

Anleitung zur Einstellung des Druckers Epson LX-300+

Manual for Setting Matrix Printer Epson LX-300+

Manuel d'Ajustage de l'Imprimante Matricielle Epson LX-300+



Binder GmbH
Postfach 102
D-78502 Tuttlingen

Tel.: ++49 (0) 74 61 / 17 92 - 0
Fax: ++49 (0) 74 61 / 17 92 10
<http://www.binder-world.com>
E-mail: info@binder-world.com
Service Hotline: ++49 (0) 74 62 / 94 73 - 99
Service Fax: ++49 (0) 74 62 / 94 73 - 98
Service E-mail: service@binder-world.com
Service Hotline USA: 866 816 8191

Einstellung des Druckers Epson Lx300+

Der Drucker Epson 300+ verfügt über die serielle Schnittstelle RS 232 zum Anschluss an BINDER-Geräte mit RD2-Regler. Mit dem Drucker lassen sich die Temperaturdaten in Intervallen ausdrucken, die am Regler des Temperaturschranke einstellbar sind.

Zur Anpassung des Druckers an das Datenübertragungsprotokoll des RD2-Reglers müssen am Drucker die im Folgenden beschriebenen Einstellungen vorgenommen werden.

Die Einstellungsänderung erfolgen entsprechend einem Menü, welches während der Einstellung vom Drucker ausgedruckt wird. Jeder Menüpunkt ist dabei durch eine Kombination von LED-Anzeigen kodiert,

z.B.

Dabei bedeuten die Symbole den Zustand der LED-Anzeigen:

- LED aus
- LED an
- LED blinkend

Die ersten beiden Symbole beziehen sich auf die LEDs bei der Schriftarteneinstellung, die dritte ist die PAUSE-LED. Am Zustand dieser LEDs lässt sich somit am Gerät ablesen, in welchem Menüpunkt bzw. in welcher Einstellung man sich gerade befindet.

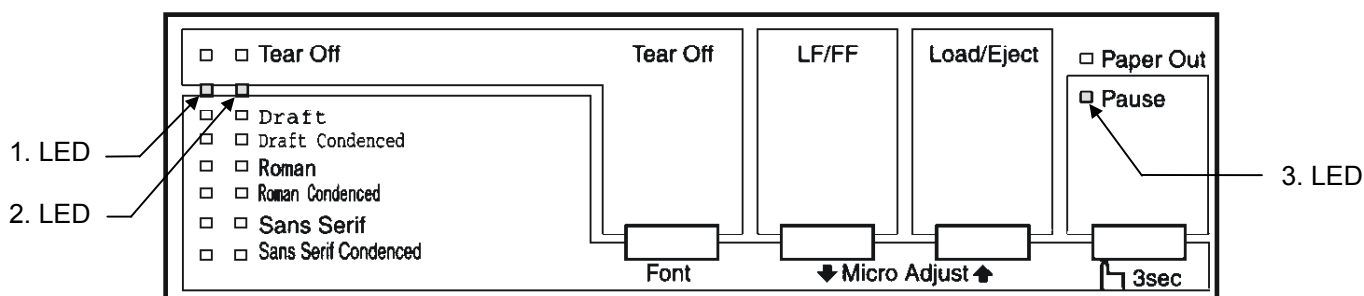


Abbildung 1: Druckerdisplay

In einem ersten Schritt wird die Landessprache ausgewählt, in der im Folgenden die mehrseitige Übersicht der Menüs und Einstellungen ausgedruckt wird.

Die relevanten Punkte der Druckereinstellung sind in dieser Anleitung beschrieben, so dass hierzu nicht auf den Ausdruck zurückgegriffen werden muss.

1. Vorbereitung

Papier einlegen.
Taste TEAR OFF gedrückt halten und dabei Gerät einschalten.

Es erfolgt der erste Ausdruck mit einer mehrsprachigen Erklärung, wie die Sprache einzustellen ist, sowie einer Übersicht der LED-Symbole. Anschließend an diesen Ausdruck müssen Sie die Spracheinstellung vornehmen.



