

## SYSTEME S'ESTAMPAGE PORTABLE



© Panduit Corp. 2013



EU Site Web:  
[www.panduit.com/emea](http://www.panduit.com/emea)

EU Email:  
[emeatoolservicecenter@panduit.com](mailto:emeatoolservicecenter@panduit.com)

# PANDUIT

Panduit Corp. • Tinley Park, IL USA  
Support technique :  
Tel.: 001 888-506-5400, ext. 83255

Panduit Europe • EMEA Centre de service  
Almelo, Niederlande  
Tel.: +31 546 580 452 • Fax: +31 546 580 441

Pour adresses de contact régionales  
voir page 17

## Table de matières

|   |           |
|---|-----------|
| <b>MISE EN PLACE et INSTRUCTIONS D'INSTALLATION</b> .....                               | <b>1</b>  |
| DEBALLAGE .....   | 1         |
| CONTROLLER LES ACCESSOIRES .....  | 2         |
| CONNEXION DE CABLES .....   | 3         |
| AVERTISSEMENTS ET CONSEILS POUR L'INSTALLATION .....                                    | 3         |
| INSTALLATION DU LOGICIEL Easy-Mark™ .....   | 4         |
| <b>INSTALLER LE LOGICIEL POUR LE USB A L'ADAPTATEUR<br/>SERIE (Si Necessaire)</b> ..... | <b>4</b>  |
| <b>INTRODUCTION</b> .....   | <b>5</b>  |
| <b>SPECIFICATIONS DU SYSTEME</b> .....  | <b>6</b>  |
| Spécifications électriques.....   | 6         |
| Classification de l'équipement et référence standard .....                              | 6         |
| Conditions de fonctionnement .....  | 6         |
| Dimensions et poids.....  | 6         |
| Capacité de production.....   | 6         |
| <b>CONSIGNES DE SECURITE ET PRECAUTIONS DE<br/>FONCTIONNEMENT</b> .....                 | <b>6</b>  |
| <b>INSTALLATION DE LA MACHINE POUR LA PRODUCTION DE<br/>PLAQUES</b> .....               | <b>8</b>  |
| AJUSTER L'UNITE DE CHARGEMENT .....   | 8         |
| INSTALLATION DU MAGASIN D'ALIMENTATION .....  | 10        |
| MISE EN MARCHÉ ET COMMANDE DU MATERIEL D'AFFICHAGE .....                                | 10        |
| PRODUCTION – MAGASIN D'ALIMENTATION.....  | 11        |
| CONSOLE.....  | 11        |
| DESCRIPTION DU CLAVIER .....  | 12        |
| AFFICHER LES COMPTEURS DES PLAQUES FABRIQUEES.....                                      | 13        |
| <b>MESSAGES D'ERREUR</b> .....  | <b>14</b> |
| DEPANNAGE.....  | 15        |
| ACCESSOIRES EN OPTION.....  | 15        |
| <b>MAINTENANCE GENERALE</b> .....   | <b>15</b> |
| LUBRIFICATION DE LA GLISSIERE DU CHARIOT ET DU GUIDE DE LA PINCE .....                  | 15        |
| <b>ADRESSES DE CONTACT • Pour Assistance Technique:</b> .....                           | <b>17</b> |



**NOTE :** Pour garantir la plus haute qualité et valeur, les produits de Panduit sont améliorés et mis à jour en permanence.  
Par conséquent, il est possible que les photos ou représentations diffèrent du produit joint.

**MISE EN PLACE et INSTRUCTIONS D'INSTALLATION**

**DEBALLAGE**

La machine est livrée dans une caisse en bois à cause de ses dimensions et son poids. Ainsi, le risque d'endommagement de la machine est réduit.

|  |  |   |
|--|--|---|
|  |  | <p><b>AVERTISSEMENT! LA MACHINE &amp; CAISSE PESENT 66 Kg. (145 lbs.). Les dimensions sont: 830 mm (33") X 730 mm (29") X 600 mm (24").</b></p> <p>Toutes manipulations et déplacements devront s'effectuer par un chariot élévateur ou toujours par deux personnes, parce que le poids brut est de 66 Kg environ (145 lbs.).</p> |
|--|--|---|

**Déballer l'appareil.**

- Enlever le couvercle de la caisse en retirant les 8 vis cruciformes qui sécurisent le couvercle sur la palette.
- Couper la housse de protection pour l'enlever de l'appareil en faisant attention de ne pas endommager l'appareil.
- L'appareil est fixé sur la palette par deux écrous situés au-dessous du socle. Enlever les deux vis de fixation de la machine situées dans la partie inférieure de la palette.
- Soulever la machine et la placer sur une surface appropriée.
- ConsERVER la caisse et les boulons pour les réutiliser plus tard.

|   |           |
|---|-----------|
| <p><b>Conservé<br/>caisse &amp;<br/>boulons</b></p>   |           |
| <p>a.</p>   | <p>b.</p> |
| <p>ECROU SUR LE SOCLE DE L'APPAREIL</p> <p>DISPOSITIF DE LEVAGE (NE FAIT PAS PARTIE DE LA CAISSE)</p> |           |
| <p>c.</p>   |           |

