

DYNACODE II IP

Ingress Protection Version
Manuel d'entretien



Copyright by Carl Valentin GmbH / 7957326.0825

Les indications concernant le volume de livraison, l'apparence, la performance, les dimensions et le poids correspondent à nos connaissances au moment de la création de ce document.

Toutes modifications réservées.

Tous droits réservés, y compris ceux des traductions.

La reproduction, ou la transformation de ce manuel, partielle ou intégrale, sous quelque forme que ce soit (impression, photocopie ou tout autre procédé) est interdite sauf autorisation écrite de Carl Valentin GmbH.

Par l'évolution permanente, des différences peuvent survenir entre la documentation et le matériel.

Consulter le site internet www.carl-valentin.de pour obtenir la dernière version.

Marques

Toutes les marques ou tous les noms commerciaux sont des marques déposées ou des noms commerciaux déposés par leur propriétaire respectif, même s'ils ne sont pas expressément indiqués comme tels. En l'absence de cette mention, ils ne doivent toutefois pas être considérés comme une marque non déposée ou un nom commercial non déposé.

Les blocs d'impression directe Carl Valentin répondent aux directives européennes:

- Directives sur les appareils à basse tension (2014/35/UE)
- Directive relative à la compatibilité électromagnétique (2014/30/UE)



Carl Valentin GmbH

Neckarstraße 78 – 86 u. 94
78056 Villingen-Schwenningen

Phone +49 7720 9712-0
E-Mail info@carl-valentin.de
Internet www.carl-valentin.de

Table des matières

1	Remarques au document	5
1.1	Indications pour l'utilisateur	5
1.2	Instructions	5
1.3	Références croisées	6
2	Avises de sécurité	7
2.1	Avises généraux de sécurité	7
2.2	Sécurité avec le contact d'électricité	9
3	Notes explicatives	11
3.1	Mode continu	11
3.2	Mode intermittent	12
3.3	Modification du type de module	13
4	Électronique (échanger des pièces)	15
4.1	Fusibles primaires	15
4.2	Carte CPU	16
4.3	Batterie lithium	18
4.4	Platine E/S	19
4.5	Bloc d'alimentation	21
4.6	Composants HMI	22
5	Nettoyage	25
5.1	Renseignements pour le nettoyage	25
5.2	Nettoyer le rouleau de film transfert	26
5.3	Nettoyer la tête d'impression	26
6	Tête d'impression	27
6.1	Échanger la tête d'impression	27
6.2	Ajustement d'angle (mode intermittent)	29
7	Échanger les parties à la cassette	31
7.1	Galet de roulement	31
7.2	Rouleau de déviation	33
7.3	Enroulement/déroulement film transfert	34
8	Échanger les parties au chariot d'impression	35
8.1	Support de tête, étrier de pression, intermédiaire	36
8.2	Chariot de guidage	37
8.3	Platine de moteur	38
9	Échanger les pièces à la mécanique	39
9.1	Soupape pneumatique	39
9.2	Interrupteur à pression	40
9.3	Encodeur	41
9.4	Interrupteur de fin de course	42
9.5	Interrupteur de cassette	43
9.6	Indications à DEL	44
10	Correction des erreurs	45
11	Entrées et sorties	57
12	Schémas de câblage	65
12.1	Unité de contrôle	65
12.2	Mécanique d'impression Dynacode II IP53	66
12.3	Mécanique d'impression Dynacode II IP107	67
12.4	Mécanique d'impression Dynacode II IP128	68
13	Plans de garnissage	69
13.1	Carte CPU	69
13.2	Bloc d'alimentation	70
13.3	Platine de moteur	71

14	Affectation des connecteurs	73
15	Dépollution conforme à l'environnement	75
16	Index	77

1 Remarques au document

1.1 Indications pour l'utilisateur

Ce manuel de service est prévu pour le personnel d'entretien et de service qualifié.

Il contient des informations techniques se réfèrent la partie électronique et la partie mécanique.

Des informations sur l'opération de module peuvent être trouvées dans notre manuel d'opération.

En cas d'un problème qui ne peut pas être solutionné à l'aide de ce manuel de service, veuillez contacter votre distributeur responsable.

1.2 Instructions

Des consignes de mise en garde sont représentées avec 3 mentions d'avertissement pour les différents niveaux de danger.

**DANGER!**

Vous met en garde d'un danger grave et imminent pour votre santé ou votre vie.

**AVERTISSEMENT!**

Vous prévient d'une situation dangereuse pouvant entraîner des dommages corporels ou matériels.

**AVERTISSEMENT** relatif au risque de coupure.

Prendre garde aux coupures dues à des lames, dispositifs de découpe ou pièces coupantes.

**AVERTISSEMENT** relatif à des blessures aux mains.

Prendre garde aux blessures aux mains dues à des pièces mécaniques se fermant d'une machine/un équipement.

**AVERTISSEMENT** relatif à des surfaces très chaudes.

Prendre garde à ne pas toucher de surfaces très chaudes.

**ATTENTION!**

Retient votre attention à de possibles dangers, dommages matériels ou qualitatifs.

**REMARQUE!**

Vous facilite le travail ou vous guide à travers les étapes importantes.



Conseils environnementaux.



Directive concernant la marche à suivre.



Options (accessoires, périphériques)

Date

Affichage sur l'écran.

1.3 Références croisées

Lettre en figures

Des références sur certaines positions dans une figure sont marquées avec des lettres. Elles sont marquées dans le texte avec des parenthèses, p. ex. (A). Si aucun numéro de figure n'est indiqué, des lettres dans le texte se réfèrent toujours à la figure la plus proche au-dessus du texte. Si on se réfère à une autre figure, le numéro de figure est indiqué, par. ex. (A, dans la figure 5).

Références croisées sur des chapitres et des sous-chapitres

Avec une référence croisée sur des chapitres et sous-chapitres, le numéro de chapitre et le nombre de pages sont indiqués, par. ex. référence sur ce sous-chapitre: (voir le chapitre 1.3.2, page 5).

Références sur d'autres documents

Une référence sur un autre document a la forme suivante: Voir le *'Mode d'emploi'*.

2 Consignes de sécurité

2.1 Consignes généraux de sécurité

Lieu de travail et méthode de travail

- ⇒ Tenir propre l'environnement de l'appareil pendant et après l'entretien.
- ⇒ Travailler consciemment.
- ⇒ Garder sûrement des parties de l'appareil démontées pendant les travaux d'entretien.

Vêtement



ATTENTION!

Le passage des vêtements par des parties de l'appareil mouvementées peut conduire à des blessures.

- ⇒ Ne porter pas des vêtements qui peuvent s'empêtrer dans les parties de l'appareil rotatives.
- ⇒ Boutonner ou bien retrousser les manches de chemise ou de blouson.
- ⇒ Attacher de cheveux longs ou mettre le en haut.
- ⇒ Mettre les fins des foulards, des cravates ou des écharpes dans vos vêtements ou fixer les fins avec un clip isolant.



DANGER!

Danger de mort par le flux de courant renforcé par des parties métalliques qui ont le contact avec l'appareil.

- ⇒ Ne porter pas de vêtement avec des fermetures de métal.
- ⇒ Ne porter pas de bijoux.
- ⇒ Ne porter pas des lunettes avec bord de métal.

Vêtement protecteur

Lors d'une menace possible des yeux, des lunettes de protection doivent être portées, en particulier:

- Enfoncer ou tirer des goupilles ou des pièces semblables avec un marteau.
- Travailler avec un appareil de perçage électrique.
- Utiliser des crochets de ressort.
- Résoudre ou utiliser des ressorts, des bagues de protection et des bagues de grippage.
- Travaux de soudure.
- Utiliser des solvants, des nettoyeuses ou d'autres produits chimiques.

Dispositif de protection**AVERTISSEMENT!**

Risque de blessure avec des dispositifs de protection manquants ou défectueux.

- ⇒ Après des travaux d'entretien, attacher tous les dispositifs de protection (couvercles, avises de sécurité, câbles de mise à terre, etc.).
- ⇒ Échanger des parties défectueuses et inutiles.
- ⇒ Vérifier l'auto-blocage du capot de protection et le réajuster à la vis de serrage de charnière.

Consignes de sécurité établies

Le bloc d'impression directe est conçu pour les réseaux électriques avec une tension alternative de 110 ... 230 V AC. Brancher le bloc d'impression directe uniquement à des prises électriques avec prise de terre.

Raccorder le bloc d'impression directe uniquement avec des appareils qui induisent de la très basse tension de protection.

Avant de faire ou de défaire les connexions, éteignez tous les appareils connectés (ordinateur, imprimante, accessoires, etc.).

Utiliser le bloc d'impression directe uniquement dans un environnement sec et ne pas le mouiller (projection d'eau, brouillard, etc.).

Le bloc d'impression directe ne peut pas actionner dans l'atmosphère explosive et à proximité des lignes à haute tension.

N'installer le bloc d'impression directe que dans les environnements protégés contre des poussières d'aiguisage, limaille de fer et des corps étrangers similaires.

Les mesures d'entretien et de maintenance ne peut être effectuées que par un personnel spécialisé.

Le personnel utilisant le système d'impression doit être instruit par l'exploitant conformément au mode d'emploi.

Selon l'utilisation, veiller à ce que les vêtements, les cheveux, les bijoux ou autres des utilisateurs n'entrent pas en contact avec les éléments en rotation (par exemple le charriot d'impression).

**REMARQUE!**

Les exigences de la norme EN 62368-1 concernant le carter de protection anti-incendie ne sont pas remplies sur l'unité d'impression ouverte, conditionné par la construction. Ceux-ci doivent être garantis par l'installation dans la machine finale.

Le bloc d'impression et les composants (par exemple moteur, tête d'impression) peuvent devenir très chauds pendant l'impression. Ne pas toucher ces pièces pendant l'utilisation. Laisser refroidir les composants avant toutes interventions de maintenance ou de réglage.

N'utiliser jamais des matières consommables facilement inflammables.

Exécuter uniquement les actions décrites dans ce mode d'emploi. Les travaux dépassant ce cadre doivent être effectués uniquement par le fabricant ou en accord avec le fabricant.

Des interventions inadéquates sur les parties électroniques ou leurs logiciels peuvent causer des dysfonctionnements.

D'autres interventions inappropriées ou transformations de l'appareil peuvent avoir une incidence sur sa sécurité.

Des autocollants sont disposés sur le matériel afin de mettre en garde l'utilisateur sur les dangers auxquels il pourrait être exposé. Ne pas retirer ces autocollants afin d'être constamment informé de la présence de ces risques.

2.2 Sécurité avec le contact d'électricité

Qualification de personnel

- ⇒ Les travaux suivants peuvent être exécutés par les électriciens qualifiés et formés:
 - Des réparations, des travaux d'essais et d'autres travaux sur des modules électriques.
 - Des travaux sur l'appareil ouvert qui est attaché au réseau électrique.

Mesures générales préventives au commencement des travaux d'entretien

- ⇒ Constater la position de l'interrupteur du réseau, pour pouvoir l'appuyer plus rapidement en cas d'urgence.
- ⇒ Couper le courant électrique, avant l'exécution des travaux suivants:
 - Enlever ou installer des blocs d'alimentation.
 - Travaux à proximité des parties ouvertes d'alimentation en courant.
 - Vérification mécanique des parties d'alimentation en courant.
 - Modifications à des circuits d'appareil.
- ⇒ Contrôler l'absence de tension.
- ⇒ Vérifier le secteur de travail sur des sources de danger, comme par ex. des planchers humides, des prolongateurs défectueux, des conducteurs de protection défectueux.

Mesures supplémentaires à des appareils avec des tensions ouvertes

- ⇒ Demander à une deuxième personne de demeurer à proximité du lieu de travail. Cette personne doit être chargée de la position et opération de l'arrêt d'urgence et de l'interrupteur du réseau et de couper le courant avec le danger.
- ⇒ Travailler seulement avec une main au circuit électrique d'appareils mis en marche. Placer l'autre main derrière le dos ou la mettre dans la poche de la veste. De cette manière on évite que l'électricité coule dans le propre corps.

Outils

- ⇒ N'utiliser pas d'outils usés ou défectueux.
- ⇒ Utiliser seulement des outils et les appareils d'essai qui sont appropriés pour l'activité correspondant.

Attitude dans les accidents

- ⇒ Agir avec précaution extrême et en tranquillité.
- ⇒ Éviter la menace de la propre personne.
- ⇒ Couper le courant.
- ⇒ Demander l'aide médicale (médecin d'urgence).
- ⇒ Porter éventuellement premiers secours.

3 Notes explicatives

3.1 Mode continu

Vitesse du matériel

Faites attention que le matériel a une adhérence suffisamment au codeur pour permettre l'indication exacte de la vitesse par le codeur.

Pour qu'on puisse imprimer on doit respecter les conditions d'opération, c'est-à-dire on doit observer la vitesse du matériel.

Principe d'impression

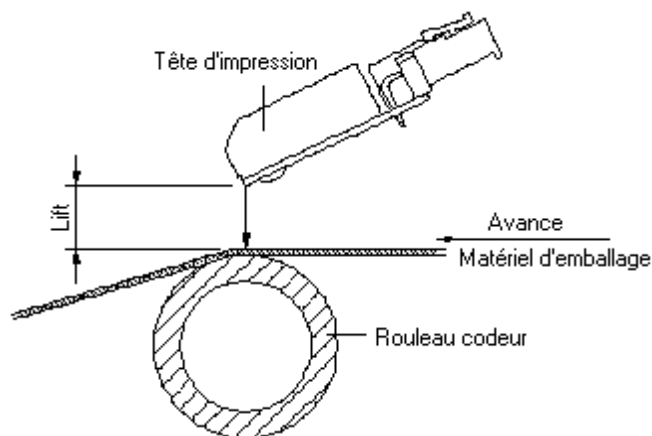


Figure 1

Après vous avez démarré un ordre d'impression la tête d'impression se bouge contre le matériel à imprimer. L'avance du matériel est enregistrée et exploitée par le codeur. La tête d'impression se trouve en position de départ jusqu'à l'impression sur le matériel émouvant est terminée et après la tête se bouge encore en position initiale.

Guidage matériel

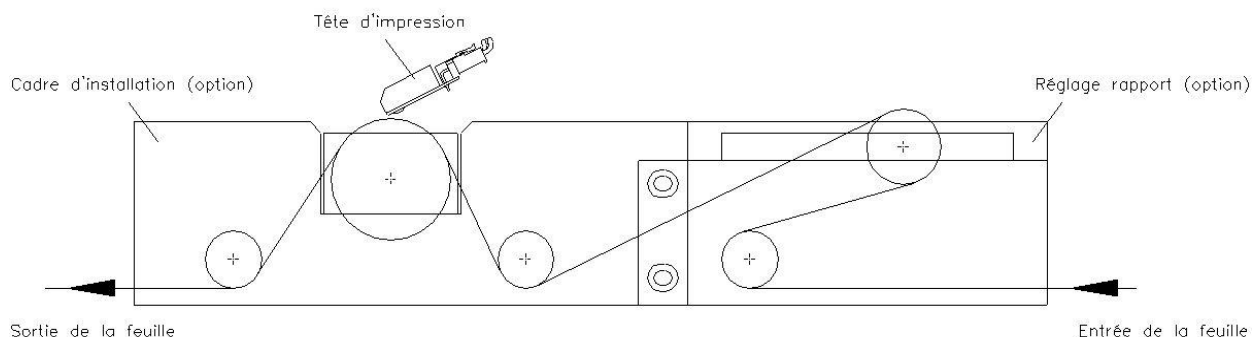


Figure 2



REMARQUE!

Si le codeur est connecté au rouleau codeur, faites attention que le matériel a une adhérence suffisamment au codeur pour permettre l'indication exacte de la vitesse par le codeur.

3.2 Mode intermittent

Principe d'impression

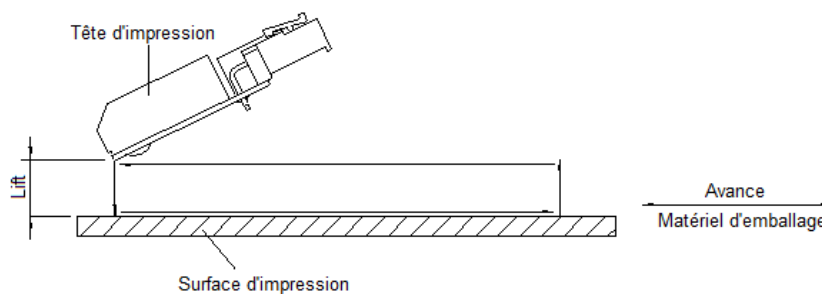


Figure 3

Après vous avez démarré un ordre d'impression la tête d'impression se bouge contre le matériel à imprimer. Ensuite, selon la longueur de layout entrée ou transmise, la caisse d'impression se bouge linéairement au-dessus du matériel à imprimer. Après l'impression la tête se bouge vers le haut et la caisse d'impression se bouge dans la position de départ.