2. Spracheinstellung

Zur Auswahl stehen die folgenden Sprachen:

- ■ □ English
- □ ■ Français
- □ □ Deutsch
- ■ ■ Italiano
- ■ □ Español
- □ ■ Português

Wählen Sie die gewünschte Sprache, indem Sie mittels der LF/FF-Taste die folgende Kombination von LED-Signalen einstellen:

- für Einstellung deutsch: aus – an – an
- für Einstellung englisch aus – aus – an
- für Einstellung französisch aus – an – aus

(für die übrigen Sprachen entsprechend)

Bestätigen Sie mit der Taste TEAR OFF.

Im direkten Anschluss an die Sprachauswahl erhalten Sie nun (evt. nach Lösen der Pausentaste) eine Menü-Übersicht zu den einzelnen Druckereinstellungen, die in der gewählten Landessprache ausgegeben wird.

** Menü **

- ■ □ Seitenlänge für Traktor
- □ ■ Seitenperforation überspringen
- □ □ Abtrennautomatik
- ■ ■ Autom. Z.-Vorschub
- ■ □ Druckrichtung
- □ ■ Betriebssystem
- ■ ☼ Null-Darstellung
- ☼ ■ Schneller Entwurf
- ☼ ☼ I/F-Modus
- ☼ ■ ■ Wartezeit für automatische I/F-Erkennung
- ☼ ■ ☼ Baud rate
- ☼ ☼ ■ Parität
- ■ ☼ Wortlänge
- ☼ ■ Paralleler I/F bidirektionaler Modus
- ☼ ☼ Paketmodus
- □ ☼ Zeichentabelle
- ☼ □ Internationaler Zeichensatz für Italic
- ☼ ■ □ Wartezeit für manuelle Zufuhr
- ☼ □ ■ Akustisches Signal
- ☼ □ □ Autom. W.-Rücklauf (IBM 2380 Plus)
- ☼ ☼ □ IBM Zeichentabelle

Bestätigen Sie mit der Taste TEAR OFF, dass Sie in den Einstellmodus gelangen möchten. Eine mehrseitige Menü-Übersicht mit Angabe der einzelnen Einstellungsmöglichkeiten wird ausgedruckt.



3. Einstellung Schnittstelle (I/F-Modus)

Um in das Untermenü „I/F-Modus“ zu gelangen, stellen Sie mittels der TEAR OFF -Taste die folgende Kombination von LED-Signalen ein:

aus – blinkend – blinkend

und bestätigen Sie mit der Taste LF/FF.

Sie können nun die folgende Auswahl treffen:

** I/F-Modus **

- ■ □ Automatisch
- □ ■ Paralleles I/F
- □ □ Seriell I/F

Wählen Sie die Einstellung seriell, d.h. stellen Sie mittels der LF/FF-Taste die folgende Kombination von LED-Signalen ein:

aus – an – an

und bestätigen Sie mit der Taste TEAR OFF.

4. Einstellung Baud-Rate

Um in das Untermenü „Baud-Rate“ zu gelangen, stellen Sie mittels der TEAR OFF -Taste die folgende Kombination von LED-Signalen ein:

blinkend – aus – blinkend

und bestätigen Sie mit der Taste LF/FF.

Sie können nun die folgende Auswahl treffen:

** Baud rate **

- ■ □ 19200 BPS
- □ ■ 9600 BPS
- □ □ 4800 BPS
- ■ ■ 2400 BPS
- ■ □ 1200 BPS
- □ ■ 600 BPS
- ■ ☼ 300 BPS

Wählen Sie die Einstellung 9600, d.h. stellen Sie mittels der LF/FF-Taste die folgende Kombination von LED-Signalen ein:

aus – an – aus

und bestätigen Sie mit der Taste TEAR OFF.

Die geänderten Einstellungen werden gespeichert, wenn Sie nun im Anschluss das Gerät ausschalten.

5. Einstellung am RD2-Regler

Um das Ausgabeintervall festzulegen, gehen Sie folgendermaßen vor:

Temperatur-Regler mit der Taste ausschalten.

