

SISTEMA DE GRAVAÇÃO EM RELEVO PORTÁTIL



© Panduit Corp. 2013



Site web UE:
www.panduit.com/emea

EU Email:
emeatoolservicecenter
@panduit.com

PANDUIT

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

Panduit Europe • EMEA Centro de Serviço
Almelo, Niederlande
Tel: +31 546 580 452 • Fax: +31 546 580 441

Informações de contato para Regional
Consulte a página 17

Índice

GUIA DE CONFIGURAÇÃO E INSTALAÇÃO	1
DESEMBALAMENTO	1
VERIFICAR OS ACESSÓRIOS.....	2
CABOS DE LIGAÇÃO	3
AVISOS E RECOMENDAÇÕES PARA A INSTALAÇÃO.....	3
INSTALAÇÃO DO SOFTWARE Easy-Mark™	4
INSTALAR O SOFTWARE DO ADAPTADOR USB / SÉRIE	
(Se Necessário).....	4
INTRODUÇÃO	5
ESPECIFICAÇÕES DO SISTEMA	6
Especificação eléctrica	6
Classificação do equipamento e padrão de referência.....	6
Condição de funcionamento.....	6
Dimensões e peso	6
Capacidade de produção	6
REGULAMENTOS DE SEGURANÇA E PRECAUÇÕES	
DE OPERAÇÃO	6
CONFIGURAÇÃO DA MÁQUINA PARA PRODUZIR PLACAS	8
AJUSTAR A UNIDADE DE CARGA	8
INSTALAÇÃO DA TREMONHA.....	10
LIGAR E CONTROLAR O ECRÃ.....	10
PRODUÇÃO - TREMONHA	11
CONSOLA	11
DESCRIÇÃO DO TECLADO.....	12
APRESENTAR OS CONTADORES DAS PLACAS PRODUZIDAS	13
MENSAGENS DE ERRO	14
RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS	15
ACESSÓRIOS OPCIONAIS.....	15
MANUTENÇÃO GERAL	15
LUBRIFICAÇÃO DO TRILHO DO CARRINHO E DA GUIA DO GRAMPO	15
INFORMAÇÃO DE CONTACTO • Para obter assistência técnica:.....	17



NOTA: Tendo em mente oferecer-lhe a máxima qualidade e valor, os produtos da Panduit estão continuamente a ser aprimorados e actualizados.
Consequentemente, as imagens podem ser diferentes do produto fornecido.

GUIA DE CONFIGURAÇÃO E INSTALAÇÃO

DESEMBALAMENTO

A máquina é entregue embalada numa caixa de madeira. Tal ocorre devido às suas dimensões e ao seu peso, para além de evitar o risco de danificar-se.

		<p>AVISO! A MÁQUINA E O ENGRADADO PESAM 66 Kg (145 lb). As suas dimensões são: 33" (830 mm) X 29" (730 mm) X 24" (600 mm).</p> <p>Todas as deslocações devem ser levadas a cabo com a ajuda de um empilhador, ou sempre utilizando-se duas pessoas, uma vez que o peso bruto é de aproximadamente 66 Kg (145 lb).</p>
--	--	---

Retirar a unidade do engradado.

- Retire a tampa do engradado, retirando os 8 parafusos cruciformes que a fixam à paleta.
- Recorte a cobertura de protecção ambiental, retirando-a da unidade, tendo cuidado para não recortar pela máquina.
- A unidade é fixa à paleta com dois parafusos, localizados sob a base. Com a ajuda de uma chave, retire os dois pinos de ancoragem da máquina, localizados na parte inferior da paleta.
- Erga a máquina e pouse-a numa superfície apropriada.
- Guarde o engradado e os parafusos para uma possível utilização futura.



a.

b.



c.

VERIFICAR OS ACESSÓRIOS

Antes de instalar a máquina, recomenda-se que o operador verifique se todos os acessórios estão presentes, e se nenhum deles se danificou durante o transporte. Se um dos elementos tiver sido danificado, o funcionamento geral da máquina poderá estar comprometido. A máquina de gravação em relevo é fornecida com as seguintes partes:



ACESSÓRIOS	PARTES INCLUÍDAS COM A MÁQUINA DE GRAVAÇÃO EM RELEVO
1 CABO DE ALIMENTAÇÃO	1 ESTOJO COM LATERAL MACIA
1 CABO SÉRIE + FICHA CANON DE 9 A 25 PINOS	1 FUNIL EXTERNO COM INSERÇÃO; 1 FUNIL CAPACIDADE EXTRA EXTERNO COM INSERÇÃO
1 CD COM SOFTWARE + MANUAL	3 INSERTOS PARA A TREMONHA INTERNA; 1 PARA AS PLACAS LARGAS, 1 PARA AS PLACAS MÉDIO 540 1 PARA AS PLACAS ESTREITAS,
2 CHAVES PARA MANUTENÇÃO TÉCNICA	1 PESO PARA PLACA LARGA
2 CHAVES PARA A TAMPA DA MÁQUINA	1 PESO PARA PLACA MÉDIO 540
PLACAS DE TESTE	1 PESO PARA PLACA ESTREITA
1 CABO USB/RS232 ADAPTADOR	3 BLOCO DE DIMENSIONAMENTO DO TRILHO DE GUIA 1 PARA AS PLACAS LARGAS, 1 PARA AS PLACAS MÉDIO 540 1 PARA AS PLACAS ESTREITAS

CABOS DE LIGAÇÃO

- a. Usando o cabo de série, ligue a máquina ao computador.
- b. Ligue o cabo de CA à entrada traseira da máquina e à fonte de CA correspondente. Lembre-se de verificar a potência necessária.



