

SYSTÈME D'EMBOSSAGE PORTABLE MODE D'EMPLOI

© Panduit Corp. 2018



E-mail :
ga-techsupport@panduit.com

Site Web UE :
www.panduit.com/emea

E-mail UE :
emeatoolservicecenter@panduit.com

PANDUIT

www.panduit.com

Support technique
États-Unis et Canada :
Tél. : 1-866-871-4571

Panduit Europe
EMEA Service Center
Almelo, Pays-Bas
Tél. : +31 546 580 452
Fax : +31 546 580 441

Table des matières

1. GUIDE DE CONFIGURATION ET D'INSTALLATION.....	3
1.1 Déballage.....	3
1.2 Vérification des accessoires.....	4
1.3 Connexion des câbles de communication.....	5
1.4 Installation du logiciel pour l'adaptateur USB vers série.....	6
1.4.1 Configuration système requise	6
1.4.2 Installation du logiciel pour l'adaptateur USB vers série (XP, Vista, 2000)	7
1.4.3 Windows 7, 8 et 10	7
1.5 Installation de la trémie externe.....	7
1.6 Installation du logiciel Easy-Mark Plus™	8
2. INTRODUCTION	9
3. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES	16
3.1 Caractéristiques électriques.....	16
3.1.1 Classification de l'équipement et normes de référence	16
3.1.2 Condition de fonctionnement	16
3.1.3 Dimensions et poids.....	16
3.1.4 Capacité de production	17
3.2 Règles de sécurité et précautions d'utilisation	18
4. CONFIGURATION DE LA MACHINE POUR PRODUIRE DES PLAQUES	20
4.1 Procédure rapide pour changer la taille des plaques et embosser.....	20
4.2 Instructions de configuration détaillées	22
4.2.1 Retrait des poids supérieurs.....	22
4.2.2 Retrait des plaques.....	22
4.2.3 Déplacement de la paroi latérale droite	22
4.2.4 Remplacement de la cale support de plaque	23
4.2.5 Réglage de la hauteur de porte.....	27
4.2.6 Réglage du rail de guidage	30
4.2.9 Chargement des plaques de marquage	32
4.2.10 Réglage de la plaque de guidage d'éjection latérale	32
4.2.11 Réglage de la trémie externe	33
4.2.11a Réglage de la pression de l'ensemble mâchoire de la pince	35
4.2.12 Mise sous tension de la PES400.....	36
4.2.13 Lancement et utilisation du logiciel Panduit Easy-Mark Plus™	36
4.2.14 Embossage de plaques	39
4.2.15 Changement des formats de plaque	40
4.3 Réglage de la force d'embossage.....	40
5. Codes d'erreur.....	43
5.1 Afficheur de la PES400.....	43
5.2 Erreurs Easy-Mark Plus™	48
6. DÉPANNAGE	49
7. ENTRETIEN GÉNÉRAL	50

8. PROGRAMME DE NETTOYAGE ET D'ENTRETIEN POUR LA PES400 . 51




9. INFORMATIONS DE CONTACT • Pour le support technique : 54



REMARQUE : dans un objectif de qualité optimale, les produits Panduit sont constamment améliorés et mis à jour.
En conséquence, les images présentées dans ce manuel peuvent être légèrement différentes du produit acheté.





1. GUIDE DE CONFIGURATION ET D'INSTALLATION

1.1 Déballage

 <h3 style="margin: 0;">ATTENTION</h3>		
		<p>PRUDENCE ! OBJET LOURD LEVAGE PAR QUATRE PERSONNES</p> <p>POIDS DE LA MACHINE ET DE LA CAISSE 210 lb (95 kg). Les dimensions sont : 33" (830 mm) X 29" (730 mm) X 24" (600 mm).</p> <p>Tout déplacement de la machine et de la caisse doit être effectué au moyen d'un chariot élévateur ou par quatre personnes au moins, car le poids brut est d'environ 210 lb. (95 kg).</p>

- Le système PES400 est livré dans une caisse en bois.
- Au moment de choisir un site d'installation, vérifiez que les portes, ascenseurs, palans, etc. sont correctement dimensionnés pour la manutention de la caisse et de la machine.

Démontez la caisse en procédant comme suit :

<ul style="list-style-type: none"> • Dévissez les vis supérieures latérales pour retirer le couvercle supérieur. 		<ul style="list-style-type: none"> • Retirez les accessoires : câbles, documentation, etc. • Retirez la coque supérieure en polyuréthane. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Dévissez les vis inférieures latérales pour retirer le couvercle latéral. 		<ul style="list-style-type: none"> • Sortez la machine de la coque inférieure en polyuréthane (à l'aide de quatre personnes). • Retirez l'enveloppe plastique de la machine. 	

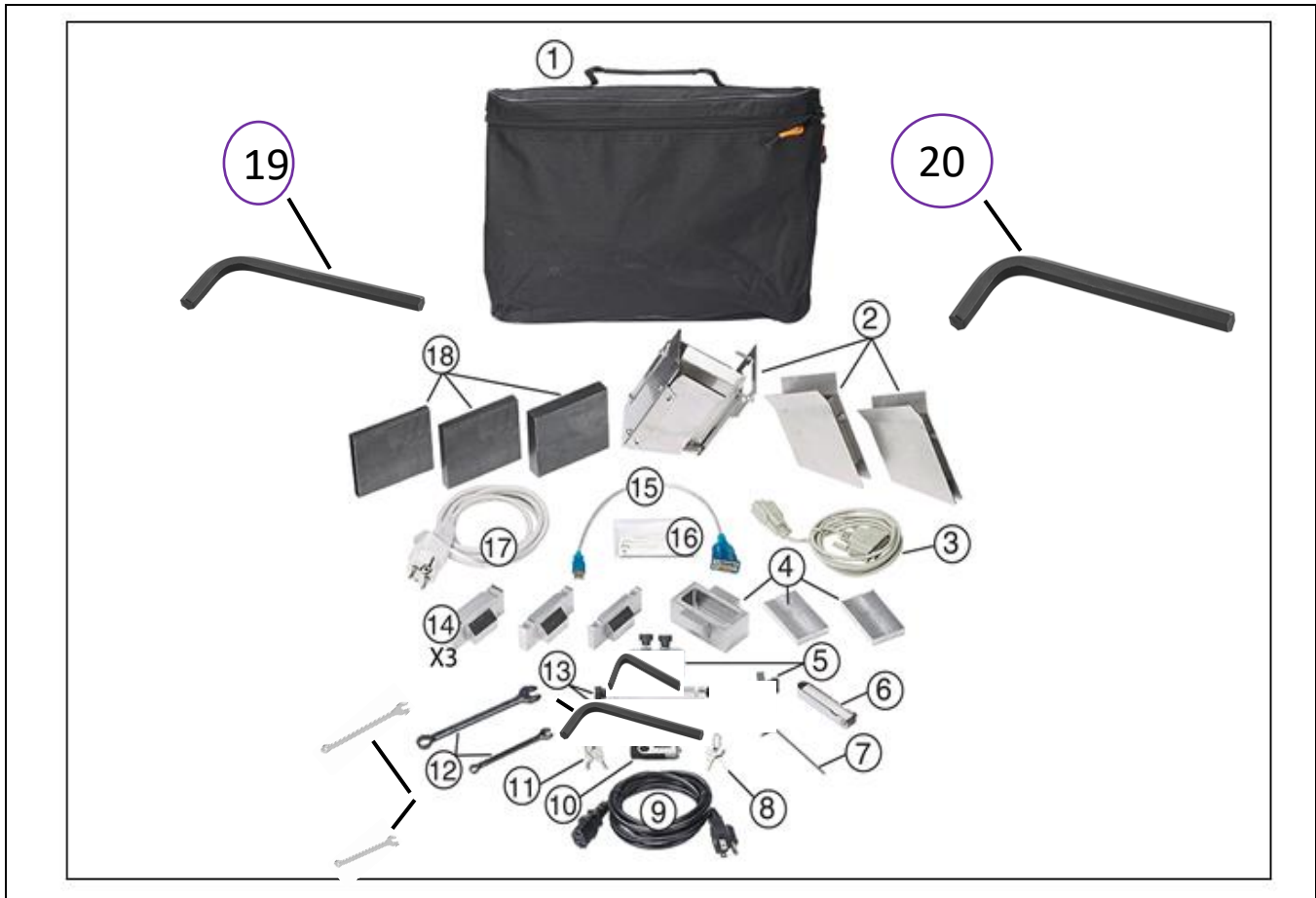


Il est conseillé de conserver la caisse, la palette et les matériaux de protection pour une éventuelle réutilisation.

REMARQUE : les composants supplémentaires illustrés et répertoriés ci-dessous sont fournis avec la PES400.

1.2 Vérification des accessoires

Avant d'installer la machine, vérifiez que tous les accessoires sont présents et qu'ils n'ont pas été endommagés pendant le transport. La détérioration d'un seul élément pourrait compromettre le fonctionnement général de la machine. Les articles suivants sont fournis avec l'embosseuse :

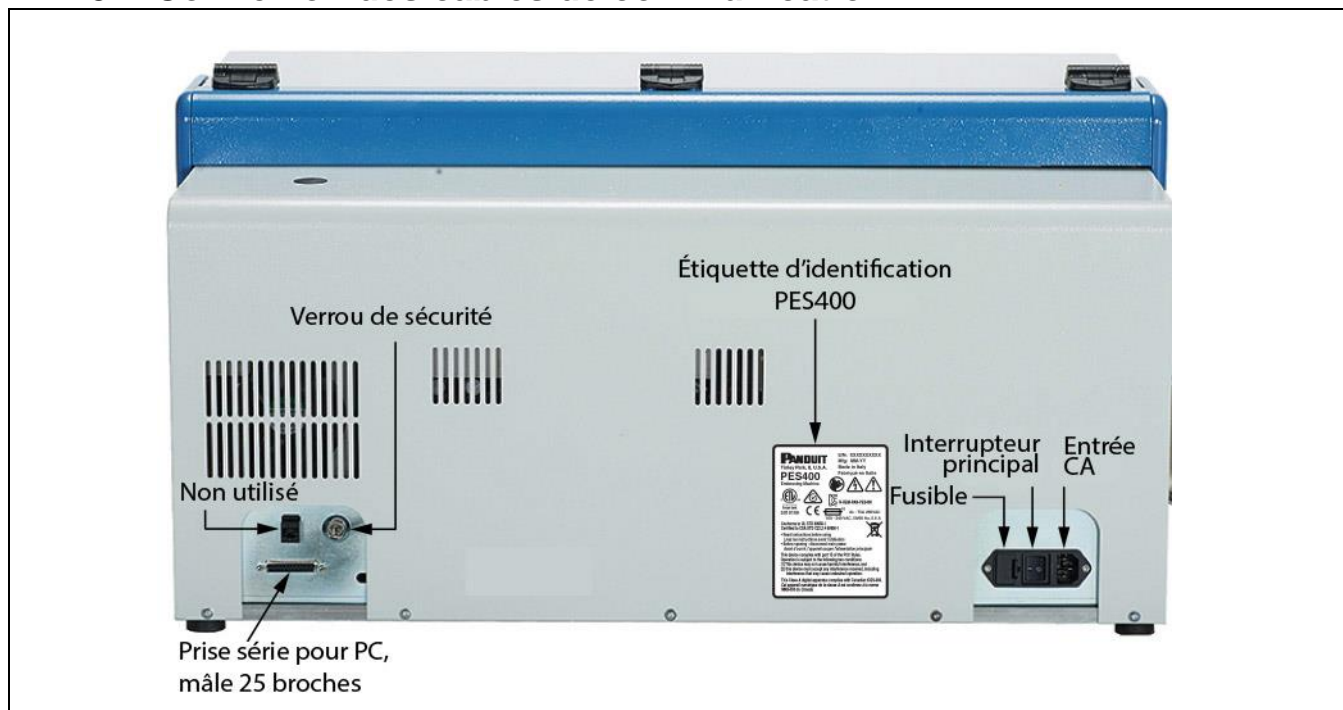


ACCESSOIRES (ARTICLES FOURNIS AVEC L'EMBO SSEUSE)

#	DESCRIPTION	#	DESCRIPTION
1	1 HOUSSE	10	1 CLÉ USB AVEC LOGICIEL EASY-MARK PLUS ET MANUEL D'UTILISATION
2	1 TRÉMIE EXTERNE AVEC INSERT DE PLUSIEURS LARGEURS ET INSERTS POUR PETITES PLAQUES	11	2 CLÉS POUR ENTRETIEN TECHNIQUE
3	1 CÂBLE SÉRIE 9-25 BROCHES	12	4 CLÉS COMBINÉES (13 mm, 11 mm 7 mm et 5 mm)
4	2 POIDS POUR PLAQUE COURTE 1 POIDS POUR PLAQUE EXTRA LARGE	13	CLÉ ALLEN 1/8"
5	CLÉ ALLEN DE 2 mm	14	1 POIDS POUR PLAQUE LARGE 1 POIDS POUR PLAQUE MOYENNE 1 POIDS POUR PLAQUE ÉTROITE
6	JEU DE JAUGES D'ÉPAISSEUR POUR PORTE	15	1 CÂBLE ADAPTATEUR DE PORT SÉRIE RS232 VERS USB


7	1 CLÉ ALLEN (2,5 mm)	16	PLAQUES DE TEST
8	2 CLÉS DE CAPOT MACHINE	17	CORDON D'ALIMENTATION POUR 220 V
9	CORDON D'ALIMENTATION POUR 110V	18	3 CALES DE DIMENSIONNEMENT DE RAIL DE GUIDAGE : 1 POUR PLAQUES LARGES, 1 POUR PLAQUES MOYENNES 1 POUR PLAQUES ÉTROITES
		19	CLÉ ALLEN 9/64"
		20	CLÉ ALLEN 3/16"

1.3 Connexion des câbles de communication




1. Verrou de sécurité
Le verrou de sécurité ne doit être utilisé que lorsque la machine est entretenue par un professionnel qualifié. Lorsque le capot avant est ouvert, la machine passe en mode de protection qui désactive son fonctionnement.
2. Câble série
Connectez le câble série entre la machine et le port série de l'ordinateur (aucun pilote n'est nécessaire) ou un câble USB vers série. La longueur maximale du câble est de 9,8 pieds (3 mètres).
3. Câble USB/série
À connecter entre le câble série et le port USB de l'ordinateur. Un pilote est nécessaire pour la connexion USB vers port série.
4. Alimentation électrique
Connectez le câble secteur à la prise d'entrée arrière de la machine et à une prise de courant appropriée. Veillez à vérifier la tension requise.

