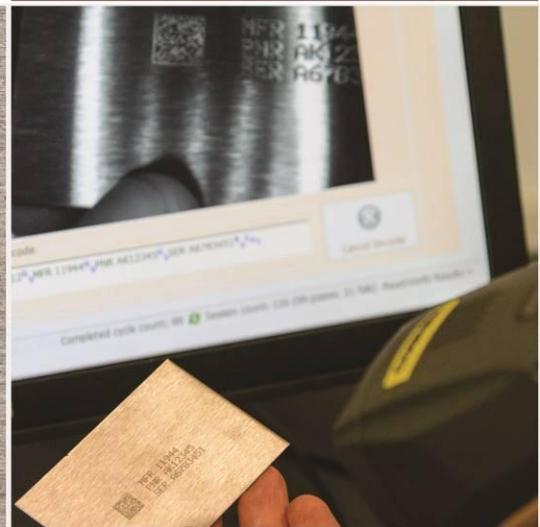
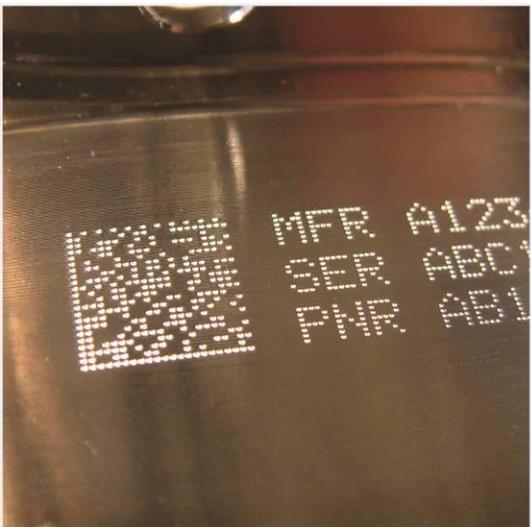
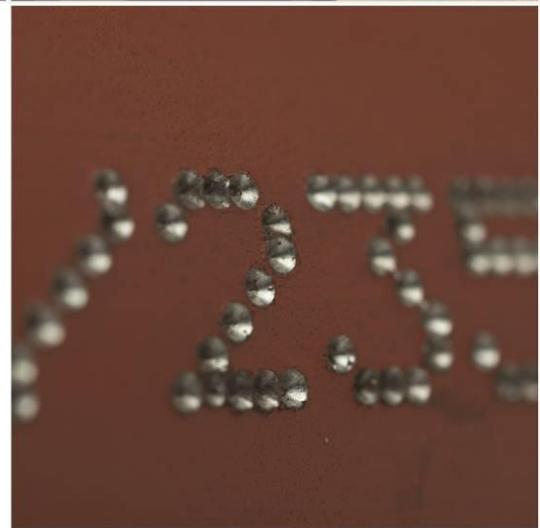


PRYOR



Unità di marcatura serie 4000

Guida introduttiva ITA124 pubb. 1.0 Nov 2016

Disponibile per il download all'indirizzo: www.pryormarking.com/products/4000-controller

Tel: +44(0)114 2766044

Vendite: info@pryormarking.com

Assistenza tecnica: support@pryormarking.com

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Descrizione della macchina:

SISTEMA DI MARCATURA serie 4000

NUMERO DI SERIE:

.....

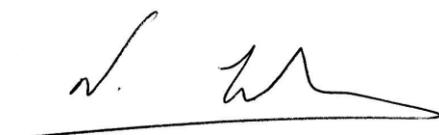
QUESTA MACCHINA È CONFORME ALLE SEGUENTI DIRETTIVE:

- » Direttiva macchine 2006/42/CE implementata dalla normativa inerente alla fornitura di macchinari (sicurezza) del 1992 (SI n. 3073) e relative modifiche del 1994 (SI n. 2063).

QUESTA MACCHINA, COME DESCRITTO NELLA PRESENTE DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ, È PIENAMENTE CONFORME AI REQUISITI ESSENZIALI IN MATERIA DI SALUTE E SICUREZZA INDICATI NELLE DIRETTIVE, NELLE SPECIFICHE E NEGLI STANDARD PRECEDENTEMENTE ELENCATI.

Firmatario:

....



....

Titolo:

Managing Director

DATA:

.....

PERSONA ABILITATA A FIRMARE A NOME DEL RESPONSABILE MR N. ANDREW, AMMINISTRATORE DI EDWARD PRYOR AND SON LTD ALL'INDIRIZZO SOPRA INDICATO.

Conformità 1. Pubblicazione 4, 11/10.



EDWARD PRYOR & SON LTD

Egerton Street Sheffield S1 4JX, Inghilterra, Regno Unito

Tel: +44 (0)114 276 6044 **Indirizzo email:** info@pryormarking.com

Tel: +44 (0)114 276 6890 **Indirizzo email:** www.pryormarking.com

DICHIARAZIONE DI INCORPORAZIONE

Descrizione della macchina:

SISTEMA DI MARCATURA serie 4000

NUMERO DI SERIE:

.....

IL PRESENTE DOCUMENTO CERTIFICA CHE L'APPARECCHIATURA MENZIONATA PRECEDENTEMENTE È CONFORME ALLE SEGUENTI DIRETTIVE:

- » Direttiva macchine 2006/42/EC implementata dalla normativa inerente alla fornitura di macchinari (sicurezza) del 1992 (SI n. 3073) e relative modifiche del 1994 (SI n. 2063).

QUESTA MACCHINA NON DEVE ESSERE MESSA IN SERVIZIO FINCHÉ L'UNITÀ IN CUI DEVE ESSERE INCORPORATA NON È STATA DICHIARATA CONFORME ALLE DISPOSIZIONI DELLA DIRETTIVA MACCHINE CE.

Firmatario:

... 

Titolo:

Managing Director

DATA:

.....

PERSONA ABILITATA A FIRMARE A NOME DEL RESPONSABILE MR N. ANDREW, AMMINISTRATORE DI EDWARD PRYOR AND SON LTD ALL'INDIRIZZO SOPRA INDICATO.