Position d'impression



REMARQUE!

Le bloc d'impression directe est livré avec une longueur d'impression par défaut de 65 mm. Pour utiliser la longueur d'impression maximale de 75 mm, la valeur de la position d'impression doit être changée à 93 (voir le chapitre *Paramètres de machine* (mode intermittent)).

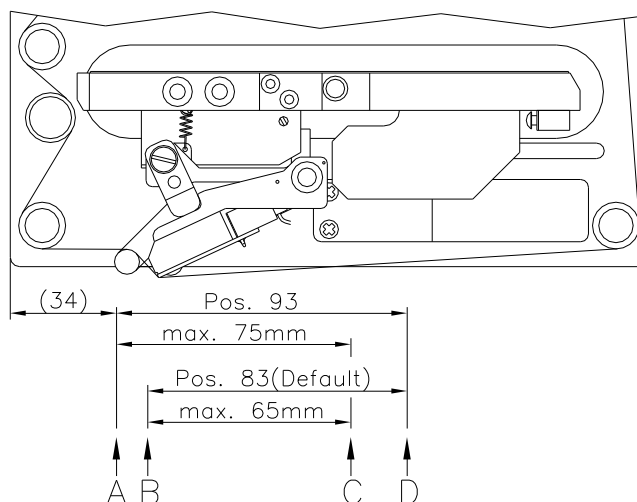


Figure 4

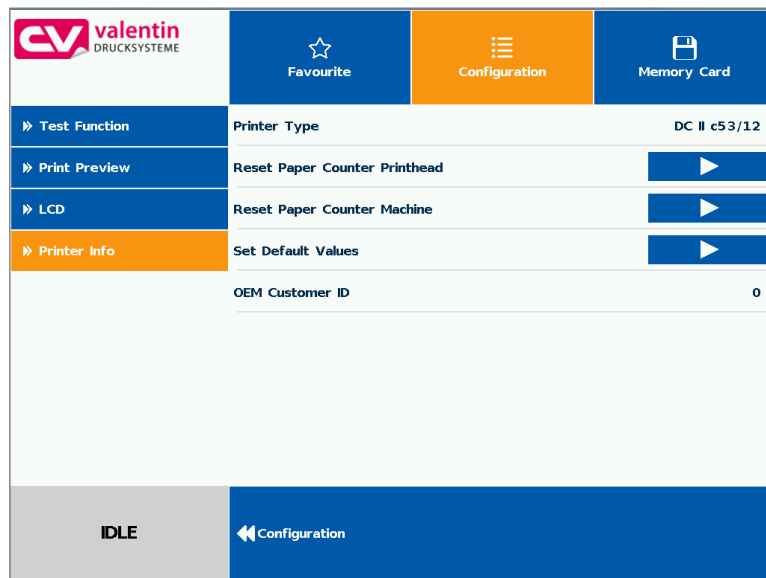
- A: Position d'impression/de démarrage valeur = 93 mm
- B: Position d'impression/de démarrage valeur = 83
- C: Position maximale de fin d'impression
- D: Position d'arrêt

3.3 Modification du type de module

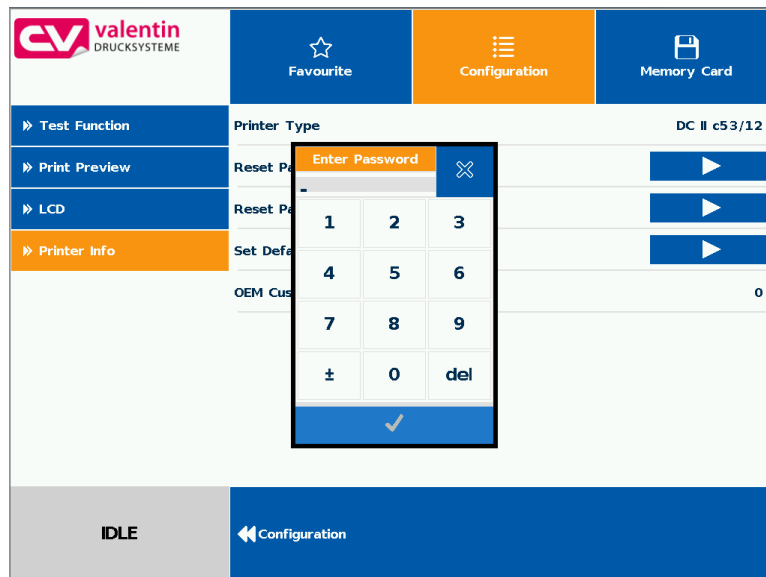
Taper sur le bouton *Fonctions*.

Sur le côté gauche de l'écran, sélectionner *Maintenance/Paramètres système*.

Maintenance - Paramètres système



Appuyer sur *Type d'imprimante*, sélectionner le type souhaité et confirmer la sélection.



Pour changer le type d'imprimante, le mot de passe de service doit être saisi.

Mot de passe: 2904

Après avoir saisi le mot de passe de service, l'appareil est redémarré.

4 Électronique (échanger des pièces)



DANGER!

Danger de mort par choc électrique!

⇒ Couper le bloc d'impression directe du secteur avant tous travaux de maintenance et attendre un instant jusqu'à ce que le bloc d'alimentation se soit déchargé

4.1 Fusibles primaires



REMARQUE!

Des fusibles primaires ne soient pas accessibles de l'extérieur.

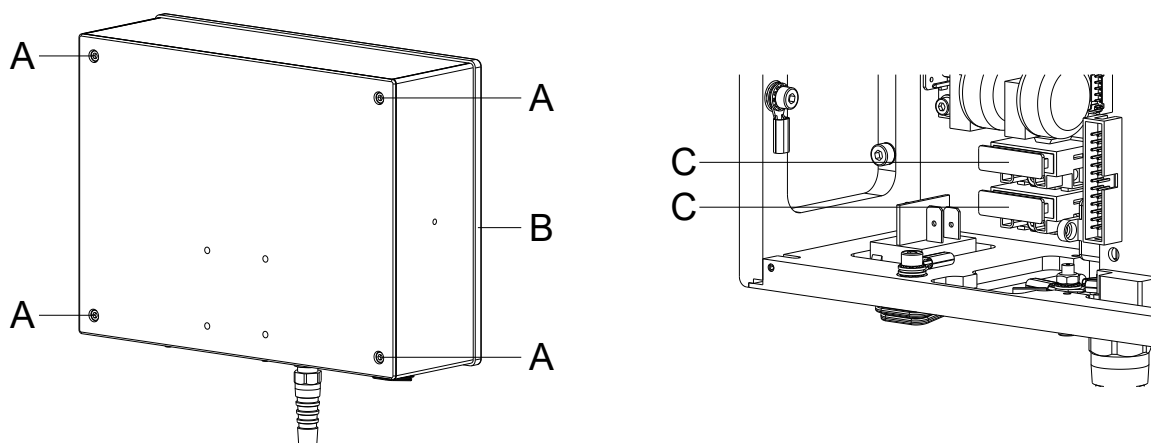


Figure 5

Démonter les fusibles primaires

1. Déconnecter l'unité de contrôle du branchement de secteur.
2. Desserrer les quatre vis (A).
3. Enlever la plaque frontale (B) verticalement. À cet effet déconnecter des câbles de raccordement aux connecteurs.
4. Tirer le support fusible (C) de couvercle.

Installer les fusibles primaires

1. Échanger des fusibles (2x T4A 250 V).
2. Pousser le porte-fusible (C) à nouveau dans le couvercle jusqu'à ce qu'il encliquette.
3. Monter à nouveau la plaque frontale (B). À cet effet insérer les câbles de raccordement.

4.2 Carte CPU

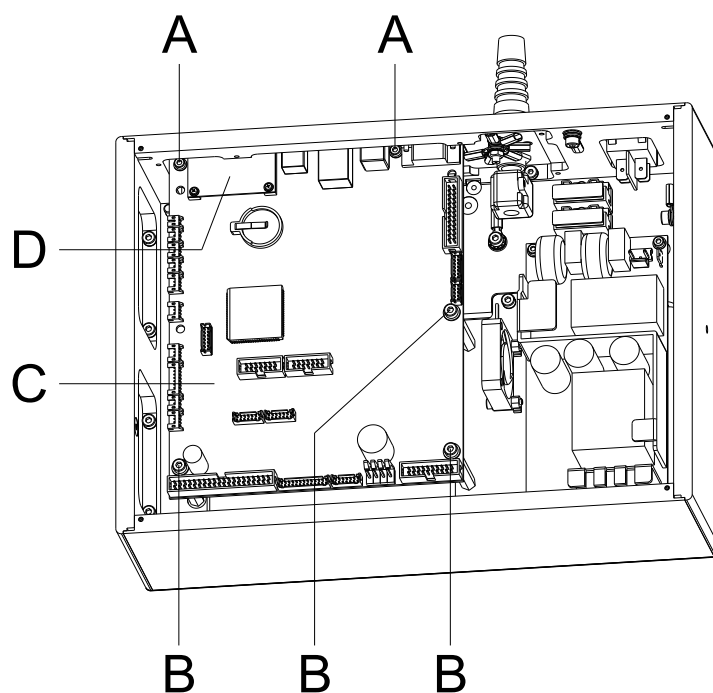


Figure 6

Démonter la carte CPU



REMARQUE!

Enregistrer la configuration sur la carte CF.

1. Déconnecter l'unité de contrôle du branchement de secteur.
2. Desserrer les quatre vis à l'arrière et enlever la plaque frontale (voir le chapitre 4.1, page 15).
3. Déconnecter tous les connecteurs de la carte CPU (C).
4. Desserrer les vis (A + B).
5. Enlever prudemment la carte CPU (C).

Installer la carte CPU

1. S'il n'en existe pas, remplacer le couvercle de connecteur carte CF (D) sur la nouvelle CPU.
2. Insérer la carte CPU (C) avec les prises d'interface dans la plaque de connexion et si nécessaire, de tourner un peu le boulon à tête hexagonal.
3. Serrer la carte CPU (C) avec les vis (A + B).
4. Rétablir tous les connecteurs au circuit imprimé.
5. Monter la plaque frontale.
6. Rétablir toutes les connections d'interface.
7. Connecter encore le branchement de secteur.
8. Vérifier la version du firmware et si nécessaire démarrer une mise à jour.
9. Charger la configuration de la carte CF. Autrement spécifier la configuration sur le menu Fonction.

4.3 Batterie lithium



DANGER!

Risque d'explosion suite à un échange inadéquate de la batterie!

- ⇒ Utiliser un outil non conducteur.
- ⇒ Il est absolument nécessaire de respecter la polarité.

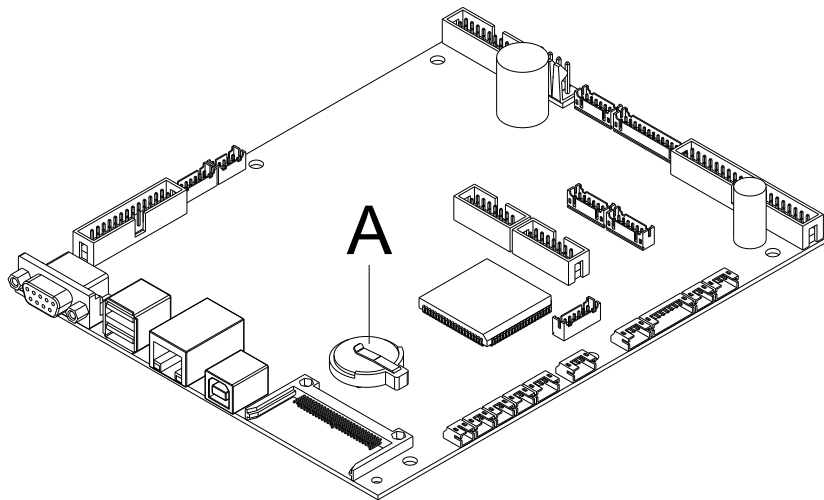


Figure 7

Démonter la batterie lithium

1. Déconnecter l'unité de contrôle du branchement de secteur.
2. Desserrer les quatre vis à l'arrière et enlever la plaque frontale (voir le chapitre 4.1, page 15).
3. Soulever le clip maintien à l'aide d'un moyen non-métallique (par ex. règle de plastique).
4. Enlever la batterie lithium.

Installer la batterie lithium

1. Insérer la nouvelle batterie (CR 2032) dans le support (A).



REMARQUE!

Respecter absolument la polarité.

2. Monter la plaque frontale.
3. Connecter encore le branchement de secteur.

4.4 Platine E/S

**REMARQUE!**

Les entrées et sorties peuvent être testées dans le menu *Fonctions service*.

Si une entrée est activée, la position qui correspond à l'entrée change sur 1.

Pour activer une sortie, mouvoir le curseur à la position appropriée et sélectionner 1. Pour désactiver la sortie, mettre la position appropriée encore sur 0.

Les entrées et sorties marquées avec 'x' ne sont pas assignées.

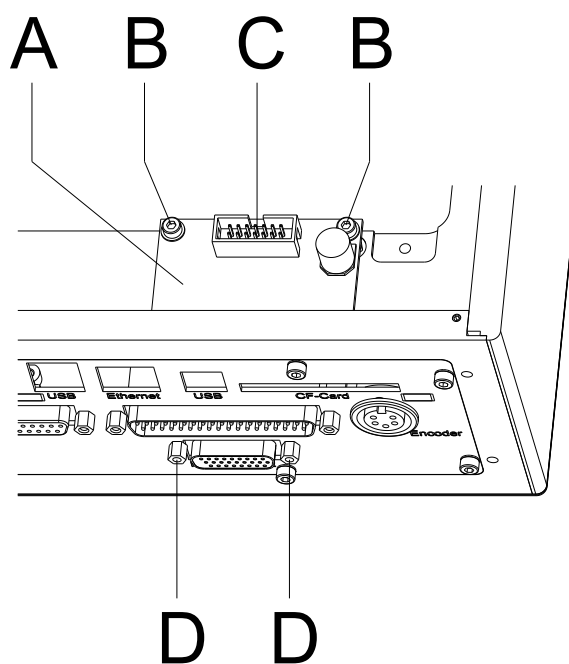


Figure 8

Démonter la platine E/S

1. Déconnecter l'unité de contrôle du branchement de secteur.
2. Desserrer les quatre vis à l'arrière et enlever la plaque frontale (voir le chapitre 4.1, page 15).
3. Retirer la carte CPU (voir le chapitre 4.2, page 16).
4. Desserrer les vis de fixation (D) à la douille SUB-D.
5. Desserrer les vis (B).
6. Enlever la platine E/S (A) et retirer le connecteur (C).

Installer la platine E/S

1. Connecter la nouvelle platine E/S (A) au câble approprié (C) et placer.
2. Visser les vis de fixation (D).
3. Visser les vis (B).
4. Remonter la carte CPU (voir le chapitre 4.2, page 16).
5. Monter la plaque frontale.
6. Connecter encore le branchement de secteur.

4.5 Bloc d'alimentation

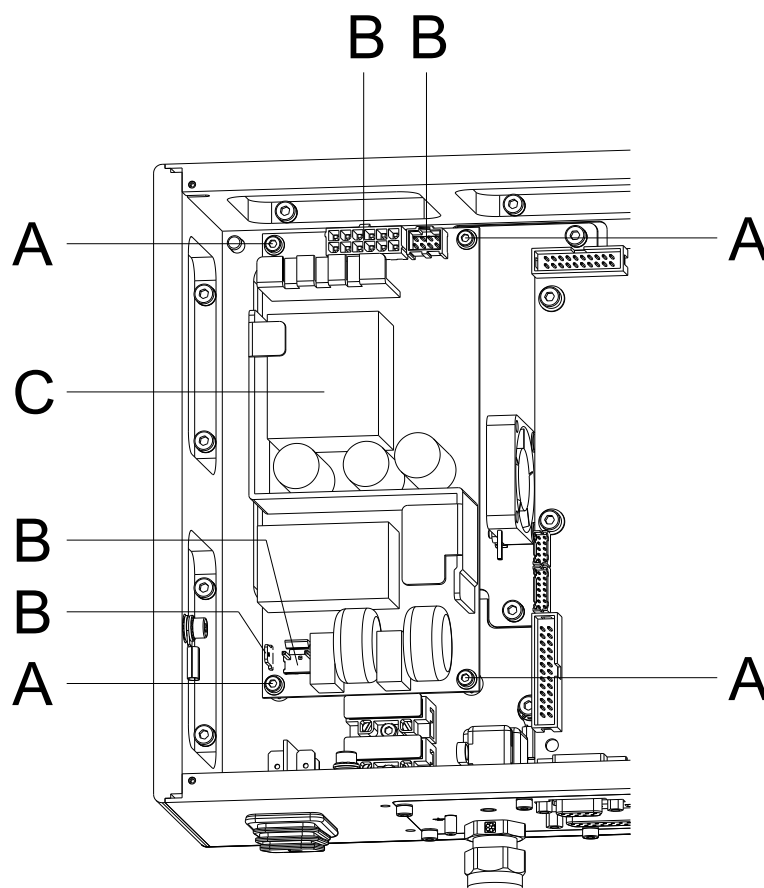


Figure 9

Démonter le bloc d'alimentation

1. Déconnecter l'unité de contrôle du branchement de secteur.
2. Desserrer les quatre vis à l'arrière et enlever la plaque frontale (voir le chapitre 4.1, page 15).
3. Tirer les connecteurs (B) du bloc d'alimentation (C).
4. Desserrer les vis de fixation (A) de bloc d'alimentation (C). Tenir le bloc d'alimentation à la main.
5. Enlever le bloc d'alimentation.

