



Info-Ausdrucke und Parameter

Offline-Menüstruktur	3	SSPD	Vorschub ohne Druck	27
Wichtige Einstellhinweise	3	GAP	Modus der Stanzenerkennung	27
Geltungsbereich	3	CMOD	Schnitt-Modus	28
Bedienung Parametermenü	4	CBAK	Rückwärtsschritt nach Schnitt	30
TTX / TDI / TTK / ALX720	4	CLST	Auswurf zuletzt gedruckter Etiketten	31
TTX Laminator	5	DMOD	Spende-Modus	31
Parametermenü TTX x50/67x (ohne TTX 350)	6	LAMP	Laminator-Parameter	32
Parametermenü TTX 350	8	LSPD	Laminiergeschwindigkeit	32
Parametermenü TTK	10	LADJ	Einstellung Laminat-Tänzer	32
Parametermenü TDI	12	MADJ	Einstellung Material-Tänzer	32
Parametermenü ALX720 (Druckerteil)	14	IFAC	Interface-Parameter	33
Parametermenü TTX Laminator	16	PORT	Schnittstellentyp	33
INFO Info-Ausdrucke	17	SPOL	Spooler-Grösse	33
STA0	Report Parametereinstellungen... 17	BMOD	Spooler-Modus	33
STA1	Logo-Buffer, Memory-Report	<20H	Filter für Zeichen kleiner 20H	33
STA2	Schriftenbibliothek	BAUD	Übertragungsgeschwindigkeit	34
STA3	Servicereport	PARI	Parität	34
STA4	Parameter-/Servicereport TTK 20	DBIT	Anzahl Datenbits	34
DOT1	Drucktest für gestanztes Material 20	SBIT	Anzahl Stop-Bits	34
DOT2	Drucktest für Endlosmaterial	HAND	Datensynchronisation	34
PRTP Druckerparameter	21	PRID	Drucker-Identifikations-Nr. 34	
PSPD	Druckgeschwindigkeit	SYSP	Systemparameter	35
MTYP	Materialtyp	EMUL	Druckinterpret	35
MLEN	Materiallänge einstellen	NACH	Zeichensätze	36
MWID	Materialbreite einstellen	SENS	Lichtschanke Etikettenanfang	36
CLAB	Wechseletikett einstellen	PUNS	Material-Lichtschanke	37
CLEN	Etikettenlänge einstellen	FMOD	Foliensparautomatik	37
PUNO	Stanzen-Offset	L-R	Maschinenrichtung	38
BCHI	Barcode-Höhe	SW01	Schlaufenkontrolle Drucker	38
UPCA	Barcode-Klarschriftzeile	SW02	Schlaufenkontrolle Spender	38
CSPD	Schnittgeschwindigkeit	OMOD	Online-/Offline-Bereitschaft	39
CPOS	Schnittposition	MMOD	Materialart Einzel-/Leporello	39
ASPD	Applikator-Geschwindigkeit	LMOD	Laminatende	39
ADIS	Applikator-Distanz	LPOS	Label-Position erstes Etikett	39
MPOS	Materialposition-Spendekante	SECF	Aktivierung Second Feeder	40
CWID	Schnittbreite	MPSF	Vorschublänge Second Feeder ... 40	
CDIS	Doppelschnitt-Funktion	SMOD	Single-Job-Modus	40
XPOS	Druckversatz auf der X-Achse	D_HD	Kurze/lange Spendekante	40
YPOS	Druckversatz auf der Y-Achse	FMOT	Vorschubmotor steht/läuft	41
FBY	Druckversatzausgleich Color	EXTR	Single-Start / Stapler	41
		SGMO	Flanke Eingangssignal	41

CODE	Passwort.....	42	LCLR	Logo-Karte formatieren.....	50
HRES	Widerstand Druckkopf.....	43	CCLR	Color-Karte formatieren.....	51
HEAT	Kopftemperatur senken.....	43	ICLR	Image-Karte formatieren.....	52
HVOF	Offset für Head Voltage.....	44	ADJS	Scanner-Justage.....	53
EXLO	Logo-Vergrößerung.....	44	MCHK	Speicher testen.....	53
CLCK	Echtzeit-Uhr.....	44	SCHK	Sensoren testen.....	53
USMD	Single-Start.....	45	PCHK	Demodruck.....	57
LREP	Routine Stanzenabtastung.....	45	FACT	Werkseinstellung.....	57
COPY	Letztes Etikett noch einmal drucken.....	45	SERV	Nur für Service.....	57
CSET	Nutzung Zeichensatz.....	45	TEST	Nur für Service.....	57
MEND	Materialende-Erkennung.....	46	SENS	Nur für Service.....	57
SCAN	Scanner-Modus.....	46	NULL	Nur für Service.....	57
SERR	Anzahl erlaubter Lesefehler.....	46	HADJ	Nur für Service.....	57
MSET	Schwellenwert Materialende- Erkennung.....	47	ACSC	Nur für Service: Scanner.....	57
PEPH	Peripherie.....	47	HVxx	Druckkopftemperatur.....	58
JCLR	Druckauftrag löschen.....	49		Parameterliste alphabetisch geordnet.....	59
SCLR	Druckerspeicher löschen.....	49		Index.....	60
OTHR	Spezielle Funktionen (Others).....	50			
DOWN	Down Load von Logo/Schriften ...	50			

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

Offline-Menüstruktur

Wichtige Einstellhinweise

Im Offline-Modus können Sie die unterschiedlichen Parameter des Druckers einstellen/ändern und Optionen aktivieren/deaktivieren.



- ▶▶▶▶ Falsche Einstellungen können bei einigen Parametern zu Schäden am Gerät führen (z. B. zu hohe Druckkopftemperatur). Ausserdem werden beim Formatieren und anderen Einstellungen Daten und/oder Druckeraufträge gelöscht.
- ▶▶▶▶ Beachten Sie die entsprechenden Hinweise in der folgenden Beschreibung, damit keine Sachschäden entstehen!

Geltungsbereich

Diese Beschreibung der Info-Ausdrucke und Parameter gilt

- für alle in der Kopfleiste angegebenen Geräte und
- für die Optionen dieser Geräte.

- In den Parametermenüs (Übersichten) ist die Zuordnung zu den Optionen angegeben (Tabelle).

Standardparameter Die Standardparameter (1) dienen der Grundeinstellung eines Gerätetyps. Die Gerätefamilien (TTX, TDI, TTX Laminator) unterscheiden sich in den zur Verfügung stehenden Standardparametern.

Optionen Die Parameter der Optionen erscheinen nur im Display, wenn die entsprechende Option bzw. Firmware installiert ist.

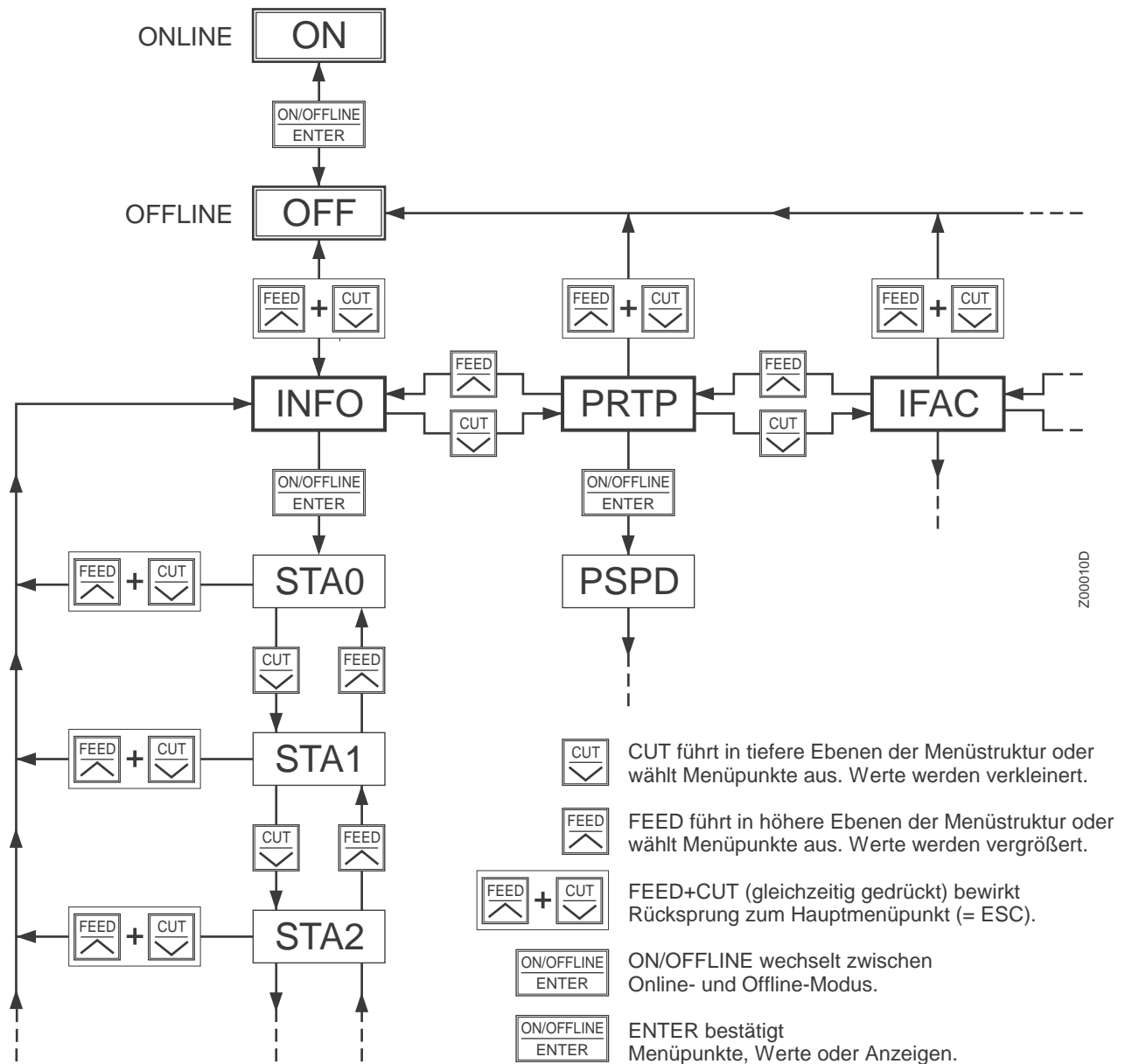
Laminator Eine Sonderstellung als Option mit eigenem Display und Parametermenü nimmt der Laminator ein. Seine Standardparameter stimmen lediglich zum Teil mit den Standardparametern der Drucker überein.

- Näheres zu einer Option finden Sie im Manual dieser Option.

Bedienung Parametermenü

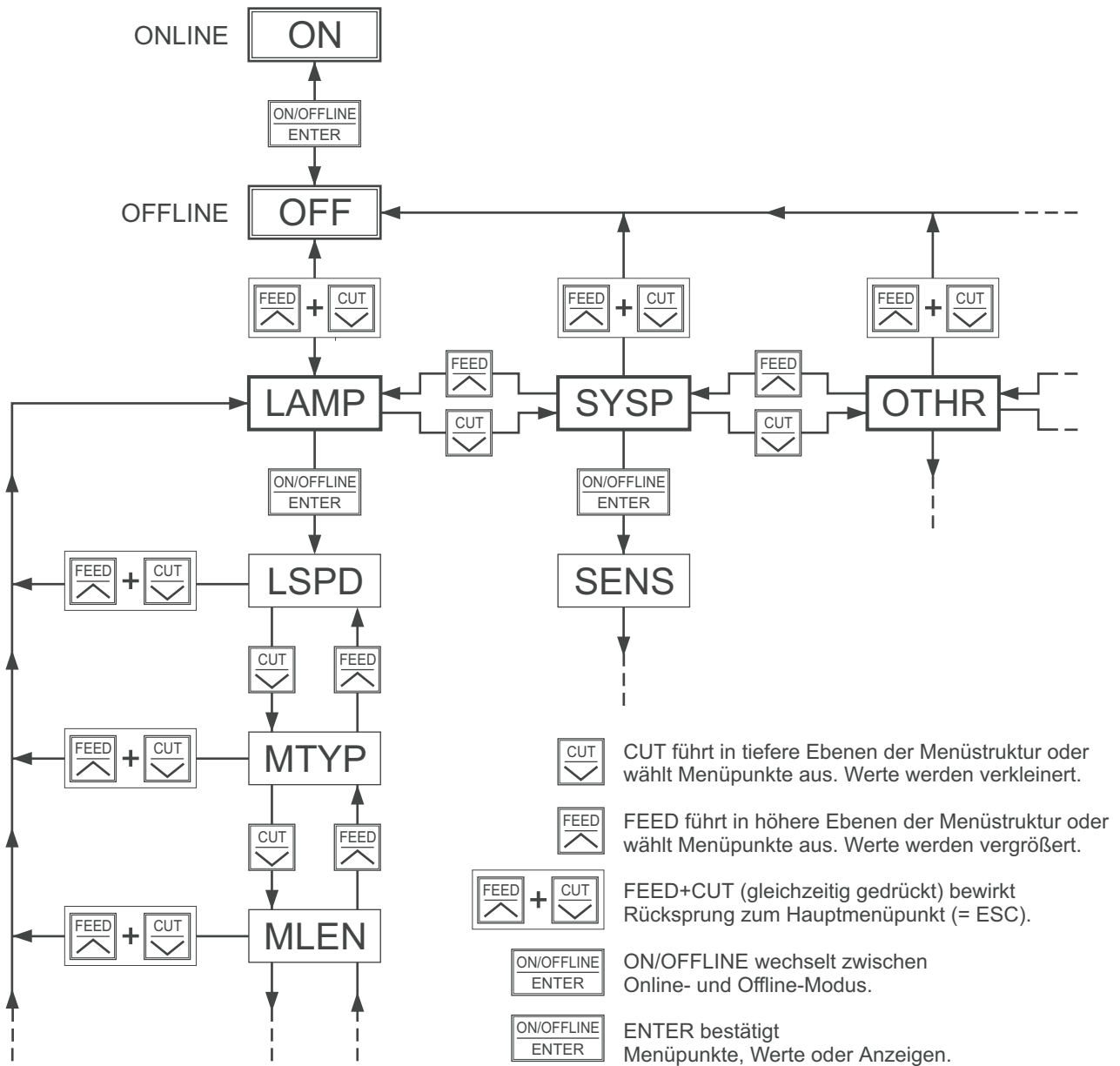
TTX / TDI / TTK / ALX720

Das folgende Bild zeigt das Bedienprinzip der Parametermenüs bei Bedieneinheiten mit den eckigen Tasten CUT, FEED und ON/OFFLINE.



TTX Laminator

Das folgende Bild zeigt das Bedienprinzip der Parametermenüs bei Bedieneinheiten mit den eckigen Tasten CUT, FEED und ON/OFFLINE.