Incorporazione 1. Pubblicazione 4, 11/10

Sicurezza e salute

Unità di marcatura serie 4000

Il presente documento comprende informazioni essenziali sull'unità di marcatura in materia di salute e sicurezza. Lo scopo del suddetto documento è integrare e supportare le attività di formazione fornite dal rivenditore dell'apparecchiatura e dei relativi manuali d'uso.

Peso dell'unità e delle apparecchiature ausiliarie

Unità di marcatura BenchDot 300-150 EZA inc. base a colonna	54 kg
Unità di marcatura BenchDot 150-150 EZA inc. base a colonna	44 kg
Unità di marcatura BenchDot 100-100 EZA inc. base a colonna	40 kg
Unità di marcatura MarkMate inc. base a colonna	13 kg
Unità di controllo marcatura serie 4000	7 kg
Componenti circolari	10 kg
Piano magnetico	10 kg

I pesi indicati sono approssimativi.

Movimentazione

Prestare particolare attenzione quando si spostano o si maneggiano le apparecchiature per evitare cadute che possano causare danni agli operatori o ad altre persone coinvolte nell'impiego dei macchinari. Si consiglia la presenza di due persone per sollevare l'unità e, quando si usa la base a colonna, evitare di sollevare dalla copertura.

Emissioni sonore

In base alla natura del lavoro da svolgere e dal supporto richiesto, l'emissione di rumore da parte dell'unità durante la marcatura può eccedere i 70 dB(A)Leq. Laddove venga stabilito che le emissioni sonore eccedano quanto indicato nelle normative vigenti, sarà necessario utilizzare metodi di controllo del rumore (ad esempio protezioni auricolari e dispositivi di protezione delle macchine).

Rischi legati all'uso di energia elettrica

Per prevenire scosse elettriche, evitare di rimuovere la copertura dell'unità di controllo o la testa di marcatura. L'interno dell'unità non contiene componenti riparabili dall'utente. Rivolgersi a personale qualificato per tutte le attività di riparazione. Collegare l'unità di controllo soltanto alla tensione di alimentazione corretta. La tensione è indicata chiaramente sul retro dell'unità di controllo.

Rischi legati all'utilizzo dell'unità

Il motore è a forza e inerzia basse, pertanto rappresenta un rischio limitato se utilizzato in conformità alle istruzioni del produttore. Prestare particolare attenzione in prossimità della testa di marcatura durante l'impostazione, l'uso e la manutenzione dell'unità. Durante l'utilizzo dell'unità è importante tenere lontano dall'area di marcatura qualsiasi oggetto non pertinente alle operazioni di marcatura.

Indossare una protezione oculare quando si utilizza l'unità.

Si ricorda agli operatori del Regno Unito la prescrizione relativa alla valutazione generale dei rischi come indicato nella normativa sulla gestione di salute e sicurezza sul lavoro, oltretutto l'obbligo di garantire che le apparecchiature siano usate solo per gli scopi previsti e in conformità alle disposizioni e alle direttive sull'utilizzo delle attrezzature di lavoro.

Gli utenti al di fuori del Regno Unito devono operare in conformità alle legislazioni locali vigenti in materia e assicurarsi di implementare misure di controllo in grado di ridurre i rischi a un livello accettabile.

Installazione e messa in servizio

Leggere attentamente i manuali prima di utilizzare l'unità.

Disattivazione e smaltimento

Il display LCD contiene liquidi pericolosi e deve essere smaltito in conformità alle normative vigenti.

L'unità di controllo contiene una batteria al litio e deve essere smaltita in conformità alle normative vigenti.

Stabilità della macchina

Le unità da banco sono provviste di una base con appositi fori per viti per consentire il corretto fissaggio della macchina.

Arresto di emergenza

L'unità di controllo è dotata di un arresto di emergenza, da non confondere con la pulsantiera di arresto/avvio pensile. Premendo l'arresto di emergenza, si interrompono immediatamente tutti i movimenti meccanici e l'alimentazione viene scollegata dai circuiti di comando. Una volta attivato il pulsante di arresto di emergenza, è possibile rilasciarlo ruotandolo. L'unità non viene riattivata rilasciando il pulsante di arresto di emergenza: a tale scopo è necessario selezionare gli appositi comandi sul touch screen.

1. Manuale

Versioni

La presente guida introduttiva fornisce informazioni sulle funzioni basilari dell'unità di controllo integrata serie 4000. Il manuale completo dell'unità di controllo e della gamma di sistemi di marcatura associati può essere scaricato al seguente indirizzo: www.pryormarking.com/products/4000-controller/

Introduzione

Il presente manuale è un'introduzione essenziale alla gamma Pryor di unità di marcatura a micropercussione e a graffio, ma fornisce anche un riferimento completo delle relative funzioni.

Le varie unità di marcatura si suddividono in tre categorie:

- Da banco (BenchDot™, BenchScribe)
- Integrata (InDot™, InScribe)
- Portatile (PortaDot™)

2. Panoramica del sistema

Il sistema è costituito da un'unità di controllo con touch screen integrato, un'unità di comando avvio/arresto a distanza (opzionale) e la testa di marcatura.

Unità di controllo e software

Il sistema è controllato principalmente tramite touch screen. L'operatore può navigare attraverso menu e dati e utilizzare anche la tastiera su schermo.

Se si collega una tastiera, il software dell'unità di controllo consente di selezionare l'opzione desiderata evidenziandola con il cursore e premendo il pulsante Invio o un altro tasto relativo alla funzione prescelta da F1-F10.

È possibile creare marcature in linee dritte o ad arco. Ciascun layout può contenere fino a 40 linee di caratteri e fino a 100 caratteri per singola linea. Ciascuna linea può presentare un particolare carattere o forza di marcatura. L'operatore può specificare la posizione verticale e orizzontale (linee dritte) o il raggio e l'angolo di partenza (marcatura ad arco) di ciascuna linea.

