstellen auf den sie mit dem FX Touch Screen Computer und dem PC auf dem Sie die Schneiddateien mit PTPrint erstellen.

#### B. Einrichten von mehreren Messern

Jede Schneiddatei kann mit einem einzigen Messer geschnitten werden. Um aber eine größere Menge zu verarbeiten, ist es für die meisten Schneidedateien möglich, mehrere Messer zu verwenden. Um herauszufinden, ob eine Mehrzahl an Messern für eine Schneiddatei verwendet werden kann, müssen Sie sich im "Setup"-Reiter die verfügbaren Messer oben rechts unter "Knives Available" ansehen. Sollten mehrere Messer verfügbar sein, so leuchtet die Taste der verfügbaren Anzahl auf. Sollte eine Kombination nicht möglich sein, so ist das Feld ausgegraut.



Ausgehend von der Anzahl der Spalten in der Schneiddatei werden Sie von der Software umgehend angehalten, ein bestimmtes Messerset zu verwenden. Um mehrere Messer verwenden zu können, muss die Anzahl der Spalten durch die Anzahl der Messer teilbar sein.

Zum Beispiel: ein 4 Spalten Schnitt kann mit 1 Messer, 2 Messern oder 4 Messern durchgeführt werden. Ein 5 Spalten Schnitt kann nur mit 1 Messer durchgeführt werden. Ein 6 Spalten Schnitt kann mit 1 Messer, 2 Messern oder 3 Messern durchgeführt werden.

In einigen Fällen kann es vorkommen, dass die Anzahl der Spalten durch die Anzahl der Messer teilbar ist, Sie nicht aber die Möglichkeit haben mehrere Messer zu verwenden. Dies liegt daran, dass die Messerhalter in ihrer physischen Bewegung eingeschränkt sind. Messerhalterungen haben einen Mindestabstand zu einander, was bedeutet, dass 2 eng an einander liegende Spalten nicht mit mehreren Messern geschnitten werden können. Solche Probleme können behoben werden, wenn das Etikettenlayout angepasst wird und der abstand zwischen den Spalten vergrößert wird.

Wenn Sie mehrere Messer verwenden, sollten Sie das Messerset verwenden, das die Software vorschlägt. Diese Vorgehensweise ist gedacht, um eine gleichmäßige Abnutzung der Messer zu ermöglichen.

- 1 Schnitt = rotes Messerset
- 2 Schnitte = grünes Messerset
- 3 Schnitte = blaues Messerset
- 4 Schnitte = silbernes Messerset



#### Um ein Messer hinzuzufügen befolgen Sie diese Schritte:

- 1. Entfernen Sie das bisherige Messer aus der Messerhalterung.
- 2. Setzen Sie das von der Software vorgeschlagene Messerset in den/die Messerhalterungsschlitten ein.

**Hinweis:** Es müssen nicht immer die ersten beiden Messerhalterungenschlitten sein. Es kann durchaus sein, dass, wenn Sie einen 2 Spaltendruck schneiden, die Messerhalterungsschlitten 1 und 3 verwendet werden.

- **3.** Lösen Sie die Sicherungsschraube von dem Messerhalterungsschlitten, der ihnen auf dem Bildschirmdiagramm angezeigt wird.
- **4.** Bewegen Sie die Messerhalterungsschlitten vor und zurück, sodass die Verriegelung in die Kerbe des Messerhalterungsschlittens einrastet.



5. Drücken Sie die Verriegelung in die Kerbe.



**6.** Ziehen Sie die Sicherungsschraube fest, um das Messer in seiner Endposition zu fixieren.

 Wiederholen Sie die Schritte 3 – 5 f
ür jeden Messerhalterungsschlitten, ausgehend von der Anzahl der ausgew
ählten Messer.



#### C. Anpassen der Druckwalzen

Bevor Sie ihren ersten Schnitt durchführen, könnte es notwendig sein, dass die Druckwalzen angepasst werden müssen. Als erstes vergewissern Sie sich, dass diese Walzen gleichmäßig auf der abgewickelten Trägerbahn verteilt sind.

- 1. Um die Druckwalze zu bewegen drücken Sie die Verriegelung nach unten.
- 2. Bewegen Sie die Walzen, sodass diese gleichmäßig auf der Trägerbahn verteilt sind. Eventuell müssen Sie zu einem späteren Zeitpunkt neu anpassen wenn Sie genau wissen wie ihre Etiketten angeordnet sind.
- **3.** Den Druck auf den Walzen können Sie sowohl erhöhen, als auch verringern, indem Sie an der Sicherungsschraube drehen. Drehen Sie die Schraube im Uhrzeigersinn um den Druck zu erhöhen, oder gegen Uhrzeigersinn um den Druck zu verringern.



Die Druckwalzen werden Druck nach unten auf die Trägerbahn ausüben. Die Trägerbahn wird zwischen den geriffelten- und den Druckwalzen gehalten. Die geriffelten Walzen unter der Trägerbahn sind die Walzen, die die Trägerbahn vor und zurück bewegen damit sie geschnitten werden kann. Die geriffelten Walzen sind im Prinzip Antriebsrollen mit Metallnoppen die die Rückseite der Trägerbahn erfassen.

Sie wollen genug Druck ausüben, sodass die Trägerbahn nicht ständig durchrutscht während sie geschnitten wird. Wenn die Trägerbahn doch durchrutscht, erkennen Sie dies daran, dass die Schneidelinien nicht, mit dem zu schneidenden Objekt, übereinstimmen.

Wenn Sie zu viel Druck ausüben werden Sie geriffelte Walzenmarkierungen auf ihrem fertigen Ergebnis sehen. Um dies zu vermeiden sollten die Druckwalzen so justiert werden, dass sie die fertigen Etiketten nicht berühren. Sie können diese Druckwalzen an den Kanten und zwischen den Spalten positionieren.

**Hinweis:** Verwenden Sie immer alle 3 Druckwalzen. Positionieren Sie die äußeren Druckwalzen an den Kanten der Trägerbahn so, dass jede Druckwalze auf der Trägerbahn liegt. Positionieren Sie die mittlere Walze zwischen den Spalten.

#### D. Lokalisieren der reflektierenden Markierung (black mark)

Mit den Messern in Position, die zu schneidende Datei aktiviert, Druckwalzen ebenfalls positioniert, die Laminatfolie aktiviert (optional), sind Sie nun bereit, ihren ersten Schnitt durchzuführen. Diese ersten Schnitte erlauben Ihnen zu überprüfen, ob die Qualität und der Schnitt in Ordnung sind.