Parametermenü TTX x50/67x (ohne TTX 350)

OFF						
INFO	PRTP	IFAC	SYSP	JCLR	SCLR	OTHR
STA0	PSPD	PORT	EMUL			DOWN
STA1	MTYP	SPOL	NACH			LCLR
STA2	MLEN	BMOD	SENS			CCLR 6
STA3	MWID	<20H	PUNS			ICLR 8
DOT1	CLAB	BAUD	FMOD			ADJS 5
DOT2	CLEN	PARI	OMOD			MCHK
	PUNO	DBIT	SMOD			SCHK
	BCHI	SBIT	D_HD 4			PCHK
	UPCA	HAND	FMOT 4			FACT
	CSPD 2	PRID	EXTR			SERV 7
	CPOS 2		SGMO			NULL 7
	ASPD 3		CODE			HADJ 7
	ADIS 3		HRES			ASCS 7
	MPOS 4		HEAT			
	CWID 2		EXLO 9			
	CDIS 2		HVOF			
	XPOS		CLCK			
	YPOS		USMD			
	FBY 6		LREP			
	SSPD		COPY			
	GAP		CSET			
	CMOD 2		MEND			
	DMOD 4		SCAN 5			
			SERR 5			
			PEPH			

Standard / standard

6

Nur Color Option / color option only

2	Nur mit Messer / cutter only	7	Nur für Service / for service only
3	Nur Spender/Applikator / dispenser/applicator only	8	Nur Image Card Software / image card software only
4	Nur Spender / dispenser only	9	Nur in 8Dot-Emulations-Firmware (Bez. 1Exx)
5	Nur Scanner / scanner only	10	

Parametermenü TTX 350

OFF	INFO	PRTP	IFAC	SYSP	JCLR	SCLR	OTHR
	STA0	PSPD	PORT	EMUL			DOWN
	STA1	MTYP 5	SPOL	NACH			LCLR
	STA2	MLEN	BMOD	SENS			MCHK
	STA3	MWID	<20H	PUNS			SCHK
	DOT1	CLAB	BAUD	FMOD			PCHK
	DOT2	CLEN	PARI	OMOD			FACT
		PUNO	DBIT	SMOD			SERV 6
		BCHI	SBIT	EXTR 5			NULL 6
		UPCA	HAND	SGMO 5			
		CSPD 2	PRID	CODE			
		CPOS 2		HRES			
		MPOS 4		HVOF			
		CWID 2		CLCK			
		CDIS 3		USMD			
		XPOS		LREP			
		YPOS		CSET			
		SSPD		MEND			
		GAP		MSET			
		CBAK 2		PEPH			
		CLST 2					

2	Nur mit Messer oder Stapler	7	
3	Nur mit Messer	8	
4	Nur mit Spender oder Abreißkante	9	
5	Nicht mit Spender	10	

Parametermenü TTK

OFF	INFO	PRTP	IFAC	SYSP	JCLR	SCLR	OTHR
	STA0	PSPD	PORT	EMUL			DOWN
	STA1	MTYP	SPOL	NACH			LCLR
	STA2	MLEN	BMOD	SENS			MCHK
	STA3	MWID	<20H	PUNS			SCHK
	STA4	CLAB	BAUD	FMOD			PCHK
	DOT1	PUNO	PARI	OMOD			FACT
	DOT2	BCHI	DBIT	SMOD			SERV 7
		UPCA	SBIT	EXTR			NULL 7
		CSPD 2	HAND	SGMO			HADJ 7
		CPOS 2	PRID	CODE			
		CWID 2		HRES			
		CDIS 2		HEAT			
		XPOS		HVOF			
		YPOS		CLCK			
		SSPD		USMD			
		GAP		LREP			
		CMOD 2		CSET			
		CBAK 4		MEND			
		CLST 2		PEPH			

2	Nur mit Messer	7	Nur für Service
3		8	
4	Nur Spender	9	
5		10	

Parametermenü TDI

OFF						
INFO	PRTP	IFAC	SYSP	JCLR	SCLR	OTHR
STA0	PSPD	PORT	EMUL			DOWN
STA1	MTYP	SPOL	NACH			LCLR
STA2	MLEN	BMOD	SENS			CCLR 6
STA3	MWID	BAUD	PUNS			ICLR 8
DOT1	PUNO	PARI	FMOD			ADJS 5
DOT2	BCHI	DBIT	OMOD			MCHK
	UPCA	SBIT	SMOD			SCHK
	XPOS	HAND	MMOD			PCHK
	YPOS	PRID	LPOS			FACT
	SSPD		SECF			SERV 7
	GAP		MPSF			NULL 7
			EXTR			HADJ 7
			CODE			ACSC 7
			HRES			
			HEAT			
			HVOF			
			CLCK			
			USMD			
			LREP			
			COPY			
			CSET			
			MEND			
			SCAN 5			
			SERR 5			

Standard / standard	6	Nur Color Option / color option only
---------------------	---	--------------------------------------

2		7	Nur für Service / for service only
3		8	Nur Image Card Softw. / image card software only
4		9	
5	Nur Scanner / scanner only	10	

Parametermenü ALX720 (Druckerteil)

OFF						
INFO	P RTP	IFAC	SYSP	JCLR	SCLR	OTHR
STA0	PSPD	PORT	EMUL			DOWN
STA1	MLEN	SPOL	NACH			LCLR
STA2	MWID	BMOD	PUNS			MCHK
STA3	PUNO	<20H	FMOD			SCHK
DOT1	BCHI	BAUD	L-R			PCHK
DOT2	UPCA	PARI	SW01			FACT
	XPOS	DBIT	SW02			SERV 7
	YPOS	SBIT	OMOD			TEST 7
	SSPD	HAND	CODE			SENS 7
	GAP	PRID	HRES			NULL 7
			HEAT			HADJ 7
			HVOF			
			CLCK			
			LREP			
			CSET			
			MEND			

--	--	--	--

Parametermenü TTX Laminator

- OFF**
- LAMP** **SYSP** **OTHR**
- LSPD** **SENS** **SCHK**
- MTYP** **PUNS** **FACT**
- MLEN** **EXTR**
- PUNO** **CODE**
- CSPD** 2 **LREP**
- CPOS** 2 **PEPH**
- CWID** 2
- GAP**
- LADJ**
- MADJ**

	Standard / standard	6	
2	Nur mit Messer / cutter only	7	
3		8	
4		9	
5		10	

INFO Info-Ausdrucke

Für den Ausdruck der Reports ist eine Materialbreite von 100 mm (STA4: 50 mm) erforderlich. Die Länge der Statusausdrucke STA0 bis STA3 ist ca. 200 mm.

➡ In einigen Fällen schließt das Aktivieren einer Peripherie-Option das gleichzeitige Drucken von Info-Ausdrucken aus. Nähere Informationen dazu finden Sie in der Beschreibung des Parameters SYSP/PEPH.

STA0 Report Parametereinstellungen

Zur Übersicht über kundenspezifische Parametereinstellungen kann ein Protokoll ausgedruckt werden.

Beispiel

STATUS REPORT		STA (0)
Systemversion	: Standard 1.38	20.04.1998
Systemconfiguration	: KCE-107-12MPT2	
Memory Status		
RAM Space	: 1024 kByte	
EPROM Space	: 1024 kByte	
PCMCIA Slot 0	: Font Card (512 kB)	
PCMCIA Slot 1	: Font Card (512 kB)	
[PRT] Printer Parameter Status		

STA1 Logo-Buffer, Memory-Report

Zur Verwaltung des Logo-Speichers kann ein Protokoll über die belegten Logo-Adressen ausgedruckt werden.

Der für die Ablage von Logo-Daten freie Speicherplatz ist abhängig von der eingesteckten Karte. Wenn eine solche nicht eingesteckt wurde, wird die freie interne Speicherkapazität des Druckers für die Logo-Ablage zur Verfügung gestellt.

Beispiel




MEMORY REPORT		STA (1)
Internal Clock		
Realtime Clock	: Not present	
Internal Memory Configuration		
Total free Memory (Internal)	: 893472	
Space for Spooler	: 65520	/ 0
Space for Update	: 65520	/ 0
Space for Image	: 759136	/ 424160
Maximum Print Length	: 357 mm	/ 200 mm
Logo Memory Configuration		

STA2 Schriftenbibliothek

Druckmuster aller installierten Schriften, Barcodes und Linienmuster.

- Eine Liste aller Zeichen in den internen Fonts finden Sie im Themenbereich "Interne Fonts".

Beispiel

BARCODE LIBRARY		STA (2)
Number of Barcodes : 23 (Internal)		
EasyPlug Nr.	Barcode Sample	
0	 1 234 5670	EAN 8
1	 1 234567 890123	EAN 13
2		UPCA

STA3 Servicereport

Testausdruck mit Daten über Verschleißteile wie Vorschubwalze und Druckkopf. Dazu sollte vorzugsweise Endlosmaterial mit ca. 100 mm Breite verwendet werden.

SERVICE REPORT		STA (3)
Operational data collection		
Service operations	:	0
Head number	:	1
Roll number	:	1
Knife number	:	1
Head run length	:	56 m
Roll run length	:	68 m
Cuts on knife	:	79
Total material length	:	68 m
Total foil length	:	56 m
Total cuts	:	79
Total head moves	:	166
Head strobes	:	543886
Operation time	:	2 hours 5 min
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 A B C D E F 02 08 01 C8 00 64 00 04 02 00		

[1] Beispiel für den Servicereport STA3.

Die im Statusausdruck STA3 aufgelisteten Daten können die folgenden Maximalwerte erreichen. Werden die Werte überschritten, kippt der Zähler auf Null zurück und beginnt wieder von vorn zu zählen.

Zähler	Maximalwert
Anzahl Serviceeinsätze	255
Anzahl Köpfe	
Anzahl Druckwalzen	
Anzahl Messer	
Kopflaufstrecke	131 km
Walzenlaufzeit	8.800 Jahre
Schnitte pro Messer	4.300.000.000
Absolute Materiallänge	430.000 km
Absolute Folienlänge	430.000 km
Absolute Anzahl Schnitte	4.300.000.000
Anzahl Kopfbewegungen	4.300.000.000
Strobes zum Kopf	4.300.000.000
Betriebszeit	8.800 Jahre

STA4 Parameter-/Servicereport TTK

(Nur TTK)

Der Statusausdruck STA4 fasst die wichtigsten Daten der Ausdrücke STA0 und STA3 auf 50 mm Breite zusammen.

DOT1 Drucktest für gestanztes Material

Spezielles Muster, um Dot-Ausfälle der Thermoleiste sichtbar zu machen.
Mit der ENTER-Taste wird der Test beendet.

DOT2 Drucktest für Endlosmaterial

Spezielles Muster, um Dot-Ausfälle der Thermoleiste sichtbar zu machen.
Mit der ENTER-Taste wird der Test beendet.

P RTP Druckerparameter

PSPD Druckgeschwindigkeit

Die Druckgeschwindigkeit (Materialvorschub) kann entsprechend der verwendeten Folie und Materialkombination angepasst werden, um die Kontraststärke und den Schwärzungsgrad des Druckbildes zu optimieren.

PS 4 Minimale Druckgeschwindigkeit = 4 Inch pro Sekunde

PS 12 Maximale Druckgeschwindigkeit = 12 Inch pro Sekunde
(nicht mit TTX 350/OCELOT)

Abstufung Schrittweite = 1 Inch/s

MTYP Materialtyp

Definition des verwendeten Materials, wobei zwischen Endlosmaterial und gestanztem Material (Lochstanzungen, Selbstklebematerial mit Registerstanzung) unterschieden wird. Die erkannte Stanzenposition entspricht dem Etikettenanfang.

▶ Der Wert wird beim Senden eines Etikettenformats durch das entsprechende Easy Plug Kommando überschrieben.

ENDL Wenn Material ohne Stanzen verwendet werden soll.

PUN Wenn Material mit Stanzen verwendet werden soll.

MLEN Materiallänge einstellen

Die Materiallänge (Etikettenlänge) ist der Stanzenabstand, gemessen von der Vorderkante (Beginn) eines Etiketts bis zur Vorderkante des nächsten Etiketts.

▶ Der Wert wird beim Senden eines Etikettenformats durch das entsprechende Easy Plug Kommando überschrieben.

L 5 Minimale Längenangabe = 5 mm

Lxxx Maximale Längenangabe (abhängig von Druckkopfbreite und Speicherkonfiguration, siehe auch STA0)

Abstufung Schrittweite = 1 mm

MWID Materialbreite einstellen

Wxxx

Einstellen der Materialbreite. Ist für das Spiegeln des Ausdrucks an der Mittellinie (Easy Plug: #Z) wichtig, denn die Mittellinie wird als Mitte der eingestellten Materialbreite bestimmt.

Wertebereich: min. Breite (geräteabhängig) bis max. Breite (abhängig von Druckkopfbreite und Speicherkonfiguration); Schrittweite: 1 mm.

Drucker	min. Breite
TTX / Wildcats	20 mm
TTK / Texxtile	15 mm

Tab. 1 Einstellbare minimale Materialbreite, abhängig vom Druckertyp.

- ▣▣▣▣▶ Einstellen der Nullposition des linken Randes, wenn der Drucker im [Lineprinter](#)-Modus arbeitet
- ▣▣▣▣▶ Bei ALX-Rechtsgeräten ist die Einstellung des Parameters MWID bedeutungslos.

CLAB Wechseletikett einstellen

Das Ausgeben eines Wechseletiketts kann entweder durch den entsprechenden Easy Plug Befehl (#ER) oder als Standard nach jedem Druckjob über CLAB eingestellt werden.

- Endlosmaterial: Das Wechseletikett wird bedruckt und ist 10 mm länger.
- Gestanztes Material: An das zuletzt gedruckte Etikett wird ein leeres Etikett angehängt.

STD

Wechseletikett nach Easy Plug Befehl

YES

Wechseletikett nach dem Druckjob, unabhängig von evtl. vorhandenen Easy Plug Befehlen.

CLEN Etikettenlänge einstellen

Die Wechseletikettenlänge (Change Label Length) ist die zusätzliche Länge zur normalen Etikettenlänge des Druckjobs, um 2 Druckjobs durch ein grösseres Etikett zu trennen. Die Wechseletikettenlänge ist nur bei Endlosmaterial einstellbar. Bei Stanzmaterial ist die Länge immer 1 Etikettenlänge.

