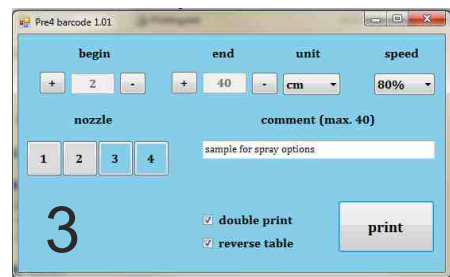


**II INFORMATION****PRETREATmaker IV Schnittstelle**

Der PRETREATmaker IV kann optional mit einer Input Schnittstelle (Serial) (Bild1) und einem Barcode- Scanner (Bild 2) ausgestattet werden. Dadurch können Verarbeitungsinformationen direkt in das Gerät gespielt werden ohne manuelle Einstellungen tätigen zu müssen. Mit dem Programm „Pre4 barcode“ (Bild 3) können diese Informationen eingegeben werden und mit Hilfe eines Barcodedruckers gedruckt werden. Die Informationen können auch durch ein anderes System generiert und in das Gerät gespielt werden.

Folgender Barcode-Informationsaufbau müssen gegeben sein :
(von Links nach Rechts gelesen -> (Bild 4))

- Die ersten vier Nummern sind die Düsen (1 an / 0 aus)
- Dann kommen zwei Zahlen für den Sprühbeginn (in cm)
- Dann kommen zwei Zahlen für das Sprühende (in cm)
- Dann kommen drei Zahlen für die carriage Geschwindigkeit (030-150%)
- Dann kommt eine Zahl für die Einstellung cm oder inch (1 inch / 0 cm)
- Dann kommt eine Zahl für die Einstellung Doppelsprühen (1 an / 0 aus)
- Dann kommt eine Zahl für die Tischeinstellung (1 an / 0 aus)

**INSTALLATIONSANLEITUNG**

1. Öffnen Sie die Abdeckung (Fotos 2-3).
2. Legen Sie die Kabel und die Interfaces in die Gehäuse (Foto 4).
3. Öffnen Sie die obere Abdeckung und führen Sie die Kabel nach oben (Fotos 5-7).
4. Entfernen Sie die Stecker 7,8 (Foto 8).
5. Schließen Sie die Anschlusskabel 7,8 an die Elektronik an (Foto 9).
6. Schließen Sie das Interface an die Elektronik an (Foto 10).
7. Schließen und befestigen Sie wieder beide Abdeckungen (Fotos 11-12).



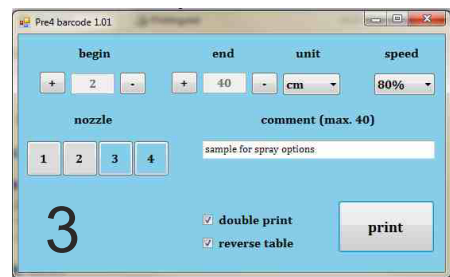
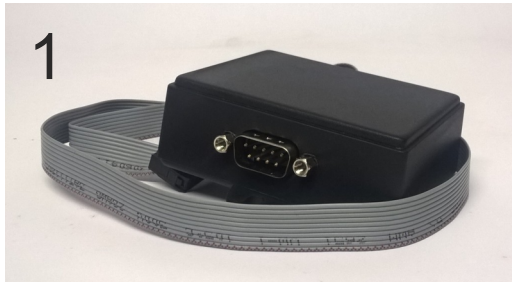
www.pretreatmaker.com

**II INFORMATION****PRETREATmaker IV interface**

The PRETREATmaker IV can be optionally equipped with an input interface (serial) (picture 1) and a barcode scanner (picture 2). With this option job parameters can be transferred directly into the machine without doing any manual parameter adjustments. With the program "Pre4 barcode" (picture 3) work parameters can be set and printed with a barcode printer. Work parameters can also be generated with another system and transferred to the machine.