**CONTROLLER LES ACCESSOIRES**

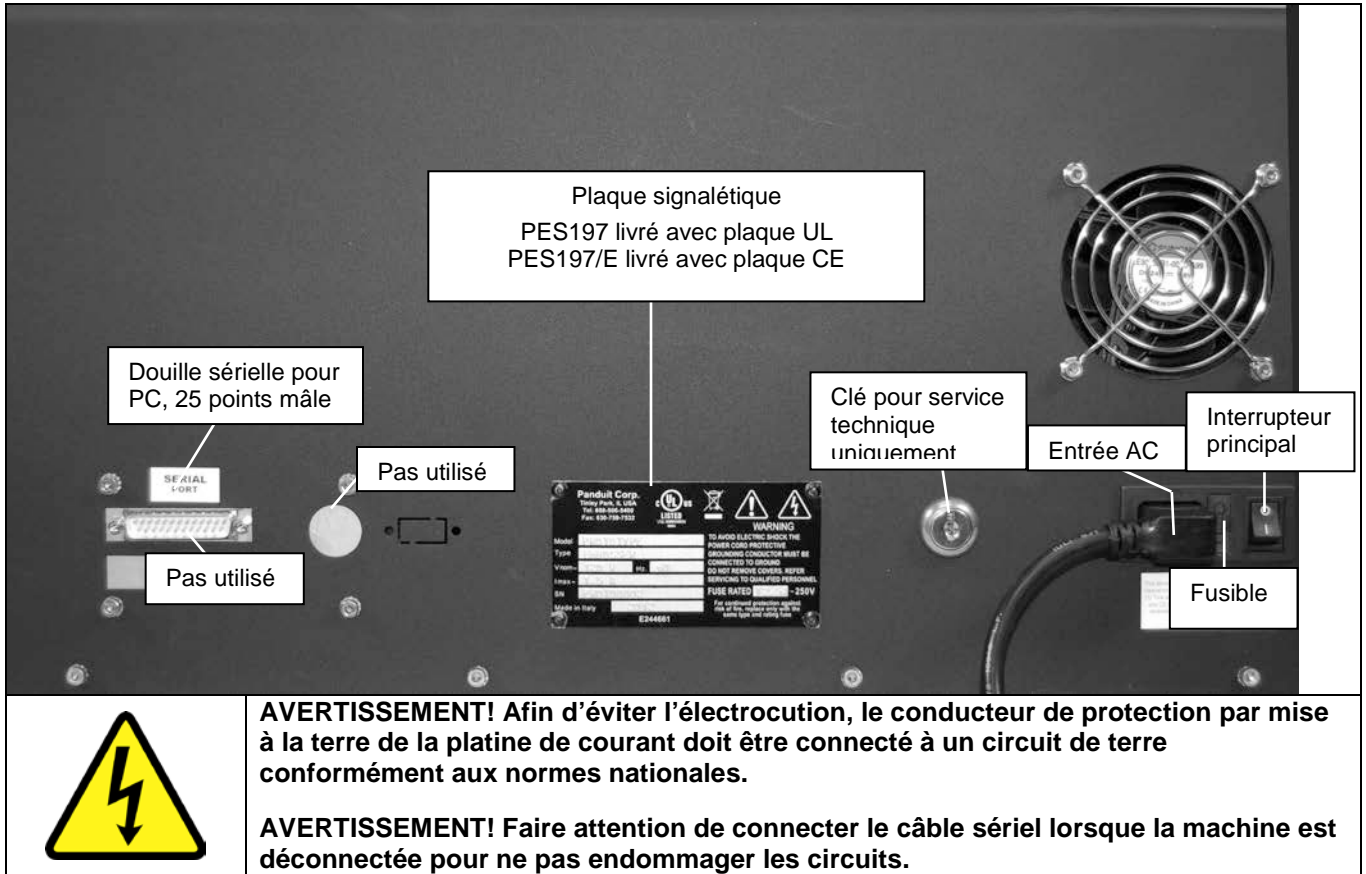
Avant d'installer la machine, l'opérateur doit contrôler que tous les équipements et accessoires sont présents et qu'il n'y a pas de pièces endommagées par le transport. Si un seul élément est endommagé, le fonctionnement général de la machine pourrait être compromis. Les articles suivants sont livrés avec la presse à estamer :



| ACCESSOIRES                             | ARTICLES INCLUS DANS LA PRESSE  |
|---|---|
| 1 CABLE D'ALIMENTATION ELECTRIQUE       | 1 POCLETTE SOUPLE   |
| 1 CABLE SERIEL+ FICHE CANON 9-25 POINTS | 2 MAGASINS D'ALIMENTATION (1 trémie externe avec insert, 1 Capacité du réservoir externe supplémentaire avec insert)                    |
| 1 APPLICATION LOGICIEL CD + MANUEL      | 3 INSERTS INTERIEURS POUR LE MAGASIN D'ALIMENTATION;<br>1 POUR PLAQUES LARGES,<br>1 POUR PLAQUES 540 MILIEU,<br>1 POUR PLAQUES ETROITES |
| 2 CLES POUR LE SERVICE TECHNIQUE        | 1 POIDS POUR PLAQUES LARGES   |
| 2 CLES POUR LE COUVERCLE DE LA MACHINE  | 1 POIDS POUR PLAQUES 540 MILIEU   |
| PLAQUES DE TEST                         | 1 POIDS POUR PLAQUES ETROITES   |
| 1 RS232 / câble adaptateur USB          | 3 RAIL DE GUIDE BLOC DE CLASSEMENT PAR TAILLE<br>1 POUR PLAQUES LARGES,<br>1 POUR PLAQUES 540 MILIEU,<br>1 POUR PLAQUES ETROITES        |

**CONNEXION DE CABLES**

- a. Connecter le câble sériel entre la machine et l'ordinateur.
- b. Connecter le câble AC sur l'entrée arrière de la machine et à la source de courant alternatif propre. Contrôler impérativement la puissance absorbée.



**AVERTISSEMENTS ET CONSEILS POUR L'INSTALLATION**

- La plaque signalétique sur le panneau arrière contient des informations sur le numéro de série, le type de machine, l'alimentation en courant nécessaire et le courant maximal.
- Avant de démarrer la machine, vérifier que tous les câbles sont connectés correctement et que l'alimentation en courant locale correspond à celle indiquée sur la plaque. La plaque signalétique est définie comme suit:

|                                       |  |
|---------------------------------------|--|
| <b>Modèle :</b> Modèle de la machine  |  |
| <b>Type :</b> Mode d'estampage        |  |
| <b>Volt :</b> Alimentation en courant |  |
| <b>Hz :</b> fréquence du secteur      |  |
| <b>Imax :</b> Courant maximal (Amps)  |  |
| <b>NS :</b> Numéro de série           |  |
| <b>Fabriqué en :</b>                  |  |
| <b>Dimensions de fusible</b>          |  |



## INSTALLATION DU LOGICIEL Easy-Mark™

Insérer le CD d'installation Easy-Mark™ dans le CD ROM pilote.

**NOTE : Si le CD ROM pilote ne fait pas démarrer automatiquement le fichier Autorun.exe, du menu START de Windows®, sélectionner Run et taper:  
X:\Autorun.exe en substituant le "X" par la lettre de votre unité CD**

Lire soigneusement le fichier **Readme.htm** en prêtant particulièrement attention aux exigences du système et suivre les instructions d'installation du logiciel.

Lorsque l'installation est terminée, l'icône Easy-Mark apparaît sur votre écran et le nouveau dossier "Easy-Mark" dans la liste de démarrage des programmes.

## INSTALLER LE LOGICIEL POUR LE USB A L'ADAPTATEUR SERIE

### (Si Necessaire)

#### EXIGENCES DU SYSTEME

- Windows XP SP2 (recommandé), Windows 2000 SP4, Vista, Windows 7 et Windows 8
- Câbles entre USB et adaptateur série DB9 adapter (recommandé)
- Ordinateur avec ports USB disponibles

#### INSTALLER LE LOGICIEL POUR LE USB A L'ADAPTATEUR SERIE

1. Insérer le CD livré avec le USB de l'adaptateur série dans le lecteur de CD sur l'ordinateur cible.
2. Lorsque l'auto-démarrage effectue l'installation, aller au pas 6, si cela ne continue pas.
3. Cliquer sur l'icône Mon Ordinateur, soit sur le bureau, soit cliquer sur Start et ensuite sur Mon Ordinateur.
4. Cliquer deux fois sur l'icône du lecteur de CD-ROM pour afficher les fichiers.
5. Trouver le fichier Autorun.exe ou Setup.exe et double-cliquer.
6. Sélectionner l'option pour installer le USB à l'adaptateur série qui fait partie de la version de Windows que vous utilisez.
7. Connecter le câble à un de ports USB et réinitialiser le système si vous y êtes invité.