Dopo aver creato il layout, è possibile controllarlo per verificare che si adatti correttamente all'area di marcatura disponibile. Se l'adattamento è corretto, l'operatore può eseguire una prova per verificare che la marcatura sia nella posizione idonea o può scegliere di procedere direttamente alla creazione del layout.

Testa di marcatura

La testa di marcatura è costituita da due parti principali, la base a colonna (per i sistemi dotati di tale componente) e la testa di marcatura X-Y. Lo spazio tra l'unità di marcatura e la base può essere facilmente regolato per adattarsi a vari componenti, pezzi da lavorare, ecc.

3. Guida a una marcatura corretta

Le unità di marcatura serie 4000 sono in grado di marcare un'ampia varietà di pezzi, con diversi tipi di caratteri, dimensioni e profondità.

La guida per realizzare una marcatura corretta è disponibile nella versione integrale di questo manuale e può essere scaricata al seguente indirizzo:

www.pryormarking.com/products/4000-controller

4. Introduzione

Impostazione

Per i sistemi a colonna è essenziale utilizzare un piano stabile e solido e bloccare la base dell'unità utilizzando i due fori di montaggio posti sulla base stessa.

Prima di usare la testa di stampa per la prima volta, posizionare correttamente l'ugello del punzone, il corpo del solenoide (punta), il punzone e la molla, quindi verificare che il punzone sia in grado di spostarsi liberamente.

L'unità si collega facilmente e tutte le connessioni situate sul retro dell'unità di controllo sono chiaramente contrassegnate.



Etichetta connettore	Funzione
X1 – X/Y	Collegamento diretto alla testa di marcatura.
X2 – Z/C	Collegamento diretto all'asse Z. Tuttavia, se si utilizza anche un asse circolare, collegare prima e direttamente quest'ultimo, quindi collegare il cavo relativo all'asse Z alla porta secondaria sull'asse circolare (opzionale).
X3 – I/O 0	Porta digitale I/O, fornisce 8 ingressi e 6 uscite digitali per interfacciarsi ai dispositivi esterni (opzionale).
X4 – I/O 1	Porta di espansione digitale I/O, fornisce altri 8 segnali di ingresso e 6 di uscita (opzionali).
X5 – Ethernet	Porta Ethernet TCP/IP per il collegamento dell'unità di controllo alle reti di comunicazione TCP/IP.
X6 – USB Type B	Porta di comunicazione USB. Per il collegamento dell'unità di controllo a un computer Windows. La connessione consente di creare una porta di comunicazione virtuale sul PC.
X7 – USB Type A	Presca USB. Per il collegamento di una memoria flash USB o di una tastiera USB all'unità di controllo.
X8 – EXT ESTOP	Connettore di arresto di emergenza esterno. Sostituisce il comando integrato di arresto di emergenza ESTOP per interfacciare i sistemi remoti alle funzioni di arresto di emergenza dell'unità di controllo, laddove necessario (opzionale).

X9 – RS232	Porta seriale RS232. 9 connettori pin per interfacciarsi con PC, PLC, scanner di codici a barre e altri dispositivi di comunicazione seriale.
X10 – START-STOP	Comando di avvio/arresto in remoto. Per il collegamento alla pulsantiera remota di avvio e arresto ciclo dell'unità di controllo.
X11 – FIELDBUS / INDUSTRIAL ETHERNET	Interfaccia Anybus. In base all'opzione acquistata, l'unità può essere comandata tramite sistemi di automazione che utilizzano un'ampia gamma di interfacce Industrial Ethernet o bus di campo, quali Profibus, ProfiNet, Ethernet/IP, EtherCAT, DeviceNet, Modbus, ecc. (opzionale).
X12 – I/O 2	Porta di espansione digitale I/O, fornisce altri 8 segnali di ingresso e 6 di uscita (opzionale sull'unità di controllo integrata 4000).
X13 – I/O 3	Porta di espansione digitale I/O, fornisce altri 8 segnali di ingresso e 6 di uscita (opzionale sull'unità di controllo integrata 4000).

Nota: verificare che la testa di marcatura e i connettori del motore C/Z siano correttamente avvitati e collegati all'unità di controllo. Non collegare o rimuovere i connettori quando l'unità di controllo è accesa e in funzione. Questa operazione può causare danni ai componenti elettronici del motore.

Accendere il sistema utilizzando l'interruttore situato nella parte posteriore dell'unità di controllo. L'unità non si avvierà se il pulsante di arresto di emergenza non viene ruotato e rilasciato.

Il menu principale viene visualizzato quando si accende l'alimentazione elettrica.



È possibile scegliere le opzioni del menu selezionando i relativi pulsanti sul touch screen.

Se si collega una tastiera, è possibile selezionare le opzioni del menu utilizzando i tasti freccia su e giù per evidenziare l'opzione desiderata e premendo Invio o selezionando il tasto funzione prescelto sul display.

Argomenti guida animati

L'unità di controllo dispone di una funzione integrata con gli argomenti della guida animati. Nel menu principale, fare clic sul pulsante relativo alle informazioni per visualizzare un elenco di argomenti introduttivi.



Gli argomenti della guida consentono di simulare una marcatura e di eseguire un ciclo di prova. Tutti i movimenti della testa di marcatura sono disabilitati quando si utilizzano gli argomenti della guida.

Layout

Per produrre un qualsiasi tipo di marcatura è necessario creare un layout. Il layout contiene le informazioni sul *testo* da incidere, su *dimensioni*, *forza* e posizione degli assi XY. L'unità di controllo consente di salvare in memoria svariati layout.

Creazione di un layout

Selezionare "F8) Create layout" (Crea layout) dal menu principale sul touch screen. Sul display verrà visualizzata la schermata di modifica del layout.

Digitare il testo desiderato e premere ENTER (Invio) . Il cursore si sposterà sulla colonna Size (Dimensione). Inserire una dimensione pari a 3,0 mm.



Lasciare invariato il valore relativo a *Force* (Forza).