C 0

Minimale Zusatzlänge = 0 mm

C 30

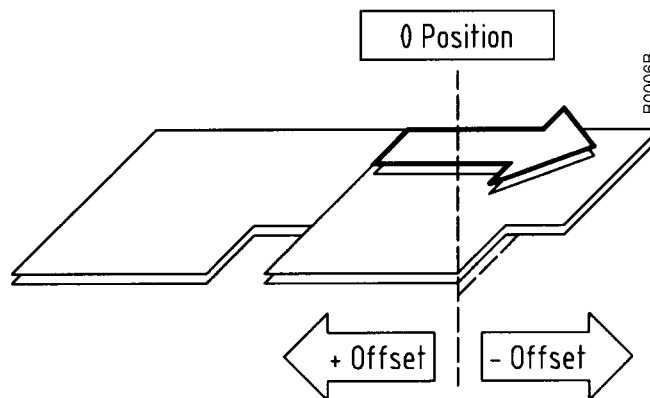
Maximale Zusatzlänge = 30 mm

PUNO Stanzen-Offset

Die Null-Position kann von der erkannten Stanzenposition ausgehend in Millimeterschritten in (+) oder entgegen (-) der Vorschubrichtung versetzt werden.

▬ Der Wert wird beim Senden eines Etikettenformats durch das entsprechende Easy Plug Kommando überschrieben.

Pxxx xxx = -15 bis 300 (TTX 350: -50 bis 300); Schrittweite: 1 mm

**BCHI** Barcode-Höhe

Die Barcode-Höhe kann um den Faktor 1 bis 10 mm (Faktor BCHI) verändert werden.

B 1 Kleinster Abstufungsfaktor

B 10 Grösster Abstufungsfaktor

Abstufung Schrittweite = 1 mm

Die effektive Barcode-Höhe errechnet sich aus dem im Etikettenlayout (Maske) definierten Wert multipliziert mit dem Vergrößerungsfaktor BCHI.

Effektive Barcode-Höhe = (Layoutwert + 1) * BCHI

Beispiel Es wird der Wert BCHI = B 3 eingestellt. Beim Easy Plug Kommando im Etikettenlayout wird als Barcode-Höhe der Wert /4/ übergeben (1 ist Standard).

Resultat: $(4 + 1) * 3 = 15$ mm.

Der Barcode wird mit einer Höhe von 15 mm gedruckt.

UPCA Barcode-Klarschriftzeile

Die Position der ersten und letzten Zahl in der Klarschriftzeile kann je nach Bedarf angepasst werden.

STD Erstes und letztes Zeichen des UPCA oder erstes Zeichen beim UPCE sind nach oben gerückt.

SPEC Alle Zeichen der Klarschriftzeile sind unter dem Code in einer Linie.

CSPD Schnittgeschwindigkeit

■■■■► Nur wenn das Messer selektiert wurde!

Die Schnittgeschwindigkeit ist der Materialdicke und -festigkeit anzupassen.

CS 2 Extrem langsam; für dickes und festes Material

CS 3 Mittlere Schnittgeschwindigkeit

CS 4 Extrem schnell; für dünnes Material

CPOS Schnittposition

■■■■► Nur einstellbar, wenn das Messer selektiert wurde!

TTX 350: Nur wenn Messer oder Stapler selektiert wurden!

Die Schnittposition ist identisch mit der erkannten Stanzenposition, d. h. mit dem Etikettenanfang. Eine kundenspezifische Feineinstellung ist über die Funktion CPOS programmierbar.

CPx x = -8 bis 8 (TTK: -80 bis 80); Schrittweite: 0,25 mm

Drucker	max. Versatz	
	in Vorschubrichtung	entgegen der Vorschubr.
TTX / Wildcats, TDI / Texxtile	-8	+8
TTX 350 / Ocelot	-60	+60
TTK / Texxtile	-80	+80

ASPD Applikator-Geschwindigkeit

■■■■► Nur wenn Spender und Applikator selektiert wurden!

Geschwindigkeitsstufe des Applikators. Die maximal einstellbare Geschwindigkeit ist abhängig vom in DSPS/APPL gesetzten Applikatortyp.

AS 4 Minimale Applikator-Geschwindigkeit

AS 6 Maximale Applikator-Geschwindigkeit für DSPS/APPL/150S und DSPS/APPL/150L

AS 8 Maximale Applikator-Geschwindigkeit für DSPS/APPL/80S und DSPS/APPL/80L

ADIS Applikator-Distanz

||||➔ Nur wenn Spender und Applikator selektiert wurden!

Distanz zwischen Spende-Kante und Warteposition des Applikators. Nach dem Spendevorgang senkt sich der Applikator um die angegebene Distanz, wartet auf das Produkt und appliziert.

D xx Bereich: 0 bis 180 mm Applikator-Distanz

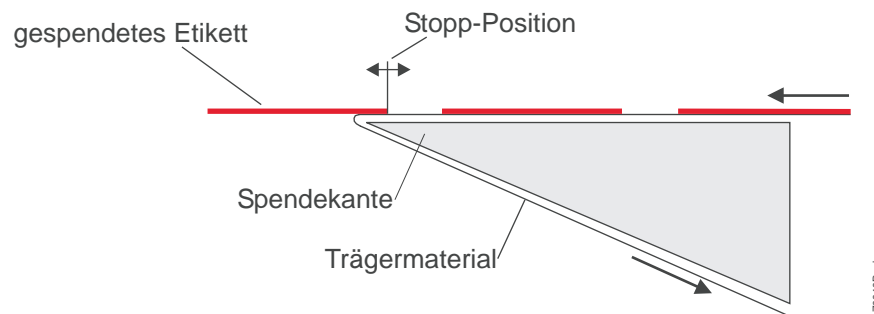
MPOS Materialposition-Spendekante

||||➔ Nur wenn der Spender selektiert wurden!

Verschiebt die Spendeposition um +/- des eingestellten Wertes, um ein sicheres Ablösen des Etiketts zu gewährleisten.

P xx Bereich: -60 ... 0 ... 60 (entspricht -15 mm bis +15 mm Verschiebung)

Abstufung Schrittweite = 0,25 mm



[2] Spendeabgabe (=Stopp-Position) des gespendeten Etiketts.

CWID Schnittbreite

||||➔ Nur wenn das Messer selektiert wurde!

Die Schnittbreite kann der Etikettenbreite angepasst werden, um so bei schmalen Materialien die Druckgeschwindigkeit zu erhöhen bzw. bei breiten Belegen die vollständige Durchtrennung zu gewährleisten.

W 25 Minimale Schnittbreite

Wxxx Maximale Schnittbreite

Abstufung Schrittweite = 1 mm

CDIS Doppelschnitt-Funktion

||||➔ Nur wenn das Messer selektiert wurde! Im Zusammenhang mit dem Stapler sollte die Doppelschnitt-Funktion CDIS nicht benutzt werden!

Verbindungsstege bzw. der gestanzte Bereich zwischen den Etiketten können zur Verbesserung der Outline mittels Doppelschnittes entfernt werden.

Der erste Schnitt wird um die eingestellte Distanz von der erkannten Stanzenposition weg in Vorschubrichtung vorverlegt, der zweite Schnitt erfolgt an der Stanzenposition.

Eine eventuelle Korrektur der Schnittposition (CPOS) wird beiden Schnitten zugerechnet und ist zu berücksichtigen.

CD 0 Normaler Einfachschnitt

CD xx Doppelschnitt-Funktion wird aktiviert, mit Angabe der Distanz zwischen den beiden Schnitten (1,0 bis 5,0 mm, entspricht CD 4 bis CD 20).

Abstufung Schrittweite = 0,25 mm

▣▣▣▣➡ Die kleinste mögliche Doppelschnitt-Distanz von 1 mm ist einzuhalten!

XPOS Druckversatz auf der X-Achse

Der Nullpunkt der Maske wird in Relation zum Etikettenrand auf der X-Achse, d. h. quer zum Material, verschoben.

XP 8 Maximaler Versatz vom Etikettenrand weg = +2 mm

XP 0 Kein Versatz

XP-8 Maximaler Versatz zum Etikettenrand hin = -2 mm

Abstufung Schrittweite = 0,25 mm

TTX/TDI:

Für 8-Dot-Emulation ab Firmware 1E42 gilt der Einstellbereich -24...0...+24 (-6 bis +6 mm).

YPOS Druckversatz auf der Y-Achse

Der Nullpunkt der Maske wird in Relation zur Stanzenposition auf der Y-Achse, d. h. in Vorschubrichtung verschoben.

YP 8 Maximaler Versatz in Vorschubrichtung = +2 mm

YP 0 Kein Versatz

YP-8 Maximaler Versatz entgegen der Vorschubrichtung = -2 mm

Abstufung Schrittweite = 0,25 mm

TTX/TDI:

Für 8-Dot-Emulation ab Firmware 1E42 gilt der Einstellbereich -24...0...+24 (-6 bis +6 mm).

FBY Druckversatzausgleich Color


Ausgleich des gleichmässigen Druckversatzes im Farbdruck.

Beim Bedrucken von Endlosmaterial kann es beim Vierfarbdruck zu einem Versatz zwischen den Farbdruckjobs für ein Etikett kommen. Ist der Versatz zwischen den einzelnen Farben und bei jedem Etikett ungefähr gleich, kann ein Offset eingegeben werden, um den Versatz auszugleichen.

- F 40** Maximaler Offset in Vorschubrichtung = +10 mm
F 0 Kein Offset
F-40 Maximaler Offset entgegen der Vorschubrichtung = -10 mm
Abstufung Schrittweite = 0,25 mm

SSPD Vorschub ohne Druck

Die Vorschubgeschwindigkeit kann zwischen Druckperioden erhöht werden, wodurch insbesondere bei langen Etiketten mit geringen Druckflächen die gesamte Druckzeit verringert wird.

- SS 4** Minimale Vorschubgeschwindigkeit = 4 Inch pro Sekunde
SS12 Maximale Vorschubgeschwindigkeit = 12 Inch pro Sekunde
Abstufung Schrittweite = 1 Inch/s
Einstellung Bei Druckanwendungen mit längeren Rechenschritten (z. B. fortlaufende Nummerierung) soll der Wert für die Vorschubgeschwindigkeit nicht zu hoch eingestellt werden. Damit kann der Wechsel zwischen abruptem Abbremsen auf 0 (Null) und Beschleunigen auf die Druckgeschwindigkeit vermieden werden.
- Hinweis**  Bei Änderung der Druckgeschwindigkeit (PSPD) wird die Vorschubgeschwindigkeit (SSPD) der Druckgeschwindigkeit (PSPD) gleichgesetzt. Wenn eine andere Vorschubgeschwindigkeit gewünscht wird, muss diese erneut eingestellt werden.

GAP Modus der Stanzenerkennung

- AUTO** AUTO-Modus, bei Material mit einer Kontrastzone = Stanze im Etikett.
 AUTO ist die Standardeinstellung, passend für alle Materialien, bei denen zwischen Etiketten und Stanze ein Unterschied in der Durchlässigkeit von mehr als 2 Werten (siehe Beschreibung Sensor-Check) gegeben ist.
- MAN** MAN-Modus, bei Material mit mehreren, unterschiedlichen Kontrastzonen.
 Der Bereich des automatisch von der Stanzenerkennung gemessenen Wertes kann spezifisch zum Etikettenmaterial definiert werden. Dies ermöglicht die Verarbeitung von Materialien mit kontraststarken Vordruckstellen innerhalb des Etiketts, die sonst vom System als 'falsche' Stanzen gemessen werden. Der entsprechende Einstellwert ist dann gleich oder kleiner als der an der effektiven Stanze gemessene Wert.



Mxxx Nach Anwahl des Parameters MAN wird Mxxx angezeigt (xxx = 0 bis 255). Der Wert xxx steht für den gegenwärtigen Kontrast des gerade eingelegten Materials innerhalb der Lichtschranke. Dies dient zur Ermittlung des eingelegten Materials.

Nach Bestätigung mit der ENTER-Taste kann nun ein geeigneter Schwellwert eingestellt werden. Im Display erscheint ein Zahlenwert zwischen 0 und 255, der entsprechend dem gewünschten Schwellwert verändert werden kann.

Beispiel

Selbstklebematerial mit schwarzen Balken quer im Etikett

- Messwert:

Abdeckpapier	30
Abdeckpapier + Etikett	60
Abdeckpapier + Etikett + schwarzer Balken	190
- Einstellwert: 60

Einstellwert 60 bedeutet, alle Messwerte grösser 60 werden ignoriert, also auch der Messwert 190 am schwarzen Balken.

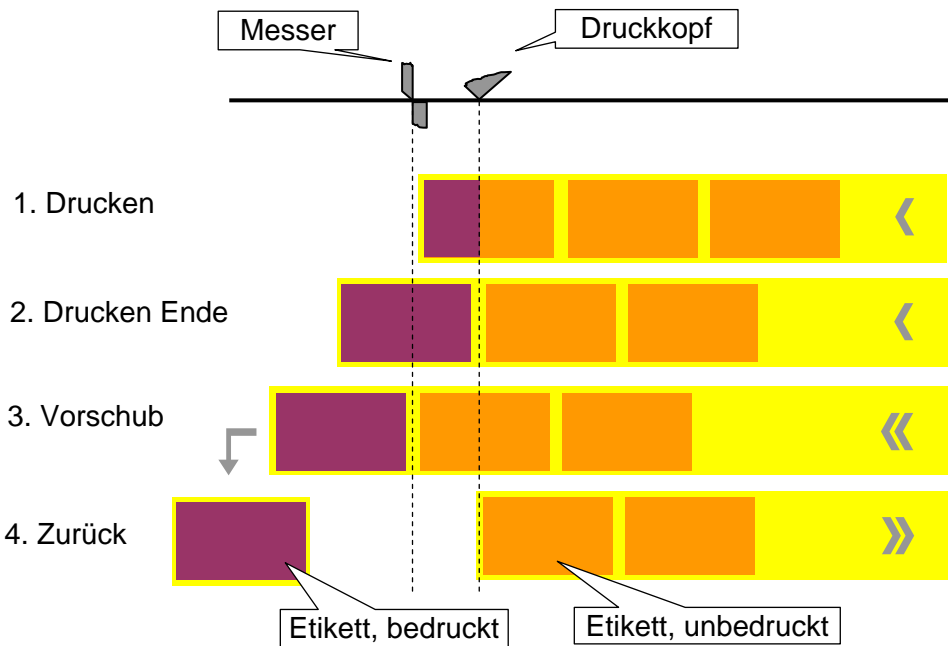
CMOD Schnitt-Modus

Hier wird der Ablauf für Etikettenausgabe und Schnitt definiert.

R1:1

R1:1-Modus (R = real):

Das Etikett ist vollflächig bedruckbar. Zum Schnitt wird das Etikett zum Messer vorgeschoben. Nach dem Schnitt wird der Anfang des nächsten Etiketts unter den Druckkopf zurückgezogen. Dadurch reduziert sich das Ausgabevolumen (bezogen auf eine bestimmte Zeit).