**1.** Führen Sie einen gewissen Vorlauf durch bis die erste reflektierende Markierung unter den ersten Messerhalterungsschlitten ist.

**2.** Lösen Sie die Druckwalzen, indem Sie die jeweilige Verriegelung nach unten aufdrücken.

**3.** Halten Sie das Papier unterhalb der Führungswalzen an der linken Seite der Schneide-Einheit.

**4.** Bewegen Sie das Papier so weit vor und zurück bis die Markierung im Fenster des ersten Messerhalterungsschlittens zu sehen ist.



- **5.** Verriegeln Sie die Druckwalzen.
- 6. Klicken Sie auf "Auftrag starten" / "Run 1 Copy"



**7.** Sobald der FX1200e zu schneiden beginnt, wurde die Markierung gefunden. Sollten Sie dennoch eine Fehlermeldung erhalten, gehen Sie zurück zu Abschnitt 5.4 für zusätzliche Hilfestellung bzgl. genau dieses Problems.



#### E. Einstellen der Schneidetiefe/Druck

**1.** Nachdem eine Kopie erstellt wurde, probieren Sie dieses Etikett von der Trägerbahn abzuziehen.

**2. Überprüfen Sie auf Risse.** Sollten Risse entstanden sein, so müssen Sie den Schneidedruck erhöhen in dem "Setup Tab". Erhöhen Sie den Druck in kleinen Schritten, um zu vermeiden, dass ein Schneiden durch das Trägermaterial vorkommt.

**3. Nachdem Sie das** Etikett entfernt haben, überprüfen Sie das Trägermaterial, ob der Schnitt eventuell zu tief war. Wenn ja, müssen Sie den Druck verringern.

4. Kunststoffringe (üblicherweise nicht notwendig) Sollten Sie keine geeignete Druckeinstellung zwischen dem Reißen der Etiketten und dem Hineinschneiden ins Trägermaterial finden, werden Sie eventuell Ringe verwenden müssen. Mit einem Ring kann man mechanisch die Länge der Klinge, die zum Schneiden hervorsteht, bestimmen. Diese werden am Ende der Messerhalterungen angeschraubt. Sie sind allerdings nur in seltenen Fällen mit speziellen Medientypen zu verwenden. Wenn Sie die weißen Plastik Distanzringe benutzen, werden diese das Etikettenmaterial berühren, wodurch Streifen/Kratzer auf dem Material verursacht werden. Um diese Streifen zu vermeiden, sollte man die Etiketten zuerst laminieren.



**5.** Testen Sie solange und ändern Sie die Messerdruckwerte bis Sie ein optimales Ergebnis bekommen bzw. das Trägermaterial nicht durchgeschnitten wird, das Etikett nicht reißt, oder bereits gedruckte Etiketten die Messer erreichen.

**Hinweis:** Sollten Sie Laminatfolie hinzufügen oder entfernen, so müssen Sie die Schneidedruckwerte 15 Punkte erhöhen oder verringern. Dieses müssen Sie vom Wert des vorherigen Auftrags entnehmen.

**Warnung:** Sollten Sie mehrere Messer verwenden, achten Sie darauf, dass die Anzahl der Messer, die in der Software dargestellt sind, tatsächlich der Anzahl der eingebauten Messer entspricht.

#### F. Anpassen der Schnittposition









Die Schneidelinien treffen versetzt nicht aufeinander, innerhalb des Etikettenmaterials.

Sollte das Etikett Material hin und her wandern, vergewissern Sie sich das die Führungswalzen 3 und 4 vor und nach der Schneideeinheit das Etikett Material berühren.

- Der Zahnriemen des Schneideschlittens rutscht durch. Kontaktieren Sie Tech. Support.

Die Schneidelinien treffen nicht aufeinander, innerhalb des Etikettenmaterials. -Verringere

Schneidegeschwindigkeit

Erhöhe Druckwalzen Druck
Gehen Sie zur Registerreiter "Erweitert" und stellen Sie
Beschleunigungsprofil auf "Normal" ein. Dies ist besonders zu beachten bei Etiketten mit längeren Maßen.

Der Schnitt stimmt nicht mit dem gedruckten Etikett überein. - Justiere "Cutter Offsets". Berühren Sie den Pfeil auf dem Monitor und bewegen Sie diesen in Richtung der Schneidelinie. Sie können natürlich auch auf dem Monitor die Werte vom "Offset" berühren und dort manuell einen spezifischen Wert eingeben.

Der Schnitt ist korrekt auf der rechten Seite der Etiketten, wird aber allmählich schlechter je weiter es nach links läuft.

- Dies ist ein Indiz dafür, dass das Etikett in gestreckter oder geschrumpfter Weise gedruckt wurde. Der FX1200e kann diesen Fehler kompensieren, indem der "Image Stretch" erhöht oder verringert wird.



Hinweis: Die Pfeile entsprechen der aktuellen Position der Schneidedatei. Mit Hilfe der 4 Richtungspfeile kann man die komplette Schnittseite genau in die Position bringen, die man braucht. Das Beispiel links zeigt das man die Pfeile "Links und Oben" betätigt. Die "Cutter Offset" -Werte erhöhen oder verringern sich intuitiv in Relation zur Richtung der Pfeile.



Der Schnitt erscheint schief zur gedruckten Datei. Der hintere Einstellring in Position 3 muss nach vorne eingestellt werden. Siehe Abschnitt 3.8



Der Schnitt erscheint schief zur gedruckten Datei. Der hintere Einstellring in Position 4 muss nach vorne eingestellt werden. Siehe Abschnitt 3.8

#### G. Anritzen der Materialoberfläche zum Abziehen

Um das entgitterte Material einfacher auf dem Rollenkern zu befestigen, ist ein Anritzen der Materialoberfläche zum Abziehen ist empfohlen. Dies ist nicht erforderlich, wird aber Zeit sparen und ihre Arbeit erleichtern. Ritzen sie die Materialoberfläche zum Abziehen immer erst dann an, nachdem Sie die korrekte Schneidtiefe festgelegt haben. Ist die Schneidtiefe zu oberflächlich oder zu tief, wird das Gitter von der Trägerbahn nicht vernünftig abgezogen oder durchgeschnitten. In der Ausführung können Sie an einem beliebigen Punkt das Anritzen der Materialoberfläche zum Abziehen ansetzen, um die Schneideinheit einzustellen. Sie müssen sich allerdings vergewissern, dass ein (das erste) Messer eingebaut ist, sonst werden Sie durch das Trägermaterial schneiden.

