

## PRESSE À ESTAMPER PORTATIVE MANUEL DE FONCTIONNEMENT

© Panduit Corp., 2018



Adresse électronique :  
[ga-techsupport@panduit.com](mailto:ga-techsupport@panduit.com)

Site Web pour l'UE :  
[www.panduit.com/emea](http://www.panduit.com/emea)

Adresse électronique pour l'UE :  
[emeatoolservicecenter@panduit.com](mailto:emeatoolservicecenter@panduit.com)

# PANDUIT

[www.panduit.com](http://www.panduit.com)

Assistance technique pour les  
États-Unis et le Canada :  
Tél. : 1 866 871-4571

Panduit Europe  
Centre de service pour l'EMOA  
Almelo, Pays-Bas  
Tél. : +31 54 658 04 52  
Télec. : +31 54 658 04 41

## Table des matières

<b>1. GUIDE DE CONFIGURATION ET D'INSTALLATION .....</b>	<b>3</b>
<b>1.1 Déballage.....</b>	<b>3</b>
<b>1.2 Vérification des accessoires .....</b>	<b>3</b>
<b>1.3 Connexion des câbles de transmission .....</b>	<b>5</b>
<b>1.4 Installation du logiciel pour l'adaptateur USB vers port série .....</b>	<b>6</b>
<b>1.4.1 Exigences relatives au système .....</b>	<b>6</b>
<b>1.4.2 Installation du logiciel pour l'adaptateur USB vers port série                 (XP, Vista, 2000).....</b>	<b>7</b>
<b>1.4.3 Windows 7, 8 et 10 .....</b>	<b>7</b>
<b>1.5 Installation de la trémie extérieure .....</b>	<b>7</b>
<b>1.6 Installation du logiciel Easy-Mark Plus<sup>MC</sup> .....</b>	<b>8</b>
<b>2. PRÉSENTATION .....</b>	<b>9</b>
<b>3. CARACTÉRISTIQUES DU SYSTÈME .....</b>	<b>15</b>
<b>3.1 Caractéristiques électriques .....</b>	<b>15</b>
<b>3.1.1 Classification de l'équipement et normes de référence .....</b>	<b>15</b>
<b>3.1.2 Conditions de fonctionnement .....</b>	<b>15</b>
<b>3.1.3 Dimensions et poids .....</b>	<b>15</b>
<b>3.1.4 Capacité de production .....</b>	<b>15</b>
<b>3.2 Règles de sécurité et précautions à observer durant l'utilisation.....</b>	<b>16</b>
<b>4. CONFIGURATION DE LA MACHINE POUR L'ESTAMPAGE DE PLAQUES ...</b>	<b>18</b>
<b>4.1 Étapes à suivre pour la modification de la taille des plaques et de         leur estampage .....</b>	<b>18</b>
<b>4.2 Instructions de configuration détaillées .....</b>	<b>20</b>
<b>4.2.1 Retrait des poids supérieurs.....</b>	<b>20</b>
<b>4.2.2 Retrait des plaques .....</b>	<b>20</b>
<b>4.2.3 Déplacement de la paroi latérale droite .....</b>	<b>20</b>
<b>4.2.4 Remplacement du bloc de support pour les plaques .....</b>	<b>21</b>
<b>4.2.5 Réglage de la hauteur de la bande de rétention.....</b>	<b>25</b>
<b>4.2.6 Réglage des rails de guidage.....</b>	<b>29</b>
<b>4.2.9 Chargement de plaques d'identification .....</b>	<b>31</b>
<b>4.2.10 Réglage de la plaque de guidage pour l'éjection latérale.....</b>	<b>31</b>
<b>4.2.11 Réglage de la trémie extérieure .....</b>	<b>32</b>
<b>4.2.11a Réglage de la force de serrage de la pince.....</b>	<b>34</b>
<b>4.2.12 Allumage de la presse PES400 .....</b>	<b>35</b>
<b>4.2.13 Ouverture et utilisation du logiciel Easy-Mark Plus<sup>MC</sup> de Panduit .....</b>	<b>35</b>
<b>4.2.14 Estampage de plaques .....</b>	<b>38</b>
<b>4.2.15 Changement des formats de plaque .....</b>	<b>39</b>
<b>4.3 Réglage de la force d'estampage.....</b>	<b>39</b>
<b>5. Codes d'erreur .....</b>	<b>42</b>
<b>5.1 Écran de la presse PES400.....</b>	<b>42</b>
<b>5.2 Erreurs du logiciel Easy-Mark Plus<sup>MC</sup> .....</b>	<b>45</b>

6. DÉPANNAGE .....46

7. ENTRETIEN GÉNÉRAL .....47

8. PROGRAMME D'ENTRETIEN ET DE NETTOYAGE POUR LA  
PRESSE PES400.....48




9. COORDONNÉES • Pour obtenir de l'assistance technique : .....50



**REMARQUE :** Afin que ses produits soient de haute qualité et de grande valeur, Panduit les améliore et les met à jour continuellement. Par conséquent, les illustrations peuvent être différentes du produit fourni.





# 1. GUIDE DE CONFIGURATION ET D'INSTALLATION

## 1.1 Déballage

 <h3>MISE EN GARDE</h3>		
		<p><b>MISE EN GARDE! OBJET LOURD</b> <b>QUATRE PERSONNES SONT NÉCESSAIRES AU DÉPLACEMENT</b></p> <p><b>POIDS TOTAL DE LA MACHINE ET DE LA CAISSE : 95 kg (210 lb).</b> <b>Dimensions : 830 mm (33 po) x 730 mm (29 po) x 600 mm (24 po).</b></p> <p><b>Ne déplacez la machine et la caisse qu'avec un chariot élévateur; sinon, au moins quatre personnes sont nécessaires, puisque le poids total est d'environ 95 kg (210 lb).</b></p>

- La presse à estamper PES400 est expédiée dans une caisse en bois.
- En choisissant le lieu d'installation, vérifiez si la taille des portes, des chariots élévateurs, des appareils de levage et autres convient à la manipulation de la caisse et de la machine.

Démontez la caisse selon la procédure suivante :

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Retirez les vis latérales supérieures afin d'enlever le panneau supérieur.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sortez les accessoires (les câbles, les documents, etc.).</li> <li>• Enlevez le protecteur en polyuréthane supérieur.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Retirez les vis inférieures afin d'enlever les panneaux latéraux.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sortez la machine du protecteur en polyuréthane inférieur (au moins quatre personnes sont nécessaires pour soulever la machine).</li> <li>• Retirez la pellicule de plastique de la machine.</li> </ul>	



Nous vous recommandons de garder la caisse, la palette et les matériaux protecteurs pour une éventuelle réutilisation.

REMARQUE : Outre la machine, les composants répertoriés ci-dessous sont compris avec le modèle PES400.

## 1.2 Vérification des accessoires

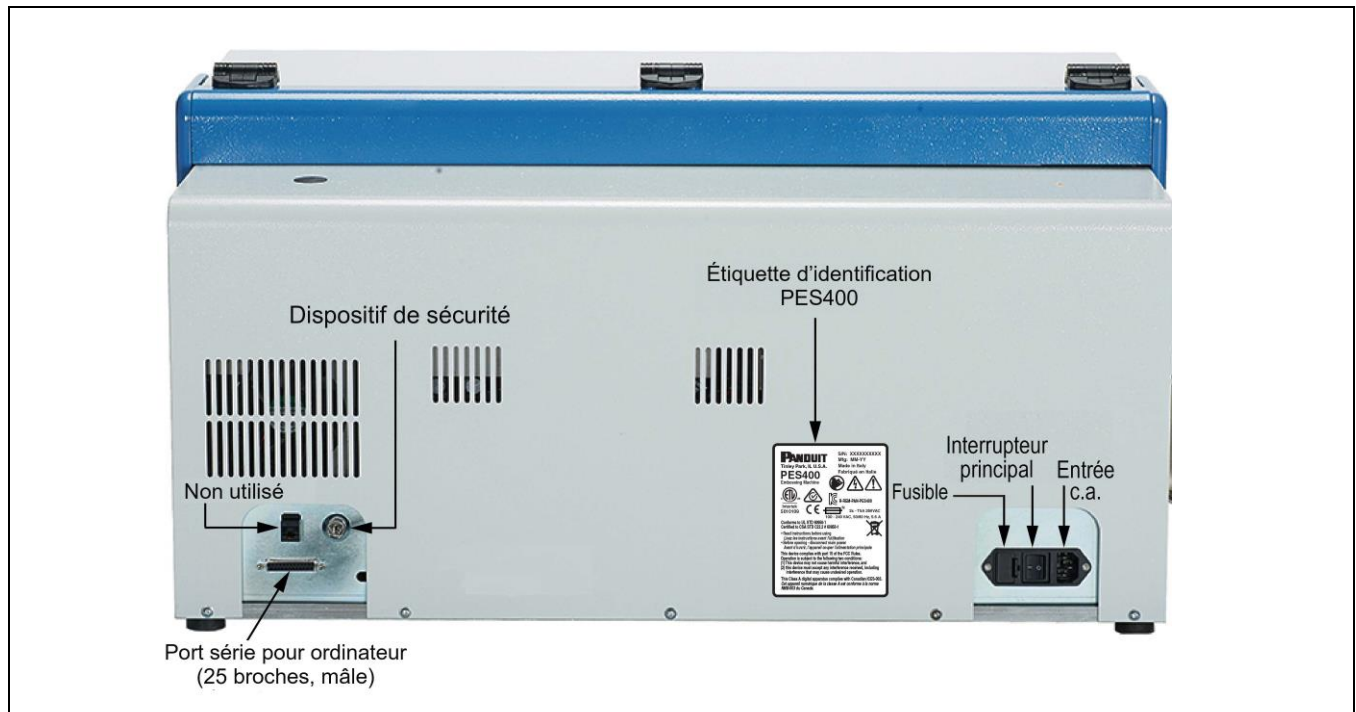
Avant l'installation de la machine, assurez-vous d'avoir tous les accessoires en main et qu'aucun d'entre eux n'a été endommagé lors du transport. Un seul composant endommagé peut compromettre le bon fonctionnement de la machine. Voici les articles compris avec la presse à estamper :



### ACCESSOIRES (ARTICLES COMPRIS AVEC LA PRESSE)


N°	DESCRIPTION	N°	DESCRIPTION
1	1 ÉTUI SOUPLE	10	1 CLÉ USB AVEC LE LOGICIEL EASY-MARK PLUS ET LE MANUEL DE FONCTIONNEMENT
2	1 TRÉMIE EXTÉRIEURE AVEC INSERTIONS DE PLUSIEURS LARGEURS ET INSERTIONS POUR PETITES PLAQUES	11	2 CLÉS DESTINÉES AU SERVICE TECHNIQUE
3	1 CÂBLE SÉRIE À 9 ET 25 BROCHES	12	4 CLÉS COMBINÉES DE TAILLES DIFFÉRENTES (13 mm, 11 mm, 7 mm et 5 mm)
4	2 POIDS POUR PLAQUES COURTES 1 POIDS POUR PLAQUES TRÈS LARGES	13	1 CLÉ HEXAGONALE (1/8 po)
5	1 CLÉ HEXAGONALE (2 mm)	14	1 POIDS POUR PLAQUES LARGES 1 POIDS POUR PLAQUES MOYENNES 1 POIDS POUR PLAQUES ÉTROITES
6	JAUGE D'ÉPAISSEUR DE LA BANDE DE RÉTENTION	15	1 ADAPTATEUR USB VERS PORT SÉRIE RS232
7	1 CLÉ HEXAGONALE (2,5 mm)	16	PLAQUES D'ESSAI
8	2 CLÉS POUR LE COUVERCLE DE LA MACHINE	17	1 CORDON D'ALIMENTATION DE 220 V
9	1 CORDON D'ALIMENTATION DE 110V	18	3 BLOCS D'AJUSTEMENT DES RAILS DE GUIDAGE : 1 POUR LES PLAQUES LARGES, 1 POUR LES PLAQUES MOYENNES, 1 POUR LES PLAQUES ÉTROITES
		19	1 CLÉ HEXAGONALE (9/64 po)
		20	1 CLÉ HEXAGONALE (3/16 po)

### 1.3 Connexion des câbles de transmission

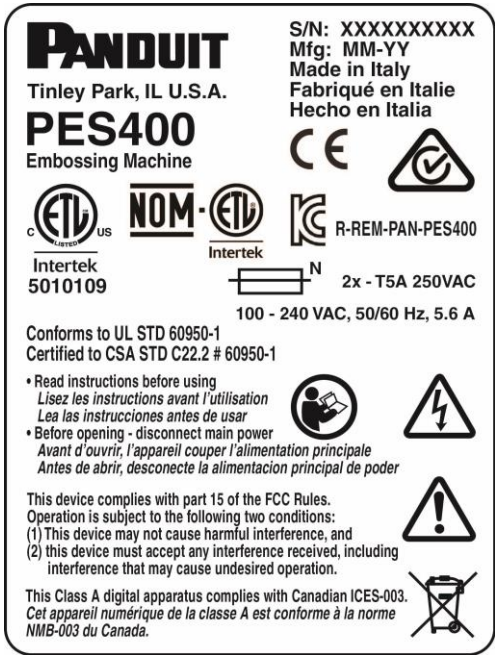


- 1. Dispositif de sécurité**  
Le dispositif de sécurité doit seulement être retiré lorsque la machine fait l'objet d'un entretien par un professionnel qualifié. La machine se met en mode protection par défaut, ce qui empêche son fonctionnement lorsque le couvercle avant est ouvert.
- 2. Câble série**  
Connectez la machine au port série de l'ordinateur avec le câble série (aucun pilote requis) ou faites la connexion du port USB au câble série. La connexion ne peut dépasser une longueur de 3 m (9,8 pi).
- 3. Port USB/câble série**  
Connectez le câble série au port USB de l'ordinateur. Un pilote est nécessaire pour connecter le port USB au port série.
- 4. Courant alternatif (c.a.)**  
Connectez le câble c.a. dans la prise derrière la machine prévue à cet effet et dans une source c.a. appropriée. N'oubliez pas de vérifier l'alimentation requise.

## AVERTISSEMENTS ET ASTUCES RELATIVES À L'INSTALLATION

	<p><b>WARNING!</b> To avoid electric shock the power plate protective grounding conductor must be connected to a ground circuit that conforms to the National Standard.</p> <p><b>AVERTISSEMENT!</b> Pour éviter les risques de décharge électrique, le conducteur de protection de la plaque d'alimentation doit être connecté à un circuit de mise à la terre conforme à la norme nationale.</p> <p><b>WARNING!</b> Remember to connect the serial cable to the machine while it is switched off to avoid damaging the circuits</p> <p><b>AVERTISSEMENT!</b> Il est important d'éteindre la machine avant d'y connecter le câble série afin d'éviter d'endommager les circuits.</p>
---	---

- L'étiquette d'identification collée au panneau arrière précise le numéro de série, le type de machine, l'alimentation électrique nécessaire et le courant maximal.
- Avant d'allumer la machine, assurez-vous que tous les câbles sont connectés correctement et que l'alimentation électrique respecte les exigences sur l'étiquette.
- Les renseignements contenus sur l'étiquette sont les suivants :

<b>Modèle :</b> PES400	
<b>Type :</b> Presse à estamper	
<b>Tension :</b> 100 à 240 V c.a.	
<b>Fréquence :</b> 50/60 Hz	
<b>Courant maximal :</b> 5,6 A	
<b>S/N :</b> Numéro de série	
<b>Mfg. :</b> Date de fabrication	
<b>Calibre du fusible :</b> 2 fusibles à fusion temporisée, 5 A – 250 V c.a.	

## 1.4 Installation du logiciel pour l'adaptateur USB vers port série

### 1.4.1 Exigences relatives au système

- Windows 10, Windows 8, Windows 7, Windows Vista, Windows 2000 Service Pack 4 ou Windows XP Service Pack 2
- Adaptateur USB vers port série DB9
- Ordinateur muni de ports USB accessibles

### 1.4.2 Installation du logiciel pour l'adaptateur USB vers port série (XP, Vista, 2000)

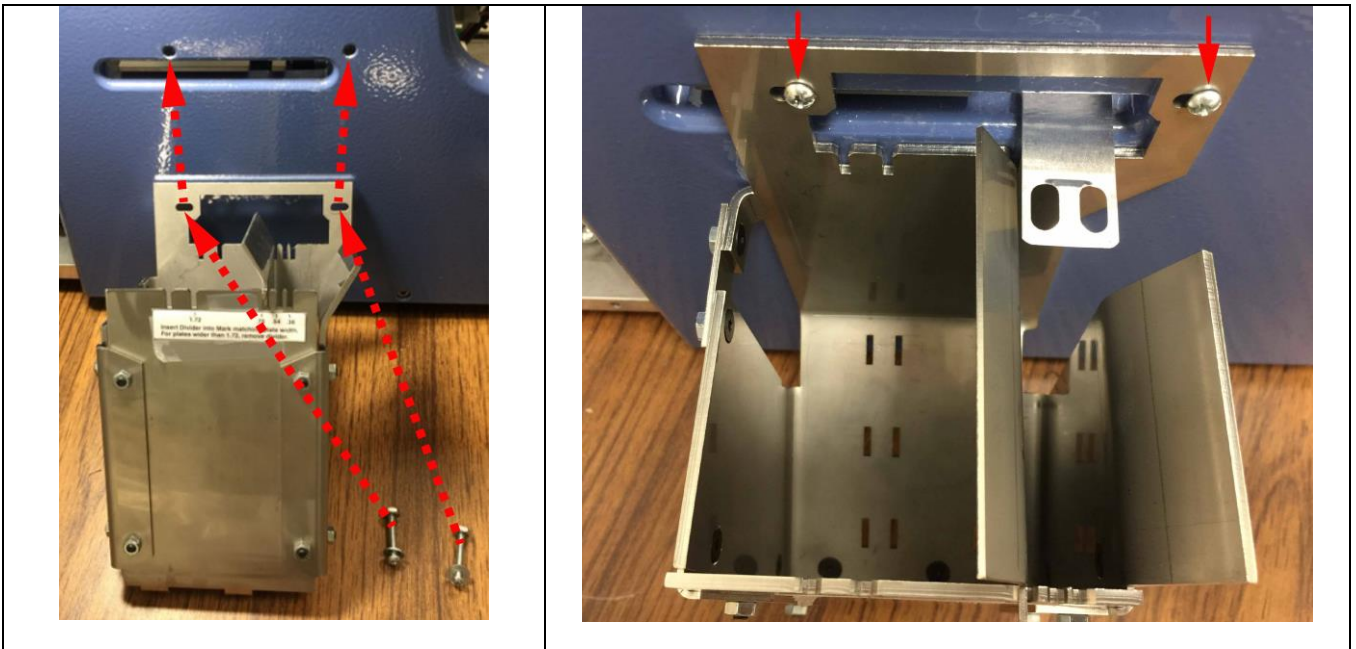
- a. Insérez la clé USB comprise avec la presse PES400 dans le port USB de l'ordinateur utilisé.
- b. Si le démarrage automatique lance l'installation, passez à l'étape 6. Sinon, continuez.
- c. Cliquez sur l'icône Poste de travail, qui est accessible sur le bureau ou par l'entremise du bouton Démarrer.
- d. Double-cliquez sur l'icône de la clé USB pour faire apparaître les fichiers.
- e. Repérez le fichier Autorun.exe ou Setup.exe et double-cliquez dessus.
- f. Pour installer l'adaptateur USB vers port série, choisissez l'option d'installation offerte avec la version de Windows utilisée.
- g. Connectez l'adaptateur USB vers port série d'abord au câble série de la presse, puis au port USB de l'ordinateur. Si l'ordinateur vous invite à lancer un redémarrage, faites-le.