**INTRODUCTION**

L'appareil Panduit PES197 (110V) et PES197/E (220V) sont un système automatique de personnalisation pour plaques de repère métalliques. Il est commandé par ordinateur et fonctionne sur le logiciel Panduit Easy-Mark (p.ex.: compatible avec PC).

**La presse à estamper Panduit PES197 estampe exclusivement les plaques de repère métalliques Panduit du type MMP350, MMP350H, MMP350W38 et MMP350HW54.**

Sur la molette d'estampage se trouvent les lettres, chiffres et caractères spéciaux cités ci-dessous **A à Z / 0 à 9 / !, @, #, \$, %, &, \*, (, ), -, +, =, :, ", ,, ., /, ', et ?.**

|   |  |
|---|--|
| <p><b>MMP350</b><br/>18 CARACTERES MAX.<br/>par ligne<br/>3 lignes maxi</p>   |  |
| <p><b>MMP350H</b><br/>16 CARACTERES MAX.<br/>par ligne<br/>3 lignes maxi</p>  |  |
| <p><b>MMP350W38</b><br/>18 CARACTERES MAX.<br/>par ligne<br/>1 ligne maxi</p>   |  |
| <p><b>MMP350HW54</b><br/>16 CARACTERES MAX.<br/>par ligne<br/>2 lignes max<br/>(Voir accessoires)</p> <p>.02 "Plaque - configuration de la machine spéciale</p> |  |

## SPECIFICATIONS DU SYSTEME

### Spécifications électriques

|                         | <b>PES197 &amp; PES197/E</b>             |
|-------------------------|--|
| Alimentation en courant | 117V 60Hz PES197<br>230 V 50 Hz PES197/E |
| Consommation de courant | 4 A max                                  |
| Puissance absorbée      | 250 W                                    |
| Fusible (5x20)          | T 4 A                                    |
| Logique                 | Microprocesseur 16 bits                  |
| Sauvegarde              | Batterie au lithium 3,6 V                |
| Interface PC            | RS 232 Asinc. Prog.                      |
| Débit en bauds          | Programmable<br>(livré avec 4800 bauds)  |
| Bruit de fonctionnement | Inférieur à 73 dB (A)                    |
| Ecran                   | LCD 2 lignes pour 40 caractères          |
| Clavier                 | 21 touches programmables                 |

### Classification de l'équipement et référence standard

|                          | <b>PES197 &amp; PES197/E</b>  |
|--------------------------|---|
| Catégorie d'installation | II  |
| Protection IP            | IP 20   |
| Référence standard       | IEC EN 50081-1<br>IEC EN 50082-1<br>IEC EN 60950 4. éd.<br>IEC EN 60204-1 |
| RoHS certificat          | 2011/65/EC  |

### Conditions de fonctionnement

|                         | <b>PES197 &amp; PES197/E</b>        |
|-------------------------|-------------------------------------|
|                         | Les listages en ( ) sont métriques. |
| Température de service  | +50° – +95° F (+10° ÷ +35° C)       |
| Humidité relative       | 20% – 85%                           |
| Température de stockage | +32° – +122° F (0 ÷ +50° C)         |



### Dimensions et poids

|            | <b>PES197 &amp; PES197/E</b>        |
|------------|-------------------------------------|
|            | Les listages en ( ) sont métriques. |
| Hauteur    | 11,5" (292 mm)                      |
| Largeur    | 21" (534 mm)                        |
| Profondeur | 19" (483 mm)                        |
| Poids      | 95 lbs. (43 kg)                     |

### Capacité de production

|  | <b>PES197 &amp; PES197/E</b>                    |
|--|---|
| Capacité de chargement du magasin d'alimentation   | Capacité 200 plaques                            |
| Capacité de déchargement du magasin d'alimentation | Capacité 100 plaques                            |
| Taux de production de plaques                      | 90 plaques par heure,<br>Plaque à 20 caractères |

## CONSIGNES DE SECURITE ET PRECAUTIONS DE FONCTIONNEMENT

|   |   |
|---|---|
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li>La machine devra être installée dans un local fermé, à l'abri de poussières et d'humidité excessive. La machine devra être placée assez éloignée de murs, portes, fenêtres, autres machines ou postes de travail pour que l'accès immédiat en cas d'urgence, de maintenance ou de réparation soit assuré.</li> <li>Ne pas installer cette machine près d'une autre machine-outil qui produit de la poussière, parce que celle-ci peut se déposer à l'intérieur de la machine et endommager les pièces électriques internes.</li> </ul> |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li>La machine est fournie avec des dispositifs de sécurité spéciaux qui empêchent l'opérateur de venir en contact avec les parties mécaniques et électriques à l'intérieur de la machine. Seules les personnes autorisées et spécialisées en réparation et maintenance devraient avoir accès aux parties mentionnées ci-dessus. Seule la maintenance générale peut être effectuée par l'opérateur, tant que la machine est à l'arrêt et l'alimentation électrique déconnectée.</li> </ul>   |



|  |   |   |
|--|---|---|
|   | <p>La machine est fabriquée en matériaux ainsi résistants au feu diminuant ainsi le risque d'incendie. Une protection contre les courts-circuits est installée de manière à ce que l'alimentation électrique soit immédiatement coupée, ce qui évite l'absorption de courant indésirable de la ligne électrique extérieure.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Ne pas</b> placer des liquides sur le couvercle de la machine, car il n'est pas imperméable à l'eau. Il est particulièrement important d'éviter des conditions d'humidité élevée, ce qui augmenterait l'usure des pièces mécaniques.</li> </ul> |   |
| <p><b>La machine est équipée d'étiquettes qui indiquent toutes zones de risque. Veuillez trouver ci-dessous l'explication de la signification de ces étiquettes :</b></p>  |   |   |
| <p><b>Panduit ne peut pas être tenu responsable des conséquences du non-respect par ces règles de sécurité lors du fonctionnement de la machine.</b><br/> <b>C'est pourquoi, en cas de panne, veuillez appeler le Service Technique.</b></p> |   |   |
| <p><b>NE RETIRER NI MODIFIER EN AUCUN CAS LES COMPOSANTS INTERNES.</b></p>   |   |   |
|   | <p><b>NE PAS ENLEVER LE DISPOSITIF DE SECURITE</b><br/>         Ces dispositifs de sécurité ne doivent être retirés que par des techniciens autorisés et spécialisés qui se sont appliqués à adopter toutes les mesures de sécurité afin d'éviter tout risque et toute blessure.</p>  |   |
|   |   | <p><b>PRENEZ GARDE A VOS MAINS ! RISQUE DE S'ECRASER OU SE COINCER LES DOIGTS</b><br/>         La machine pèse 58 kg (128 lbs.) dans son emballage en bois et le poids net est 38 kg (84 lbs.) ; c'est pourquoi elle devrait toujours être déplacée par deux personnes.</p> |
|   | <p><b>DANGER! HAUTE TENSION</b><br/>         Il est interdit d'effectuer des travaux de maintenance tant que la machine est sous tension électrique. Pour échanger un fusible ou pour effectuer la maintenance à l'intérieur, déconnecter l'alimentation électrique et ne pas travailler sur la ligne électrique.</p>   |   |
|   | <p><b>ATTENTION! COMPOSANTS DE MACHINE EN MOUVEMENT</b><br/>         Pour tous les travaux de maintenance, le technicien doit déconnecter l'alimentation électrique et il doit uniquement travailler sur la machine lorsqu'elle est à l'arrêt.</p>  |   |
|   | <p><b>ATTENTION! DANGER</b><br/>         En fonctionnement, la machine comprend plusieurs unités mobiles.<br/>         Ne pas travailler à l'intérieur de la machine.<br/>         Ne pas retirer le couvercle ou les dispositifs de sécurité, excepté le couvercle frontal pour charger les plaques.</p>   |   |
|   | <p><b>CABLES MIS A LA TERRE</b><br/>         Ce symbole indique que tous les câbles connectés doivent être reliés à la terre.</p>   |   |