Installer le bloc d'alimentation

1. Insérer le nouveau bloc d'alimentation dans le couvercle de l'unité de contrôle et le fixer avec les vis (A).
2. Raccorder les connecteurs (B) avec le bloc d'alimentation (C).
3. Installer la plaque frontale.
4. Connecter encore le branchement de secteur.

4.6 Composants HMI

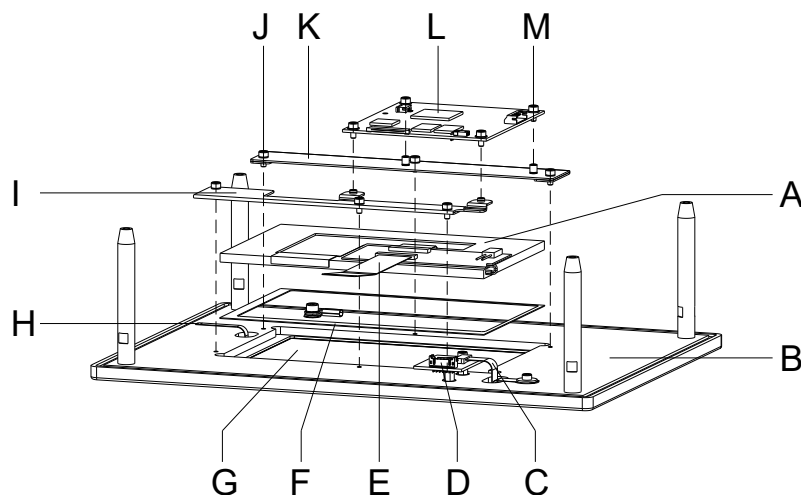


Figure 10

Démonter les composants HMI

1. Déconnecter l'unité de contrôle du branchement de secteur.
2. Desserrer les quatre vis à l'arrière et enlever la plaque frontale (B) (voir le chapitre 4.1, page 15). Déconnecter tous les câbles de liaison aux connecteurs.



REMARQUE!

Aux travaux suivants, veiller à un environnement non poussiéreux, afin d'empêcher le renvoi des particules dans le champ visuel de display.

3. Déconnecter le câble FFC (E) prudemment du connecteur de la CPU HMI (L).
4. Déconnecter le câble de raccordement (H) du touch panel prudemment du connecteur de la CPU HMI (L).
5. Déconnecter le câble de liaison à la CPU, desserrer les quatre vis (M) et enlever la CPU HMI (L).
6. Desserrer les six vis (J).
7. Lever la bordure display supérieure (K) et la bordure display inférieure (I).
8. Enlever le module graphique (A) et le joint de renforcement.
9. Le touch panel (G) laminé sur le clavier transparent devient visible. Le touch panel n'est échangeable qu'en combinaison le clavier transparent.
10. Déconnecter prudemment le câble de liaison, desserrer les vis placées à côté et enlever la platine de raccordement (D) pour le clavier transparent.

Monter les composants HMI

1. Placer la platine connexion (D) pour le clavier transparent, serrer les vis et connecter le câble de raccordement (C).
2. Placer le joint (D) dans le renforcement et placer le module graphique (A) prudemment dessus.

**REMARQUE!**

Le joint (F) doit être placé correctement dans le renforcement. Le joint (F) ne devrait pas apparaître dans le champ de vision de display.

3. Positionner la bordure display supérieure (K) et la bordure display inférieure (I) aux bords de module graphique (A).
4. Serrer les six vis (J).
5. Insérer la nouvelle CPU HMI (L), serrer les quatre vis (M) et reconnecter le câble de raccordement à la CPU.
6. Connecter le câble FFC (E) avec le connecteur de la CPU HMI (L).
7. Connecter tous les câbles de liaison avec les connecteurs. Installer la plaque frontale (B) et serrer les quatre vis à l'arrière.
8. Connecter encore le branchement de secteur.

5 Nettoyage



DANGER!

Danger de mort par choc électrique!

- ⇒ Couper le système d'impression du secteur avant tous travaux de maintenance et attendre un instant jusqu'à ce que le bloc d'alimentation se soit déchargé.



ATTENTION!

Risque de blessures lors du nettoyage.

- ⇒ Faire attention aux arêtes vives.



REMARQUE!

Il est recommandé de porter un équipement de protection individuelle tel que des lunettes de protection lors du nettoyage de l'appareil.

5.1 Renseignements pour le nettoyage



REMARQUE!

Veuillez observer les recommandations de manipulation pour l'utilisation d'isopropanol (IPA). En cas de contact avec les yeux ou la peau, rincer abondamment à l'eau courante. En cas d'irritation persistante, consulter un médecin. Assurer une ventilation suffisante.



ATTENTION!

L'utilisation des produits nettoyants agressifs peut endommager le bloc d'impression directe!

- ⇒ N'utiliser aucun agent abrasif ou solvant pour le nettoyage des surfaces externes ou des différents éléments.

1. Éliminer la poussière et les peluches de papier dans la zone d'impression avec un pinceau souple ou aspirateur.
2. Nettoyer les surfaces externes avec un solvant multi-usages.

5.2 Nettoyer le rouleau de film transfert

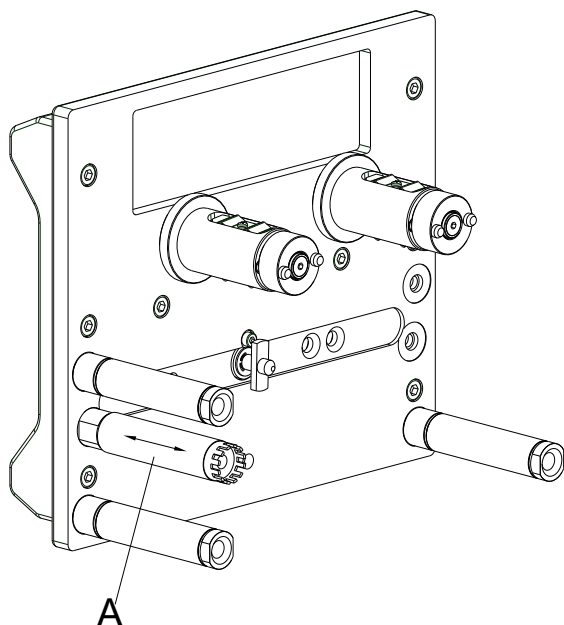


Figure 11

L'encrassement du rouleau de film transfert peut causer une mauvaise qualité d'impression et peut aussi entraver le transport des matériaux.

1. Enlever la cassette de film transfert.
2. Enlever les dépôts avec un solvant et un chiffon doux.
3. Remplacer le rouleau (A) s'il est abîmé.

5.3 Nettoyer la tête d'impression



ATTENTION!

Risque de blessure dû à la tête d'impression chaude!

- ⇒ Veiller à ce que la tête d'impression ait refroidi avant de la nettoyer.

L'impression peut entraîner une accumulation de poussière sur la tête d'impression, par exemple par des particules de couleur du film transfert, et il est donc nécessaire de nettoyer la tête d'impression à des intervalles réguliers en fonction des heures de fonctionnement, et de l'environnement comme les poussières, etc.



PRÉCAUTION!

La tête d'impression peut être endommagée!

- ⇒ Ne pas utiliser d'objets coupants ou durs pour nettoyer la tête d'impression.
- ⇒ Ne pas toucher la couche de protection en verre de la tête d'impression.

1. Enlever la cassette de film transfert.
2. Nettoyer la surface de la tête d'impression avec un coton tige ou avec une éponge imbibée d'alcool pur.
3. Laisser sécher la tête d'impression 2-3 minutes avant la remise en route du bloc d'impression directe.

6 Tête d'impression

6.1 Échanger la tête d'impression



ATTENTION!

Endommagement de la tête d'impression par les décharges électrostatiques ou des influences mécaniques!

- ⇒ Placer l'appareil sur une conductible surface mise à la terre.
- ⇒ Mettre à la terre le corps, par ex. par attacher une courroie de poignet mise à la terre.
- ⇒ Ne toucher pas les contacts aux connecteurs.
- ⇒ Ne toucher pas la moulure d'impression avec des objets durs ou avec la main.

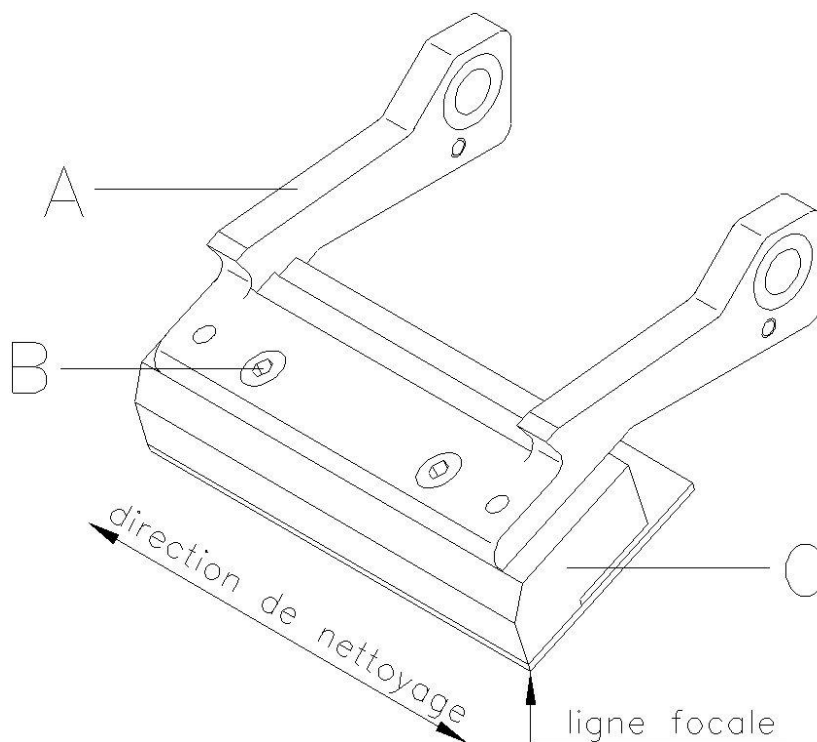


Figure 12

Démonter la tête d'impression

1. Enlever la cassette de film transfert.
2. Pousser l'unité de tête d'impression dans la position service appropriée.
3. Appuyer le support de tête d'impression (A) un peu vers le bas jusqu'à ce qu'on puisse insérer une clé à six pans dans les vis (B).
4. Desserrer les vis (B) et enlever la tête d'impression (C).
5. Enlever le connecteur au verso de la tête d'impression.

Installer la tête d'impression

1. Insérer les connecteurs à la nouvelle tête d'impression.
2. Positionner la tête d'impression dans le support (C), de sorte que les entraîneurs saisissent dans les perçages correspondants dans la tête d'impression (B).
3. Tenir le support tête d'impression (C) avec le doigt légèrement sur le rouleau de pression et vérifier la position correcte de la tête d'impression (B).
4. Serrer la vis (A) avec la clé à six pans et serrer fermement.
5. Insérer le film transfert.
6. Entrer la valeur de résistance de la nouvelle tête d'impression dans le menu *Fonctions service/Résistance dot*. La valeur se trouve dans la plaque signalétique de tête d'impression.
7. Vérifier la position de la tête d'impression à l'aide d'une impression de test.

6.2 Ajustement d'angle (mode intermittent)

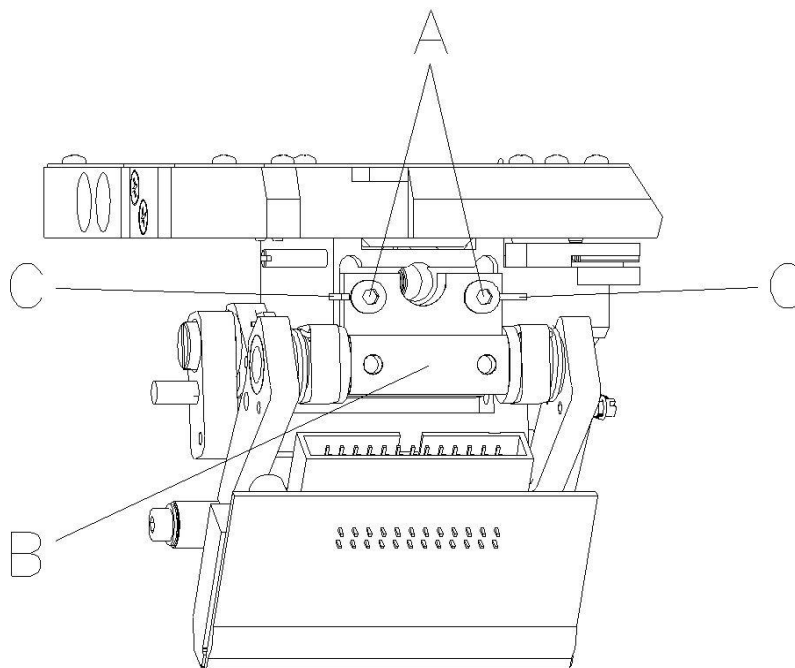


Figure 13

L'angle installation de la tête d'impression est par défaut 26° à la surface d'impression. Tolérances de la fabrication de tête d'impression et de mécanique peuvent résulter en changer l'angle.



ATTENTION!

Endommagement de la tête d'impression par l'usure inégale!

Plus d'usage de film transfert par déchirage plus rapide.

⇒ Changer l'installation de fabrication seulement en cas d'exception!

1. Desserrer légèrement les vis (A).
2. Déplacer la pièce de réglage (B), pour changer l'angle entre la tête d'impression et le support.
Déplacer vers le bas = diminuer l'angle
Déplacer vers le haut = agrandir l'angle
3. Serrer encore les vis (A).
4. Démarrer un ordre d'impression (approx. 3 layouts) pour vérifier la course correcte de film transfert.



REMARQUE!

Les échancrures appliquées (C) sont données au contrôle de position. Faire attention sur un réglage parallèle que possible.

7 Échanger les parties à la cassette

Vue de la cassette de film transfert

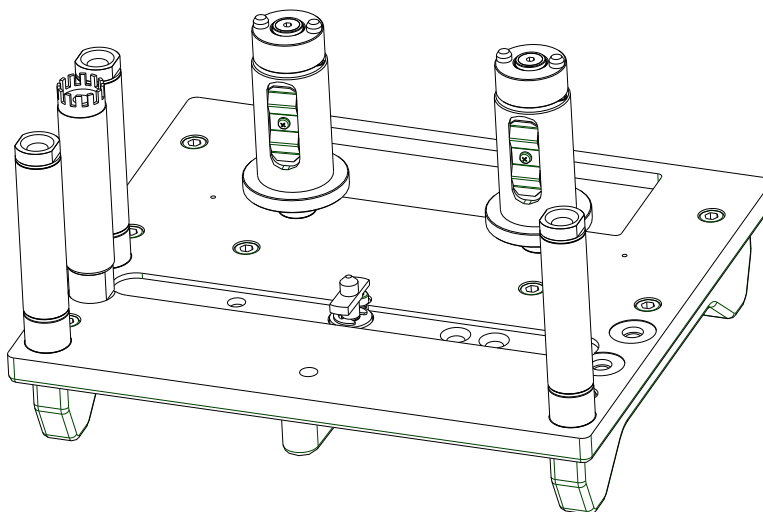


Figure 14

7.1 Galet de roulement



REMARQUE!

Le galet de roulement peut aussi être enlevé sans résoudre précédente le rouleau d'échancrure. Pour ce processus, utiliser un tournevis (diamètre max. 5 mm) et desserrer la vis (B).

