

TRAGBARES PRÄGESYSTEM



© Panduit Corp. 2013



Website EU:
www.panduit.com/emea

E-Mail-Adresse EU:
emeatoolservicecenter@panduit.com

PANDUIT

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

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

Regionale Kontaktdaten
siehe Seite 17

Inhaltsverzeichnis

INSTALLATION und EINRICHTUNG	1
AUSPACKEN.....	1
ÜBERPRÜFEN DES ZUBEHÖRS.....	2
VERBINDUNGSKABEL.....	3
WARNUNGEN UND RATSCHLÄGE FÜR DIE INSTALLATION	3
INSTALLATION DER Easy-Mark™ SOFTWARE.....	4
INSTALLATION DER SOFTWARE FÜR DEN USB-COM-ADAPTER (Falls Erforderlich).....	4
EINLEITUNG	5
SYSTEMSPEZIFIKATIONEN	6
Elektrische Daten	6
Equipment-Klassifizierung und Normenreferenzen	6
Arbeitsbedingungen.....	6
Abmessungen und Gewicht.....	6
Produktionskapazität	6
SICHERHEITS- UND UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN.....	6
EINRICHTUNG DER MASCHINE FÜR DIE HERSTELLUNG VON SCHILDERN	8
EINRICHTEN DER LADEEINHEIT.....	8
EINSETZEN DER FÜLLSCHÄCHTE	9
EINSCHALTEN UND BEDIENUNG DES DISPLAYS	10
PRODUKTION	10
BEDIENGERÄT	11
BESCHREIBUNG DER TASTATUR	12
ANZEIGEN DER ZÄHLER DER PRODUZIERTEN SCHILDER	13
FEHLERMELDUNGEN	14
FEHLERSUCHE.....	15
ZUBEHÖR.....	15
ALLGEMEINE WARTUNG.....	15
SCHMIEREN DER SCHIENEN- UND KLAMMERVORRICHTUNGSFÜHRUNG	16
KONTAKTINFO • Für den technischen Kundendienst:	17



ANMERKUNG: Um stets höchste Qualität bieten zu können, unterliegen Panduit Produkte einem ständigen Verbesserungsprozess. **Daher können die Abbildungen in diesem Dokument geringfügig vom gelieferten Produkt abweichen.**

INSTALLATION und EINRICHTUNG

AUSPACKEN

Die Maschine wird in einer Holzkiste ausgeliefert. Da die Maschine sehr groß und schwer ist, werden dadurch eventuelle Schäden vermieden.

		<p>WARNUNG! MASCHINE UND KISTE WIEGEN ZUSAMMEN 66 Kg. Die Abmessungen betragen 830 mm x 730 mm x 600 mm.</p> <p>Die Maschine sollte aufgrund ihres Bruttogewichts von 66 Kg stets mit Hilfe eines Gabelstaplers oder von mindestens zwei Personen bewegt werden.</p>
--	--	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Auspacken der Maschine aus der Kiste

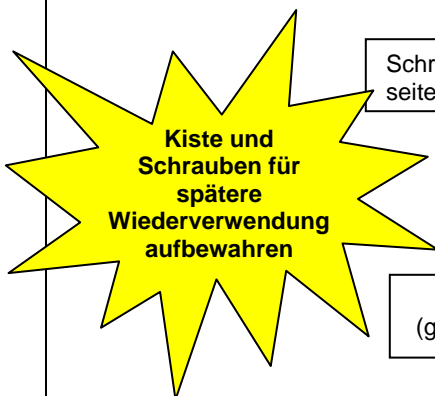
- Nehmen Sie den Kistendeckel ab. Entfernen Sie dazu zunächst die acht Kreuzschlitzschrauben.
- Trennen Sie die Schutzfolie um die Maschine mit Hilfe eines Messers auf. Seien Sie vorsichtig, dass Sie die Folie nicht bis auf die Maschine durchschneiden, um Beschädigungen zu vermeiden.
- Mit einem Schraubenschlüssel, entfernen die beiden Schrauben in dem unteren Teil der Palette befindet. Diese befinden sich auf der Unterseite der Palette. Entfernen Sie die beiden Schrauben mit Hilfe eines Schraubenschlüssels.
- Heben Sie die Maschine von der Palette und stellen Sie sie auf einer geeigneten Fläche ab.
- Heben Sie die Kiste und die Schrauben für die spätere Wiederverwendung auf.



a.



b.



Schraube, mit der die Unterseite der Maschine fixiert ist

Hubvorrichtung (gehört nicht zur Kiste)



c.

ÜBERPRÜFEN DES ZUBEHÖRS

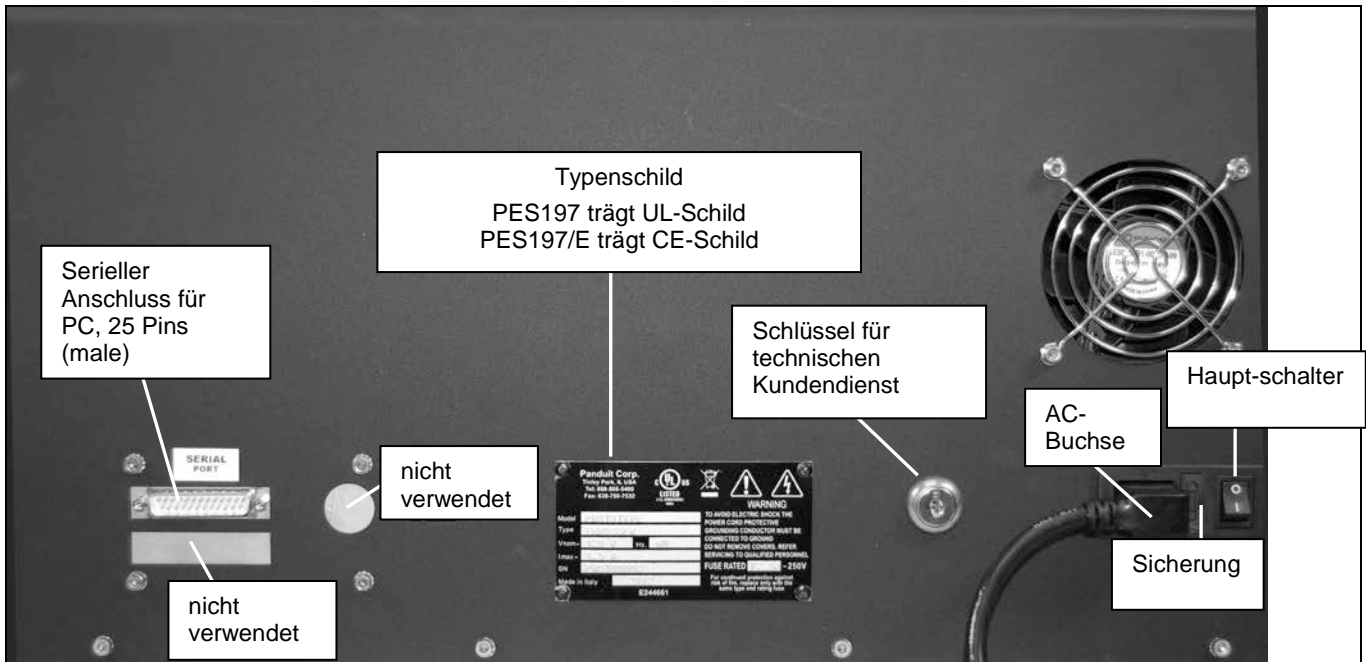
Vor der Installation der Maschine kontrollieren, ob alle Zubehörteile vorhanden sind und dass keiner während des Transports beschädigt worden. Wenn auch nur ein Zubehörteil beschädigt ist, kann das die allgemeine Funktionsweise der Maschine beeinträchtigen. Die folgenden Zubehörteile befinden sich im Lieferumfang der Prägemaschine.