### 1.4.3 Windows 7, 8 et 10

- a. Connectez l'adaptateur USB vers port série d'abord au câble série de la presse, puis au port USB de l'ordinateur.
- b. Le système d'exploitation téléchargera automatiquement le pilote.

## 1.5 Installation de la trémie extérieure

1. Fixez la trémie extérieure à l'aide des deux vis fournies, de sorte que les têtes de vis soient à l'extérieur de la machine et que les écrous et les rondelles soient à l'intérieur.



2. Faites glisser la trémie sur les vis jusqu'à ce que le séparateur dans la fente correspondant à 19 mm (0,75 po), comme sur la [Figure 24], soit aligné avec la plaque de guidage pour l'éjection latérale réglée à 19 mm (0,75 po), voir la [Figure 23].
3. Fixez la trémie en serrant les vis.



## 1.6 Installation du logiciel Easy-Mark Plus<sup>MC</sup>

\*\*\* La presse à estamper PES400 ne fonctionne qu'avec la version 1.2 ou une version plus récente \*\*\*

### EXIGENCES RELATIVES AU SYSTÈME :

- Windows XP, Vista, 7, 8, 9 ou 10
- Système d'exploitation 32 ou 64 bits
- Microsoft .NET Framework 4 ou une version plus récente
- 300 Mo d'espace libre sur le disque dur et 2 Go de mémoire
- Port USB
- Souris ou dispositif de pointage compatible
- Clavier

Pour installer le logiciel d'étiquetage Easy-Mark Plus<sup>MC</sup>, suivez les étapes suivantes :

1. Insérez la clé USB fournie dans un port USB de l'ordinateur sur lequel se fera l'installation.  
REMARQUE : NE retirez PAS l'étiquette sur la clé USB.
2. À partir de l'Explorateur Windows, accédez au dossier intitulé « Removable Disk X:\Easy-Mark Plus » (remplacez le « X » par la lettre associée à la clé USB).
3. Une fois dans le dossier, double-cliquez sur le programme Easy-Mark Plus\_setup.exe.
4. Lorsque la fenêtre d'invite apparaît, choisissez la langue voulue pour les instructions d'installation et cliquez sur OK pour continuer.



5. Suivez les instructions du guide d'installation à l'écran jusqu'à la fin de l'installation.

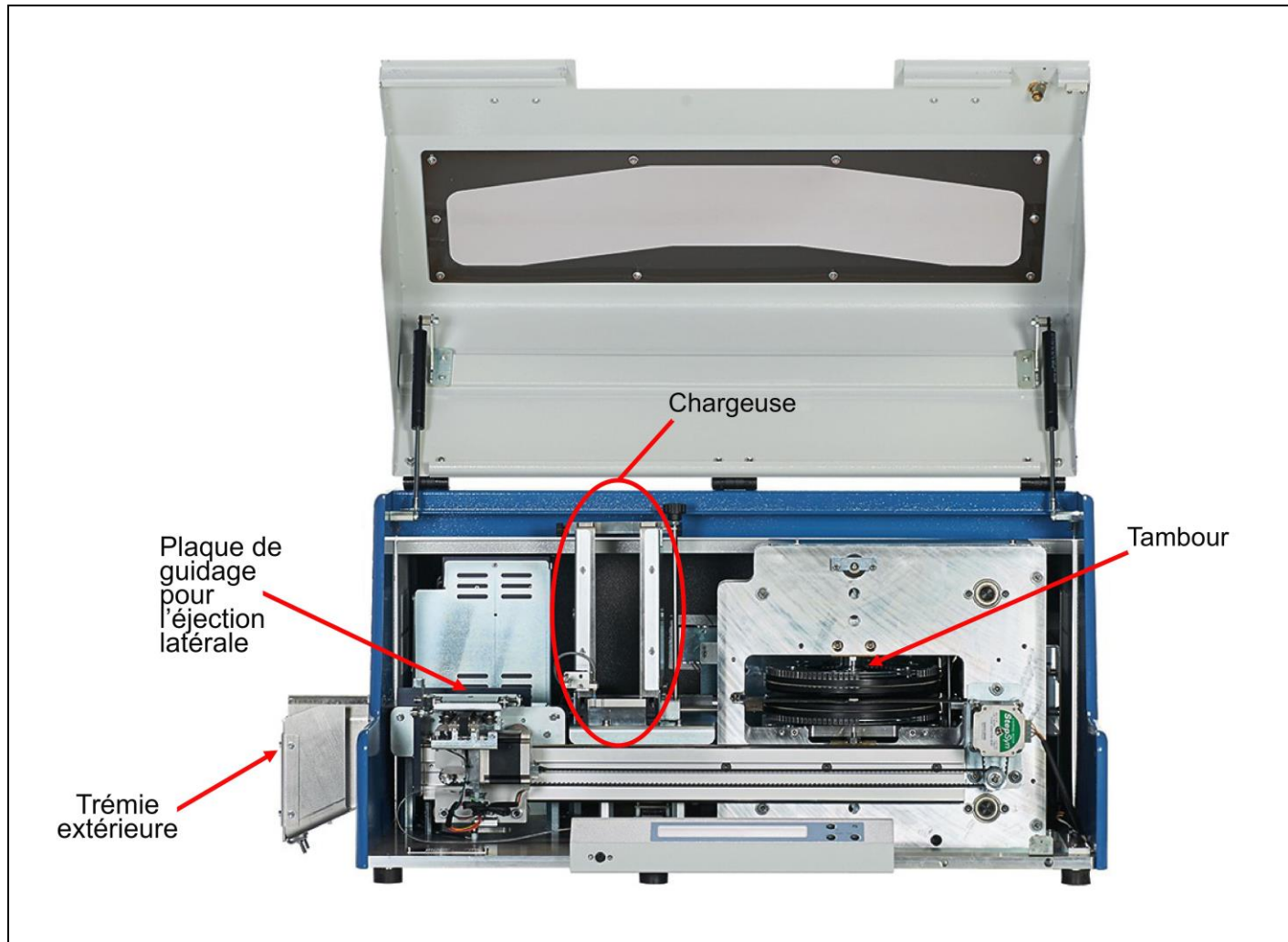
Une fois l'installation terminée, l'icône Easy-Mark Plus<sup>MC</sup> apparaîtra sur le bureau et le dossier « Easy-Mark Plus » sera ajouté à la liste des **programmes au démarrage**.

**REMARQUE : Ne jetez pas l'emballage de la clé USB, puisqu'il présente le numéro de série nécessaire durant l'activation.**

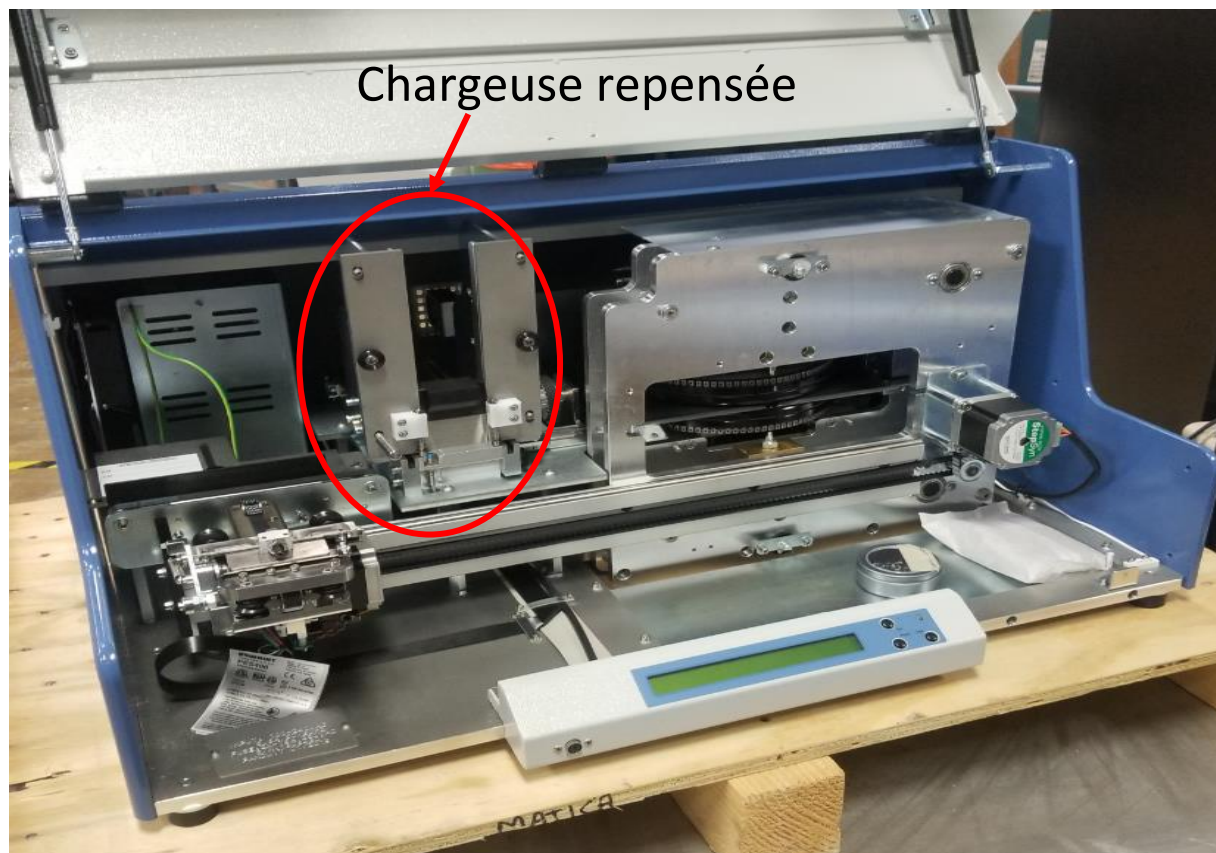
## 2. PRÉSENTATION

Le modèle PES400 de Panduit est un système automatique de presse à estamper pour plaques d'identification métalliques.

Cette presse est gérée par ordinateur par l'entremise du logiciel Easy-Mark Plus<sup>MC</sup> de Panduit (elle est donc compatible avec les ordinateurs personnels).



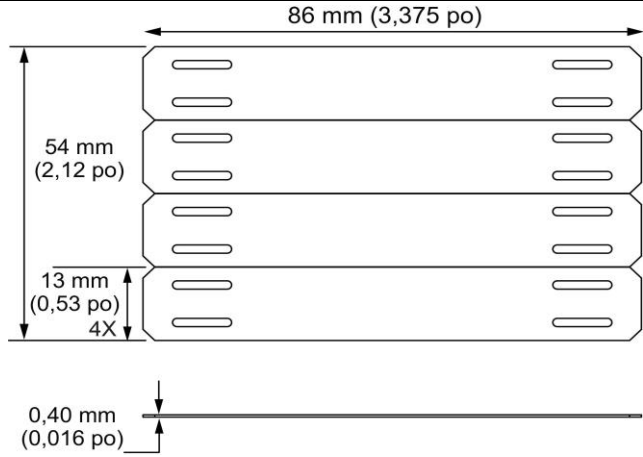
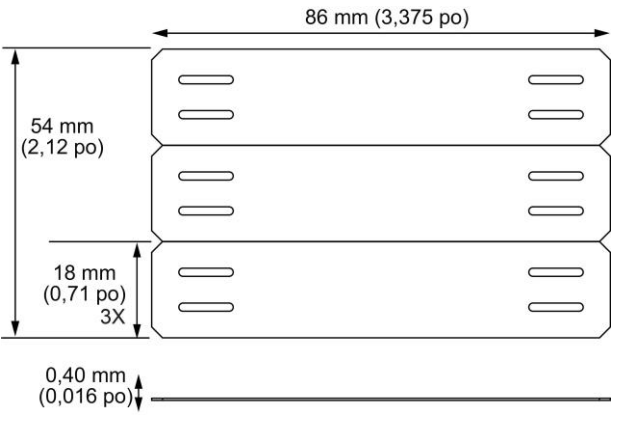
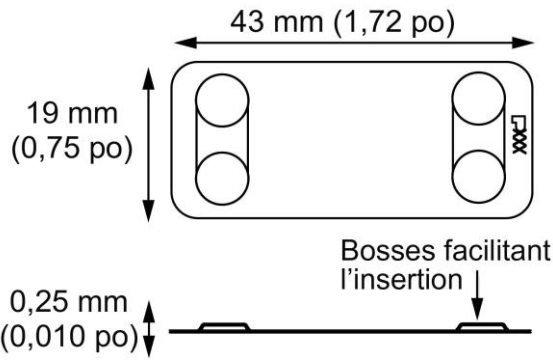
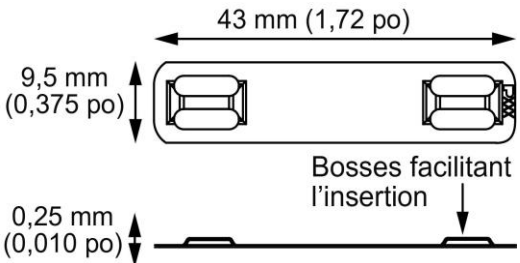
La chargeuse illustrée ci-dessus a été remplacée par la chargeuse repensée illustrée ci-dessous.



Le modèle PES400 peut estamper les caractères suivants en deux tailles (police de 3 mm ou 5 mm) :  
**les lettres de A à Z, les chiffres de 0 à 9 et les caractères spéciaux suivants :**

**@ # % & \* ( ) - + : , . / '**

Le modèle PES400 n'estampe que les plaques et les étiquettes d'identification métalliques de Panduit figurant ci-dessous. Visitez le [www.panduit.com](http://www.panduit.com) pour en savoir davantage à ce sujet.

<p>MMP337W53-MAL-4 Police de 3 mm : limite de 20 caractères par ligne, maximum de 8 lignes</p> <p>Police de 5 mm : limite de 14 caractères par ligne, maximum de 8 lignes</p> <p>Épaisseur de la plaque : 0,38 mm à 0,40 mm (0,015 po à 0,016 po) Matériau : aluminium</p>	
<p>MMP337W71-MAL-3 Police de 3 mm : limite de 20 caractères par ligne, maximum de 9 lignes</p> <p>Police de 5 mm : limite de 14 caractères par ligne, maximum de 9 lignes</p> <p>Épaisseur de la plaque : 0,38 mm à 0,40 mm (0,015 po à 0,016 po) Matériau : aluminium</p>	
<p>MMP172-M / M316 Police de 3 mm : limite de 12 caractères par ligne, maximum de 3 lignes</p> <p>Police de 5 mm : limite de 8 caractères par ligne, maximum de 3 lignes</p> <p>Épaisseur de la plaque : 0,25 mm (0,010 po) Matériau : acier inoxydable 304 ou 316</p>	
<p>MMP172W38-M / M316 Police de 3 mm : limite de 8 caractères par ligne, maximum de 1 ligne</p> <p>Police de 5 mm : limite de 6 caractères par ligne, maximum de 1 ligne</p> <p>Épaisseur de la plaque : 0,25 mm (0,010 po) Matériau : acier inoxydable 304 ou 316</p>	

<p>MT172W38-M Police de 3 mm : limite de 12 caractères par ligne, maximum de 1 ligne</p> <p>Police de 5 mm : limite de 8 caractères par ligne, maximum de 1 ligne</p> <p>Épaisseur de la plaque : 0,25 mm (0,010 po) Matériau : 304</p>	
<p>MT172-M / M316 Police de 3 mm : limite de 12 caractères par ligne, maximum de 3 lignes</p> <p>Police de 5 mm : limite de 8 caractères par ligne, maximum de 3 lignes</p> <p>Épaisseur de la plaque : 0,25 mm (0,010 po) Matériau : acier inoxydable 304 ou 316</p>	
<p>MMP350W38-M / M316 Police de 3 mm : limite de 25 caractères par ligne, maximum de 3 lignes</p> <p>Police de 5 mm : limite de 18 caractères par ligne, maximum de 1 ligne</p> <p>Épaisseur de la plaque : 0,25 mm (0,010 po) Matériau : acier inoxydable 304 ou 316</p>	
<p>MMP350-M / M316 Police de 3 mm : limite de 25 caractères par ligne, maximum de 3 lignes</p> <p>Police de 5 mm : limite de 18 caractères par ligne, maximum de 3 lignes</p> <p>Épaisseur de la plaque : 0,25 mm (0,010 po) Matériau : acier inoxydable 304 ou 316</p>	