AVERTISSEMENTS ET CONSEILS PENDANT L'INSTALLATION

	<p>WARNING! 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>AVERTISSEMENT! 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>WARNING! Remember to connect the serial cable to the machine while it is switched off to avoid damaging the circuits.</p> <p>AVERTISSEMENT! 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 fixée sur le panneau arrière indique le numéro de série, le type de machine, la tension électrique et l'intensité maximale requises.
- Avant de mettre la machine sous tension, vérifiez que tous les câbles ont été connectés correctement et que les caractéristiques de l'alimentation électrique locale correspondent à celles indiquées sur l'étiquette.
- Les mentions figurant sur l'étiquette sont les suivantes :

Modèle : PES400	
Type : Machine à embosser	
Volt : 100 – 240 VCA	
Hz : 50/60	
Imax : 5,6 A	
S/N : Numéro de série	
Mfg. : Date de fabrication	
Fusibles : 2x – T5A 250 VCA	

1.4 Installation du logiciel pour l'adaptateur USB vers série

1.4.1 Configuration système requise

- Windows 10, Windows 8, Windows 7, Vista, Windows 2000 SP4 ou Windows XP SP2.
- Adaptateur USB vers série DB9
- Ordinateur disposant de ports USB disponibles

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

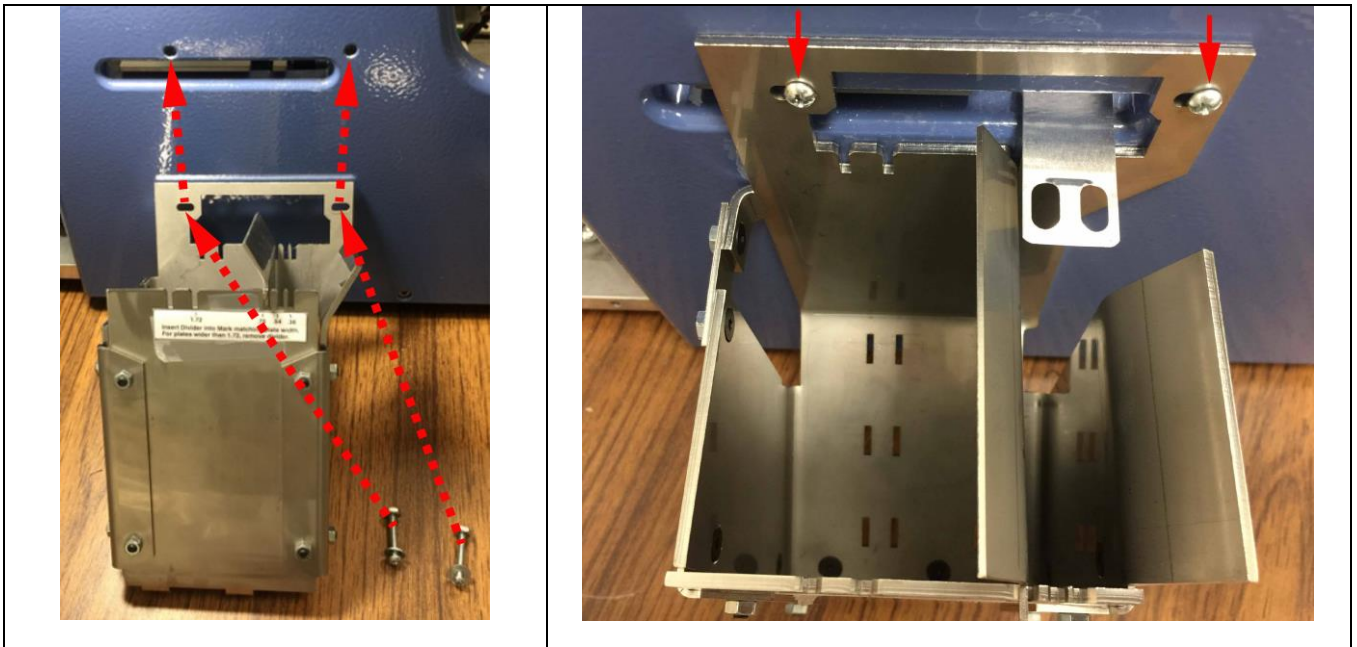
- a. Insérez la clé USB fournie avec la PES400 dans le port USB de l'ordinateur cible.
- b. Si le démarrage automatique lance l'installation, passez à l'étape 6, sinon continuez.
- c. Cliquez sur l'icône Poste de travail du bureau ou cliquez sur Démarrer, puis sur Poste de travail.
- d. Double-cliquez sur l'icône de la clé USB pour afficher les fichiers.
- e. Recherchez le fichier Autorun.exe ou Setup.exe et double-cliquez dessus.
- f. Sélectionnez l'option d'installation de l'adaptateur USB vers série proposée avec la version de Windows utilisée.
- g. Connectez le câble USB vers série au câble série de l'emboseuse et au port USB de l'ordinateur. Redémarrez l'ordinateur si vous êtes invité à le faire.

1.4.3 Windows 7, 8 et 10

- a. Connectez le câble USB vers série au câble série de l'emboseuse et au port USB de l'ordinateur.
- b. Le système d'exploitation télécharge automatiquement le pilote.

1.5 Installation de la trémie externe

1. Utilisez les 2 vis fournies pour monter la trémie externe. Placez les têtes de vis à l'extérieur, les écrous et les rondelles à l'intérieur de l'emboseuse.



2. Faites glisser la trémie d'avant en arrière sur les vis pour aligner le séparateur sur la fente de 0,75" (19 mm), voir [Figure 24], avec la plaque de guidage d'éjection latérale à 0,75" (19 mm) voir [Figure 23].
3. Serrez les vis pour verrouiller la position de la trémie.

1.6 Installation du logiciel Easy-Mark Plus™

*** La version 1.2 ou supérieure est requise pour faire fonctionner le système d'embossage PES400 ***

CONFIGURATION SYSTÈME REQUISE :

- Windows XP, Vista, 7, 8, 9 ou 10
- Systèmes d'exploitation 32 ou 64 bits
- Microsoft .NET Framework 4.0 ou supérieur
- 300 Mo d'espace disque et 2 Go de mémoire
- Port USB
- Souris ou périphérique de pointage compatible
- Clavier

Procédez comme suit pour installer le logiciel d'étiquetage Easy-Mark Plus™ :

1. Insérez la clé USB fournie dans un port USB disponible du PC de destination.
REMARQUE : NE retirez PAS l'étiquette de la clé USB.
2. À l'aide de l'Explorateur Windows, accédez au dossier « Disque amovible X:\Easy-Mark Plus » (en remplaçant le « X » par la lettre affectée à la clé USB).
3. Une fois dans le dossier, double-cliquez sur le programme Easy-Mark Plus_setup.exe.
4. À l'invite, sélectionnez la langue souhaitée pour les instructions d'installation, puis cliquez sur « OK » pour continuer.



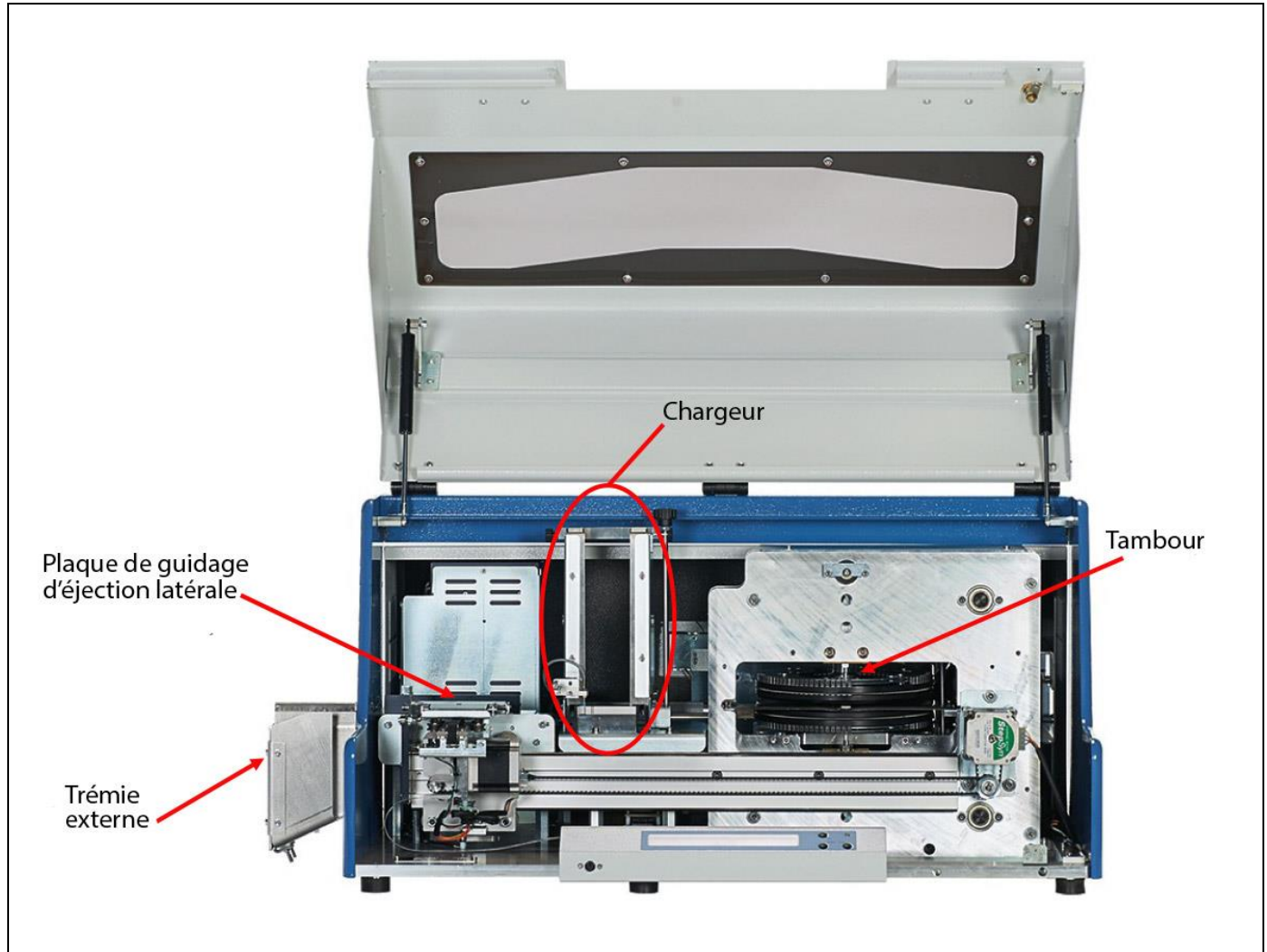
5. Suivez les instructions du guide d'installation affiché sur l'écran pour terminer l'installation.

Une fois l'installation terminée, l'icône Easy-Mark Plus™ apparaît sur le bureau et le nouveau dossier Panduit « Easy-Mark Plus » s'affiche dans la liste **Démarrer-Programmes**.

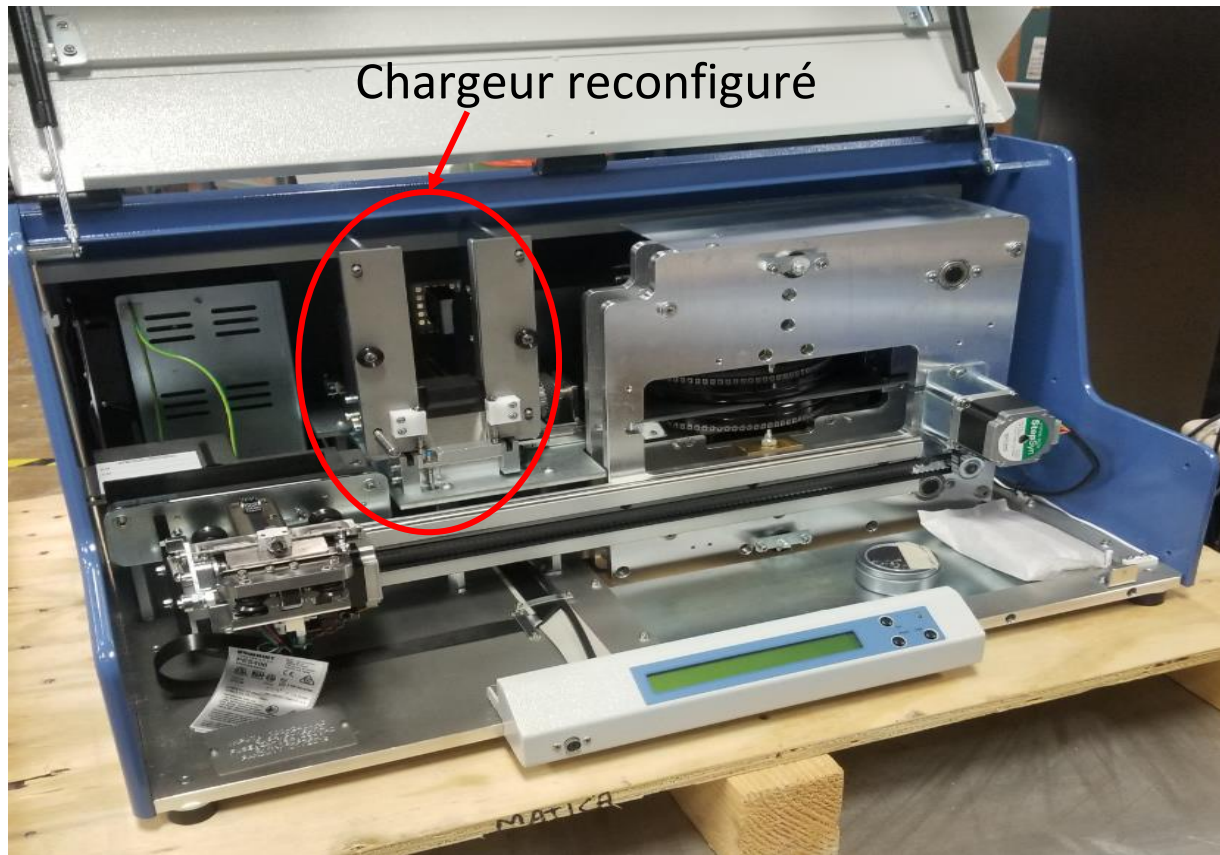
REMARQUE : conservez l'emballage de la clé USB, car il contient le numéro de série qui sera nécessaire pour l'activation du logiciel.

2. INTRODUCTION

La machine Panduit PES400 est un système d'embossage automatique pour plaques de marquage métalliques. Elle est pilotée par ordinateur et fonctionne avec le logiciel Panduit Easy-Mark Plus™ (compatible PC).



Le chargeur illustré ci-dessus a été remplacé par le chargeur adapté illustré ci-dessous.



La PES400 dispose des caractères suivants en deux tailles (police de 3 mm et de 5 mm) :
lettres A à Z, chiffres de 0 à 9 et les caractères spéciaux suivants :

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

La machine Panduit PES400 embosse exclusivement les plaques et étiquettes de marquage métalliques Panduit représentées ci-dessous. *Pour obtenir les informations les plus récentes, consultez le site www.panduit.com.*

<p>MMP337W53-MAL-4 Police 3 mm : 20 caractères max. par ligne, 8 lignes max.</p> <p>Police 5 mm : 14 caractères max. par ligne, 8 lignes max.</p> <p>Épaisseur des plaques : 0,015" - 0,016" (0,38 mm - 0,40 mm) Matériau : ALUM</p>	<p>3,375" (86 mm)</p> <p>2,12" (54 mm)</p> <p>0,53" (13 mm) 4X</p> <p>0,016" (0,40 mm)</p>
<p>MMP337W71-MAL-3 Police 3 mm : 20 caractères max. par ligne, 9 lignes max.</p> <p>Police 5 mm : 14 caractères max. par ligne, 9 lignes max.</p> <p>Épaisseur des plaques : 0,015"- 0,016" (0,38 mm - 0,40 mm) Matériau : ALUM</p>	<p>3,375" (86 mm)</p> <p>2,12" (54 mm)</p> <p>0,71" (18 mm) 3X</p> <p>0,016" (0,40 mm)</p>
<p>MMP172-M / M316 Police 3 mm : 12 caractères max. par ligne, 3 lignes max.</p> <p>Police 5 mm : 8 caractères max. par ligne, 3 lignes max.</p> <p>Épaisseur des plaques : 0,010" (0,25 mm) Matériau : 304 / 316</p>	<p>1,72" (43 mm)</p> <p>0,75" (19 mm)</p> <p>Bossages Easy Feed</p> <p>0,010" (0,25 mm)</p>

<p>MMP172W38-M / M316 Police 3 mm : 8 caractères max. par ligne, 1 ligne max.</p> <p>Police 5 mm : 6 caractères max. par ligne, 1 ligne max.</p> <p>Épaisseur des plaques : 0,010" (0,25 mm) Matériau : 304 / 316</p>	
<p>MT172W38-M Police 3 mm : 12 caractères max. par ligne, 1 ligne max.</p> <p>Police 5 mm : 8 caractères max. par ligne, 1 ligne max.</p> <p>Épaisseur des plaques : 0,010" (0,25 mm) Matériau : 304</p>	
<p>MT172-M / M316 Police 3 mm : 12 caractères max. par ligne, 3 lignes max.</p> <p>Police 5 mm : 8 caractères max. par ligne, 3 lignes max.</p> <p>Épaisseur des plaques : 0,010" (0,25 mm) Matériau : 304 / 316</p>	
<p>MMP350W38-M / M316 Police 3 mm : 25 caractères max. par ligne, 3 lignes max.</p> <p>Police 5 mm : 18 caractères max. par ligne, 1 ligne max.</p> <p>Épaisseur des plaques : 0,010" (0,25 mm) Matériau : 304 / 316</p>	
<p>MMP350-M / M316 Police 3 mm : 25 caractères max. par ligne, 3 lignes max.</p> <p>Police 5 mm : 18 caractères max. par ligne, 3 lignes max.</p> <p>Épaisseur des plaques : 0,010" (0,25 mm) Matériau : 304 / 316</p>	