AVISO! Para evitar choques eléctricos, o condutor de terra de protecção da placa de potência deve ser ligado a um circuito de terra, em conformidade com as normas nacionais em vigor.

AVISO! Lembre-se de ligar o cabo de série à máquina quando esta estiver desligada, para não danificar os circuitos.

AVISOS E RECOMENDAÇÕES PARA A INSTALAÇÃO

- A placa de identificação fixada ao painel traseiro contém informação acerca do número de série, o tipo da máquina, a fonte de alimentação e corrente máxima necessárias.
- Antes de ligar a máquina, certifique-se de que todos os cabos foram ligados correctamente, e de que a fonte de alimentação local corresponde à referida na placa. O aspecto da placa é o seguinte:

Model: Modelo da máquina
Type: Modo de gravação em relevo
V nom: Fonte de alimentação
Hz : Frequência
I_{max} : Corrente máxima (Amp)
SN: Número de série
Local de fabrico
Classificação dos fusíveis





INSTALAÇÃO DO SOFTWARE Easy-Mark™

Introduza o CD de instalação do Easy-Mark™ na unidade de CD-ROM.

NOTA: Se a unidade de CD-ROM não iniciar o ficheiro Autorun.exe automaticamente, no menu INICIAR do Windows®, seleccione Executar e digite: X:\Autorun.exe, substituindo o "X" pela letra da sua unidade de CD

Leia atentamente o ficheiro **Readme.htm**, tomando atenção especial aos requisitos do sistema, e siga as instruções de instalação do software.

Quando a instalação estiver concluída, você verá o ícone de Easy-Mark™ em seu computador e a nova pasta de "Easy-Mark" na lista de Programas em Início.

INSTALAR O SOFTWARE DO ADAPTADOR USB / SÉRIE

(Se Necessário)

REQUISITOS DO SISTEMA

- Windows XP SP2 (recomendado), Windows 2000 SP4, Vista, Windows 7 e Windows 8
- Adaptador USB/série DB9 CablesToGo (recomendado)
- Computador com portas USB disponíveis

INSTALAR O SOFTWARE DO ADAPTADOR USB/SÉRIE

1. Introduza o CD que acompanha o adaptador USB/série na unidade de CD do computador de destino.
2. Se a instalação se iniciar automaticamente, avance até à etapa 6; caso contrário, continue.
3. Clique no ícone O Meu Computador, na área de trabalho, ou em Iniciar, seguido por O Meu Computador.
4. Clique duas vezes no ícone da unidade de CD-ROM, para visualizar os ficheiros.
5. Localize o ficheiro Autorun.exe ou Setup.exe e clique sobre ele duas vezes.
6. Seleccione a opção de instalar o adaptador USB/série que possui, com a versão do Windows do seu computador.
7. Ligue o cabo a uma das portas USB e volte a iniciar o computador, caso seja solicitado.

INTRODUÇÃO

O Panduit PES197 (110V) e PES197/E (220V) é um sistema de personalização automático para placas de marcação em metal. É accionado por computador, através do software Panduit Easy-Mark™. (p.ex.: compatível com PC).

As máquinas Panduit PES197 servem para estampar exclusivamente as placas de marcação de metal Panduit MMP350, MMP350H, MMP350W38 e MMP350HW54.

Os caracteres do tambor são os seguintes: letras de **A** a **Z**, números de **0** a **9** e caracteres especiais **!, @, #, \$, %, &, *, (,), -, +, =, :, ", ,, ., /, ', e ?**.

<p>MMP350 por linha 3 linhas max</p>	
<p>MMP350H por linha 3 linhas max</p>	
<p>MMP350W38 por linha Uma linha MAX</p>	
<p>MMP350HW54 por linha 2 linhas max (Ver acessórios)</p> <p>0,02 placa "- configuração da máquina especial</p>	

ESPECIFICAÇÕES DO SISTEMA

Especificação eléctrica

	PES197 & PES197/E
Alimentação	117V 60Hz PES197 230 V 50 Hz PES197/E
Corrente absorvida	Máx. 4 A
Potência absorvida	250 W
Fusível (5x20)	T 4 A
Lógica	Microprocessador de 16 bits
Alimentação reserva	Bateria de lítio 3,6 V
Interface com PC	Progr. assíncrona RS 232
Taxa de transmissão	Programável (fornecido a 4800 Baud)
Ruído de funcionamento	Inferior a 73 dB (A)
Ecrã	LCD, 2 linhas para 40 caracteres
Teclado	21 teclas programáveis

Classificação do equipamento e padrão de referência

	PES197 & PES197/E
Categoria de instalação	II
Protecção IP	IP 20
Padrão de referência	IEC EN 50081-1
	IEC EN 50082-1
	IEC EN 60950, 4ª ed.
	IEC EN 60204-1
RoHS certificado	2011/65/EC

Condição de funcionamento

	PES197 & PES197/E Os valores em () referem-se ao sistema métrico.
Temperatura de operação	+50° – +95° F (+10° ÷ +35° C)
Humidade relativa	20% – 85%
Temperatura de armazenagem	+32° – +122° F (0 ÷ +50° C)



Dimensões e peso

	PES197 & PES197/E Os valores em () referem-se ao sistema métrico.
Altura	11,5" (292 mm)
Largura	21" (534 mm)
Profundidade	19" (483 mm)
Peso	95 lb (43 Kg)