ZUBEHÖR	ZUBEHÖRTEILE IM LIEFERUMFANG DER STANZMASCHINE
1 NETZKABEL	1 STOFFTASCHE
1 SERIELLES KABEL + CANON 9-25-PIN-STECKER	1 FÜLLSCHÄCHTE: Externe mit einem Einsatz 1 FÜLLSCHÄCHTE: Externe zusätzliche Kapazität mit einem Einsatz
1 CD MIT ANWENDUNGSSOFTWARE + HANDBUCH	3 EINSÄTZE FÜR INTERNEN FÜLLSCHACHT, 1 x FÜR BREITE SCHILDER, 1 x FÜR 540 MITTE SCHILDER, 1 x FÜR SCHMALE SCHILDER
2 SCHLÜSSEL FÜR TECHNISCHEN KUNDENDIENST	1 GEWICHT FÜR BREITE SCHILDER
2 SCHLÜSSEL FÜR MASCHINENABDECKUNG	1 GEWICHT FÜR 540 MITTE SCHILDER
TESTSCHILDER	1 GEWICHT FÜR SCHMALE SCHILDER
1 RS232-/USB-Kabel Anpassungsvorrichtung	3 FÜHRUNGSLEISTE SORTIERENBLOCK 1 x FÜR BREITE SCHILDER, 1 x FÜR 540 MITTE SCHILDER, 1 x FÜR SCHMALE SCHILDER

VERBINDUNGSKABEL

- a. Verbinden Sie Maschine und Computer mit Hilfe des seriellen Kabels.
- b. Schließen Sie das Wechselstromkabel an die AC-Buchse auf der Rückseite der Maschine an. Achten Sie darauf, dass die korrekte Stromversorgung ausgewählt ist.



WARNUNG! Um elektrische Schläge zu vermeiden, muss der Schutzerdungsanschluss mit einem Erdstromkreis verbunden werden, der die jeweiligen nationalen Vorschriften und Normen erfüllt.

WARNUNG! Das serielle Kabel darf nur dann an die Maschine angeschlossen werden, wenn diese ausgeschaltet ist, um eine Beschädigung der Stromkreise zu vermeiden.

WARNUNGEN UND RATSCHLÄGE FÜR DIE INSTALLATION

- Das Typenschild auf der Rückseite der Maschine enthält verschiedene Daten wie die Seriennummer, den Maschinentyp, die erforderliche Stromversorgung und den Höchstnennstrom.
- Stellen Sie vor dem Einschalten der Maschine sicher, dass sämtliche Kabel ordnungsgemäß an die Maschine angeschlossen wurden und dass die Stromversorgung mit dem auf dem Typenschild genannten Wert einhergeht. Das Typenschild sieht wie folgt aus:

Model : Modell der Maschine
Type : Stanzmodus
Volt : Stromversorgung
Hz : Netzfrequenz
I_{max} : Höchstnennstrom (Ampere)
SN : Seriennummer
Herstellungsdatum
Sicherungswert





INSTALLATION DER Easy-Mark™ SOFTWARE

Legen Sie die Installations-CD mit der Easy-Mark™ Software in Ihr CD-ROM-Laufwerk.

HINWEIS: Wenn der CD-ROM-Treiber die Datei "Autorun.exe" nicht automatisch startet, wählen Sie aus dem Windows® Start-Menü die Option "Ausführen" und geben Sie Folgendes ein:
X:\Autorun.exe – wobei "X" der Laufwerksbuchstabe Ihres CD-ROM-Laufwerks ist.

Lesen Sie die Datei **Readme.htm** sorgfältig. Achten Sie dabei besonders auf die Systemanforderungen und halten Sie sich an die Anweisungen zur Installation der Software.

Wenn die Installation abgeschlossen ist, sehen Sie die Easy-Mark-Symbol auf Ihrem Desktop und der neuen "Easy-Mark"-Ordner im Start-Programme-Liste.

INSTALLATION DER SOFTWARE FÜR DEN USB-COM-ADAPTER (Falls Erforderlich)

SYSTEMVORAUSSETZUNGEN

- Windows XP SP2 (empfohlen), Windows 2000 SP4, Windows Vista, Windows 7 und Windows 8
- CablesToGo für USB-COM-Adapter (Typ DB9) (empfohlen)
- Computer mit unbelegten USB-Anschlüssen

SOFTWARE-INSTALLATION USB-COM-ADAPTER

1. Legen Sie die sich im Lieferumfang des USB-COM-Adapters befindende CD in das CD-ROM-Laufwerk des Zielcomputers.
2. Falls die Installation über die Autostartfunktion gestartet wird, fahren Sie bitte mit Schritt 6 fort. Ist dies nicht der Fall, fahren Sie bitte normal fort.
3. Klicken Sie entweder auf dem Desktop auf das Arbeitsplatzsymbol oder öffnen Sie den Windows Explorer.
4. Doppelklicken Sie auf das CD-ROM-Laufwerksymbol, um die Dateien anzuzeigen.
5. Doppelklicken Sie entweder auf die Datei Autorun.exe oder die Datei Setup.exe.
6. Wählen Sie die Option zum Installieren des USB-COM-Adapters, die Ihnen Ihre Windows-Version anbietet.
7. Schließen Sie das Kabel an einen der USB-Anschlüsse an und starten Sie den Computer bei Aufforderung neu.

EINLEITUNG

Die Typen Panduit PES197 (110 V) und PES197/E (220 V) sind automatische Personalisierungssysteme für Metallschilder. Diese Systeme sind computergesteuert und laufen mit der Panduit Easy-Mark™-Software (z. B. PC-kompatibel).