1. Um das Anritzen der Materialoberfläche zum Abziehen einzustellen, drücken Sie die Bedienfläche "Score Facestock for Weeding" auf dem "Run Job" Reiter.



- 2. Eine Warnung wird erscheinen bzgl. mehreren Messern. Vergewissern Sie sich, dass nur ein Messer in der Messerhalterung "1" eingebaut ist. Sollten Sie dennoch zwei oder mehr Messer in der Schneideinheit haben, so wird das Etikettenmaterial komplett durchschnitten.
- 3. Nachdem Sie auf "Score Facestock for Weeding" drücken, wird das Messer einen geraden Schnitt über die komplette Fläche des Etikettenmaterials durchführen. Um zu verhindern, dass die Klinge beschädigt wird, wird ein ca. 21cm langer Schnitt gesetzt. In den meisten Fällen führt dies dazu, dass unverschnittenes Papier sowohl vorne als auch hinten auf dem Etikettenmaterial übrig bleibt. Diesen Überrest müssen Sie später mit einem Teppichmesser abschneiden.
- 4. Nachdem der Schnitt getätigt wurde, öffnen Sie den Deckel zur Schneide-Einheit und markieren Sie die Stelle. Diese Markierung werden Sie später benötigen wenn Sie den Gitteraufwickler einrichten.
- 5. Bauen Sie jedes Messer, das entfernt wurde um das Etikettenmaterial einzuschneiden, wieder ein.

#### Abschnitt 3.4 Einrichten des Gitteraufwicklers

Werkzeug empfohlen: Teppichmesser

- Betätigen Sie wiederholt die "Test Cut file" Taste, bis das angeritzte Material den unteren Aufwickler erreicht hat. Ausgehend von der Anzahl der wiederholten Sequenzen des "Test Cut file", die gelaufen sind, ist es Möglich, dass das angeritzte Material den unteren Aufwickler nicht erreicht hat, oder sich schon einige Male um diesen aufgewickelt hat.
- 2. Vergewissern Sie sich das ein Rollenkern installiert ist. Ausgehend von der Größe des Auftrags, kann der benutzte Rollenkern dort bleiben oder ein neuer kann verwendet werden.
- **3.** Entriegeln/Öffnen Sie den Anpresspunkt auf der rechten Seite. Dies erlaubt Ihnen das manuelle Positionieren des Etikettenmaterials



4. Vollenden Sie das angeritzte Material mit dem Teppichmesser. Da das angeritzte Material nicht vollständig über die komplette Breite der Trägerbahn geschnitten ist, muss das letzte Stück, von ca. 2mm, sowohl vorne als auch hinten abgeschnitten werden. Ziehen Sie behutsam das Etikett vom Trägermaterial und platzieren Sie die Klinge des Teppichmessers zwischen Trägermaterial und Etikett und beenden Sie den Schnitt.

**Hinweis:** Positionieren Sie das angeritzte Material so dass es sich auf der Oberseite des unteren Aufwicklers befindet. Diese Position ist ideal um den Schnitt zu beenden.

 Drehen Sie manuell den unteren Aufwickler solange rückwärts bis die "Anritzmarkierung" in der richtigen Position ist – also nach dem "Abziehrolle" und vor der "Schneide-Einheit".



- 6. Sollte sich das Gitter nicht einfach ziehen lassen, so drehen Sie manuell den unteren Aufwickler mit der rechten Hand und ziehen Sie gleichzeitig das Gitter mit ihrer linken Hand. Greifen Sie die Plexiglas scheibe auf dem unteren Aufwickler um diese zu drehen. Dies gibt Ihnen mit einer Hand genug Drehmoment um zu verhindern das nicht Laminiertes Abfallmaterial reißt.
- 7. Schließen Sie den Anpresspunkt rechts.
- 8. Aktivieren Sie den Gitteraufwickler.

**Hinweis:** Nach dem Anritzpunkt sollte man ca. 45 cm weiterschneiden damit man später es leichter hat das Gitter auf dem Gitteraufwickler einzuspannen .

#### Einbau der Schaumstofftrennhilfe:

Wenn Sie Synthetisches Material wie Polyester, Polypropylen oder Vinyl verwenden, ist es empfehlen, dass Sie die Schaumstofftrennhilfe verwenden, um das Gitter leichter zu entfernen.



#### Einbauanleitung:

1. Stülpen Sie die Schaumstofftrennhilfe über die Gittertrennhilfe entlang der geschnitten Linie.

#### Schaumstofftrennhilfe -

Gittertrennhilfe -

2. Drehen Sie die Schaumstofftrennhilfe bis der längliche Schnitt oben zu sehen ist. Entfernen Sie die Schutzfolie von dem Kleber.

Den Schaumstoff über den Stab drücken

0

3. Drücken Sie die Schaumstofftrennhilfe entlang des kompletten Schnitts zusammen, damit beide Seiten zusammengeklebt sind.

**Hinweis**: Vergewissern Sie sich, dass sich die Schaumstoffabziehhilfe frei dreht.



Hier sehen Sie eine korrekt eingebaute Schaumstofftrennhilfe im Betrieb.



#### Abschnitt 3.5: Einrichten des Längsschneiders

1. Sieben Längsschneidemesser sind vorab in ihrem FX1200e eingebaut. Sie können diese nach Bedarf hinzuschalten oder zurück nehmen, ohne sie aus dem Gerät ausbauen zu müssen. Entscheiden Sie, wie viele Messer Sie benutzen wollen. Dazu sollten sind auch Vorgaben für Etikettiermaschinen zu beachten, für die es nötig sein kann, den Rand zu entfernen. Diese Tabelle kann ihnen als Hilfestellung dienen.

Spalten	Benötigte Rundmesser		
	Rand entfernen	Rand nicht entfernen	
1	2	0	
2	3	1	
3	4	2	
4	5	3	
5	6	4	
6	7	5	
7	nicht möglich	6	
8	nicht möglich	7	

#### Längsmesserkonfiguration für drei Spalten



2. Drücken Sie die Verriegelung auf, um die Abdeckung zu öffnen.



3. Lockern Sie die Sicherungsschrauben auf der Messerhalterung die Sie in Betrieb nehmen möchten. Zur Sicherheit ist es empfohlen eine Zange zum Lösen der Schrauben zu benutzen.