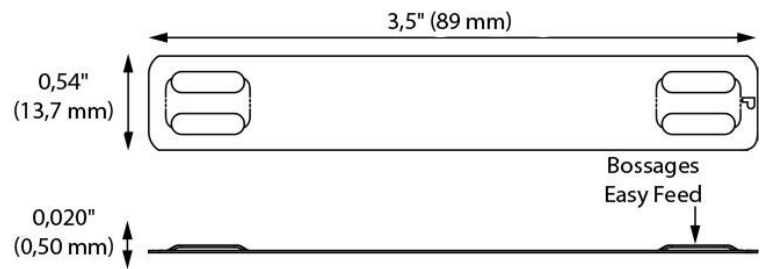
<p>MMP350H-M / M316 Police 3 mm : 22 caractères max. par ligne, 3 lignes max.</p> <p>Police 5 mm : 16 caractères max. par ligne, 3 lignes max.</p> <p>Épaisseur des plaques : 0,010" (0,25 mm) Matériau : 304 / 316</p>	
<p>MT350W38-M316 Police 3 mm : 29 caractères max. par ligne, 1 ligne max.</p> <p>Police 5 mm : 20 caractères max. par ligne, 1 ligne max.</p> <p>Épaisseur des plaques : 0,010" (0,25 mm) Matériau : 316</p>	
<p>MT350-M / M316 Police 3 mm : 29 caractères max. par ligne, 3 lignes max.</p> <p>Police 5 mm : 20 caractères max. par ligne, 3 lignes max.</p> <p>Épaisseur des plaques : 0,010" (0,25 mm) Matériau : 304 / 316</p>	
<p>MMP350HW54-MAL Police 3 mm : 22 caractères max. par ligne, 2 lignes max.</p> <p>Police 5 mm : 16 caractères max. par ligne, 2 lignes max.</p> <p>Épaisseur des plaques : 0,012" (0,30 mm) Matériau : ALUM</p>	

<p>MMP350H-MAL Police 3 mm : 22 caractères max. par ligne, 3 lignes max. Police 5 mm : 16 caractères max. par ligne, 3 lignes max. Épaisseur des plaques : 0,012" (0,30 mm) Matériau : ALUM</p>	
<p>MMP350W17-M Police 3 mm : 25 caractères max. par ligne, 7 lignes max. Police 5 mm : 18 caractères max. par ligne, 7 lignes max. Épaisseur des plaques : 0,015"- 0,016" (0,38 mm - 0,40 mm) Matériau : 304</p>	
<p>MT350W17-M Police 3 mm : 29 caractères max. par ligne, 7 lignes max. Police 5 mm : 20 caractères max. par ligne, 7 lignes max. Épaisseur des plaques : 0,015"- 0,016" (0,38 mm - 0,40 mm) Matériau : 304</p>	
<p>MT350W17-D-4HL Police 3 mm : 25 caractères max. par ligne, 7 lignes max. Police 5 mm : 18 caractères max. par ligne, 7 lignes max. Épaisseur des plaques : 0,015"- 0,016" (0,38 mm - 0,40 mm) Matériau : 304</p>	

NCMP350W54T20-AL
Police 3 mm : 22 caractères
max. par ligne, 2 lignes max.

Police 5 mm : 16 caractères
max. par ligne, 2 lignes max.

Épaisseur des plaques :
0,020" (0,50 mm)
Matériau : ALUM



3. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

3.1 Caractéristiques électriques

	PES400
Alimentation électrique	100-240 VCA, 50/60 Hz 5,6 A max.
Utilisez uniquement les cordons adaptés fournis par Panduit. Installez uniquement selon les codes et les normes électriques nationales.	

3.1.1 Classification de l'équipement et normes de référence

CISPR 32:2015 COR 1:2016, Class A
AS/NZS CISPR 32:2015, Class A - Electromagnetic Compatibility Of Multimedia Equipment - Emission Requirements
FCC 47 CFR, Part 15:2017, §15.107 et §15.109, Class A, test method: ANSI C63.4-2014 -Radio Frequency Devices
ICES-003, Issue 6:2016 - Information Technology Equipment (Including Digital Apparatus) – Limits and Methods of Measurement

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) + amend. 1:2009 + amend. 2:2013
UL STD 60950-1:2007 Ed.2 +R:14Oct2014 - Information Technology Equipment Safety - Part 1: General Requirements
CSA STD C22.2#60950-1-07:2007 Ed.2 - Information Technology Equipment Safety - Part 1: General Requirements (R2016)

3.1.2 Condition de fonctionnement

	PES400 Les valeurs entre parenthèses correspondent au système métrique
Température de fonctionnement	+50 °F à +104 °F (+10 °C à +40 °C)
Humidité relative	20 % à 85 %
Température de stockage	+32 °F à +122 °F (0 °C à +50 °C)




3.1.3 Dimensions et poids

	PES400 Les valeurs entre parenthèses correspondent au système métrique
Hauteur	16,5" (42 cm)
Largeur	35,8" (91 cm)
Profondeur	23,6" (60 cm)
Poids [net]	175 lb (75 kg)

3.1.4 Capacité de production

	PES400
Capacité du chargeur	Capacité de 200 plaques (épaisseur de plaque : 0,5 mm)
Capacité de la trémie externe	Capacité de 100 plaques
Production des plaques (débit)	350 plaques par heure, plaques de 40 caractères

3.2 Règles de sécurité et précautions d'utilisation

	<ul style="list-style-type: none"> 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. <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> <hr/> <ul style="list-style-type: none"> 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. <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>
	<ul style="list-style-type: none"> 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. <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>
	<ul style="list-style-type: none"> 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. <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> <hr/> <ul style="list-style-type: none"> Do Not 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. <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>

**The machine has labels that indicate any danger areas.
The meanings of these labels are explained below.**

***La machine est munie d'étiquettes identifiant toutes les zones de risque.
L'explication de ces étiquettes se trouve ci-dessous.***

**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.**

***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.***

**UNDER NO CIRCUMSTANCES REMOVE OR MODIFY THE INTERNAL COMPONENTS.
NE RETIRER NI MODIFIER EN AUCUN CAS LES COMPOSANTS INTERNES.**

	<p>DO NOT REMOVE SAFETY GUARD 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>NE PAS ENLEVER LES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ <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="743 447 1518 842"> <p>CAUTION: BE CAREFUL OF YOUR HANDS! RISK OF BEING CRUSHED OR STRUCK 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.</p> <p>MISE EN GARDE : PRENDRE GARDE À SES MAINS ! RISQUE DE S'ÉCRASER OU SE COINCER LES DOIGTS <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 quatre personnes.</i></p> </div> </div>
	<p>DANGER! HIGH VOLTAGE 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>DANGER ! HAUTE TENSION <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>ATTENTION! MOVING MACHINE COMPONENTS 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>ATTENTION ! COMPOSANTS DE MACHINE EN MOUVEMENT <i>Le technicien doit éteindre la machine et couper l'alimentation électrique avant d'effectuer des travaux d'entretien.</i></p>
	<p>ATTENTION! DANGER 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>ATTENTION ! DANGER <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>GROUNDING (EARTHED) CABLES This symbol indicates that all the connected cables have been grounded (earthed).</p> <p>CÂBLES MIS À LA TERRE <i>Ce symbole indique que tous les câbles connectés sont reliés à la terre.</i></p>

4. CONFIGURATION DE LA MACHINE POUR PRODUIRE DES PLAQUES

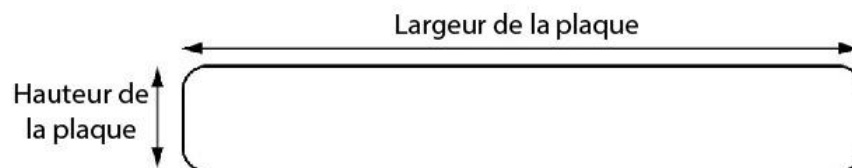
*Le logiciel Easy-Mark Plus™, version 1.2 ou supérieure, également présent sur la clé USB fournie, est requis pour faire fonctionner le système d'embossage PES400.

4.1 Procédure rapide pour changer la taille des plaques et embosser

- Déverrouillez le capot avec la clé et ouvrez-le.
- Retirez les poids supérieurs [Figure 1]. (Pour les plaques de 1,72" (43 mm) de largeur, effectuez d'abord l'étape 4.2.4 à la [page 20].)
- Retirez les plaques restantes. (Pour les plaques de 1,72" (43 mm) de largeur, effectuez d'abord l'étape 4.2.4 à la [page 20].)
- Desserrez la vis moletée droite et faites coulisser la paroi latérale droite pour ouvrir le chargeur. [Figure 1 et Figure 5]
- Changez la cale support de plaque si nécessaire, voir l'étape 4.2.4 à la [page 20] pour déterminer la cale appropriée.
- Réglez la hauteur de la porte [page 24].
- Positionnez les rails de guidage [page 28].
- Chargez les plaques [page 32] en orientant les bossages Easy Feed vers le haut.
- Mettez en place le poids supérieur [Figure 20].
- Alignez le **bord arrière** de la plaque de guidage d'éjection latérale [page 32].
- Fermez le capot.
- Réglez l'insert de la trémie externe sur la fente correspondante ou utilisez l'insert correspondant [Figure 24] à la [page 34].
- Mettez sous tension la PES400 [page 36].
- Lancez le logiciel Easy-Mark Plus [page 36]. *** Version 1.2 ou supérieure requise ***
- Embossez une plaque [page 39] pour voir s'il est nécessaire de régler la force d'embossage [page 40].
- Si une erreur se produit, vérifiez les codes d'erreur à la [page 43] pour résoudre le problème.

Tableau 1 Tableau Accessoires*REMARQUE : les dimensions entre parenthèses () sont des mm.*

Plaques	Hauteur de la plaque (po)	Cales de dimensionnement du rail de guidage (Figure 16)	Largeur de la plaque (po)	Cale support de plaque et pince supérieure	Poids supérieur (Figure 20)	Position du séparateur de trémie et inserts
MMMP350W38-M, MMP350W38-M316, MT350W38-M316	0,38" (9,6)	Étroite	3,5" (89)	Longue	Étroite	0,38" (9,6)
MMP172W38, MT172W38-M			1,72" (43)	Courte	Courte	Séparateur à 0,75" (19), à l'aide de l'insert 0,38" x 1,72" (9,6 x 43)
MMP350HW54-MAL, NCMP35W54T20-AL	0,54" (13,7)	Moyenne	3,5" (89)	Longue	Moyenne	0,54" (13,7)
MMP350-M, MMP350-M316, MMP350H-M, MMP350H-M316, MMP350H-MAL, MT350-M	0,75" (19)	Large	3,5" (89)	Longue	Large	0,75" (19)
MMP172-M, MT172-M,			1,72" (43)	Courte	2 courtes	Utilisez l'insert 0,75" x 1,72" (19 x 43)
MMP350W17-M, MT350W17-M, MT350W17-D-4HL	1,72" (43)	Aucun Jeu de 1/16" (1,6 mm)	3,5" (89)	Longue	Extra-large	1,72" (43)
MMP337W53-MAL-4, MMP337W71-MAL-3	2,12" (54)		3,37" (86)	Longue	Extra-large	Non nécessaire



4.2 Instructions de configuration détaillées

4.2.1 Retrait des poids supérieurs

- Soulevez le poids supérieur et sortez-le du chargeur (voir la figure 1).
- Pour les plaques de 1,72" (43 mm) de large, le poids n'est pas accessible. Retirez le poids après avoir déplacé la paroi latérale droite à l'étape 4.2.4 [Figure 5]. Notez que la plaque 1,72" x 0,75" (43 mm x 19 mm) a 2 poids identiques.

4.2.2 Retrait des plaques

- Retirez toutes les plaques restantes du chargeur et placez-les dans leur emballage d'origine pour éviter toute détérioration (*pour les plaques de 1,72" (43 mm) de largeur, effectuez d'abord l'étape 4.2.4*).

4.2.3 Déplacement de la paroi latérale droite

- Desserrez la vis moletée droite [Figure 1] et placez la paroi latérale droite à l'écart [Figure 5] en appuyant sur le bas de l'ensemble paroi.

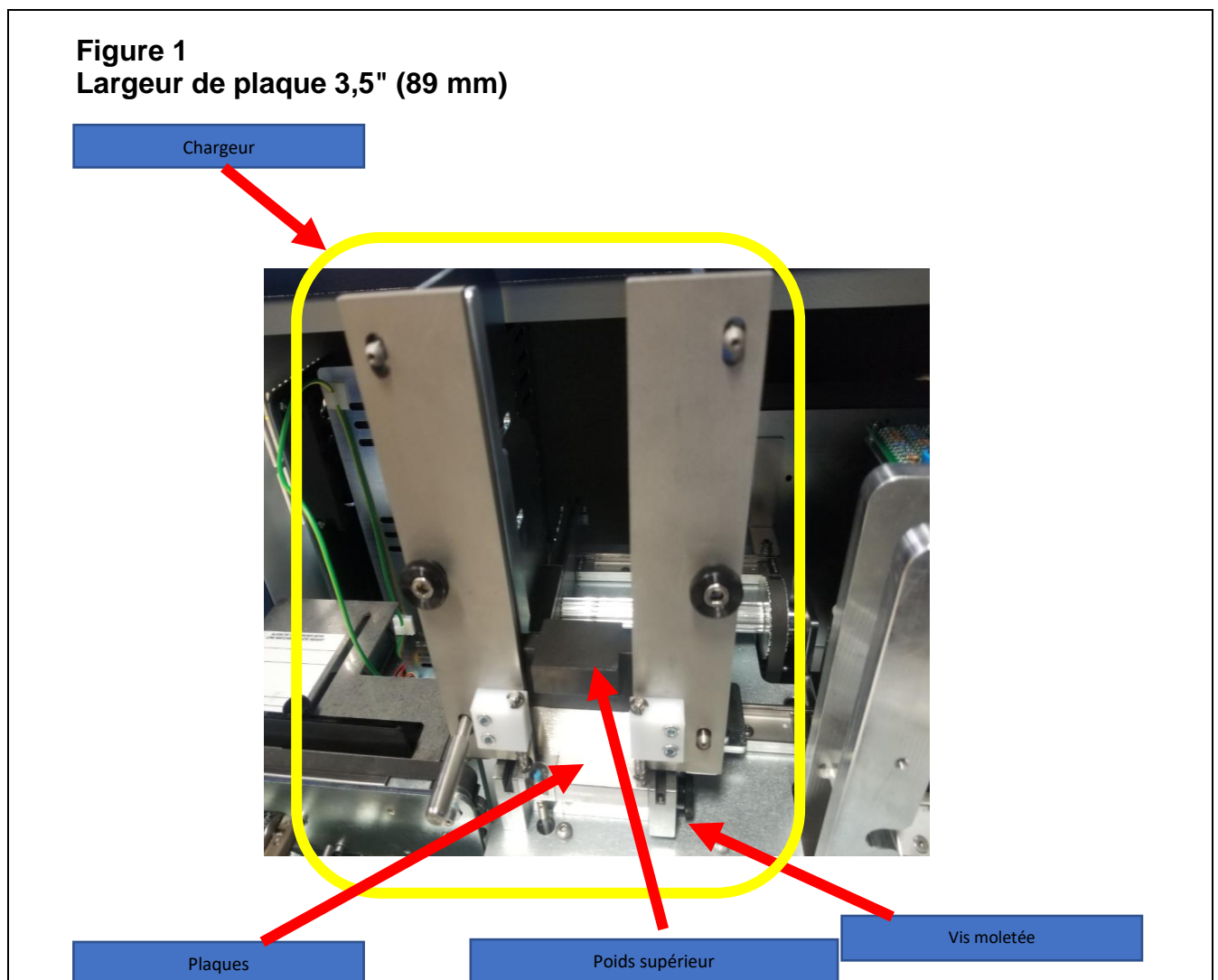
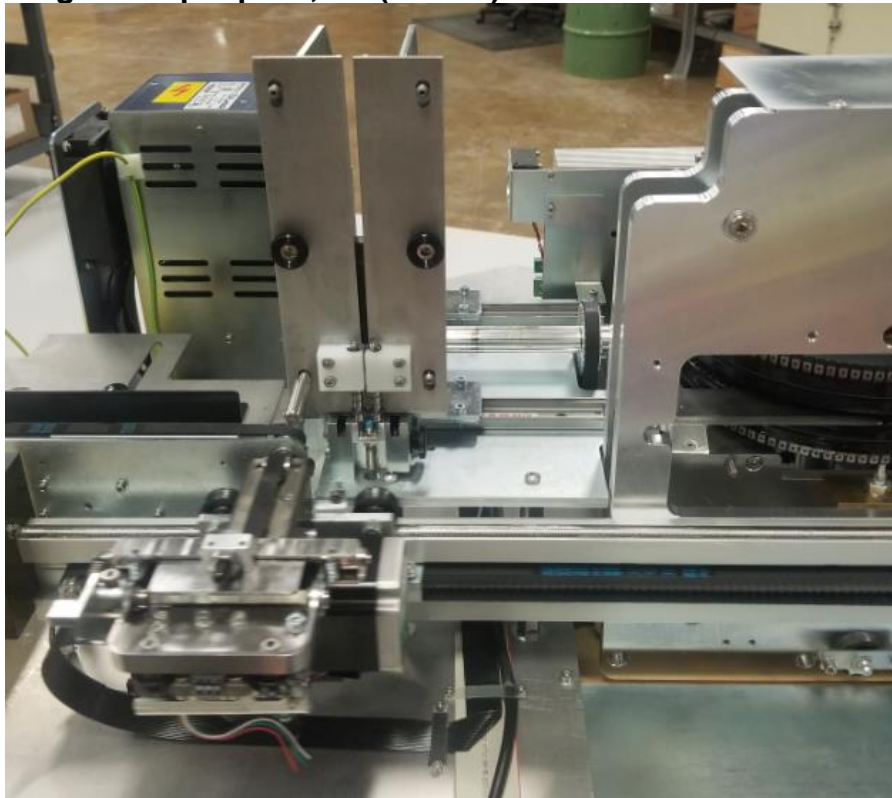