Mit der Panduit PES197-Prägemaschine werden ausschließlich Metallschilder von Panduit, Typ MMP350, MMP350H, MMP350W38 und MMP350HW54 geprägt.

Auf der Prägescheibe finden sich nachfolgend genannte Buchstaben, Zahlen und Sonderzeichen
A bis Z / 0 bis 9 / !, @, #, \$, %, &, *, (,), -, +, =, :, ", ,, ., /, ', ?.

<p>MMP350 Max. 18 Zeichen pro Zeile Maximal 3 Zeilen</p>	
<p>MMP350H Max. 16 Zeichen pro Zeile Maximal 3 Zeilen</p>	
<p>MMP350W38 Max. 18 Zeichen pro Zeile Maximal 1 Zeile</p>	
<p>MMP350HW54 Max. 16 Zeichen pro Zeile Maximal 2 Zeilen (Siehe Zubehör) .02 "Platte - spezielle Maschine Setup</p>	

SYSTEMSPEZIFIKATIONEN

Elektrische Daten

	PES197 & PES197/E
Stromversorgung	117 V 60 Hz PES197 230 V 50 Hz PES197/E
Stromaufnahme	max. 4 A
Aufgenommene Leistung	250 W
Sicherung (5x20)	T 4 A
Logik	16 Bit-Mikroprozessor
Sicherungsbatterie	3,6 V-Lithiumbatterie
PC-Schnittstelle	RS 232 Asinc. Prog.
Baud-Rate	Programmierbar (ausgeliefert mit 4,800 Baud)
Arbeitsschallpegel	geringer als 73 dB (A)
Display	LCD – 2 Zeilen mit je 40 Zeichen
Tastatur	21 programmierbare Tasten

Equipment-Klassifizierung und Normenreferenzen

	PES197 & PES197/E
Installationskategorie	II
IP-Schutzklasse	IP 20
Normenreferenzen	IEC EN 50081-1 IEC EN 50082-1 IEC EN 60950 4. Ausgabe IEC EN 60204-1
RoHS Bescheinigung	2011/65/EC

Arbeitsbedingungen

	PES197 & PES197/E (Die Werte in Klammern sind metrische Werte.)
Betriebstemperatur	+50° – +95°F (+10° ÷ +35°C)
Relative Luftfeuchtigkeit	20% – 85%
Lagerungstemperatur	+32° – +122°F (0 ÷ +50°C)




Abmessungen und Gewicht









	PES197 & PES197/E (Die Werte in Klammern sind metrische Werte.)
Höhe	292 mm
Breite	534 mm
Tiefe	483 mm
Gewicht	43 kg

Produktionskapazität

	PES197 & PES197/E
Kapazität Ladefüllschacht	Kapazität: 200 Schilder
Kapazität Entladeschacht	Kapazität: 100 Schilder
Schildproduktionsrate	90 Schilder/Stunde, 20-Zeichen-Schild

SICHERHEITS- UND UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN

	<ul style="list-style-type: none"> Die Maschine sollte in einem geschlossenen Raum ohne Staub und übermäßige Luftfeuchtigkeit aufgestellt sein. Die Maschine sollte in ausreichendem Abstand zu den Wänden, Türen, Fenstern, anderen Maschinen und Arbeitsplätzen aufgestellt werden, um sofortigen Zugang im Notfall, Wartung oder Reparatur.
	<ul style="list-style-type: none"> Stellen Sie diese Maschine nicht in der unmittelbaren Nähe anderer laufender Maschinen auf, die Staub produzieren, da sich dieser Staub in der Maschine ablagern und die internen elektrischen Teile beschädigen kann.
	<ul style="list-style-type: none"> Die Maschine ist mit speziellen Sicherheitsvorrichtungen ausgestattet, die verhindern, dass der Bediener mit den mechanischen und elektrischen Komponenten im Inneren der Maschine in Berührung kommt. Nur autorisiertes Personal mit einer speziellen Ausbildung für Wartung und Reparaturen sollte Zugang zu den oben genannten Komponenten haben. Der Bediener kann einfache Wartungsarbeiten selbst und sicher durchführen, wenn die Maschine im Stillstand ist und die Stromversorgung unterbrochen wurde.

	<ul style="list-style-type: none"> Die Maschine ist mit feuerfesten Materialien wodurch sich das Risiko von Feuer gemacht. Es wurde ein Kurzschlusschutz eingebaut, der die Stromversorgung im Notfall sofort unterbricht, um eine ungewollte Stromaufnahme von der externen Stromleitung zu vermeiden. Stellen Sie keine Flüssigkeiten auf der Abdeckung der Maschine ab, da diese nicht wasserdicht ist. Oxidation sollte unter allen Umständen vermieden werden, da dadurch der Verschleiß der mechanischen Teile beschleunigt wird.
<p>Die Maschine ist mit Aufklebern versehen, die auf jegliche Gefahrenbereiche hinweisen. Die Bedeutungen dieser Aufkleber sind nachfolgend beschrieben.</p>	
<p>Panduit kann nicht für die Folgen des Nichteinhaltens dieser Sicherheitsvorschriften beim Verwendung der Maschine haftbar gemacht werden. Wenden Sie sich daher im Falle eines Ausfalls an den technischen Kundendienst.</p>	
<p>UNTER KEINEN UMSTÄNDEN DÜRFEN SIE DIE INTERNEN KOMPONENTEN AUSBAUEN ODER MODIFIZIEREN.</p>	
	<p>ENTFERNEN SIE NICHT DIE SICHERHEITSVORRICHTUNGEN Diese Sicherheitsvorrichtungen dürfen nur von speziell geschultem und autorisiertem Personal außer Kraft gesetzt werden, die vorher sämtliche Sicherheitsmaßnahmen getroffen haben, um Gefahren und Verletzungen zu vermeiden.</p>
	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div> <p>PASSEN SIE AUF IHRE HÄNDE AUF! QUETSCHGEFAHR! Die Maschine in der Holzkiste wiegt 58 kg; das Nettogewicht beträgt 38 kg. Aus diesem Grund sollte die Maschine stets von zwei Personen bewegt werden.</p> </div> </div>
	<p>GEFAHR! HOCHSPANNUNG Führen Sie keine Wartungsarbeiten, während die Maschine an die Stromversorgung angeschlossen ist. Um eine Sicherung zu ersetzen oder zu tun interne Wartung, trennen Sie das Netzteil.</p>
	<p>ACHTUNG! BEWEGLICHE TEILE Für Wartungsarbeiten muss der Techniker die Stromversorgung unterbrechen und darf nur an der Maschine arbeiten, wenn diese nicht läuft.</p>
	<p>ACHTUNG! GEFAHR Die Maschine ist mit mehreren beweglichen Teilen ausgestattet. Öffnen Sie die Maschine nicht, wenn diese läuft. Öffnen Sie nicht die Abdeckungen und entfernen Sie nicht die Sicherheitsvorrichtungen (mit Ausnahme der vorderen Blende, um die Schilder zu laden).</p>
	<p>GEERDETE KABEL Dieses Symbol zeigt an, dass sämtliche angeschlossenen Kabel geerdet sind.</p>