Drücken der Mode-Taste für ca. 10s, bis im Display der Gradient des Sollwertes oder „r OFF“ erscheint. Zwei weitere Male die der Mode-Taste drücken.

Im Display erscheint das Druckintervall P. Die Werkeinstellung ist P 60, was einen Ausdruck alle 60 Minuten bedeutet. Mit den Tasten lässt sich das gewünschte Druckintervall einstellen (z.B. P1, d.h. ein Ausdruck jede Minute). Nach ca. 10s kehrt der Regler zur Normalanzeige zurück.

Temperatur-Regler mit der Taste einschalten.

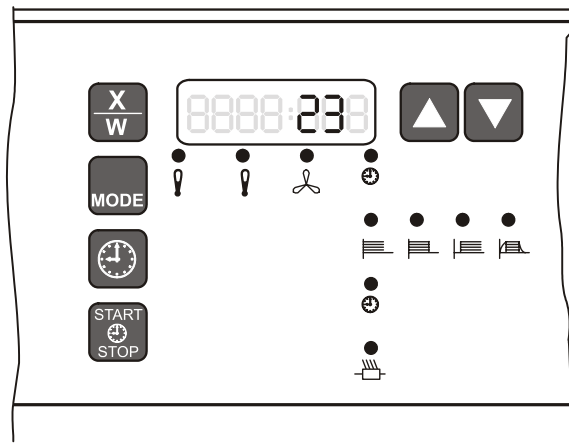


Abbildung 2: Regler-Display RD2

6. Inbetriebnahme des Druckers

Drucker am Hauptschalter wieder einschalten, Papier einlegen und Papiervorschub (Taste LF/FF) drücken, bis das Papier die Walze umschließt.

Die Schriftart des Druckers lässt sich entsprechend der Epson 300+ Betriebsanleitung einstellen (PAUSE-Taste 3 sec lang gedrückt halten, Schrifteinstellungen mit der TEAR OFF-Taste ändern). Es ist zu empfehlen, eine relativ große Schrift zu wählen, z.B. EPSON Sans Serif oder EPSON Roman.

Entsprechend dem gewählten Zeitintervall wird am linken Papierrand der aktuelle Temperaturwert des Displays numerisch gedruckt, z.B. „Temp.: 100“. Einige cm daneben wird ein * gedruckt, das den graphischen Verlauf der Temperatur darstellt. Bei jeder fünften Ausgabe wird das Druckintervall (z.B. „Ptime: 001“ bei 1 Minute) anstelle des numerischen Wertes gedruckt. Das *-Zeichen wird jedoch wie zuvor im wertabhängigen Abstand ausgegeben.

Beispiel:

Temp.:	100	*
Temp.:	100	*
Temp.:	100	*
Temp.:	100	*
Ptime.:	001	*
Temp.:	100	*
Temp.:	102	*
Temp.:	104	*
Temp.:	106	*
Ptime.:	001	*
Temp.:	106	*
Temp.:	100	*

Setting the Matrix Printer Epson LX-300+

The matrix printer Epson 300+ provides a serial interface RS 232 for the connection to BINDER units with RD2 controller. The printer will print out the temperature data in intervals that can be set at the temperature chamber controller.

In order to adapt the printer to the data transfer protocol of the RD2 controller, a few parameter changes have to be carried out at the printer as described in this manual.

The parameter changes follow a menu which will be printed out automatically during the setting procedure. Each menu point is encoded by a combination of LED lights,

e.g.,

The icons symbolize the LED status:

- LED off
- LED on
- LED flashes

The first two symbols refer to the font LEDs, the third one is the PAUSE LED. The LED status therefore indicates, which is the actually entered menu point or parameter.