Hinweis: Bevor Sie sich entscheiden welches Messer in Betrieb genommen werden soll, vergewissern Sie sich, dass das benötigte Messer in die Position gebracht werden kann wo Sie es brauchen. Jede Halterung hat ein eingeschränktes Bewegungsfeld. Wenn Sie das Messer nicht in die aewünschte Position bringen können, müssen Sie eine andere Messerhalterung benutzen.

4. Ziehen Sie die Sicherungsschraube zu Ihnen um dieses Messer in Betrieb zu nehmen. Die Schraube rutscht dann in eine abgerundete Kerbe hinein.



- 5. Sowie das Messer in Position gebracht ist, ziehen Sie die Sicherungsschraube wieder fest.
- 6. Beginnen Sie mit dem Messer das am weitesten von Ihnen entfernt ist und wiederholen Sie dann die Schritte 2,3 und 4.
- 7. Wenn Sie alle Messer, die Sie benötigen, vorbereitet haben, können Sie die Abdeckung schließen.

Schließen Sie die Abdeckung noch nicht vollständig. Lassen Sie den Deckel auf der Halterung ruhen. In dieser Position werden die Messer das Material nicht schneiden.

8. Lockern Sie die Sicherungsschraube der Längsmesser auf der Einheit und bewegen Sie diese Messer, bis sie zwischen den Etiketten stehen.



 Sobald die Messer in die richtige Position gebracht sind, drücken Sie die Längsmesser bis zum Anschlag nach unten. Vergewissern Sie sich dass das Messer in der Endposition verriegelt ist.

#### Austausch oder rotieren von Messern

Wenn eine Ecke des Messers stumpf geworden ist, müssen Sie das Messer rotieren und die nächste Ecke benutzen. Wenn alle Ecken abgestumpft sind, müssen Sie das Messer austauschen. Folgen Sie diesen Schritten:

- 1. Drücken Sie die Verriegelung auf um die Abdeckung zu öffnen.
- Lockern Sie die Sicherungsschrauben auf der Messerhalterung, in der sich das abgestumpfte Messer befindet. Entfernen Sie die Schraube dann komplett.
- 3. Das Messer und die Messerhalterung werden sich von der Gegenseite lösen.
- 4. Rotieren oder tauschen Sie das Messer aus.



Tipp: Markieren Sie abgestumpfte Ecken vor dem rotieren. Damit Sie später wissen welche Ecken schon benutzt wurden.

#### Abschnitt 3.6 Einrichten der Aufwickler

Sie können die Aufwickler für verschiedene Aufgaben konfigurieren. Die Anleitung unten zeigt Ihnen eine empfohlene Methode zweispaltige Rollen auf zwei Kerne aufzuwickeln. Die Abfälle der beiden Ränder werden auf dem unteren Aufwickler aufgenommen.

**Randabfall über den unteren Aufwickler (empfohlen).** Diese Methode empfiehlt sich, wenn der Rand abgetrennt werden soll, weil es keine zusätzlichen Führungen oder ein Vakuumsystem erfordert.



#### Ansicht von Oben

- 1. Schneiden Sie solange einzelne Seiten, bis sich korrekt geschnittene Etiketten auf dem unteren Aufwickler befinden.
- **2.** Drehen Sie den Wickler solange zurück, bis die ersten korrekten Etiketten gut sichtbar sind.
- 3. Schneiden Sie zwischen beide Rollen an der gleicher Stelle.
- 4. Platziere die Kerne auf dem oberen Aufwickler.

**Hinweis:** Die Kernbreite sollte mit der Breite der fertigen Etikettenrolle übereinstimmen. Er kann, je nach Etikettiermaschine, auch etwas schmäler sein.

**5.** Befestigen Sie die Etikettenrolle mithilfe von Abfalletiketten oder Klebeband auf dem Kern.

**Hinweis:** Stellen Sie sicher, dass die Spannung auf beiden Etikettenrollen gleich ist. Wenn sie es nicht ist und Sie haben die Etikettenrolle schon auf den Kern angebracht, können Sie den Kern einfach etwas, durch drehen des Drehknaufs am Aufwickler, lösen. Jetzt drehen Sie die Kerne auf der Spindel, bis beide Etikettenrollen straff sind. Nun können Sie den Drehknauf wieder anziehen.

- 6. Aktivieren Sie den oberen Aufwickler im "Setup"-Reiter – "Setup Components" Fenster. Um die Spindel ein zu schalten berühren Sie die passende Wickelrichtung.
- 7. Entfernen Sie den Abfalletikettenkern vom unteren Aufwickler.
- 8. Platzieren Sie einen neuen Kern auf dem unteren Aufwickler.



- **9.** Führen Sie die Randstreifen über einen neuen Kern direkt in einen bereitstehenden Eimer/Behälter.
- **10.** Stellen Sie den unteren Aufwickler auf "Edge Trim mode". In diesem Modus dreht sich der untere Aufwickler und transportiert den Randstreifen in den Eimer/Behälter. Bei dieser Einstellung wird die Spannung auf der Spindel von der Software nicht mehr geprüft.

**Hinweis:** Sollte sich der Randstreifen auf dem unteren Aufwickler trotzdem nach oben bewegen, so verwenden Sie dann eben einen alten oder benutzten Gitterkern mit einem Durchmesser von ca. 15cm – 25cm anstatt eines leeren Kerns.

**Randabfall zum Gitteraufwickler.** Die äußeren Abfälle können auch über Freidrehende Zylinder (nach den Längsmessern) von unten/innen zurück zum Gitteraufwickler geführt werden. Das hat manchmal zufolge, dass sich der Durchmesser des Gitters vergrößert und sich unregelmäßig aufwickelt, damit könnte das Gitter reißen.

**Randabfall-Aufwicklung.** Es ist möglich den Randabfall auf kleinere Kerne auf den oberen Aufwickler zu führen. Hierzu benötigen Sie eine zusätzliche Plexiglasscheibe (separat verkauft). Die fertigen Etiketten auf dem unteren Aufwickler aufrollen. Sie müssen beide Seiten des Randabfalls auf einen Kern wickeln, um eine gleichmäßige Spannung zu halten.