<p>MMP350H-M / M316 Police de 3 mm : limite de 22 caractères par ligne, maximum de 3 lignes</p> <p>Police de 5 mm : limite de 16 caractères par ligne, maximum de 3 lignes</p> <p>Épaisseur de la plaque : 0,25 mm (0,010 po) Matériau : acier inoxydable 304 ou 316</p>	
<p>MT350W38-M316 Police de 3 mm : limite de 29 caractères par ligne, maximum de 1 ligne</p> <p>Police de 5 mm : limite de 20 caractères par ligne, maximum de 1 ligne</p> <p>Épaisseur de la plaque : 0,25 mm (0,010 po) Matériau : 316</p>	
<p>MT350-M / M316 Police de 3 mm : limite de 29 caractères par ligne, maximum de 3 lignes</p> <p>Police de 5 mm : limite de 20 caractères par ligne, maximum de 3 lignes</p> <p>Épaisseur de la plaque : 0,25 mm (0,010 po) Matériau : acier inoxydable 304 ou 316</p>	
<p>MMP350HW54-MAL Police de 3 mm : limite de 22 caractères par ligne, maximum de 2 lignes</p> <p>Police de 5 mm : limite de 16 caractères par ligne, maximum de 2 lignes</p> <p>Épaisseur de la plaque : 0,30 mm (0,012 po) Matériau : aluminium</p>	
<p>MMP350H-MAL Police de 3 mm : limite de 22 caractères par ligne, maximum de 3 lignes</p> <p>Police de 5 mm : limite de 16 caractères par ligne, maximum de 3 lignes</p> <p>Épaisseur de la plaque : 0,30 mm (0,012 po) Matériau : aluminium</p>	

<p>MMP350W17-M Police de 3 mm : limite de 25 caractères par ligne, maximum de 7 lignes</p> <p>Police de 5 mm : limite de 18 caractères par ligne, maximum de 7 lignes</p> <p>Épaisseur de la plaque : 0,38 mm à 0,40 mm (0,015 po à 0,016 po) Matériau : 304</p>	
<p>MT350W17-M Police de 3 mm : limite de 29 caractères par ligne, maximum de 7 lignes</p> <p>Police de 5 mm : limite de 20 caractères par ligne, maximum de 7 lignes</p> <p>Épaisseur de la plaque : 0,38 mm à 0,40 mm (0,015 po à 0,016 po) Matériau : 304</p>	
<p>MT350W17-D-4HL Police de 3 mm : limite de 25 caractères par ligne, maximum de 7 lignes</p> <p>Police de 5 mm : limite de 18 caractères par ligne, maximum de 7 lignes</p> <p>Épaisseur de la plaque : 0,38 mm à 0,40 mm (0,015 po à 0,016 po) Matériau : 304</p>	
<p>NCMP350W54T20-AL Police de 3 mm : limite de 22 caractères par ligne, maximum de 2 lignes</p> <p>Police de 5 mm : limite de 16 caractères par ligne, maximum de 2 lignes</p> <p>Épaisseur de la plaque : 0,50 mm (0,020 po) Matériau : aluminium</p>	

## 3. CARACTÉRISTIQUES DU SYSTÈME

### 3.1 Caractéristiques électriques

	<b>PES400</b>
Alimentation électrique	100 à 240 V c.a. et 50/60 Hz Maximum de 5,6 A
N'utilisez que les cordons de calibre approprié fournis par Panduit. Effectuez l'installation conformément aux codes et aux normes nationales en matière d'électricité.	

#### 3.1.1 Classification de l'équipement et normes de référence

CISPR 32 : 2015 COR 1 : 2016, classe A

AS/NZS CISPR 32 : 2015, classe A – Compatibilité électromagnétique des équipements multimédia – Exigences d'émission, FCC 47 CFR, partie 15 : 2017, articles 15.107 et 15.109, classe A, méthode d'essai : ANSI C63.4-2014 – Dispositifs émettant des radiofréquences, ICES-003, 6e édition : 2016 – Équipement de technologie de l'information, incluant les appareils numériques – Limites et méthodes de mesure

KN 61000-6-4 : 2012

KN 61000-6-2 : 2012

KN 61000-3-3 : 2014

KN 61000-3-2 : 2012

CEI 60950-1 : 2005 (deuxième édition) + Am 1 : 2009 + Am 2 : 2013

Norme UL 60950-1 : 2007 (deuxième édition) + Révision : 14 octobre 2014 – Matériels de traitement de l'information – Sécurité – Partie 1 : Exigences générales

Norme CSA C22.2 no 60950-1-07 : 2007 (deuxième édition) – Matériels de traitement de l'information – Sécurité – Partie 1 : Exigences générales (confirmation 2016)

#### 3.1.2 Conditions de fonctionnement

	<b>PES400</b> Les données entre parenthèses sont en unités impériales.
Température de fonctionnement	10 ° à 40 °C (50 ° à 104 °F)
Humidité relative	20 à 85 %
Température d'entreposage	0 ° à 50 °C (32 ° à 122 °F)

#### 3.1.3 Dimensions et poids




	<b>PES400</b> Les données entre parenthèses sont en unités impériales.
Hauteur	42 cm (16,5 po)
Largeur	91 cm (35,8 po)
Profondeur	60 cm (23,6 po)
Poids [net]	75 kg (175 lb)

#### 3.1.4 Capacité de production

	<b>PES400</b>
Capacité de la chargeuse	200 plaques (épaisseur de 0,5 mm)
Capacité de la trémie extérieure	100 plaques
Cadence d'estampage des plaques	350 plaques par heure (plaques de 40 caractères)



### 3.2 Règles de sécurité et précautions à observer durant l'utilisation

	<ul style="list-style-type: none"> <li>The machine should be used in a closed room protected from dust and excessive humidity. The machine should be positioned in such a way that its distance from the walls, doors, windows, other machines or working positions guarantees immediate access in case of emergency, maintenance or repairs.</li> <li><i>La machine doit être installée dans un local fermé, à l'abri de la poussière et de l'humidité excessive. Elle doit être suffisamment éloignée des murs, des portes, des fenêtres, des autres machines et des postes de travail pour assurer un accès immédiat en cas d'urgence, d'entretien ou de réparation.</i></li> </ul> <hr/> <ul style="list-style-type: none"> <li>Do not install this machine in the neighborhood of other operating machines which produce dust since dust can deposit itself inside the machine and cause damage to the internal electrical parts.</li> <li><i>Ne pas installer cette machine à proximité d'autres machines en fonction qui produisent de la poussière : celle-ci peut se déposer à l'intérieur de la machine et endommager les pièces électriques internes.</i></li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>The machine is furnished with special safety guards which protect the operator from coming into contact with the mechanical and electrical parts inside the machine. Only those persons who are specialized in repairs and maintenance and who have been authorized should have access to the above mentioned parts. Simple general maintenance can be safely performed by the operator so long as the machine has been stopped and the electrical power supply has been disconnected.</li> <li><i>La machine est équipée de dispositifs de sécurité spéciaux qui empêchent l'opérateur d'entrer en contact avec les pièces mécaniques et électriques à l'intérieur de la machine. Ces pièces ne doivent être accessibles qu'aux personnes autorisées et spécialisées en réparation et en entretien. L'opérateur peut effectuer l'entretien général en toute sécurité si la machine est éteinte et que l'alimentation électrique est coupée.</i></li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>The machine has been made with fire resistant materials thus diminishing the risk of fire. Short circuit protection has been implemented so that the power supply is immediately isolated thus avoiding unwanted current absorption from the external power line.</li> <li><i>La machine est fabriquée en matériaux résistants au feu afin de réduire les risques d'incendie. Elle est dotée d'une protection coupant immédiatement l'alimentation électrique en cas de courts-circuits afin d'éviter l'absorption indésirable de courant provenant de la ligne électrique extérieure.</i></li> </ul> <hr/> <ul style="list-style-type: none"> <li>Do <b>Not</b> place liquids on the machine cover since it is not waterproof. It is particularly important to avoid high humidity conditions which would add to the wear and corrosion of the mechanical parts.</li> <li><i>Ne pas placer de liquides sur le couvercle de la machine, car il n'est pas étanche. Il est essentiel d'éviter les conditions d'humidité élevée qui pourraient contribuer à l'usure et à la corrosion des pièces mécaniques.</i></li> </ul>
<p style="text-align: center;"><b>The machine has labels that indicate any danger areas. The meanings of these labels are explained below.</b></p> <p style="text-align: center;"><i>La machine est munie d'étiquettes identifiant toutes les zones de risque. L'explication de ces étiquettes se trouve ci-dessous.</i></p>	
<p style="text-align: center;"><b>Panduit cannot be held responsible for the consequences of not abiding by these safety rules when using the machine. Therefore, in the case of breakdown, please call for Technical Assistance.</b></p> <p style="text-align: center;"><i>Panduit ne saurait être tenu responsable des conséquences du non-respect de ces règles de sécurité lors de l'utilisation de la machine. Il est préférable, en cas de panne, de communiquer avec l'assistance technique.</i></p>	
<p style="text-align: center;"><b>UNDER NO CIRCUMSTANCES REMOVE OR MODIFY THE INTERNAL COMPONENTS. NE JAMAIS RETIRER OU MODIFIER LES COMPOSANTS INTERNES.</b></p>	

	<p><b>DO NOT REMOVE SAFETY GUARD</b> These safety guards should be removed only by specialized and authorized technical persons who take care to adopt all security measures to avoid any risk of danger and injury.</p> <p><b>NE PAS ENLEVER LES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ</b> <i>Les dispositifs de sécurité ne doivent être retirés que par des techniciens autorisés et spécialisés qui s'appliquent à adopter toutes les mesures de sécurité afin d'éviter tout risque et toute blessure.</i></p>
	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div data-bbox="743 457 1518 835"> <p><b>CAUTION: BE CAREFUL OF YOUR HANDS! RISK OF BEING CRUSHED OR STRUCK</b> <i>The machine, plus the wooden crate weighs 210 lbs. (95 Kg) and the net weight is 155 lbs. (70 Kg); therefore, all lifting should be done with four persons present.</i></p> <p><b>MISE EN GARDE : PRENDRE GARDE À SES MAINS! RISQUE DE S'ÉCRASER OU SECOINCER LES DOIGTS</b> <i>La machine et sa caisse en bois ont un poids total de 95 kg (210 lb) et la machine elle-même pèse 70 kg (155 lb); elle doit donc être déplacée par <b>quatre</b> personnes.</i></p> </div> </div>
	<p><b>DANGER! HIGH VOLTAGE</b> Do not perform any maintenance work while the machine is connected to the power supply. To replace a fuse or do internal maintenance, disconnect the power supply.</p> <p><b>DANGER! HAUTE TENSION</b> <i>Ne pas effectuer de travaux d'entretien lorsque la machine est connectée à l'alimentation électrique. Pour remplacer un fusible ou effectuer un entretien à l'intérieur, couper l'alimentation.</i></p>
	<p><b>ATTENTION! MOVING MACHINE COMPONENTS</b> If any maintenance work has to be done the technician must disconnect the power supply and work on the machine only when it has been stopped.</p> <p><b>ATTENTION! COMPOSANTS DE MACHINE EN MOUVEMENT</b> <i>Le technicien doit éteindre la machine et couper l'alimentation électrique avant d'effectuer des travaux d'entretien</i></p>
	<p><b>ATTENTION! DANGER</b> The machine when at work has several moving units. Do not work on the inside of the machine. Do not remove the cover or guards except for the front cover which is used to load the plates.</p> <p><b>ATTENTION! DANGER</b> <i>Lorsqu'elle est en fonction, la machine comprend plusieurs unités en mouvement. Ne pas travailler à l'intérieur de la machine. Ne pas retirer le couvercle ou les dispositifs de sécurité, excepté le couvercle frontal pour charger les plaques.</i></p>
	<p><b>GROUNDING (EARTHED) CABLES</b> This symbol indicates that all the connected cables have been grounded (earthed).</p> <p><b>CÂBLES MIS À LA TERRE</b> <i>Ce symbole indique que tous les câbles connectés sont reliés à la terre.</i></p>

## 4. CONFIGURATION DE LA MACHINE POUR L'ESTAMPAGE DE PLAQUES

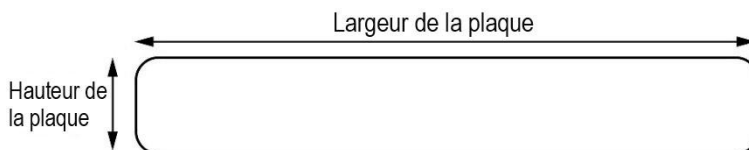
\* La version 1.2 ou une version plus récente du logiciel Easy-Mark Plus<sup>MC</sup>, qui se trouve sur la clé USB fournie, est nécessaire au fonctionnement de la presse à estamper PES400.

### 4.1 Étapes à suivre pour la modification de la taille des plaques et de leur estampage

- Déverrouillez le couvercle avec la clé prévue à cet effet et ouvrez-le.
- Retirez le ou les poids supérieurs [Figure 1]. (Pour les plaques d'une largeur de 43 mm [1,72 po], effectuez d'abord l'étape 4.2.4 [page 21].)
- Retirez toutes les autres plaques. (Pour les plaques d'une largeur de 43 mm [1,72 po], effectuez d'abord l'étape 4.2.4 [page 21].)
- Desserrez la vis de serrage droite et faites glisser la paroi latérale droite pour ouvrir la chargeuse [Figure 1 et Figure 5].
- Remplacez le bloc de support pour les plaques, s'il y a lieu. Pour vérifier si le bloc en place convient, suivez l'étape 4.2.4 à la [page 21].
- Ajustez la hauteur de la bande de rétention [page 25].
- Mettez les rails de guidage en place [page 29].
- Chargez les plaques [page 31] de sorte que les bosses facilitant l'insertion soient vers le haut.
- Mettez le poids supérieur en place [Figure 20].
- Alignez le **bord arrière** de la plaque de guidage pour l'éjection latérale [page 31].
- Fermez le couvercle de la machine.
- Ajustez l'insertion de la trémie extérieure dans les fentes correspondantes ou utilisez une insertion correspondante (voir la [Figure 24] à la [page 33]).
- Allumez la presse PES400 [page 35].
- Lancez le logiciel Easy-Mark Plus [page 35]. \*\*\* Version 1.2 ou plus récente nécessaire \*\*\*
- Estampez une plaque [page 38] pour vérifier si la force d'estampage doit être ajustée [page 39].
- Si des erreurs surviennent, reportez-vous aux codes d'erreurs à la [page 42] pour les résoudre.

**Tableau 1 Tableau des accessoires***REMARQUE : Les dimensions entre parenthèses sont en pouces.*

Plaques	Hauteur de la plaque (mm)	Bloc d'ajustement des rails de guidage (Figure 16)	Largeur de la plaque (mm)	Bloc de support et fixation supérieure	Poids supérieur (Figure 20)	Position du séparateur et insertions dans la trémie
MMMP350W38-M, MMP350W38-M316 et MT350W38-M316	9,6 mm (0,38)	Étroit	89 mm (3,5)	Longs	Étroit	9,6 mm (0,38)
MMP172W38 et MT172W38-M			43 mm (1,72)	Courts	Courts	Séparateur à 19 mm (0,75), avec insertion de 9,6 mm x 43 mm (0,38 x 1,72)
MMP350HW54-MAL et NCMP35W54T20-AL	13,7 mm (0,54)	Moyen	89 mm (3,5)	Longs	Moyen	13,7 mm (0,54)
MMP350-M, MMP350-M316, MMP350H-M, MMP350H-M316, MMP350H-MAL et MT350-M	19 mm (0,75)	Large	89 mm (3,5)	Longs	Large	19 mm (0,75)
MMP172-M et MT172-M			43 mm (1,72)	Courts	2 courts	Avec insertion de 19 mm x 43 mm (0,75 x 1,72)
MMP350W17-M, MT350W17-M et MT350W17-D-4HL	43 mm (1,72)	Aucun Dégagement de 1,6 mm (1/16)	89 mm (3,5)	Longs	Très large	43 mm (1,72)
MMP337W53-MAL-4 et MMP337W71-MAL-3	54 mm (2,12)		86 mm (3,37)	Longs	Très large	Facultatifs



## 4.2 Instructions de configuration détaillées

### 4.2.1 Retrait des poids supérieurs

- Retirez le poids supérieur de la chargeuse en le soulevant (voir la Figure 1).
- Il est impossible d'accéder au poids si les plaques ont une largeur de 43 mm (1,72 po). Retirez le poids après avoir déplacé la paroi latérale droite à l'étape 4.2.4 [Figure 5]. Veuillez noter que les plaques de 43 mm x 19 mm (1,72 po x 0,75 po) ont deux poids identiques.