[3] Druckvorgang (schematisch) im Real 1:1-Modus



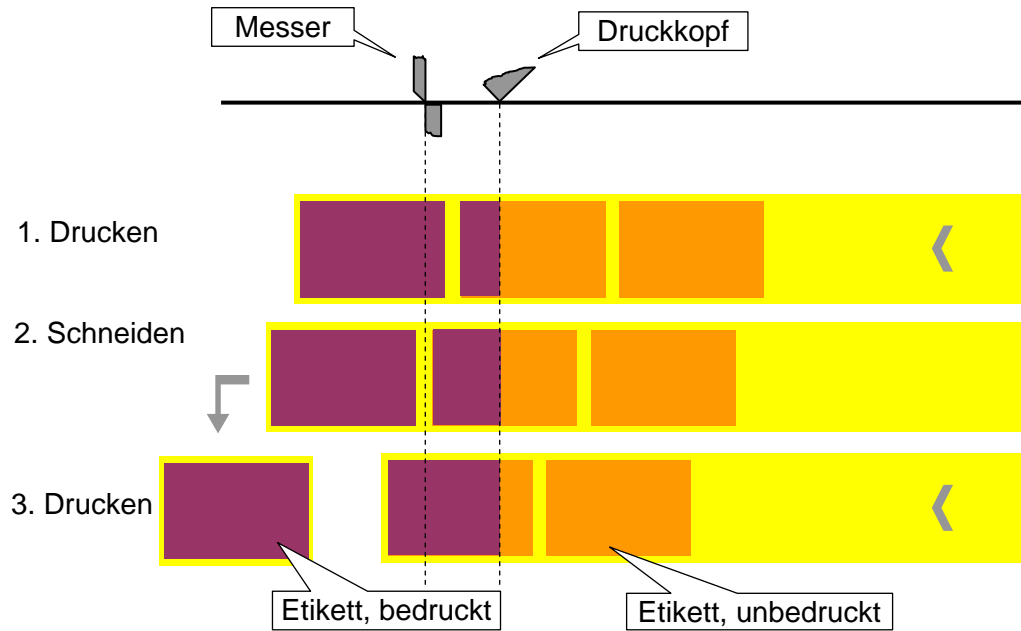
BTCH

Batch-Modus:

Das Etikett ist vollflächig bedruckbar. Der Schnitt erfolgt während des Drucks. Dadurch kann es zu geringen Unterbrechungen innerhalb der Druckzone des nachfolgenden Etiketts kommen. Das Ausgabevolumen ist maximal hoch.

Voraussetzungen für den Batch-Modus sind:

- Foliensparen nicht aktiv (Parameter FMOD = CONT oder NONE)
- Materiallänge >18 mm
- Anzahl der Schnitte eines Druckauftrags mindestens 2 oder mehr



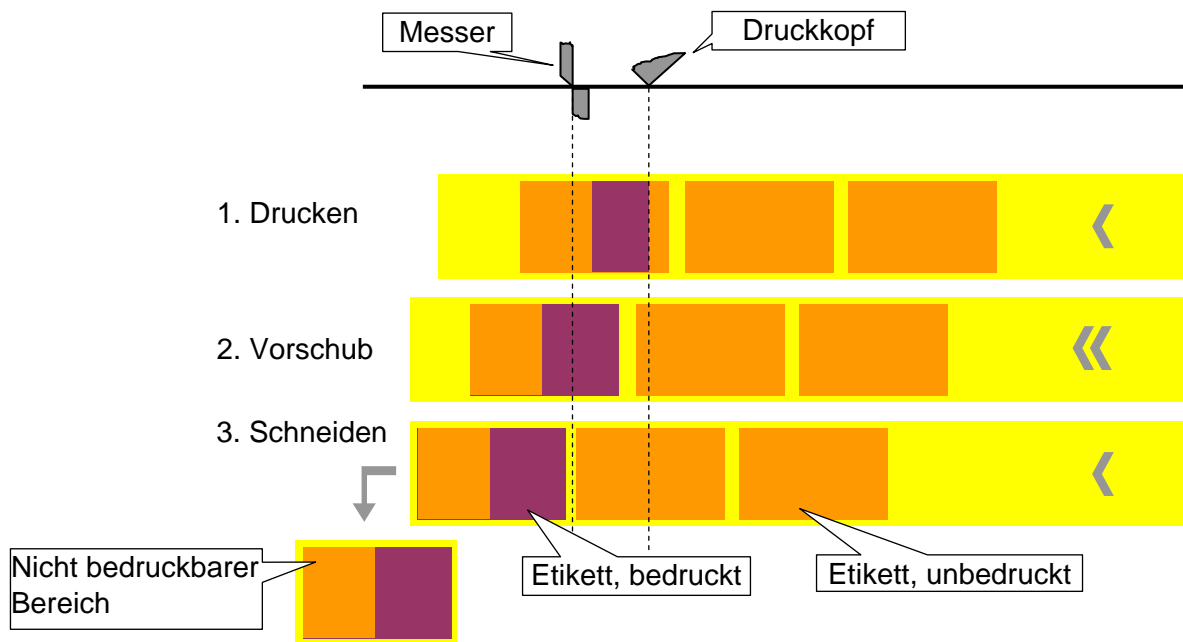
[4] Druckablauf (schematisch) im Batch-Modus.



N1:1**N1:1-Modus (N = normal):**

Im N1:1-Modus erfolgt der Schnitt während des Drucks. Die Druck-Nulllinie wird um 18 mm in y-Richtung verschoben. Diese Distanz entspricht dem Abstand Druckkopf-Messer. Durch die Verschiebung sind die ersten 18 mm des Etiketts nicht bedruckbar. Das Ausgabevolumen ist maximal hoch.

(Die Verschiebung der Nulllinie ist historisch bedingt und dient der Kompatibilität mit älteren Druckertypen).



[5] Druckablauf (schematisch) im Normal 1:1 Modus.

CBAK Rückwärtsschritt nach Schnitt

TTX 350 und TTK können das Etikettenmaterial prinzipiell nicht rückwärts bewegen – mit einer Ausnahme: Wenn CBAK auf YES steht, fährt der Vorschubmotor nach jedem Schnitt um wenige Schritte zurück. Vorteil: Nach dem Schnitt hält das Material geringfügig Abstand zum Messer, was die Geräuschentwicklung verringert und die Schnittqualität erhöht. Nachteil: Unter Umständen verschmiert der Druck am Etikettenrand durch das Zurückfahren.

YES

Rückwärtsschritt nach dem Schneiden aktiviert.

NO

Rückwärtsschritt nach dem Schneiden deaktiviert.

CLST Auswurf zuletzt gedruckter Etiketten

☛ Nur mit TTX 350/TTK!

☛ Kommando kann nur angewählt werden, wenn eine Messerfunktion (**KNIF**, **TCS**) angewählt wurde!

Der Parameter CLST entspricht in der Wirkung dem Easy-Plug-Befehl #FE.

YES Das zuletzt gedruckte Etikett eines Druckjobs wird automatisch ausgeworfen und geschnitten.

NO Auswurf-Funktion nicht aktiv.

DMOD Spende-Modus

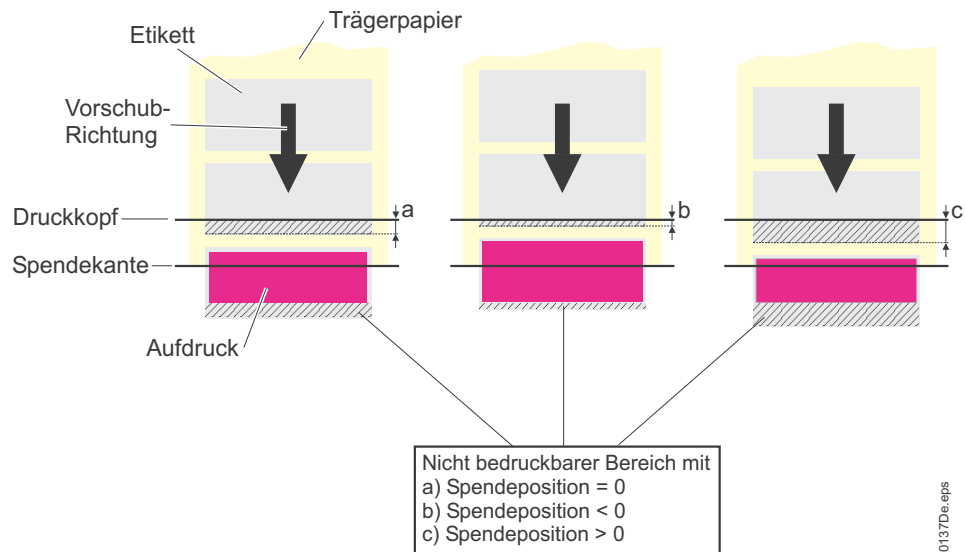
(nur mit aktivierter Spender-Option)

N1:1 N1:1-Modus (N = normal):

Im N1:1-Modus erfolgt das Abspenden des Etiketts während des Drucks. Die Distanz Druckkopf bis Spende-Kante ist nicht bedruckbar.

R1:1 R1:1-Modus (R = real):

Im R1:1-Modus wird das Etikett voll bedruckt. Nach dem Abspenden des vorherigen Etiketts wird das Material bis unter den Druckkopf zurückgezogen und kann voll bedruckt werden.



[6] Im N1:1-Modus hängt die Größe des nicht bedruckbaren Bereiches davon ab, wie die Spende-deposition (Parameter "P RTP / M POS") eingestellt ist.

LAMP Laminator-Parameter

Das Parametermenü des TTX Laminators weist im Vergleich zu dem eines TTX x50/67x Druckers folgende Besonderheit auf: Statt PRTP (Printer Parameter) heißt der erste Menüpunkt LAMP (Laminator Parameter). Die nachfolgend aufgeführten Parameter können über LAMP ausgewählt werden. Sie sind nur im Laminator vorhanden. Alle anderen unter LAMP vorhandenen Parameter entsprechen den üblichen Druckerparametern.

LSPD Laminiergeschwindigkeit

LS 4 Minimale Laminiergeschwindigkeit = 4 Inch pro Sekunde.

LS10 Maximale Laminiergeschwindigkeit = 10 Inch pro Sekunde.

Abstufung Schrittweite = 1 Inch pro Sekunde

LADJ Einstellung Laminat-Tänzer

Der Laminat-Tänzer steuert den Laminatvorschub. Ob Laminatvorschub stattfindet oder nicht hängt von der Auslenkung des Laminat-Tänzers ab. Außerdem regelt der Laminat-Tänzer die Vorschubgeschwindigkeit abhängig von der Auslenkung. Mit dem Parameter LADJ kann der Anwender zwei Auslenkungswerte LNUL und LEND einstellen. LNUL: Einschalten des Laminatvorschubs; LEND: Abschalten des Laminatvorschubs.

LNUL Einstellen des Einschaltpunktes. Mit Taste ENTER zu N xx.

N xx Wert für LNUL (Bereich 25 bis 200), Standardwert ca. 35. Mit Taste ENTER zu LEND.

LEND Einstellen des Abschaltpunktes. Mit Taste ENTER zu E xx.

E xx Wert für LEND (Bereich 25 bis 170), Standardwert ca. 150. Mit Taste ENTER zu LADJ.

MADJ Einstellung Material-Tänzer

Der Material-Tänzer steuert den Materialvorschub. Ob Materialvorschub stattfindet oder nicht, hängt von der Auslenkung des Material-Tänzers ab. Mit dem Parameter MADJ kann der Anwender zwei Auslenkungswerte MNUL und MEND einstellen. MNUL: Einschalten des Materialvorschubs; MEND: Abschalten des Materialvorschubs.

MNUL Einstellen des Einschaltpunktes. Mit Taste ENTER zu N xx

N xx Wert für MNUL (25 bis 200); Standardwert ca. 100. Mit Taste ENTER zu MEND.

MEND Einstellen des Abschaltpunktes. Mit Taste ENTER zu E xx. Mit Taste ENTER zu E xx.

E xx Wert für MEND (<50). Mit Taste ENTER zurück zu MADJ.

IFAC Interface-Parameter

PORT Schnittstellentyp

RS23 Serielle Schnittstelle (V24/DB25, RS232)

CENT Parallele Schnittstelle (Centronics)

▶▶▶▶ Standard ist die Centronics-Schnittstelle. Dies kann bei älteren Firmware-Versionen anders sein!

SPOL Spooler-Grösse

Die Speichergrösse des Printer-Buffers kann kundenspezifisch festgelegt werden.

8KB 8 KByte (Beispiel), weitere Werte wie folgt:

Wert	8 KByte	16 KByte	32 KByte	64 KByte		
Anzeige	8KB	16KB	32KB	64KB		



▶▶▶▶ Sämtliche im Printer-Buffer befindlichen Daten werden gelöscht!

Das maximale Druckformat wird von der Spooler-Grösse beeinflusst, sofern keine RAM-Karte als Speichererweiterung verwendet wird.

BMOD Spooler-Modus

Mit der Betriebsart des Spoolers kann kundenspezifisch festgelegt werden, ob Druckserien einzeln abgearbeitet (das Interface ist erst nach Ausdruck der gewünschten Etikettenmenge einer einzelnen Serie wieder empfangsbereit) oder ob auch während des Druckens mehrere Serien vom Spooler Druckdaten empfangen werden können.

BOFF Modus Einzel-Druckserie

BON Modus Multi-Druckserie

<20H Filter für Zeichen kleiner 20H

YES Filterfunktion eingeschaltet. Zeichen kleiner 20H werden aus dem Datenstrom herausgefiltert.

NO Filterfunktion ausgeschaltet. Zeichen kleiner 20H werden wie normale Zeichen behandelt.

BAUD Übertragungsgeschwindigkeit

Übertragungsgeschwindigkeit der seriellen Schnittstelle.

300 300 Baud (Beispiel), weitere Werte wie folgt:

Wert	300	600	1200	2400	4800	9600	19200	38400
Anzeige	300	600	1200	2400	4800	9600	192.	384.

PARI Parität

Parameter PARI definiert die Paritätsprüfung der seriell übertragenen Daten.

Das Paritätsbit dient der Prüfung der Datenübertragung. Ergibt die Prüfung einen Fehler, wird eine entsprechende Meldung angezeigt. Die Einstellung muss beim Sender und Empfänger identisch sein. Normalerweise wird eine Übertragung ohne Paritätsbit eingestellt.

- ODD** Ungerade Parität.
Es wird ein Paritätsbit eingefügt, sodass die Anzahl der 1-Bits ungerade ist.
- EVEN** Gerade Parität.
Es wird ein Paritätsbit eingefügt, sodass die Anzahl der 1-Bits gerade ist.
- NONE** Kein Prüfbit. Senden und Empfangen ohne Prüfbit.
- CLRP** Prüfbit ist immer 0 (Null). Senden und Empfangen ohne Paritätsprüfung.

DBIT Anzahl Datenbits

Dieser Parameter kann sowohl in Zusammenhang mit der seriellen als auch mit der parallelen Schnittstelle definiert werden.