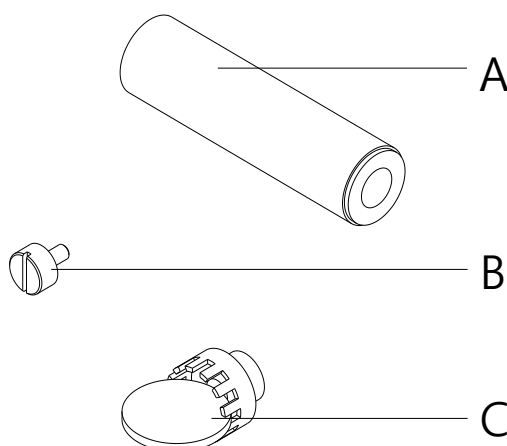


Figure 15

Démonter le galet de roulement

1. Enlever le rouleau d'échancrure (C) du galet de roulement (A). Utiliser une pièce de 5 cent ou un autre moyen.
2. Enlever la vis (B).
3. Enlever le galet de roulement (A) de l'axe support.

**REMARQUE!**

Les paliers lisse de la roulette sont prévus pour la marche à sec et ne doivent donc pas être huilés.

Cependant, une lubrification exceptionnelle lors de l'assemblage améliore l'attitude de l'entrée.

Installer le galet de roulement

1. Installer le galet de roulement (A) sur l'axe support.
2. Serrer la vis (B).
3. Mettre le rouleau d'échancrure (C) sur le galet de roulement (A).

**REMARQUE!**

Utiliser l'adhésif frein filet Loctite® 243™ pour sécuriser la vis (B) contre un desserrage involontaire.

7.2 Rouleau de déviation

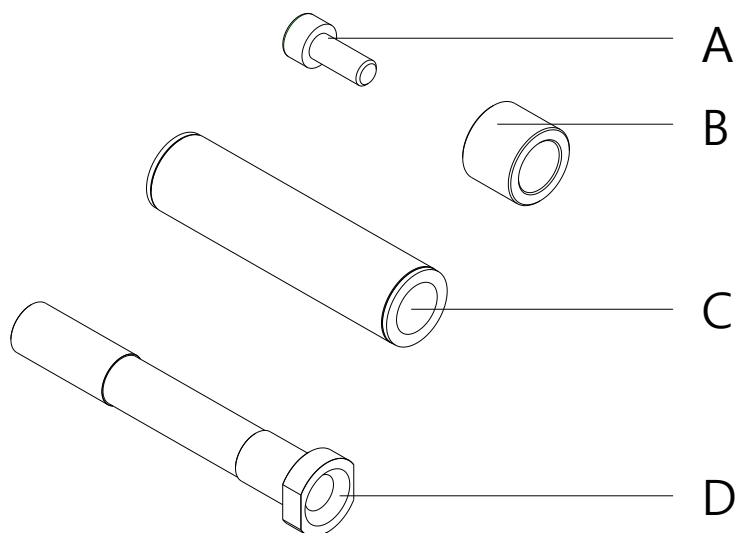


Figure 16

Démonter le rouleau de déviation

1. Desserrer 3 vis hexagonales à l'intérieur et enlever la contrefiche verticale à la partie de poignée sur la cassette.
2. Desserrer la vis hexagonale (A) du rouleau correspondant.
3. Enlever la douille pour des cosses de centrage (B + D) et le rouleau de déviation (C).



REMARQUE!

Les paliers lisse de la roulette sont prévus pour la marche à sec et ne doivent donc pas être huilés.

Cependant, une lubrification exceptionnelle lors de l'assemblage améliore l'attitude de l'entrée.

Installer le rouleau de déviation

1. Enficher les cosses (B + D) et le rouleau de déviation (C).
2. Serrer la vis hexagonale (A).
3. Serrer les 3 vis hexagonales et positionner la contrefiche.

7.3 Enroulement/déroulement film transfert

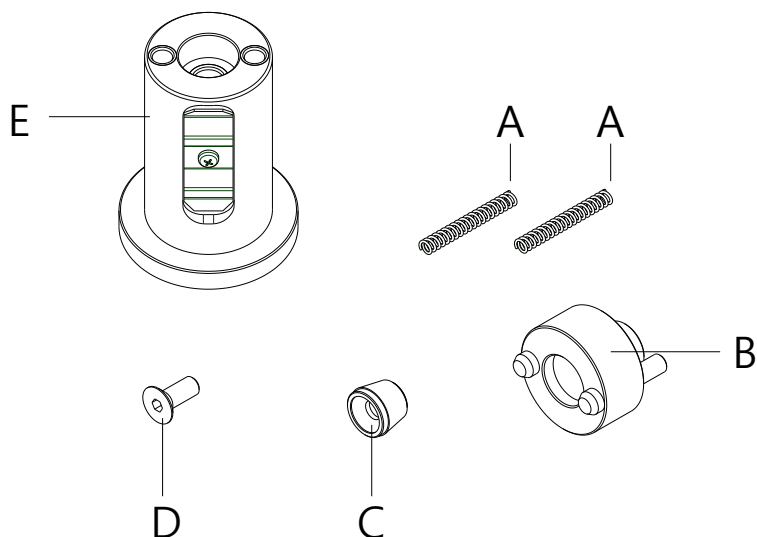


Figure 17

Démonter l'enroulement/déroulement film transfert

1. Desserrer la vis (D) du rouleau film transfert correspondant. En même temps tenir l'axe de centrage (B).
2. Enlever le cône de freinage (C), l'axe de centrage (B), les ressorts (A) et le rouleau film transfert (E).



ATTENTION!

L'utilisation d'huile dans l'environnement du cône de freinage (C) peut diminuer la fonction de frein.

⇒ Nettoyer le cône de freinage.

Installer l'enroulement/déroulement film transfert

1. Installer le cône de freinage (C), l'axe de centrage (B), les ressorts (A) et le rouleau film transfert (E).
2. Serrer la vis (D) du rouleau film transfert correspondant et en même temps tenir l'axe de centrage (B).

8 Échanger les parties au chariot d'impression

Vue du chariot d'impression

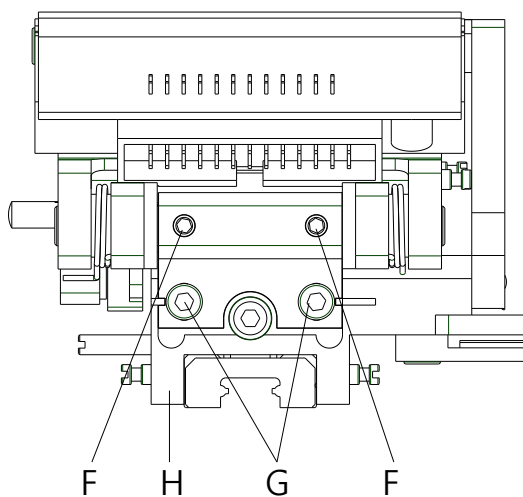


Figure 18

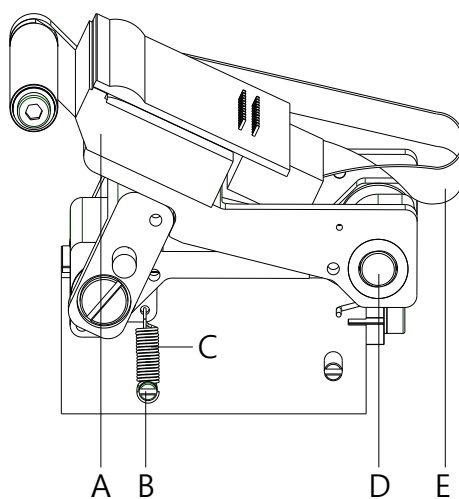


Figure 19

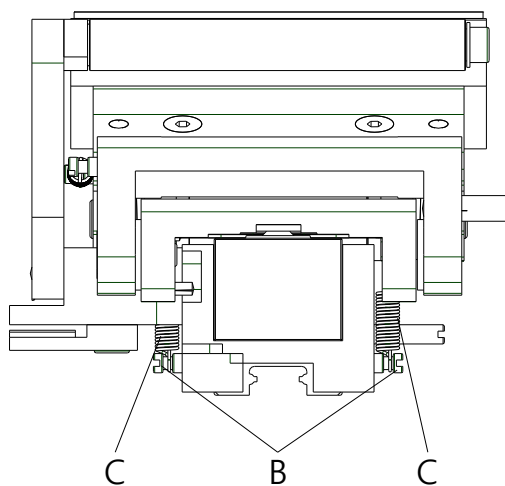


Figure 20

8.1 Support de tête, étrier de pression, intermédiaire

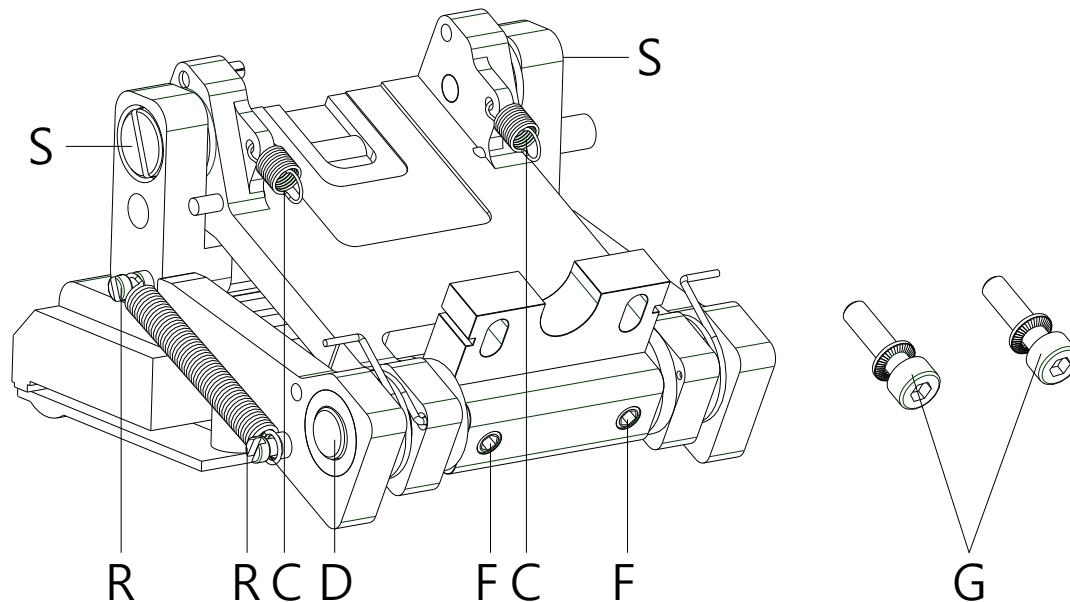


Figure 21

1. Enlever la cassette de film transfert.
2. Utiliser une pincette et pousser les deux ressorts de tension (C, Figure 20) des axes de ressort (B, Figure 20).
3. Déconnecter le câble (E, Figure 19) de la tête d'impression (A, Figure 19).
4. Enlever les vis hexagonales (G, Figure 18).
5. Enlever l'unité tête d'impression complète (support de tête d'impression, l'étrier de pression, l'intermédiaire).
6. Faire des travaux de service nécessaires, p. ex. échanger des ressorts (C) ou le support de tête d'impression. Voir l'indication suivante.



REMARQUE!

Le composant peut être divisé plus encore dans ses éléments, en enlevant de l'axe de tête d'impression (D). Pour ce processus, desserrer les chevilles filetées (F). Lors de l'assemblage, respecter le parallélisme des échancrures à côté des vis (G) aux échancrures dans le chariot de guidage (H, Figure 18).



REMARQUE!

Utiliser l'adhésif frein filet Loctite® 243™ pour sécuriser les chevilles filetées (F) et les vis (R, S) contre un desserrage involontaire.

8.2 Chariot de guidage

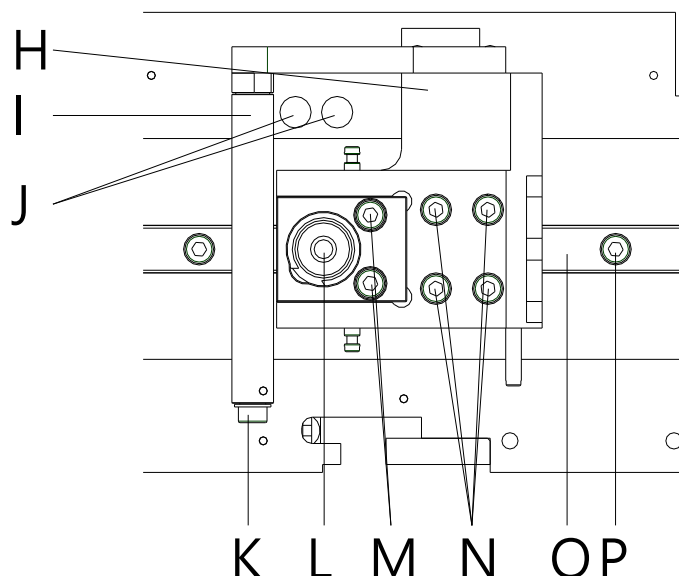


Figure 22

1. Échanger le vérin pneumatique

Pour échanger le vérin pneumatique (L), enlever les vis hexagonales (M) et ensuite enlever le tuyau pneumatique.

2. Échanger le guidage linéaire

Pour échanger le guidage linéaire (O), enlever les vis hexagonales (N).

Pousser le chariot de guidage (H) sur le côté jusqu'à ce que le chariot de roulement se trouvant ci-dessous apparaisse. Enlever la vis hexagonale (P) à l'échange de guidage linéaire (O).

Le guidage a peu de tolérance dans la rainure de sorte qu'une course parallèle soit garantie.

Lever prudemment le guidage linéaire avec un tournevis.



REMARQUE!

Si le nouveau guidage présente beaucoup trop de tolérance dans la rainure, appuyer le guidage à un bord et le serrer.

3. Échanger le rouleau de guidage

Pour échanger le rouleau de guidage (I), enlever la vis hexagonale (K).

4. Échanger le chariot de guidage

Pour échanger le chariot de guidage (H), pousser le chariot sur les perçages (J).

Insérer une clé à six pans 2,5 d'en bas par les perçages (J) dans les vis de la pièce de serre-fils (pas visible). Enlever des vis.

Desserrer les 4 vis (N) et enlever le chariot de guidage (H).



REMARQUE!

Utiliser l'adhésif frein filet Loctite® 243™ pour sécuriser les vis (I) de la pièce de serre-fils (J) contre un desserrage involontaire.

8.3 Platine de moteur

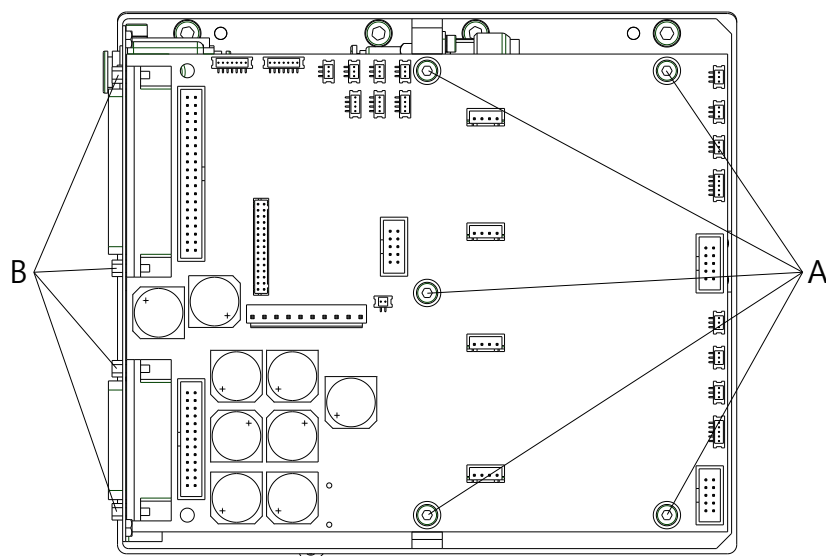


Figure 23

Démonter la platine de moteur

1. Déconnecter le câble de connexion de l'unité de contrôle et de la mécanique d'impression.
2. Desserrer les vis latérales et enlever le couvercle sur l'arrière de la mécanique.
3. Déconnecter tous les câbles à la platine de moteur.
4. Desserrer les vis de fixation (A).
5. Enlever les boulons hexagonaux (B) aux fiches de connexion.
6. Enlever la platine de moteur.

Installer la platine de moteur

1. Installer la nouvelle platine de moteur.
2. Installer les boulons hexagonaux (B) sur les fiches de connexion.
3. Serrer les vis de fixation (A).
4. Insérer toutes les connexions sur la platine de moteur.
5. Serrer les vis latérales et installer le couvercle sur l'arrière de la mécanique.
6. Connecter le câble de connexion entre l'unité de contrôle et la mécanique d'impression.