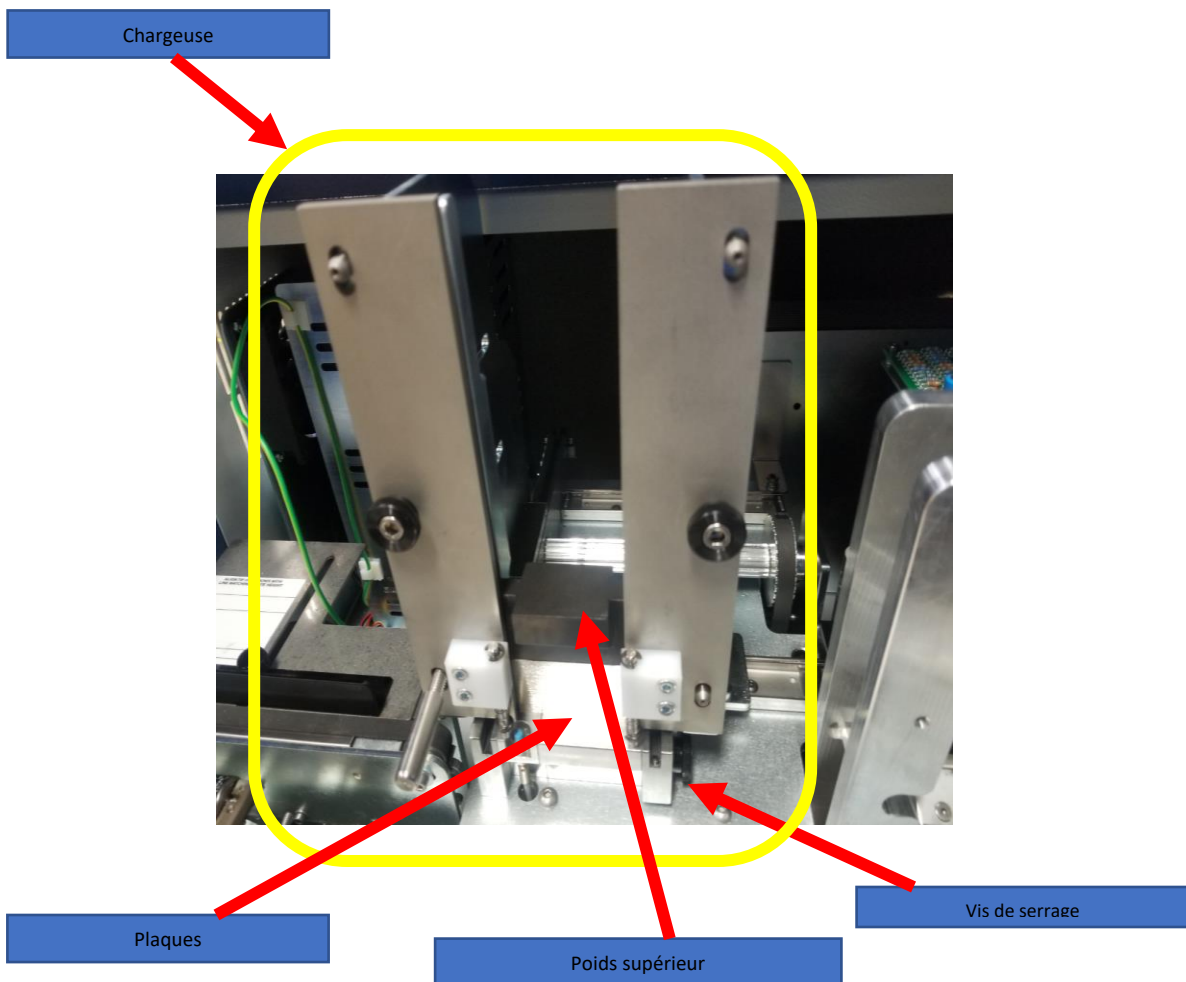
### 4.2.2 Retrait des plaques

- Retirez toutes les plaques encore dans la chargeuse et placez-les dans leur emballage d'origine pour éviter de les endommager. (Pour les plaques d'une largeur de 43 mm [1,72 po], effectuez d'abord l'étape 4.2.4.)

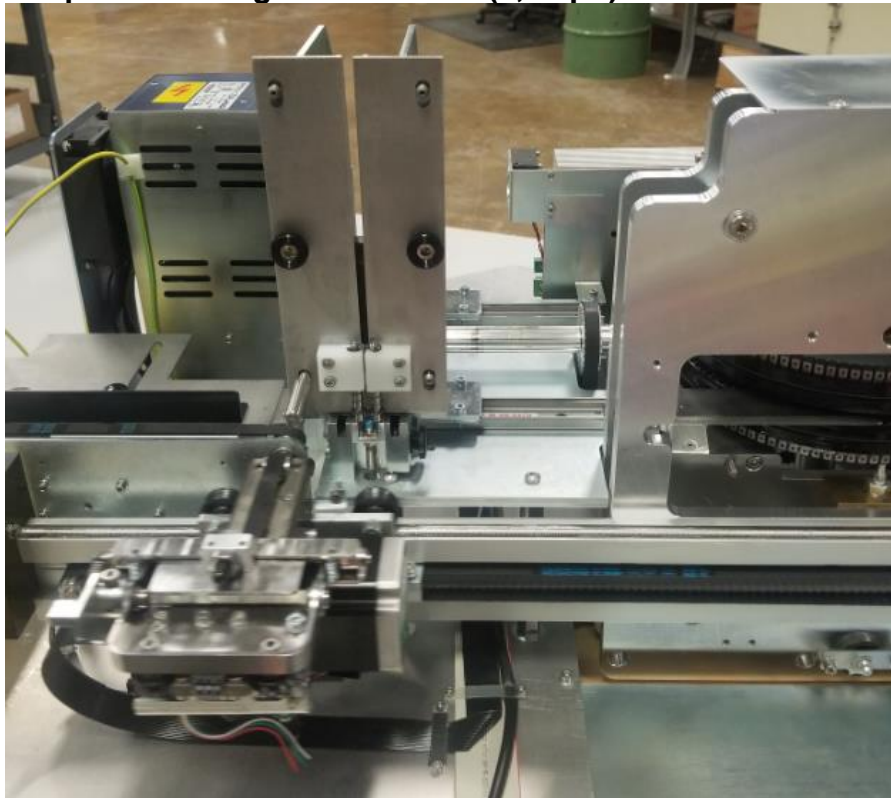
### 4.2.3 Déplacement de la paroi latérale droite

- Desserrez la vis de serrage droite [Figure 1] et retirez la paroi latérale droite [Figure 5] en poussant sur le bas de la paroi.

**Figure 1**  
**Plaque d'une largeur de 89 mm (3,5 po)**



**Figure 2**  
**Plaque d'une largeur de 43 mm (1,72 po)**



#### **4.2.4 Remplacement du bloc de support pour les plaques**

- a. Pour pouvoir utiliser le bloc de support court [Figure 3], le bloc de support long doit être retiré [Figure 4].
- b. Desserrez la vis de serrage droite [Figure 1] et retirez la paroi latérale droite [Figure 5] en poussant sur le bas de la paroi.
- c. Retirez le bloc de support long à l'aide de la clé hexagonale de 3/16 po en forme de L.
- d. Glissez la paroi latérale droite jusqu'à ce qu'elle soit bien appuyée contre le bloc de support court, puis vissez la vis de serrage droite.
- e. Assurez-vous que le dessus du bloc de support est au même niveau que les supports latéraux [Figure 7] et [Figure 8].

**Figure 3**  
**Bloc de support court installé**



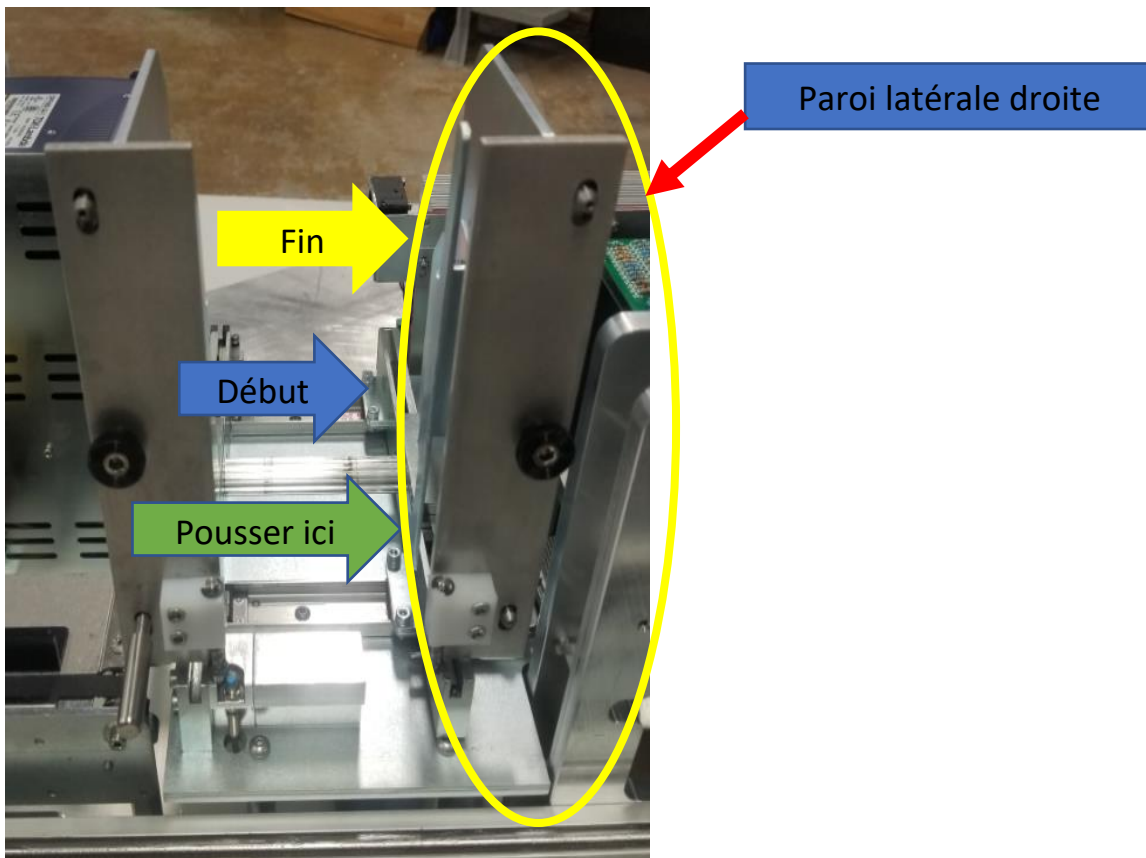
Bloc de support court

**Figure 4**  
**Bloc de support long installé**



Bloc de support long

**Figure 5**  
**Paroi latérale droite déplacée**

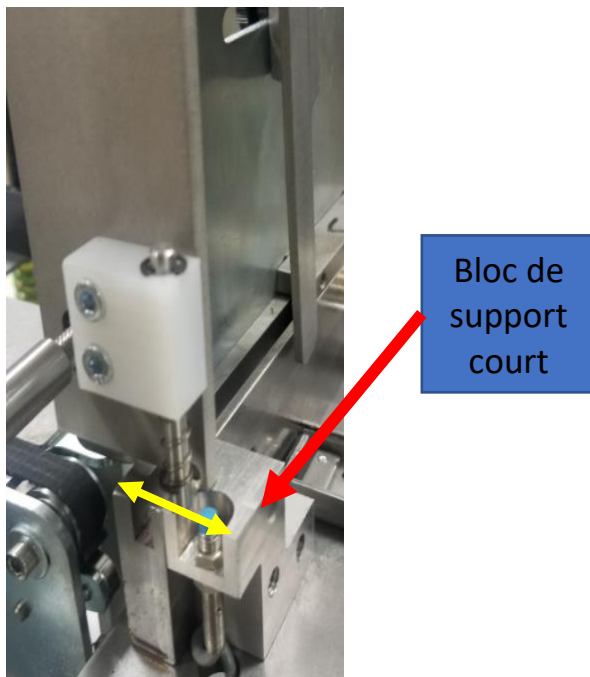




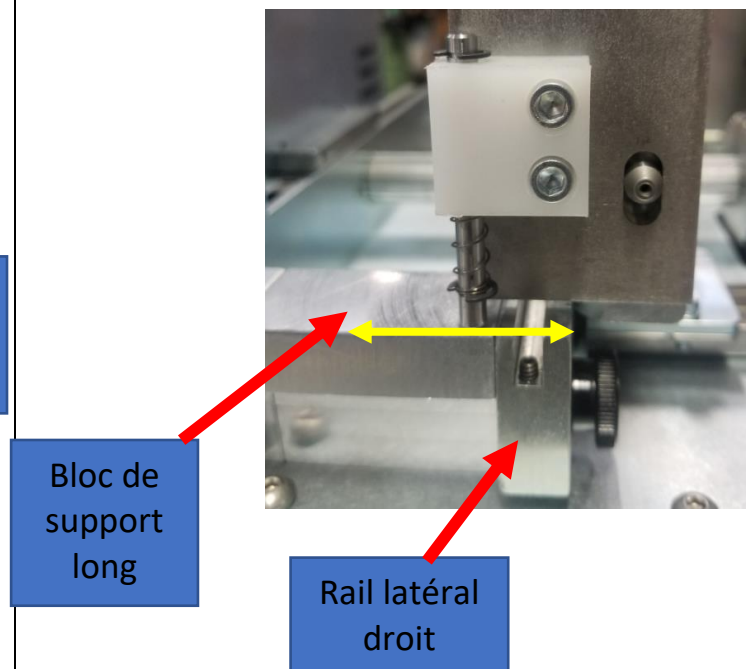
**Figure 6**  
**Bloc de support long avec vis de blocage.**



**Figure 7**  
**Alignement du dessus du bloc de support court et du rail latéral gauche**



**Figure 8**  
**Alignement du dessus du bloc de support long et du rail latéral droit**



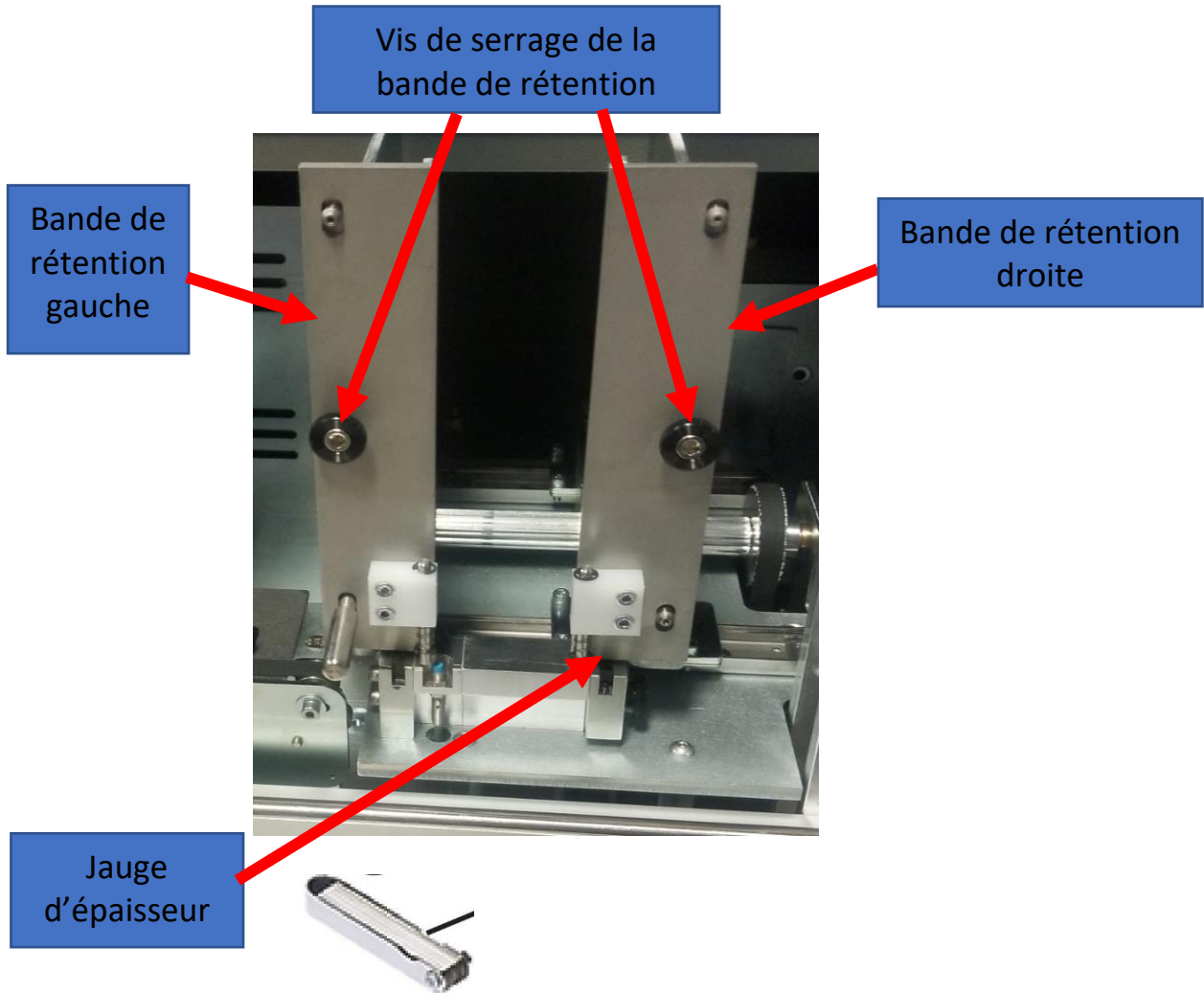
#### **4.2.5 Réglage de la hauteur de la bande de rétention**

- a. Desserrez les deux vis de la bande de rétention jusqu'à ce qu'elle puisse bouger librement de haut en bas. Utilisez votre main ou une clé hexagonale de 3/16 po [**Figure 9**].
- b. Insérez sous le pied de la bande de rétention la jauge d'épaisseur correspondant à la hauteur recommandée dans le [Tableau 2] (**Figure 9**).
- c. Pressez fermement la bande de rétention contre la jauge d'épaisseur de façon à ce que le pied soit au même niveau [**Figure 15**] et serrez fermement les vis de la bande de rétention (15 po-lb).
- d. Vérifiez la hauteur de la bande de rétention en insérant de nouveau la jauge sous le pied. La jauge utilisée devrait pouvoir s'insérer.
- e. Ensuite, tentez d'insérer une jauge d'une épaisseur dépassant de 0,025 mm (0,001 po) le maximum de la gamme d'épaisseurs valides. Cette jauge ne devrait pas pouvoir s'insérer.
- f. Effectuez les mêmes étapes pour l'autre bande de rétention.