- 7BIT** 7 Datenbits
- 8BIT** 8 Datenbits

SBIT Anzahl Stop-Bits

Anzahl der Stop-Bits der seriellen Schnittstelle.

- 1BIT** 1 Stop-Bit
- 2BIT** 2 Stop-Bits

HAND Datensynchronisation

Synchronisation der seriellen Schnittstelle.

- RTS** Datensynchronisation durch Hardware
- XON** Datensynchronisation durch Software

PRID Drucker-Identifikations-Nr.**IDxx** Identifikationsnummer 0 - 31 (xx = 0 - 31)

SYSP Systemparameter

EMUL Druckinterpretierer

Der Interpretierer bestimmt die Sprache, in welcher der Drucker Daten empfängt und verarbeitet.

Easy Plug

Mit Easy Plug werden die gesendeten Kommandos als Etikettentext ausgedruckt.

Lineprinter

In Lineprinter- und Hex-Dump werden die Kommandos in Form einer Auflistung mit dem Zeichensatz 12 ausgedruckt.

▶ Bei Einstellung auf Lineprinter oder Hex-Dump werden noch nicht abgearbeitete Easy Plug Kommandos gelöscht!

EASY

Easy Plug

LPRN

Lineprinter (Lineprinter-ähnlich), Ausdruck der Druckkommandos

HEXD

Ausdruck in hexadezimaler Darstellung.

NACH Zeichensätze

Entsprechend dem gewählten länderspezifischen Zeichensatz werden einzelne Werte unterschiedlich belegt (siehe Tabelle).

SPEZ

Spezialzeichensatz

IBM

IBM-Zeichensatz

- Komplette Tabellen der in den Fixfonts in der Einstellung "IBM" verwendeten Zeichen finden Sie im Themenbereich "Interne Fonts".

■ Die Zeichensätze "USA" bis "NORW" eignen sich nur für ältere 7-Bit-Anwendungen!

USA

USA

UK

England

FRAN

Frankreich

GER

Deutschland

ITAL

Italien

SWED

Schweden

SPAI

Spanien

NORW

Norwegen

dezimal	35	36	64	91	92	93	94	96	123	124	125	126	127
ASCII	#	\$	@	[\]	^	`	{		}	~	>127

Anzeige

USA	#	\$	@	[\]	^	`	{		}	~	blank
UK	£	\$	@	[\]	^	`	{		}	≡	blank
FRAN	£	\$	à	°	ç	§	^	`	é	ù	è	~	blank
GER	#	\$	§	Ä	Ö	Ü	^	`	ä	ö	ü	ß	blank
ITAL	≥	\$	§	°	ç	é	^	ù	à	ò	è	`	blank
SWED	#	•	É	Ä	Ö	Å	Ü	é	ä	ö	å	ü	blank
SPAI	#	\$	@	i	Ñ	Ç	^	`	¿	ñ	ç	~	blank
NORW	#	\$	@	Æ	¥	Å	^	`	æ	ø	å	~	blank
SPEZ	f	¢	blank	blank	¼	½	blank	blank	«	•	»	±	blank
IBM	#	\$	@	[\]	^	`	{		}	~	print
blank = Leerzeichen, print = druckbar													

SENS Lichtschranke Etikettenanfang

Die optionale Reflex-Lichtschranke für Etiketten mit reflektierenden Längenmarkierungen bzw. die normale, werkseitig installierte Lichtschranke für Etiketten mit Durch- oder Registerstanzung (Selbstklebe-Etiketten) müssen entsprechend der Anwendung definiert werden.

NORM

Durchlicht-Lichtschranke (für Stanzen)

REFL

Reflex-Lichtschranke (für reflektierende Markierungen)

FULL

Fullsize-Lichtschranke (nicht möglich bei aktiviertem Dispenser)

PUNS Material-Lichtschanke

Mit diesen Parameter kann die Empfindlichkeit der Material-Lichtschanke verstellt werden.

SP x

x = 1 bis 8 (TTK, TTX 350: 1 bis 11); Schrittweite = 1

1 = maximale Empfindlichkeit für enge, schmale Stanzen (Perforationen).

2 = minimale Empfindlichkeit für eindeutig erkennbare Stanzen.

➡ Zu hohe Empfindlichkeit kann zur Erkennung von Stanzen führen, die nicht vorhanden sind (an Vordrucken, Materialdicken Änderungen, Perforationen usw.).

FMOD Foliensparautomatik

Mit der Foliensparautomatik kann zwischen Druckperioden der Vorschub der Folie unterbrochen werden. Dadurch wird insbesondere bei langen Etiketten mit geringen Druckflächen Folie gespart. Die Automatik sollte erst bei unbedruckten Bereichen ab ca. 10 mm Länge aktiviert werden.

Für TTK/Texttile-Drucker entnehmen Sie den minimalen unbedruckten Bereich aus der nachfolgenden Tabelle:

8,0 Dot Auflösung		11,8 Dot Auflösung	
Druck-geschwindigkeit	Unbedruckter Bereich in mm	Druck-geschwindigkeit	Unbedruckter Bereich in mm
-	-	2	12
-	-	3	14,5
4	17	4	17
5	20	5	18,5
6	22	-	-
7	25	-	-
8	27,5	-	-

Tab. 2 Bei TTK/Texttile-Druckern hängt der erforderliche unbedruckte Bereich von der Druckgeschwindigkeit ab.

Es kann zwischen Thermotransferdruck und Thermodruck gewählt werden. Die Wahl der Druckart ist notwendig, um die Folienende-Erkennung umzuschalten.

➡ TTK: Foliensparen kann nicht verwendet werden, wenn der Parameter CMOD (Schnitt Modus) auf Batch Modus (BTCH) gesetzt ist.

CONT

Thermotransferdruck

SAVE

Foliensparautomatik (nicht für TTX 350/Ocelot)

Nur bei TDI/STDI/XXTREME:

LEHU Druckkopf am Ende des Label oben

LEHD Druckkopf am Ende des Labels unten

NONE

Thermodruck (Thermodirektdruck)

L-R Maschinenrichtung

(nur ALX720/Samba)

ALX720/Samba ist als LH- oder RH-Version erhältlich. Der Parameter L-R teilt der installierten Firmware mit, ob eine LH- oder RH-Maschine gesteuert werden soll.

→ Einstellung RH-Maschine

← Einstellung LH-Maschine

SW01 Schlaufenkontrolle Drucker

(nur ALX720/Samba)

Der Tänzerarm in der Materialschleife zwischen Drucker und Spender löst ab einer bestimmten Auslenkung den Druckvorgang aus.

Der Parameter legt fest, ab welcher Position des Tänzerarms in der Materialschleife mit dem Druck begonnen werden soll.

■ Der Auslösewert sollte um ca. 20 höher liegen als der Wert in der Nullposition des Tänzerarms.

Sxxx xxx = ca. 60 bis ca. 180, abhängig von Fertigungstoleranzen der Lichtschranke und des Lichtschrankenkeils.

Ändern des Auslösewertes:

1. Parameter SYSP/SW01 aufrufen.

Sxxx xxx = *Eingestellter Auslösewert, z.B. 100*

2. NEXT-Taste drücken

SET

3. ENTER-Taste drücken

Sxxx xxx = *Momentaner Wert der Tänzer-Lichtschranke*

4. Tänzerarm in die Position bewegen, in der mit dem Drucken begonnen werden soll. Standard: 20 höher als in der Nullposition. ONLINE-Taste drücken, um den Wert zu übernehmen.

SW02 Schlaufenkontrolle Spender

(nur ALX720/Samba)

Mit dem Wert wird die Position des Tänzerarms eingestellt, ab der der Spender keine neue Etikettierung starten soll.

■ Bei Verarbeitung langer Etiketten sollte der Wert kleiner gestellt werden.

Sxxx xxx = ca. 60 bis ca. 180, abhängig von Fertigungstoleranzen der Lichtschranke und des Lichtschrankenkeils.

Ändern des Auslösewertes:

1. Parameter SYSP/SW02 aufrufen.

Sxxx xxx = *Eingestellter Auslösewert, z.B. 130*

2, NEXT-Taste drücken

SET

3. ENTER-Taste drücken

Sxxx xxx = *Momentaner Wert der Tänzer-Lichtschanke*

4. Tänzerarm in die Position bewegen, ab der keine neue Etikettierung mehr stattfinden soll. ONLINE-Taste drücken, um den Wert zu übernehmen.

OMOD Online-/Offline-Bereitschaft

Betriebsart, in die sich der Drucker nach dem Einschalten begibt.

ONLI

Drucker ist nach dem Einschalten sofort im Online-Modus.

OFFL

Drucker ist nach dem Einschalten sofort im Offline-Modus.

MMOD Materialart Einzel-/Leporello

Hier wird die Art der zu verarbeitenden Etiketten eingestellt.

TAG

Verarbeitung von Einzelblatt-Etiketten. Das Magazin wird genutzt und kann nach oben bzw. unten bewegt werden.

LEPO

Verarbeitung von Leporello-Material (endlos gefaltet). Das Magazin wird automatisch nach unten bewegt und gesperrt.

LMOD Laminatende

Schaltet den Laminatsensor ein oder aus. Der Laminatsensor erkennt das Laminatende.

LCHK

Laminatsensor eingeschaltet.

NCHK

Laminatsensor ausgeschaltet.

LPOS Label-Position erstes Etikett

Es wird festgelegt an welcher Stelle sich das erste Etikett des neuen Druckjobs befinden soll.

HEAD

Etikett wird unter den Kopf gefahren

DEPO

Etikett verbleibt auf dem Stapel

SECF Aktivierung Second Feeder

Aktivierung oder Deaktivierung der Second Feeder (Zweiter Vorschub) Option (= Short Tag Option).

- ➔ Setzen Sie den Parameter nur auf "YES", wenn eine Second Feeder Option am Drucker montiert ist. Umgekehrt muß ein montierter Second Feeder unbedingt auch aktiviert werden, um Fehlfunktionen des Druckers zu vermeiden! Der Second Feeder kann ausschließlich über den Parameter SECF aktiviert werden, nicht etwa durch das Benutzen kurzer Etiketten!

YES Second Feeder wird aktiviert.

NO Second Feeder wird deaktiviert.

MPSF Vorschublänge Second Feeder

Korrigiert die Vorschublänge bei aktivierter Second Feeder Option. Für Etiketten, die kürzer sind als 75 mm, berechnet der TDI die Vorschublänge nach folgender Formel: Vorschublänge = Etikettenlänge – 24 mm.

Um Schwierigkeiten beim Einziehen sehr kurzen Etiketten beheben zu können, kann über den Parameter MPSF die Vorschublänge des Materialmotors in Millimeterschritten von –10 bis 10 mm korrigiert werden.

Mxxx xxx = Korrekturwert für Materialvorschub (-10 bis 10).

SMOD Single-Job-Modus

Im Single-Job-Modus (auch Einzel-Job-Modus oder Stop-Modus) stoppt der Drucker nach jedem Job und wartet, bis der Bediener den Druckvorgang wieder startet.

OFF Single-Job-Modus ist ausgeschaltet.

ON Single-Job-Modus ist eingeschaltet.

- ➔ Standardmässig ist der Single-Job-Modus deaktiviert!

Nach Empfang eines Druckjobs blinkt die Anzeige MAT im Druckerdisplay. Wurde eine Materialbezeichnung gesendet (siehe Easy Plug Manual), blinkt MAT im Wechsel mit der gesendeten Materialbezeichnung. Durch Drücken der FEED-Taste kann der Druckvorgang eingeleitet oder fortgesetzt werden.

D_HD Kurze/lange Spendekante
(nur mit aktivierter Spender-Option)

Passt den Vorschub an die Länge der Spendekante an.

S_DE Kurze Spendekante (Short Dispensing Edge)

L_DE Lange Spendekante (Long Dispensing Edge)

FMOT	Vorschubmotor steht/läuft (nur mit aktivierter Spender-Option) Wahlweise kann der Vorschubmotor abgeschaltet werden. Die Vorschubwalze läuft dann im Leerlauf mit, während der Rewinderantrieb für den Materialtransport sorgt.
OFF	Vorschubmotor im Leerlauf
ON	Vorschubmotor eingeschaltet
EXTR	Single-Start / Stapler Der Parameter legt fest, ob und wie ein Eingangssignal am – optionalen – Single Start Eingang interpretiert wird.
NONE	Signalabfrage abgeschaltet
SNGL	Das Signal löst das Drucken eines einzelnen Etiketts aus. Diese Einstellung kann z.B. für das Drucken einzelner Etiketten per Fußschalter verwendet werden.
STAC	Das Signal löst eine Statusmeldung (ST04) aus und stoppt den Drucker. Diese Einstellung ist für den Einsatz eines Staplers vorgesehen (= Stapler voll Signal).
SGMO	Flanke Eingangssignal Hier kann die Flankensteuerung des externen Eingangssignals (z. B. Stapler voll oder Single-Start) eingestellt werden.
LOW	Triggerung beim Signalwechsel von High nach Low.
HIGH	Triggerung beim Signalwechsel von Low nach High.

CODE Passwort

Der Drucker kann resident oder temporär gegen Benutzung durch Unbefugte geschützt werden.

COD0

Alle Funktionen sind gesperrt (ausser der Passwortabfrage).

COD1

Online-Modus, nur Drucken ist möglich.