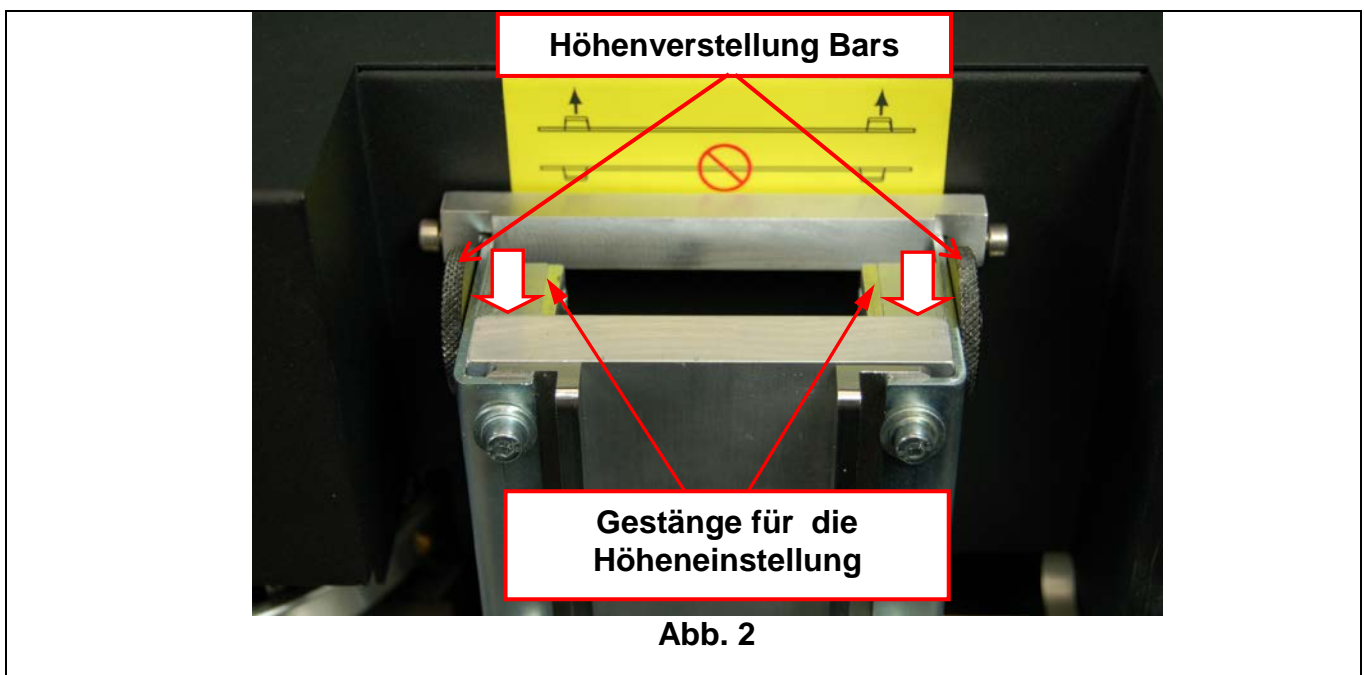
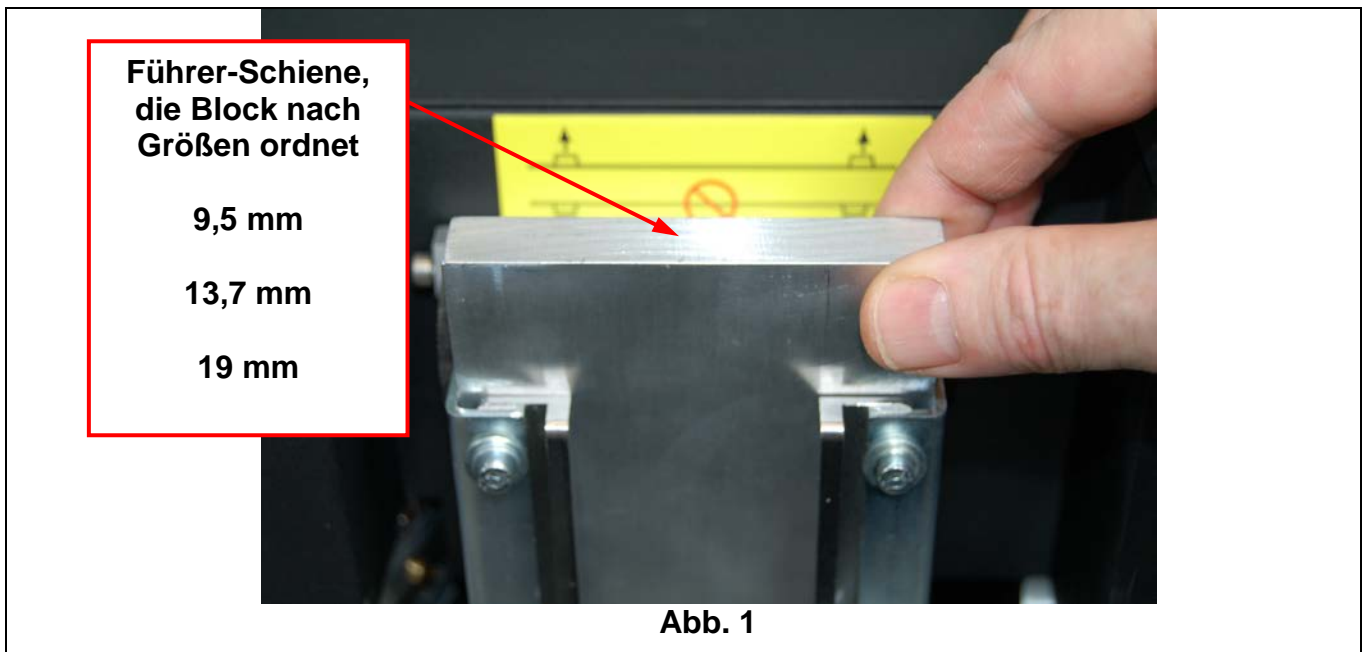
EINRICHTUNG DER MASCHINE FÜR DIE HERSTELLUNG VON SCHILDERN

EINRICHTEN DER LADEEINHEIT

- Schließen Sie die Abdeckung mit dem mitgelieferten Schlüssel auf und öffnen Sie sie. (Die Abdeckung rastet ein, wenn sie vollständig geöffnet ist.)