Capacidade de produção

	PES197 & PES197/E
Capacidade da tremonha de carga	Capacidade - 200 placas
Capacidade da tremonha de descarga	Capacidade - 100 placas
Taxa de produção de placas	90 placas por hora, Placa de 20 caracteres

REGULAMENTOS DE SEGURANÇA E PRECAUÇÕES DE OPERAÇÃO

	<ul style="list-style-type: none"> A máquina deve ser utilizada numa sala fechada, protegida contra a poeira e o excesso de humidade. Deve ser posicionada de forma a que a distância das paredes, portas, janelas, outras máquina ou posições de trabalho permita o acesso imediato, em caso de emergência, manutenção ou reparos.
	<ul style="list-style-type: none"> Não instale esta máquina próxima a outros equipamentos que produzam poeira, pois esta pode depositar-se no interior da máquina e causar danos aos dispositivos partes eléctricas. A máquina é fornecida com protectores especiais de segurança que evitam o contacto do operador com as peças mecânicas e eléctricas no seu interior. Apenas o pessoal especializado em reparações e manutenção, devidamente autorizado, deve ter acesso às peças acima referidas. A manutenção geral simples pode ser levada a cabo com segurança pelo operador, desde que a máquina seja parada e desligada da fonte de alimentação eléctrica.

	<ul style="list-style-type: none"> • A máquina foi feita com materiais resistentes ao fogo, diminuindo assim o risco de incêndio. A protecção contra curto-circuito foi implementada, de forma que a fonte de alimentação é imediatamente isolada, evitando a absorção de corrente indesejada da linha de alimentação externa. • NÃO deite líquidos na tampa da máquina, pois esta não é impermeável. É particularmente importante evitar as condições de alta humidade que aumentam o desgaste e a erosão das peças mecânicas.
<p>A máquina dispõe de etiquetas que indicam as áreas perigosas. Os significados dessas etiquetas são descritos a seguir.</p>	
<p>A Panduit não se responsabiliza pelas consequências do incumprimento estas regras de segurança, aquando da utilização da máquina. Assim, no caso de uma avaria, contacte a assistência técnica.</p>	
<p>NÃO RETIRE NEM MODIFIQUE OS COMPONENTES INTERNOS EM CASO ALGUM.</p>	
	<p>NÃO RETIRE A PROTECÇÃO DE SEGURANÇA Estas protecções de segurança apenas devem ser retiradas pelo pessoal técnico especializado e autorizado, que tenha adoptado todas as medidas de segurança para evitar perigos e lesões físicas.</p>
	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div> <p>TENHA CUIDADO COM AS MÃOS! RISCO DE ESMAGAMENTO OU CHOQUE COM OBJECTOS Dentro da embalagem de madeira, a máquina pesa 145 lb. (66 Kg), e o seu peso líquido é de 95 lb (43 Kg); portanto, todas as levantamentos devem ser levadas a cabo por duas pessoas.</p> </div> </div>
	<p>PERIGO! ALTA TENSÃO Não realizar qualquer trabalho de manutenção, enquanto a máquina estiver ligada à fonte de alimentação. Para substituir um fusível ou fazer manutenção interna, desligue a fonte de alimentação.</p>
	<p>ATENÇÃO! COMPONENTES MÓVEIS DA MÁQUINA Se for necessário levar a cabo serviços de manutenção, o técnico deve desligar a alimentação e apenas trabalhar na máquina quando esta estiver parada.</p>
	<p>ATENÇÃO! PERIGO Quando em funcionamento, a máquina dispõe de diversas unidades móveis. Não trabalhe no interior da máquina. Não retire a tampa ou as protecções, excepto a tampa dianteira que é utilizada para carregar as placas.</p>
	<p>CABOS DE LIGAÇÃO À TERRA Este símbolo indica que todos os cabos estão ligados à terra.</p>

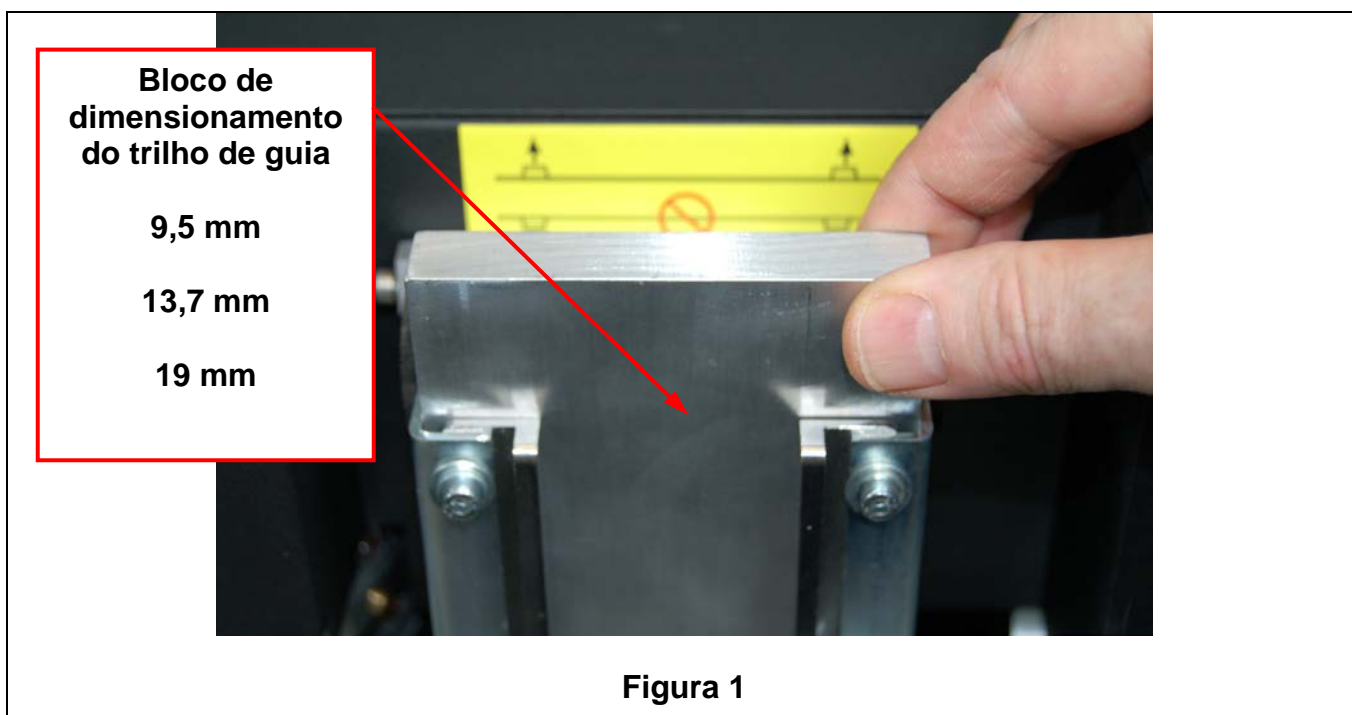
CONFIGURAÇÃO DA MÁQUINA PARA PRODUZIR PLACAS