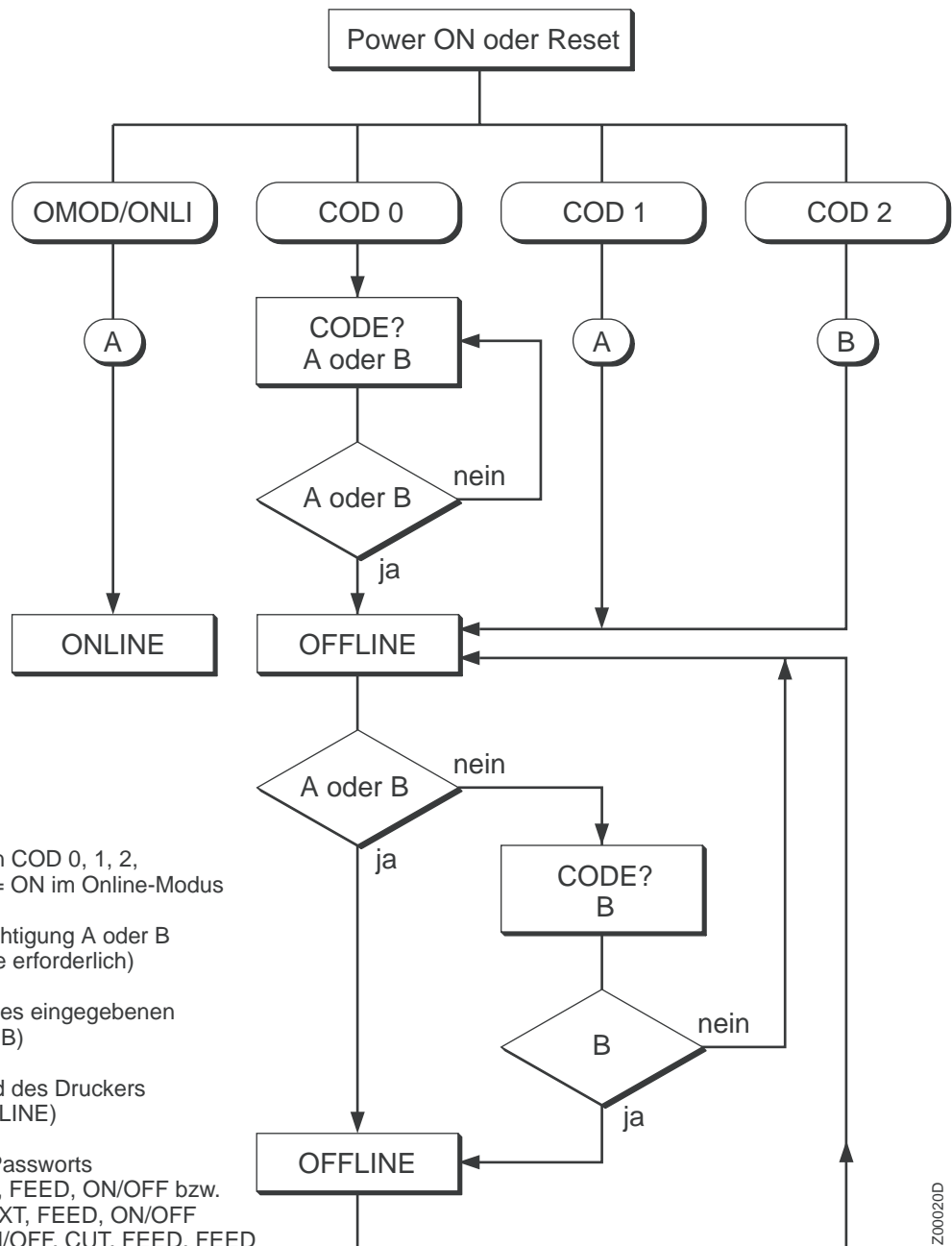
COD2






Alle Funktionen sind zugänglich.

Zugriffsdauer

Ein eingegebenes Passwort (A oder B, siehe folgendes Bild) ist bis zu einem RESET oder erneutem Einschalten des Druckers wirksam. Die Einstellung der Zugangsstufe (COD0, COD1 und COD2) ist resident und bis zur nächsten Änderung wirksam.

Passwortschutz



-  Zugangsstufen COD 0, 1, 2, OMOD/ONLI = ON im Online-Modus
-  Zugangsberechtigung A oder B (keine Eingabe erforderlich)
-  Überprüfung des eingegebenen Passworts (A, B)
-  Bedienzustand des Druckers (ONLINE/OFFLINE)
-  Eingabe des Passworts
A = CUT, CUT, FEED, ON/OFF bzw.
A = NEXT, NEXT, FEED, ON/OFF
B = FEED, ON/OFF, CUT, FEED, FEED

HRES Widerstand Druckkopf

Für eine optimale Druckqualität muss der individuelle Druckkopfwiderstand des im Gerät eingesetzten Thermokopfes mit Parameter HRES einmalig eingestellt werden.

Bei Austausch des Druckkopfes muss der Widerstandswert des Druckkopfes (ablesbar am Druckkopf) erneut eingegeben werden.



Bei Eingabe eines falschen Wertes kann der Druckkopf beschädigt werden! Den richtigen Wert am Druckkopf ablesen und entsprechend einstellen.

Der eingestellte Wert bleibt bei Ausführung der Werkseinstellung erhalten.

xxxx

Werte zwischen 1000 und 1500 sind möglich
(für Druckkopf mit 11,4 dot/mm)

Abstufung

Schrittweite = 1

Einstellen des Druckkopfwiderstandes:

Einstellung

1. Einzustellenden Widerstandswert am Druckkopf ablesen und notieren (1000 bis 1500).
2. Im Offline-Modus Tasten FEED+CUT(NEXT) drücken, Anzeige: INFO.
3. Taste CUT(NEXT) drücken, bis SYSP angezeigt wird.
4. ENTER-Taste drücken, Anzeige: EMUL.
5. Taste CUT(NEXT) drücken, bis HRES angezeigt wird.
6. ENTER-Taste drücken, Anzeige des eingestellten Wertes: xxxx.
7. Mit den Tasten FEED und CUT(NEXT) den notierten Widerstandswert des Druckkopfes einstellen.
8. ENTER-Taste drücken, um den eingestellten Wert zu bestätigen.
9. Tasten FEED+CUT(NEXT) drücken, um zur Anzeige OFF (Offline-Modus) zurückzukehren.

HEAT Kopftemperatur senken

Das Drucken vollflächiger Druckbilder erhitzt den Druckkopf und damit auch die Thermotransferfolie überdurchschnittlich stark. Um trotzdem ein gleichbleibend gutes Druckbild zu erhalten, bewirkt der Parameter HEAT ein Senken der Energiezufuhr abhängig von der Temperatur des Druckkopfes.

xxHR

Wertebereich: 00 bis 80; Schrittweite: 10; Voreinstellung: 00

xx = 00

Keine Temperaturreduzierung

xx = 10, 20, ..., 80

bis zu 10, 20, ..., 80 Prozent Temperaturreduzierung bei heißem Druckkopf

HVOF Offset für Head Voltage

Zum Abgleich unterschiedlicher Drucker kann hier ein Offset zu dem zum Drucker geschickten Wert (#HV oder #!H) addiert werden.

xxxx Werte von -50 bis +50 sind möglich (Anzeige -50 ... 0 ... 50).

Abstufung Schrittweite = 1

EXLO Logo-Vergrößerung

Logo-Vergrößerung für (TTX x50/67x-)Drucker, die mit 8-Dot-Emulations-Firmware betrieben werden. Die Versionsbezeichnung derartiger Firmware fängt mit 1E an (Beispiel: 1E42).

JA Logo-Vergrößerung eingeschaltet. Logos werden während der Übertragung um den Faktor 1,5 vergrößert.

NEIN Logo-Vergrößerung abgeschaltet.

CLCK Echtzeit-Uhr

Hier werden die aktuelle Zeit und das Datum der internen Uhr eingestellt. Der Parameter kann nur aufgerufen werden, wenn die optionale Uhr installiert ist.

Laufzeit Die Uhr hat eine Laufzeit von ca. 10 Jahren. Schaltjahre werden automatisch berücksichtigt.

Einstellung Die Einstellung auf die aktuelle Zeit muss vom Anwender wie folgt selbst vorgenommen werden:

- Mit Taste ENTER die einzelnen Zeiteinheiten (MI = Minute, HO = Stunde usw.) in aufsteigender Reihenfolge anwählen.
- Mit Taste CUT(NEXT) den angewählten Wert erhöhen, mit Taste FEED(PRIOR) den angewählten Wert verringern.
- Mit Taste ENTER nach dem Einstellen der Zeiteinheit YE (Jahr) die eingestellte Zeit als Default-Wert bestätigen.

MIxx Minute einstellen, mit Taste ENTER zu HO schalten.

HOxx Stunde einstellen, mit Taste ENTER zu DA schalten.

DAxx Tag einstellen, mit Taste ENTER zu MO schalten.

MOxx Monat einstellen, mit Taste ENTER zu YE schalten.

YExx Jahr einstellen, mit Taste ENTER Zeiteinstellung bestätigen und zurück zur Anzeige CLCK schalten.

Synchronisierung Sekunden (1 s) und Hundertstel Sekunden (1/100 s) sind nicht anwählbar und werden beim Bestätigen der eingestellten Zeit (Taste ENTER bei Anzeige YE) auf 0 (Null) zurückgesetzt. Die Uhr kann aber genau synchronisiert werden, wenn die Bestätigung mit der Taste ENTER genau zum Minutenwechsel erfolgt.

USMD Single-Start

(ab Version 2.09)

Hier wird die Menge an Etiketten definiert, die pro Signaleingang (z. B. von einem Fußschalter) aus einem aktuellen Druckauftrag abgerufen werden soll.

▣ Der Parameter EXTR muss bei Nutzung dieser Möglichkeit auf SNGL eingestellt sein.

Q 1 1 Etikett pro Signal soll gedruckt werden (Standard), maximal sind 10 Etiketten pro Signal möglich (Anzeige Q 1 bis Q 10).

LREP Routine Stanzenabtastung

Die maximale Suchstrecke für nicht gefundene Stanzen kann variiert werden. Bei schwieriger Stanzenerkennung (d. h. geringer Unterschied in der Lichtdurchlässigkeit Stanze zu Etikett) empfiehlt es sich, die Suchstrecke zu kürzen. Etikettenverluste durch nicht erkannte Stanzen können so reduziert werden. Während des Suchlaufs erfolgt kein Druck.

R 0 0 (Null) Etikettenlängen. Im Anschluss an ein gedrucktes Etikett muss eine Stanze gefunden werden, ansonsten erfolgt eine Fehlermeldung.

Maximal sind 5 Etikettenlängen bis zur Fehlermeldung einstellbar.

R 5 5 Etikettenlängen. Maximal nach 5 Etikettenlängen muss eine Stanze gefunden werden, ansonsten erfolgt eine Fehlermeldung.

COPY Letztes Etikett noch einmal drucken

Nach dem Auftreten eines Fehlers wird das zuletzt gedruckte Etikett optional noch einmal gedruckt. Der Parameter "COPY" schaltet diese Option ein/aus.

On Letztes Etikett wird bei Fehler erneut gedruckt (Voreinstellung).

Off Letztes Etikett wird nicht erneut gedruckt.

CSET Nutzung Zeichensatz

256 256 Zeichen sind verfügbar. OCR-Schriften (Nr. 110 und Nr. 116) entsprechend ihrer Definition.

224 Zeichen kleiner 20H sind nicht nutzbar (siehe Tabelle bei Parameter NACH).

MEND Materialende-Erkennung

Zur Verarbeitung von Etiketten mit Stanzen länger als 15 mm bzw. bei Material mit stark schwankender Lichtdurchlässigkeit (ST05 = Materialende wird trotz vorhandenem Material angezeigt) kann die Materialende-Erkennung abgeschaltet werden.



Endlosmaterial sollte nicht bei abgeschalteter Materialende-Erkennung verarbeitet werden! Nach Materialende wird in dieser Einstellung auf die Druckwalze gedruckt, was zu verkürzten Reinigungsintervallen oder zu Beschädigungen führen kann.

YES

Wenn die Materialende-Erkennung aktiviert werden soll.

NO

Wenn die Materialende-Erkennung deaktiviert werden soll.

SCAN Scanner-Modus

RAP

Lesen nach dem Druck (Read after print). Der Scanner (Barcode-Leseinheit) überprüft den gedruckten Barcode auf Lesbarkeit!

RBP

Lesen vor dem Druck (Read before print). Der Scanner liest einen Barcode, der über das Infeed-Modul (gedruckt auf einem Einzeletikett) zugeführt wird.

OFF

Scannerfunktion ist abgeschaltet.

○ Näheres zu den Scanner-Modi siehe Manual zum Scanner.

SERR Anzahl erlaubter Lesefehler

Fehlerverhalten des Scanners im RAP-Modus (Kontrolle der Lesbarkeit nach dem Druck). Näheres siehe Manual zum Scanner.

E x

x = Anzahl erlaubter Lesefehler, bis eine Meldung erfolgt (x = 0 bis 9).

E 1

Nach jedem erkannten Lesefehler wird dieser Fehler sofort akustisch und optisch angezeigt (Drucker-Halt).

E 4

Nach 4 aufeinander folgenden Lesefehlern wird der Fehler angezeigt.

E 9

Maximal sind 9 Lesefehler einstellbar, bis die Fehlermeldung aktiv wird.

MSET Schwellenwert Materialende-Erkennung

Einstellen des Schwellenwertes für die Materialende-Erkennung. Eine Neueinstellung des Schwellenwertes ist in folgenden Fällen nötig:

- Eine neue Stanzen-Lichtschanke wurde eingebaut.
- Die Einstellung der Stanzen-Lichtschanke wurde verändert (d.h. das entsprechende Poti auf der CPU-Platine wurde verstellt).
- Ein Firmware-Update von einer Firmware-Version älter als 1.21 wurde durchgeführt.

So stellen Sie den Schwellenwert ein:

1. Material aus der Stanzenlichtschanke entfernen.
 2. Parameter SYSP / MSET anwählen

MSET
 3. ENTER-Taste drücken

xx

xx = aktueller Wert der Stanzenlichtschanke
 4. ENTER -Taste drücken, um den aktuellen Wert zu übernehmen.
 5. FEED-Taste 2x drücken, um den Wert um ca. 2 Stufen zu erhöhen.
 6. ENTER -Taste drücken, um die Einstellung zu bestätigen.
- ➡ Der eingestellte Wert bleibt nach einer Werkseinstellung oder einem ST01-Fehler erhalten.

PEPH Peripherie

Alle Optionen (außer Scanner) müssen nach dem Anbau unter dem Punkt PEPH selektiert werden, um die entsprechenden Sensor-Abfragen und Druckerreaktionen zu gewährleisten.

- ➡ TTX 350, TTK:
 Mit dem Aktivieren einer Messerfunktion (KNIF, PERF, TCS) wird der Schnittmodus (CMOD) auf Batch-Modus (BTCH) und CBAK auf NO gesetzt. Am TTK wird zusätzlich das Foliensparen (FMOD) abgeschaltet.



- ➡ Die Anwahl einer falschen Option kann zu Störungen des Druckers oder zu Beschädigungen am Drucker führen!

Parameter PEPH/	Drucker			
	TTX x50 / Wildcats	TTX 67x / Wildcats plus	TTX 350 / Ocelot	TTK / Texxtile
NONE	X	X	X	X
KNIF	X	X	X	X
PERF				X
TEAR	X	X		

RWND	X	X	X	X
INFD	X	X		
TCS	X	X	X	X
DSPS/APPL	X	X		X
DSPS/LESEN	X	X	X	
DSPS/SWCH			X	
STAC	X	X		

Tab. 3 Untermenüs nach Anwahl des Parameters PEPH – Die Verfügbarkeit der Parameter hängt vom Druckertyp ab.

NONE

Keine Peripherie angebaut

KNIF

Messer aktivieren, dadurch werden die entsprechenden Schnittparameter zugänglich gemacht.

Nach dem Aktivieren des Messers wird automatisch ein Reset durchgeführt. Dabei dreht sich das Messer in seine Grundposition. Gelingt dies nicht, erscheint die Statusmeldung ST14.

- ▶▶▶▶ TTX 350: ST68 (Falsche Zusatzplatine) erscheint nach dem Anwählen von KNIF an Geräten ohne Peripherievorbereitung.

