



Fehlersuche

Allgemeines zur Fehlersuche	2
Datenübertragung	2
Display	2
Stanzerkennung	3
Materialtransport TTX (ohne TTX 350)	3
Materialtransport TTX 350	4
Folie, Folienführung	5
Vorschubwalzen	6
Position des Druckbildes	7
Druckqualität	8
Schnittfunktion, Messer	9
TCS (Textile Cutter-Stacker)	10
Transporteinheit	10
Steckkarten	10
Index	11

Kontakt:

Drucksysteme Janz & Raschke GmbH
Osterbrooksweg 71, D-22869 Schenefeld
Email: kontakt@jrdrucksysteme.de

Tel.: +49(0)40 - 840 509 0
Fax: +49(0)40 - 840 509 29
www.jrdrucksysteme.de

Allgemeines zur Fehlersuche

- Zur Überprüfung der mechanischen und elektronischen Funktionsfähigkeit sollten – sofern keine offensichtlichen Mängel vorliegen – die Statusreports STA0 bis STA3 gedruckt und ausgewertet werden.
- Informationen über die Statusreports finden Sie im Themenbereich „Info-Ausdrucke und Parameter“.

Datenübertragung

Merkmal	Mögliche Ursache	Lösung
keine oder fehlerhafte Daten	Anbindung fehlerhaft	Interfacekabel prüfen
	falsche Schnittstelle	Parameter IFAC prüfen
	Parameter falsch	Parameter prüfen (BAUD, PARI, SBIT, DBIT, HAND - nur bei serieller Schnittstelle)
	Kabelbelegung fehlerhaft	Kabel ändern oder tauschen (Belegung siehe Interface-Beschreibung im MANUAL EASY PLUG, Themenbereich „Allgemeines zu Easy Plug“)
	falsches Handshake	Parameter einstellen (nur bei serieller Schnittstelle)
	Ansteuerung	Standardzeichensatz wählen
	Stecker auf Platine lose	prüfen und evtl. neu einstecken
	Platine defekt	prüfen und evtl. austauschen
	zulässige Kabellänge überschritten	Kabellänge einhalten

Display

Merkmal	Mögliche Ursache	Lösung
Display dunkel	Stromversorgung nicht vorhanden	prüfen (evtl. Sicherungen überprüfen siehe Sicherungen)
	Steckverbindung lose	prüfen und evtl. neu einstecken
	Display defekt	prüfen und evtl. ersetzen
	Mainboard defekt	prüfen und evtl. ersetzen
Tastenfunktion fehlerhaft	Steckverbindung lose	prüfen und evtl. neu einstecken
	Tasten defekt	prüfen und evtl. Displayboard tauschen
	Mainboard defekt	prüfen und evtl. tauschen

Stanzenerkennung

Merkmale	Mögliche Ursache	Lösung
Statusmeldung ST05, obwohl Material eingelegt	Lichtschraken-Position nicht ausreichend genau	Position der Lichtschrake korrigieren
Stanzenerkennung nicht möglich	Lichtschrake defekt	prüfen mit OTHR/SCHK, evtl. tauschen
	Lichtschrake falsch eingestellt	über Parameter SYSP/PUNS Empfindlichkeit verändern
	falsche Lichtschrake selektiert	über Parameter SYSP/SENS Standard, Reflex oder Full Size wählen
Druckposition in oder gegen die Druckrichtung verschoben	Stanzenposition wird wegen der Stanzenkontur verschieden erkannt	mit Parameter PRTP/PUNO die Lichtschraken-Null-Linie korrigieren.

Materialtransport TTX (ohne TTX 350)

Merkmale	Mögliche Ursache	Lösung
Schräglauf beim Einzug	ungünstige Position der Friktionsrollen	prüfen und evtl. seitlich verschieben
kein Transport	ungünstige Position der Friktionsrollen	prüfen und evtl. auf Material schieben
	Einstellwert der Andruckfeder	prüfen und evtl. korrigieren
keine Vorschubfunktion	Schrittmotorstecker lose	prüfen und evtl. einstecken
	Schrittmotor defekt	prüfen und evtl. tauschen
	Mainboard defekt	prüfen und evtl. tauschen
	Feed-Taste defekt	prüfen und evtl. Displayboard tauschen
gestauchtes Druckbild	blockierte Materialabrollung	prüfen und evtl. lockern
	Tänzerarm blockiert	prüfen und evtl. lockern
Material wandert	Materialführung falsch eingestellt	prüfen und evtl. einstellen

Materialtransport TTX 350

Merkmal	Mögliche Ursache	Lösung
keine Vorschubfunktion	Schrittmotorstecker lose	prüfen und evtl. einstecken
	Schrittmotor defekt	prüfen und evtl. tauschen
	Mainboard defekt	prüfen und evtl. tauschen
	Feed-Taste defekt	prüfen und evtl. Displayboard tauschen
	Materialende beim Einlegen nicht bis zur Andruckrolle vorgeschoben	Materialende neu positionieren
gestauchtes Druckbild	blockierte Materialabrollung	prüfen und evtl. lockern
	Zugentlastung blockiert	prüfen und evtl. lockern
Material wandert	Materialführung falsch eingestellt	prüfen und evtl. einstellen