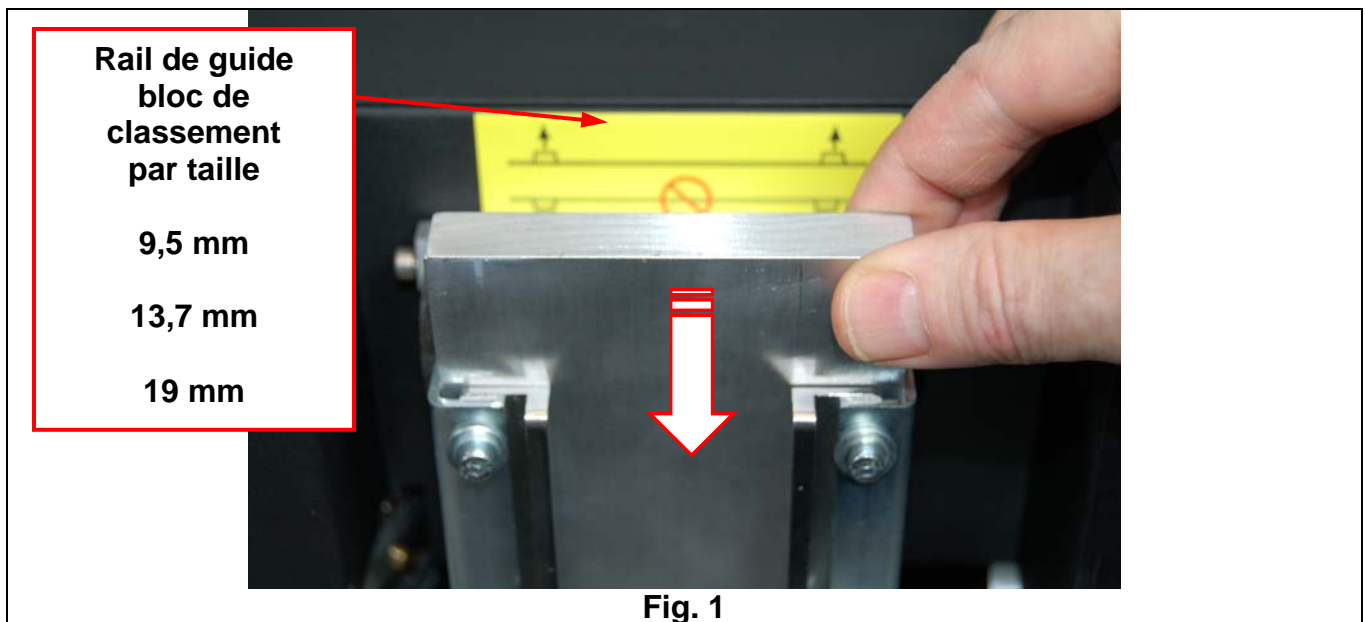
## **INSTALLATION DE LA MACHINE POUR LA PRODUCTION DE PLAQUES**

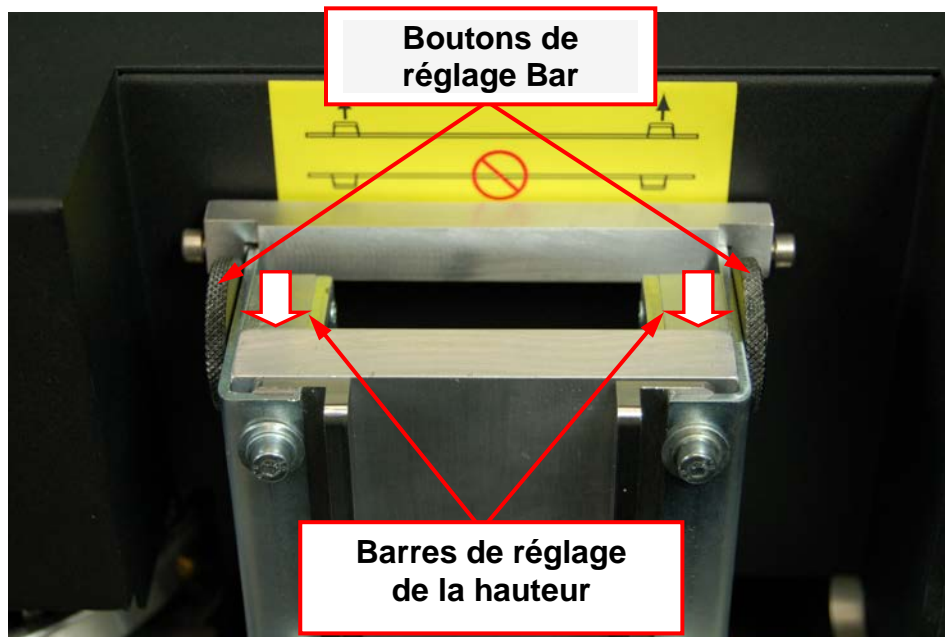
### **AJUSTER L'UNITE DE CHARGEMENT**

- Déverrouiller le couvercle par la clé du couvercle et ouvrir le couvercle de la machine. (Le couvercle va s'encliqueter en position ouverte.)