Einstellen der Höhe

Justieren Sie die Höheneinstellungsstangen, indem Sie die Drehknöpfe mit einer halben Drehung abhängig vom gerade bearbeiteten Metallschild lösen. Positionsbars gegen den Rücken der Führer-Schiene, die Block nach Größen ordnet. (Abb. 1 und 2). Drehen Sie die Drehknöpfe wieder fest, um die Stangen zu arretieren.



- Legen Sie die zu stanzenden Schilder in den Füllschacht auf der rechten Seite der Maschine. (Abb. 3)
- **HINWEIS:** Die Schilder müssen so eingelegt werden, dass die Wölbungen zur Befestigung der Metallschilder nach oben zeigen.

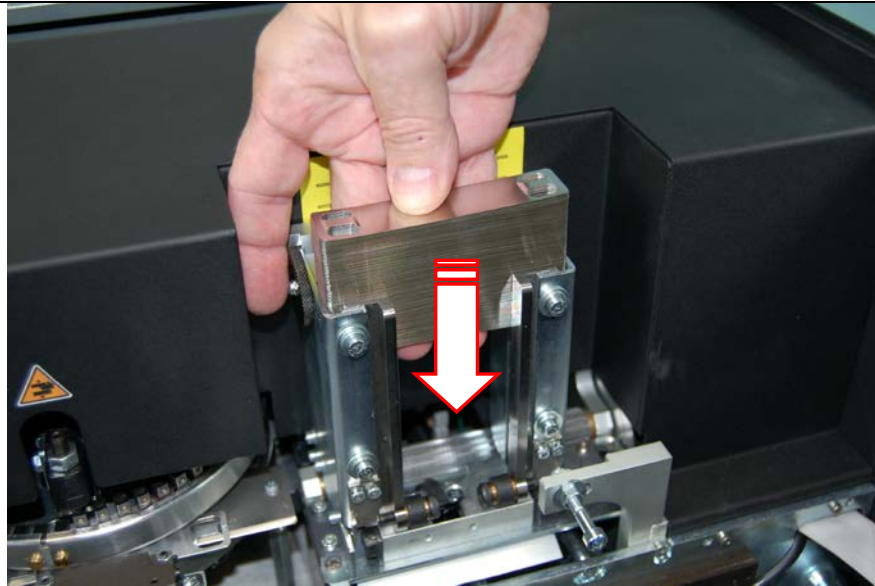
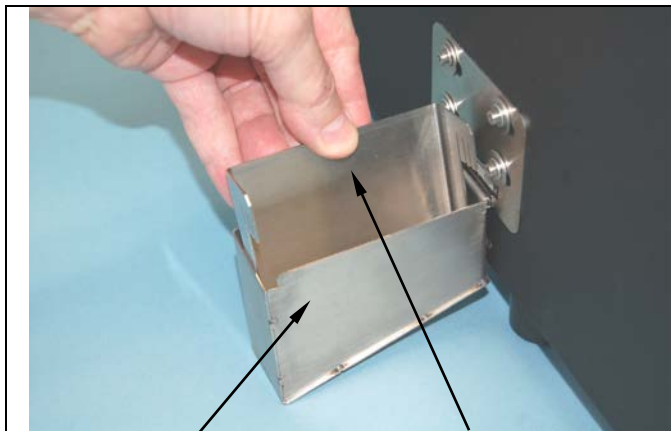
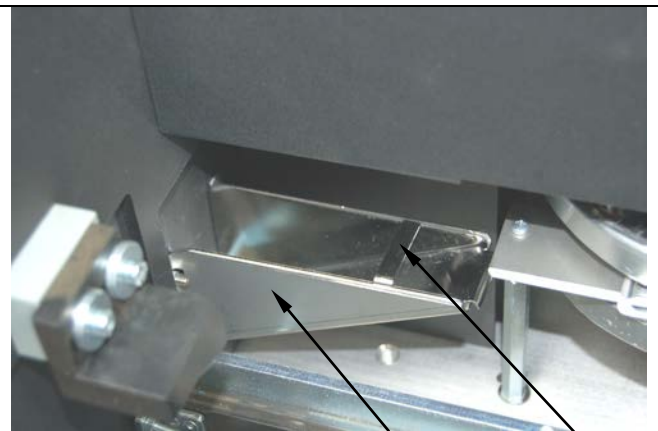


Abb. 3

EINSETZEN DER FÜLLSCHÄCHTE



EXTERNER FÜLLSCHACHT – EINSATZ FÜR SCHILDER



INTERNER FÜLLSCHACHT – EINSATZ FÜR SCHILDER

- Setzen Sie den externen Füllschacht ein (siehe Foto).
- Setzen Sie die jeweiligen Einsätze gemäß Höhe der Metallschilder in den externen und internen Füllschacht ein (siehe Foto).
- Legen Sie das entsprechende Gewicht oben auf den Stapel Schilder. **Schließen Sie die Abdeckung der Maschine. Lösen Sie dazu zunächst den Einrastmechanismus auf der linken Seite der Abdeckung im Inneren der Maschine.**

EINSCHALTEN UND BEDIENUNG DES DISPLAYS

Die Maschine wird über den Hauptschalter auf der Rückseite der Maschine eingeschaltet.

HINWEIS: Vergewissern Sie sich vor dem Einschalten der Maschine, dass die Abdeckung geschlossen ist.

Auf dem Display erscheint die folgende Meldung:

E-00 EINSCHALT-STAND-BY-STATUS – START DRÜCKEN

Drücken Sie die Taste **PAUSE/START** links auf der Frontblende neben dem Display. Dadurch wird ein allgemeiner Reset durchgeführt. Anschließend erscheint eine weitere Meldung auf dem Display, die besagt, dass die Maschine jetzt betriebsbereit ist.

**PANDUIT PRÄGEMASCHINE FÜR METALL V.#.##
BEREIT**

Wenn die Maschine nicht reagiert, überprüfen Sie, ob die Stromversorgung angeschlossen und eingeschaltet ist oder ob die Hauptsicherung ausgelöst hat.

Wenn eine Fehlermeldung erscheint, lesen Sie im Abschnitt "Fehlermeldungen und Fehlerbeseitigung" nach.

HINWEIS: Wenn das Display aufleuchtet, jedoch leer bleibt, schalten Sie die Maschine aus und wenden Sie sich an den technischen Kundendienst (siehe "Kontaktinfo (regional)" auf Seite 17).

Die Maschine ist jetzt betriebsbereit.

Starten Sie die Panduit Easy-Mark™-Software.



Starten Sie Easy-Mark™, indem Sie auf das Symbol Easy-Mark™ auf dem Desktop doppelklicken. Geben Sie Ihr Passwort ein, wenn Sie dazu aufgefordert werden. Das Passwort befindet sich auf der CD.