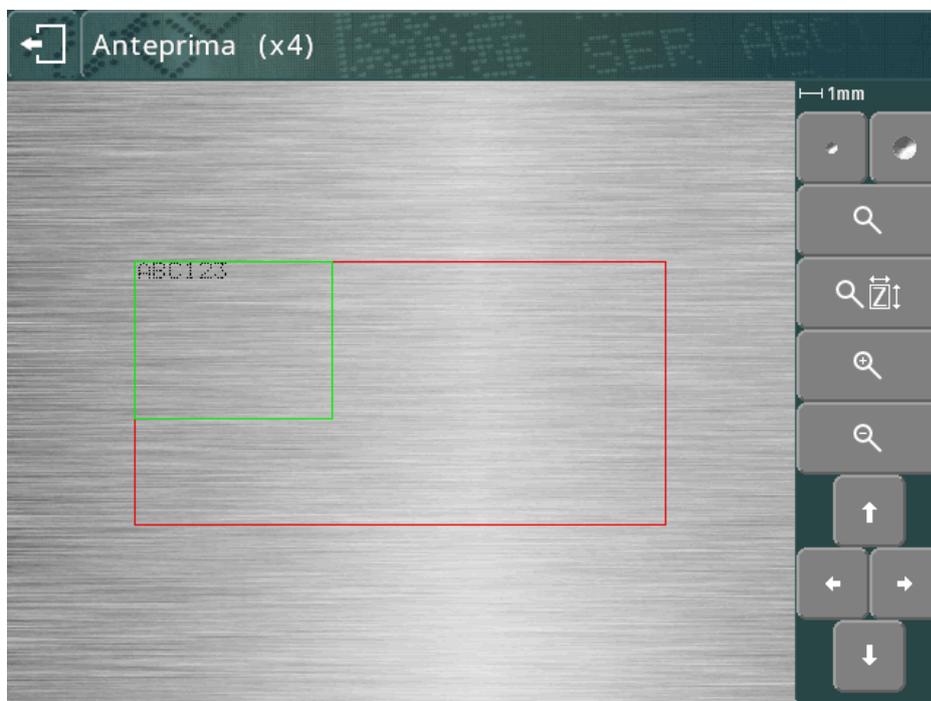
Premere ESC  per ritornare al menu principale. Nella finestra centrale verrà visualizzata un'anteprima del layout.



NB: il display varia in base ai passi/mm e all'area di marcatura dell'unità.

Anteprima

Selezionare "F6) Preview" (Anteprima) dal menu principale. Viene visualizzata l'intera area di marcatura e nell'angolo in alto a sinistra è possibile vedere il testo precedentemente inserito.



La marcatura potrebbe risultare particolarmente ridotta. Per ingrandire, utilizzare i tasti freccia per spostare il quadrante verde sul testo e premere il pulsante . Premere ESC  per ritornare alla visualizzazione precedente.

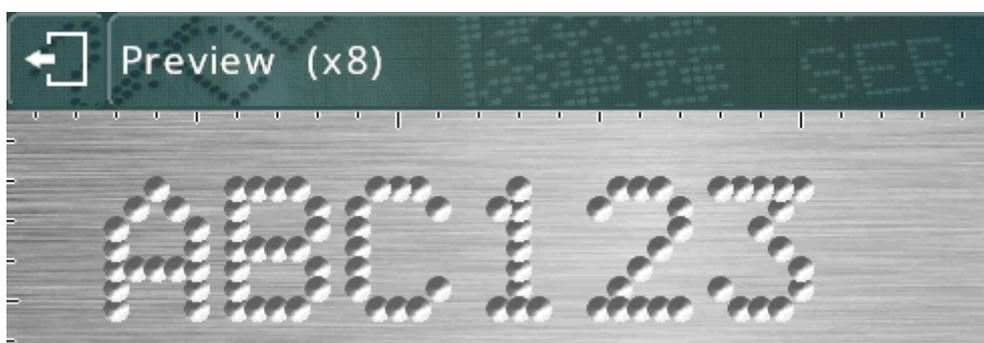
È possibile trascinare il quadrante verde anche con il touch screen. Toccare all'interno del quadrante verde, spostarsi sulla schermata e rilasciare. Il quadrante diverrà di colore arancione durante lo spostamento, quindi verrà visualizzato nella nuova posizione non appena rilasciato.

Per ingrandire (il quadrante verde diventerà più piccolo) premere il pulsante .
Per ridurre lo zoom (il quadrante verde diventerà più grande), premere il pulsante .

È possibile utilizzare anche il pulsante  per ingrandire automaticamente l'area desiderata e scegliere un livello di zoom che si adatti alla marcatura sullo schermo.

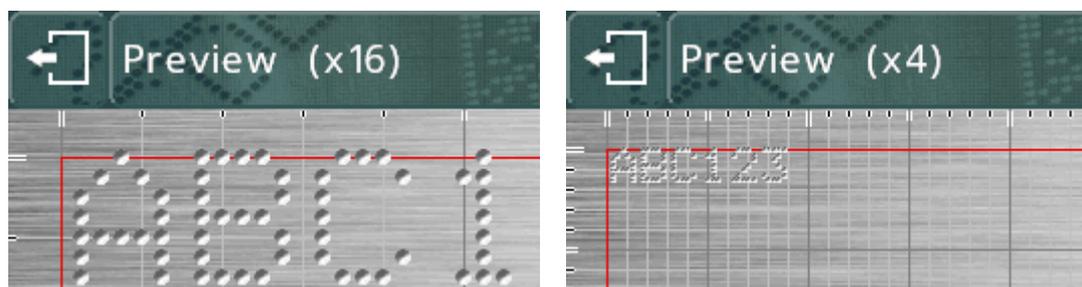
Adesso i tasti freccia possono essere utilizzati per spostarsi sull'immagine ingrandita. Per trascinare l'area di visualizzazione è possibile usare anche il touch screen.