#### Ansicht von Oben

**Versetzte Aufwicklung.** Sie können die beiden Aufwickler für Etiketten verwenden um zu verhindern, dass sich die Rollen dabei in einander Verklemmen. Dafür brauchen Sie jedoch ein Staubsaugersystem das den Randabfall entfernt.



#### Ansicht von

Randabfall zum Staubsauger

#### Abschnitt 3.7 Auftrag ausführen und Spannung prüfen

Sie können jetzt einen Auftrag starten. Gehen Sie zum Registerreiter "Run Job". Drücken Sie auf "Run" und Sie erhalten verschiedene Optionen.

Set Number of Copies (24 objects per copy)		Touch	n to Set	
		or		
	Run to E	nd of Roll		
System S	etun Summanı			
	otup ounnury	4 (n (n al al al al		

**Number of Copies:** Berühren Sie das Kästen um die Anzahl der Kopien einzugeben. Die Anzahl der Kopien ist die Anzahl der Seiten. Jede Seite kann viele Etiketten haben. Dies hängt davon ab, wie die Datei erstellt wurde. Die Anzahl der Etiketten wird auf dem Bildschirm erscheinen.

**Run to End of Roll.** Dies wird auch weiterhin Schneiden, bis das System erkennt, dass die Vorratsrolle leer ist oder der Sensor keine Zielmarkierung mehr findet.

**System Setup Summary.** Hierbei wird der Aktivierungs- / Deaktivierungszustand der Laminierung, des Gitteraufwicklers und der Aufwickler angezeigt. Falls eine Option deaktiviert ist, die aktiviert sein sollte, brechen Sie diesen Bildschirm, indem Sie die Taste X drücken, ab. Gehen Sie auf die Registerkarte "Run Job", und aktivieren Sie die entsprechende Funktion.

Sobald das System läuft, sollten Sie die Spannung und die Führungen prüfen.

**Spannung Prüfen.** Die Trägerbahn sollte an allen Punkten entlang des Papierweges Spannung haben. Sie können die Spannung an jedem Wickler getrennt erhöhen. Während das System läuft, berühren Sie den Wickler, um die Spannung zu ändern.

- Zu wenig Spannung führt dazu, dass die Trägerbahn allmählich eine Schlaufe bildet. Im Laufe der Zeit wird dies ein Papierstau verursachen und den Auftrag unterbrechen. Hierbei werden die Etikettenrollen locker gewickelt
- Zuviel Spannung kann dazu führen das die Trägerbahn reißt. Meistens passiert dies auf dem Gitteraufwickler. Um dies zu vermeiden Laminierfolie benutzen, Abstand zwischen den Etiketten erhöhen oder Spannung von dem Gitteraufwickler verringern.

Wenn die Trägerbahn reißt, bricht der Auftrag ab. Das passiert nur wenn die Software feststellt, dass sich die Spannung auf einer der 5 Spindeln unerwartet verändert.

**Hinweis, falls sich Etiketten biegen:** Sollten sich fertige Etiketten nach unten oder nach oben biegen ist dies ein Indiz, dass die Spannung auf dem Materialabroller oder dem Laminatabroller nicht ausbalanciert ist. Wenn sich die Etiketten nach oben biegen muss die Spannung am Materialabroller erhöht oder am Laminatabroller verringert werden. Biegen sich die Etiketten nach unten muss die Spannung am Laminatabroller erhöht oder am Materialabroller verringert werden.

**Äußere Umgebung:** 50% Luftfeuchtigkeit und 23-24 Grad Celsius sind optimale Lagerungsund Handhabebedingungen für Etikettenrollen. Zum Schutz der Etikettenrollen wickeln Sie diese in Plastikfolie um sie zu lagern. Nicht verwendetes Material wieder einpacken. Lagern Sie das Material nicht direkt auf einem kalten Boden.

Das Material sollte vor der Benutzung ca. 72 Stunden in dieser Umgebung gelagert werden.

Wenn Sie die Etikettenrollen nicht vernünftig lagern kann dies zu Spannungsproblemen der Trägerbahnen führen. Zu hohe Feuchtigkeit führt dazu, dass sich die Ränder der Etiketten nach oben rollen.

#### Abschnitt 3.8 Anpassen der Führungsrollen

Die Führungsrollen sind da um die Trägerbahn gerade zu halten. Diese Führungen sind im Werk so eingestellt, dass sie ohne Änderung das von Primera verkaufte Material benutzen können. Allerdings kann zu jeder Zeit eine neu eingesetzte Etikettenrolle in ihrer Breite variieren. Sollte dies der Fall sein, müssen die Führungsringe neu anpassen. Außerdem ist es notwendig diese Führungen zu bewegen, um sie zu reinigen. Nach dem Reinigen müssen Sie diese neu Justieren.

**Wichtiger Hinweis**: Bevor Sie die Führungsrollen neu anpassen, vergewissern Sie sich, dass der Materialabroller bis zum Anschlag an die Plexiglasscheibe geschoben ist und die Kernfeststellung zugeschraubt ist.

Ergebnisse von nicht korrekt eingestellten Führungen.

- 1. Die Trägerbahn reißt oder knittert in sich
- 2. Die fertige Etikettenrollen werden nicht gerade aufgewickelt
- 3. Der Schnitt ist verzogen.



Es sind sieben Führungsrollen am FX1200e. Die Führungen 3 und 4 sind am wichtigsten.



1. Die Führungsrollen drei und vier, unmittelbar vor und nach der Schneideinheit sollten die Trägerbahn berühren. Es sollte für das Papier, an diesen Stellen, keine Möglichkeit geben sich zu bewegen. Diese Führungen sollten nur eingestellt werden, wenn das Ergebnis schief ist. Abhängig von der Schieflage ist es dann notwendig die Einstellringe 3 oder 4 nach vorne schieben. Macht man das, muss man die vorderen Erstellringe ebenfalls etwas nach vorne oder nach hinten versetzen.



haben die Führungen einzustellen, können Sie alle vier so weit lockern, dass sie die Bahn nicht berühren. Wenn Sie das System nun vorwärts bewegen richtet sich die Bahn von selbst aus und sie passen die Führungen nur an das Papier an.

2. Führungsrollen 2, 5 und 6 sollten einen weniger als 1 mm breiten Spalt zwischen der Trägerbahn und den Führungsringen haben. Sie sollten so eingestellt werden, dass sie die Papierführung nicht behindern. Aber sie sollten doch dicht genug sein, dass das Papier in die engeren Führungen der Erstellringe 3 und 4 geleitet wird.