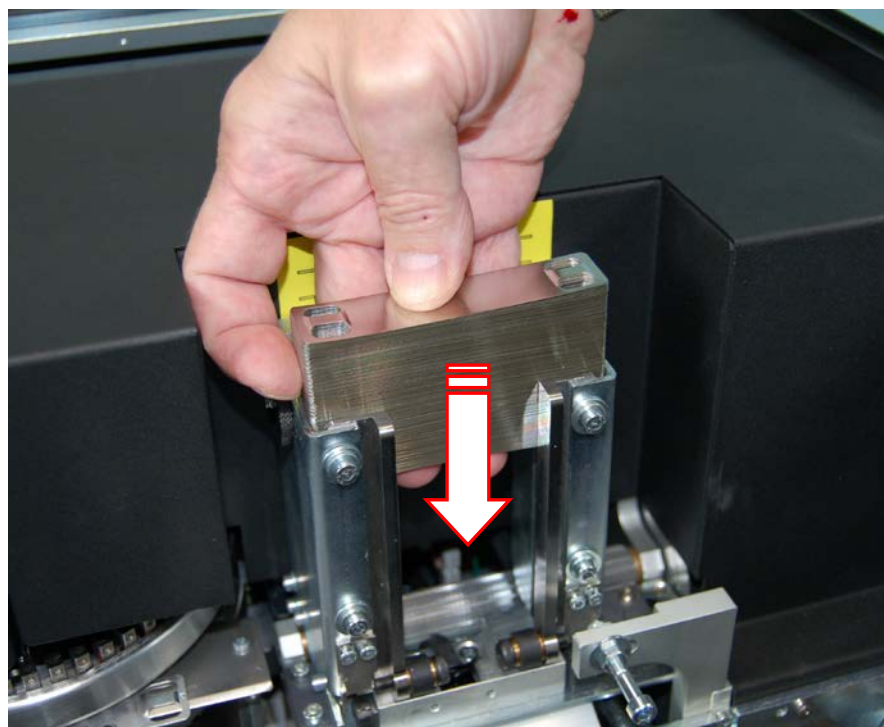
#### **Réglage de la hauteur :**

Ajustez les deux barres de réglage de la hauteur en desserrant les boutons de réglage de la barre 1/2 tour. Insérez le rail de guidage taille de bloc. Barres de position de réglage en hauteur par rapport au dos du bloc de rail de guidage d'encollage. Serrez les boutons de réglage de la barre pour verrouiller en place. Retirer le rail de guidage taille de bloc. (Fig. 1, et 2)





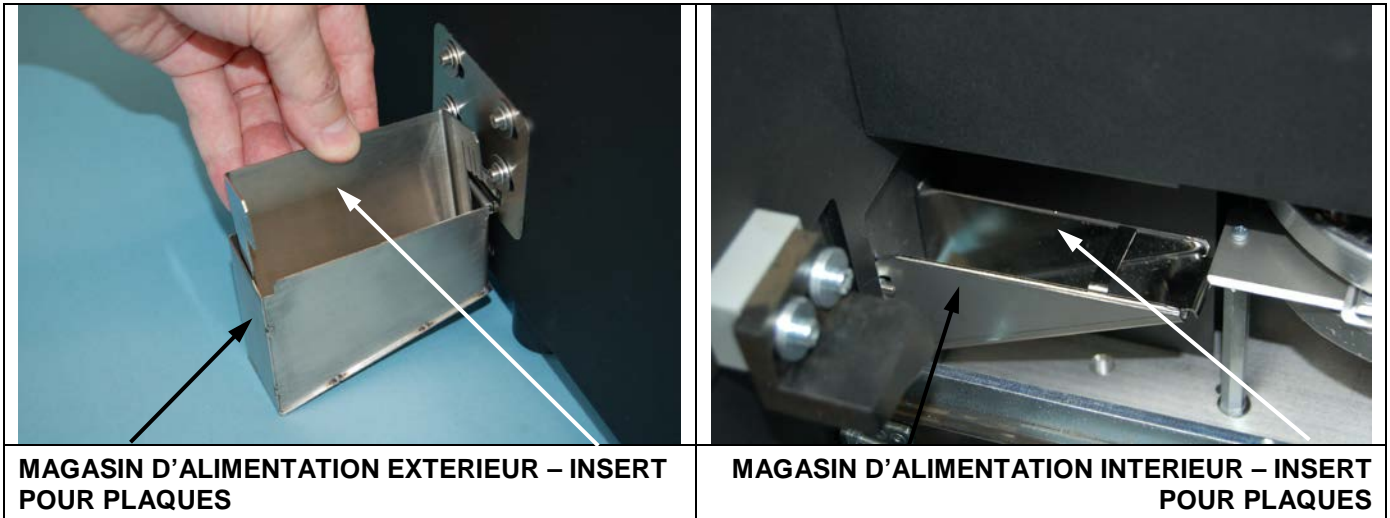
**Fig. 2**



**Fig. 3**

- Insérer les plaques à estamper dans le chargeur sur le côté droit de la machine. (Fig. 3)  
**NOTE : Les plaques doivent être disposées dans le chargeur de manière que les bossages soient vers le haut.**

## INSTALLATION DU MAGASIN D'ALIMENTATION



- Installer le magasin d'alimentation extérieur (voir photo).
- Installer les inserts extérieurs et intérieurs appropriés pour adapter la hauteur de la plaque de repère. (voir photo).
- Placer le poids de plaques approprié dessus de la pile de plaques. Fermer le couvercle de la machine en déverrouillant le mécanisme de blocage situé sur l'arrière gauche du couvercle intérieur.

## MISE EN MARCHÉ ET COMMANDE DU MATERIEL D'AFFICHAGE

La machine peut être mise en marche par l'interrupteur principal (situé à l'arrière de la machine).

**NOTE : Avant la mise en "marche", s'assurer que le couvercle est fermé.**

Le message suivant sera affiché sur l'écran :

**E-00 MARCHÉ ETAT STAND-BY – PRESSER START**

Appuyer sur la touche **PAUSE/START** située sur le côté gauche de la façade, à côté de l'écran. Un reset général est effectué, à la fin duquel un autre message sera affiché pour indiquer l'état de service de la machine.

**PANDUIT PRESSE A ESTAMPER DU METAL V.#.##  
PRETE**

Si la machine ne démarre pas, contrôler que l'alimentation électrique est bien connectée et que le fusible principal n'a pas déclenché.

Si un message d'erreur apparaît, veuillez vous référer au chapitre « Messages d'erreur et dépannage ».

**NOTE : Si l'écran est allumé, mais rien n'apparaît, mettre hors tension la machine et appeler le Service Technique. (Voir les informations relatives aux contacts régionaux sur la page 17)**

La machine est maintenant prête à fonctionner.

**Ouvrir le logiciel Panduit Easy-Mark™.**



Lancer Easy-Mark™ en appuyant deux fois sur l'icône Easy-Mark™ situé sur l'écran. Entrer le mot de passe lorsqu'il est demandé lors de la connexion. Le mot de passe se trouve sur le CD. Appuyer sur OK pour lancer la première session de travail avec Easy-Mark.

- a. Appuyer sur **FORMAT** et sélectionner.
- b. Taper le numéro de plaque à estamper dans la case « Recherche rapide ». (MMP350, MMP350H, MMP350W38 ou MMP350HW54)
- c. Taper l'information désirée sur la plaque de repère.
- d. Appuyer sur **IMPRIMER**. Suivre les indications du logiciel.
- e. Sélectionner le numéro du port de communication (contrôler le numéro du port de communication en allant sur Windows Device Manager).