PERF

Perforator aktivieren.

- ▶▶▶▶ Die Menüpunkte für Schnittbreite (CWID) und Doppelschnitt (CDIS) sind nach dem Aktivieren des Perforators nicht mehr verfügbar.

TEAR

Abreisskante aktivieren.

- Fortsetzung nächste Seite

RWND

Rewinder aktivieren, Drehrichtung wie folgt:

DIRL Drehrichtung links

DIRR Drehrichtung rechts

RADJ Justieren des Rewinders:

RNUL: Einstellung der Tänzerarm-Ruhelage (Endlage abzüglich 5 mm)

REND: Einstellung der Tänzerarm-Endlage (beim Stützfuss)

- ▶▶▶▶ Die Differenz zwischen den angezeigten Werten für RNUL und REND muss mindestens 100 betragen (siehe auch Manual Rewinder Option).

INFD

Infeed-Modul aktivieren.

- ▶▶▶▶ Mit aktivierter Infeed-Option können keine Status-Ausdrucke gedruckt werden!

TCS

Aktiviert den Textilstapler TCS.

- ▶▶▶▶ TTX 350, TTK: Die Schnittgeschwindigkeit wird mit dem Aktivieren des TCS auf 8 "/s (8,0 Dot Drucker) bzw. 5 "/s (11.8 Dot Drucker) gesetzt.

DSPS

Aktiviert das Spender-Modul. Dadurch ist automatisch die Option Single-Start-Schalter aktiv.

Einstellung des Spenders wie folgt:

APPL Aktiviert die Spender- und Applikator-Option.

Auswahl Applikatortyp (S = standard, L = long):

80 S Applikator, 80 mm breit, Standardhublänge 200 mm,
max. PRPT/ASPD/AS 8

80 L Applikator, 80 mm breit, Hublänge 400 mm,
max. PRPT/ASPD/AS 8

150S Applikator, 150 mm breit, Standardhublänge 200 mm,
max. PRPT/ASPD/AS 6

150L Applikator, 150 mm breit, Hublänge 400 mm,
max. PRPT/ASPD/AS 6

LSEN Aktiviert die Etiketten-Lichtschanke (label sensor) und deaktiviert den Options-Anschluss (SWCH).

▶▶▶▶ TTX x50/67x: Auswahl Lichtschrankentyp:

OLD Einstellung für Etiketten-Lichtschränken älterer Bauart.

NEW Einstellung für Etiketten-Lichtschränken neuerer Bauart.

▶▶▶▶ TTX 350: Mit aktivierter Etiketten-Lichtschanke können keine Status-Ausdrucke gedruckt werden!

SWCH Options-Anschluss auf der Drucker-Rückseite aktiviert (Single Start), Spender-Lichtschanke (LSEN) deaktiviert.

▶▶▶▶ Mit aktiviertem Options-Anschluss können keine Status-Ausdrucke gedruckt werden!

STAC

Aktiviert den Stapler.

Nachdem der Stapler selektiert wurde, wird ein automatischer Reset ausgeführt. Bei diesem Vorgang wird das Messer des Staplers in Grundposition gefahren. Gelingt dies nicht, wird die Statusmeldung ST14 angezeigt.

JCLR Druckauftrag löschen

Mit JCLR kann der aktuelle bzw. abgebrochene Druckauftrag gelöscht werden.

ENTER

Taste ENTER drücken, um den Druckauftrag zu löschen (wird auch akustisch angezeigt).

FEED

Taste FEED oder CUT(NEXT) drücken, wenn der Druckauftrag nicht gelöscht werden soll.

SCLR Druckerspeicher löschen

Mit SCLR kann der gesamte Spooler gelöscht werden.

ENTER

Taste ENTER drücken, um den Druckerspeicher und den aktuellen Druckauftrag zu löschen (wird auch akustisch angezeigt).

▶▶▶▶ Sämtliche Druckaufträge werden gelöscht!

FEED

Taste FEED oder CUT(NEXT) drücken, wenn der Druckerspeicher nicht gelöscht werden soll.

OTHR Spezielle Funktionen (Others)

DOWN Down Load von Logo/Schriften

Die Drucker können mit PCMCIA-Karten ausgestattet werden.

Eine RAM-Karte kann als Speicher formatiert und anschliessend via Down Load beschrieben werden. Es können Font-Karten, Speedo-Karten und Datenbank-Karten beschrieben werden.

- Genauere Informationen finden Sie im Manual Easy Plug und im Manual Karten.

LCLR Logo-Karte formatieren

Die Drucker können mit PCMCIA-Karten ausgestattet werden.

Eine RAM-Karte kann als Spooler- oder Logo-Speicher formatiert und anschliessend via Easy Plug Kommando mit Logos (0-255) beschrieben werden. Pro Funktionsstart wird eine Karte bearbeitet. Während des Druckbetriebs kann maximal eine mit Logos beschriebene Karte genutzt werden.

Reihenfolge

Die Logo-Karte wird im Drucker formatiert. Mit Bestätigung der Anzeige YES wird zuerst in Slot 0, dann in Slot 1 nach einer beschreibbaren Karte gesucht. Wird in Slot 0 eine Karte gefunden, wird diese formatiert. Slot 1 wird dann nicht mehr durchsucht. Beschreibbar bedeutet, dass es sich um eine PCMCIA SRAM-Karte handelt, bei der der Schreibschutz ausgeschaltet ist.

Nach der Bestätigung von YES wird die Karte überschrieben, egal ob sie ein anderes gültiges Format enthält.

Reset

Nach dem Formatieren erfolgt automatisch ein Reset. Daran anschliessend wird intern die Nutzung der Karten für den Druckbetrieb erneut festgelegt, d. h. einmal beschrieben können die Karten beliebig gesteckt werden.

Werden eine RAM-Karte und eine nicht beschreibbare Karte genutzt, ist die Reihenfolge zum Formatieren und Beschreiben mit Daten beliebig.



Alle auf der RAM-Karte und im Spooler befindlichen Daten werden gelöscht!

Eine Karte frühestens 60 Sekunden nach dem Ausschalten des Gerätes einstecken, entnehmen oder wechseln!

ENTER

Taste ENTER drücken, um die RAM-Karte zu formatieren.

FEED

Taste FEED oder CUT(NEXT) drücken, wenn die RAM-Karte nicht formatiert werden soll.

Entsprechend der gewählten Einstellung wechselt die Anzeige sofort bzw. nach Abschluss der Formatierung zurück zur Anzeige LCRL.

Kann die Karte nicht erkannt werden oder ist die Karte fehlerhaft oder nicht eingesteckt, erfolgt die Fehlermeldung LCLR/FAIL (Meldung wird auch durch akustisches Signal angezeigt).

CCLR Color-Karte formatieren

Die Drucker können mit PCMCIA-Karten ausgestattet werden.

Eine RAM-Karte kann als Color-Speicher formatiert und anschliessend mit Bildinformationen beschrieben werden. Die Nutzung der Karte erfolgt automatisch! Pro Funktionsstart wird eine Karte bearbeitet. Während des Druckbetriebs kann maximal eine mit Bildinformationen beschriebene Karte genutzt werden.

Reihenfolge

Die Color-Karte wird im Drucker formatiert. Mit Bestätigung der Anzeige YES wird zuerst in Slot 0, dann in Slot 1 nach einer beschreibbaren Karte gesucht. Wird in Slot 0 eine Karte gefunden, wird diese formatiert. Slot 1 wird dann nicht mehr durchsucht. Beschreibbar bedeutet, dass es sich um eine PCMCIA SRAM-Karte handelt, bei der der Schreibschutz ausgeschaltet ist.

Nach der Bestätigung von YES wird die Karte überschrieben, egal ob sie ein anderes gültiges Format enthält.

Reset

Nach dem Formatieren erfolgt automatisch ein Reset. Daran anschliessend wird intern die Nutzung der Karten für den Druckbetrieb erneut festgelegt, d. h. einmal beschrieben können die Karten beliebig gesteckt werden.

Werden eine RAM-Karte und eine nicht beschreibbare Karte genutzt, ist die Reihenfolge zum Formatieren und Beschreiben mit Daten beliebig.



Alle auf der RAM-Karte und im Spooler befindlichen Daten werden gelöscht!

Eine Karte frühestens 60 Sekunden nach dem Ausschalten des Gerätes einstecken, entnehmen oder wechseln!

Werden 2 RAM-Karten gleichzeitig genutzt (eine für Color und eine für z. B. Schriften) kann die Color Karte in jedem Slot benutzt werden.

ENTER

Taste ENTER drücken, um die RAM-Karte zu formatieren.

FEED

Taste FEED oder CUT(NEXT) drücken, wenn die RAM-Karte nicht formatiert werden soll.

Entsprechend der gewählten Einstellung wechselt die Anzeige sofort bzw. nach Abschluss der Formatierung zurück zur Anzeige CCLR.

Kann die Karte nicht erkannt werden oder ist die Karte fehlerhaft oder nicht eingesteckt, erfolgt die Fehlermeldung CCLR-FAIL (Meldung wird auch durch akustisches Signal angezeigt).

ICLR Image-Karte formatieren

Der Parameter dient dazu, eine PCMCIA SRAM-Karte zur Benutzung als Image-Speicher zu formatieren. Jede SRAM-Karte, die als Image Speicher benutzt werden soll, muss vor Inbetriebnahme formatiert werden!

Die Karte muss sich in Slot 0 (Null) befinden. Es wird ein entsprechender Header (Information) auf die Karte geschrieben.



➡ Alle auf der RAM-Karte befindlichen Daten (auch der alte Header) werden gelöscht!

Eine Karte frühestens 60 Sekunden nach dem Ausschalten des Gerätes einstecken, entnehmen oder wechseln!

ENTER

Taste ENTER drücken, um die RAM-Karte zu formatieren.

FEED

Taste FEED oder CUT(NEXT) drücken, wenn die RAM-Karte nicht formatiert werden soll.

Reihenfolge

Der Drucker startet das Formatieren im Slot 0, wenn dort eine beschreibbare Karte gefunden wird. Befindet sich auch in Slot 1 eine Karte, wird – nach Anfrage – diese Karte ebenfalls als Image Speicher formatiert.

Befindet sich in den Slots keine SRAM-Karte, sondern z. B. eine Flash-Karte, wird dieser Fehler mit FAIL angezeigt.

Reset

Nach dem Formatieren erfolgt automatisch ein System-Neustart.

➡ Image-Karten aus Slot 0 können nicht mit den Karten aus Slot 1 getauscht werden, da die Header auf den Karten unterschiedlich sind. Werden die Karten vertauscht, müssen sie neu formatiert werden.

Bedienablauf

Formatieren Sie eine Image-Karte wie folgt:

ICLR

1. Menüpunkt ICLR anwählen.

YES

2. Taste ENTER drücken, YES (blinkend) zeigt Bereitschaft zum Formatieren an.

3. Taste ENTER drücken, um die Karte im Slot 0 (Null) zu formatieren
oder
Taste FEED oder CUT(NEXT) drücken, wenn nicht formatiert werden soll.

4. Nach ENTER wird die Karte im Slot 0 (Null) als Image-Speicher formatiert.

SLT1

5. SLT1 (blinkend) zeigt Bereitschaft zum Formatieren im Slot 1 an.

6. Taste ENTER drücken, wenn die Karte im Slot 1 ebenfalls als Image-Speicher verwendet werden soll
oder
Taste FEED oder CUT(NEXT) drücken, um abubrechen.

7. Nach ENTER wird der Header der Karte im Slot 1 überschrieben.

ADJS Scanner-Justage

Über Menüpunkt ADJS kann der Scannerstrahl manuell ein- und ausgeschaltet werden. Bei sichtbarem Strahl wird der Scanner dann justiert.

SON Der Scannerstrahl wird eingeschaltet.

SOFF Der Scannerstrahl wird ausgeschaltet.

|||➡ Scanner-Justage nur für autorisierten Service! Näheres siehe Manual zum Scanner.

MCHK Speicher testen

Es können 5 Speicherbereiche getestet werden (Memory check):

Test	Stufen	Bereich
MEMO	BNK0 bis BNKx	Test Arbeitsspeicher (RAM)
FON0	BNK0 bis BNKx	Zeichengenerator Bereich 0 (Null) (ROM)
FON1	BNK0 bis BNKx	Zeichengenerator Bereich 1 (noch nicht genutzt)
CAD0	Karte/Slot 0	nur RAM-Karten
CAD1	Karte/Slot 1	nur RAM-Karten

Nach dem Teststart werden die einzelnen Bausteine in Reihenfolge geprüft und bei jeder Stufe mit der Anzeige OK und einem kurzen Hupton bestätigt.

Bei Auftreten eines Fehlers wird gestoppt. Ein Fehler wird mit blinkender Anzeige und einem Dauerton gemeldet. Die Fehlermeldung ist mit beliebiger Taste zu bestätigen.

ENTER Taste ENTER drücken, um nach Anwahl des Menüpunktes MCHK den ersten Test zu starten.

FEED oder CUT Taste FEED(PRIOR) oder CUT(NEXT) drücken, um weitere Speichertests anzuwählen.

SCHK Sensoren testen

Die angezeigten Werte dienen der Überprüfung der einzelnen Sensoren (Sensor check) und sind einstellbar.

|||➡ Das Einstellen der Sensoren sollte ausschließlich von autorisierten Servicetechnikern durchgeführt werden!

|||➡ Bei der Überprüfung der Sensoren muss Fremdlichteinwirkung vermieden werden. Deshalb die vorderen Abdeckhauben und den Gehäusedeckel während des Sensortests geschlossen halten.

FEED oder CUT Taste FEED(TDI: PRIOR) oder CUT(TDI: NEXT) drücken, um die einzelnen Sensoren (falls vorhanden) anzuwählen.



Tabelle

Anhand der Tabelle stellen Sie fest, welche Sensoren beim "Blättern" durch den Sensor Check angezeigt werden sollten.

- ➔ Suchen Sie dazu die Zeile mit dem betreffenden Gerät. Alle Sensoren, die in dieser Zeile angekreuzt sind, finden Sie im Parameter Sensor Check wieder.

Die unter "Optionen" aufgeführten Sensoren tauchen nur dann im Sensor Check auf, wenn die entsprechende Option aktiviert ist.

- Hinweise zum Aktivieren von Optionen finden Sie im Themenbereich "Info-Ausdrucke und Parameter", unter Parameter SYSP/ PEPH.