Klicken Sie auf OK, um Ihre erste Easy-Mark™-Sitzung zu starten.

- Klicken Sie auf **FORMAT** und wählen Sie.
- Geben Sie im Feld "Schnellsuche" die Nummer des Schildes ein, das Sie prägen möchten. (MMP350, MMP350H, MMP350W38 oder MMP350HW54)
- Geben Sie die gewünschte Beschriftung für das Schild ein.
- Drücken Sie **DRUCKEN**. Folgen Sie den Anweisungen der Software.
- Wählen Sie die Nummer des Kommunikationsports aus (diese Nummer finden Sie im Windows Gerätemanager).

PRODUKTION

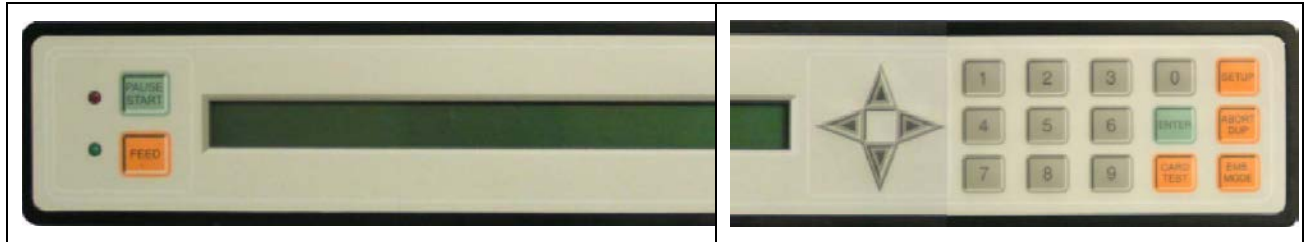
Der Produktionszyklus schließt mit Ausgabe des Schildes auf der linken Seite der Stanzmaschine ab. Verließ der Zyklus fehlerfrei, kehrt die Prägemaschine in ihren ursprünglichen **BEREIT**-Zustand zurück.

Sind während des Zyklus Fehler aufgetreten, zeigt die Maschine den Fehlercode auf dem Display an und gibt das Schild vor dem Stoppen aus. Das falsch geprägte Schild muss per Hand entnommen werden.

Im Abschnitt "Fehlermeldungen und Fehlerbeseitigung" finden Sie die Beschreibungen der Fehler, die in diesem Zusammenhang auftreten können.

BEDIENGERÄT

Das Bediengerät der PES197 und PES197/E setzt sich aus zwei Einheiten zusammen: einem Display auf der Vorderseite und Membrantasten.



Vorderseite des Bediengerätes:






- **LCD-Display** (2 Zeilen mit je 40 Zeichen) zum Anzeigen des Betriebsmodus der Maschine
- Taste **PAUSE/START**
- Taste **LADEN**
- **Rote LED** (oben) zum Anzeigen von Fehlern
- **Grüne LED** (unten) zum Anzeigen, dass die Maschine eingeschaltet ist

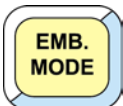

Membrantasten:

- **10** numerische Tasten (0 – 9)
- **6** Funktionstasten für die Diagnosefunktionen der Maschine
- **4** Richtungstasten (• ' ‘ “) zum Bewegen des Cursors in die jeweilige Richtung
- **1** **ENTER**-Taste zum Bestätigen von Befehlen

BESCHREIBUNG DER TASTATUR

Nachfolgend sind die sechs Funktionstasten des Bediengerätes beschrieben:

	<p>SETUP: Mit dieser Taste wird das Programmiermenü geöffnet und weitere interne Funktionen der Maschine gesteuert. Dieser Befehl ist passwortgeschützt.</p>
	<p>KARTENTEST: Diese Taste ermöglicht die Produktion von Testschildern in einem vorab bestimmten Format. Dies geschieht ohne Hilfe des Computers. Wählen Sie den gewünschten Test (siehe unten) und drücken Sie anschließend ENTER, um das Schild zu produzieren.</p>
<p>Die KARTENTESTS für diese Maschine sind wie folgt: HINWEIS: Als Testschilder müssen entweder MMP350- oder MMP350H-Schilder verwendet werden.</p> <p>KARTENTEST 0 – Prägt alle Zeichen der Walze. Dafür werden drei Schilder benötigt, da die Schilder klein sind und nur eine begrenzte Anzahl an Zeichen aufnehmen können.</p> <p>KARTENTEST 1 – Prägt ein “L” in jede Ecke des Schildes.</p> <p>KARTENTEST 5 – Prägt die mechanischen Parameter aus der Datei SETUP auf zwei Schilder.</p> <p>KARTENTEST 6 – Prägt Buchstaben in das Schild.</p> <p>KARTENTEST 10 – Walzentest, bei dem Zeichen auf zwei Seiten der Trommel in Vorwärts- und Rückwärtsbewegung geprägt werden.</p> <p>KARTENTEST 11 – Prägt alle Zahlen auf der Walze.</p> <p>KARTENTEST 14 – Lädt das Schild und nimmt es auf. Anschließend wird das Schild wieder ausgegeben. Es findet keine Prägung statt.</p>	
	<p>ABORT (ABBRECHEN): Wird diese Taste gedrückt, wird der laufende Vorgang abgebrochen und das Schild wird ausgegeben.</p> <p>DUP: Wird diese Taste im BEREIT-Zustand gedrückt und mit ENTER bestätigt, wiederholt die Maschine das zuletzt bearbeitete Schild.</p>
	<p>PAUSE: Wird diese Taste gedrückt, wird der aktuelle Betriebszyklus unterbrochen. Drücken Sie die Taste START, um den Betriebszyklus fortzusetzen.</p> <p>START: Hebt jeden Fehlerzustand, der während des aktuellen Betriebszyklus aufgetreten ist, wieder auf. Anschließend wird eine entsprechende Fehlermeldung auf dem LCD-Display angezeigt.</p>
	<p>Diese Taste erlaubt es dem Bediener, die letzte Platte wiederholen sollte es ein Fehler während der Produktionsphase sein. Durch Drücken dieser Taste wird abgeschlossen eine Pause Zyklus.</p>

	<p>PRÄGEMODUS: Über diese Taste wird der Betriebsmodus für den Prägezyklus ausgewählt. Sie wird für Tests verwendet und bietet acht Auswahlmöglichkeiten, die auf den Kombinationen der drei nachfolgend beschriebenen Modi basieren.</p>
	<p><i>KONTINUIERLICH:</i> Wiederholt das zuletzt bearbeitete Schild fortlaufend.</p> <p><i>OHNE SCHILD:</i> Startet den Betriebszyklus ohne zu prüfen, ob ein Schild eingelegt ist.</p> <p><i>PAUSE:</i> Führt jede Aktion gemäß Benutzereingaben aus. Jede Bewegung wird über die Taste START angestoßen.</p>
	<p>ACHTUNG! Wenn das Schild fehlerhaft ist (Fehler X-Motor, Fehler &-Motor usw.), gibt es zwei mögliche Lösungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> ☞ Durch Drücken der Taste PAUSE/START wird der Fehlerzustand beseitigt, ohne dass das Schild reproduziert wird. ☞ Durch Drücken der Taste LADEN wird das Schildvervielfältigungsverfahren gestartet.