Figure 2
Largeur de plaque 1,72" (43 mm)



4.2.4 Remplacement de la cale support de plaque

- a. Afin de pouvoir utiliser la cale support de plaque courte [Figure 3], il est nécessaire de retirer la cale support de plaque longue [Figure 4].
- b. Desserrez la vis moletée latérale droite [Figure 1] et placez la paroi latérale droite à l'écart [Figure 5] en appuyant sur le bas de l'ensemble paroi.
- c. Retirez la cale support de plaque longue en L à l'aide de la clé Allen 3/16".
- d. Faites coulisser la paroi latérale droite jusqu'à ce qu'elle soit bien en appui contre la cale support courte, puis serrez la vis moletée latérale droite.
- e. Vérifiez que le haut de la cale support de plaque est de niveau avec les supports latéraux. [Figure 7] et [Figure 8]

Figure 3
Cale support de plaque courte installée



Cale support
de plaque courte

Figure 4
Cale support de plaque longue installée



Cale support
de plaque longue

Figure 5
Paroi latérale droite déplacée à l'écart

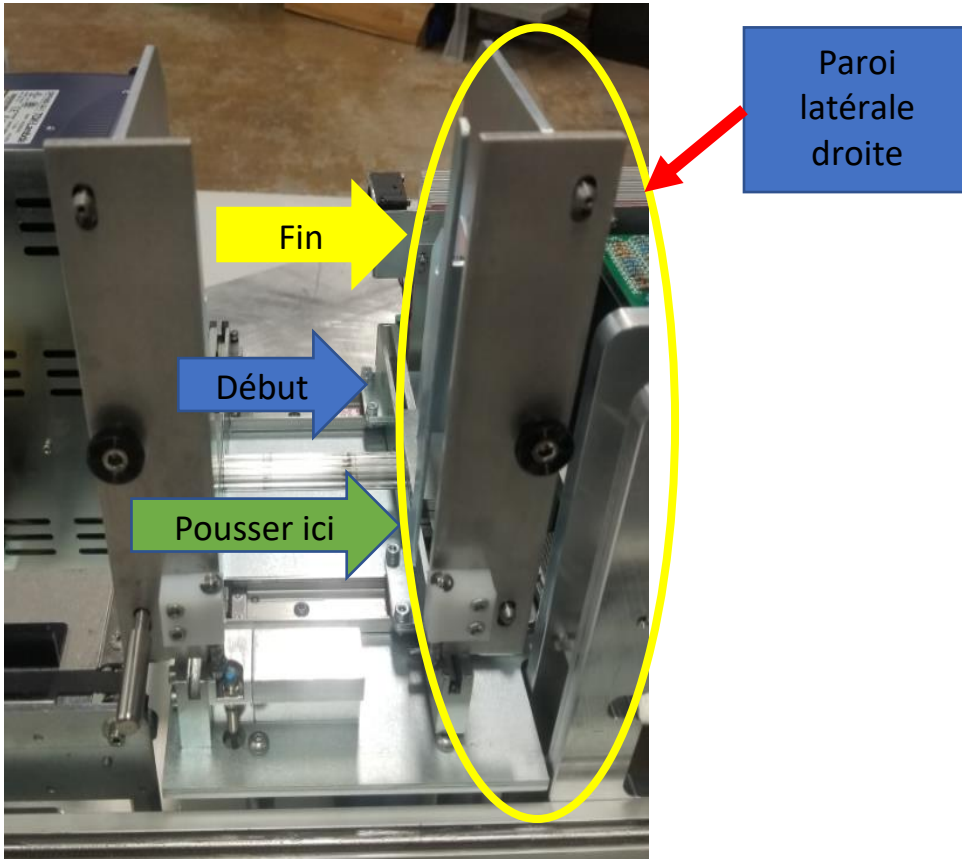


Figure 6
Cale support de plaque longue avec vis de verrouillage.

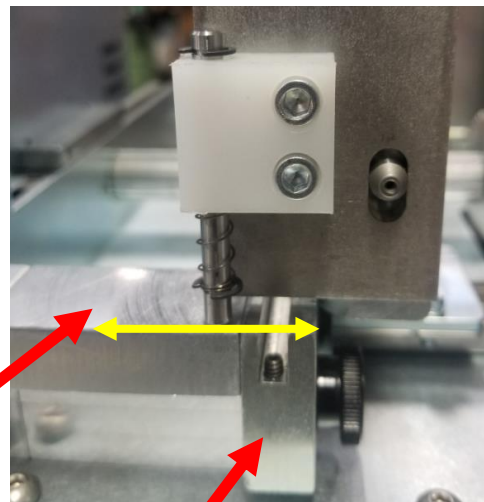


Figure 7
Surfaces supérieures de la plaque support courte et rail latéral gauche alignés



Cale support de plaque courte

Figure 8
Surfaces supérieures de la plaque support longue et du rail latéral droit alignées



Cale support de plaque longue

Rail latéral droit

4.2.5 Réglage de la hauteur de porte

- a. Desserrez les 2 vis de la porte (ou jusqu'à ce que la porte se déplace librement vers le haut et le bas). Desserrez les vis à la main ou à l'aide d'une clé Allen 3/16" [Figure 9].
- b. Insérez une jauge d'épaisseur correspondant à la hauteur de la porte de la plaque recommandée, voir [Table 2] ; sous le pied de la porte [Figure 9].
- c. Poussez fermement la porte sur la jauge d'épaisseur pour que le pied soit de niveau [Figure 15] tout en serrant fermement les vis moletées de la porte (15 po-lb).
- d. Vérifiez que la porte a la bonne hauteur en réinsérant la jauge d'épaisseur sous le pied de la porte. La jauge d'épaisseur utilisée devrait entrer.
- e. Ensuite, essayez d'insérer la jauge dont l'épaisseur est supérieure de 0,001" (0,025 mm) à la plage de travail maximale. Cette jauge d'épaisseur ne doit pas passer.
- f. Répétez l'opération pour l'autre porte.

Tableau 2 – Liste des plaques

REMARQUE : les dimensions entre parenthèses () sont des mm.

Plaques	Épaisseur de la plaque	Hauteur de la porte	
		Réglage recommandé	Plage de travail
MMP172W38-M, MMP172-M, MMP350W38-M, MMP350W38-M316, MMP350-M, MMP350-M316, MMP350H-M, MMP350H-M316, MT172W38-M, MT172-M, MT350W38-M316, MT350-M	0,010" (0,25)	0,014" (0,35)	0,013" ~ 0,015" (0,33 ~ 0,38)
MMP350HW54-MAL, MMP350H-MAL	0,012" (0,30)	0,016" (0,40)	0,015" ~ 0,018" (0,38 ~ 0,46)
MMP337W53-MAL-4, MMP337W71-MAL-3, MMP350W17-M, MT350W17-M, MT350W17-D-4HL	0,015" ~ 0,016" (0,38 ~ 0,40)	0,020" (0,50)	0,019" ~ 0,022" (0,48 ~ 0,56)
NCMP35W54T20-AL	0,020" (0,50)	0,030" (0,76)	0,028" ~ 0,034" (0,71 ~ 0,86)

Figure 9
Mise en place de la jauge d'épaisseur sous le pied de porte droit

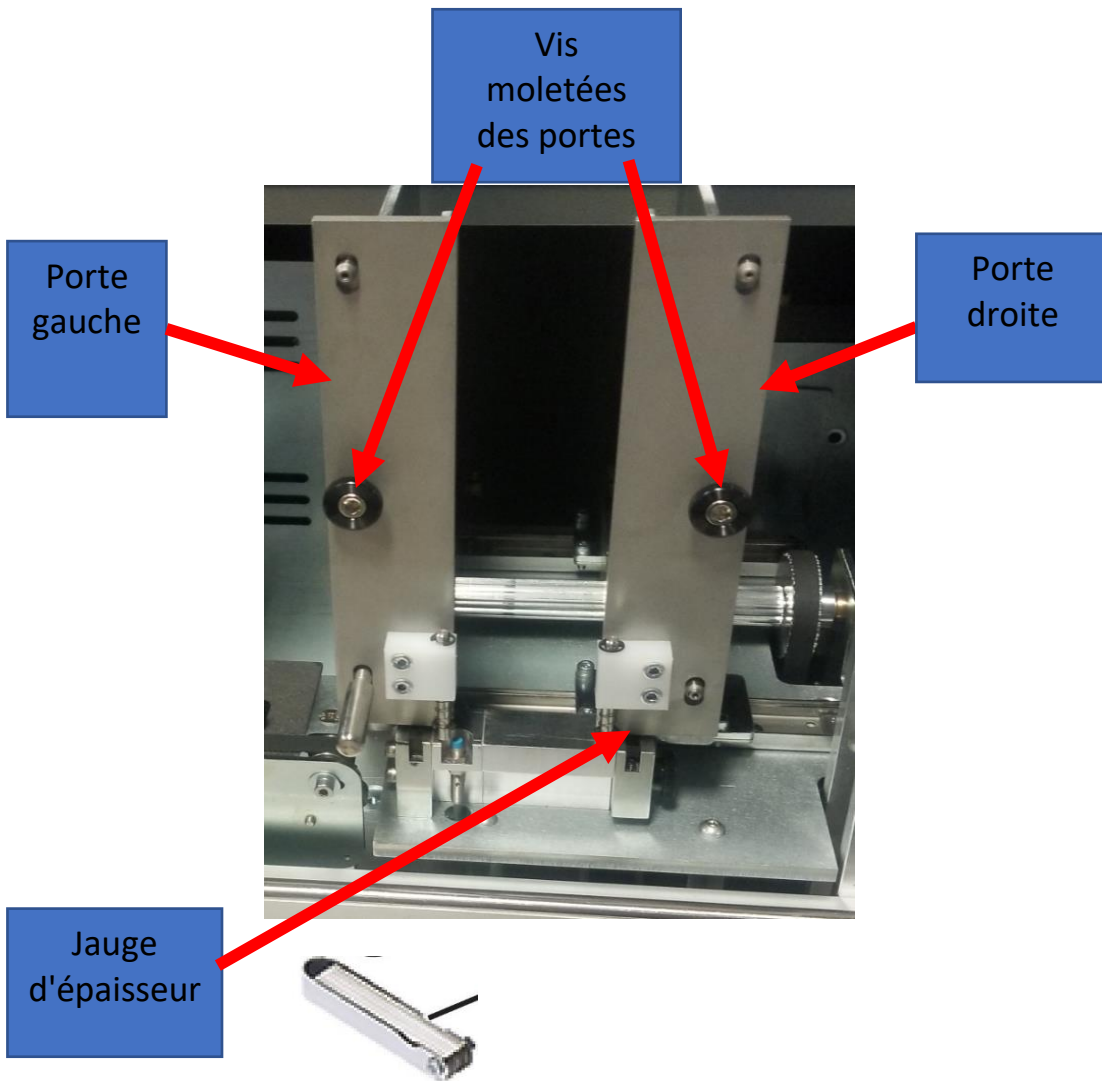
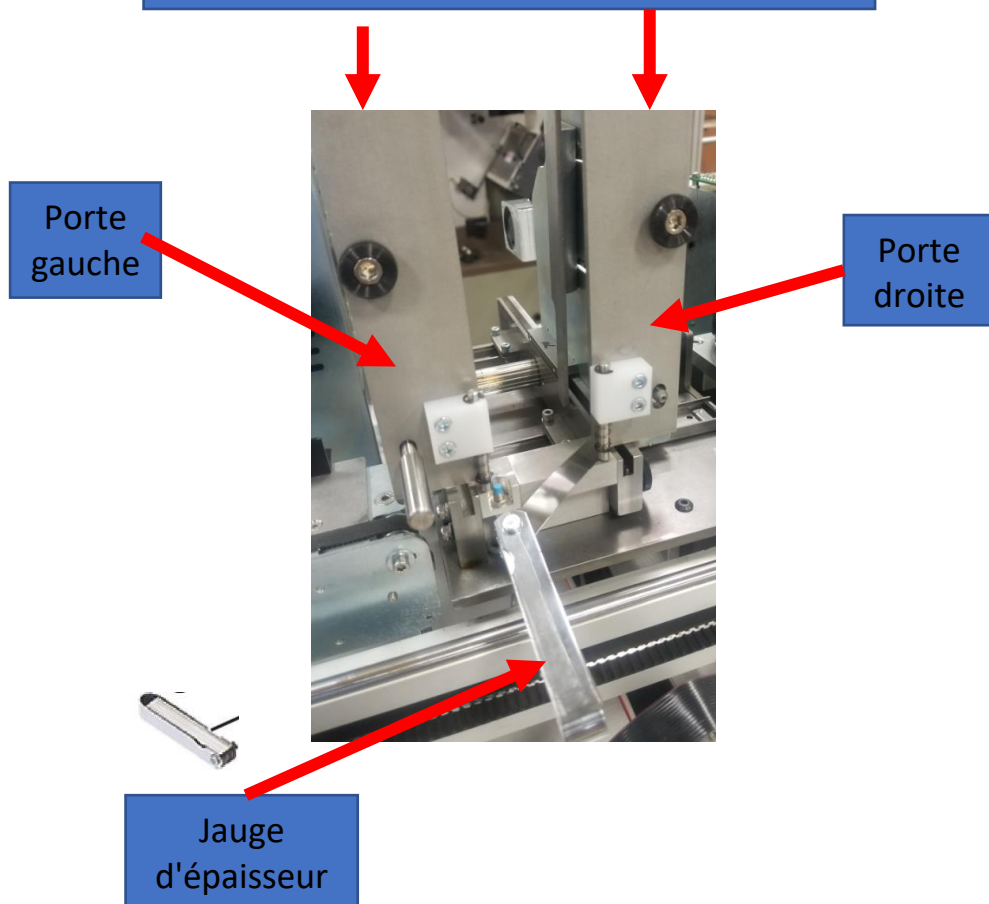


Figure 15
Réglage de la hauteur de la porte

Exercez une pression légère sur le bord supérieur de la porte pour régler la hauteur de la porte à l'aide de la jauge d'épaisseur.



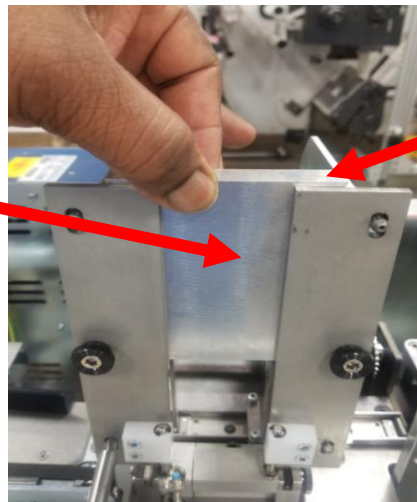
4.2.6 Réglage du rail de guidage

Largeur de la plaque	Hauteur de la plaque	Instructions
3,5" (89 mm)	Supérieure à ¾" (19 mm)	Ouvrez complètement les rails de guidage, insérez les plaques et positionnez les rails de guidage en appui contre les plaques, puis revenez en arrière de 1/16" (1,6 mm) environ.
3,5" (89 mm)	Inférieure ou égale à ¾" (19 mm)	Insérez la cale de dimensionnement correcte des rails de guidage. Positionnez les rails de guidage en appui contre l'arrière de la cale de dimensionnement des rails. Serrez les vis moletées (2 par rail de guidage) à la main ou à l'aide d'une clé Allen 3/16". Retirez la cale de dimensionnement des rails de guidage. Voir [Figure 16 et Figure 17]
1,72" (43 mm)	Toutes	Faites coulisser la porte droite vers la droite et installez la cale de dimensionnement des rails de guidage des deux côtés. Voir [Figure 18] et [Figure 19].