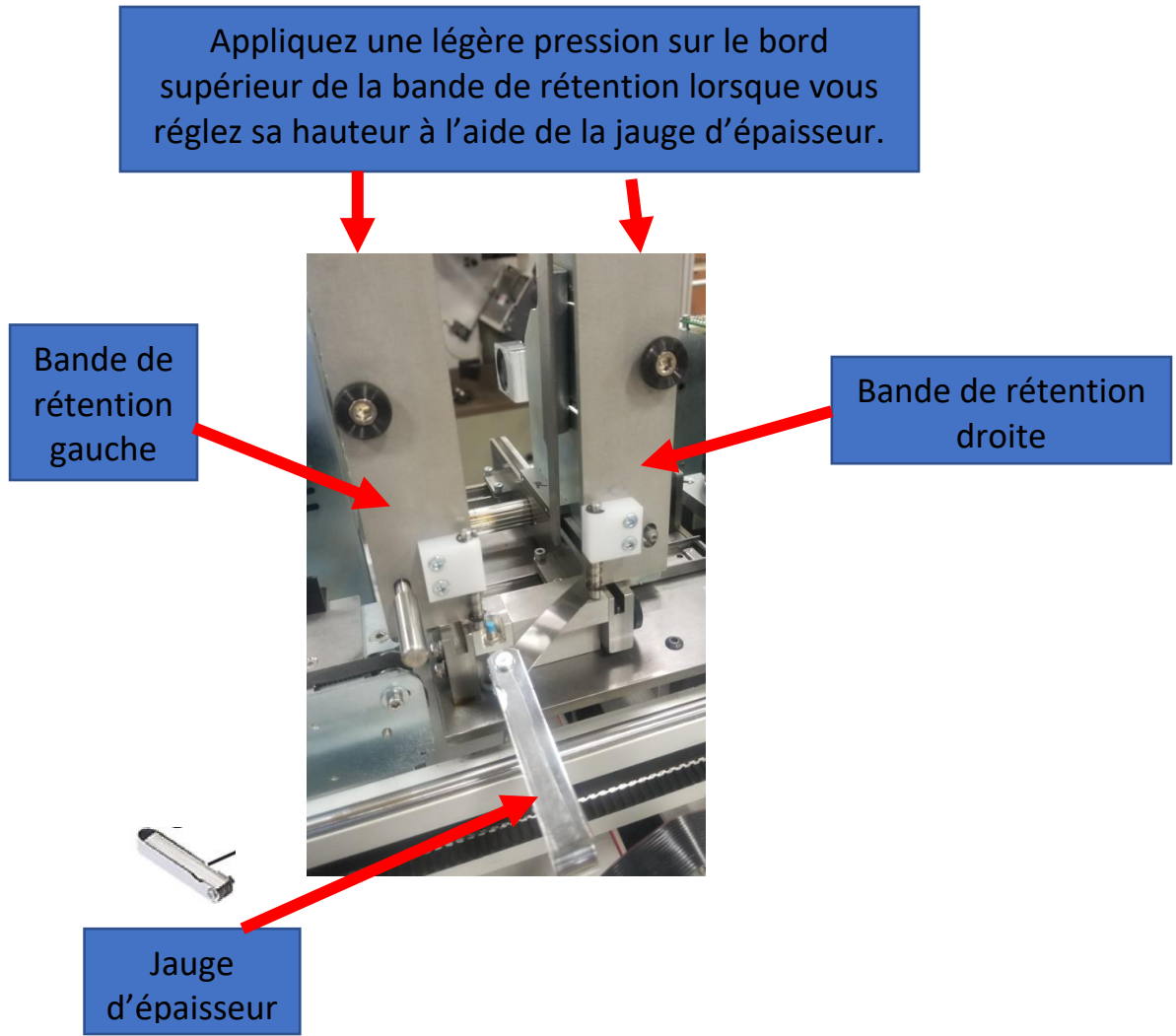
**Tableau 2 – Liste des plaques***REMARQUE : Les dimensions entre parenthèses sont en pouces.*

Plaques	Épaisseur des plaques	Hauteur des bandes de rétention	
		Réglage recommandé	Gamme d'épaisseurs valides
MMP172W38-M, MMP172-M, MMP350W38-M, MMP350W38-M316, MMP350-M, MMP350-M316, MMP350H-M, MMP350H-M316, MT172W38-M, MT172-M, MT350W38-M316 et MT350-M	0,25 mm (0,010)	0,35 mm (0,014)	0,33 mm ~ 0,38 mm (0,013 ~ 0,015)
MMP350HW54-MAL et MMP350H-MAL	0,30 mm (0,012)	0,40 mm (0,016)	0,38 mm ~ 0,46 mm (0,015 ~ 0,018)
MMP337W53-MAL-4, MMP337W71-MAL-3, MMP350W17-M, MT350W17-M et MT350W17-D-4HL	0,38 mm ~ 0,40 mm (0,015 ~ 0,016)	0,50 mm (0,020)	0,48 mm ~ 0,56 mm (0,019 ~ 0,022)
NCMP35W54T20-AL	0,50 mm (0,020)	0,76 mm (0,030)	0,71 mm ~ 0,86 mm (0,028 ~ 0,034)

**Figure 9**  
**Positionnement de la jauge d'épaisseur sous le pied de la bande de rétention droite**



**Figure 15**  
**Ajustement de la hauteur de la bande de rétention**



#### 4.2.6 Réglage des rails de guidage

<b>Largeur de la plaque</b>	<b>Hauteur de la plaque</b>	<b>Instructions</b>
89 mm (3,5 po)	Supérieure à 19 mm (0,75 po)	Ouvrez complètement les rails de guidage, insérez les plaques, puis appuyez les rails sur les plaques avant de reculer les rails d'environ 1,6 mm (1/16 po).
89 mm (3,5 po)	Inférieure ou égale à 19 mm (0,75 po)	Insérez le bon bloc d'ajustement des rails de guidage. Appuyez les rails de guidage sur l'arrière du bloc d'ajustement. Serrez les vis de serrage (deux par rail de guidage) à la main ou à l'aide d'une clé hexagonale de 3/16 po. Retirez le bloc d'ajustement des rails de guidage ([Figure 16] et [Figure 17]).
43 mm (1,72 po)	Hauteur au choix	Glissez la bande de rétention droite vers la droite et ajustez les deux côtés au bloc d'ajustement des rails de guidage ([Figure 18] et [Figure 19]).

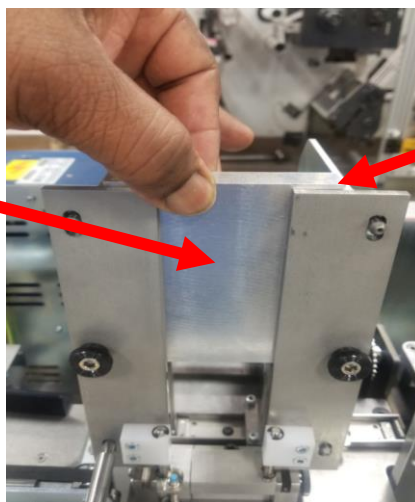
Figure 16

**Blocs d'ajustement  
des rails de guidage**

9,5 mm (3/8 po)  
Étroit  
ou

13,7 mm (1/2 po)  
Moyen  
ou

19 mm (3/4 po)  
Large



Paroi latérale  
droite

Figure 17

Rails de guidage  
pour la hauteur  
des plaques

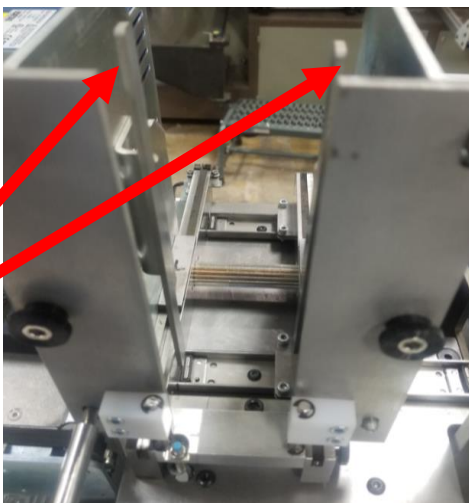


Figure 18

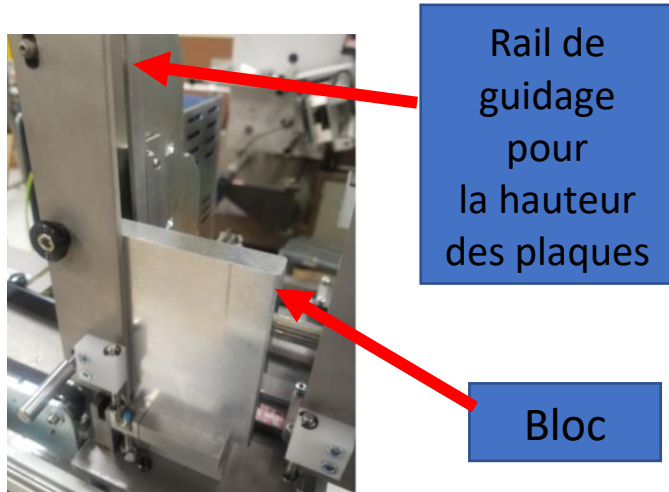
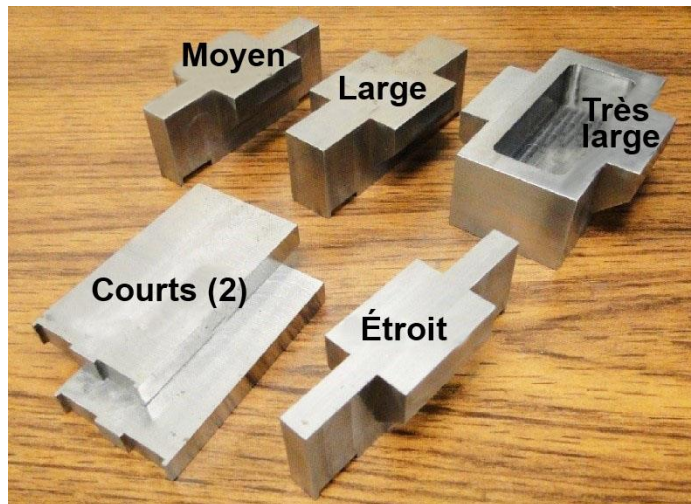


Figure 19



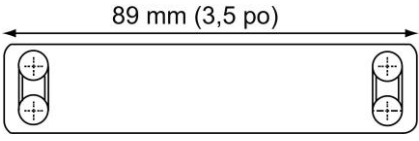
Figure 20

Poids supérieurs – Rangée du haut : moyen, large et très large;  
Rangée du bas : courts (2) et étroit

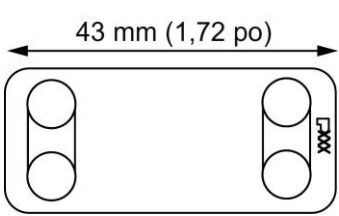


#### 4.2.9 Chargement de plaques d'identification

Plaque d'une largeur de 86 mm (3,375 po) ou de 89 mm (3,5 po)

	<p>a. Empilez les plaques de façon à ce que les bosses facilitant l'insertion soient vers le haut [Figure 21].</p> <p>b. Placez le poids sur le dessus des plaques d'identification.</p> <p>c. La partie large du poids doit être sur le dessus. Les découpes sont prévues pour les bosses facilitant l'insertion.</p>
---	--

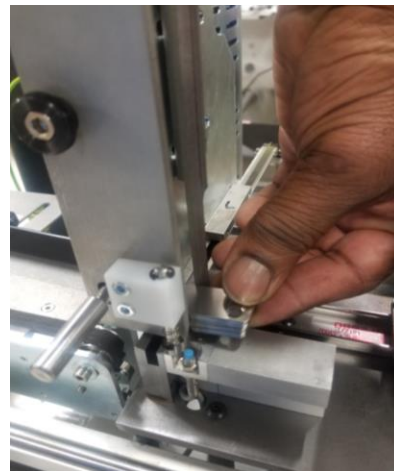
Plaque d'une largeur de 43 mm (1,72 po)

	<p>a. Pour les plaques d'une largeur de 43 mm (1,72 po), déplacez la bande de rétention droite vers la droite.</p> <p>b. Insérez les plaques à estamper dans la chargeuse sur le côté gauche de la machine [Figure 22], sur le bloc de support.</p> <p>b. Placez le ou les poids sur le dessus des plaques d'identification. Les découpes sont prévues pour les bosses facilitant l'insertion.</p> <p>d. Fermez la bande de rétention droite et vissez le bouton de serrage de la paroi latérale droite.</p> <p>e. Serrez la paroi latérale droite à l'aide de la vis de serrage latérale.</p>
---	--

**Figure 21**  
Chargement de plaques d'une largeur de 89 mm (3,5 po)



**Figure 22**  
Chargement de plaques d'une largeur de 43 mm (1,72 po) avec bande de rétention droite déplacée vers la droite

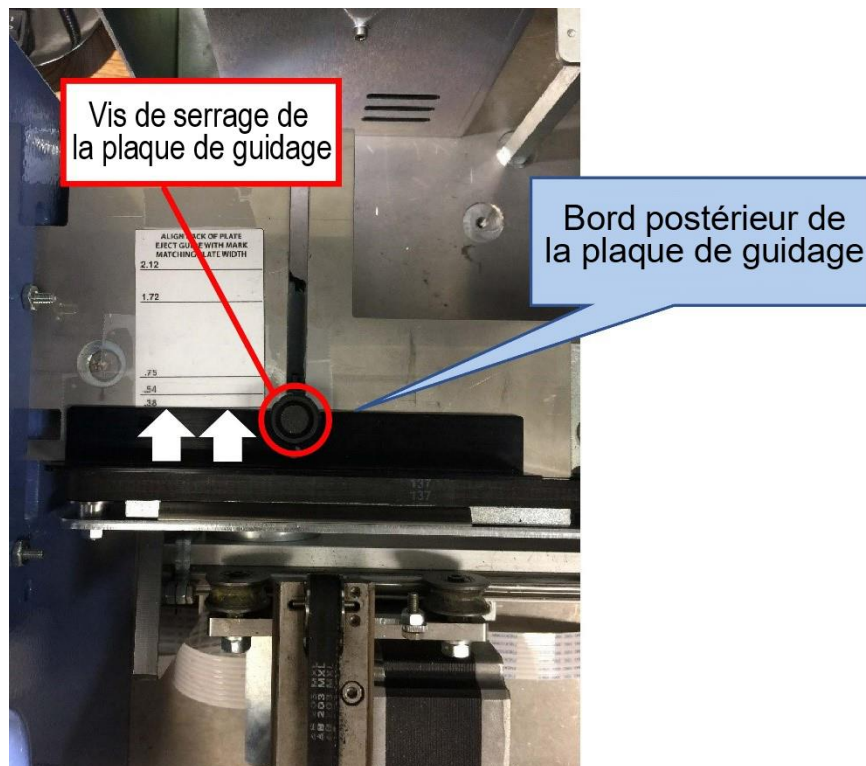


#### 4.2.10 Réglage de la plaque de guidage pour l'éjection latérale

- Desserrez la vis de serrage de la plaque de guidage pour l'éjection latérale et glissez la plaque de guidage jusqu'à ce que les **flèches à l'arrière de la plaque de guidage** soient alignées à la bonne hauteur [Figure 23] selon l'étiquette de positionnement.
- Assurez-vous que la plaque de guidage est droite et serrez les vis de serrage.
- Fermez le couvercle de la presse.



**Figure 23**  
**VUE EN PLONGÉE DE LA PRESSE À ESTAMPER PES400**



#### 4.2.11 Réglage de la trémie extérieure

- Consultez le [Tableau 1] pour connaître les bonnes configurations de séparateur et d'insertions.
- Pour les plaques d'une hauteur supérieure ou égale à 54 mm (2,12 po), retirez le séparateur.
- Pour toutes les plaques d'une largeur supérieure à 43 mm (1,72 po), placez les languettes du séparateur dans les fentes correspondant aux plaques à estamper [Figure 24]. Assurez-vous que le séparateur est à la verticale.
- Pour les plaques courtes d'une largeur de 43 mm (1,72 po), une fois le séparateur placé, installez l'insertion correspondante pour les plaques courtes dans l'espace entre le séparateur et la paroi de la trémie.

#### INSERTIONS ET SÉPARATEUR DE LA TRÉMIE

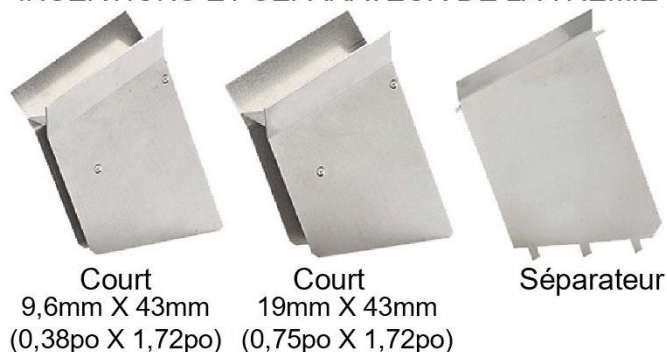
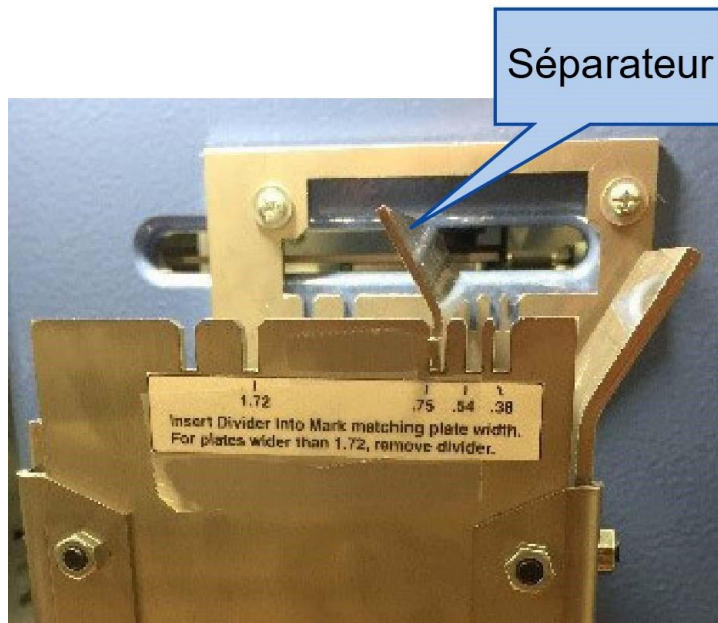
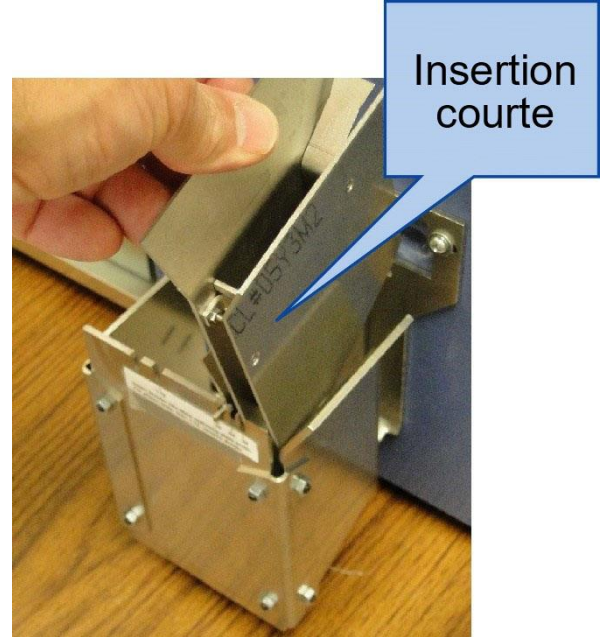


Figure 24



TRÉMIE EXTÉRIEURE – Séparateur

Figure 25



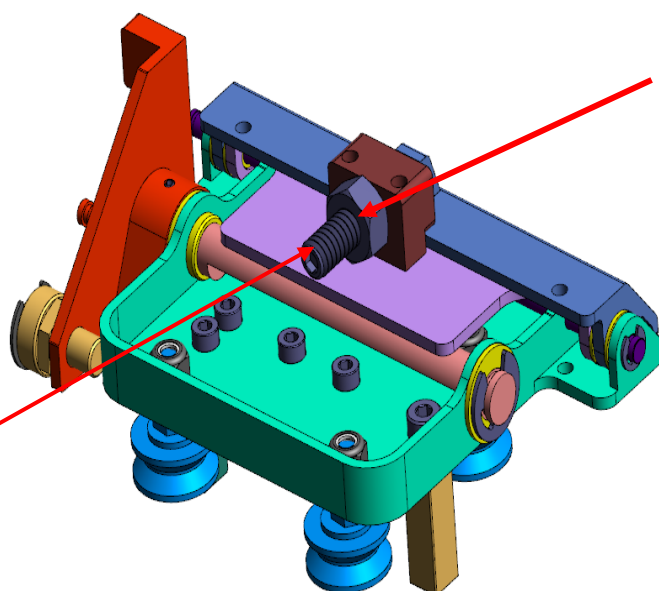
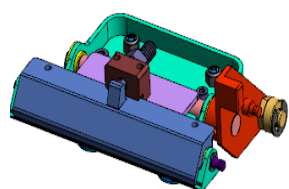
Insertion de 9,6 mm x 43 mm  
(0,38 po x 1,72 po)

**4.2.11a Réglage de la force de serrage de la pince**

- a. Suivez les étapes énumérées dans la Figure 26 ci-dessous.
- b. Après avoir réglé la vis de réglage jusqu'à l'obtention de la force de serrage souhaitée, resserrez l'écrou à l'aide d'une clé ouverte de 11 mm pour maintenir ce réglage.