ANZEIGEN DER ZÄHLER DER PRODUZIERTEN SCHILDER

Die statistischen Daten der Produktion kann man über die Teil- und Gesamtzähler ablesen. Gesamtzähler können nicht geändert werden. Die angezeigte Zahl gibt die Gesamtanzahl der Betriebszyklen mit und ohne Fehler wieder.

Führen Sie nachfolgend beschriebene Befehlsfolge über das Bediengerät der Maschine aus, um die Zähler zu starten:

SETUP

Folgendes wird angezeigt:

**SETUP PRÄGEGERÄT
PASSWORT ?**

Keine Maßnahme erforderlich; fahren Sie mit der Befehlsfolge fort:

•	1	ENTER
---	---	--------------

Folgendes wird angezeigt:

**METALLSCHILDXXX PLUS V.Y.YY
ZHL = 000000001 GESAMT = 000000001**

ZHL: Teilzähler für den Bediener GESAMT: Gesamtzähler

Die Zähler werden mit Hilfe derselben Tasten vom Display entfernt.

Führen Sie nachfolgend beschriebene Befehlsfolge über das Bediengerät der Maschine aus, um die Zähler zurück zu setzen:

SETUP

Folgendes wird angezeigt:

**SETUP PRÄGEGERÄT
PASSWORT ?**

Keine Maßnahme erforderlich; fahren Sie mit der Befehlsfolge fort:

•	0	ENTER
---	---	--------------

Der Zähler wurde zurückgesetzt.

FEHLERMELDUNGEN

Das Fehlersignal wird durch einen Fehlercode und eine entsprechende Meldung angezeigt (siehe Liste "Fehlermeldungen"). In der Tabelle "Fehlerbeseitigung" finden Sie weitere Informationen, wie Sie das Problem lösen können.

Kontaktieren Sie den technischen Support, wenn Code ist nicht in der Tabelle

FEHLER	MELDUNG	URSACHE	LÖSUNG
E-00	EINSCHALT-STAND-BY-STATUS – START DRÜCKEN	Maschine erwartet Reset-Befehl	Drücken Sie START . ANY OPEN EasyMark Druckauftrag muss ABGESAGT und neu gestartet werden
E-01	SCHILDERVORRAT ERSCHÖPFT – START/LADEN DRÜCKEN	Fülltrichter leer PLATES LOADED Upside-Down-	Füllen Sie den Füll mit Schildern auf. Lastplatten MIT EASY FEED Humps NACH OBEN
E-02	FEHLERHAFTES SCHILDZUFÜHR – START/LADEN DRÜCKEN	Die Klammer hat das Schild aufgenommen. Helle Licht von oben EMBOSSER	Prüfen auf beschädigte oder fehlende Platten Licht ausschalten oder Sensor beschatten
E-03	FEHLER, PRÄGEMOTOR – KUNDENDIENST RUFEN	Motor der Prägestempels blockiert	Wenden Sie sich an den technischen Kundendienst.
E-04	FEHLER, PRÄGERAD – KARTE PRÜFEN / START DRÜCKEN	Walze blockiert	Überprüfen Sie die Prägung. Wenden Sie sich an den technischen Kundendienst, wenn der Fehler weiterhin auftritt.
E-05	X MOT.FEHL. – KARTE PRÜFEN / START DRÜCKEN	Problem mit dem Wagen der Klammervorrichtung	Reinigen und schmieren Sie die Schiene für den Wagen und überprüfen Sie, ob sich der Wagen leicht bewegen lässt.
E-06	Y MOT.FEHL. – KARTE PRÜFEN / START DRÜCKEN	Problem mit der Klammervorrichtung	Reinigen und ölen TROLLEY GUIDE und prüfen Sie ihn frei bewegt
E-10	PRÄGEPAUSE – START DRÜCKEN	Frontabdeckung wurde geöffnet	Schließen Sie die Abdeckung und drücken Sie START .
E-13	PUSHER MOTOR ERROR	verschmutzter Sensor	Sensor reinigen oder den technischen Support
E-50	WALZENRADFEHLER – START DRÜCKEN	Walzenmotor blockiert	Überprüfen Sie die Prägung und versuchen Sie es erneut. Wenden Sie sich an den technischen Kundendienst, wenn der Fehler weiterhin auftritt.

FEHLERSUCHE

Die folgende Tabelle kann zur Fehlerbeseitigung herangezogen werden, nachdem der Fehlercode identifiziert wurde. Drücken Sie die Taste **PAUSE/START** oder **LADEN**, um die Stanzmaschine wieder betriebsbereit zu schalten, nachdem Sie den Fehler beseitigt haben.

Kontaktieren Sie den technischen Support für die Unterstützung bei den folgenden Einstellungen:

Tor Einstellung:

Werkseitig auf $0,014 \pm 0,002$ ". (Edelstahl)

Werkseitig auf $0,016 \pm 0,002$ ". (Aluminium)

Marker Plate Hold Down Anpassung


Werkseitig auf $0,015 \pm 0,003$ ". (Edelstahl und Aluminium)

ZUBEHÖR

Ein. Embosser für .020 "dicke Metall-Marker Platten: Auf Anfrage


ALLGEMEINE WARTUNG

Der Bediener sollte sich angewöhnen, die Prägemaschine regelmäßig einer allgemeinen Wartung zu unterziehen, um deren ordnungsgemäßes und langfristiges Funktionieren zu gewährleisten.