AJUSTAR A UNIDADE DE CARGA

- Utilizando a chave da tampa da máquina, destrave-a e abra-a. (A tampa encaixar-se-á na posição aberta).

Ajuste de altura:

Ajuste ambas barras de ajuste de altura, soltando os botões de ajuste da barra a meio giro. Insira a guia do bloco de medição do trilho. Posicionar as barras de ajuste de altura contra a parte de trás da guia do bloco de medição do trilho. Apertar os botões de ajuste das barras para trancar. Remova a guia do bloco de medição do trilho. (Ver Figs. 1 e 2).



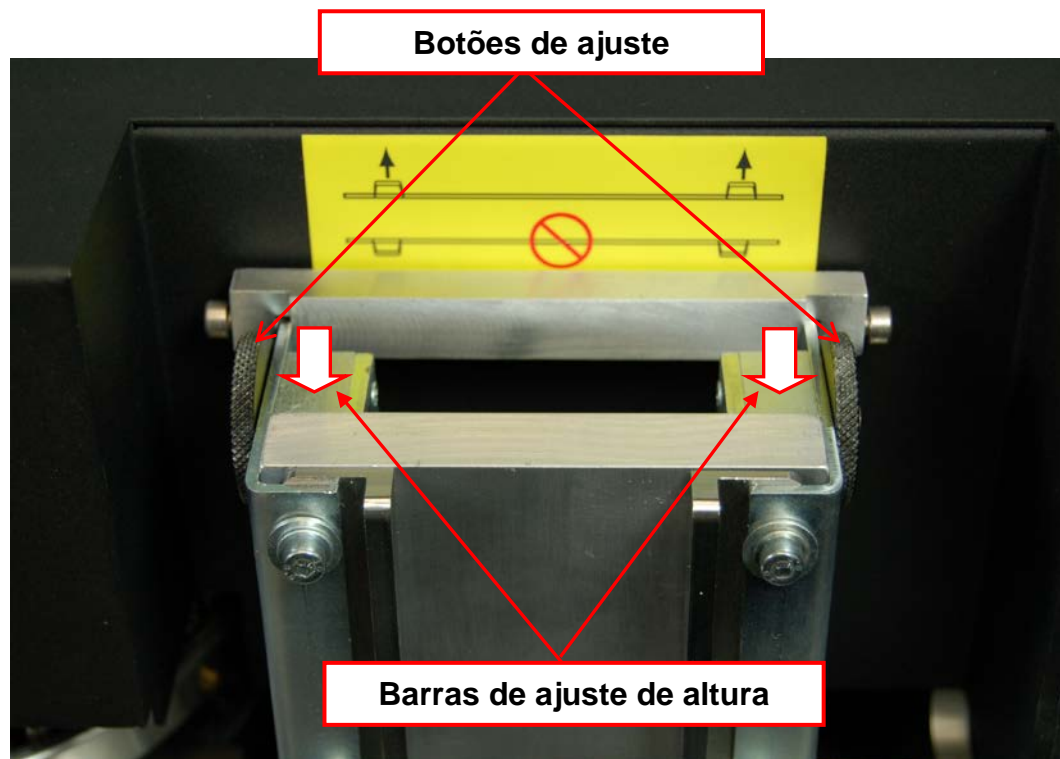


Figura 2

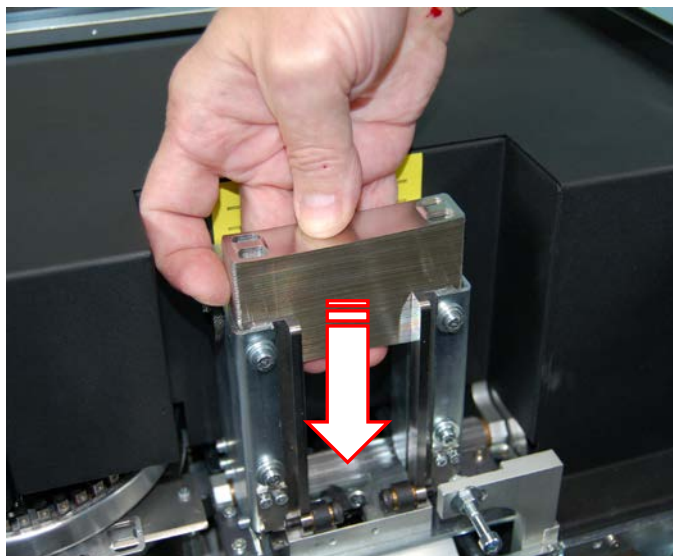


Figura 3

- Introduza as placas para a gravação em relevo no carregador, no lado direito da máquina. (Consulte a Fig. 3)
- **NOTA:** As placas devem ser dispostas no carregador com os batentes de alimentação simplificada voltados para cima.

INSTALAÇÃO DA TREMONHA

	
<p>TREMONHA EXTERNA - INSERTO DE FIXAÇÃO</p>	<p>TREMONHA INTERNA - INSERTO DE FIXAÇÃO</p>

- Instale a tremonha externa (consulte a fotografia).
- Instale os insertos correspondentes à tremonha externa e interna, de acordo com a altura da placa de marcação. (consulte a fotografia).
- Posicione o peso da placa apropriado sobre a pilha. **Feche a tampa da máquina, libertando o mecanismo de trava localizado na parte esquerda traseira do interior da tampa.**

LIGAR E CONTROLAR O ECRÃ

A máquina pode ser ligada com o interruptor principal (localizado na sua parte traseira).

NOTA: Antes de ligar a máquina, certifique-se de que a tampa está fechada.

O ecrã apresentará a seguinte mensagem:

E-00 PWR-ON STAND-BY STATUS – PRESS START

Prima a tecla **PAUSE/START** (Pausa/Início), no lado esquerdo do painel dianteiro, ao lado do ecrã. Este procedimento activa uma reposição geral que, quando terminada, apresenta outra mensagem no ecrã, indicando que a máquina está pronta a funcionar.