Folie, Folienführung

Merkmale	Mögliche Ursache	Lösung
unbegründete Folienende-Meldung	Folienabrolldorn wird nicht mitgedreht	Kern auf Dorn fixieren (Federblatt). Federblatt verschieben, falls das Gewinde ausgerissen ist.
	falscher Parameter	Parametereinstellung FOIL prüfen und evtl. ändern
	Lichtschranke defekt	prüfen und evtl. tauschen (siehe auch Sensortest SCHK)
Folie wirft Falten	Friktion der Folienabwicklung falsch eingestellt	prüfen und Friktion anpassen
(nur TTX 350) Folie wirft Längsfalten zwischen Druckkopf und Folientransportwalze	Druckkopf-Andruck falsch eingestellt	Druckkopf-Andruck prüfen und evtl. ändern (Themenbereich „Einrichten“)
Folie wird nicht aufgewickelt	Friktion der Folienaufwicklung falsch eingestellt	prüfen und Friktion anpassen
	Rundriemen defekt	prüfen und evtl. ersetzen
Folie wird um Transportrolle gewickelt	Aufrollmoment zu gering	Aufrollmoment des Folienaufrolldorns erhöhen
	Rundriemen der Folienaufwicklung defekt	prüfen und evtl. ersetzen
Folie reißt während des Druckvorgangs	zu hohe Temperatur	Einstellung der Energie über Parameter HVxx prüfen und so weit wie möglich reduzieren
	Aufroll-/Bremsmoment an den Foliendornen zu hoch	Aufroll-/Bremsmoment verringern

Vorschubwalzen

TTX 350 hat nur eine Vorschubwalze

Merkmal	Mögliche Ursache	Lösung
Abrieb	hohe Laufleistung	Walze ersetzen
	(nicht TTX 350) Andruck der Thermoleiste zu hoch	prüfen und evtl. korrigieren
	(nicht TTX 350) Anpressrolle läuft nicht auf Material	prüfen und evtl. einstellen
	Materialablagerungen	reinigen (Walzenreiniger, siehe USER MANUAL, Themenabschnitt „Wartung und Instandhaltung“)
Farbablagerungen	Folie drückt direkt auf Vorschubwalze	reinigen und direkten Druck auf Walze vermeiden (Walzenreiniger)
Verformung	direkter Druck auf die Vorschubwalze	direkten Druck vermeiden
	hohe Laufleistung	Walze ersetzen
	zu hohe Energieeinstellung der Leiste	Einstellungen prüfen (HVxx) und evtl. korrigieren
	Beschädigung durch Bediener	Walze ersetzen und auf Pflege aufmerksam machen

Position des Druckbildes

Merkmale	Mögliche Ursache	Lösung
Druckposition in oder gegen die Druckrichtung verschoben	falsche Parameter-Einstellung	PRTP/YPOS Parameter oder Easy Plug Kommando prüfen, evtl. korrigieren
	Stanzenposition wird aufgrund der Stanzenkontur falsch erkannt	mit Parameter PRTP/PUNO die Sensor-Null-Linie korrigieren
	Materialabwicklung blockiert oder zu schwergängig	prüfen und evtl. korrigieren
	Materialführung zu eng eingestellt	prüfen und evtl. einstellen
	(nicht TTX 350) Anpressrollen falsch oder nicht positioniert	prüfen und evtl. einstellen
Druck quer zum Beleg verschoben	Materialführung nicht richtig eingestellt	prüfen und evtl. einstellen
	(nicht TTX 350) Thermo-Druckleiste nicht in Nullposition	prüfen und evtl. einstellen