REMARQUE!

Utiliser l'adhésif frein filet Loctite® 243™ pour sécuriser les boulons hexagonaux (B) contre un desserrage involontaire.

9 Échanger les pièces à la mécanique

9.1 Soupape pneumatique



DANGER!

Danger de blessure par un court-circuit.

Par des raisons techniques, la vis de réglage de dispositif de contrôle pression se trouve sur un potentiel de tension de 5V.

- ⇒ Utiliser des outils isolés
- ⇒ Ne toucher pas des composants liés à la masse.

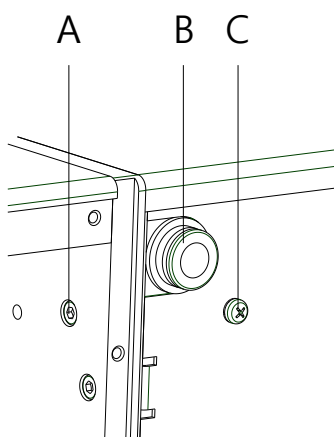


Figure 24

Démonter la soupape pneumatique

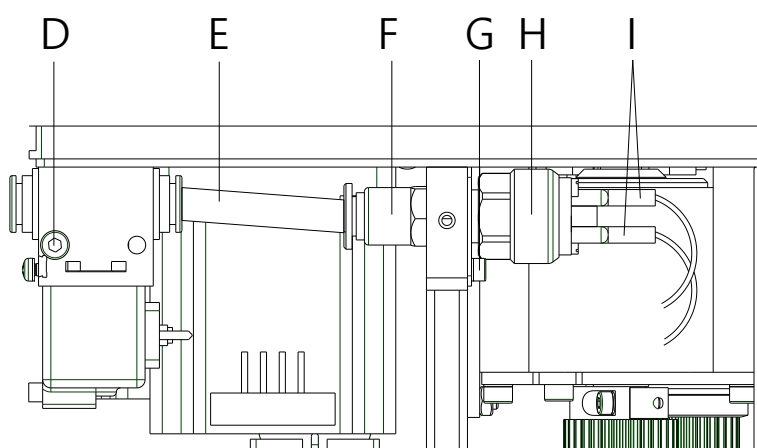


Figure 25

1. Desserrer les vis latérales et enlever le couvercle sur l'arrière de la mécanique.
 2. Desserrer les vis (A, C, et G).
 3. Enlever le morceau de tuyau (E) de la borne à fiche de la soupape pneumatique (B).
 4. Enlever à l'extérieur l'unité de contrôle pression.
 5. Dévisser le tuyau (Ø 4 mm) de la partie inférieure de la soupape (non visible) et enlever la soupape pneumatique.
 6. Desserrer la vis (D) et enlever la soupape pneumatique du support en alu.
-
1. Fixer la nouvelle soupape pneumatique avec la vis (D) au support en alu.
 2. Connecter le tuyau à la partie inférieure de la soupape.
 3. Insérer l'unité de contrôle pression.
 4. Fixer le morceau de tuyau (E) au borne à fiche de la soupape pneumatique (B).
 5. Serrer les vis (A, C, et G).
 6. Serrer les vis latérales et installer le couvercle sur l'arrière de la mécanique.

Installer la soupape pneumatique

9.2 Interrupteur à pression



DANGER!

Danger de blessure par un court-circuit.

Par des raisons techniques, la vis de réglage de dispositif de contrôle pression se trouve sur un potentiel de tension de 5V.

- ⇒ Utiliser des outils isolés
- ⇒ Ne toucher pas des composants liés à la masse.

Démonter l'interrupteur à pression

1. Desserrer les vis latérales et enlever le couvercle sur l'arrière de la mécanique.
2. Desserrer les vis (A, C, et G).
3. Enlever le morceau de tuyau (E) de la borne à fiche de la soupape pneumatique (B).
4. Enlever à l'extérieur l'unité d'interrupteur à pression
5. Enlever la connexion (F) avec tous les joints et après enlever la languette (I).
6. Enlever l'interrupteur à pression (H).

Installer l'interrupteur à pression

1. Insérer un nouvel interrupteur à pression.
2. Connecter la languette (I) et fixer la connexion (F) avec tous les joints.
3. Insérer l'unité d'interrupteur à pression.
4. Fixer le morceau de tuyau (E) à la connexion de la soupape (B).
5. Serrer les vis (A, C, et G).
6. Serrer les vis latérales et installer le couvercle sur l'arrière de la mécanique.



REMARQUE!

Au nouvel dispositif de contrôle pression, le point de réglage doit être ajusté. Pour cela, au manomètre l'approvisionnement air comprimé est validé sur 2 bars. Dans le menu 'Fonctions Service', la valeur 'P' pour le contrôle air comprimé est vérifié. Tourner au fil de réglage du dispositif de contrôle pression (entre les bornes pour cosses Faston) jusqu'à ce que la valeur change de 0 à 1.

Si vous ajustez au manomètre une valeur petit 2 bars, la valeur 'P' doit être encore sur 0. Ajuster éventuellement encore finement.

9.3 Encodeur

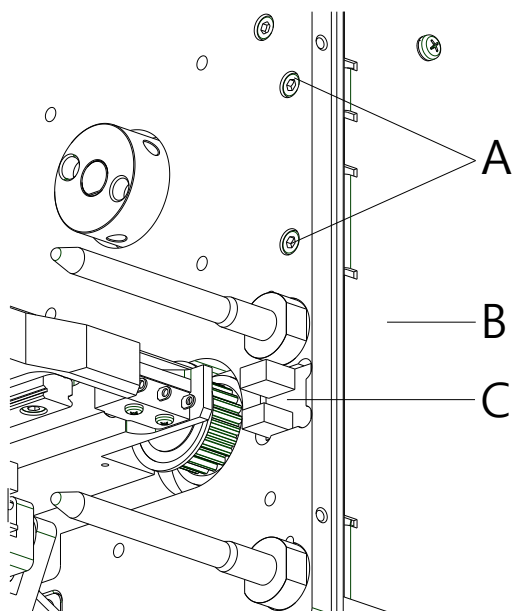


Figure 26

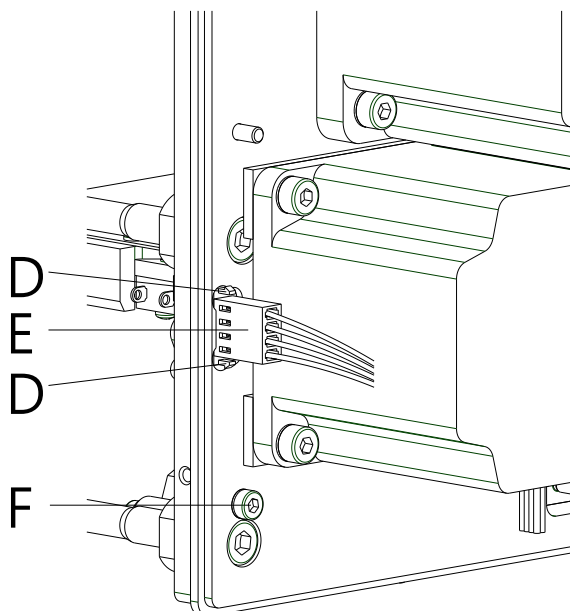


Figure 27

Démonter l'encodeur

1. Déconnecter le câble de connexion de l'unité de contrôle et de la mécanique d'impression.
2. Desserrer les vis latérales et enlever le couvercle sur l'arrière de la mécanique.
3. Enlever les boulons hexagonaux (voir le chapitre 8.3, page 38).
4. Enlever les vis (A + F) et la vis de fixation au support de la soupape (voir le chapitre 9.1, sur la page 39).
5. Enlever la plaque de connexion (B).
6. Déconnecter les connexions (E).
7. Appuyer le crochet (D) de l'encodeur (C) vers l'intérieur et pousser l'encoder en avant de la plaque aluminium.

Installer l'encodeur

1. Pousser un nouvel encodeur dans le plaque aluminium et faire attention que les crochets (D) encliquettent.
2. Insérer les connecteurs (E).
3. Positionner la plaque de connexion.
4. Serrer les vis (A + F) et la vis de fixation au support de la soupape.
5. Insérer les boulons hexagonaux aux connecteurs.
6. Serrer les vis latérales et installer le couvercle sur l'arrière de la mécanique.
7. Connecter le câble de connexion entre l'unité de contrôle et la mécanique d'impression.

9.4 Interrupteur de fin de course

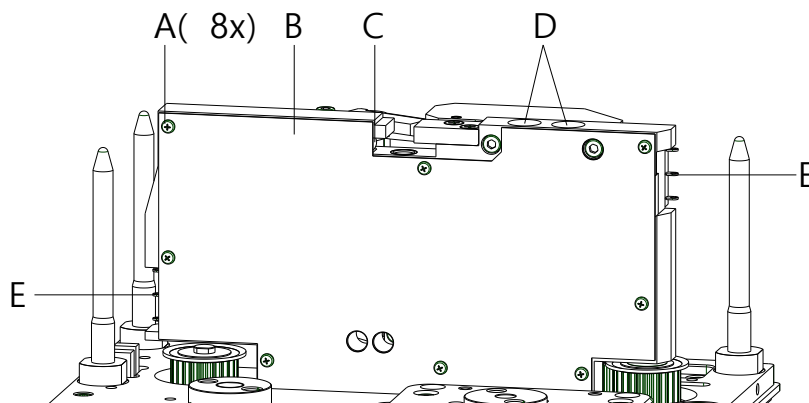


Figure 28

Démonter l'interrupteur de fin de course

1. Desserrer les vis latérales et enlever le couvercle sur l'arrière de la mécanique.
2. Desserrer les vis (A) de la plaque de protection (B). Les interrupteurs de fin de course (E) sont sur la partie inférieure de la plaque en alu.
3. Desserrer les vis d'interrupteur de fin de course.
4. Poursuivre les connexions et les déconnecter de la plaque de moteur.
5. Enlever l'interrupteur de fin de course.

Installer l'interrupteur de fin de course

1. Installer un nouvel interrupteur de fin de course.
2. Insérer les connexions à la plaque de moteur.
3. Serrer les vis d'interrupteur de fin de course.
4. Serrer les vis (A) de la plaque de protection (B).
5. Serrer les vis latérales et installer le couvercle sur l'arrière de la mécanique.



REMARQUE!

À la conclusion, vérifier la commutation de l'interrupteur fin de course. Pousser à la main le chariot d'impression contre l'interrupteur. L'interrupteur fin de course doit être appuyé avant que le chariot d'impression n'arrive la butée.

9.5 Interrupteur de cassette

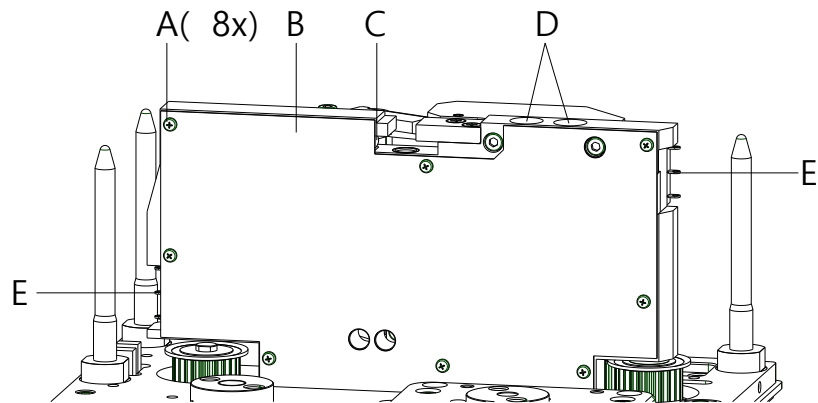


Figure 29

Démonter l'interrupteur de cassette

1. Desserrer les vis latérales et enlever le couvercle sur l'arrière de la mécanique.
2. Desserrer les vis (A) de la plaque de protection (B). L'interrupteur de cassette (C) devient visible après l'élimination de la plaque de protection (B)..
3. Desserrer les vis d'interrupteur de cassette.
4. Poursuivre les connexions et les déconnecter de la plaque de moteur.
5. Enlever l'interrupteur de cassette.

Installer l'interrupteur de cassette

1. Installer un nouvel interrupteur de cassette.
2. Insérer les connexions à la plaque de moteur.
3. Serrer les vis d'interrupteur de cassette.
4. Serrer les vis (A) de la plaque de protection (B).
5. Serrer les vis latérales et installer le couvercle sur l'arrière de la mécanique.



REMARQUE!

À la conclusion, vérifier la commutation de l'interrupteur couvercle. C'est un interrupteur Reed, c.-à-d. l'aimant au couvercle avant démarre l'interrupteur.

9.6 Indications à DEL

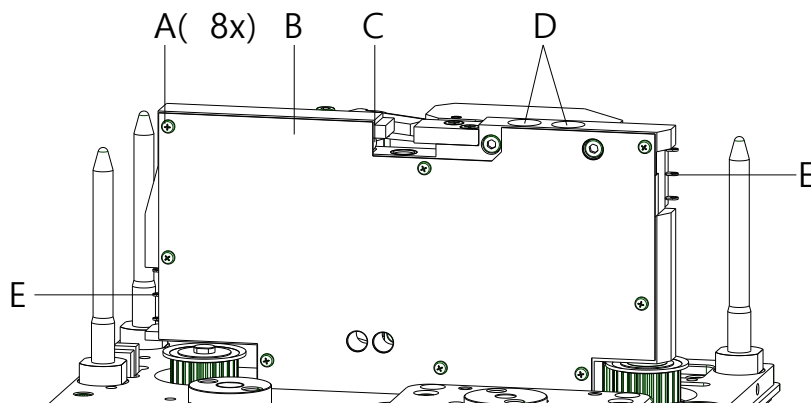


Figure 30

Démonter l'indication à DEL

1. Desserrer les vis latérales et enlever le couvercle sur l'arrière de la mécanique.
2. Desserrer les vis (A) de la plaque de protection (B). Les indications à DEL (D) devient visible après l'élimination de la plaque de protection (B).
3. Poursuivre les connexions et les déconnecter de la plaque de moteur.
4. Presser en avant le support de DEL (D) du perçage dans la plaque en alu.
5. Presser le DEL (D) en arrière du support.

Installer l'indication à DEL

1. Presser un nouveau DEL dans le support.
2. Pousser le support de DEL en arrière dans le perçage de la plaque en alu.
3. Insérer les connexions à la plaque de moteur.
4. Serrer les vis (A) de la plaque de protection (B).
5. Serrer les vis latérales et installer le couvercle sur l'arrière de la mécanique.