**PANDUIT METAL EMOSSER V.#.##
READY**

Se a máquina não se iniciar, verifique se a fonte de alimentação está ligada correctamente e se o fusível principal não está em curto-circuito.

Se for apresentada uma mensagem de erro, consulte a secção “Mensagens de erro e solução de problemas”.

NOTA: Se o ecrã se ligar sem apresentar nenhuma mensagem, desligue a máquina e contacte a assistência técnica. (consulte a Informação de contacto regional, na página 17)

A máquina está pronta a utilizar.

Inicie o software Panduit Easy-Mark.

Inicie o Easy-Mark™, clicando duas vezes no ícone Easy-Mark™, localizado na área de trabalho. Quando solicitado, introduza a palavra-passe, para iniciar a sessão. A palavra-passe encontra-se no CD. Clique em OK para iniciar a primeira sessão de trabalho com o Easy-Mark™.

- Clique em **FORMAT** e efectue a selecção.
- Na caixa “Quick Find”, digite o número da placa a ser gravada. (MMP350, MMP350H MMP350W38 ou MMP350HW54)
- Digite a informação pretendida na placa de marcação.
- Prima **PRINT** (Imprimir). Siga as instruções do software.
- Selecione o número da porta de comunicação (verifique o número das portas, acedendo ao Gestor de Dispositivos do Windows).

PRODUÇÃO - TREMONHA

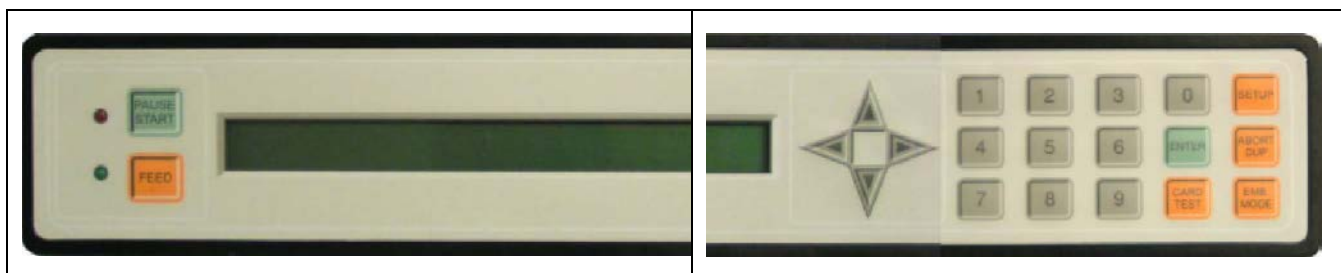
O ciclo de produção termina com a descarga da placa, no lado esquerdo da máquina de gravação em relevo. Se o ciclo for completado sem erros, a máquina regressará ao estado inicial, **READY** (Pronto).

Se tiverem ocorrido erros ao longo do ciclo, a máquina indicará o respectivo código no ecrã, e continuará a descarregar a placa antes de parar. A placa defeituosa terá de ser retirada manualmente.

Consulte a secção “Mensagens de erro e solução de problemas” para visualizar a descrição dos possíveis erros.

CONSOLA

A consola das máquinas PES197 e PES197/E dispõe de duas unidades: um ecrã dianteiro e um teclado do tipo membrana.