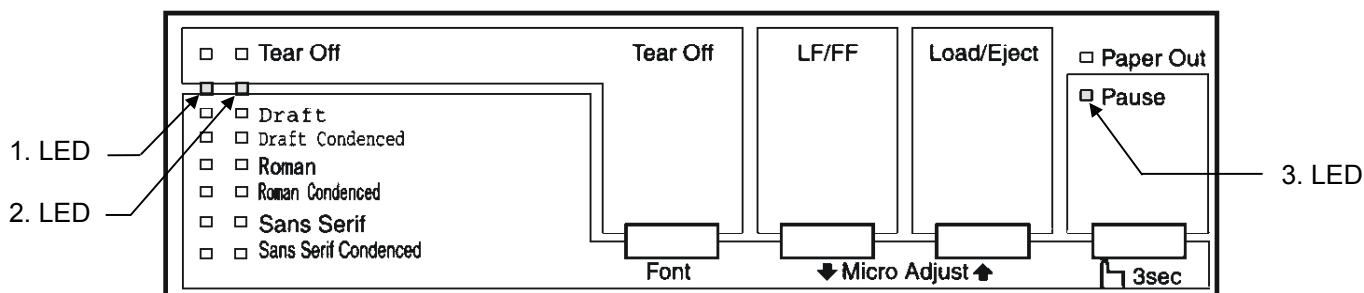


Figure 1: Printer display

In a first step, the language is chosen. Following this step, a menu overview with information about the individual setting options will be printed in the selected language.

The necessary parameters of the printer setting are completely described in this manual, so it is not necessary to rely on the printout.

1. Preparation

Charge the printer with paper according to the printer's operating manual instructions. Switch on the printer at the main switch while pressing down the TEAR OFF key.

The first printout will be printed, containing multi-language instructions how to select the language of further printouts, as well as an explanation of the LED symbols used. Right after this printout, you have to carry out the language settings.

2. Language setting

You have the choice of the following languages:

- ■ □ English
- □ ■ Français
- □ □ Deutsch
- ■ ■ Italiano
- ■ □ Español
- □ ■ Português

Select the desired language by generating the following combination of LED signals via the LF/FF key:

- for language setting German: **off – on – on**
- for language setting English **off – off – on**
- for language setting French **off – on – off**

(proceed accordingly to select other languages)

Confirm via the TEAR OFF key.

Following your choice of language (if needed, after releasing the PAUSE button), an overview of the printer setting options will be printed in the selected language.

** Menu **

- ■ □ Page length for tractor
- □ ■ Skip over perforation
- □ □ Auto tear off
- ■ ■ Auto line feed
- ■ □ Print direction
- □ ■ Software
- ■ ☼ 0 slash
- ☼ ■ High speed draft
- ☼ ☼ I/F mode
- ☼ ■ ■ Auto I/F wait time
- ☼ ■ ☼ Baud rate
- ☼ ☼ ■ Parity
- ■ ☼ Data length
- ☼ ■ Parallel I/F bidirectional mode
- ☼ ☼ Packet mode
- □ ☼ Character table
- ☼ □ International character set for Italic table
- ☼ ■ □ Manual feed wait time
- ☼ □ ■ Buzzer
- ☼ □ □ Auto CR (IBM 2380 Plus)
- ☼ ☼ □ IBM character table

Pressing upon the TEAR OFF key will confirm your intention to go through the setting procedure.

A few pages menu overview with information about the individual setting options will now be printed.

3. Interface settings (I/F mode)

To enter the sub-menu „I/F mode“, generate the following combination of LED signals via the TEAR OFF key:

off – flash – flash

and confirm via the LF/FF key.

The menu offers the following selection:

```
** I/F mode **  
■ ■ □   Auto  
■ □ ■   Parallel  
■ □ □   Serial
```

Select the Setting „Serial“ by generating the following combination of LED signals via the LF/FF key:

off – on – on

and confirm via the TEAR OFF key.

4. Setting the Baud rate

To enter the sub-menu „Baud rate“, generate the following combination of LED signals via the TEAR OFF key:

flash – off – flash

and confirm via the LF/FF key.