3. Führungen 1 und 7 sollten 1 mm oder mehr Platz zwischen der Trägerbahn und den Ringen haben.

4. Nachdem Sie Änderungen an den Führungsringen gemacht haben, schließen Sie die Klemmpunkte und schneiden Sie einige weitere Seiten, um die Ausrichtung zu überprüfen. Wenn eine zusätzliche Anpassung erforderlich ist, öffnen Sie die Klemmstellen und nehmen Sie die Einstellungen vor. Dieser Vorgang kann mehrmals wiederholt werden.

5. Sollten die Führungsringe schief werden, wenn man sie anzieht, dann ziehen Sie eine der Stellschrauben mit minimalem Kraftaufwand etwas an, anschließend dann die zweite Stellschraube (etwa eine Viertelumdrehung) ebenso, nachdem Sie den Einstellring in die korrekte Position gebracht haben. Anschließend können Sie dann die erste Stellschraube fest anziehen. Ziehen Sie nun die zweite Stellschraube fest.

Hinweis: Wenn Sie Anpassungen für eine bestimmte Papierbreite gemacht haben, werden Sie dies nicht mehr bei jeder neuen Rolle machen müssen, solange die verwendete Papierbreite gleich bleibt. Aus diesem Grund empfehlen wir die gleiche Papierbreite für alle Aufträge zu verwenden.

Hinweis: Wenn ca. 15 cm breites Papier verwendet wird, muss das Material zentriert in der Maschine sein. Beide Führungsringe müssen in diesem Fall zur Mitte hin bewegt werden.

# Abschnitt 4: Wartung und Fehlerbehebung

#### 4.1. Austausch von Messern

Wenn ein Messer stumpf ist, wird es trotz einer höheren Druckeinstellung nicht sauber schneiden. Sie können die Laufleistung eines Messers überprüfen, indem Sie "Track" im Reiter "Setup" – "Setup Cut File" klicken. Wenn Sie die Messer austauschen vergessen sie nicht die Messerlaufwerte zurückzusetzen.

Knife Sets		Help
Reset	RED Knife Set: 54.80 ft	
Reset	GREEN Knife Set: 0.00 ft	
Reset	BLUE Knife Set: 0.00 ft	
Reset	SILVER Knife Set: 0.00 ft	
	Close	

Messer werden in der Maßeinheit "feet" berechnet auf dem Monitor gezeigt. Das Leben eines Messers variiert, je nachdem welche Art von Material geschnitten wird. Wenn Ihr Messer ausgetauscht werden muss bitte wie folgt vorgehen:

1. Entfernen Sie den Messerhalter von dem Messerträger. Messerhalter 2. Drehen Sie die Kappe des Messerhalters gegen den Uhrzeigersinn 3. Entfernen Sie das Messer aus der Halterung. Sie können die Halter auf eine harte Oberfläche auf der zu entfernenden Deckelseite klopfen, um das Messer aus der Halterung zu befreien. 4. Suchen Sie ein neues Messer. Entfernen Sie die Kunststoffabdeckung von dem Messer. Das Schneidende hat eine abgewinkelte Hartmetallspitze. Das obere Ende verläuft zu einer Spitze, so kann es leicht in die Führung an der Messerhalterkappe zentriert werden. Zentrierung Messer 5. Führen Sie das Schneidende in den Messerhalter. 6. Benutzen Sie die Messerhalterabdeckung um das hintere Ende des Messers in der Halterung zu zentrieren. Möglicherweise müssen Sie den Deckel nach unten schrauben und dies Schneide mehrmals tun, bis das Messer zentriert ist. Nicht mit Gewalt den Deckel auf die Halterung drücken, die Hartmetallspitze könnte dabei abbrechen. Nur eine leichte Kraft ist notwendig, um die Messerhalterkappe zu sichern.

#### 4.2 Einfädeln der Trägerbahn (Papierpfad)

Um eine neue Trägerbahn in das System ein zu setzen drücken Sie die "Release Tension" Taste.



Verwenden Sie das Papierpfaddiagramm auf der nächsten Seite, um das System manuell einzufädeln.

Um zu beginnen, öffnen Sie sowohl den linken und den rechten Klemmverschluss. Eventuell ist es sinnvoll, die Klemmrollen während des Wiedereinfädelns an verschiedenen Stellen einzustellen um ein zurückrutschen der Trägerbahn zu verhindern. Um jedoch die Trägerbahn durch das System zu ziehen, müssen Sie sowohl links als auch rechts die Klemmrollen öffnen.





#### 4.3 Reinigung und Pflege

Regelmäßige Reinigung und Pflege ist erforderlich damit der FX1200e reibungslos läuft

#### Das Reinigen von Klemmrollen

Die Klemmrollen sind auf der linken und rechten Seite der Schneide-Einheit. Klebstoff von den Kanten der Trägerbahn kann sich auf den Rollen ablagern. Im Laufe der Zeit wird sich dadurch mit dem Trägerbahntransport Schwierigkeiten geben, was dazu führen kann das die Druckwalzen die Trägerbahn nicht vernünftig festhalten kann.

Reinigen Sie die Klemmwalzen mit Isopropyl-Alkohol. Um die Klemmwalzen zu reinigen, öffnen Sie die Klemmwalzenhebeln und entfernen Sie das Papier aus dem System. Reinigen Sie jeden Bereich und dann drehen Sie die Walze nach jedem bereits gereinigten Bereich.

Die obere Metallwalze kann durch Verwendung einer kleinen Menge des Alkohols auf einem gefalteten Papiertuch gereinigt werden. Führen Sie das Papiertuch durch die Klemmstelle mit dem Alkohol nach oben ein. Schnappen Sie sich die beiden Enden des Papiertuchs und ziehen Sie es fest. Bewegen Sie das Papiertuch auf und ab in Richtung der Trägerbahn, während Sie es zur gleichen Zeit langsam von vorne nach hinten bewegen. Drehen Sie die Metallrolle, und wiederholen Sie den Vorgang.

#### Reinigen Sie das Innere der Führungsringe

Im Laufe der Zeit kann sich Kleber hier oben ablagern. Reinigen Sie die Führungsringe mit Isopropyl-Alkohol.