**PRODUCTION – MAGASIN D'ALIMENTATION**

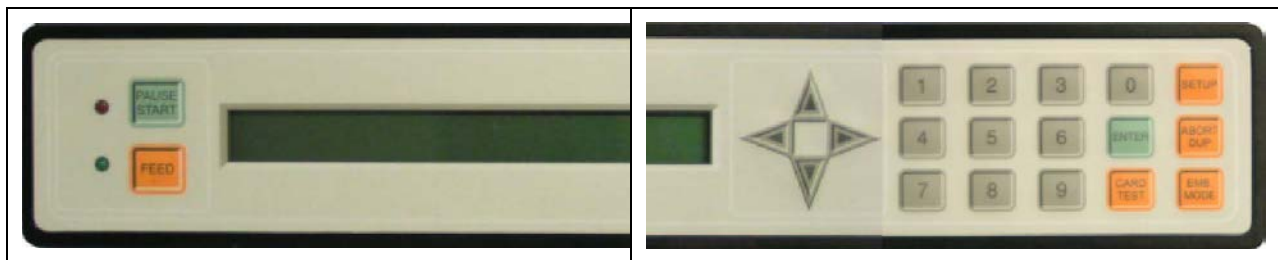
Le cycle de production se termine par le déchargement de la plaque sur le côté gauche de la presse à estamper. Si le cycle s'est déroulé sans problème, la presse retourne à son **ETAT DE SERVICE** initial.

Si des erreurs se sont produites pendant le cycle, la machine va afficher le code d'erreur sur l'écran et continuer à décharger la plaque avant de s'arrêter ; la plaque incorrecte doit être retirée à la main.

Pour la description des erreurs qui pourraient se produire, veuillez vous référer au chapitre « Messages d'erreur et dépannage ».

**CONSOLE**

La console du PES197 et du PES197/E comprend deux unités: un écran sur la façade et un clavier à membrane.



La liste suivante décrit la structure du tableau de commande sur la façade:






- Un écran **LCD** (2 lignes à 40 caractères par ligne), qui est utilisé pour indiquer l'état de fonctionnement de la machine.
- Une touche **PAUSE/START**
- Une touche **ALIMENTATION**
- Une **DEL rouge** (en haut) pour signaler toute erreur
- Une **DEL verte** (en bas) pour signaler que la machine est mise en marche

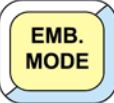

La liste suivante décrit la structure du clavier:

- **10** touches numériques (0 – 9)
- **6** touches de fonction qui permettent le diagnostic de la machine
- **4** touches de direction ( • ' ' “ ) pour déplacer le curseur dans la direction désirée
- **1** touche d'**ENTREE** qui est utilisée pour confirmer les commandes

### DESCRIPTION DU CLAVIER

La liste suivante décrit les 6 touches de fonction et leurs actions:

|   |  |
|---|--|
|    | <p><b>SETUP:</b> Cette touche est utilisée pour accéder le menu de programmation ou d'autres fonctions internes de la machine. Un mot de passe permet cette commande.</p>  |
|    | <p><b>TEST DE CARTE:</b> Cette touche permet la production de plaques de test avec un format prédéterminé. Il se fait sans l'aide de l'ordinateur. Sélectionner le test désiré ci-dessous, puis appuyer sur <b>ENTER</b> pour fabriquer la plaque.</p>   |
|   | <p>Les TESTS DE CARTE pour cette machine sont les suivants:<br/> <b>NOTE : Les plaques de test doivent se faire soit sur les plaques MMP350 ou MMP350H.</b></p> <p><b>TEST DE CARTE 0 –</b> Estampe tous les caractères du tambour. Pour ce faire, trois plaques seront utilisées, puisque les plaques sont trop petites pour recueillir tous les caractères.</p> <p><b>TEST DE CARTE 1 –</b> Estampe un « L » dans chaque coin de la plaque.</p> <p><b>TEST DE CARTE 5 –</b> Les paramètres mécaniques du FICHER SETUP seront estampés en utilisant deux plaques.</p> <p><b>TEST DE CARTE 6 –</b> Estampe des lettres sur la plaque.</p> <p><b>TEST DE CARTE 10 –</b> Un test du tambour qui estampe des caractères sur deux côtés du tambour en se déplaçant en aller-retour.</p> <p><b>TEST DE CARTE 11 –</b> Estampe les chiffres du tambour.</p> <p><b>TEST DE CARTE 14 –</b> La plaque sera chargée et prise, puis elle sera déchargée. Pas d'estampage.</p> |
|  | <p><b>INTERRUPTION:</b> Si cette touche est pressée, le cycle de travail en cours sera arrêté et la plaque sera déchargée.</p> <p><b>DUP:</b> Si on presse cette touche pendant le fonctionnement et que l'on appuie ensuite sur ENTER, la machine répétera la dernière plaque traitée.</p>  |
|  | <p><b>PAUSE:</b> Si cette touche est pressée, le cycle de travail en cours sera arrêté. Appuyer sur START pour continuer.</p> <p><b>START:</b> Remet à zéro toute condition d'erreur qui se serait produite pendant le cycle de travail en cours. Un message d'erreur correspondant sera affiché sur le LCD.</p>   |
|  | <p><b>ALIMENTATION:</b> Cette touche permet à l'opérateur de répéter la dernière plaque, devrait-il y avoir une erreur lors de la phase de production. En appuyant sur cette touche pour terminer un cycle de pause.</p>   |

|   |  |
|---|--|
|  | <p><b>MODE D'ESTAMPAGE:</b> Cette touche permet de sélectionner le mode de fonctionnement du cycle d'estampage. Il est utilisé pour des tests et il y a 8 choix basés sur les combinaisons des 3 modes suivants :</p>  |
|   | <p><i>CONTINU:</i> Répète en continu la dernière plaque traitée.<br/> <i>SANS PLAQUE:</i> Fait tourner le cycle de travail sans contrôler la présence d'une plaque.<br/> <i>PAUSE:</i> Exécute chaque opération entrée par l'utilisateur. La touche START permet d'activer chaque mouvement.</p>   |
|  | <p><b>ATTENTION!</b><br/>         S'il y a des erreurs sur la plaque (X erreur moteur, &amp; erreur moteur, etc.), il y a deux solutions possibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>☞ Appuyer sur <b>PAUSE/START</b> permet de remettre à zéro la condition d'erreur sans reproduire la plaque.</li> <li>☞ Appuyer sur <b>ALIMENTATION</b> active la procédure de duplication de la plaque.</li> </ul> |

### AFFICHER LES COMPTEURS DES PLAQUES FABRIQUEES

Les données statistiques sur la production sont disponibles dans les compteurs partiels et totaux. Ce dernier ne peut pas être modifié. La valeur indique le nombre total de cycles de travail avec et sans erreurs.