Druckqualität

Merkmale	Mögliche Ursache	Lösung
Druck schwach	Thermoleiste verschmutzt oder defekt	Thermoleiste reinigen oder ersetzen
	Einstellung der Thermoleiste falsch	Einstellungen prüfen (z. B. HVxx) und evtl. anpassen
	falscher Kopfwiderstand	Kopfwiderstand prüfen und einstellen
	Position der Thermoleiste zur Vorschubwalze nicht korrekt	mechanische Einstellung prüfen und evtl. ändern
	Andruck der Thermoleiste falsch eingestellt	Einstellung prüfen und evtl. anpassen
	Folie und Material nicht abgestimmt	Folientyp und Materialtyp prüfen, evtl. ändern
	Folie evtl. überlagert	neue Folie einsetzen
schlechter oder ungleichmäßiger Druck	Vorschubwalze beschädigt der verunreinigt	prüfen und evtl. Vorschubwalze reinigen oder austauschen
quer zur Druckrichtung abnehmende Druckqualität	(TTX 350) Druckkopf-Andruck passt nicht zur Folienbreite	Druckkopf-Andruck prüfen, evtl. ändern Schieberposition überprüfen
Vorschub in Ordnung, aber kein Druckbild	Einstellung oder Thermoleiste zu niedrig	Einstellung HVxx prüfen und evtl. anpassen
	Folie falsch eingelegt (Farbseite)	prüfen und evtl. korrigieren
	(nicht TTX 350) Thermoleiste wird nicht in Druckposition gebracht	Kulissensteuerung prüfen und evtl. einstellen
	(nicht TTX 350) Thermoleiste nicht auf Andruckachse fixiert	Rändelschraube in Druckposition fixieren
	Thermoleiste defekt	Thermoleiste prüfen und evtl. ersetzen
	Kabel der Thermoleiste nicht oder falsch angesteckt	prüfen und evtl. neu einstecken
	Hauptplatine defekt	prüfen und evtl. tauschen

Schnittfunktion, Messer

Merkmale	Mögliche Ursache	Lösung
keine Messerfunktion	Steckverbindungen lose	prüfen und evtl. korrigieren
	Messerfunktion nicht aktiviert	KNIF im Parametermenü anwählen und aktivieren
	Peripherie-Platine fehlt	prüfen und evtl. einbauen
	Lichtschanke defekt	prüfen und evtl. tauschen
	Schrittmotor bzw. Platine defekt	prüfen und evtl. tauschen
Material wird nicht oder nur teilweise abgetrennt	Einstellung Schnittbreite PRTP/CWID, Einstellung in der Druckmaske	prüfen und evtl. korrigieren
	Einstellung der Messerposition	Lichtschanke bzw. Position der Taktscheibe prüfen und evtl. korrigieren
	Messer stumpf oder verunreinigt	prüfen und evtl. reinigen oder ersetzen
	Materialproblem	nur freigegebene Materialien verwenden
Schnitt neben der erkannten Stanze	Stanzenerkennung	PRTP/CPOS prüfen und evtl. korrigieren
Schnitt schräg zum Eindruck	Messerposition falsch	prüfen und evtl. einstellen
Material bewegt sich über oder unter das Messer	Abrollung zu schwergängig, Rollengewicht zu groß	prüfen und evtl. einstellen
Messer schneidet zweimal	Doppelschnitt programmiert	Schnittfunktion PRTP/CDIS überprüfen

TCS (Textile Cutter-Stacker)

Merkmal	Mögliche Ursache	Lösung
keine Funktion	Steckverbindungen lose	prüfen und evtl. korrigieren
	Cutter-Stacker-Funktion nicht aktiviert	TSTA im Parametermenü anwählen und aktivieren
	Peripherie-Platine fehlt	prüfen und evtl. einbauen
	Lichtschränke defekt	prüfen und evtl. tauschen
	Schrittmotor bzw. Platine defekt	prüfen und evtl. tauschen
	Plattform ganz unten (Stapler voll)	prüfen und evtl. Stapler leeren, Plattform nach oben schieben
	Abdeckung nicht geschlossen	prüfen und evtl. Abdeckung schließen
	Reed-Schalter (Abdeckung) nicht richtig eingestellt	prüfen und evtl. einstellen (siehe MANUAL TCS / Service / Deckelschalter)

Transporteinheit

Merkmal	Mögliche Ursache	Lösung
kein Materialtransport	(nicht TTX 350) falsche Einstellung der Anpressrollen	prüfen und evtl. einstellen
	Antriebsriemen defekt	prüfen und evtl. ersetzen
	Steppermotor defekt	prüfen und evtl. ersetzen
	Platine defekt	prüfen und evtl. ersetzen

Steckkarten

Merkmal	Mögliche Ursache	Lösung
Steckkarten werden nicht erkannt	Kontakte verschmutzt	prüfen und evtl. ersetzen
	Karte nicht initialisiert	prüfen und evtl. initialisieren
	Karte defekt	prüfen und evtl. ersetzen
	Kartentyp stimmt nicht mit freigegebenem Typ überein	prüfen und evtl. ersetzen

Index

D

Datenübertragung, Fehlersuche	2
Display, Fehlersuche	2
Druckbildposition, Fehlersuche.....	7
Druckqualität, Fehlersuche	8

F

Fehlersuche, allgemeines.....	2
Folie/Folienführung, Fehlersuche	5

M

Materialtransport, Fehlersuche	3, 4
--------------------------------------	------

S

Schnittfunktion/Messer, Fehlersuche	9
Stanzenerkennung, Fehlersuche	3
Steckkarten, Fehlersuche	10

T

TCS, Funktion.....	10
Transporteinheit, Fehlersuche	10

V

Vorschubwalzen, Fehlersuche	6
-----------------------------------	---