	<p>ACHTUNG! GEFAHR Die Maschine ist mit mehreren beweglichen Teilen ausgestattet.</p> <p>Öffnen Sie die Maschine nicht, wenn sie in Betrieb ist.</p> <p>Öffnen Sie nicht die Abdeckungen und entfernen Sie nicht die Sicherheitsvorrichtungen (mit Ausnahme der vorderen Blende, um die Schilder zu laden).</p> <p>Wartungsarbeiten dürfen nur durchgeführt werden, wenn die Maschine ausgeschaltet ist.</p>
-------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

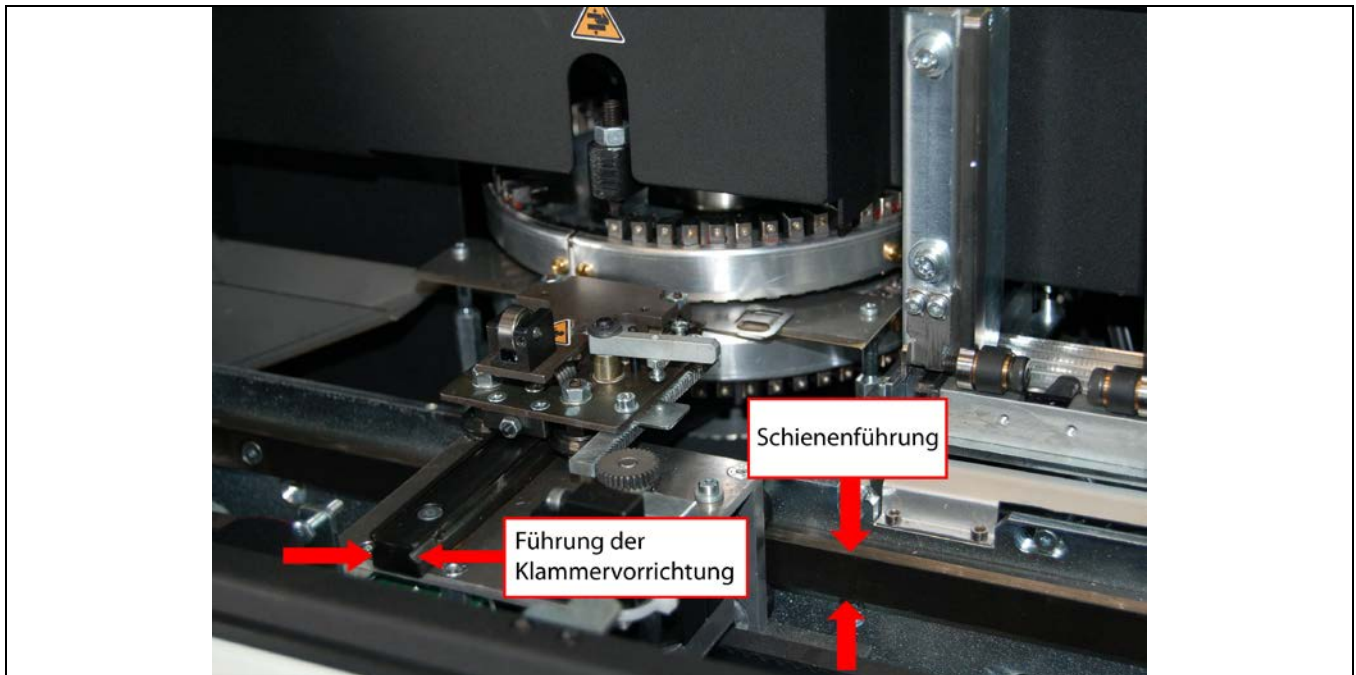
Die nachfolgend beschriebenen Maßnahmen zur Routinewartung müssen unbedingt eingehalten werden:

- Schalten Sie die Maschine nach den ersten acht Stunden Prägebetrieb aus und ziehen Sie das Netzkabel ab. Öffnen Sie die vordere Abdeckung und gehen Sie wie folgt vor:

	<p>ACHTUNG! GEFAHR</p> <p>WICHTIG: Entfernen Sie auf keinen Fall die Abdeckung und die im Inneren der Prägemaschine installierten Sicherheitsvorrichtungen.</p>
-------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

SCHMIEREN DER SCHIENEN- UND KLAMMERVORRICHTUNGSFÜHRUNG

- Schmieren Sie die Schienenführung oben und unten (Führung X) mit leichtem Schmierfett ein und bewegen Sie den Wagen per Hand vor und zurück, um das Schmierfett gleichmäßig zu verteilen und zu überprüfen, ob sich der Wagen leicht bewegen lässt.
- Schmieren Sie die Führung der Klammervorrichtung auf beiden Seiten (Führung Y) mit leichtem Schmierfett ein und bewegen Sie die Klammervorrichtung per Hand vor und zurück, um das Schmierfett gleichmäßig zu verteilen und zu überprüfen, ob sich die Vorrichtung leicht bewegen lässt.



<u>Schmieren</u>	<u>Alle 6 Monate oder bei Bedarf</u>	<u>Jährlich</u>	<u>Schmierfett</u>
Führungen X und Y	Ja		3-in-One Oil ®
Wenden Sie sich an den Panduit Tool Service, um die nachfolgend aufgeführten Wartungsmaterialien zu bestellen.			
Schienenführungslager		Ja	Rotes Hochtemperatur-Lithium-Schmierfett
Werkzeuge		Ja	Rotes Hochtemperatur-Lithium-Schmierfett
Stanznocken		Ja	Rotes Hochtemperatur-Lithium-Schmierfett
Einfüllschachtschieber		Ja	3-in-One Oil ®

1. Abhängig vom Verschmutzungsgrad müssen häufig verwendete und staubige Teile des Systems in kürzeren Intervallen gereinigt und geschmiert werden.
2. X- und Y-Führung: Reinigen Sie die Nuten und tragen Sie anschließend 3-in-One® Öl auf. Führen Sie „Card Test 14“ aus, um das Schmierfett gleichmäßig zu verteilen.

Schalten Sie nach Durchführung der allgemeinen Wartung die Prägemaschine ein und stellen Sie sicher, dass die vordere Abdeckung sämtliche Aktionen blockiert. Ist dies nicht der Fall, wenden Sie sich an den technischen Kundendienst, da eine oder mehrere Sicherheitsvorrichtungen beschädigt sein könnten.

Guide Clamp = Führung der Klammervorrichtung
Track Trolley = Schienenwagen

KONTAKTINFO • Für den technischen Kundendienst:**Panduit USA – UnternehmensHauptsitze, Tinley Park, IL**

USA Tel: 001 888-506-5400, ext. 83255

Website: www.panduit.com • E-mail: techsupport@panduit.com**Panduit Latino America – Guadalajara, Jalisco, Mexico**

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

Website: www.panduit.com • E-mail: cs-la@panduit.com**Panduit Europe – EMEA Servicezentrum**

Almelo, Niederlande

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

Website: www.panduit.com/emea

E-mail: emeatoolservicecenter@panduit.com

Panduit Australia – Hauptsitze, Melbourne

Dandenong, VIC

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

Email: cs-aus@panduit.com

Panduit United Arab Emirates

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

Toll Free Customer Service - North China: 10800 6500 211 • South China: 10800 2650 211

E-mail: cs-ap@panduit.com

Panduit Singapore – Verkaufs-Büro

Singapore, Republic of Singapore

Tel: 65 6379 6700 • Fax: 65 6379 6759

E-mail: cs-ap@panduit.com

Panduit Japan – Tokyo-HauptsitzeShinagawa NSS Building, 3rd 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