Figure 16

Cales de dimensionnement de rail de guidage

- 3/8" (9,5 mm)
Étroite
ou
- 1/2" (13,7 mm)
Moyenne
ou
- 3/4" (19 mm)
Large



Paroi latérale

Figure 17

Rails de guidage de hauteur de la plaque

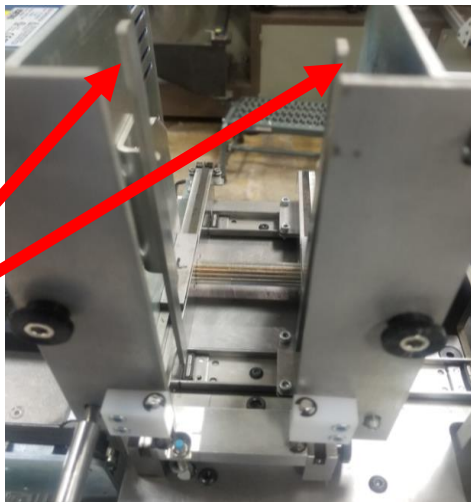


Figure 18

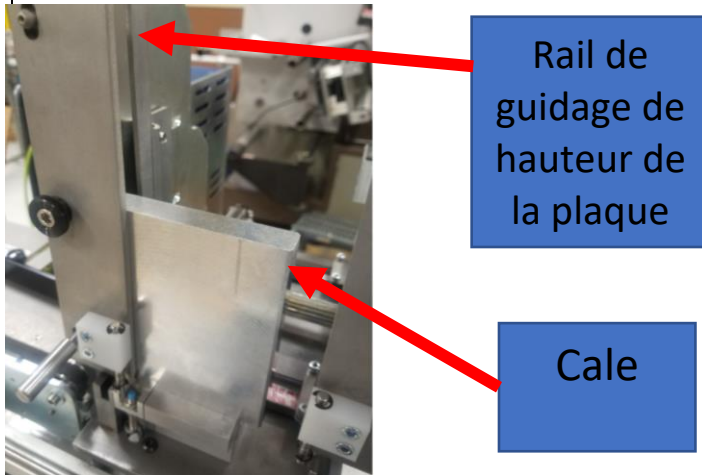
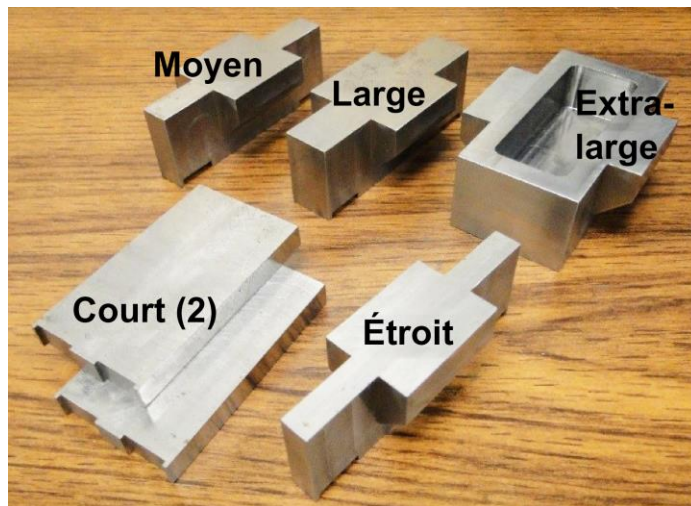


Figure 19



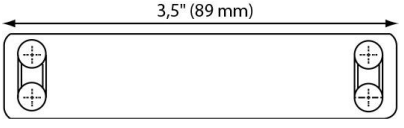
Figure 20

Poids supérieurs - (rangée du haut) : Moyen, large et extra large ;
(rangée du bas) : Court (2) et étroit



4.2.9 Chargement des plaques de marquage

Largueur de plaque 3,375" (86 mm) ou 3,5" (89 mm)

	<p>a. Empilez les plaques en orientant les bossages Easy Feed vers le haut [Figure 21].</p> <p>b. Placez le poids sur le dessus des plaques de marquage.</p> <p>c. L'extrémité large du poids monte. Les découpes sont destinées à éviter les bossages Easy Feed.</p>
---	---

Largueur de plaque 1,72" (43 mm)

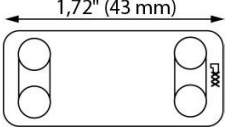
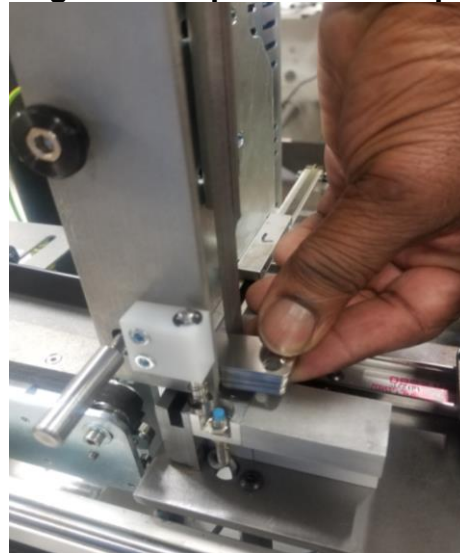
	<p>a. Pour des hauteurs de plaque de 1,72" (43 mm), déplacez la porte droite vers la droite.</p> <p>b. Insérez des plaques à embosser dans le chargeur sur le côté gauche de la machine [Figure 22] sur la cale support.</p> <p>b. Placez le ou les poids sur le dessus des plaques de marquage. Les découpes sont destinées à éviter les bossages Easy Feed.</p> <p>d. Fermez la porte droite et serrez le bouton de la paroi latérale droite.</p> <p>e. Serrez la paroi latérale droite à l'aide de la vis moletée.</p>
---	---

Figure 21
Chargement de plaques de 3,5" (89 mm) de large



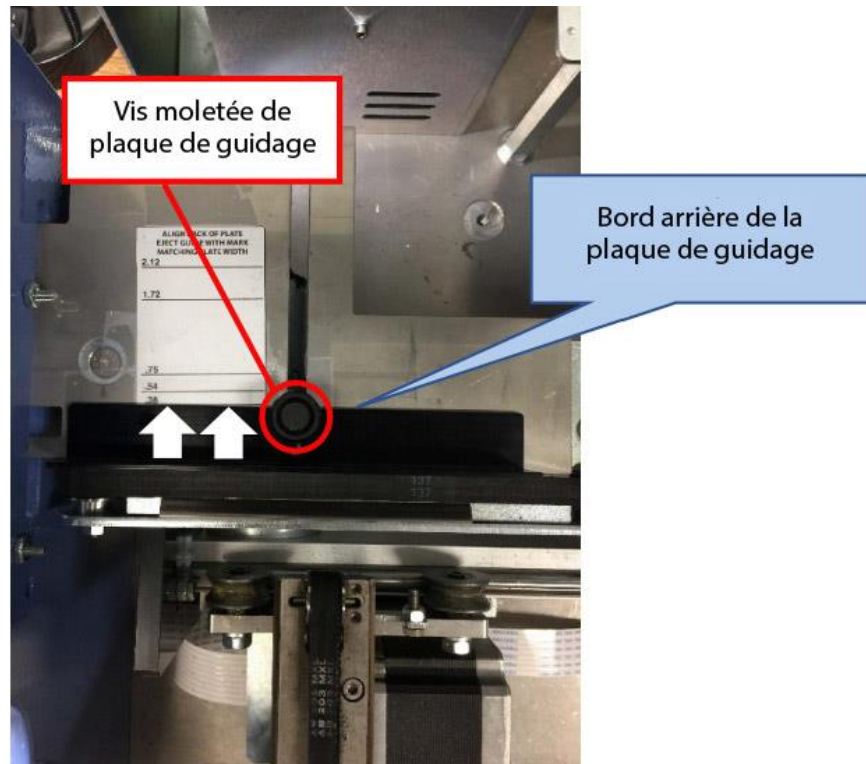
Figure 22
Chargement de plaques de 1,72" (43 mm) de large avec la porte droite déplacée vers la droite



4.2.10 Réglage de la plaque de guidage d'éjection latérale

- Desserrez la vis moletée de la plaque de guidage d'éjection latérale, faites coulisser la plaque de guidage jusqu'à ce que les **flèches** figurant à **l'arrière de la plaque de guidage** s'alignent avec la hauteur de plaque appropriée [Figure 23] sur l'étiquette de positionnement.
- Vérifiez que la plaque de guidage est droite et serrez la vis moletée.
- Fermez le capot de l'embosseuse.

Figure 23
(VUE DE DESSUS À L'INTÉRIEUR DE LA PES400)



4.2.11 Réglage de la trémie externe

- Voir Tableau 1 pour les combinaisons séparateur/insert appropriées.
- Pour les plaques d'une hauteur égale ou supérieure à 2,12" (54 mm), retirez le séparateur.
- Pour toutes les largeurs de plaques supérieures à 1,72" (43 mm), placez les languettes de séparation dans la fente correspondant aux plaques souhaitées [Figure 24]. Vérifiez que le séparateur est vertical.
- Pour les largeurs de plaques courtes de 1,72" (43 mm), après la mise en place du séparateur, laissez tomber l'insert de plaque courte correspondant dans l'espace entre le séparateur et la paroi de la trémie.

INSERTS DE TRÉMIE ET SÉPARATEUR

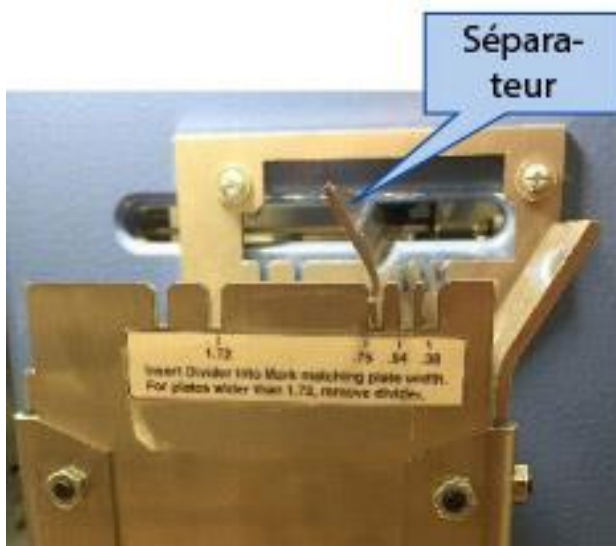


Court :
0,38" x 1,72"
(9,6 mm x 43 mm)

Court :
0,75" x 1,72"
(19 mm x 43 mm)

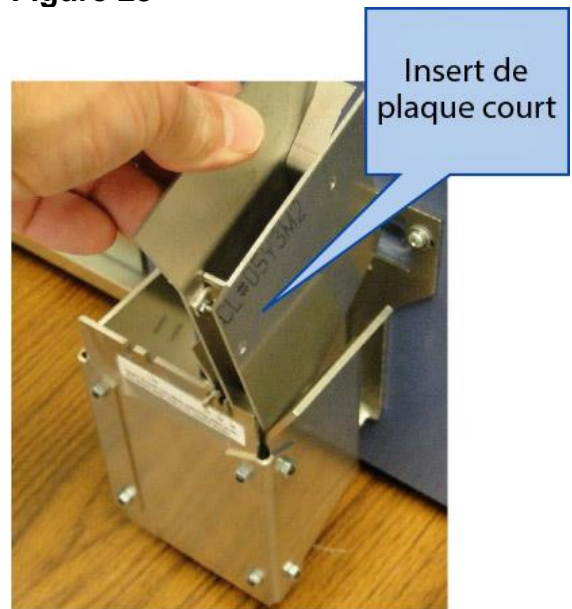
Séparateur

Figure 24



TRÉMIE EXTERNE – Séparateur

Figure 25



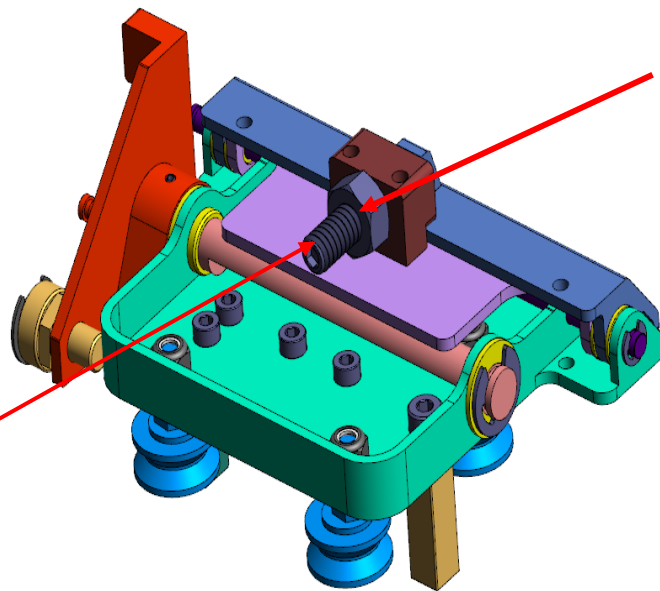
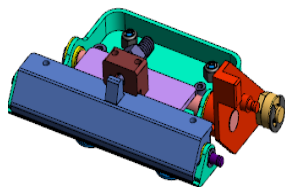
Insert de 0,38" x 1,72"
(9,6 mm x 43 mm)

4.2.11a Réglage de la pression de l'ensemble mâchoire de la pince

- a. Veuillez suivre les étapes répertoriées dans la figure 26 illustrée ci-dessous.
- b. Après avoir réglé la vis de pression à la tension souhaitée, serrez l'écrou à l'aide de la clé plate de 11 mm pour maintenir ce réglage.

FIGURE 26

Ensemble pince

**ÉTAPE 1 :**

Utilisez une clé plate de 11 mm pour desserrer ou serrer l'écrou.

ÉTAPE 2 :

Utilisez une clé Allen de 2 mm (en L) pour desserrer (tournez dans le sens antihoraire) ou serrer (tournez dans le sens horaire) la vis de plongeur pour ajuster la pression de serrage de la mâchoire de la pince qui maintient la plaque de marquage en place.

ÉTAPE 3 :

Après avoir réglé la vis de plongeur à la tension voulue, serrez l'écrou de blocage pour maintenir le serrage.

4.2.12 Mise sous tension de la PES400

La machine peut être mise sous tension avec l'interrupteur principal (situé à l'arrière de la machine).

REMARQUE : avant de mettre la machine sous tension, vérifiez que le capot est fermé.

Le message suivant apparaît sur l'afficheur :

**E001 POWER-ON VER. MC-X.XX
PRESS CLEAR or ESC TO CONTINUE
(Appuyez sur CLEAR ou ESC pour continuer).**

Appuyez sur la touche **CLEAR** sur le côté droit du panneau avant à côté de l'afficheur. Ceci active une réinitialisation générale qui, une fois terminée, fera apparaître un autre message sur l'afficheur pour indiquer l'état Prêt de la machine.

**PANDUIT EMBOSSEING SYSTEM (système d'embossage
Panduit) : PES400
READY (prêt)**

Si la machine ne démarre pas, vérifiez que l'alimentation est correctement réglée et que le fusible principal n'a pas grillé.

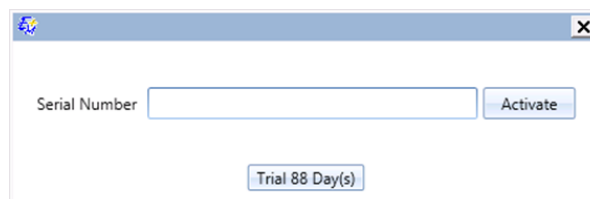
Si un message d'erreur apparaît, voir la section « Code d'erreur » à la [Page 43].