The menu offers the following selection:

```
** Baud rate **  
■ ■ □   19200 BPS  
■ □ ■   9600 BPS  
■ □ □   4800 BPS  
□ ■ ■   2400 BPS  
□ ■ □   1200 BPS  
□ □ ■   600 BPS  
■ ■ ☼   300 BPS
```

Select the Setting „9600 BPS“ by generating the following combination of LED signals via the LF/FF key:

off – on – off

and confirm via the TEAR OFF key.

In order to save the changes, switch off the printer at its main switch.

5. Settings at the RD2 controller

To specify the print interval, proceed as follows:

Switch off the temperature controller by pressing key .

Press Mode-key for 10 about seconds, until the gradient of the set-point or “r OFF“ appears on the display. Press the Mode-key another two times.

The setting of the print interval P appears on the display. Default setting is P 60, which means one printout every 60 minutes. Set the printing interval to the desired value (e.g. P1, that is one printout every minute) by keys . After about 10s the controller returns to normal display.

Start up the controller by pressing key .

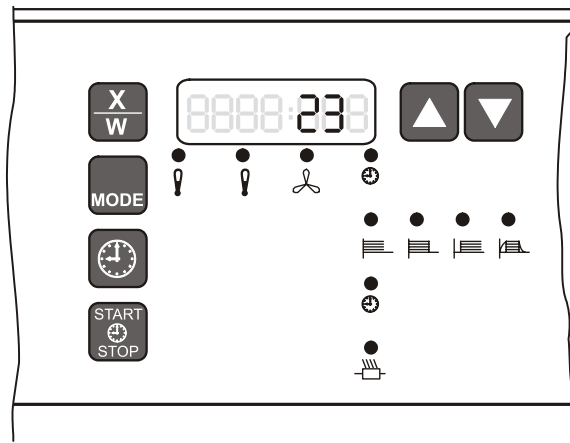


Figure 2: Controller display RD2

6. Putting the printer into operation

Switch on the printer at the main switch, insert paper and press the form feed key LF/FF, until the paper covers the roller.

The font can be selected according to the Epson 300+ operating manual (press down the PAUSE key for 3 sec, then choose the font via the TEAR OFF key). The choice of a large font, e.g., EPSON Sans Serif or EPSON Roman, is recommended.

The actual temperature shown on the display is printed according to the selected print interval, e.g. “Temp.: 100“ on the left paper edge. A few cm beside it is printed the sign * to graphically show the continuation of the temperature. Every 5th printout, the printing interval („Ptime: 001“) appears instead of the numerical output. But the * sign is printed as before in value-depending distance.

Example:

Temp.:	100	*
Temp.:	100	*
Temp.:	100	*
Temp.:	100	*
Ptime.:	001	*
Temp.:	100	*
Temp.:	102	*
Temp.:	104	*
Temp.:	106	*
Ptime.:	001	*
Temp.:	106	*
Temp.:	100	*

Ajustage de l'Imprimante Matricielle Epson LX-300+

L'imprimante matricielle Epson 300+ dispose d'un interface de série RS 232 pour la connexion aux appareils BINDER à régulateur RD2. Les données de température seront sorties sur support en papier par l'imprimante en intervalles à régler au régulateur RD2 de l'appareil.

En vue de l'adaptation de l'imprimante au protocole de transmission des données du régulateur RD2, vous devez effectuer les ajustages décrits dans ce manuel.

L'ajustage des paramètres se fait suite à un menu qui sera sorti sur support en papier pendant le procédé de réglage. Chaque point du menu est chiffré par une combinaison d'affichages LED,

symbolisée p.ex. ☼

Ces symboles signifient l'état des LED-Anzeigen:

- LED **arrêt**
- LED **marche**
- ☼ LED **clignotant**

Les deux premiers symboles se réfèrent aux LEDs près de la liste des caractères, tandis que la troisième marque aussi l'état de la LED PAUSE. L'état de ces LEDs signifie donc à quelle étape du menu ou dans quel mode on se trouve à l'instant.