I pulsanti   possono essere utilizzati per modificare la dimensione dei punti sull'anteprima. Questa operazione non influisce sulla marcatura, ma può essere eseguita per far sì che l'anteprima rappresenti la marcatura attuale in modo più preciso rispetto al materiale utilizzato. Il sistema cercherà di replicare la dimensione dei punti in relazione alla forza usata, ma i risultati effettivi dipenderanno dal materiale usato per la marcatura



(i punti di dimensioni maggiori rappresentano i caratteri sovramarcati).

Selezionare il pulsante  per abilitare o disabilitare la sovrapposizione della griglia. Questa operazione consente di visualizzare una griglia a intervalli di 1 mm o 10 mm, in base al livello di zoom.



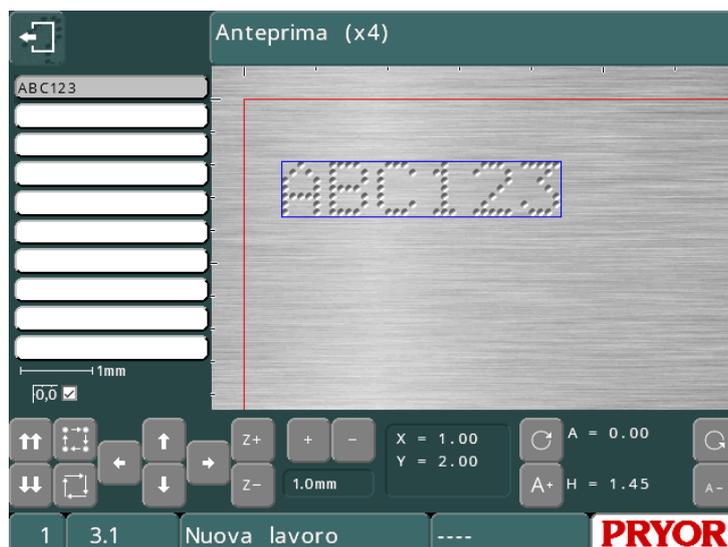
I pulsanti  e  possono essere utilizzati per aumentare o ridurre l'ingrandimento quando si usa la funzione dello zoom in avanti.

Premere il pulsante  per ritornare alla visualizzazione precedente, quindi premere nuovamente  per ritornare al menu principale.

Prova

Durante l'esecuzione della prova non viene marcato il pezzo effettivo, bensì la testa di marcatura si colloca sul punto in cui deve essere marcata ciascuna linea, quindi si sposta lungo i contorni di ciascuna linea nel layout.

Selezionare "F3) Trial run" (Prova) dal menu principale. La testa di marcatura ritornerà nella posizione iniziale e quindi si sposterà in alto alla sinistra della prima linea del layout.



I pulsanti sul display possono essere utilizzati per modificare la marcatura.

Icona	Funzione modalità
	Esce dalla prova
	Seleziona la linea precedente
	Seleziona la linea successiva
	Traccia lungo i contorni della linea fermandosi agli angoli
	Traccia lungo i contorni della linea senza fermarsi
	Sposta l'oggetto un passo a intermittenza verso l'alto (mm)
	Sposta l'oggetto un passo a intermittenza verso il basso (mm)
	Sposta l'oggetto un passo a intermittenza verso sinistra (mm)
	Sposta l'oggetto un passo a intermittenza verso destra (mm)
	Sposta l'asse Z di un passo a intermittenza verso il basso (mm)
	Sposta l'asse Z di un passo a intermittenza verso l'alto (mm)
	Modifica la dimensione del passo a intermittenza (0,1 mm, 1 mm, 10 mm) *
	Ruota in senso orario di un passo a intermittenza (gradi) *
	Ruota in senso antiorario di un passo a intermittenza (gradi) *
	Aumenta la dimensione del testo di un passo a intermittenza (mm)
	Diminuisce la dimensione del testo di un passo a intermittenza (mm)

* Secondo il sistema Imperiale i passi sono sempre pari a 0,1 mm, 1 mm e 10 mm, ma sono indicati in pollici. L'angolo si modificherà di 0,1, 1 o 10 gradi, anche se sul display saranno visualizzati 0,004", 0,039" e 0,394".

È possibile selezionare una linea nel layout premendo anche sul testo nell'elenco a sinistra o sulla marcatura nella schermata precedente. La testa si sposterà tra tutte le linee intercorrenti per evitare eventuali collisioni con le parti marcate.

Le marcature possono essere spostate anche trascinandole nell'anteprima. A tale scopo, selezionare prima la marcatura, quindi toccarla nuovamente, spostare il dito sul display e rilasciare.

Marcatura di un layout

Posizionare il pezzo da lavorare al di sotto della testa di marcatura e regolare la distanza tra il punzone e il pezzo (per le unità da banco utilizzare la manopola sulla parte superiore della colonna. Per le unità portatili utilizzare una maschera regolabile per il viso). La distanza deve essere di circa 2 mm (0,08").

Per marcare il layout selezionare "F1) Mark layout" (Marca layout), ossia il pulsante verde sul telecomando. La testa di marcatura eseguirà l'operazione sul pezzo da lavorare. Se la marcatura non è sufficientemente profonda, aumentare la distanza o la forza (e viceversa).

Per interrompere la marcatura è possibile eseguire due procedure: il pulsante rosso sul telecomando (se utilizzato) consente di interrompere la marcatura senza perdere il layout attuale, il blocco di emergenza sull'unità di controllo invece interrompe l'alimentazione del motore e del punzone. La configurazione predefinita E-stop permette di mantenere gli altri componenti elettronici in funzione, mentre l'alimentazione del motore e del punzone è interrotta.

5. Layout

Introduzione

Un layout è costituito da un numero di linee contenenti informazioni (fino a 40). Ciascuna linea ha i suoi parametri *ditesto*, *dimensione*, *forza*, posizione XYZ e altre impostazioni.