REMARQUE : si l'afficheur est allumé mais que rien n'apparaît, mettez la machine hors tension et appelez l'assistance technique (voir les informations de contact régionales à la page 54)

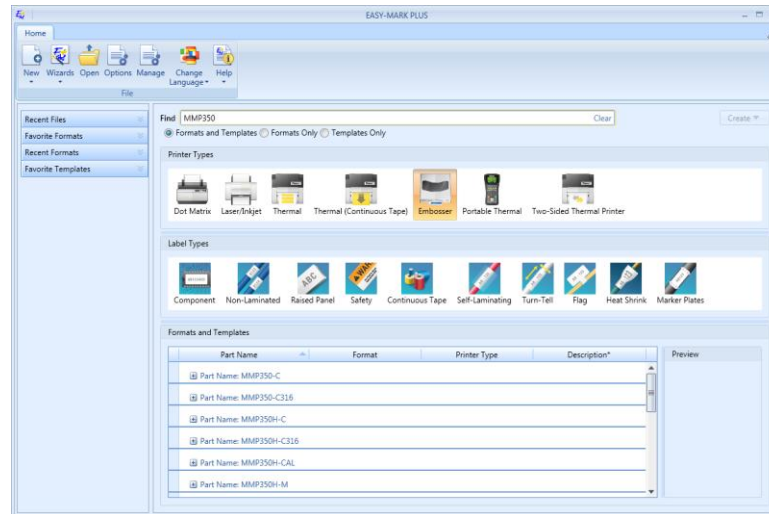
La machine est désormais prête à fonctionner.

4.2.13 Lancement et utilisation du logiciel Panduit Easy-Mark Plus™

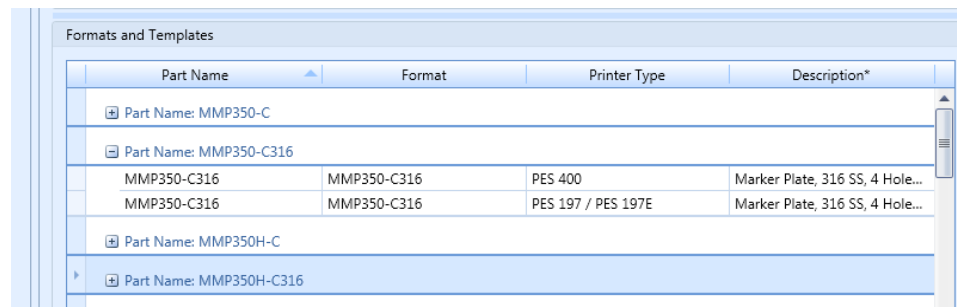
- Lancez Easy-Mark Plus™ en double-cliquant sur l'icône Easy-Mark Plus™ qui doit être présente sur le bureau.
- Insérez le numéro de série, s'il est demandé, et cliquez sur « Activate » (Activer) pour démarrer la première session de travail avec Easy-Mark Plus™. Le numéro de série se trouve sur l'emballage de la clé USB.



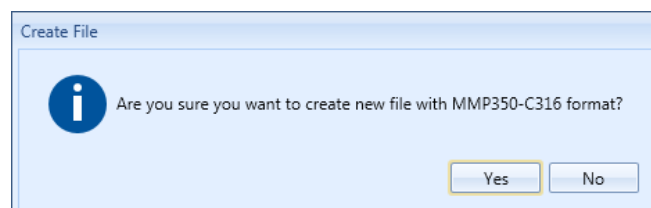
- À l'issue du premier lancement de l'application (qui peut prendre quelques minutes), la page d'accueil s'affiche, ce qui facilite la sélection des formats de document.



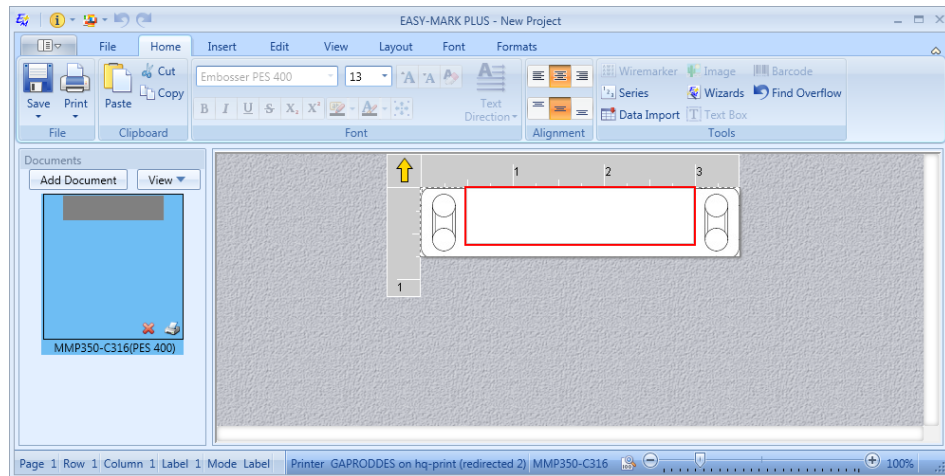
- d. Dans le champ « Find » (Rechercher), tapez le nom de pièce de la plaque à embosser ou cliquez sur « Embosser » dans les types d'imprimante. La liste « Formats et Templates » (Formats et modèles), en bas de la fenêtre, se met à jour au fur et à mesure de la saisie. Si les noms de pièce applicables se rapportent à plusieurs formats, les formats associés sont masqués dans le regroupement des noms de pièce (colonne Part Name). Pour voir les formats associés, il est nécessaire de développer chaque groupe de noms de pièce en double-cliquant ou en cliquant sur le bouton « + », à gauche du nom de la pièce (colonne Part Name).



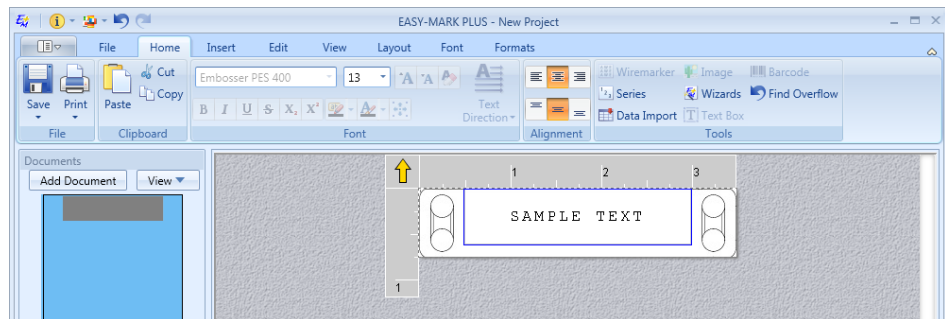
- e. Après avoir développé tous les noms de pièces souhaités, double-cliquez seulement sur un format dont le nom contient « PES400 » dans la colonne « Printer Type » (Type d'imprimante). REMARQUE : en cas d'utilisation d'un format d'imprimante autre que PES400, la sélection des polices sera désactivée et une erreur d'impression se produira.
- f. Lorsque vous y êtes invité via la boîte de dialogue « Create file » (Créer fichier), cliquez sur « Yes » (Oui).



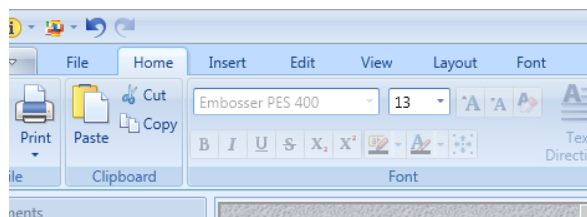
- g. Une fois le nouveau fichier généré, avec le document demandé, cliquez sur la première « étiquette » pour la sélectionner (cadre rouge).



- h. À ce stade, du texte peut être ajouté sur la plaque, par saisie directe ou insertion par programmation (« Séries » ou « Importation des données »). Pour un texte simple, tapez les informations souhaitées dans la plaque de marquage. Pour des instructions détaillées sur Séries ou Importation des données, consultez le Guide de l'utilisateur de l'application, accessible via l'icône « Aide » en haut à gauche de la fenêtre de l'application. Notez que la plaque (l'étiquette) devient bleue lorsqu'elle est en mode d'édition.



- i. Pour la PES400, 2 tailles de police différentes peuvent être appliquées au texte souhaité. Il est possible d'appliquer la taille de police au texte en surbrillance ou au texte à venir en utilisant le champ de sélection de taille de police, sur les onglets « Home » (Accueil) ou « Font » (Police).



- j. Une fois la conception d'une plaque terminée, il est possible d'ajouter des plaques au document en appuyant sur la touche [Tab].
- k. Lorsque la plaque est prête à imprimer, cliquez sur « Print » (Imprimer), puis sur « Print document » (Imprimer le document) dans le ruban (sous les onglets « Home » (Accueil) et « File » (Fichier)).

- I. Dans la boîte de dialogue « Embossing » (Embossage), sélectionnez le numéro du port de communication (port COM) auquel le périphérique PES400 est connecté. Vérifiez le numéro de port de communication en sélectionnant le bouton Démarrer de Microsoft (dans l'angle inférieur gauche de l'écran).

XP:



Win8:

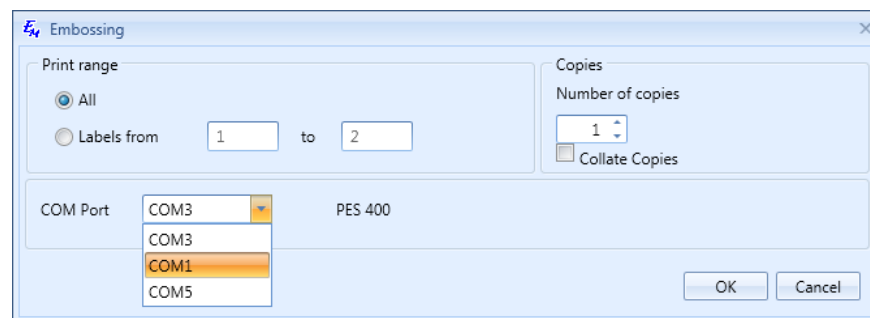


Win10:



Figure 26 Boutons Démarrer de Microsoft

- m. Recherchez « Device Manager » (Gestionnaire de périphériques), puis développez « Ports (COM & LPT) » pour voir les affectations des ports COM. [La PES400 apparaît sous l'intitulé « Communication Port » (Port de communication) ou « USB to Serial Adapter Port » (Port d'adaptateur USB vers série) lorsque le câble adaptateur USB vers série est utilisé].



- n. Saisissez le nombre de copies nécessaires.
o. Après avoir confirmé que l'afficheur LCD de la PES400 est dans l'état « READY » (Prêt) et que les pièces de plaque appropriées sont chargées dans le dispositif d'alimentation, cliquez sur « OK » pour envoyer le travail d'impression à l'embosseuse.

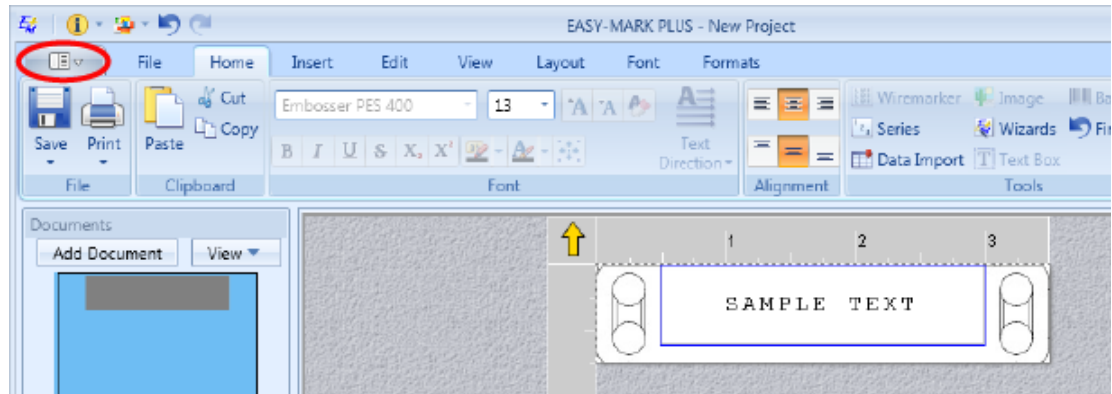
4.2.14 Embossage de plaques

- Le cycle de production se termine par le déchargement de la plaque sur le côté gauche de l'embosseuse. Si le cycle est exempt d'erreur, l'embosseuse revient à l'état initial READY (Prêt).
- Si des erreurs se sont produites pendant le cycle, la machine signale le code d'erreur sur l'afficheur et décharge la plaque avant de s'arrêter ; la plaque incorrecte doit être retirée manuellement.
- L'embosseuse réalise une plaque supplémentaire du travail d'impression une fois l'erreur effacée.
- Veillez vous reporter à la section sur les **[Codes d'erreur]** pour une description des erreurs susceptibles de survenir.

- e. Vérifiez que la hauteur d'embossage est correcte et que la plaque est plate. Pour corriger, voir Réglage de la force d'embossage, section 4.3 ci-dessous.

4.2.15 Changement des formats de plaque

- a. Sélectionnez l'onglet situé à l'extrême gauche et revenez à la section 4.2.13, [Easy-Mark Plus], étape c.



4.3 Réglage de la force d'embossage

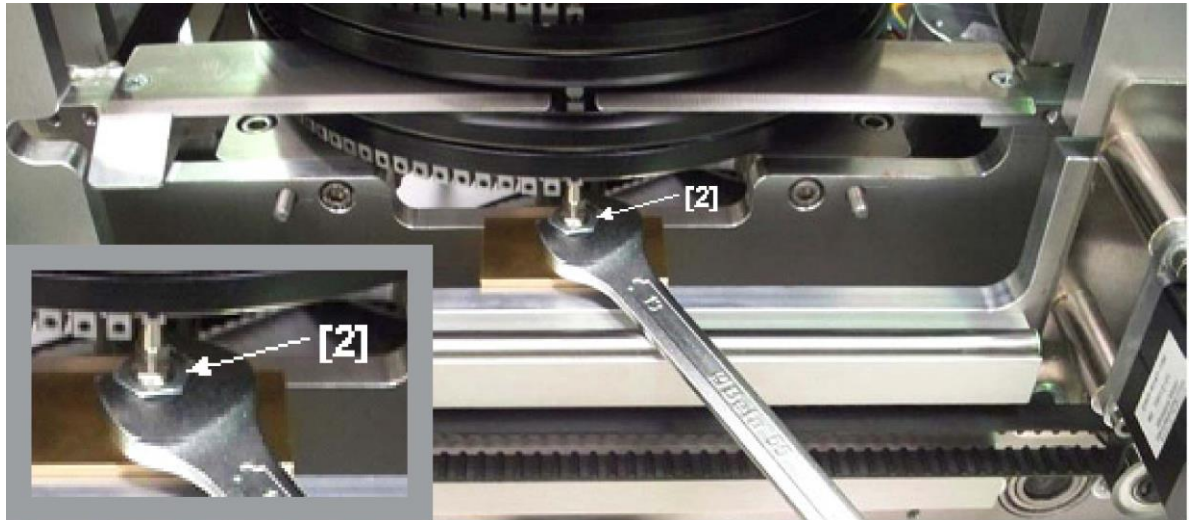
Embossage	État de la plaque	Marteau supérieur	Marteau inférieur
Trop fort	Non pliée	Lever – sens anti-horaire	Ne pas régler
Trop faible	Non pliée	Abaissier – sens horaire	Ne pas régler
Trop fort	Extrémités pliées vers le bas	Abaissier – sens horaire	Abaissier – sens horaire
Trop fort	Extrémités pliées vers le haut	Lever – sens anti-horaire	Lever – sens anti-horaire
Trop faible	Extrémités pliées vers le bas	Abaissier – sens horaire	Ne pas régler
Trop faible	Extrémités pliées vers le haut	Lever – sens anti-horaire	Ne pas régler

Horaire : tourner dans le sens horaire

Antihoraire : tourner dans le sens antihoraire

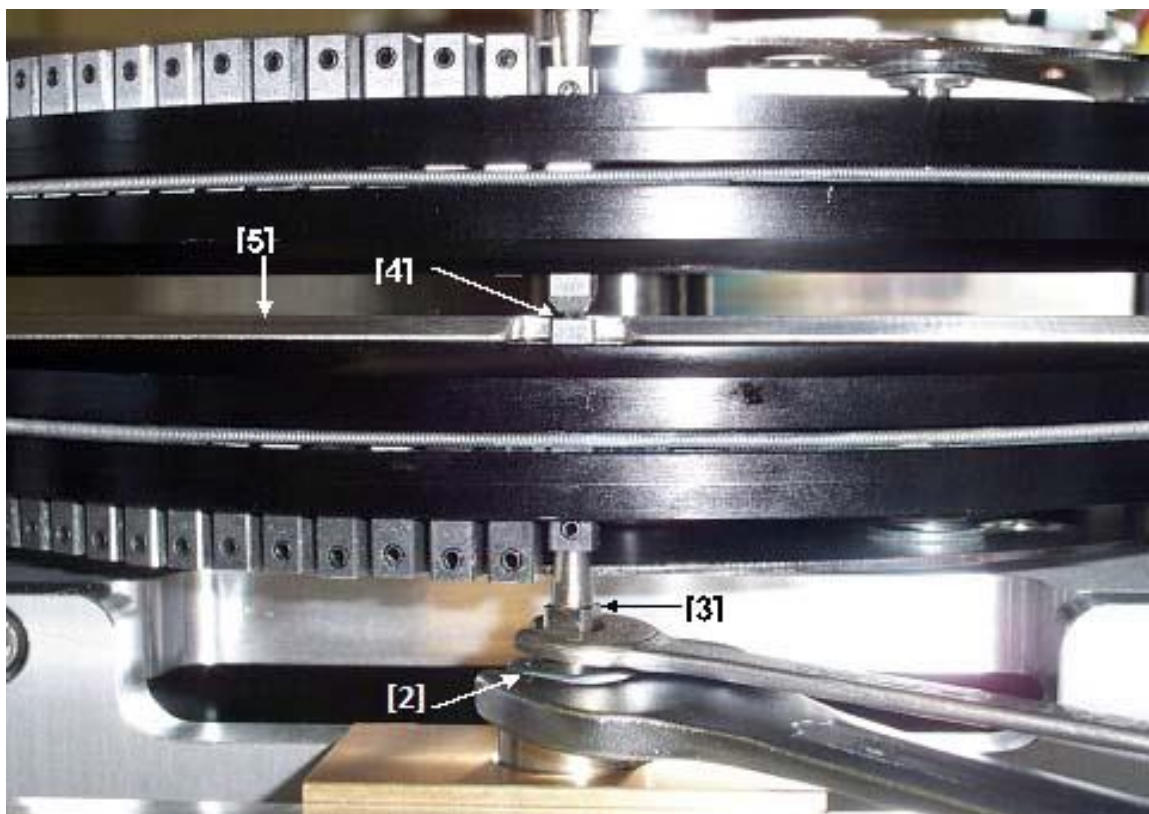
1. Ajustez par paliers d'un huitième de tour jusqu'à l'obtention de la pression et de l'état de la plaque souhaités.
2. Desserrez l'écrou de pince du marteau inférieur [2] (voir la **figure 27**).