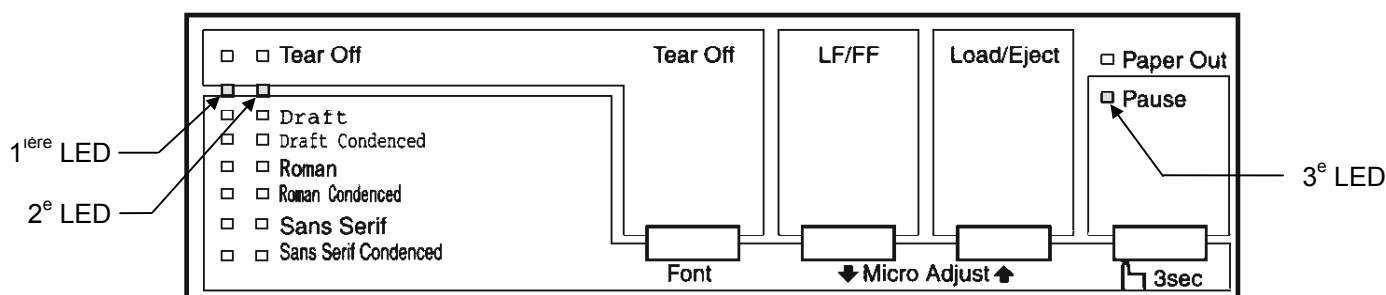


Figure 1: Affichage de l'imprimante

Dans un premier pas, vous devez choisir la langue dans laquelle seront ensuite imprimés un tableau de menu et les paramètres de réglage.

Le procédé d'ajustage de l'imprimante est décrit dans ce manuel, il n'est donc pas nécessaire de consulter les sorties sur support en papier.

1. Préparation

Insérez du papier comme décrit dans le mode d'emploi de l'imprimante. Tout en maintenant la touche TEAR OFF enfoncée, mettez l'imprimante sous tension.

Vous recevrez la première sortie sur support en papier indiquant dans plusieurs langues comment sélectionner la langue désirée et expliquant les symboles pour les lumières LED. Vous devez maintenant sélectionner votre langue de choix.



2. Choix de langue

Vous avez le choix entre les langues suivantes:

- English
- Français
- Deutsch
- Italiano
- Español
- Português

Sélectionnez la langue désirée, à l'aide de la touche LF/FF, en effectuant la combinaison suivante des signaux LED :

- pour sélection langue allemande **arrêt – marche – marche**
- pour sélection langue anglaise **arrêt – arrêt – marche**
- pour sélection langue française **arrêt – marche – arrêt**

(de façon analogue pour les autres langues)

Confirmez en appuyant à la touche TEAR OFF.

Suivant la sélection de la langue, vous recevrez (éventuellement après avoir relâché la touche PAUSE) une vue d'ensemble des paramètres à régler, écrite dans la langue de votre choix.

** Menu **

- Longueur de page pour tracteur
- Saut de perforation tracteur
- Dégagement automatique
- Saut de ligne automatique
- Direction d'impression
- Emulation
- 0 barré
- Super épreuve
- Interface
- Temps d'attente en partage d'interface
- Vitesse en Bauds
- Parité
- Longueur des données
- Mode bidirectionnel de l'interface parallèle
- Transfert en mode paquet
- Table de caractères
- Table de caractères internationale
- Temporisation avant chargement manuel de la feuille
- Buzzer
- Auto CR (IBM 2380 Plus)
- IBM Table de caractères

Confirmez en appuyant à la touche TEAR OFF que vous désirez entrer dans le procédé de réglage.

Une liste détaillée des paramètres avec toutes les possibilités de réglage sera sortie sur plusieurs feuilles.

3. Sélection du type d'interface (mode I/F)

Pour entrer au sous-menu „Interface“, effectuez à l'aide de la touche TEAR OFF la combinaison d'états des LED suivante:

arrêt – clignotant – clignotant

et confirmez en appuyant à la touche LF/FF.

Vous pouvez maintenant sélectionner entre les types suivantes:

** Interface **

■ ■ □ Auto
■ □ ■ Parallèle
■ □ □ Série

Choisissez le réglage « Série », c'est-à-dire, à l'aide de la touche LF/FF, effectuez la combinaison d'états des LED suivante:

arrêt – marche – marche

et confirmez en appuyant à la touche TEAR OFF.