10 Correction des erreurs

Message d'erreur	Cause de la panne	Solution
1 Ligne trop haute	La ligne dépasse le bord supérieur de l'étiquette.	Positionner la ligne plus bas (Augmentation de la valeur Y). Vérifier la rotation et la police.
2 Ligne trop bas	La ligne dépasse le bord inférieur de l'étiquette.	Positionner la ligne plus haut (Diminution de la valeur Y). Vérifiez la rotation et la police.
3 Font	Un ou bien plusieurs caractères du texte n'existent pas dans le jeu de caractères choisi.	Modifier le texte. Changer le jeu de caractères.
4 Code inconnu	Le code sélectionné n'est pas disponible.	Vérifier le type du code.
5 Rotation non valide	La position choisie n'est pas disponible.	Vérifier la position.
6 CV Font	Le jeu de caractères n'est pas disponible.	Vérifier le jeu de caractères.
7 Font vectoriel	Le jeu de caractères n'est pas disponible.	Vérifier le jeu de caractères.
8 Mesurer étiquette	Étiquettes non trouvées lors de la mesure. La longueur de l'étiquette sélectionnée est trop grande.	Vérifier la longueur de l'étiquette et si les étiquettes sont correctement insérées. Démarrer la mesure de nouveau.
9 Etiquette non trouvée	Aucune étiquette disponible. Cellule étiquette sale. Étiquettes ne sont pas correctement insérées.	Insérer un nouveau rouleau d'étiquettes. Vérifier si les étiquettes sont correctement insérées. Nettoyer la cellule étiquette.
10 Pas de film transfert	Le film transfert est au bout pendant un ordre d'impression. Problème à la cellule film transfert.	Changer le film transfert. Vérifier la cellule film transfert (fonctions service).
11 COM FRAMING	Erreur Stop bit.	Vérifier le stop bit. Vérifier la vitesse en bauds. Vérifier les câbles.
12 COM PARITY	Erreur parité.	Vérifier la parité. Vérifier la vitesse en bauds. Vérifier les câbles.
13 COM OVERRUN	Perte de données au port série (RS-232).	Vérifier la vitesse en bauds. Vérifier les câbles.
14 Index de champ	La quantité des lignes reçus n'est pas valable avec RS-232 et interface parallèle.	Vérifier les données transmises. Vérifiez la communication PC - Imprimante.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
15 Longueur masque	La longueur de la définition du masque reçu n'est pas valable.	Vérifier les données transmises. Vérifier la communication PC - Imprimante.
16 Masque inconnu	La définition masque transmis n'est pas valable.	Vérifier les données transmises. Vérifier la communication PC - Imprimante.
17 ETB manque	ETB pas trouvé.	Vérifier les données transmises. Vérifier la communication PC - Imprimante.
18 Caractère non valide	Un ou bien plusieurs caractères du texte n'existent pas dans le jeu de caractères sélectionné.	Modifier le texte. Changer le jeu de caractères.
19 Enregistrement non valide	Les données transmises sont inconnues.	Vérifier les données transmises. Vérifier la communication PC - Imprimante.
20 Chiffre clé faux	Lors du calcul du chiffre de contrôle le chiffre entré ou bien reçu est incorrect.	Calculer chiffre contrôle nouveau. Vérifier les données du code.
21 Valeur SC non valide	La valeur SC sélectionnée n'est pas valable pour Code EAN/UPC.	Vérifier la valeur SC.
22 Nombre de chiffre non valide	Le nombre des caractères pour le Code EAN ou bien le Code UPC n'est pas valable.	Vérifier le nombre des caractères.
23 Calcul de chiffre clé	Le calcul du chiffre de contrôle sélectionné n'est pas disponible dans le code à barre.	Vérifier le calcul du chiffre contrôle. Vérifier le type du code.
24 Extension non valide	Le facteur zoom sélectionné n'est pas disponible.	Vérifier le facteur zoom.
25 Signe d'offset	Le signe offset entré n'est pas disponible.	Vérifier la valeur d'offset.
26 Valeur offset	La valeur d'offset entrée n'est pas valable.	Vérifier la valeur d'offset.
27 Température tête d'impression	La température de la tête d'impression est trop haute. Le capteur température de la tête d'impression est endommagé.	Diminuer le contraste. Changer la tête d'impression.
28 Erreur massicot	Erreur lors d'une coupe. Bourrage papier.	Vérifier le passage de l'étiquette. Vérifier le massicot.
29 Paramètre non valide	Les caractères entrés ne sont pas conformes aux caractères autorisés par l'identificateur d'application.	Vérifiez les données du code.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
30 Identificateur d'application	L'identificateur d'application sélectionné n'est pas disponible avec le code GS1-128.	Vérifier les données du code.
31 Définition HIBC	Caractère système de HIBC manquant. Code primaire manquant	Vérifier la définition du code HIBC.
32 Heure système	La fonction Real Time Clock est sélectionnée mais la pile est vide. Le RTC a un problème.	Changer la pile ou la recharger. Changer le composant RTC.
33 Pas d'interface carte CF	La communication CPU - carte Compact Flash est interrompue. L'interface carte mémoire n'existe pas.	Vérifier la communication CPU - Interface carte Compact Flash. Vérifier l'interface carte Compact Flash.
34 Mémoire insuffisante	Mémoire impression non trouvée.	Vérifier l'équipement Compact Flash sur la carte CPU.
35 Cassette ouverte	Cassette de film transfert non insérée ou non verrouillée.	Insérer la cassette de film transfert et verrouiller avec le levier.
36 Format non valide	Erreur BCD Le format pour le calcul de la variable Euro n'est pas valable.	Vérifier le format entré.
37 Trop-plein	Erreur BCD Le format pour le calcul de la variable Euro n'est pas valable.	Vérifier le format entré.
38 Division par 0	Erreur BCD Le format pour le calcul de la variable Euro n'est pas valable.	Vérifier le format entré.
39 FLASH ERROR	Erreur du composant Flash.	Faire une mise à jour de logiciel. Changer la carte CPU.
40 Longueur commande	Longueur de la commande reçue invalide.	Vérifier les données transmises. Vérifier la communication CPU - imprimante.
41 Aucun lecteur	Carte mémoire pas trouvée / pas insérée.	Insérer la carte mémoire correctement.
42 Erreur lecteur	Pas possible de lire la carte Compact Flash (incorrecte).	Vérifier la carte Compact Flash, si nécessaire la changer.
43 Lecteur non formaté	Carte Compact Flash pas formatée.	Formater la carte Compact Flash.
44 Effacer répertoire	Impossible d'effacer le répertoire actuel.	Changer le répertoire.
45 Sentiers trop long	Indication du chemin trop long.	Indiquez un chemin plus court.
46 Protégé contre l'écriture	Switch "Write-Protect" est sur "ON".	Désactiver "Write-Protect".

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
47 Répertoire et pas de fichier	Tentative d'indiquer un nom de répertoire comme nom de fichier.	Vérifier votre entrée.
48 Fichier ouvert	Tentative de modifier un fichier en cours d'accès.	Sélectionner un autre fichier.
49 Fichier manque	Le fichier n'existe pas sur la carte Compact Flash.	Vérifier le nom de fichier.
50 Nom de fichier non valide	Le nom de fichier contient caractères invalides.	Vérifier le nom, enlevez caractères spéciaux.
51 Erreur fichier interne	Erreur système fichier interne.	Contacter votre distributeur.
52 Répertoire plein	La quantité maximale (64) des entrées au répertoire principal est obtenue.	Mémoriser les fichiers dans des sous-répertoires.
53 Pas de mémoire	La capacité maximale de la carte Compact Flash est atteinte.	Utiliser une nouvelle carte, effacer des fichiers inutilisés.
54 Fichier/répertoire existant	Le fichier/répertoire sélectionné existe déjà.	Vérifier le nom, sélectionnez un autre nom.
55 Fichier trop grand	Pas assez de mémoire sur le lecteur destination après le processus «copier».	Utiliser une carte destination de plus grande capacité.
56 Aucune mise à jour	Erreur de fichier mise à jour de firmware.	Démarrer la mise à jour de nouveau.
57 Format graphique	Le fichier sélectionné ne contient pas de données graphiques.	Vérifier le nom du fichier.
58 Répertoire pas plein	Tentative de suppression d'un répertoire pas vide.	Effacer tous les fichiers et sous-répertoires dans le répertoire désiré.
59 Aucune interface carte CF	Lecteur carte mémoire non trouvé.	Vérifier si le lecteur est correctement connecté. Contacter votre distributeur.
60 Aucune carte CF	Pas de carte Compact Flash insérée.	Insérer une carte CF dans le support pour la carte.
61 Erreur webserver	Erreur au démarrage du webServer.	Contacter votre distributeur.
62 FPGA faux	L'imprimante est équipée d'un mauvais FPGA.	Vérifier type d'impr. à l'écran. Changez le FPGA.
63 Position finale	Longueur de l'étiquette trop longue. Nombre d'étiquettes par cycle trop élevé.	Vérifier la longueur ou bien le nombre d'étiquettes par cycle.
64 Point zéro	Cellule défectueuse.	Changer la cellule.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
65 Air comprimé	Pas d'air comprimé connecté.	Vérifier la connexion de l'air comprimé.
66 Libération externe	Le signal externe de sortie d'impression est manquant.	Vérifier le signal d'entrée.
67 Ligne dépassée	Fausse définition de la largeur ou bien de nombre de colonnes.	Diminuer la largeur des colonnes ou bien réduire le nombre de colonnes.
68 Scanner	Scanner connecté indique une erreur.	Vérifier connexion scanner/imprimante. Vérifier le scanner (encrassement).
69 Scanner NoRead	Mauvaise impression. Tête d'impression est sale ou défectueuse. Vitesse d'impression trop haute.	Augmenter le contraste. Nettoyer ou bien changer la tête d'impression. Réduire la vitesse d'impression.
70 Données scanner	Les caractères scannés ne sont pas identiques avec les caractères à imprimer.	Changer la tête d'impression.
71 Page non valide	Un numéro de page 0 ou bien un numéro > 9 est sélectionné.	Sélectionner un numéro de page entre 1 et 9.
72 Sélection page	Une page non disponible a été sélectionnée.	Vérifier les pages définies.
73 Page pas définie	La page n'est pas définie	Vérifier la définition de l'impression.
74 Format guide opérateur	Fausse entrée du format pour la ligne entrée personnalisée	Vérifier la chaîne du format.
75 Format date/heure	Fausse entrée du format pour la date/heure.	Vérifier la chaîne du format.
76 Hotstart CF	Pas de carte Compact Flash disponible.	Si l'option hotstart a été activée, une carte Compact Flash doit être insérée. Mettre l'imprimante hors tension avant d'insérer la carte.
77 Miroir/Tourner	Sélection ensemble de la fonction 'imprimer plusieurs colonnes' et 'miroir/turner'.	Sélectionner seulement une des deux fonctions et pas les deux ensembles.
78 Fichier système	Chargement hotstart des fichiers temporaires.	Pas possible.
79 Variable équipe	Fausse définition des temps de l'équipe (imbrication des temps).	Vérifier la définition des temps de l'équipe.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
80 GS1 Databar	Erreur de code barre GS1 Databar.	Vérifier la définition et les paramètres de code barres GS1 Databar
81 Erreur IGP	Erreur du protocole IGP.	Vérifier les données envoyées.
82 Temps génération	La génération de l'impression était encore active lors du démarrage de l'impression.	Réduire la vitesse de l'impression. Utiliser le signal de sortie d'imprimante pour la synchronisation. Utiliser des polices bitmap pour réduire le temps de génération.
83 Verrou transport	Deux capteurs position du bloc d'impression directe (départ/fin) sont actifs.	Déplacer le capteur du point zéro. Vérifier les capteurs au menu fonctions service.
84 Aucune font de données	Données de police et web manquantes.	Exécuter une mise à jour du logiciel.
85 Aucun layout ID	Définition étiquette ID manque.	Définir le layout ID sur l'étiquette.
86 Layout ID	ID contrôlé (scanné) ne correspond pas avec l'ID défini.	Mauvaise étiquette chargée de la carte Compact Flash.
87 RFID aucune étiquette	Unité RFID ne peut pas reconnaître une étiquette.	Déplacer l'unité RFID ou utiliser un offset.
88 RFID vérifier	Erreur lors de vérification des données programmée.	Étiquette RFID défectueuse. Vérifier la définition RFID.
89 RFID timeout	Erreur lors de la programmation du layout RFID.	Positionnement de l'étiquette. Mauvaise étiquette.
90 RFID données	Fausse ou incomplète définition des données RFID.	Vérifier les définitions des données RFID.
91 RFID modèle faux	La définition des données de l'étiquette ne correspond pas avec les étiquettes utilisées.	Vérifier la sectorisation de la mémoire du type de l'étiquette utilisée.
92 RFID protégé	Erreur lors de programmation de l'étiquette RFID (champs bloqués).	Vérifier la définition des données RFID. L'étiquette a déjà été programmée.
93 RFID programmation	Erreur lors de la programmation de l'étiquette RFID.	Vérifier les définitions RFID.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
94 Scanner timeout	Le scanner ne pouvait pas lire le code à barres dans le temps timeout imparti. Tête d'impression défectueuse. Le film transfert plisse. Mauvais positionnement du scanner. Temps de timeout trop court.	Vérifier la tête d'impression. Vérifier le film transfert. Positionner le scanner correctement. Sélectionner le temps de timeout plus long.
95 Scanner layout difference	Les données du scanner ne correspondent pas aux données du code barres.	Vérifier le réglage du scanner. Vérifier les paramètres / connexion.
96 COM break	Erreur de l'interface série.	Vérifier les entrées pour la transmission des données série ainsi que le câble (imprimante-PC).
97 COM général	Erreur de l'interface série.	Vérifier les entrées pour la transmission des données série ainsi que le câble (imprimante-PC).
98 Aucun logiciel tête FPGA	Aucune donnée tête d'impression-FPGA disponible.	Contactez votre distributeur.
99 Charger logiciel tête FPGA	Erreur lors de programmation du FPGA-tête d'impression.	Contactez votre distributeur.
100 Limite supérieur	Option applicateur Signal capteur en haut manquant	Vérifier les signaux d'entrée / l'arrivée de l'air comprimé.
101 Limite inférieur	Option applicateur Signal capteur en bas manquant	Vérifier les signaux d'entrée / l'arrivée de l'air comprimé.
102 Plaque vide	Option applicateur Le capteur ne détecte pas d'étiquette sous le patin (aspiration)	Vérifier les signaux d'entrée / l'arrivée de l'air comprimé.
103 Signal de départ	Ordre d'impression actif mais l'appareil n'est pas prêt pour le traiter.	Vérifier le signal de départ.
104 Aucune données	Données d'impression en dehors de l'étiquette. Mauvais type de module sélectionné (logiciel).	Vérifier le type de module sélectionné. Vérifier la version gauche/droite de module.
105 Tête d'impression	Aucune tête d'impression originale n'est utilisée.	Vérifier la tête d'impression utilisée. Contactez votre distributeur.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
106 Type de Tag non valide	Faux type de Tag. Les données de Tag ne correspondent pas au type de Tag dans l'imprimante.	Adapter les données ou utiliser le type de Tag correcte.
107 RFID inactif	Le module RFID n'est pas actif. Aucunes données RFID ne peuvent être traitées.	Activer le module RFID ou enlever les données RFID des données d'étiquette.
108 GS1-128 non valide	Le code à barres GS1-128 transféré est non valable.	Vérifier les données de code à barres (voir la spécification GS1-128).
109 Paramètre EPC	Erreur lors de calcul EPC.	Vérifier les données (voir la spécification EPC).
110 Couvercle ouvert	Lors de départ d'un ordre d'impression, le couvercle de boîtier n'est pas fermé.	Fermer le couvercle et redémarrer l'ordre d'impression.
111 EAN.UCC Code	Le code EAN.UCC transféré est non valable.	Vérifier les données de code (voir la spécification correspondant).
112 Chariot d'impression	Le chariot d'impression ne se déplace pas.	Vérifier la courroie dentée (éventuellement cassée).
113 Erreur d'applicateur	Option applicateur Erreur lors d'utilisation d'un applicateur.	Vérifier l'applicateur.
114 Limit gauche	Option applicateur La position finale gauche n'est pas correcte.	Vérifier le commutateur à position finale GAUCHE sur la correcte fonction et position. Vérifier la pneumatique pour le mouvement transversal sur la fonction.
115 Limit droite	Option applicateur La position finale droite n'est pas correcte.	Vérifier le commutateur à position finale DROITE sur la correcte fonction et position. Vérifier la pneumatique pour le mouvement transversal sur la fonction.
116 Position d'impression	Option applicateur La position d'impression n'est pas correcte.	Vérifier le commutateur à position finale EN HAUT et DROITE sur la correcte fonction et position. Vérifier la pneumatique sur la fonction.
117 Paramètres XML	Erreur de paramètre dans le fichier XML.	Contactez votre distributeur.
118 Variable invalide	La variable transmise avec l'entrée personnalisée est invalide.	Sélectionner et transférer une variable correcte sans une entrée personnalisée.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
119 Pas de film	Le film transfert est fini pendant un ordre d'impression. Problème de la cellule film transfert.	Changer le film transfert. Vérifier la cellule film transfert (fonctions service).
120 Directoire faux	Dossier de destination indisponible lors de la copie.	Le dossier de destination ne doit pas se trouver dans le dossier cible.
121 Éti. non trouvée	Aucune étiquette trouvée (DuoPrint) Cellule étiquette sale. Les étiquettes ne sont pas correctement insérées.	Insérer un nouveau rouleau d'étiquette. Nettoyer la cellule étiquette. Vérifier si les étiquettes sont correctement insérées.
122 IP occupé	L'adresse IP a déjà été assignée.	Assigner une nouvelle adresse IP.
123 Impression asynchrone	Les cellules d'étiquette ne travaillent pas dans la séquence tel qu'il est attendu conformément à des données d'impression. Les réglages de la cellule étiquette ne sont pas corrects. Les paramètres pour la taille de l'étiquette et de l'espace ne sont pas corrects. Aucune étiquette trouvée à la tête d'impression arrière. Cellule étiquette sale. Les étiquettes ne sont pas correctement insérées.	Vérifier la taille de l'étiquette et de l'espace. Vérifier les réglages de la cellule d'étiquette. Vérifier si les étiquettes sont correctement insérées. Insérer un nouveau rouleau d'étiquette. Nettoyer la cellule étiquette. Vérifier si les étiquettes sont correctement insérées.
124 Vitesse trop lente	La vitesse d'impression est trop lente.	Augmenter la vitesse de la machine du client.
125 DMA send buffer	Problème de communication HMI.	Redémarrer l'imprimante.
126 UID conflit	Réglages programmation RFID défectueux.	Effectuer l'initialisation RFID.
127 Module non trouvé	Module RFID non disponible	Vérifier la connexion du module RFID. Contacter votre distributeur.
128 Aucun signal de libération	Aucune autorisation d'impression par le contrôle supérieur (machine client).	Activer le signal d'autorisation au contrôle supérieur.
129 Firmware faux	Firmware installé ne convient pas au type d'imprimante sélectionné.	Utiliser le firmware approprié au type d'imprimante. Contacter votre distributeur.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
130 Langue manque	Le fichier de langue pour la langue d'imprimante sélectionné n'existe pas.	Contactez votre distributeur.
131 Matériel faux	Les matériaux d'étiquette ne correspondent pas aux données de l'impression.	Utiliser des matériaux d'étiquette avec la longueur d'étiquette et l'espace correcte.
132 Mark up tag invalide	Mark up caractères de formatage invalides dans le texte.	Corriger les caractères de formatage dans le texte.
133 Script non trouvé	LUA script fichier non trouvé.	Vérifier le nom de fichier.
134 Échec script	LUA script défectueux.	Vérifier le script.
135 Erreur script	Erreur dans le LUA script entrées d'opérateur.	Corriger la valeur d'entrée.
136 Aucune réimpression	Aucunes données d'étiquette pour la réimpression disponible.	Transférer des données d'étiquette nouvelles à l'imprimante.
137 Tête d'impression court-circuit	Court-circuit électrique à la tête d'impression.	Vérifier la tête d'impression utilisée. Contacter votre distributeur.
138 Trop peu film transfert	Le film transfert se termine.	Changer le film transfert.
139 Erreur enrouleur	Étiquette déchirée	Insérer un nouveau rouleau d'étiquettes. Coller ensemble la bande d'étiquettes.
140 Moteur d'enrouleur bloqué	Le moteur de l'enrouleur externe est bloqué.	Arrêter l'appareil et vérifier la résistance mécanique. Changer le rouleau d'étiquettes plein.
141 Erreur Hardware	Un composant hardware n'a pas pu être trouvé.	Contactez votre distributeur.
142 Pas de mécanique d'impression	Dynacode Aucune mécanique d'impression est connecté.	Vérifier la connexion (mécanique d'impression – unité de contrôle).
143 Capteur tête	Aucun changement de signal à la cellule tête d'impression.	Vérifier le bon fonctionnement de la cellule.
144 Erreur FreeType	Problème de génération de texte TrueType.	Vérifier les données d'impression.
145 -	réservé	réservé
146 Inconnu (v Log)	Erreur interne.	Logdateien prüfen bzw. an Support senden.
147 Capteur supér	Capteur de limite supérieure défectueux.	Vérifier ou remplacer le capteur de limite supérieure.