Figure 27

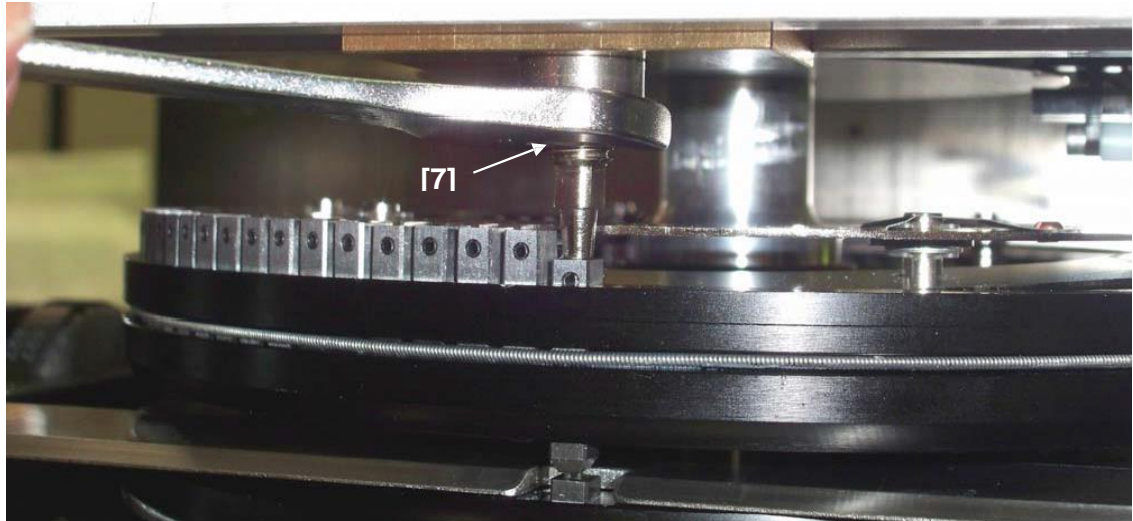


3. Tout en maintenant l'écrou de pince du marteau inférieur, tournez le marteau inférieur [3] dans le sens horaire pour abaisser la tige d'embossage [4], dans le sens anti-horaire pour relever la tige d'embossage [4] ; puis serrez l'écrou de pince du marteau inférieur [2] tout en tenant le marteau inférieur (voir la **figure 28**).

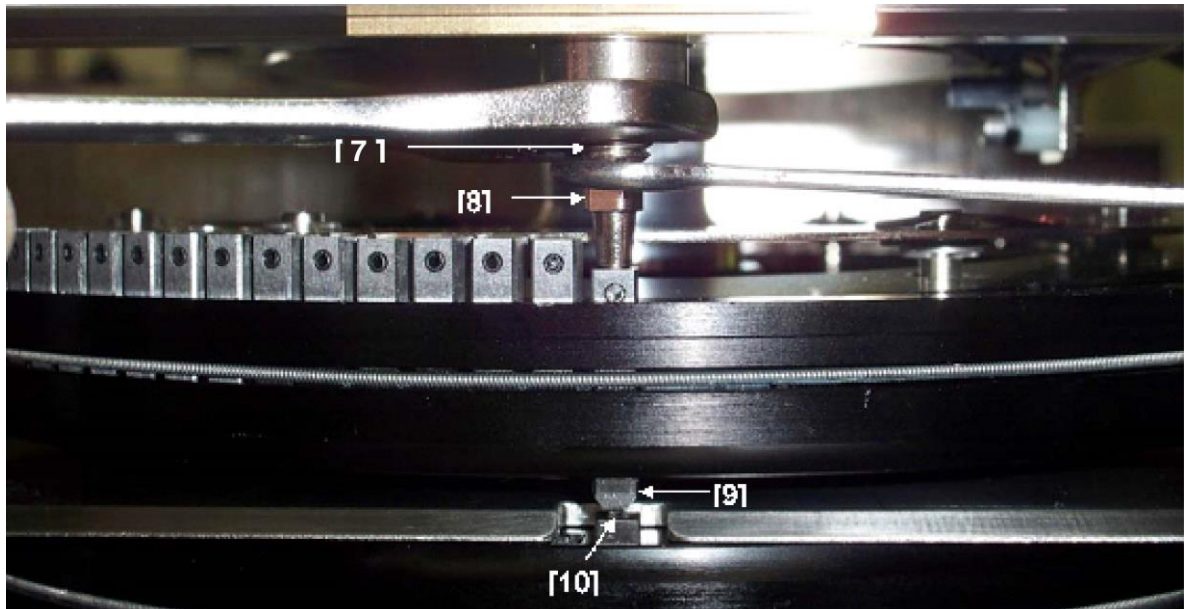
Figure 28



4. Desserrez l'écrou de pince du marteau supérieur [7] (voir la **figure 29**).

Figure 29

5. Tout en maintenant l'écrou de pince du marteau supérieur, tournez le marteau supérieur [8] dans le sens horaire pour abaisser la matrice [9], dans le sens anti-horaire pour relever la matrice [9] ; puis serrez l'écrou de pince du marteau supérieur [7] tout en tenant le marteau supérieur (voir la **figure 30**).

Figure 30

5. Codes d'erreur

5.1 Afficheur de la PES400

En cas de dysfonctionnement ou d'erreur de l'opérateur, la PES400 indique la cause de l'interruption du cycle de la machine sur l'afficheur et sur l'écran.

Contactez le support technique si le code n'est pas répertorié dans le tableau.

Lorsqu'une erreur se produit, les messages répertoriés ci-dessous apparaissent sur l'afficheur LCD.

Appliquez la procédure appropriée pour supprimer la condition d'erreur, puis appuyez sur CLEAR pour continuer (veuillez lire attentivement les actions correctives).

N° D'ERREUR	TYPE D'ERREUR	NOM DE L'ERREUR	DESCRIPTION DE L'ERREUR
E001	DÉMARRAGE	POWER-ON (mise sous tension)	La machine affiche ce message à la mise sous tension. Appuyez sur CLEAR pour continuer.
E002	MATÉRIELLE	CONFIGURATION LOST (configuration perdue)	Erreur matérielle : les paramètres mécaniques de la machine sont perdus.
E003	MATÉRIELLE	RAM ERROR (erreur RAM)	Erreur matérielle : la RAM est défectueuse. Mettez la machine hors tension puis sous tension ; si l'erreur persiste, il est nécessaire de changer la carte logique.
E004	MATÉRIELLE	WORKING TIME LOST (temps de travail perdu)	Erreur matérielle : le temps de travail et les compteurs sont perdus.
E005	MATÉRIELLE	FORMAT AREA DATA LOST (données de la zone de format perdues)	Erreur matérielle : le format mémorisé est perdu.
E006	MATÉRIELLE	TOTAL CLEAR (effacement complet)	Les quatre commutateurs DIP de la carte logique principale sont en position ON (marche) ; déplacez-les tous sur la position OFF (arrêt).

N° D'ERREUR	TYPE D'ERREUR	NOM DE L'ERREUR	DESCRIPTION DE L'ERREUR
E101	DISPOSITIF D'ALIMENTATION	FEEDER EMPTY (dispositif d'alimentation vide)	Aucune plaque n'entre dans le module magnétique. Si la trémie est vide, ajoutez des plaques. Si la trémie n'est pas vide, vérifiez si : a) des plaques sont collées entre elles ; b) des plaques sont courbées ; c) des obstacles mécaniques sont présents ; d) les modules sont alignés ; e) le moteur à courant continu tourne correctement ; f) la connexion du moteur avec la carte est correcte ; g) le moteur doit être remplacé.
E102	DISPOSITIF D'ALIMENTATION	FEED SENSOR HOME (position de repos du capteur du dispositif d'alimentation)	Vérifiez le capteur de position de repos du dispositif d'alimentation.
E103	DISPOSITIF D'ALIMENTATION	FEED CARD JAM (bouffage de plaque dans le dispositif d'alimentation)	Erreur de plaque dans le dispositif d'alimentation ; retirez manuellement la plaque.
E104	DISPOSITIF D'ALIMENTATION	LOADED MOTOR ERROR (erreur moteur du chargeur)	Vérifiez le capteur de position de repos du dispositif d'alimentation et le moteur de ce dernier.
E301	EMBOSSEUSE	X-HOME MOTOR ERROR (erreur moteur - position de repos de l'axe X)	Vérifiez le capteur de position de repos de l'axe X : a) le capteur de position de repos de l'axe X est sale : nettoyez-le avec de l'air comprimé ou un chiffon non pelucheux ; b) le capteur de position de repos sur l'axe X n'est pas connecté correctement sur la carte. Vérifiez que toutes les poulies sont fixées sur l'arbre. Vérifiez la connexion du moteur de l'axe X. Vérifiez l'état de la courroie.
E302	EMBOSSEUSE	Y MOTOR ERROR (erreur moteur de l'axe Y)	La plaque est mal embossée. Retirez tout obstacle le long du trajet d'embossage selon l'axe Y.
N°	TYPE D'ERREUR	NOM DE L'ERREUR	DESCRIPTION DE L'ERREUR

D'ERREUR			
E303	EMBOSSSEUSE	X-END MOTOR ERROR (erreur moteur extrémité axe X)	<p>La plaque est saisie par la pince d'embossage et est placée à la sortie de l'embosseuse.</p> <p>Vérifiez le capteur d'extrémité de l'axe X :</p> <ol style="list-style-type: none"> le capteur d'extrémité de l'axe X est sale : nettoyez-le avec de l'air comprimé ou un chiffon non pelucheux ; le capteur d'extrémité de l'axe X n'est pas connecté correctement sur la carte ; retirez tout obstacle le long du trajet d'embossage selon l'axe X ; vérifiez que toutes les poulies sont fixées sur l'arbre ; vérifiez la connexion du moteur de l'axe X ; vérifiez l'état de la courroie.
E304	EMBOSSSEUSE	DRUM MOTOR ERROR (erreur moteur de tambour)	<p>La plaque peut être saisie ou non par la pince de l'embosseuse et la séquence d'embossage n'est pas effectuée correctement.</p> <p>Si la pince saisit la plaque mais ne commence pas à embosser alors que le tambour continue de tourner :</p> <ol style="list-style-type: none"> vérifiez le capteur de position de repos du moteur du tambour ; le capteur de position de repos du moteur du tambour est sale : nettoyez-le avec de l'air comprimé ou un chiffon non pelucheux ; le capteur de position de repos du moteur du tambour n'est pas connecté correctement sur la carte. <p>Si la plaque est saisie, mais qu'elle est embossée de manière incorrecte, vérifiez :</p> <ol style="list-style-type: none"> la tension de la courroie ; si toutes les poulies sont fixées sur les arbres ; si le moteur tourne correctement ou s'il cale. <p>Si la plaque est saisie par la pince mais que le tambour ne bouge pas, vérifiez :</p> <ol style="list-style-type: none"> la connexion du moteur du tambour sur la carte.

N° D'ERREUR	TYPE D'ERREUR	NOM DE L'ERREUR	DESCRIPTION DE L'ERREUR
E305	EMBOSSSEUSE	CARD LOST (plaque perdue)	<p>La plaque n'est pas présente à la position du dispositif de préhension :</p> <p>a) la plaque a été retirée par erreur ; b) bourrages de plaques dans le module précédent.</p>
E306	EMBOSSSEUSE	CARD MISFEED- POSITION CARD (plaque manquée - position de la plaque)	<p><u>La pince tient la plaque, mais le cycle d'embossage ne démarre pas.</u> Vérifiez le capteur d'entrée :</p> <p>a) le capteur d'entrée est sale : nettoyez-le avec de l'air comprimé ou un chiffon non pelucheux ; b) le capteur d'entrée n'est pas connecté correctement sur la carte.</p> <p><u>La pince se déplace directement vers la zone d'embossage sans plaque ou après avoir émis un bruit anormal :</u> a) vérifiez le capteur de position de repos de l'axe Y ; b) le capteur de position de repos de l'axe Y est sale : nettoyez-le avec de l'air comprimé ou un chiffon non pelucheux ; c) le capteur de position de repos de l'axe Y n'est pas connecté correctement sur la carte ; d) vérifiez les connexions électriques du moteur de l'axe Y ; e) vérifiez si la poulie est fixée sur l'arbre du moteur de l'axe Y ; f) vérifiez l'état de la courroie.</p>

N° D'ERREUR	TYPE D'ERREUR	NOM DE L'ERREUR	DESCRIPTION DE L'ERREUR
E308	EMBOSSSEUSE	PUNCH MOTOR ERROR (erreur moteur d'embossage)	<p>La pince d'embossage saisit la plaque, mais la séquence d'embossage ne s'effectue pas correctement. Recherchez la présence éventuelle d'obstacles mécaniques le long du trajet d'embossage.</p> <p><u>Si la plaque est saisie par la pince de l'embosseuse mais qu'un seul caractère est embossé :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) vérifiez le capteur de position de repos du moteur d'embossage ; b) le capteur de position de repos du moteur d'embossage est sale : nettoyez-le avec de l'air comprimé ou un chiffon non pelucheux ; c) le capteur de position de repos du moteur d'embossage n'est pas connecté correctement sur la carte. <p><u>Si les données de la plaque ne sont pas embossées correctement, vérifiez :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) l'état de la courroie ; b) que toutes les poulies sont correctement fixées sur l'arbre. <p><u>Si la plaque est saisie correctement par la pince de l'embosseuse et placée correctement sous le tambour, mais que le mécanisme de l'embosseuse ne démarre pas, vérifiez :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> a) si le moteur d'embossage est correctement connecté sur la carte ; b) si le moteur doit être remplacé.
E311	EMBOSSSEUSE	COVER OPEN (capot ouvert)	Le capot de la machine est ouvert.
E312	EMBOSSSEUSE	DRUM MOTOR ERROR (erreur moteur de tambour)	Erreur de rotation du tambour.
E313	EMBOSSSEUSE	Y MOTOR ERROR (erreur moteur de l'axe Y)	Erreur de déplacement sur l'axe Y.
E314	EMBOSSSEUSE	X-END MOTOR ERROR (erreur moteur extrémité axe X)	Erreur de mouvement sur le capteur d'extrémité.
E315 :	EMBOSSSEUSE	CARD MISSING (plaque absente)	La plaque sort du module précédent mais n'atteint pas l'embosseuse.