A lista a seguir descreve a estrutura do painel de controlo dianteiro:






- Um ecrã **LCD** (2 linhas com 40 caracteres cada), utilizado para indicar o estado de operação da máquina.
- Uma tecla **PAUSE/START** (Pausa/Início)
- Uma tecla **FEED** (Alimentação)
- Um **LED vermelho** (superior) para indicar eventuais erros
- Um **LED verde** (inferior) para indicar que a máquina está ligada

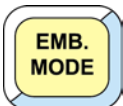

A lista a seguir descreve a estrutura do teclado:

- 10** teclas numéricas (0 – 9)
- 6** teclas de função que accionam as funções de diagnóstico da máquina
- 4** teclas de direcção (• ’ ‘ “) para mover o cursor na direcção pretendida
- 1** tecla **ENTER**, utilizada para confirmar os comandos

DESCRIÇÃO DO TECLADO

A lista a seguir descreve as 6 teclas de função e as suas acções:

	<p>SETUP (Configuração): Esta tecla é utilizada para aceder ao menu de programação ou a outras funções internas da máquina. Este comando é activado por uma palavra-passe.</p>
	<p>CARD TEST (Teste das placas): Esta tecla activa a produção de placas de teste com um formato pré-determinado. Este processo é levado a cabo com a ajuda do computador. Seleccione o teste pretendido abaixo. Em seguida, prima ENTER para produzir a placa.</p>
<p>Os Testes das placas desta máquina são os seguintes: NOTA: Os testes devem ser levados a cabo em placas MMP350 ou MMP350H.</p> <p>CARD TEST 0 – Grava em relevo todos os caracteres do tambor. O teste utiliza três placas, uma vez que as placas são pequenas e esta é a única forma de testar tantos caracteres.</p> <p>CARD TEST 1 – Grava em relevo um “L” em cada canto da placa.</p> <p>CARD TEST 5 – Grava em relevo os parâmetros mecânicos do ficheiro de configuração, utilizando duas placas.</p> <p>CARD TEST 6 – Grava letras em relevo na placa.</p> <p>CARD TEST 10 – Teste do tambor, que grava em relevo caracteres nos dois lados do tambor, num movimento de ida e volta.</p> <p>CARD TEST 11 – Grava em relevo os números no tambor.</p> <p>CARD TEST 14 – Carrega e selecciona a placa, de seguida descarrega-a. Não efectua gravações.</p>	
	<p>ABORT (Cancelar): Se esta tecla for premida, o ciclo de operação actual será interrompido e a placa será descarregada.</p> <p>DUP (Repetir): Se esta tecla for premida com a máquina no estado Pronto e for seguida pela tecla ENTER, a máquina repetirá a última placa processada.</p>
	<p>PAUSE (Pausa): Se esta tecla for premida, o ciclo de operação actual será bloqueado. Prima Iniciar para continuar.</p> <p>START (Iniciar): Apaga todas as condições de erro ocorridas durante o ciclo de operação actual. O ecrã LCD apresenta uma mensagem de erro correspondente.</p>
	<p>FEED (Alimentação): Esta tecla permite ao operador repetir a última placa onde poderia haver um erro na fase de produção. Pressionando esta tecla irá completar um ciclo em pausa.</p>

	<p>EMB. MODE (Modo de gravação): Esta tecla selecciona o modo de operação do ciclo de gravação em relevo. É utilizado para levar a cabo os testes, e existem 8 opções, com base nas combinações dos 3 seguintes modos:</p>
	<p><i>CONTINUOUS (Contínuo):</i> Repete a última placa processada, continuamente.</p> <p><i>WITHOUT PLATE (Sem placa):</i> Efectua o ciclo de operação, sem controlar a presença de uma placa.</p> <p><i>PAUSE (Pausa):</i> Executa cada operação como resposta à entrada do utilizador. A tecla que acciona cada movimento é START (Iniciar).</p>
	<p>ATENÇÃO! Se houver erros na placa (erro no modo X, erro no motor &, etc.), existem duas soluções possíveis:</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Premir PAUSE/START para apagar a condição de erro, sem reproduzir a placa. <input type="checkbox"/> Premir FEED para activar o procedimento de duplicação da placa.

APRESENTAR OS CONTADORES DAS PLACAS PRODUZIDAS

Os dados estatísticos da produção encontram-se disponíveis nos contadores parcial e total. O contador total não pode ser modificado. O valor indica o número total dos ciclos de operação levados a cabo com e sem erros.

Para iniciar os contadores, execute a seguinte sequência de comandos, na consola da máquina:

SETUP

A seguinte mensagem é apresentada:

**SETUP EMBOSSER
PASSWORD ?**

Nenhuma acção requerida; continue com a sequência de comandos:

•

1

ENTER

A seguinte mensagem é apresentada:

**METAL MARKER PLATEXXX PLUS V.Y.YY
CNT = 000000001 TOTAL = 000000001**

CNT: é o contador parcial para o operador TOTAL: é o contador total.

Para retirar os contadores do ecrã, utilizam-se as mesmas teclas.

Para repor os contadores, execute a seguinte sequência de comandos, na consola da máquina:

SETUP

A seguinte mensagem é apresentada:

**SETUP EMBOSSER
PASSWORD ?**

Nenhuma acção requerida; continue com a sequência de comandos:

•

0

ENTER

O contador é reposto.

MENSAGENS DE ERRO

No caso de uma avaria ou erro do operador, a máquina mostrará o que causou a interrupção do seu ciclo no ecrã e no monitor. Consulte a tabela para obter mais informação acerca da solução do problema.