4. Sélection de la vitesse en Bauds

Pour entrer au sous-menu « Vitesse en Bauds », effectuez à l'aide de la touche TEAR OFF la combinaison d'états des LED suivante:

clignotant – arrêt – clignotant

et confirmez en appuyant à la touche LF/FF.

Vous pouvez maintenant sélectionner entre les vitesses suivantes :

** Vitesse en Bauds **

■ ■ □ 19200 BPS
■ □ ■ 9600 BPS
■ □ □ 4800 BPS
□ ■ ■ 2400 BPS
□ ■ □ 1200 BPS
□ □ ■ 600 BPS
■ ■ ☼ 300 BPS

Choisissez le réglage 9600, c'est-à-dire, à l'aide de la touche LF/FF, effectuez la combinaison d'états des LED suivante:

arrêt – marche – arrêt

et confirmez en appuyant à la touche TEAR OFF.

Vos changements de réglage seront mémorisés lorsque vous éteignez l'imprimante à l'interrupteur général (position arrêt).

5. Réglage au régulateur RD2

Pour spécifier l'intervalle de sortie, procédez comme suit:

Arrêter le régulateur de température par la touche .

Appuyer à la touche mode pendant env. 10s, jusqu'à ce que le gradient de la valeur de consigne ou „r OFF“ soit affichée sur le régulateur. Appuyez encore deux fois à la touche mode . L'intervalle de sortie P sera affiché. Le réglage d'usine est P 60, ce qui signifie une sortie sur support en papier tout les 60 minutes. Par les touches , vous pouvez régler l'intervalle de sortie désiré (p.ex. P1, c'est-à-dire une sortie par minute). Après environ 10s, le régulateur rentre à l'affichage normal.

Mettre en marche le régulateur de température par la touche .

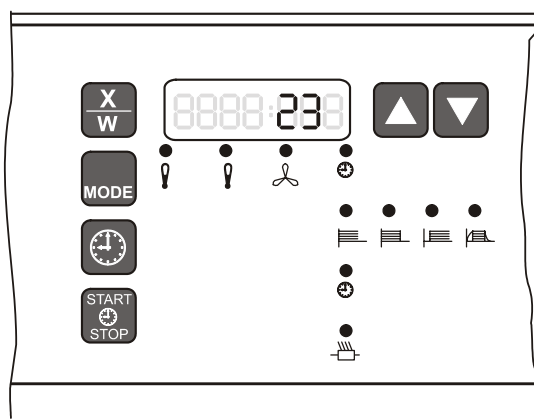


Figure 2: Affichage du régulateur RD2

6. Mise en service de l'imprimante

Mettez en marche l'imprimante à l'interrupteur général (position marche). La chargez du papier et appuyer sur la touche LF/FF jusqu'à ce que la feuille entoure le cylindre.

Sélectionner les caractères comme décrit dans le mode d'emploi de l'imprimante (appuyer à la touche PAUSE pendant 3 sec, puis faire la sélection par la touche TEAR OFF).Le choix de caractères assez larges est recommandé, par ex. EPSON Sans Serif ou EPSON Roman.

Correspondant a l'intervalle choisi, la valeur actuelle de température affichée sur le display est imprimée à gauche au papier de façon numérique, p. ex. „Temp.: 100“. Un peu plus à droite, le symbole * est présenté, indiquant des façon graphique le cours de la température. A chaque 5^e sortie, l'intervalle de sortie (p.ex. „Ptime: 001“ pour 1 minute) est imprimé au lieu de la valeur numérique. Le symbole *-est quand-même placé à l'endroit correspondant à la valeur actuelle.

Exemple:

Temp.:	100	*
Temp.:	100	*
Temp.:	100	*
Temp.:	100	*
Ptime.:	001	*
Temp.:	100	*
Temp.:	102	*
Temp.:	104	*
Temp.:	106	*
Ptime.:	001	*
Temp.:	106	*
Temp.:	100	*