La *dimensione* dei caratteri (altezza) può variare da 0,15 mm a 999,90 mm (da 0,006" a 40") in passi di 0,15 mm (0,006") (per gli stili a punti e a linea continua 5x7, in base al tipo di unità utilizzato). Per la maggior parte degli stili dei caratteri, la larghezza dei caratteri (inclusi gli spazi) è uguale alla *dimensione*.

La *forza* può essere pari a 0 (nessuna marcatura) e fino a 14 (marcatura profonda). Alcune teste di marcatura possono avere particolari limitazioni in termini di forza di marcatura.

La posizione X e Y può essere specificata per collocare la marcatura in un punto qualsiasi dell'area di marcatura con una risoluzione pari a 0,025 mm (0,001").

Line Parameters (Parametri linea)

Ciascuna linea dispone di un ampio set di parametri. Tali impostazioni sono essenziali e sono descritte brevemente nella tabella seguente.



Premere i pulsanti   per modificare i dati della linea visualizzati sul display. Il numero della linea è indicato nell'angolo in basso a sinistra del display.

Premere i pulsanti   per visualizzare un'altra pagina di parametri per questa linea. Per modificare la pagina dei parametri, è possibile anche trascinare la sezione dei parametri sul display.

Contents (Contenuti)

I parametri relativi a *Contents* (Contenuti) consentono di specificare la funzione di una data linea. Una linea del layout generalmente contiene il testo da marcare, ma può riferirsi a ciascuno dei seguenti elementi:

Contents (Contenuti)	Text (Testo)
<i>Text (Testo)</i>	<i>Il testo viene marcato così come visualizzato.</i>
<i>Serial (Numero di serie)</i>	<i>Il testo rappresenta un numero seriale e viene incrementato dopo la marcatura del layout.</i>
<i>Global Series (Numero di serie globale)</i>	<i>Il testo viene sostituito dal numero di serie globale quando il layout viene marcato.</i>
<i>Variable (Variabile)</i>	<i>Il testo è una variabile e può essere modificato nella schermata Edit Variables (Modifica variabili) o trasmettendo i dati della variabile tramite porta di comunicazione.</i>
<i>Global variable (Variabile globale)</i>	<i>Il testo viene sostituito dalla variabile globale quando il layout viene marcato.</i>
<i>Time/date (Ora/data)</i>	<i>Le informazioni relative all'ora e alla data si inseriscono nel testo in posizioni specifiche quando il layout viene marcato.</i>
<i>Logo</i>	<i>Il testo specifica il nome di un logo a punti.</i>
<i>HPGL logo (Smooth) (Logo HPGL, liscio)</i>	<i>Il testo specifica il nome di un logo HPGL.</i>
<i>HPGL logo (Sharp) (Logo HPGL, zigrinato)</i>	<i>Il testo specifica il nome di un logo HPGL.</i>
<i>I/O control (Comando I/O)</i>	<i>Il testo contiene i comandi per utilizzare gli ingressi e le uscite digitali programmabili.</i>

<i>Barcode (Codice a barre)</i>	<i>Il testo è sostituito da quello di un lettore di codici a barre.</i>
<i>Comms Command (Comandi porte di comunicazione)</i>	<i>Il testo è trasmesso dalla porta RS232 a un dispositivo di terze parti, quale una stampante di codici a barre. Per ulteriori informazioni, fare riferimento alla sezione relativa alle comunicazioni seriali.</i>
<i>DataMatrix (Matrice dati)</i>	<i>Il testo è codificato in un codice Data Matrix (Matrice dati). Per ulteriori informazioni, fare riferimento alla sezione relativa alla matrice dati.</i>
<i>Data Entry via Prompt (Immissione dati tramite prompt)</i>	<i>Il testo è sostituito dalle informazioni sulle variabili immesse al prompt sul display. Supporta anche dispositivi di scansione di codici a barre. Per ulteriori informazioni, fare riferimento alla sezione relativa all'immissione dati tramite prompt.</i>
<i>Obliterate Data Matrix (Oblitera matrice dati)</i>	<i>Rende un codice Data Matrix illeggibile, cancellandolo e riempiendo lo schema di timing dei codici.</i>
<i>Serial via Prompt (Numero seriale tramite prompt)</i>	<i>Se utilizzato con la modalità Data Entry via Prompt (Immissione dati tramite prompt) e l'opzione MultiMark (Marcatura multipla) abilitata, questo parametro consente di inserire un numero seriale di partenza e il valore aumenterà in base al numero di cicli inseriti dall'utente.</i>
<i>Variable / Serial (Variabile/Seriale)</i>	<i>Il testo è considerato come un numero seriale ma può essere modificato tramite porta di comunicazione nella modalità Select Layout (Seleziona layout). Consente di impostare un numero di partenza.</i>
<i>Special (Speciale)</i>	<i>Riservato per applicazioni speciali.</i>

Font (Carattere)