Message d'erreur	Cause de la panne	Solutions
148 Paramètre	Paramètre mal formaté.	Vérifier le paramètre.
149 Code QR invalide	Paramètre du code QR invalide.	Vérifier le paramètre du code QR.
150 CC moteur T	Court-circuit dans le moteur de tête d'impression.	Vérifier le moteur de tête d'impression.
151 Câble moteur T	Rupture de fil dans le moteur de tête d'impression.	Vérifier la connexion du moteur de tête d'impression.
152 CC moteur R	Court-circuit dans le moteur de film transfert.	Vérifier le moteur de film transfert.
153 Câble moteur R	Rupture de fil dans le moteur de film transfert.	Vérifier la connexion du moteur de film transfert.

11 Entrées et sorties

Différentes fonctions du système d'impression peuvent être déclenchées et les états de fonctionnement être affichés via 16 entrées et sorties de commande max., appelées ports dans la suite du document.

Les ports sont disponibles via une prise D-Sub (26Pin HD) à l'arrière du système d'impression et sont isolés galvaniquement du potentiel terre (PE) par un trajet semi-conducteur optocoupleur.

Chaque port peut être configuré comme entrée ou sortie. Cependant, cette fonction est prédéfinie dans le logiciel de l'imprimante et ne peut pas être modifiée par l'utilisateur.

Il est possible de modifier et de régler dans un menu les délais d'anti rebond et si High ou Low est actif.

Circuit interne

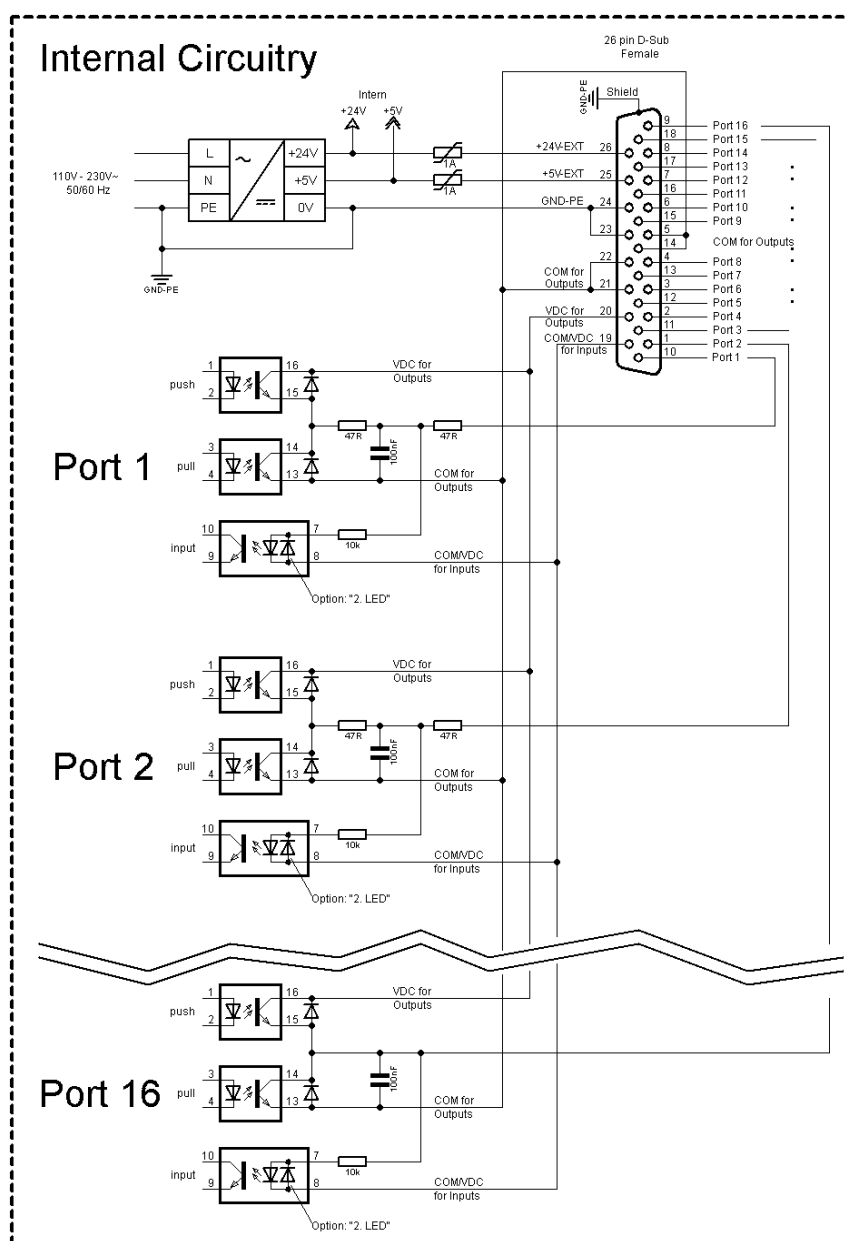
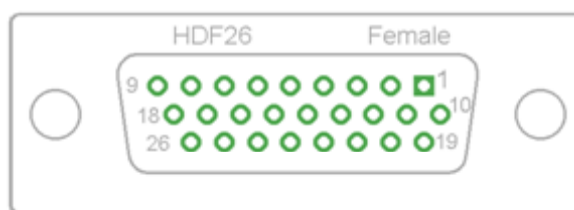


Figure 31

Occupation de prise D-sub**Figure 32****Affectation des connecteurs**

1	blanc
2	brun
3	vert
4	jaune
5	gris
6	rose
7	bleu
8	rouge
9	noir
10	violet
11	gris-rose
12	rouge-bleu
13	blanc-vert
14	brun-vert
15	blanc-jaune
16	jaune-brun
17	blanc-gris
18	gris-brun
19	blanc-rose
20	rose-brun
21	blanc-bleu
22	brun-bleu
23	blanc-rouge
24	brun-rouge
25	blanc-noir
26	brun-noir

Le profil peut être sélectionné dans le menu Paramètres I/O/Profil I/O.

**Liste des fonctions
enregistrées pour le
fichier *Std_Direct***

Port	Fonction
1 (entrée)	Démarrage d'impression
2 (entrée)	Réinitialiser erreur
3 (entrée)	Réinitialiser compteur
4 (entrée)	Signal de libération
5 (entrée)	Aucune fonction
6 (entrée)	Aucune fonction
7 (entrée)	Aucune fonction
8 (entrée)	Aucune fonction
9 (sortie)	Erreur
10 (sortie)	Ordre d'impression actif
11 (sortie)	Génération
12 (sortie)	Impression en cours
13 (sortie)	Prêt
14 (sortie)	Erreur
15 (sortie)	Retour
16 (sortie)	Mise en garde film transfert

**Liste der hinterlegten
Funktion für
*Std_Direct2***

Port	Fonction
1 (entrée)	Démarrage d'impression
2 (entrée)	Réinitialiser erreur
3 (entrée)	Réinitialiser compteur
4 (entrée)	Signal de libération
5 (entrée)	Aucune fonction
6 (entrée)	Aucune fonction
7 (entrée)	Aucune fonction
8 (entrée)	Aucune fonction
9 (sortie)	Erreur
10 (sortie)	Prêt
11 (sortie)	Cassette ouverte
12 (sortie)	Impression en cours
13 (sortie)	Retour
14 (sortie)	Tête d'impression en bas
15 (sortie)	Position d'impression
16 (sortie)	Mise en garde film transfert

**Liste des fonctions
enregistrées pour le
fichier *StdFileSelDirect***

Port	Fonction
1 (entrée)	Démarrage d'impression
2 (entrée)	Réinitialiser erreur
3 (entrée)*	Numéro de fichier à charger Bit 0
4 (entrée)*	Numéro de fichier à charger Bit 1
5 (entrée)*	Numéro de fichier à charger Bit 2
6 (entrée)*	Numéro de fichier à charger Bit 3
7 (entrée)*	Numéro de fichier à charger Bit 4
8 (entrée)*	Numéro de fichier à charger Bit 5
9 (sortie)	Erreur
10 (sortie)	Ordre d'impression actif
11 (sortie)	Génération
12 (sortie)	Impression en cours
13 (sortie)	Prêt
14 (sortie)	Erreur
15 (sortie)	Retour
16 (sortie)	Mise en garde film transfert

- * Les fichiers doivent être enregistrés dans la carte CF dans le répertoire des utilisateurs.

Les fichiers doivent commencer par 1 ou 2 chiffres (1_Etikett.prn, 02_Etikett.prn).

Les fichiers peuvent être enregistrés avec une extension de fichier.

Dans les états du système d'impression 'prêt', 'attendant' ou 'stop', un nouveau fichier peut être chargé. L'ordre d'impression est démarré après la charge et un ordre d'impression déjà existant est supprimé.

Le signal d'entrée 000000 ne charge pas de fichier et ne supprime pas d'ordre d'impression déjà existant.

**Liste des fonctions
enregistrées pour le
fichier *SP_Direct0***

Port	Fonction
1 (entrée)	Démarrage d'impression
2 (entrée)	Réinitialiser erreur
3 (entrée)	Réinitialiser compteur
4 (entrée)	Aucune fonction
5 (entrée)	Aucune fonction
6 (entrée)	Aucune fonction
7 (entrée)	Aucune fonction
8 (entrée)	Aucune fonction
9 (sortie)	Prêt
10 (sortie)	Aucune fonction
11 (sortie)	Aucune fonction
12 (sortie)	Aucune fonction
13 (sortie)	Prêt
14 (sortie)	Erreur
15 (sortie)	Retour
16 (sortie)	Mise en garde film transfert

**Liste des fonctions
enregistrées pour le
fichier *Old_Direct0***

Port	Fonction
1 (entrée)	Démarrage d'impression
2 (entrée)	Réinitialiser erreur
3 (entrée)	Réinitialiser compteur
4 (entrée)	Aucune fonction
5 (entrée)	Aucune fonction
6 (entrée)	Aucune fonction
7 (entrée)	Aucune fonction
8 (entrée)	Aucune fonction
9 (sortie)	Erreur
10 (sortie)	Ordre d'impression actif
11 (sortie)	Génération
12 (sortie)	Impression en cours
13 (sortie)	Impression-Prêt
14 (sortie)	Tête d'impression en bas
15 (sortie)	Retour
16 (sortie)	Mise en garde film transfert

Données techniques

Connecteur	
Type	D-Sub connecteur High Density 26 pôle / connecteur
Fabricant	W+P-Products
Numéro de commande	110-26-2-1-20
Tensions de sortie (connecté avec GND-PE)	
+ 24 V / 1 A	Fusible: Polyswitch / 30 V / 1 A
+ 5 V / 1 A	Fusible: Polyswitch / 30 V / 1 A
Port 1 - 15	
Entrée	
Tension	5 VDC ... 24 VDC
Impédance	47Ω + (100nF 10 kΩ)
Sortie	
Tension	5 VDC ... 24 VDC
Impédance	47Ω + (100nF 10 kΩ 47Ω)
Courant max.	High +15 mA Low -15 mA
Port 16	
Entrée	
Tension	5 VDC ... 24 VDC
Impédance	100nF 10 kΩ
Sortie	
Tension	5 VDC ... 24 VDC
Impédance	100nF 10 kΩ
Courant max.	High +500 mA (Darlington BCP56-16) Low - 500 mA (Darlington BCP56-16)
Optocoupleur	
Sortie	TCMT4106, CTR 100 % - 300 %, Vishay or TLP281-4(GB), CTR 100 % - 600 %, Toshiba
Entrée	TCMT4106, CTR 100 % - 300 %, Vishay or TLP281-4(GB), CTR 100 % - 600 %, Toshiba
Entrée option 2ième LED	TCMT4600, CTR 80 % - 300 %, Vishay or TLP280-4, CTR 33 % - 300 %, Toshiba

Exemple 1

Connexion d'appareil à la machine avec S7-300 SPS.

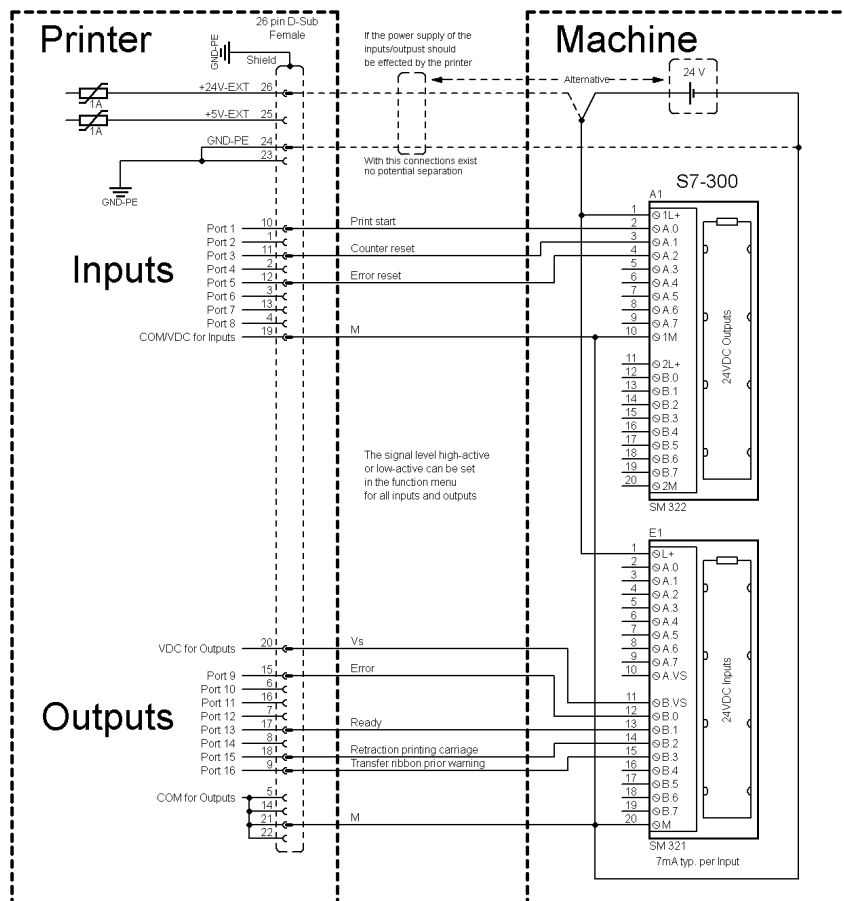


Figure 33

Exemple 2

Connexion d'appareil au panel d'opération.