Pour démarrer les compteurs, exécuter la séquence de commandes suivante de la console de machine:

**SETUP**

Il s'affichera le message suivant :

**SETUP PRESSE  
MOT DE PASSE ?**

***Il n'y a aucune action requise*** ; continuer par la séquence de commandes suivante :

|   |   |       |
|---|---|-------|
| • | 1 | ENTER |
|---|---|-------|

Il s'affichera le message suivant :

**PLAQUE DE REPERE METALLIQUEXXX PLUS V.Y.YY  
CNT = 000000001      TOTAL = 000000001**

**CNT: est le compteur partiel pour l'utilisateur    TOTAL: est le compteur total.**

En pressant les mêmes touches, les compteurs disparaîtront de l'écran.

Pour remettre à zéro les compteurs, exécuter la séquence de commandes suivante de la console de machine:

**SETUP**

Il s'affichera le message suivant :

**SETUP PRESSE  
MOT DE PASSE ?**

***Il n'y a aucune action requise*** ; continuer par la séquence de commandes suivante :

|   |   |       |
|---|---|-------|
| • | 0 | ENTER |
|---|---|-------|

**Le compteur est remis à zéro.**



## MESSAGES D'ERREUR

En cas d'une panne ou d'une erreur de l'opérateur, la machine affichera la cause de l'interruption de fonctionnement sur l'écran et sur le moniteur.

**Contactez le support tehncial si le code n'est pas dans le tableau.**

| ERREUR | MESSAGE   | CAUSE  | SOLUTION   |
|--------|---|--|--|
| E-00   | MARCHE ETAT STAND BY -<br>PRESSER START                         | Machine attend la<br>commande reset  | Presser <b>START</b> ; tout travail<br>d'impression ouvert Easy-Mark<br>doit être annulée et<br>recommencée.                         |
| E-01   | CARTES TERMINEES –<br>PRESSER<br>START/ALIMENTATION             | Le chargeur est vide<br><br>Plaques chargé à l'envers                                    | Remplir le chargeur<br><br>Chargez plaques avec Easy-Feed<br>bosses vers le haut.  |
| E-02   | CARTES ERREUR<br>D'ALIMENTATION – PRESSER<br>START/ALIMENTATION | La pince n'a pas entraîné la<br>plaque<br><br>Lumière brillante au-dessus<br>de gaufrage | Vérifiez la présence de plaques<br>endommagées et / ou coincé et le<br>retirer.<br><br>Éteignez la lumière ou l'ombre de<br>la sonde |
| E-03   | ERREUR MOTEUR<br>ESTAMPAGE – APPELER<br>SERVICE                 | Moteur d'estampage bloqué  | Appeler l'Assistance technique   |
| E-04   | ERR ROUE D'EST.<br>CONTROLLER<br>CARTE/PRESSER START            | Tambour bloqué   | Contrôler les empreintes et<br>appeler l'Assistance Technique si<br>le problème persiste   |
| E-05   | ERR X MOT. CONTROLLER<br>CARTE/PRESSER START                    | Problème sur le chariot de la<br>pince   | Nettoyer et huiler le guide du<br>chariot et contrôler qu'il se<br>déplace librement   |
| E-06   | ERR Y MOT. CONTROLLER<br>CARTE/PRESSER START                    | Problème sur la pince  | Nettoyer et huiler le guide de<br>chariot et vérifier qu'il tourne<br>librement.   |
| E-10   | PAUSE ESTAMPAGE –<br>PRESSER START                              | Le couvercle frontal a été<br>ouvert.  | Fermer le couvercle et appuyer<br>sur <b>START</b>   |
| E-13   | ERREUR MOTEUR PUSHER  | CAPTEUR DE SALE  | Nettoyer le capteur, appeler le<br>support technique   |
| E-50   | ERREUR ROUE DU TAMBOUR<br>– PRESSER START                       | Moteur de tambour bloqué   | Contrôler les empreintes et<br>essayer encore. Si l'erreur<br>persiste, appeler l'Assistance<br>technique                            |



## DEPANNAGE

Contactez le support technique pour assistance avec les ajustements suivants:

### Réglage berceau

Réglé en usine à : .014 ± .002" (acier inoxydable)

Réglé en usine à : .016 ± .002" (aluminium)

### Plaque de marqueur maintenez ajustement


Réglé en usine à : .015 ± .003" (acier inoxydable et aluminium)

## ACCESSOIRES EN OPTION

1. Embosser de .020" d'épaisseur des plaques métalliques de marquage: Consulter l'usine


## MAINTENANCE GENERALE

L'opérateur devrait s'habituer à effectuer la maintenance générale sur la presse à estamper pour assurer le fonctionnement correct et la longévité du système.

|  |  |
|--|--|
|  | <p><b>ATTENTION! DANGER</b><br/>En fonctionnement, la machine comprend plusieurs unités mobiles.</p> <p>Ne pas travailler à l'intérieur de la machine.</p> <p>Ne pas retirer le couvercle ou les dispositifs de sécurité, excepté le couvercle frontal pour charger les plaques.</p> <p>La maintenance doit être effectuée lorsque la machine est à l'arrêt.</p> |
|--|--|