#### Ersetzen Sie die Verschleißstreifen

Die Verschleißleiste ist die Fläche direkt unterhalb der Schneidklinge in dem sich die Schneidmechanismus befindet. Im Laufe der Zeit wird dieser Streifen wegen Schneidemesserdruck beschädigt. Es kann auch beschädigt werden, wenn das Messer durch die Trägerbahn schneidet und den Verschleißstreifen berührt.

Um die Verschleißstreifen zu ersetzen, entfernen Sie vom Schneidemechanismus alle Trägerbahnen. Schnappen Sie sich ein Ende der Verschleißleiste und ziehen Sie es aus der Schneide-Einheit heraus. Die Verschleißstreifen sind mit Klebstoff gehalten, dieser Klebstoff kann sich auch absetzen. Nachdem entfernen der Verschleißstreifen müssen Sie den Boden gründlich mit dem Isopropyl-Alkohol reinigen damit keine Klebereste übrigbleiben.

Entfernen Sie das Trägermaterial von den neuen Verschleißstreifen. Drücken Sie den Streifen an seinen Platz. Um diesen Prozess zu erleichtern, ist es hilfreich, alle Messerträger und die Druckwalzen auf die Rückseite der Schneidevorrichtung zu schieben. Drücken Sie auf die erste Hälfte des Verschleißstreifens hinein. Nun bewegen Sie die Messerträger und die Andruckwalzen nach vorne zur Vorderseite des Schneidmechanismus. Nun können Sie die zweite Hälfte von dem Verschleißstreifen platzieren. Zum Schluss drücken Sie entlang des gesamten Verschleißstreifens um sicher zu sein, dass es keine Lufteinschlüsse gibt.

#### Etikettenstaub durch Schneiden

Etikettenstaub kann sich an jeder Stelle entlang des Schnittweges sammeln. Allerdings ist es eher wahrscheinlich, dass dies innerhalb der Schneideinheit oder an der rechten Seite des Druckpunkts passiert. Bauen Sie eine Bürste / Staubsauger-Anlage ein, um diesen Staub zu minimieren. (Siehe Abschnitt 2.3)

Staub entsteht in der Regel nur wenn unlaminiertes Material geschnitten wird. Papiermaterial verursacht mehr Staub als synthetisches Material. Staub hat keinen Einfluss auf Standardabläufe, aber er kann Probleme mit beweglichen- oder elektronischen Teilen verursachen. In regelmäßigen Abständen sollte die Schneideinheit und die Walzen vom Staub befreit werden.

#### 4.4 Probleme – Lösungstabelle

Problem	Lösung
Vertical Target Error - Fehlermeldung	<ol> <li>Der Messersensor kann die schwarze Markierung nicht finden. Die Markierung auf der Trägerbahn muss manuell eingestellt werden, so dass sie in dem Fenster des Messerhalterungsschlittens zu sehen ist. (3.3D)</li> <li>Die Druckqualität des Ziels könnte nicht ausreichend dunkel sein. Prüfen Sie, ob der Druck zu hell ist oder nicht Konstant.</li> <li>Die Trägerbahn bewegt sich nicht gerade. Bitte korrigieren Sie die Einstellung der Führung. (3.7)</li> <li>Die Markierung könnte zu dicht oder zu weit von der Trägerbahnkante gedruckt sein. Gehen Sie zu "Advanced – Advanced Offsets – und ändern die Werte die Sie auf dem "Horizontal Target Offset" gemessen haben.</li> </ol>
Out of Paper - <i>Fehlermeldung</i>	<ol> <li>Dies kann bedeuten, dass entweder die Laminatfolie oder Trägerbahn zu Ende ist.</li> <li>Laminierung kann aktiviert werden, aber keine Laminatfolie ist angebracht. Ist dem so, dann deaktivieren Sie "Laminierung".</li> </ol>
Cutter Cover Open - <i>Fehlermeldung</i>	<ol> <li>Die Abdeckung der Schneideinheit muss geschlossen sein.</li> <li>Stellen Sie sicher, dass die Stopptaste nicht eingeschaltet ist.</li> </ol>
Web Break Detection (Location) - <i>Fehlermeldung</i>	Dies bedeutet, dass die Bahn an einem Punkt auf dem System unterbrochen ist. Dies geschieht in der Regel am Gitteraufwickler. Entweder ist der Abstand zwischen den Etiketten ist zu klein oder die Spannung an der Spindel zu hoch. Um dieses Problem zu lösen entweder Material laminieren oder vergrößern Sie die Abstände der Etiketten und verringern die Spannung an dem Gitteraufwickler. (3.3f)
Carriage Home Error - Fehlermeldung	Der Schneidschlitten ist physisch blockiert. Öffnen Sie die Abdeckung und suchen Sie nach Etikettenstau. Entfernen Sie den Etikettenstau und löschen Sie den Fehler.
Papier wird nicht durch die FX1200e gezogen, die Walzen drehen sich.	Prüfen Sie ob die Druckwalzen verriegelt sind.
Beweglicher Arm schlägt nach oben auf dem Rahmen	Kontrollieren Sie, ob linke/rechte Druckwalze verriegelt ist.
Das Papier reißt an den Rändern	Die Führungen sind zu nah am Band. (3.7)
Trägerbahn bewegt sich wahllos von hinten nach vorne über die Lauffläche.	Die Führungen sind zu weit vom Band entfernt (3.7)