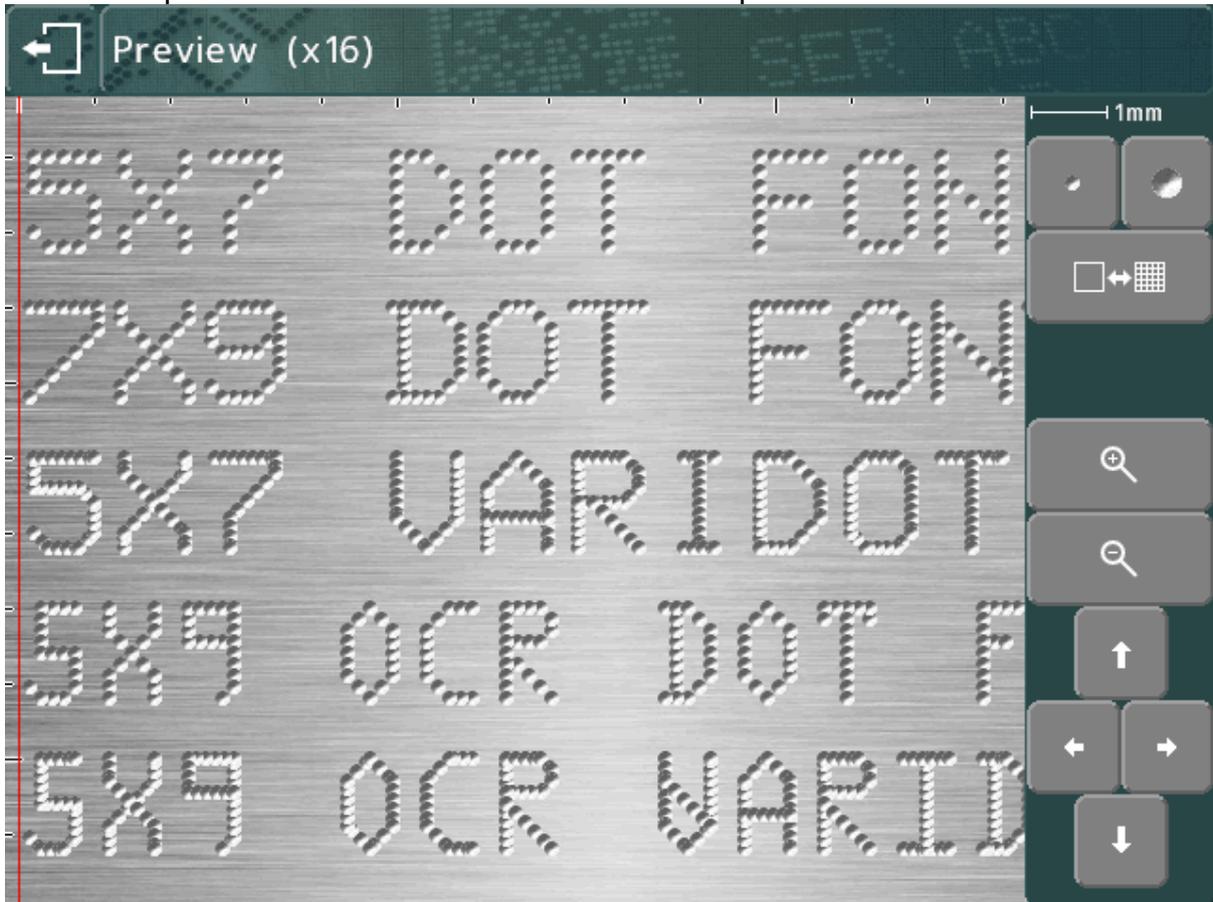
Il parametro *Font (Carattere)* consente di specificare gli stili dei caratteri. Gli stili disponibili sono:

Font (Carattere)	Descrizione
<i>5x7 dot (Punti 5x7)</i>	Matrice punti standard 5x7. <i>Dimensione</i> minima 0,15 mm (0,006").
<i>5x7 varidot (Punti a linea continua 5x7)</i>	I caratteri si formano con linee di punti ed è possibile specificare la distanza tra questi punti. Il parametro non è adatto per i caratteri di dimensioni ridotte.
<i>7x9 dot (Punti 7x9)</i>	Matrice punti standard 7x9. <i>Dimensione</i> minima 0,20 mm (0,008").
<i>5x9 OCR dot (Punti OCR 5x9)</i>	Caratteri a matrice di punti conformi allo standard OCR. <i>Dimensione</i> minima 0,20 mm (0,008").
<i>5x9 OCR varidot (Punti a linea continua OCR 5x9)</i>	Caratteri vettoriali conformi allo standard OCR. Il parametro non è adatto per i caratteri di dimensioni ridotte.
<i>Vector (Vettore)</i>	Utilizzato sulle unità di marcatura pneumatica veloce e a graffio. Questo parametro è uguale a Font 5x7, ma presenta linee continue.
<i>HPGL</i>	Il parametro è usato sulle unità di marcatura a punti e a graffio. Un carattere vettoriale semplice può essere

sovrascritto scaricando i file HPGL per ciascuna lettera.

Le dimensioni minime indicate sono per 40 passi/mm. La dimensione minima si basa su 1 passo tra i punti.

Caratteri a punti visualizzati sulla schermata di anteprima:



Caratteri a graffio visualizzati sulla schermata di anteprima:



Varidot (Punti a linea continua)

Questo parametro consente di specificare lo spazio tra i punti. Per la marcatura a punti tramite solenoide elettrico l'intervallo varia da 5 a 255 passi. Per la marcatura a punti tramite solenoide pneumatico l'intervallo varia da 50 a 255 passi.

Repeat dot (Ripeti punto)

Per ottenere una marcatura più profonda, è possibile marcare ciascun punto più volte (da 1 a 9). Questa operazione rallenta la velocità di marcatura.

Mode (Modalità)

Questo parametro specifica la marcatura lineare o ad arco delle linee di testo.

Width (Larghezza)

La larghezza dei caratteri può essere specificata indipendentemente dalla *dimensione* (altezza). La larghezza include gli spazi tra i caratteri. Se il parametro *Width* (Larghezza) è impostato su 0,0, il suo valore viene calcolato automaticamente. L'intervallo varia da 0,00 mm a 999,90 mm (40").

Angle (Angolo)

Se il parametro *Mode* (Modalità) specifica una marcatura dritta, *Angle* (Angolo) indica l'angolo secondo cui la marcatura deve ruotare intorno alla sua posizione XY. Se il parametro *Mode* (Modalità) specifica una marcatura ad arco, *Angle* (Angolo) indica l'angolo di partenza del *Testo*. L'intervallo varia da -359 a +359 gradi.

Radius (Raggio)

Se il parametro *Mode* (Modalità) specifica una marcatura ad arco, *Radius* (Raggio) indica il raggio interno dell'arco su cui viene marcato il *testo*. Se *Mode* specifica una marcatura dritta, *Radius* viene ignorato.