N° D'ERREUR	TYPE D'ERREUR	NOM DE L'ERREUR	DESCRIPTION DE L'ERREUR
E316	EMBOSSEUSE	CARD LOST (plaque perdue)	Plaque correctement chargée, puis perdue par le guide-plaque de l'embosseuse.
E318	EMBOSSEUSE	CHANGE PLATE (changement de plaque)	La machine s'arrête et attend que la plaque soit chargée (uniquement pour l'option d'alimentation manuelle).
E320	SORTIE	UNLOAD NOT READY (déchargement pas prêt)	La machine n'a pas déchargé la plaque précédente lorsque la plaque suivante devait être chargée.

5.2 Erreurs Easy-Mark Plus™

Voir le guide du logiciel Easy-Mark Plus™.

6. DÉPANNAGE

Réglage de la porte :

Voir Réglage de la hauteur de porte à la [Page 27].

Voir également la section Réglage de la hauteur de porte du tableau 2 à la [Page 27].

Techniques de réglage de la porte :

Conseils d'ordre général

- 1) Utilisez la jauge correspondant à l'épaisseur souhaitée pour procéder au réglage. Il est préférable de retirer les jauges d'épaisseur de l'ensemble outil, afin d'éviter que ce dernier ne vous gêne pendant le réglage.
- 2) Faites glisser la jauge d'épaisseur souhaitée en dessous de l'une des portes, de sorte qu'elle repose sur les deux pieds de la porte. Vérifiez que la jauge d'épaisseur est en contact avec la paroi du chargeur, à côté du petit pied.
- 3) Déplacez la brosse de la porte jusqu'à ce qu'elle frôle la jauge d'épaisseur, puis baissez-la encore d'environ 0,020" (0,5 mm). La brosse doit être en contact avec la surface de la glissière lorsque la porte est vissée et la jauge d'épaisseur retirée.
- 4) Appuyez sur la porte tout au long du réglage, afin qu'elle soit bien en appui contre la jauge d'épaisseur. Si besoin, exercez une pression vers la droite ou la gauche jusqu'à ce que les deux pieds inférieurs soient en appui contre la jauge d'épaisseur.
- 5) Avant de procéder au serrage, essayez de bouger la jauge d'épaisseur. La friction ne doit pas décaler la jauge d'épaisseur. Si l'un des côtés de la jauge est lâche, ajustez la pression jusqu'à ce que les deux côtés soient bien serrés.
- 6) Lorsque vous avez réglé la hauteur souhaitée, serrez alternativement les vis supérieure et inférieure, jusqu'au couple de serrage approprié.
- 7) Vérifiez la hauteur de la porte. Si la hauteur ne répond pas aux spécifications, procédez à nouveau au réglage. Dans le cas de plaques fines, le problème peut venir d'une hauteur trop proche des limites tolérées. C'est le cas, par exemple, quand vous souhaitez atteindre 0,014 po, ou 0,355 mm (plage comprise entre 0,013 et 0,015 po, 0,330 et 0,381 mm), et que vous obtenez un 0,013 po serré ou un 0,015 po lâche.
- 8) Si un seul des deux pieds ne répond pas aux spécifications, utilisez l'une des techniques suivantes pour obtenir un réglage correct.

Technique 1 : laisser un pied libre

Placez la jauge d'épaisseur sous le pied conforme aux spécifications pendant la procédure standard de réglage, mais pas sous le pied réglé trop haut. Même si celui-ci n'est pas fixé, il est retenu par les deux vis, qui l'empêchent de trop bouger par rapport à l'autre pied. Ainsi, vous êtes assuré qu'il restera aussi près de la surface que possible, tandis que l'autre pied respectera les spécifications, car réglé à l'aide de la jauge d'épaisseur. Vous devez exercer une pression descendante et latérale pour que le pied libre soit le plus bas possible. Vérifiez que cette technique a fonctionné avant de procéder au serrage, en contrôlant la hauteur de la jauge d'épaisseur libre quand vous exercez la pression. Si la hauteur est correcte, procédez au serrage. Sinon, essayez la technique suivante.

Technique 2 : utiliser deux jauges d'épaisseur

Placez la jauge d'épaisseur souhaitée sous le pied réglé trop haut. Placez ensuite la deuxième jauge d'épaisseur la plus épaisse comprise dans la plage des spécifications sous le pied réglé trop bas. Exercez une pression en haut et sur les côtés jusqu'à ce que les deux pieds soient calés contre leur jauge d'épaisseur respective, puis procédez au serrage.

Hauteur de la porte :

Si une seule plaque se coince sous la porte ou si des éraflures apparaissent à côté des bossages Easy Feed, augmentez la hauteur de la porte. Si des plaques se coincent sous les portes, diminuez la hauteur de la porte. Vérifiez que les bossages Easy-Feed sont orientés vers le haut.

Pression de l'embosseuse :

Si les plaques sont tordues ou si le texte est difficile à lire, voir la section Réglage de la force d'embossage, [page 40].

Pour obtenir de l'aide, contactez l'assistance technique de Panduit.

7. ENTRETIEN GÉNÉRAL

L'opérateur doit prendre l'habitude d'effectuer une maintenance générale sur l'embosseuse afin de garantir un fonctionnement correct et durable du système.

**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 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.*

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

**ATTENTION! DANGER**

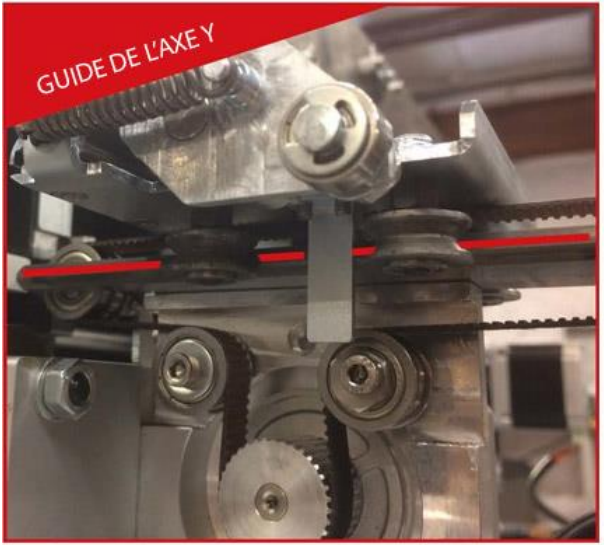
IMPORTANT: Do not remove the cover and the guards that are present inside the embossing machine.

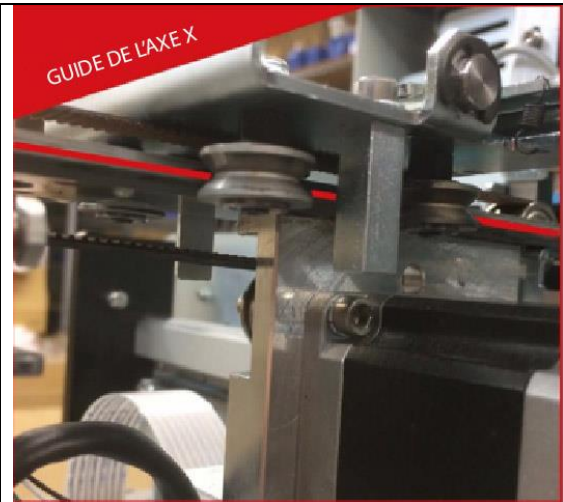
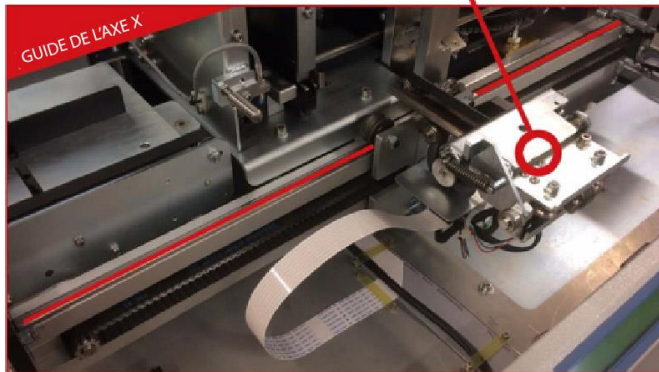
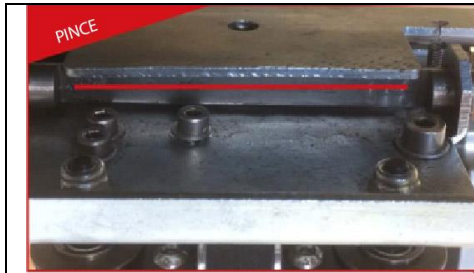
ATTENTION ! DANGER

IMPORTANT : *ne pas enlever le couvercle et les dispositifs de sécurité qui se trouvent à l'intérieur de la machine à embosser.*

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

Les composants suivants doivent être nettoyés et lubrifiés tous les mois en supposant un environnement d'usine standard comprenant une seule séance de travail de 8 heures. Pour un environnement de travail contenant une grande quantité de poussières fines ou pour des horaires de travail prolongés, nous recommandons un programme de nettoyage plus fréquent (bi-hebdomadaire, voire hebdomadaire). Comme pour toute opération d'entretien, la PES400 doit être mise hors tension pendant ce processus. De plus, pour assurer le bon fonctionnement de la machine et préserver la validité de la garantie, il est important de lubrifier les composants présentant un contact métal sur métal. Plus précisément, pour les éléments mentionnés ci-dessous, veuillez utiliser les recommandations suivantes :

Guides axes X et Y	Graisse	
Pince	Graisse	
Percuteurs (marteaux)	Graisse	
Système de levier d'embossage	Graisse	
Poussoirs du dispositif d'alimentation	Huile	
Caractères	Huile	
Capteurs de la machine	Coton-tige/lingette humecté(e) d'alcool	
<u>N° de pièce Panduit.</u>		
Graisse	ISOFLEX NBU 15 PE TUBE 50 GR	
Huile	Siraoil (huile pour machine)	

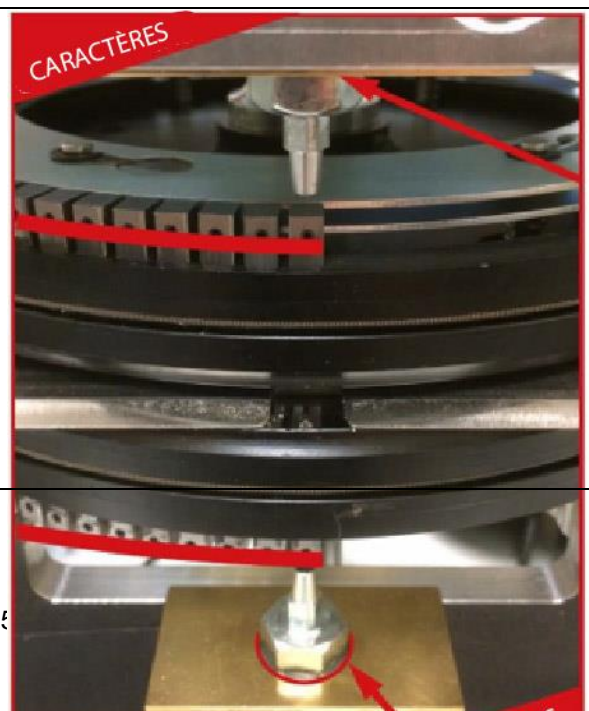


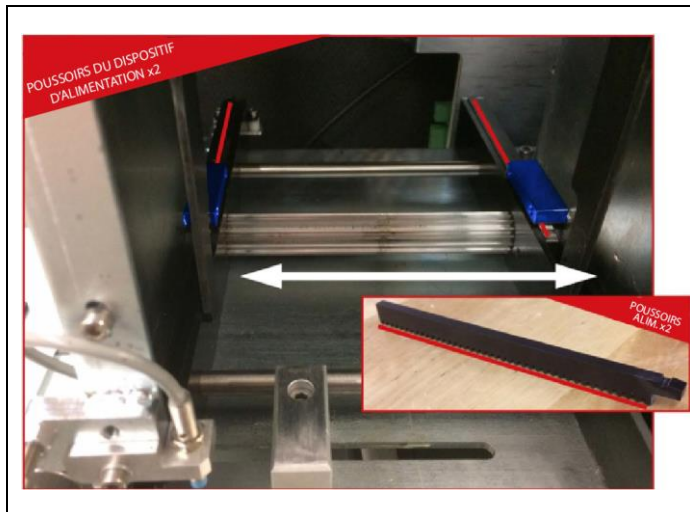
GUIDES DES AXES X ET Y ET PINCE

- Les guides des axes X et Y sont essentiels au bon fonctionnement de la machine.
- Nettoyez les rails repérés en **rouge** ; puis étalez une fine couche de graisse sur les surfaces de déplacement.
- Après avoir appliqué de la graisse sur les guides des axes X et Y, faites de même sur l'arrière de la pince.

POUSSOIRS DU DISPOSITIF D'ALIMENTATION x 2

- Pour le nettoyage, retirez les deux plaques de fixation repérées en bleu (utilisez une clé Allen de 3 mm) à partir des côtés gauche et droit du dispositif d'alimentation.
- Essuyez les côtés des tiges de poussoir, puis étalez une fine couche d'huile.
- Inspectez les dents le long du fond et huilez si nécessaire.
- Ensuite, réinsérez les poussoirs en veillant à les placer de façon parallèle dans le sens transversal de la machine.



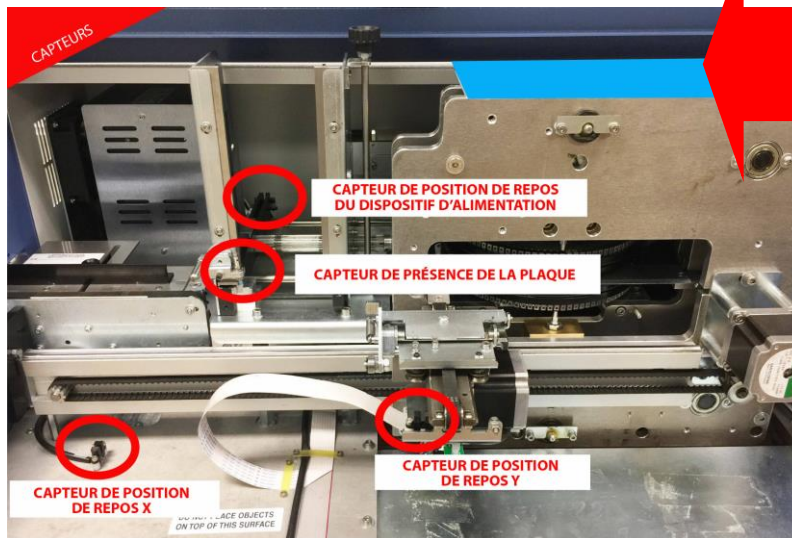


CARACTÈRES ET PERCUTEURS

- Les caractères doivent être huilés toutes les 10 000 plaques ou une fois par semaine, en retenant la première occurrence.
- Il n'est pas nécessaire de retirer les caractères sauf si une quantité excessive de débris est visible. Un simple essuyage est généralement suffisant.
- Les percuteurs doivent être graissés sur toute la partie qui sort du châssis d'embossage.

CAPTEURS

Les capteurs doivent être nettoyés avec des cotons-tiges imbibés d'alcool. Ces articles sont facilement disponibles. Au besoin, des cotons-tiges courants peuvent être utilisés. Nous recommandons une concentration d'alcool isopropylique égale ou supérieure à 91 %. Utilisez un chiffon plus épais ou une serviette pour réduire la quantité de particules subsistant sur les capteurs après nettoyage

**LEVIER D'EMBOSSAGE**

- Pour accéder au levier d'embossage, il est nécessaire de retirer la plaque d'accès repérée en bleu avec une clé Allen de 3 mm.
- Après cela, effectuez une inspection sur le mécanisme du levier. En présence d'une quantité excessive de débris, nettoyez et graissez à nouveau le composant.
- Inspectez également le levier d'embossage inférieur.

À l'issue du nettoyage de la PES400, il est recommandé de faire fonctionner pendant 25 à 100 cycles complets pour distribuer correctement le lubrifiant.

9. INFORMATIONS DE CONTACT • Pour le support technique

États-Unis et Canada :	1-866-871-4571
Amérique latine :	+52-33-3777-6000
Europe :	+31-546-580-452
Région Asie-Pacifique :	65-6305-7575
Japon :	81-3-6863-6060
Australie :	613-9794-9020