Problem	Lösung
Es ist eine Spur kleiner Unebenheiten, die auf der gesamten Länge der Trägerbahn zu sehen ist. Die Unebenheiten sind auf der fertigen Rolle sichtbar.	Dies wird durch die Druckwalzen verursacht, die die Trägerbahn mit Gewalt gegen die geriffelten Walzen drücken. Die Druckwalzen in Kombination mit den geriffelten Walzen sind notwendig um die Trägerbahn zu greifen und zügig während des Schneidens vor und zurück zu befördern.
	Stellen Sie die Position der Druckwalzen neu ein, so dass diese nicht auf die Etiketten drücken sondern auf der freien Fläche dazwischen. Oder erstellen Sie ihren Druckentwurf so, dass Sie zwischen ihren Etiketten genug freie Fläche haben um die Druckwalzen zu platzieren. (3.3C)
Bildschirm ist gesperrt oder der angezeigte Fehler lässt sich nicht entfernen.	1. Drücken Sie die Stopp-Taste. Danach drehen Sie die Stopp-Taste behutsam im Uhrzeigersinn um sie wieder freizugeben. Somit wird die Schneideinheit zurückgesetzt und neugestartet.
	<ul> <li>2. Schließen und öffnen Sie erneut die Software. Um das zu tun drücken Sie auf das "X" in der rechten oberen Ecke. Anschließend "Doppelklick" auf das Symbol "PTFinish" auf ihrem Desktop um es neu zu öffnen.</li> <li>3. Starten Sie den Computer neu.</li> </ul>
Ein oder mehrere Schnittobjekte auf einer Seite schneidet das Trägermaterial durch. Die gleichen Objekte / Etiketten werden bei allen nachfolgenden Seiten ebenfalls das Trägermaterial durchschnitten.	Dies zeigt, in der Regel an, dass eine doppelte Schnittlinie in PTPrint oder Ihrer Source-Software erstellt wurde. Dies ist schwierig auf dem Bildschirm zu sehen, da die Schnitte direkt überlagert sind. Im PTPrint wählen Sie die Schnittlinie und löschen diese. Sollten Sie mehrere Schnittlinien vorfinden, so löschen Sie auch diese. Anschließend erstellen Sie eine neue Schnittlinie.
Laminierung hat Faltenbildung.	<ol> <li>Stellen Sie sicher, dass die Laminierwalze aktiviert ist.</li> <li>Stellen Sie sicher, dass die Laminierfolie sowohl auf ihrer Spindel, als auch auf der Trägerbahn zentriert ist.</li> </ol>
Laminierung hat kleine Lufteinschlüsse (Hubbel).	Normalerweise dauert es ca. 24 Stunden bis die Lufteinschlüsse aus der Laminierfolie entweichen. Wenn sie nach dieser Zeit immer noch vorhanden sind, dann sind sie das Ergebnis von der Art der verwendeten Folie.
Das Gitter verheddert sich im Längsschneider.	1. Aktivieren Sie den Gitteraufwickler im Reiter "Setup" – "Component Setup".
	2. Erhöhen Sie die Spannung des Gitteraufwicklers.

Problem	Lösung
Fertige Etiketten kräuseln sich nach oben oder unten.	1. Stellen Sie sicher, dass der Laminatabroller aktiviert ist, wenn Sie Laminat benutzen.
	2. Sollten sich fertige Etiketten nach unten oder nach oben biegen ist dies eine Indiz dafür dass Spannung auf dem Materialabroller oder Laminatabroller nicht ausbalanciert ist. Wenn sich die Etiketten nach oben biegen muss die Spannung am Materialabroller erhöht oder am Laminatabroller verringert werden. Biegen sich die Etiketten nach unten, muss die Spannung am Laminatabroller erhöht oder am Materialabroller verringert werden.
	3. 50% Luftfeuchtigkeit und 23-24 Grad Celsius sind optimale Lagerungs- und Handhabebedingungen für Etikettenrollen. Zum Schutz der Etikettenrollen wickeln Sie diese in Plastikfolie um sie zu lagern. Nicht verwendetes Material wieder einpacken. Lagern Sie das Material nicht direkt auf einem kalten Boden. Das Material sollte vor der Benutzung ca. 72 Stunden in dieser Umgebung gelagert werden.
Die Verbindungsstelle reißt sobald das System nach vorne läuft.	Achten Sie darauf, dass das Papier unter dem zweiten Metallzylinder an der Vorratsseite zugeführt wird Siehe Papierpfaddiagramm. Abschnitt 4.2.
Trägerbahn bewegt sich an der Aufnahmestelle vor und zurück.	Achten Sie darauf, dass das Papier unter dem zweiten Metallzylinder an der Aufnahmeseite zugeführt ist. Siehe Papierpfaddiagramm. Abschnitt 4.2.



# Ansicht von oben FX1200e

#### 4.5 Band Orientierung / Zielspezifikation

# Abschnitt 5: Spezifikationen

Max. Zufuhrrollendurchmesser:	305 mm (12")	
Max. Durchmesser der Endrolle:	305 mm (12")	
Min. Medienbreite	152 mm (6")	
Max. Medienbreite:	216 mm (8,5")	
Max. Konturschnittbreite:	203 mm (8")	
Min. Etikettenlänge:	19 mm (0,75")	
Max. Etikettenlänge:	609 mm (24")	
Durchsatzgeschwindigkeit:	Bis zu 101 mm/s (4"/s) oder 6,09 m/min (20 FPM)	
Bedienelemente:	15,6" (Diagonale) LCD-Touch-Screen, 16:9_1366 x 768 Pixel_Notfall-Stoppschalter	
Anzahl der Schneideklingen:	1 bis 4	
Anzahl der Trennmesser:	1 bis 7	
Schneidetechnologie:	Schwenkbare Hartmetallklingen	
Lebenszeit der Messer	40.000 Fuß (linear) mattes Papier ohne Laminierung	
Schnittprotokoll:	HPGL	
Optischer Sensor:	2x zwei Zonen	
(max. diagonale) Schnittgeschwindigkeit:	Bis zu 432 cm/s (170"/s) (unter Verwendung von vier Schneideklingen)	
Prozessor:	Intel® Atom™ 330 1,6 GHz	
Empfohlenes Arbeitsumfeld:	Temperatur: 22°C 40 bis 50% relative Luftfeuchtigkeit	
Speicher:	1 GB DDR2	
Integrierter Speicher:	160 GB SATA 2,5" HD	
Schnittstelle:	USB 2.0, 10/100/Gigabit Ethernet, Wireless 802.11 b/g/n, USB-Stick	

Dezibel-Level:	72 dB - 98 dB (abhängig vom verwendeten Laminat)
Maße:	198 cmB x 76,2cmT x 142 cmH (78"B x 30"T x 56"H)
(geschätztes) Gewicht:	226 kg (498 lbs.)
Toleranz der Schnitt- Registratur:	+/- 0,020 Zoll
Toleranz der Schnittgröße:	+/- 0,005 Zoll
Stromversorgung:	Hinweis: Dieses Produkt hat mehrere Anforderungen für die Stromversorgung.
	Schneide-System: integrierter 300 W Stromanschluss. Eingang: 100-240 VAC, Ausgang 24 V, 13 A betreibt Abwickler, Laminiereinheit, Schneidevorrichtung, Aufwickler
	Touch Screen Computer: extra Stromanschlus (extern), Eingang: 100-240 VAC, Ausgang 19 V, 3,42 A
Zulassungen:	UL, UL-C, CE, FCC Class A

511242-070912