FIGURE 26

## Pince de serrage



**ÉTAPE 1 :**  
Utilisez une clé ouverte de 11 mm pour desserrer ou resserrer l'écrou.

**ÉTAPE 2 :**  
Utilisez une clé hexagonale de 2 mm (en forme de L) pour desserrer (tourner dans le sens antihoraire) ou serrer (tourner dans le sens horaire) la vis afin de régler la force de serrage de la pince qui tient la plaque d'identification en place.

**ÉTAPE 3 :**  
Après avoir réglé la vis jusqu'à l'obtention de la force de serrage souhaitée, resserrez l'écrou pour maintenir ce réglage.

#### 4.2.12 Allumage de la presse PES400

La presse peut être allumée à l'aide de l'interrupteur principal situé à l'arrière de la machine.

**REMARQUE : Avant d'allumer la presse, assurez-vous que son couvercle est fermé.**

L'écran affichera le message ci-dessous :

**E001 POWER-ON VER. MC-X.XX  
APPUYEZ SUR CLEAR (effacer) ou ESC  
(touche d'échappement) POUR CONTINUER.**

Appuyez sur le bouton **CLEAR** (effacer) à droite de l'écran sur le panneau avant. Ce bouton déclenche une réinitialisation générale; lorsque celle-ci est effectuée, un autre message apparaît à l'écran pour indiquer que la presse est prête.

**PANDUIT EMBOSSEING SYSTEM : PES400  
READY**

Si la presse ne démarre pas, vérifiez si l'alimentation électrique est correctement raccordée et si le fusible principal est intact.

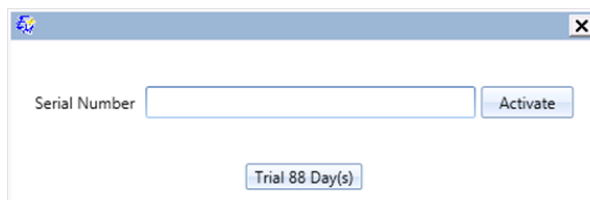
Si un message d'erreur apparaît, veuillez consulter la section Codes d'erreur à la [page 42].

**REMARQUE : Si l'écran est allumé, mais qu'aucun message n'apparaît, éteignez la presse et appelez l'assistance technique. Pour connaître les coordonnées selon les régions, consultez la [page 50].**

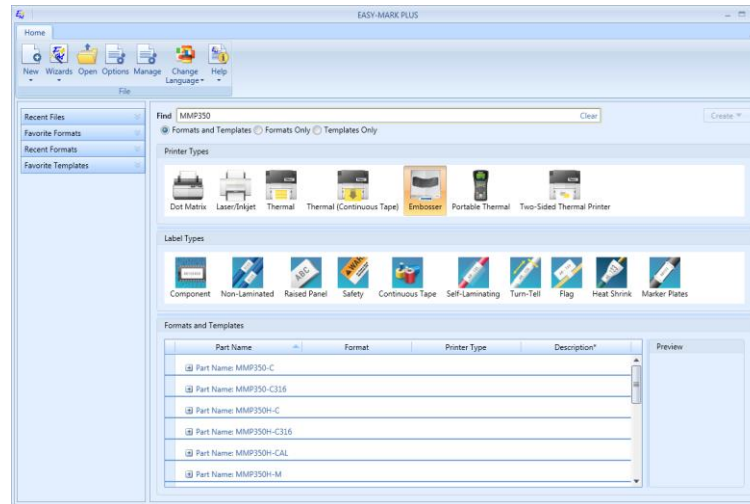
La presse est maintenant prête à fonctionner.

#### 4.2.13 Ouverture et utilisation du logiciel Easy-Mark Plus<sup>MC</sup> de Panduit

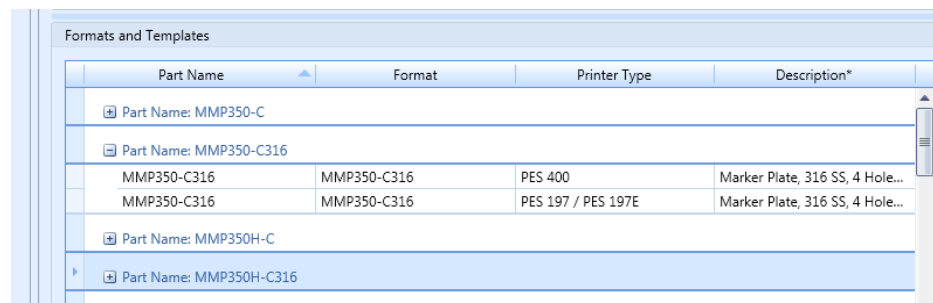
- Pour lancer le logiciel, double-cliquez sur l'icône Easy-Mark Plus<sup>MC</sup>, qui devrait se trouver sur le bureau.
- Si nécessaire, saisissez le numéro de série et cliquez sur Activer pour démarrer votre première séance de travail avec Easy-Mark Plus<sup>MC</sup>. Le numéro de série est indiqué sur l'emballage de la clé USB.



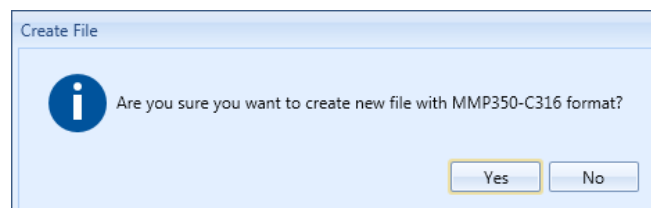
- Une fois le premier lancement de l'application effectué (cela peut prendre quelques minutes), la page d'accueil apparaît; celle-ci permet de sélectionner les formats de documents.



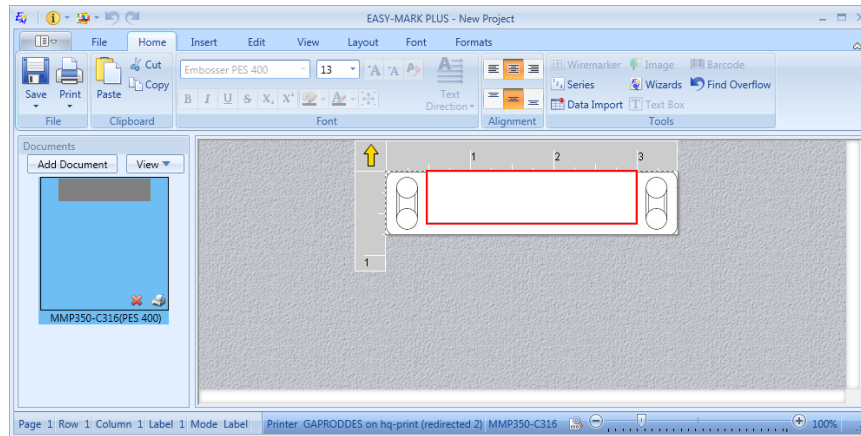
- d. Dans la case Recherche, tapez le nom de la plaque que vous désirez estamer, ou cliquez sur Embosser dans la section Types d'imprimante. La liste Formats et Modèles au bas de l'écran devrait se préciser à mesure que vous tapez. Lorsqu'un nom de pièce valide est associé à plus d'un format, ces formats sont rassemblés sous un groupe de noms de pièce et sont d'abord dissimulés. Pour voir la liste des formats pertinents, double-cliquez sur chaque groupe de noms de pièce ou cliquez sur le bouton « + » à gauche de chaque groupe.



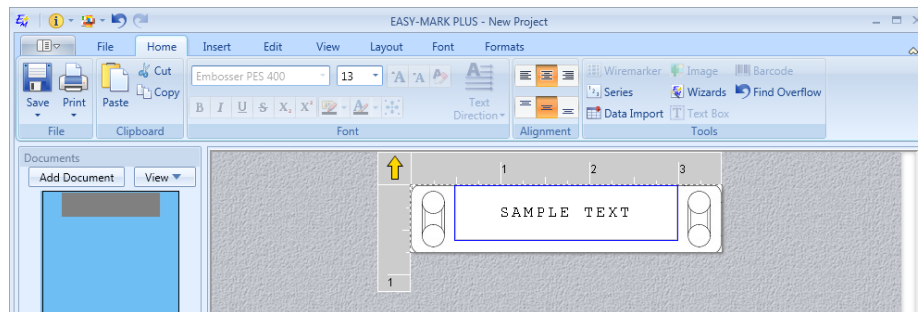
- e. Dans les listes ainsi déployées, double-cliquez sur un format dont la valeur indiquée à la colonne Type d'imprimante est PES400. REMARQUE : Si vous utilisez un format qui n'est pas conçu pour la presse PES400, la sélection de polices de caractère sera désactivée et vous obtiendrez une erreur d'impression.
- f. Lorsque la boîte de dialogue Créer projet apparaît, cliquez sur Oui.



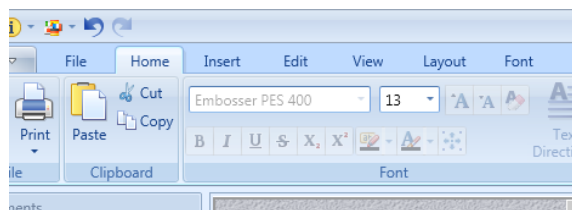
- g. Une fois le nouveau projet créé au format demandé, cliquez sur la première étiquette pour la sélectionner : elle est alors encadrée en rouge.



- h. Vous pouvez alors taper du texte à ajouter sur le modèle de plaque ou insérer du contenu programmé (fonctions Séries ou Importation des données). S'il s'agit d'un texte simple, il suffit de taper l'information souhaitée sur la plaque d'identification. Pour obtenir des instructions détaillées sur les fonctions Séries ou Importation des données, consultez le guide d'utilisation en cliquant sur l'icône Aide en haut à gauche de la fenêtre de l'application. Vous pouvez voir que le contour de l'étiquette devient bleu lorsque vous travaillez en mode édition.



- i. Avec le modèle de presse PES400, deux tailles de police peuvent être appliquées au texte désiré. Ces tailles peuvent être appliquées au texte surligné ou au texte à venir en utilisant le champ de sélection des tailles sous l'onglet Accueil ou Police.

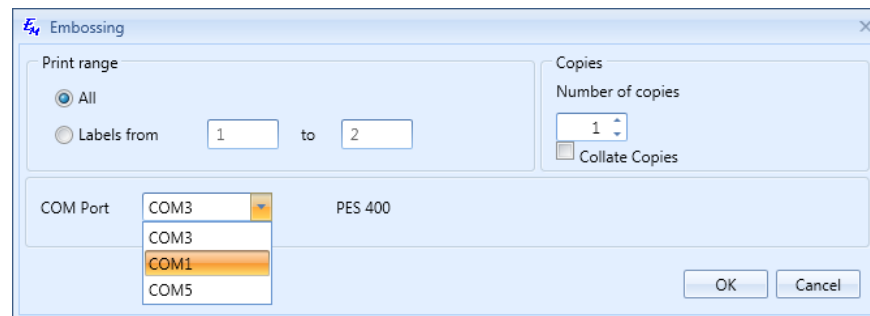


- j. Lorsque la conception de la plaque est terminée, vous pouvez ajouter d'autres plaques au document en appuyant sur la touche de tabulation.
- k. Lorsque le document est prêt pour l'impression, cliquez sur Imprimer, puis sur Imprimer le document dans le ruban situé sous les onglets Accueil et Fichier.
- l. Dans la boîte de dialogue Embossing (estampage), sélectionnez dans la liste COM Port (port COM) le numéro de port COM auquel est connectée votre presse PES400. Pour connaître ce numéro, cliquez sur le bouton Démarrer de Microsoft, dans le coin inférieur gauche de l'écran.



**Figure 26 Boutons Démarrer de Microsoft**

- m. Recherchez le Gestionnaire de périphériques, puis agrandissez la liste Ports (COM et LPT) pour voir comment sont attribués les ports COM. La presse PES400 est connue sous la désignation Port de communication ou, si un adaptateur USB vers port série est utilisé, USB to Serial Adapter Port.



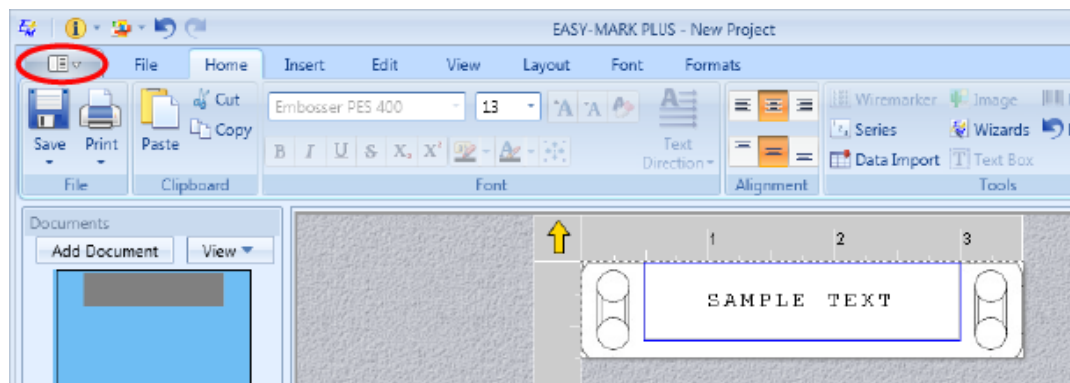
- n. Tapez le nombre d'exemplaires qu'il vous faut.  
o. Lorsque vous confirmez, l'écran ACL de la presse PES400 indique que celle-ci est prête et les plaques appropriées sont chargées dans le dispositif d'alimentation; cliquez sur OK pour envoyer le travail d'impression à la presse.

#### 4.2.14 Estampage de plaques

- Le cycle de production se termine lorsque la plaque est déchargée à gauche de la presse à estamper. Si le cycle s'est effectué sans erreur, la presse est de nouveau prête à fonctionner.
- Si des erreurs se sont produites pendant le cycle, un code d'erreur apparaît à l'écran et la presse décharge tout de même la plaque avant de s'arrêter; la plaque posant problème doit alors être retirée manuellement.
- Lorsque l'erreur est résolue, la presse traite une autre plaque du travail d'impression.
- Veillez consulter la section [**Codes d'erreur**] pour connaître la description des erreurs.
- Assurez-vous que la hauteur d'estampage est correcte et que la plaque est plate. Pour corriger ces problèmes, consultez la section Réglage de la force d'estampage, au point 4.3.

#### 4.2.15 Changement des formats de plaque

- a. Sélectionnez l'onglet complètement à gauche et effectuez de nouveau l'étape C de la section 4.2.13 [Easy-Mark Plus].