Z

Se è montato un asse Z motorizzato, il parametro *Z* specifica la posizione secondo cui tale asse si sposta prima di marcare la linea. Se è montato un asse Z pneumatico, un valore pari a 0,0 consente di ritrarre l'asse Z, al contrario un valore pari a 1,0 lo estende. Il movimento dell'asse Z avviene dopo un qualsiasi movimento XY per una linea del layout.

Length (Lunghezza)

Se il parametro *Mode* (Modalità) specifica una marcatura dritta, *Length* (Lunghezza) indica la lunghezza massima della marcatura, quindi la larghezza dei caratteri viene automaticamente ridotta per evitare di superare il parametro *Length* specificato.

Se è impostato su 0, il parametro *Length* (Lunghezza) viene ignorato.

Se il parametro *Mode* (Modalità) specifica una marcatura ad arco, *Length* (Lunghezza) indica la lunghezza massima in gradi.

Modifica dei layout

Pulsanti di modifica

Per modificare un layout è possibile utilizzare i seguenti pulsanti:

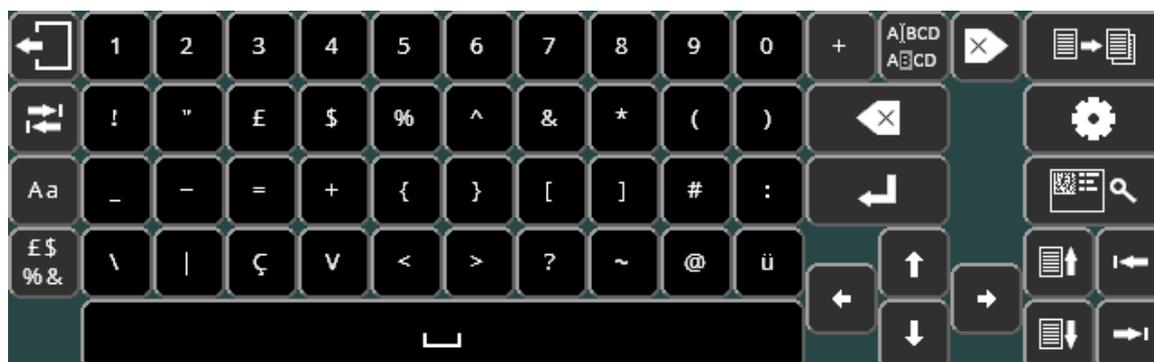
Icona	Azione
	Passa alla linea precedente.
	Passa alla linea successiva.
	Sposta a sinistra di un carattere.
	Sposta a destra di un carattere.
	Sposta all'inizio del testo immesso.

	Sposta alla fine del testo immesso.
	Sposta verso l'alto di diverse linee.
	Sposta verso il basso di diverse linee.
	Sposta una linea verso l'alto nel layout (disponibile solo quando si modificano i parametri).
	Sposta una linea verso il basso nel layout (disponibile solo quando si modificano i parametri).
	Sposta all'inizio del campo successivo.
	Elimina il carattere al di sotto del cursore.
	Elimina il carattere a sinistra del cursore.
	Inserisce uno spazio nella posizione del cursore.
	Passa alla/dalla schermata relativa ai parametri della linea per la linea corrente.
	Esce dalla schermata attuale/torna indietro di un menu.
	Accede al menu cut/paste (taglia/incolla).
	Modifica i parametri del layout quali offsets (offset), home method (metodo home) e autosense gap (rilevamento automatico spazi).
	Visualizza l'anteprima della marcatura.

Per modificare un campo di testo è possibile utilizzare i seguenti pulsanti:

Nella tastiera a schermo, utilizzare il pulsante  per selezionare le lettere maiuscole o minuscole.

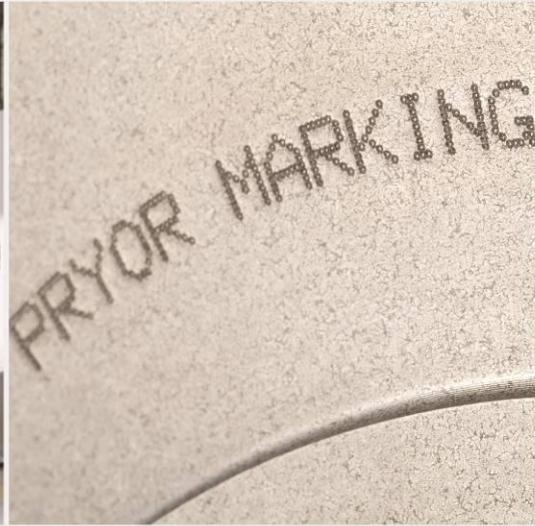
Il pulsante  consente di scorrere tra i layout della tastiera a caratteri speciali. Note: non è possibile utilizzare i caratteri speciali per i nomi di file, inoltre i layout della tastiera a caratteri speciali non sono disponibili quando si salvano o si caricano file.



La selezione di  consente di ritornare al layout della tastiera alfanumerica standard.

6. Ulteriori informazioni

Nella versione completa del manuale dell'utente sono disponibili ulteriori informazioni sulle funzioni descritte precedentemente e sulle numerose opzioni avanzate dell'unità di controllo. Il manuale viene fornito con il macchinario in un'unità USB e può essere scaricato al seguente indirizzo www.pryormarking.com/products/4000-controller



Report Viewer

Optical Character Recognition/Verification Report

Result: OCV PASS

Content: 164558201



Prime Char	Score (%)	Result	Confusion Char	Score (%)
1	100	Pass	?	0
6	98	Pass	8	59
4	99	Pass	6	39
5	99	Pass	6	47
5	99	Pass	8	48
8	99	Pass	0	68
2	100	Pass	8	5
0	100	Pass	8	6
1	98	Pass	?	0

Image Resolution: 1280x1024
 Scan Date/Time: 12/08/2015 11:26:57
 User ID: Admin

OCV Report
 Page 1



Edward Pryor and Son Ltd.
 Egerton Street, Sheffield, South Yorkshire, S1 4JX, UK
 +44 (0)114 276 6044
 info@pryormarking.com
 Company number: 313230

www.pryormarking.com