	Sensoren																								
	Pxx Stenzen-LS, Durchlicht	Rxx Stenzen-LS, Reflex	Fxx Folienende-LS	LSxx Laminatende-LS	Hxx Druckkopf-LS	Txx Druckkopf-Temperatur	Uxx Fullsize-LS	Uxx Separier-LS	Sxx Single Start	Sxx Magazin-LS (Reflex)	Cxx Haubenschalter	Mxx Materialende-LS	Mxx Materialtänzer-LS	MSxx Materialende-LS	Ixx Infeed-LS	Kxx Messer-LS	Wxx Rewinderarm-LS	Wxx Spender-Andruck	Xxx Spender Materialtransport	Oxx Geschwindigkeits-LS	Dxx Magazin-Endschalter	Dxx Spender-Sensor	CLxx Farbsensor	Lxx Laminatende-LS	
Geräte																									
TTX x50 / Wildcats	X	X	X		X	X	X				X	X													
TTX 67x / W. plus	X	X	X		X	X	X				X	X													
TTX 350 / Ocelot	X	X	X							X	X														
TDI / XXtreme	X	X	X		X	X		X		X	X	X								X	X				
TTK / Texxtile	X	X	X		X	X	X		X		X	X													
Laminator	X	X		X	X			X	X		X		X	X											X
Optionen																									
Messer																X									
Infeed														X											
Fullsize							X																		
Spender																		X	X			X			
Colour																							X		
Rewinder																X									

Tab. 4 Übersicht aller Sensoren, die, je nach Druckertyp und –konfiguration, im Sensor Check erscheinen.



- Tabelle** Die nachfolgenden Tabelle listet für jeden Sensor den Wert oder Wertebereich auf, der beim Sensor Check angezeigt werden sollte. Die Spalte "Beschreibung" gibt die Bedingung vor, unter der die Anzeige des Wertes erfolgt (z.B. Folienende-LS, Sensor über einem Loch der Taktscheibe → Wert 0).
- Digitale LS** Digitale Lichtschranken und Mikroschalter zeigen entweder 0 oder 15 an, abhängig vom momentanen Schaltzustand (z.B. Folienende-LS).
- Analoge LS** Für analoge Lichtschranken ist an Stelle eines festen Wertes ein Wertebereich angegeben, in dem die Anzeige unter der vorgegebenen Bedingung liegen sollte.
- Fehlfunktion?** Wird ein stark abweichender oder überhaupt kein Wert angezeigt, muss der Sensor neu justiert oder ausgetauscht und neu justiert werden.
- ▣ Selbst von einer korrekter Anzeige des Wertes können Sie nicht auf eine hundertprozentig optimale Einstellung der Lichtschranke schließen. Der exakte Einstellwert kann nur durch Messen der Spannung am zugehörigen Messpunkt ermittelt werden.
 - Hinweise zum Justieren von Sensoren finden Sie im Themenbereich "Service Platinen" im Abschnitt der jeweiligen Platine, an die der Sensor angeschlossen ist.

Anzeige	Sensortyp (LS=Lichtschranke)	Wert (xxx)	Beschreibung
P xxx	Stanzen-LS (Durchlicht)	7...9	ohne Material (TTX 350: ohne Material 12)
		10...255	mit Material (TTX 350: mit Trägermaterial um 30 höher)
R xxx	Stanzen-LS (Reflex)	0...9	Reflexbalken (ohne Material bis 7)
		10...255	weisses Material (255, falls ohne Sensor)
F xx	Folienende-LS	0	Sensor im Loch der Taktscheibe (LS frei)
		15	Sensor unterbrochen
LS xx	Laminatende-LS (nur Laminator)	0	Sensor im Loch der Taktscheibe (LS frei)
		15	Sensor unterbrochen
H xx	Druckkopf-LS	0	Druckkopf in Sparposition (geliftet)
		15	Druckkopf in Druckposition (abgesenkt)
T xx	Druckkopf-Temperatur (nur für internen Gebrauch, keine Einstellung möglich)		
U xx	Fullsize-LS (Fullsize-Opt. aktiviert)	0	ohne Material
		15	mit Material
U xx	Separier-LS (nur TDI)	0	Magazin oben (LS frei)
		15	Magazin nicht oben
S xx	Single Start	0	ohne Material (LS frei)
		15	mit Material

Anzeige	Sensortyp (LS=Lichtschranke)	Wert (xxx)	Beschreibung
S xx	Magazin-LS (Reflex) (nur TDI)	2...5	ohne Material (LS frei)
		10...255	mit Material
C xx	Haubenschalter	0	Haube geschlossen
		15	Haube geöffnet
M xx	Materialende-LS	0	ohne Material (LS frei)
		15	mit Material
M xx	Materialtänzer-LS (nur Laminator)	25...30	Material-Tänzerarm in Ruhe
		180...200	Material-Tänzerarm max. ausgelenkt
MS xx	Materialende-LS (nur Laminator)	0	ohne Material (LS frei)
		15	mit Material
I xx	Infeed (Infeed-Opt. aktiviert)	20..30	ohne Material
		möglichst hoch	mit Material
K xx	Messer-LS (Messer-Opt. aktiviert)	>10	Sensor offen
		<10	LS frei
Wxxx	Rewinder-Arm (Rewinder-Opt. aktiviert)	0	min. Wert (LS-Pegel)
		255	max. Wert (LS-Pegel)
Wxxx	Spender-Andruck (Spender-Opt. aktiviert)	<30	min. Wert für Andruckhebel offen
		>=250	max. Wert für Reflex-LS frei
X xx	Spender Materialtransport (Spender Opt. aktiviert)	0	min. Wert
		15	max. Wert
O xx	Geschwindigkeits-LS (nur TDI)	0	ohne Material
		15	mit Material
D xx	Magazin-Endschalter (nur TDI)	0	Magazin unten (Schalter geschlossen)
		15	Magazin nicht unten
D xx	Spender-Sensor (Spender-Opt. aktiviert)	0	min. Wert
		15	max. Wert
CLxx	Farbsensor (Color Opt. aktiviert)	0	LS frei
		15	LS unterbrochen
L xx	Laminatende (nur Laminator)	10	min. Wert (LS-Pegel)
		255	max. Wert (LS-Pegel)

Tab. 1: Einige der Sensorkürzel in der linken Spalte und die zugehörige Zahl in der Spalte "Wert" (=Sollwert) werden im Druckerdisplay angezeigt, wenn der Sensor Check aufgerufen ist. Welche Sensorkürzel angezeigt werden, hängt von Druckertyp und -konfiguration ab.

PCHK Demodruck

Kontinuierlich laufender Demodruck mit Schnitt nach jedem Etikett.

ENTER

Taste ENTER drücken, um den Testdruck zu starten (wird auch akustisch angezeigt). Taste ENTER erneut drücken, um den Testdruck zu stoppen.

FEED

Taste FEED oder CUT(NEXT) drücken, wenn der Testdruck nicht gestartet werden soll.

FACT Werkseinstellung

Werkseitig werden alle Parameter auf einen vom jeweiligen Gerätetyp abhängigen Wert voreingestellt. Diese Werkseinstellung kann zu jeder Zeit wiederhergestellt werden.

Sämtliche Parameter werden durch die Werkseinstellung überschrieben.

Die jeweils aktuelle Einstellung kann über den Info-Ausdruck STA0 überprüft werden (siehe Beschreibung STA0).



➡ Alle im Spooler befindlichen Daten einschliesslich der Daten eines unterbrochenen Druckauftrages werden gelöscht!

ENTER

Nach Anwahl von FACT blinkt "YES?". Taste ENTER drücken, um alle Parameter auf Werkseinstellung zu setzen. Dieser Vorgang wird mit der blinkenden Anzeige INIT gemeldet. Danach erscheint die Anzeige OFF.

FEED

Taste FEED oder CUT(NEXT) drücken, wenn die Werkseinstellung nicht gesetzt werden soll.

SERV Nur für Service

➡ Parameter nur für autorisierten Service!

TEST Nur für Service

➡ Parameter nur für autorisierten Service!

SENS Nur für Service

➡ Parameter nur für autorisierten Service!

NULL Nur für Service

➡ Parameter nur für autorisierten Service!

HADJ Nur für Service

➡ Parameter nur für autorisierten Service!

ACSC Nur für Service: Scanner

➡ Parameter nur für autorisierten Service!

Aktivieren des Scanners.

HVxx Druckkopftemperatur

Die Druckkopftemperatur kann mit Parameter HV gesenkt oder erhöht werden. Mit steigender Temperaturzuführung kann ein "fatteres" Druckergebnis erreicht werden.

Optische Merkmale der Temperatureinstellung des Druckkopfes	
Druckkopftemperatur	Druckergebnis
Optimal	Kontrastreicher Druck
Zu niedrig	Schwacher Druck
Zu hoch	Druck verschmiert, Zeichen zu fett
Extrem hoch	Farbpartikel verdampfen, der Druck wird blass



Bei extrem hoher Druckkopftemperatur wird der Druckkopf durch die Überhitzung beschädigt! Temperatur nur so hoch einstellen, dass gerade ein kontrastreicher Druck erfolgt.

Online-Einstellung

Die Einstellung der Temperatur wird aus dem Online-Modus bzw. daraus abgeleiteten Zuständen vorgenommen.

HVxx

FEED- und CUT(NEXT)-Taste gleichzeitig drücken, um den Einstellwert für die Druckkopftemperatur anzuzeigen.

HV 1

Wert für niedrigste Druckkopftemperatur.

HV99

Wert für höchste Druckkopftemperatur.

Abstufung

Schrittweite = 1

FEED-/CUT-Taste

FEED-Taste drücken, um den angezeigten Wert zu erhöhen, CUT(NEXT)-Taste drücken, um den Wert zu reduzieren.

ENTER-Taste

ENTER-Taste drücken, um den angezeigten Wert zu bestätigen.

Parameterliste alphabetisch geordnet

<	G	P
<20H..... 28	GAP6, 7, 8, 9, 21	PARI..... 29
A	H	PCHK 53
ACSC 53	HADJ53	PEPH 43
ADIS..... 19	HAND29	PORT 28
ADJS..... 49	HEAT39	PRID 29
ASPD 18	HRES.....39	PRTP 15
B	HVOF.....40	PSPD 15
BAUD 29	HVxx54	PUNO..... 17
BCHI..... 17	I	PUNS 32
BMOD 28	ICLR48	S
C	IFAC28	SBIT 29
CBAK 25	INFO..... 12	SCAN 42
CCLR 47	J	SCHK 49
CDIS..... 19	JCLR.....45	SCLR 45
CLAB..... 16	L	SECF 34
CLCK..... 40	LADJ.....27	SENS 31, 53
CLEN..... 16	LAMP27	SERR 42
CLST 26	LCLR46	SERV 53
CMOD 23	LMOD34	SGMO 37
CODE..... 38	LPOS34	SMOD 36
COPY 41	L-R.....33	SPOL 28
CPOS 6, 7, 8, 18	LREP41	SSPD 21
CSET..... 41	LSPD27	STA0..... 12
CSPD 18	M	STA1 12
CWID..... 19	MADJ27	STA2 13
D	MCHK49	STA3..... 14
D_HD 36	MEND42	STA4..... 14
DBIT 29	MLEN.....15	SW01 33
DMOD 26	MMOD34	SW02 33
DOWN..... 46	MPOS19	SYSP 30
E	MPSF36	T
EMUL 30	MSET43	TEST 53
EXLO..... 40	MTYP.....15	U
EXTR..... 37	MWID.....16	UPCA 18
F	N	USMD 41
FACT 53	NACH31	X
FBY 20	NULL53	XPOS 20
FMOD..... 32	O	Y
FMOT 36	OMOD34	YPOS 20
	OTHR46	

Index

A		L	
Applikator-Distanz	25	Label-Position	39
Applikator-Geschwindigkeit	24	Laminatende	39
B		Laminat-Tänzer, Einstellung	32
Barcode-Höhe	23	Laminiergeschwindigkeit	32
Barcode-Klarschriftzeile	24	Länderspezifische Zeichensätze	36
C		Lesefehler	46
Change Label	22	Letztes Etikett erneut drucken	45
Color-Karte formatieren	51	Lichtschranke Etikettenanfang	36
D		Lineprinter	35
Datenbit	34	Logo	
Datensynchronisation	34	-Buffer	17
Demodruck	57	-Karte formatieren	50
Doppelschnitt-Funktion	25	vergrößern	44
Down-Load Logo/Schriften	50	M	
Druck		Material	
Geschwindigkeit	21, 25	Art	39
Interpreter	35	Breite	17
Versatz X	26	Breite einstellen	22
Versatz Y	26	Dicke	24
Versatzausgleich Color	27	Länge einstellen	21
Druckauftrag löschen	49	Typ	21
Drucker-Buffer löschen	49	Materialende-Erkennung	46
Drucker-Identifikations-Nr.	34	Materialende-Erkennung, Schwellenwert .	47
Drucker-Parameter	21	Material-Lichtschranke	
Druckkopftemperatur	58	Empfindlichkeit	37
Durchlicht	36	Materialposition Spendekante	25
E		Material-Tänzer, Einstellung	32
Echtzeit-Uhr	44	Memory-Report	17
Einstellhinweise	3	N	
Empfindlichkeit, Material-Lichtschranke	37	Nur für Service	57
Etikettenlänge einstellen	22	O	
EXTR	45	Offline-Menüstruktur	3
F		Online-/Offline-Bereitschaft	39
Filter <20H	33	P	
Flankensteuerung Eingangssignal	41	Parametermenü	
Foliensparautomatik	37	ALX720	14
G		TDI	12
Geltungsbereich	3	TTK	10
H		TTX	6
Head Voltage Offset	44	TTX 350	8
Hex-Dump	35	TTX Laminator	16
I		Parametermenü, Bedienung	
Image-Karte formatieren	52	Laminator	5
Info-Ausdrucke	17	TTX/TDI	4
K		Parität	34
Kopftemperatur senken	43	Passwort	42
		Perforator aktivieren	48

Peripherie	47	Spender	
R		Option aktivieren	48
Reflex	36	Spendekante	40
Report Parametereinstellungen	17	Spende-Modus	31
Reset	50	Vorschubmotor	41
Rückwärtsschritt nach Schnitt	30	Spezielle Funktionen	50
S		Spooler-Grösse	33
Scanner aktivieren	57	Spooler-Modus	33
Scanner-Justage	53	Stanzenabtastung	45
Scanner-Modus	46	Stanzenerkennung	27
Schlaufenkontrolle	38	Stanzen-Offset	23
Schnitt		Stapler	41
Breite	25	Stopbit	34
Geschwindigkeit	24	System-Parameter	35
Modus	28	T	
Position	26	TCS aktivieren	48
Schnittposition	24	U	
Schnittstellentyp	33	Übertragungsgeschwindigkeit	34
Schriften	45	Update neue Firmware	33
Schriftenbibliothek	18	V	
Second Feeder	40	Vorschub ohne Druck	27
Vorschublänge	40	W	
Sensortest	53	Wechseletikett	22
Service-Report	19	Werkseinstellung	57
Single-Job-Modus	40	Widerstand Druckkopf	43
Single-Start	45	Z	
SNGL	45	Zeichensatz	45
Speicherplatz	17	Zeichensätze	36
Speichertest	53		
Spende-Modus	31		