### 4.3 Réglage de la force d'estampage

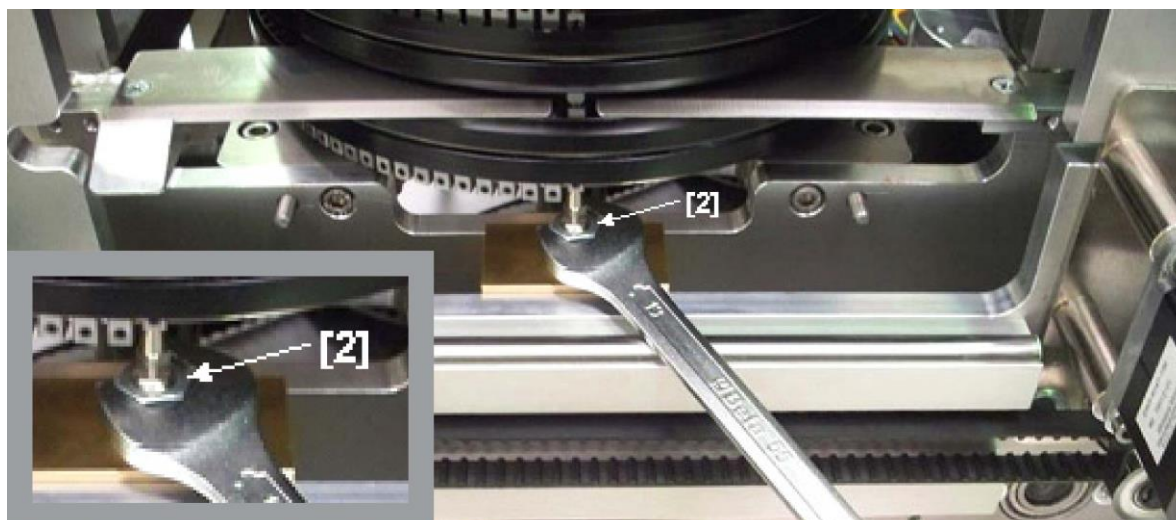
Estampage	État de la plaque	Marteau supérieur	Marteau inférieur
Trop élevé	Bien droite	Soulever (antihoraire)	Ne pas ajuster
Trop bas	Bien droite	Baisser (horaire)	Ne pas ajuster
Trop élevé	Extrémités pliées vers le bas	Baisser (horaire)	Baisser (horaire)
Trop élevé	Extrémités pliées vers le haut	Soulever (antihoraire)	Soulever (antihoraire)
Trop bas	Extrémités pliées vers le bas	Baisser (horaire)	Ne pas ajuster
Trop bas	Extrémités pliées vers le haut	Soulever (antihoraire)	Ne pas ajuster

Horaire : tourner dans le sens horaire

Antihoraire : tourner dans le sens antihoraire

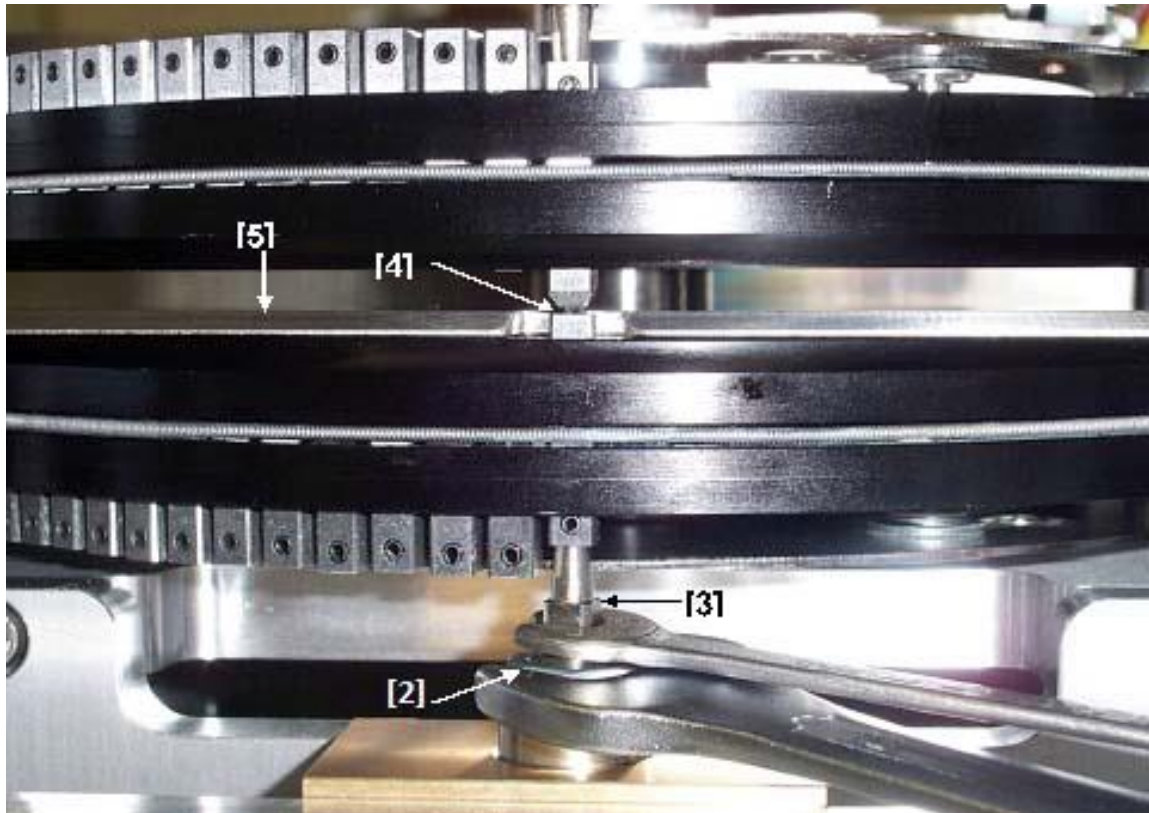
1. Réglez par tranches de huitièmes de tour jusqu'à ce que vous obteniez la pression et l'état de plaque désirés.
2. Desserrez l'écrou de fixation du marteau inférieur [2] (voir la **Figure 27**).

**Figure 27**

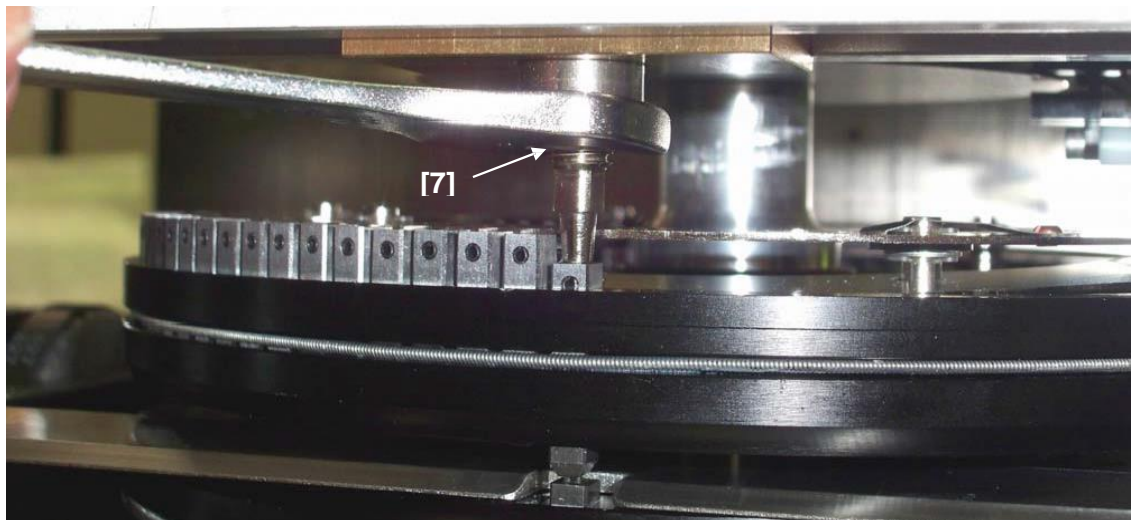




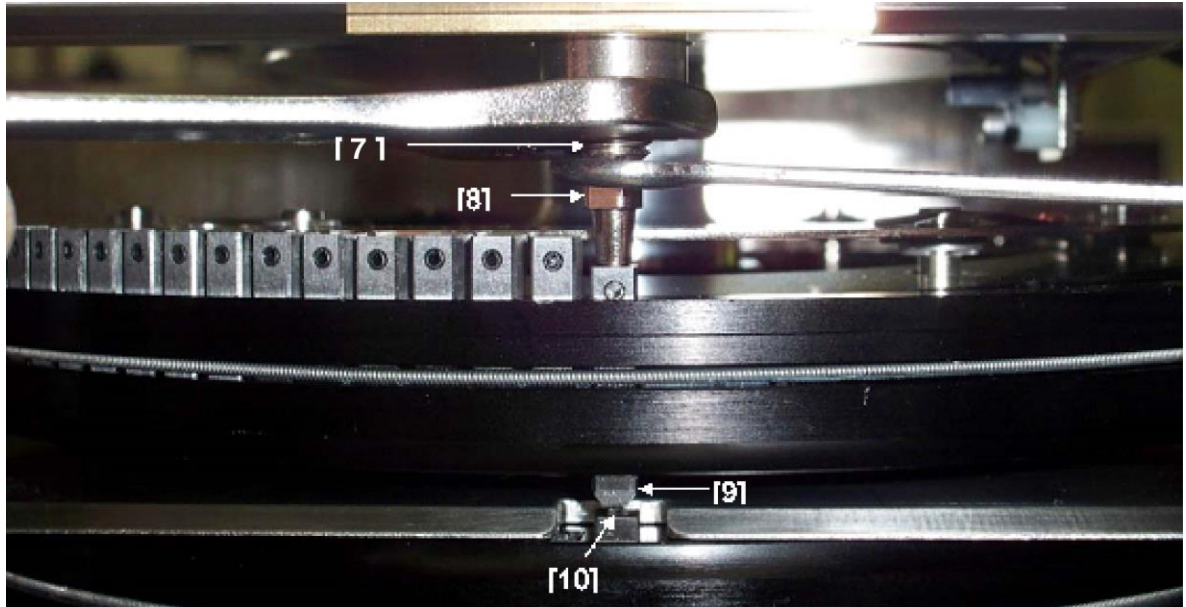
- Pendant que vous tenez l'écrou du marteau inférieur, tournez le marteau inférieur [3] dans le sens horaire pour abaisser le poinçon [4], ou dans le sens antihoraire pour soulever le poinçon [4] ; serrez ensuite l'écrou de fixation du marteau inférieur [2] en prenant soin de retenir le marteau inférieur (voir la **Figure 28**).

**Figure 28**

- Desserrez l'écrou de fixation du marteau supérieur [7] (voir la **Figure 29**).

**Figure 29**

5. Pendant que vous tenez l'écrou de fixation du marteau supérieur, tournez le marteau supérieur [8] dans le sens horaire pour abaisser la matrice [9], ou dans le sens antihoraire pour soulever la matrice [9]; serrez ensuite l'écrou de fixation du marteau supérieur [7] en prenant soin de retenir le marteau supérieur (voir la **Figure 30**).

**Figure 30**

## 5. Codes d'erreur

### 5.1 Écran de la presse PES400

En cas de défaillance ou d'erreur de l'opérateur, l'écran de la presse PES400 et l'écran de votre ordinateur indiquent pourquoi le cycle de la machine s'est interrompu.

**Communiquez avec l'assistance technique si le code affiché n'apparaît pas dans le tableau.**

Lorsqu'une erreur se produit, l'un des messages ci-dessous apparaît sur l'écran ACL.

Suivez la procédure appropriée pour corriger l'erreur, puis appuyez sur CLEAR (effacer) pour continuer. Veuillez lire attentivement les corrections à effectuer.

NUMÉRO	TYPE D'ERREUR	NOM	DESCRIPTION
E001	START	POWER-ON	Ce message apparaît lorsque la machine démarre. Appuyez sur CLEAR (effacer) pour continuer.
E002	HARDWARE	CONFIGURATION LOST	<b>Erreur matérielle</b> : les paramètres mécaniques de la machine sont perdus.
E003	HARDWARE	RAM ERROR	<b>Erreur matérielle</b> : la mémoire vive est défectueuse. Éteignez la machine et rallumez-la; si l'erreur apparaît toujours, vous devez remplacer la carte logique.
E004	HARDWARE	WORKING TIME LOST	<b>Erreur matérielle</b> : les données de temps de travail et de compteur sont perdues.
E005	HARDWARE	FORMAT AREA DATA LOST	<b>Erreur matérielle</b> : les données relatives au format sont perdues.
E006	HARDWARE	TOTAL CLEAR	Les quatre commutateurs DIP de la carte logique principale sont allumés; fermez-les tous.
E101	FEEDER:	FEEDER EMPTY	Aucune plaque n'entre dans le module magnétique. Si la trémie est vide, ajoutez des plaques. Si la trémie n'est pas vide, vérifiez : a) si les plaques sont collées les unes aux autres; b) si les plaques sont courbées; c) s'il y a des obstacles mécaniques; d) si les modules sont bien alignés entre eux; e) si le moteur à c.c. tourne correctement; f) si le moteur est bien connecté au panneau; b) si le moteur doit être remplacé.
E102	FEEDER:	FEED SENSOR HOME	Vérifiez l'état du capteur de début de course du dispositif d'alimentation.
E103	FEEDER:	FEED CARD JAM	Erreur de plaque dans le dispositif d'alimentation; retirez la plaque manuellement.
E104	FEEDER:	LOADED MOTOR ERROR	Vérifiez l'état du capteur de début de course et du moteur du dispositif d'alimentation.

NUMÉRO	TYPE D'ERREUR	NOM	DESCRIPTION
E301	EMBOSSER:	X-HOME MOTOR ERROR	<p>Vérifiez le capteur de début de course du moteur d'estampage de l'axe X :</p> <p>a) s'il est sale, nettoyez-le avec de l'air comprimé ou un linge non pelucheux;</p> <p>b) assurez-vous qu'il est bien connecté au panneau. Vérifiez si toutes les poulies sont fixées correctement sur l'arbre.</p> <p>Assurez-vous que le moteur d'estampage de l'axe X est bien connecté.</p> <p>Vérifiez l'état de la courroie.</p>
E302	EMBOSSER:	Y MOTOR ERROR	<p>La plaque est incorrectement estampée.</p> <p>Retirez tous les obstacles gênant le parcours d'estampage sur l'axe Y.</p>
E303	EMBOSSER:	X-END MOTOR ERROR	<p>La plaque est saisie par la pince de la presse et amenée à la sortie de la presse.</p> <p>Vérifiez le capteur de fin de course du moteur d'estampage de l'axe X :</p> <p>a) s'il est sale, nettoyez-le avec de l'air comprimé ou un linge non pelucheux;</p> <p>b) assurez-vous qu'il est bien connecté au panneau;</p> <p>c) retirez tous les obstacles gênant le parcours d'estampage sur l'axe X;</p> <p>d) vérifiez si toutes les poulies sont fixées correctement sur l'arbre;</p> <p>e) assurez-vous que le moteur d'estampage de l'axe X est bien connecté;</p> <p>f) vérifiez l'état de la courroie.</p>
E304	EMBOSSER:	DRUM MOTOR ERROR	<p>La plaque peut être saisie ou non par la pince de la presse, et la séquence de la presse n'a pas été correctement effectuée.</p> <p>Si la pince parvient à saisir la plaque, mais que l'estampage ne commence pas et que le tambour continue de bouger, vérifiez :</p> <p>a) le capteur de début de course du moteur du tambour;</p> <p>b) si le capteur de début de course du moteur du tambour est sale. Si c'est le cas, nettoyez-le avec de l'air comprimé ou un linge non pelucheux;</p> <p>c) si le capteur de début de course du moteur du tambour est bien connecté au panneau.</p> <p>Si la plaque est saisie, mais que l'estampage est incorrect, vérifiez :</p> <p>a) si la courroie a une tension adéquate;</p> <p>b) si les poulies sont fixées sur l'arbre;</p> <p>c) si le moteur tourne adéquatement ou s'il bloque.</p> <p>Si la plaque est saisie par la pince, mais que le tambour ne bouge pas, vérifiez :</p> <p>a) si le moteur du tambour est bien connecté au panneau.</p>

NUMÉRO	TYPE D'ERREUR	NOM	DESCRIPTION
E305	EMBOSSER:	CARD LOST	La plaque n'est pas à l'endroit où elle peut être saisie pour l'une des raisons suivantes : a) la plaque a été retirée par erreur; b) la plaque est restée coincée dans le module précédent.
E306	EMBOSSER:	CARD MISFEED-POSITION CARD	<u>La pince tient la plaque, mais le cycle d'estampage ne démarre pas.</u> Vérifiez le capteur à l'entrée : a) s'il est sale, nettoyez-le avec de l'air comprimé ou un linge non pelucheux; b) assurez-vous qu'il est bien connecté au panneau. <u>La pince passe directement à l'aire d'estampage sans être accompagnée d'une plaque ou après avoir produit un bruit inquiétant :</u> a) vérifiez le capteur de début de course du moteur d'estampage de l'axe Y; b) si le capteur de début de course du moteur d'estampage de l'axe Y est sale, nettoyez-le avec de l'air comprimé ou un linge non pelucheux; c) vérifiez si le capteur de début de course du moteur d'estampage de l'axe Y est bien connecté au panneau; d) vérifiez les connexions électriques du moteur de l'axe Y; e) vérifiez si la poulie est bien fixée sur l'arbre du moteur de l'axe Y; f) vérifiez l'état de la courroie.
E308	EMBOSSER:	PUNCH MOTOR ERROR	La pince de la presse saisit la plaque, mais la séquence de la presse n'est pas effectuée correctement. Inspectez la présence d'obstacles mécaniques sur tout le mécanisme d'estampage.  <u>Si la plaque est bien saisie par la pince de la presse, mais que seul un caractère est estampé, vérifiez :</u> a) le capteur de début de course du moteur d'estampage; b) si le capteur de début de course du moteur d'estampage est sale. Si c'est le cas, nettoyez-le avec de l'air comprimé ou un linge non pelucheux; c) si le capteur de début de course du moteur d'estampage est bien connecté au panneau.  <u>Si les inscriptions sont mal estampées sur la plaque, vérifiez :</u> a) si la courroie est en bon état; b) si toutes les poulies sont fixées correctement sur l'arbre.  <u>Si la plaque est bien saisie par la pince de la presse et qu'elle est placée au bon endroit sous le tambour, mais que le mécanisme de la presse ne s'enclenche pas, vérifiez :</u> a) si le moteur d'estampage est bien connecté au panneau; b) si le moteur doit être remplacé.

NUMÉRO	TYPE D'ERREUR	NOM	DESCRIPTION
E311	EMBOSSER:	COVER OPEN	Le couvercle de la machine est ouvert.
E312	EMBOSSER:	DRUM MOTOR ERROR	Erreur de déplacement d'un tambour.
E313	EMBOSSER:	Y MOTOR ERROR	Erreur de déplacement sur l'axe Y.
E314	EMBOSSER:	X-END MOTOR ERROR	Erreur de déplacement au capteur de fin de course sur l'axe X.
E315 :	EMBOSSER:	CARD MISSING	La plaque est sortie du module précédent, mais n'a pas atteint la presse.
E316	EMBOSSER:	CARD LOST	Une plaque a été perdue; elle a bien été chargée, mais a été égarée dans le dispositif de guidage pour les plaques.
E318	EMBOSSER:	CHANGE PLATE	La machine cesse de fonctionner jusqu'au chargement d'une plaque (valable pour l'option de chargement manuel seulement).
E320	OUTPUT	UNLOAD NOT READY	La machine n'a pas déchargé la plaque précédente au moment où la plaque suivante doit être chargée.

## 5.2 Erreurs du logiciel Easy-Mark Plus<sup>MC</sup>

Consultez le guide sur le logiciel Easy-Mark Plus<sup>MC</sup>.