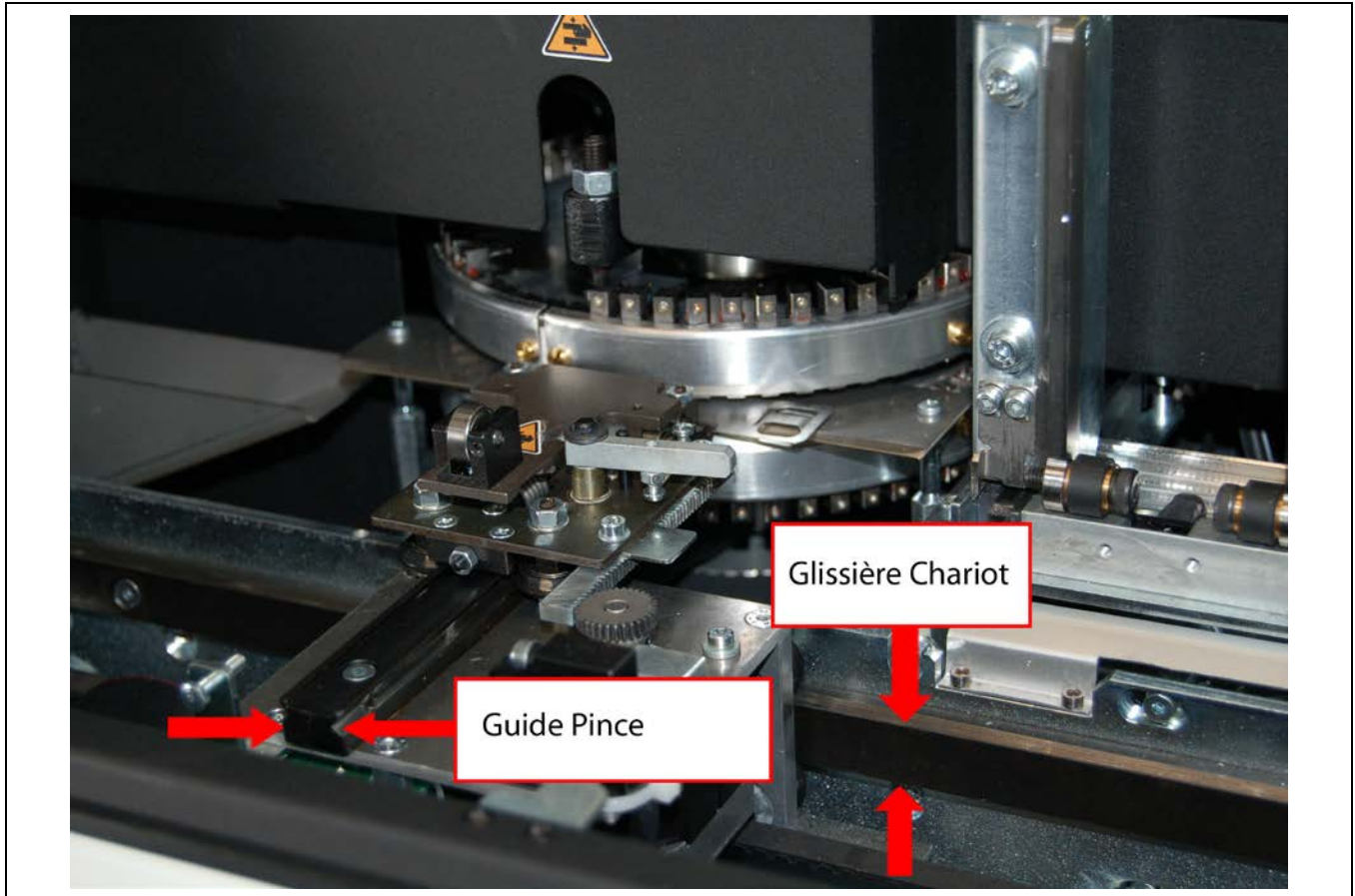
La maintenance de routine comme indiquée ci-dessous doit être impérativement effectuée :

- Après les 8 premières heures d'opérations d'estampage, mettre hors tension la machine et enlever le câble d'alimentation électrique. Soulever le couvercle frontal et procéder comme suit :

|   |  |
|---|--|
|  | <p><b>ATTENTION! DANGER</b></p> <p><b>IMPORTANT:</b> Ne pas enlever le couvercle et les dispositifs de sécurité qui se trouvent à l'intérieur de la presse à estamper.</p> |
|---|--|

## LUBRIFICATION DE LA GLISSIERE DU CHARIOT ET DU GUIDE DE LA PINCE

- Lubrifier avec de l'huile légère la glissière du chariot de la pince (guide de déplacement X - en haut et en bas), en déplaçant le chariot à la main en aller-retour pour assurer une propagation régulière de l'huile et pour contrôler que le chariot se déplace facilement.
- Lubrifier avec de l'huile légère le guide de la pince (guide de déplacement Y – les deux côtés), en déplaçant la pince à la main en aller-retour pour assurer une propagation régulière de l'huile et pour contrôler que la pince se déplace facilement.



| <u>Lubrifier</u>  | <u>Tous les 6 mois<br/>ou si besoin</u> | <u>Une fois par an</u> | <u>Lubrifiant</u>                          |
|---|---|------------------------|--|
| Guides X & Y  | Oui                                     |                        | Huile 3-in-One ®                           |
| <b>Contacter Panduit Tool Service pour l'entretien des composants listés ci-dessous :</b> |   |                        |  |
| Roulement du chariot  |   | Oui                    | Graisse au lithium haute température rouge |
| Poinçons  |   | Oui                    | Graisse au lithium haute température rouge |
| Cames de poinçon  |   | Oui                    | Graisse au lithium haute température rouge |
| Magasin d'alimentation pousseuses   |   | Oui                    | Huile 3-in-One ®                           |

1. Les grands utilisateurs et les environnements poussiéreux exigent que la machine est nettoyée et lubrifiée plus souvent basée sur la contamination.
2. Guides X et Y: Nettoyer les rainures, ensuite utiliser l'huile 3-in-One ®.  
Démarrer la fonction "Card Test 14" en continue pour distribuer le lubrifiant.

Lorsque la maintenance générale est terminée, mettre en marche la presse à estamper et assurer que le couvercle frontal bloque toutes les opérations. Si ce n'est pas le cas, appeler le Service Technique, car un ou plus de dispositifs de sécurité pourraient être endommagés.

**ADRESSES DE CONTACT • Pour Assistance Technique:****Panduit USA – Sièges sociaux de corporation, Tinley Park, IL**

USA Tél: 001 888-506-5400, ext. 83255

Site Web: [www.panduit.com](http://www.panduit.com) • E-mail: [techsupport@panduit.com](mailto:techsupport@panduit.com)**Panduit Latino America – Guadalajara, Jalisco, Mexico**

Latino America Tél.: 52 (333) 666 2501 • Fax.: 52 (333) 666 2510

Site Web: [www.panduit.com](http://www.panduit.com) • E-mail: [cs-la@panduit.com](mailto:cs-la@panduit.com)**Panduit Europe – EMEA Centre de service**

Almelo, Niederlande

Tel: +31 546-580-452 • Fax: +31 546-580-441

EU Site Web: [www.panduit.com/emea](http://www.panduit.com/emea)E-mail: [emeatoolservicecenter@panduit.com](mailto:emeatoolservicecenter@panduit.com)**Panduit Australia – Siège social, Melbourne**

Dandenong, VIC

Aus. Tél: 1-800-PANDUIT / 1-800-726-384 • Fax: 1-800-637-889

Email: [cs-aus@panduit.com](mailto:cs-aus@panduit.com)**Panduit United Arab Emmerites**

Dubai Internet City, Dubai

Tél: +971 4 3625435 /6 • Fax: +971 4 3908830

E-mail: [cs-uae@panduit.com](mailto:cs-uae@panduit.com)**Panduit China – Beijing**

Xuanwumen Xidajie Xicheng District

Beijing, China

Tél: 8610 6641 0371 • Fax: 8610 6641 0375

Service Client Gratuit – Chine du Nord: 10800 6500 211 • China du Sud: 10800 2650 211

E-mail: [cs-ap@panduit.com](mailto:cs-ap@panduit.com)**Panduit Singapore – Bureau de vente**

Singapore, Republic of Singapore

Tél: 65 6379 6700 • Fax: 65 6379 6759

E-mail: [cs-ap@panduit.com](mailto:cs-ap@panduit.com)**Panduit Japan – Sièges sociaux de Tokyo**Shinagawa NSS Building, 3<sup>rd</sup> Floor

2-13-31 Konan, Minato-ku, Tokyo, Japan 108-0075

Tel: 03-6863-6000 • Fax: 03-6863-6100

Website: <http://eeg.panduit.co.jp> • Email: [jpn-info-e@panduit.com](mailto:jpn-info-e@panduit.com)