Contate o departamento de suporte técnico se o código não está no gráfico

ERRO	MENSAGEM	CAUSA	SOLUÇÃO
E-00	LIGAR - EM STAND BY - PRESSIONE INÍCIO	A máquina está à espera do comando de reposição	Prima START , Qualquer trabalho de impressão aberto em easymark deve ser cancelado e reiniciado
E-01	FORA DE PLACAS – PRESSIONE INÍCIO / ALIMENTAR	O carregador está vazio Placas carregadas de cabeça para baixo	Encha o carregador Cargue as placas com acessível alimentação curva voltada para
E-02	PLACAS MAL ALIMENTADAS - PRESSIONE INÍCIO / ALIMENTAR	O grampo não agarrou a placa Luz brilhante acima do gravador em relevo	Verifique se há placas danificadas e / ou mal alimentadas e remova Desligue a luz ou escureça o sensor
E-03	ERRO DE MOTOR DE FORÇA – LIGUE PRA AJUDA	O motor de gravação em relevo está bloqueado	Contacte a assistência técnica
E-04	IMPRESSORA. ERRO DE RODA – VERIFIQUE A PLACA / PRESSIONE INÍCIO	Tambor bloqueado	Controle os punções e, se o problema persistir, contacte a assistência técnica
E-05	ERRO NO MOTOR X - VERIFIQUE A PLACA / PRESSIONE INÍCIO	Problema no carrinho do grampo	Limpe e lubrifique a guia do carrinho e verifique se este se movimenta livremente.
E-06	ERRO NO MOTOR Y - VERIFIQUE A PLACA / PRESSIONE INÍCIO	Problema no grampo	Limpe e ólee a guia do carrinho e verifique que se move livremente
E-10	IMPRESSORA EM PAUSA- / PRESSIONE INÍCIO	A tampa dianteira foi aberta.	Feche a tampa e prima START
E-13	ERRO DO MOTOR DO EMPURRADOR	Sensor Sujo (bloqueado)	Limpe o sensor, ligue ao departamento de suporte técnico
E-50	ERRO DE RODA DE TAMBOR - PRESSIONE INÍCIO	O motor do tambor está bloqueado	Verifique os punções e volte a tentar. Se a avaria persistir, contacte a assistência técnica

RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Contate o departamento de suporte técnico para obter assistência com os seguintes ajustes:

Ajuste da Porta:

Ajuste de fábrica a $0,014 \pm 0,002$ ". (Aço inoxidável)

Ajuste de fábrica a $0,016 \pm 0,002$ ". (Alumínio)

Ajuste para a fixação da placa técnica

Ajuste de fábrica a $0,015 \pm 0,003$ ". (Aço inoxidável e alumínio)

ACESSÓRIOS OPCIONAIS

Gravador em relevo para placas técnicas grossas de metal de 0,020 polegadas: Consulte ao fábrica.

MANUTENÇÃO GERAL

O operador deve adquirir o hábito de levar a cabo a manutenção geral da máquina de gravação em relevo, de forma a garantir o funcionamento correcto e duradouro do sistema.



ATENÇÃO! PERIGO

Quando em funcionamento, a máquina dispõe de diversas unidades móveis.

Não trabalhe no interior da máquina.

Não retire a tampa ou as protecções, excepto a tampa dianteira utilizada para carregar as placas.

A manutenção deve ser levada a cabo com a máquina desligada.

Deve-se efectuar rigorosamente a manutenção de rotina descrita abaixo:

- Após as primeiras 8 horas de gravação, desligue a máquina e retire o cabo de alimentação. Erga a tampa dianteira e proceda da seguinte forma:

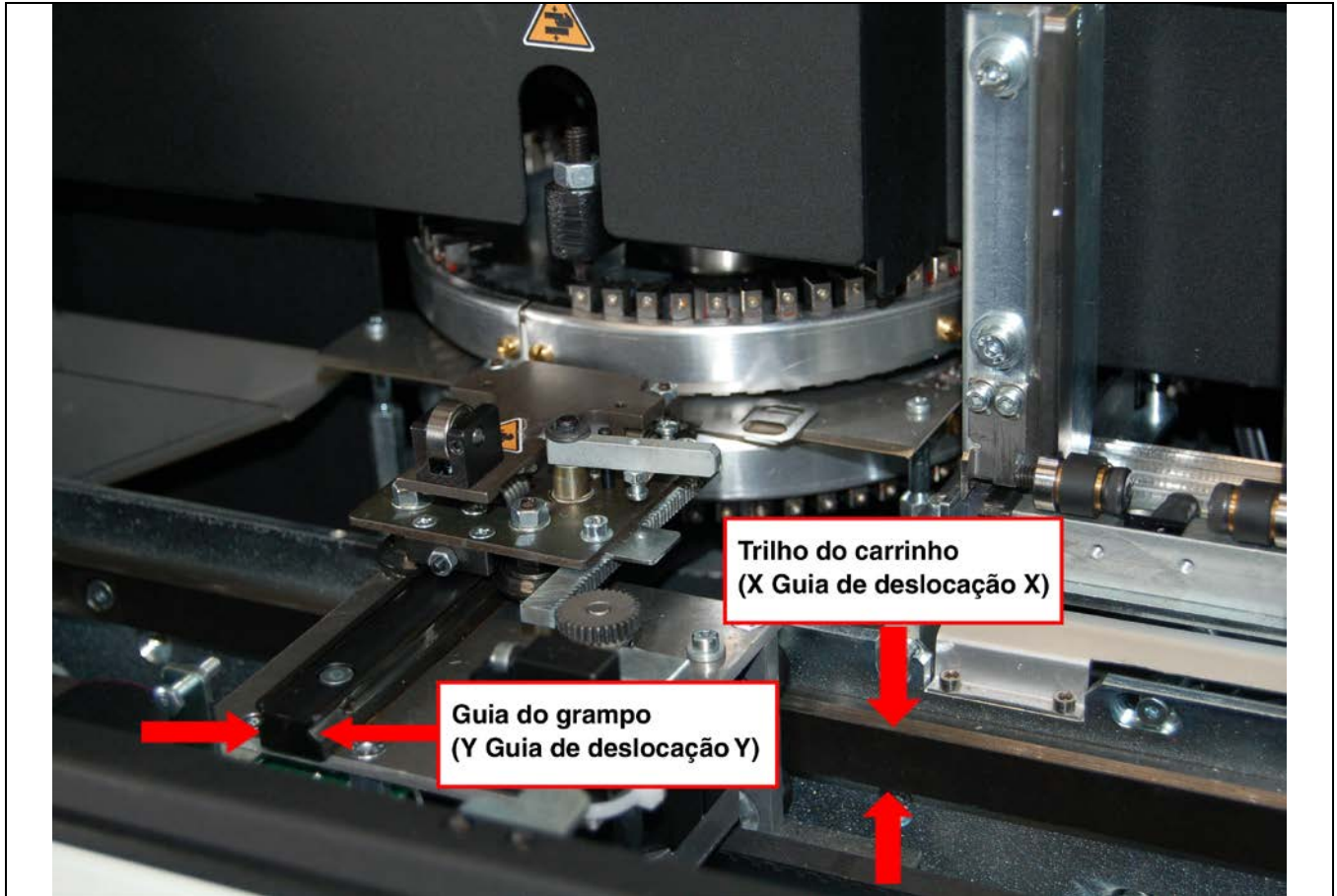


ATENÇÃO! PERIGO

IMPORTANTE: Não retire a tampa e as protecções presentes no interior da máquina de gravação.

LUBRIFICAÇÃO DO TRILHO DO CARRINHO E DA GUIA DO GRAMPO

- Aplique um óleo leve no trilho do carrinho do grampo (guia de deslocação X – parte superior e inferior), movendo o carrinho manualmente para a frente a para trás, de forma a garantir a distribuição uniforme do óleo e a controlar a fluidez do movimento.
- Aplique um óleo leve na guia do grampo (guia de deslocação Y – nos dois lados), movendo o grampo manualmente para a frente a para trás, de forma a garantir a distribuição uniforme do óleo e a controlar a fluidez do movimento.



<u>Lubrificar</u>	<u>A cada 6 meses, ou conforme necessário</u>	<u>Anualmente</u>	<u>Lubrificante</u>
Guias X e Y	Sim		Óleo 3-in-One®
Contacte a assistência técnica da ferramenta Panduit , para os itens de manutenção descritos a seguir:			
Rolamento do carro		Sim	Lubrificante à base de lítio vermelho, para alta temperatura
Matrizes		Sim	Lubrificante à base de lítio vermelho, para alta temperatura
Cames de punção		Sim	Lubrificante à base de lítio vermelho, para alta temperatura
Carregadores da tremonha de entrada		Sim	Óleo 3-in-One®

1. As máquinas configuradas para serviços intensos e ambientes com poeira precisam de ser limpas e lubrificadas com maior frequência, de acordo com a sua contaminação.
2. Guias X e Y: Limpe as ranhuras e utilize o óleo 3-in-One®. Proceda ao teste "Card Test 14" em modo contínuo, para distribuir o lubrificante.

Quando a manutenção geral terminar, ligue a máquina de gravação em relevo e certifique-se de que a tampa dianteira bloqueia todas as operações. Se isto não ocorrer, contacte a assistência técnica, pois um ou mais dispositivos de segurança podem ter-se danificado.

INFORMAÇÃO DE CONTACTO • Para obter assistência técnica:**Panduit EUA – Sede Corporativa, Tinley Park, IL**

Tel nos EUA: 001 888-506-5400, ext. 83255

Site: www.panduit.com • E-mail: techsupport@panduit.com**Panduit América Latina – Guadalajara, Jalisco, México**

Tel. na América Latina: 52 (333) 666 2501 • Fax.: 52 (333) 666 2510

Site: www.panduit.com • E-mail: cs-la@panduit.com**Panduit Europa – EMEA Centro de Serviço**

Almelo, Niederlande

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

Site: www.panduit.com/emea

E-mail: emeatoolservicecenter@panduit.com

Panduit Austrália – Sede, Melbourne

Dandenong, VIC

Tel. na Austrália: 1-800-PANDUIT / 1-800-726-384 • Fax: 1-800-637-889

E-mail: cs-aus@panduit.com

Panduit Emirados Árabes Unidos

Dubai Internet City, Dubai

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

E-mail: cs-uae@panduit.com

Panduit China – Beijing

Xuanwumen Xidajie Xicheng District

Beijing, China

Tel: 8610 6641 0371 • Fax: 8610 6641 0375

Número de telefone gratuito para atendimento a clientes

E-mail: cs-ap@panduit.com

Norte da China: 10800 6500 211

Sul da China: 10800 2650 211

Panduit Singapura – Escritório de Vendas

Singapura, República de Singapura

Tel: 65 6379 6700 • Fax: 65 6379 6759

E-mail: cs-ap@panduit.com

Panduit Japão – Tokyo SedeShinagawa NSS Building, 3rd Floor

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

Tel: 03-6863-6000 • Fax: 03-6863-6100