## 6. DÉPANNAGE

### Réglage de la bande de rétention :

Consultez la section Réglage de la hauteur de la bande de rétention à la [page 25].

Reportez-vous aussi à la section Hauteur des bandes de rétention du tableau 2 de la [page 26].

### Techniques de réglage de la bande de rétention :

#### Conseils d'ordre général

- 1) Commencez les ajustements avec la jauge d'épaisseur correspondant à l'épaisseur cible. Il est préférable de retirer les jauges d'épaisseur de l'outillage afin d'éviter que l'outillage n'interfère dans le processus d'ajustement.
- 2) Insérez la jauge d'épaisseur appropriée sous les deux pieds d'une bande de rétention. Assurez-vous que la jauge d'épaisseur est entièrement appuyée contre la paroi de la chargeuse à côté du petit pied.
- 3) Déplacez la languette de la bande de rétention jusqu'à ce qu'elle touche légèrement la jauge d'épaisseur, puis descendez la languette d'environ 0,020 po. L'objectif est que la languette de la bande de rétention touche à la surface de la glissière une fois la bande de rétention serrée et la jauge d'épaisseur enlevée.
- 4) Pendant l'ajustement, exercez une pression vers le bas sur la bande de rétention pour vous assurer que cette dernière est appuyée contre la jauge d'épaisseur. Au besoin, exercez une pression sur le côté gauche ou droit pour que les deux pieds du bas soient bien appuyés contre la jauge d'épaisseur.
- 5) Avant de serrer, essayez de déplacer la jauge d'épaisseur. Les deux côtés de la jauge d'épaisseur devraient résister au mouvement de friction. Si l'un des côtés est lâche, ajustez la pression jusqu'à ce que les deux côtés soient serrés.
- 6) Une fois la bonne hauteur atteinte, serrez doucement les vis du bas et du haut en alternance, jusqu'à avoir atteint le bon couple.
- 7) Vérifiez à nouveau la hauteur de la bande de rétention. Si la hauteur ne correspond pas aux spécifications, vous devrez la réajuster. Pour les plaques minces, le fait d'être proche des limites de tolérance pourrait causer des problèmes. Par exemple, lorsque vous essayez d'atteindre une hauteur de 0,014 (dans une plage de 0,013 à 0,015), une hauteur de 0,013 serrée ou de 0,015 lâche pourrait causer des problèmes.
- 8) Si l'un des deux pieds ne correspond pas aux spécifications, alors que le second y correspond, vous devrez peut-être utiliser l'une des techniques suivantes pour obtenir le bon ajustement.

#### Première technique : Pied surélevé

Placez la jauge d'épaisseur sous le pied qui correspondait aux spécifications pendant l'ajustement standard, sans la placer sous le pied qui était surélevé. Même si l'autre pied est surélevé, sa portée est limitée par les deux vis; il ne pourra donc pivoter que très légèrement par rapport au pied ajusté. En laissant l'autre pied surélevé, vous vous assurerez qu'il sera le plus près possible de sa surface, alors que le pied ajusté correspondra aux spécifications grâce à la jauge d'épaisseur. Vous devrez appliquer de la pression vers le bas et sur les côtés de sorte que le pied surélevé soit le plus bas possible. Vous pouvez vérifier si cela fonctionnera en regardant la hauteur de la jauge d'épaisseur surélevée, tout en maintenant la pression avant de serrer. Si la hauteur est bonne, serrez, puis confirmez. Si elle ne l'est pas, vous devrez essayer la technique suivante.

### Deuxième technique : Jauge d'épaisseur double

Placez la bonne jauge d'épaisseur sous le pied qui était surélevé. Placez ensuite la jauge d'épaisseur la plus large suivante dans les limites des spécifications sous le pied qui était ajusté. Exercez de la pression sur le dessus et les côtés jusqu'à ce que les deux pieds soient serrés sur leur jauge d'épaisseur respective, puis serrez.

### Hauteur des bandes de rétention :

Si une plaque reste coincée sous une bande de rétention ou si des éraflures apparaissent près des bosses facilitant l'insertion, augmentez la hauteur de la bande. Si des plaques se coincent sous les bandes de rétention, diminuez la hauteur des bandes. Assurez-vous que les bosses facilitant l'insertion sont vers le haut.

### Force de la presse à estamper :

Si les plaques sont courbées ou si l'écriture est illisible, reportez-vous à la section Réglage de la force d'estampage à la [page 39].

Si de l'aide supplémentaire est requise, communiquez avec le soutien technique de Panduit.

## 7. ENTRETIEN GÉNÉRAL

Afin que la presse à estamper fonctionne efficacement et pendant longtemps, l'opérateur doit effectuer régulièrement un entretien général de la machine.



### **ATTENTION! DANGER**

The machine when at work has several moving components.

- Do not work on the inside of the machine.
- Do not remove the cover or guards except for the front cover which is used to load the plates.

The maintenance should be done with the machine switched off.

### **ATTENTION! DANGER**

*Lorsqu'elle est en fonction, la machine comprend plusieurs composants en mouvement.*

- *Ne pas travailler à l'intérieur de la machine.*
- *Ne pas retirer le couvercle ou les dispositifs de sécurité, excepté le couvercle frontal pour charger les plaques.*

*L'entretien doit être effectué lorsque la machine est éteinte.*



### **ATTENTION! DANGER**

**IMPORTANT:** Do not remove the cover and the guards that are present inside the embossing machine

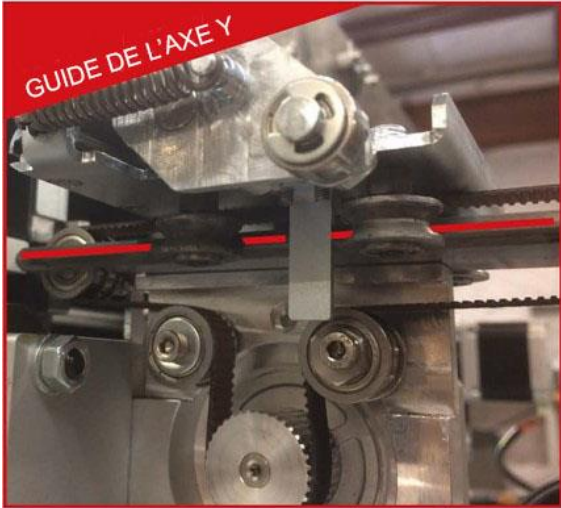
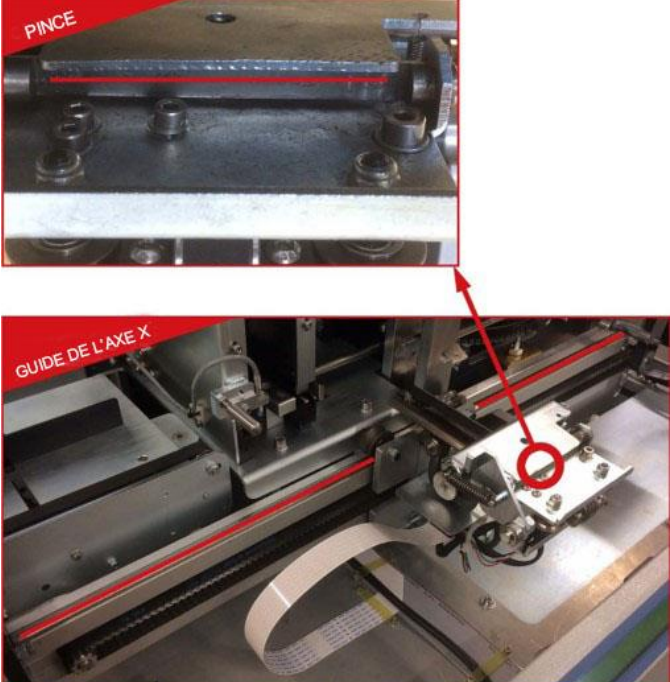
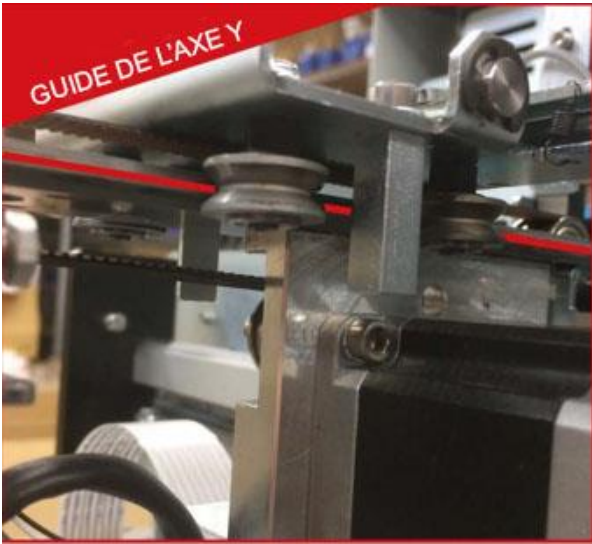
### **ATTENTION! DANGER**

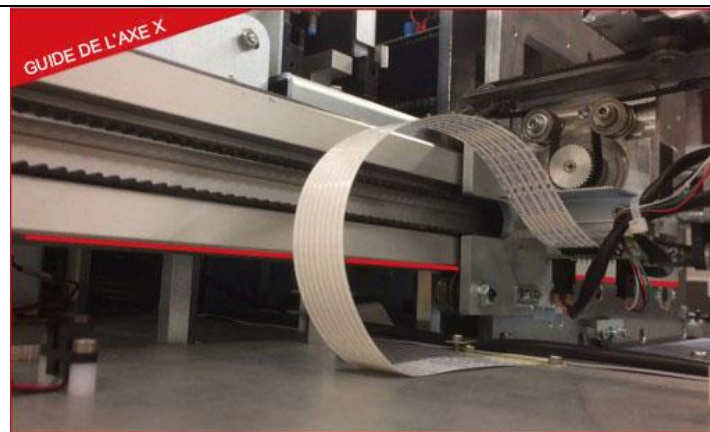
**IMPORTANT :** *Ne pas enlever le couvercle et les dispositifs de sécurité qui se trouvent à l'intérieur de la presse à estamper.*



## 8. PROGRAMME D'ENTRETIEN ET DE NETTOYAGE POUR LA PRESSE PES400

En présumant que la machine est utilisée dans un environnement d'usine pendant un quart quotidien de huit heures, il faut nettoyer et lubrifier les composants suivants tous les mois. Si beaucoup de fines particules de poussière circulent dans l'air de l'environnement de travail ou si la presse est en service plus longtemps que son utilisation prévue, nous recommandons d'effectuer un nettoyage plus régulier (toutes les semaines ou deux fois par mois). Comme pour tout entretien et toute réparation, la presse PES400 doit être éteinte pendant le processus. De plus, le fait d'huiler les composants qui présentent des contacts entre des métaux ne compromettra pas le fonctionnement de la presse et sa garantie. En outre, en ce qui concerne les pièces énumérées ci-dessous, veuillez suivre les recommandations suivantes :

Guides des axes X et Y	Graisse	
Pince	Graisse	
Dispositifs d'arrêtage (marteaux)	Graisse	
Levier de poinçonnage	Graisse	
Poussoirs du dispositif d'alimentation	Huile	
Caractères	Huile	
Capteurs de la machine	Tampon ou chiffon imbibé d'alcool	
<u>N° de pièce Panduit</u>		
Graisse	ISOFLEX NBU 15 TUBE PE DE 50 G	
Huile	Siraoil (huile mouvement)	

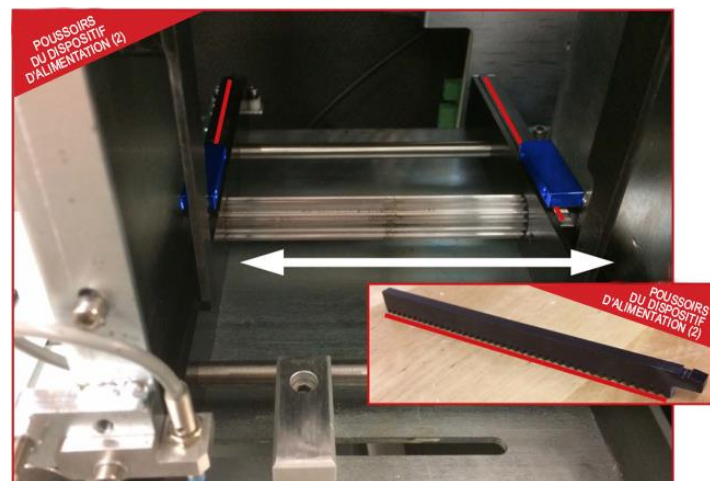
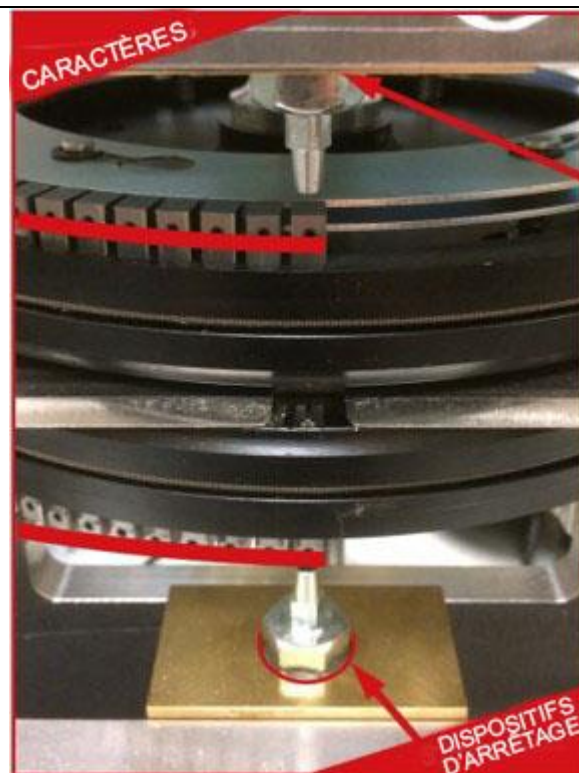


## GUIDES ET PINCE DES AXES X ET Y

- Les guides des axes X et Y sont essentiels au bon fonctionnement de la machine.
- Nettoyez les rails en **rouge**, puis appliquez une fine couche de graisse sur les voies empruntées.
- Une fois les guides des axes X et Y graissés, appliquez aussi de la graisse sur l'arrière de la pince.

## POUSOIRS DU DISPOSITIF D'ALIMENTATION (2)

- Lors du nettoyage, retirez les deux plaques d'arrêt (indiquées en bleu) situées à gauche et à droite du dispositif d'alimentation à l'aide d'une clé hexagonale de 3 mm.
- Nettoyez les côtés des poussoirs avec un chiffon et appliquez une mince couche d'huile.
- Inspectez la denture du bas et appliquez-y de l'huile si nécessaire.
- Finalement, insérez les poussoirs de nouveau en vous assurant qu'ils sont bien en position parallèle sur la largeur dans la machine.

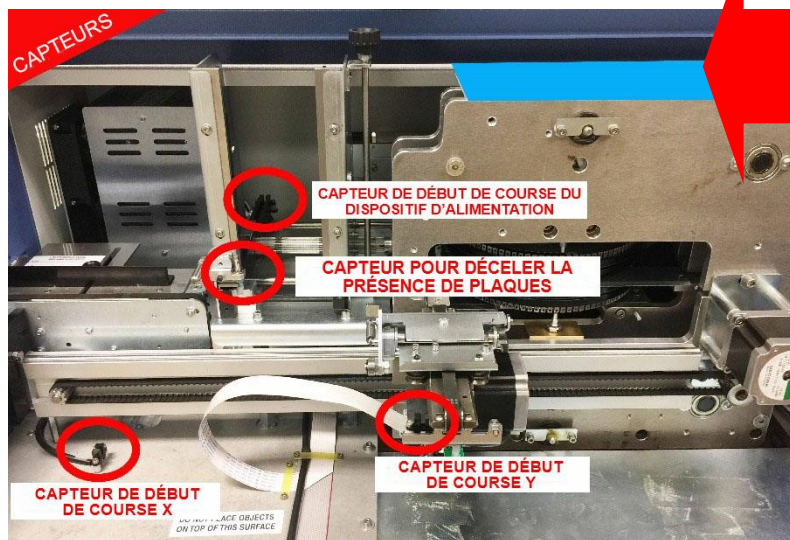


## CARACTÈRES ET DISPOSITIFS D'ARRÊTAGE

- De l'huile doit être appliquée sur les caractères toutes les 10 000 plaques ou toutes les semaines, selon le premier terme atteint.
- À moins qu'une importante quantité de débris soit présente, il n'est pas nécessaire de retirer les caractères. D'ordinaire, un simple nettoyage au chiffon suffit.
- Le graissage des dispositifs d'arrêtage doit être effectué là où ceux-ci sortent du boîtier de poinçonnage.

**CAPTEURS**

Effectuez le nettoyage des capteurs à l'aide de tampons imbibés d'alcool. De tels tampons sont généralement faciles à obtenir. Dans le cas contraire, vous pouvez les faire vous-même. Idéalement, le tampon devrait avoir une concentration en alcool isopropylique égale ou supérieure à 91 %. Pour diminuer la quantité de particules laissées sur les capteurs lors du nettoyage, choisissez un linge ou une serviette d'une bonne épaisseur.

**LEVIER DE POINÇONNAGE**

- Pour accéder au levier de poinçonnage, retirez la plaque d'accès indiquée en bleu à l'aide d'une clé hexagonale de 3 mm.
- Effectuez ensuite une inspection du mécanisme du levier. Si beaucoup de débris s'y trouvent, nettoyez le mécanisme et appliquez-y de la graisse.
- Le levier de poinçonnage inférieur doit aussi faire l'objet d'une inspection.

Une fois le nettoyage de la presse PES400 terminé, il est recommandé de faire fonctionner la machine pendant 25 à 100 cycles complets pour que le lubrifiant se répartisse bien.

**9. COORDONNÉES • Pour obtenir de l'assistance technique :**

États-Unis et Canada :	1 866 871-4571
Amérique latine :	+52 (333) 777-6000
Europe :	+31 54 658 04 52
Région Asie-Pacifique :	65 6305-7575
Japon :	81 3-6863-6060
Australie :	61 3-9794-9020