Job parameter setup needs to follow these rules:
(read from left to right) -> (picture 4)

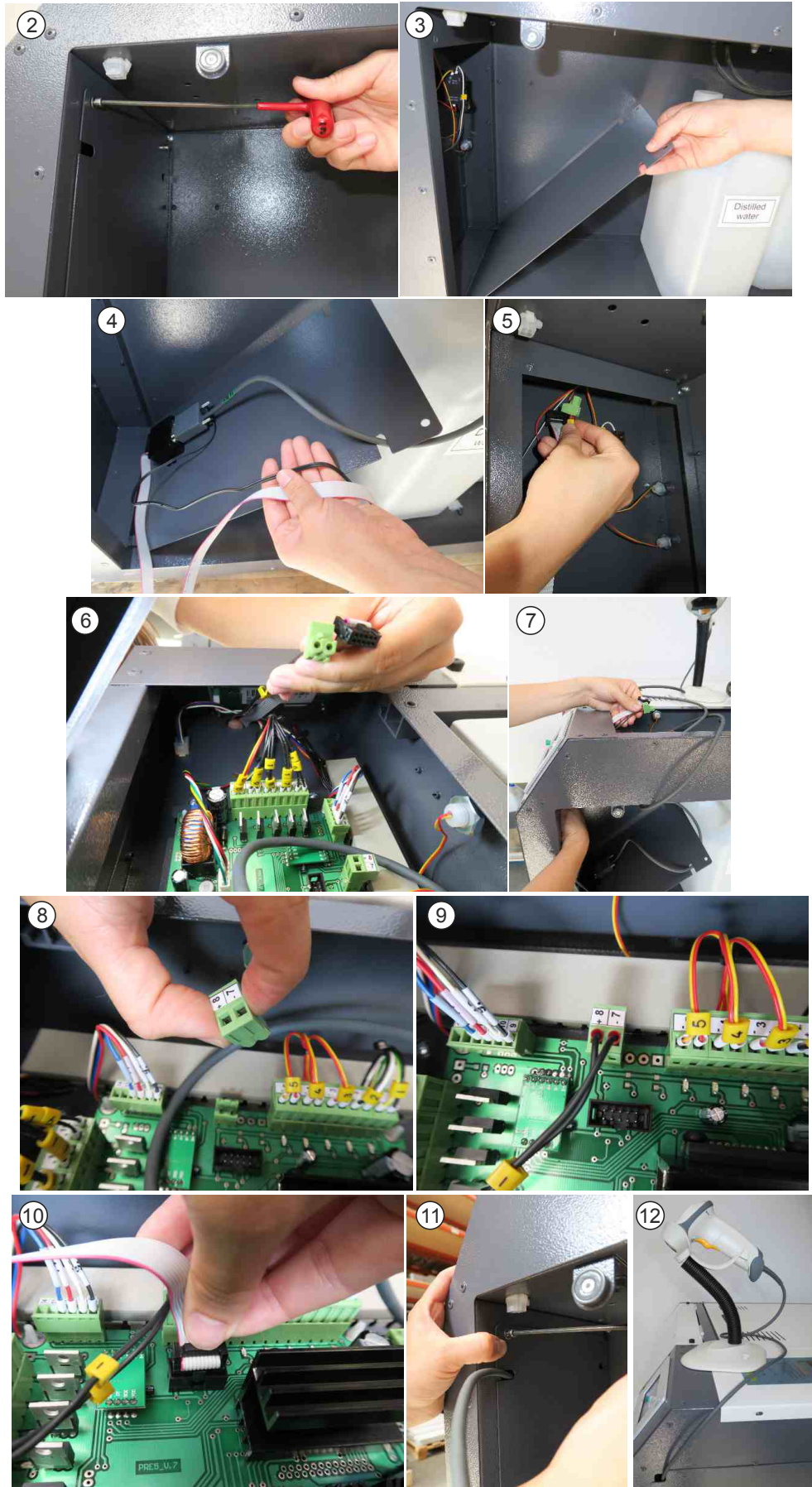
- The first 4 numbers represent the nozzles (1 on / 0 off)
- Next two numbers for spray start (in cm)
- Next two numbers for spray stop (in cm)
- Next 3 numbers are for carriage speed (030 – 150%)
- Next number is for setting up cm or inch (1 = inch / 0 = cm)
- Next number is for setting up double spray (1 = on / 0 = off)
- Next number is for table setting (1 = on / 0 = off)

**INSTALLATION INSTRUCTION**

1. Open the cover (picture 2-3).
2. Install the cable and the interface module (picture 4).
3. Open the right cover on the top (picture 5-7).
4. Remove the pin 7+8 on the board (picture 8).
5. Install the new pin 7+8 on the board (picture 9).
6. Install the interface on the board (picture 10).
7. Close the cover (picture 11-12).



www.pretreatmaker.com



www.pretreatmaker.com