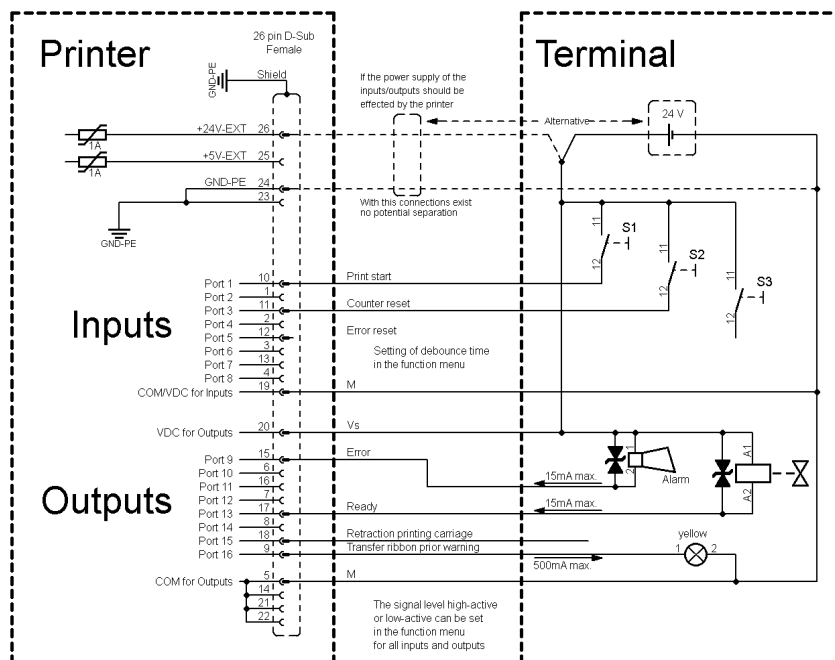


Figure 34

Exemple 3

Connexion d'appareil si 'option: 2 ième LED'.

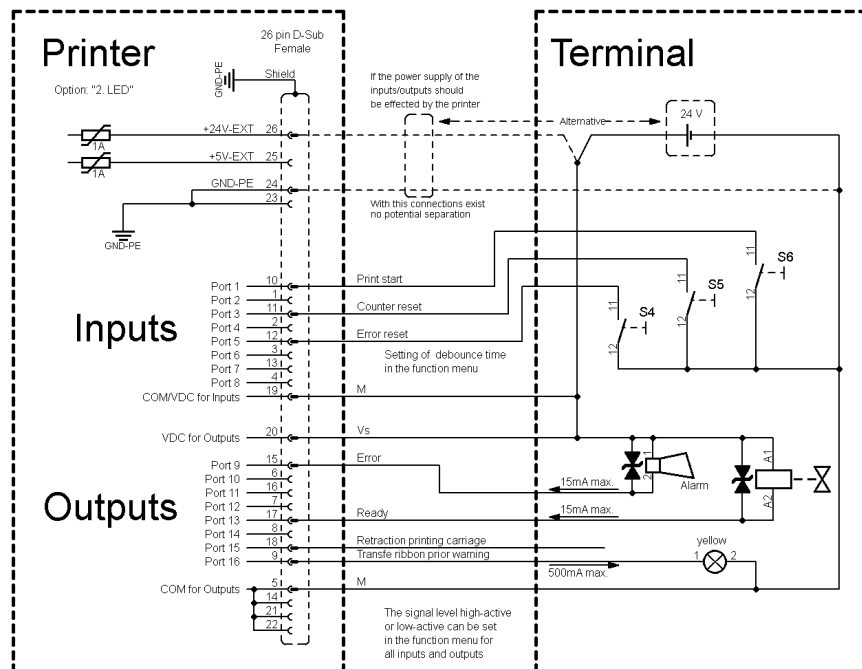


Figure 35

Mesures de sûreté

En cas de branchement d'un contact Reed à une entrée de commande, le contact doit présenter une capacité de coupure d'au moins 1 A afin d'empêcher que le contact ne colle en raison de l'extracourant de fermeture. À titre d'alternative, il est possible de monter une résistance adaptée en série.

Si l'on utilise l'une des tensions '+5 VDC EXT' ou '+24 VDC EXT' internes à l'imprimante, il faut monter en supplément un fusible externe (ex. 0,5 AF) afin de protéger le dispositif électronique d'impression.

En cas de charge inductive, il faut utiliser par exemple une diode montée en antiparallèle afin de dériver l'énergie d'induction.

Afin de réduire au minimum l'impact des courants de fuite pour les sorties de commande, une résistance doit être montée parallèlement à la charge en fonction de ce qui est raccordé.

Afin d'éviter d'endommager le système d'impression, les courants de sortie max. ne doivent pas être dépassés, ni les sorties être court-circuitées.

12 Schémas de câblage

12.1 Unité de contrôle

Figure 36

12.3 Mécanique d'impression Dynacode II IP107

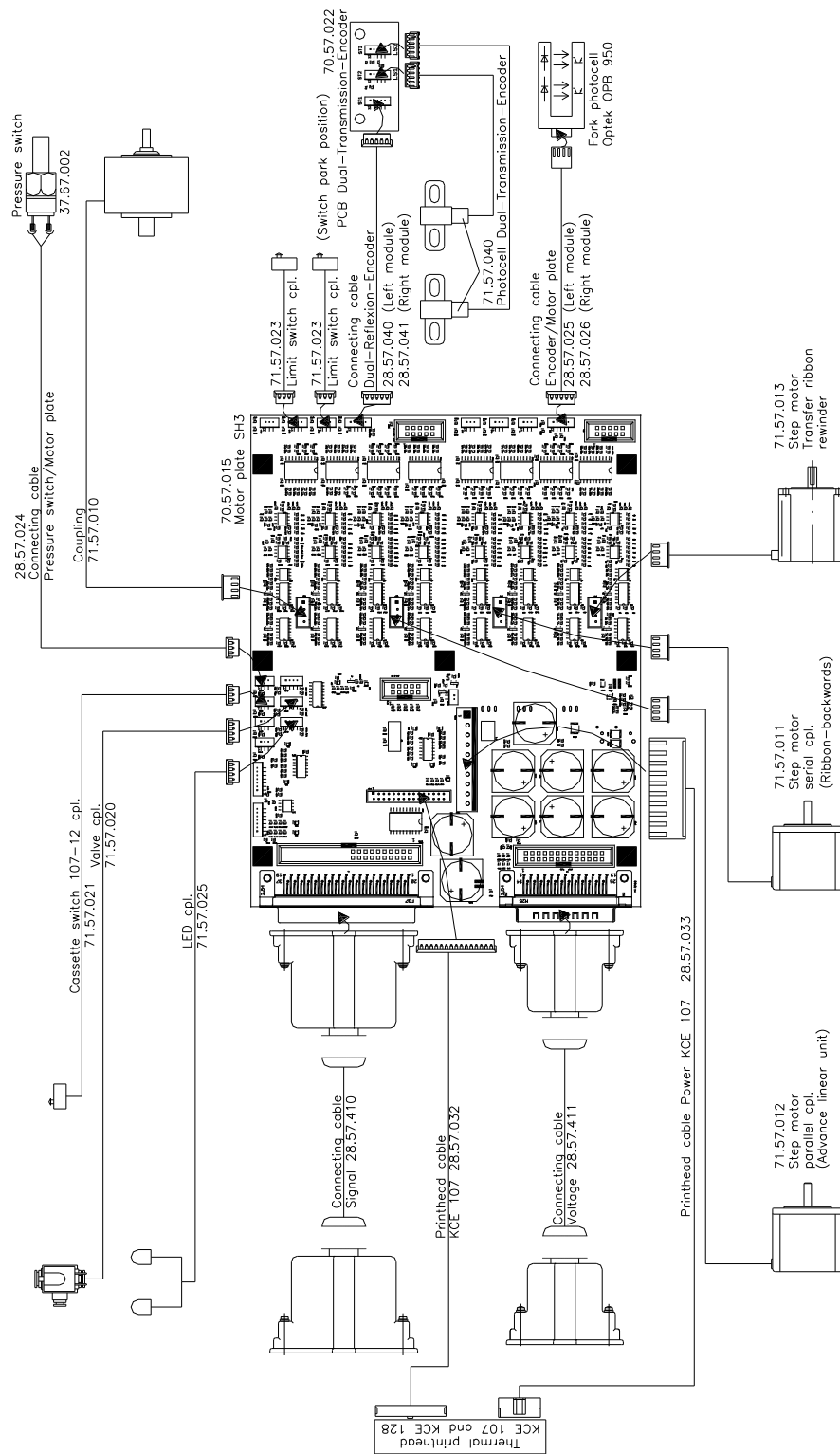


Figure 38

12.4 Mécanique d'impression Dynacode II IP128

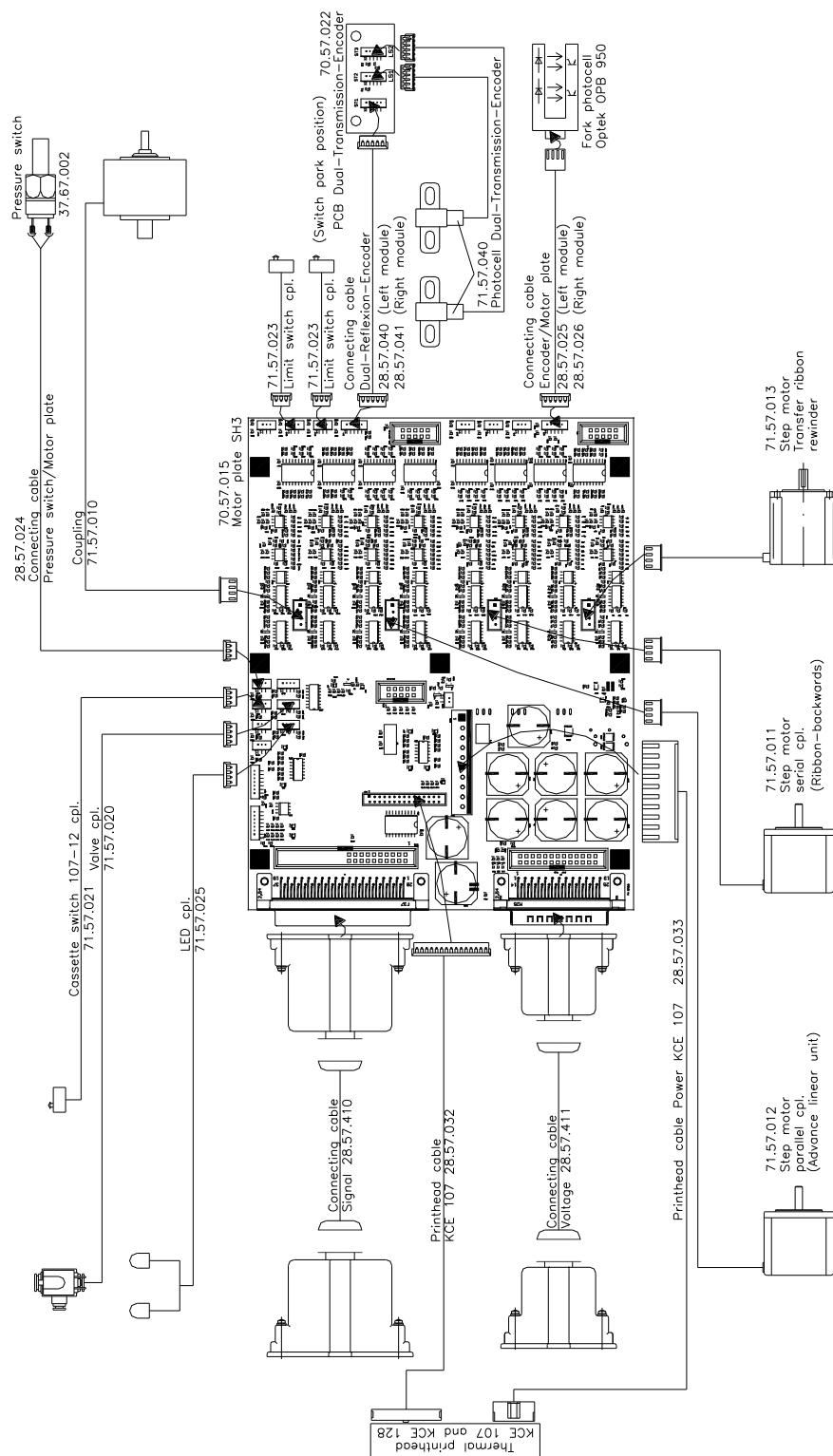


Figure 39

13 Plans de garnissage

13.1 Carte CPU

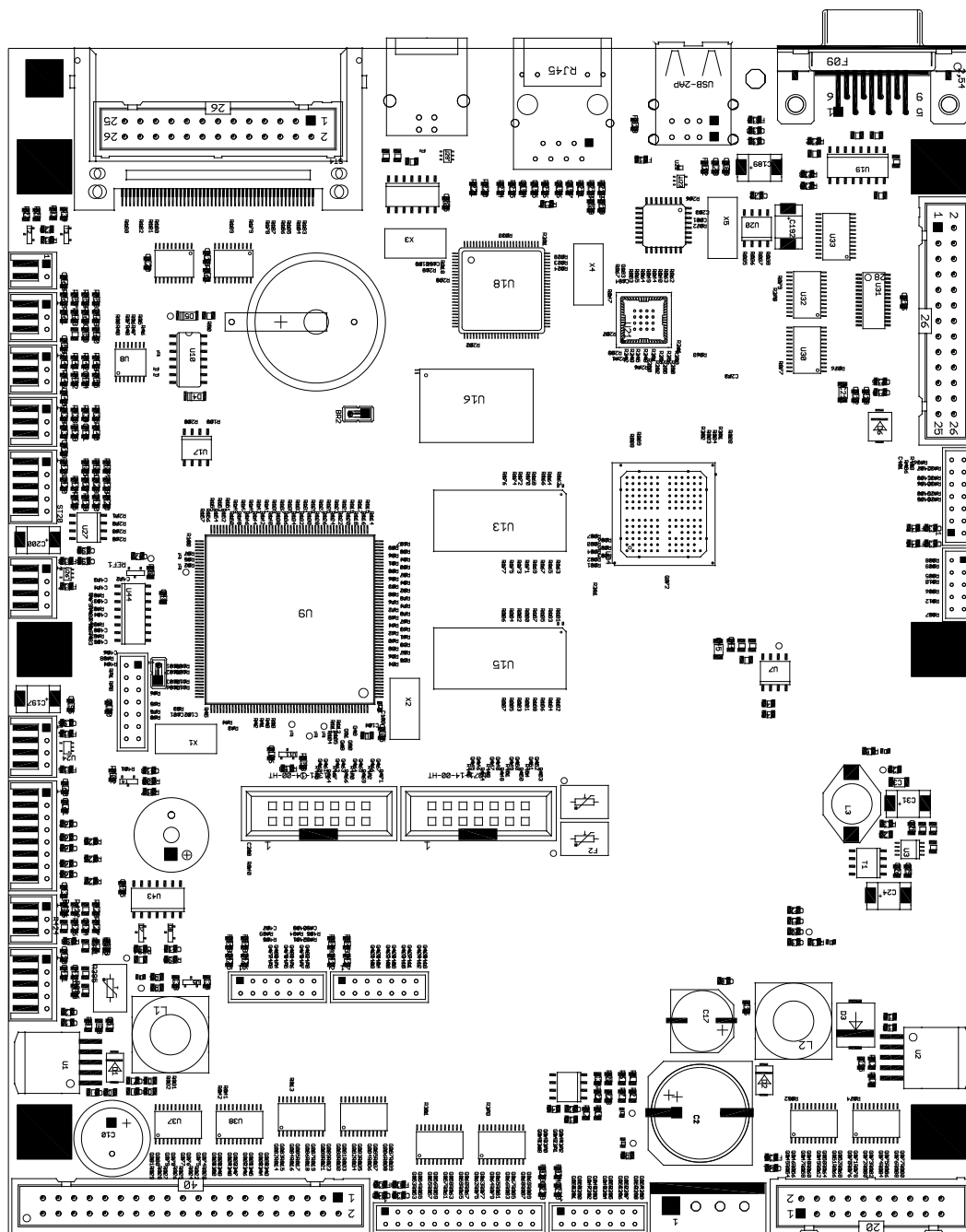


Figure 40

Nomenclature

JP1	closed
JP2	open

13.2 Bloc d'alimentation

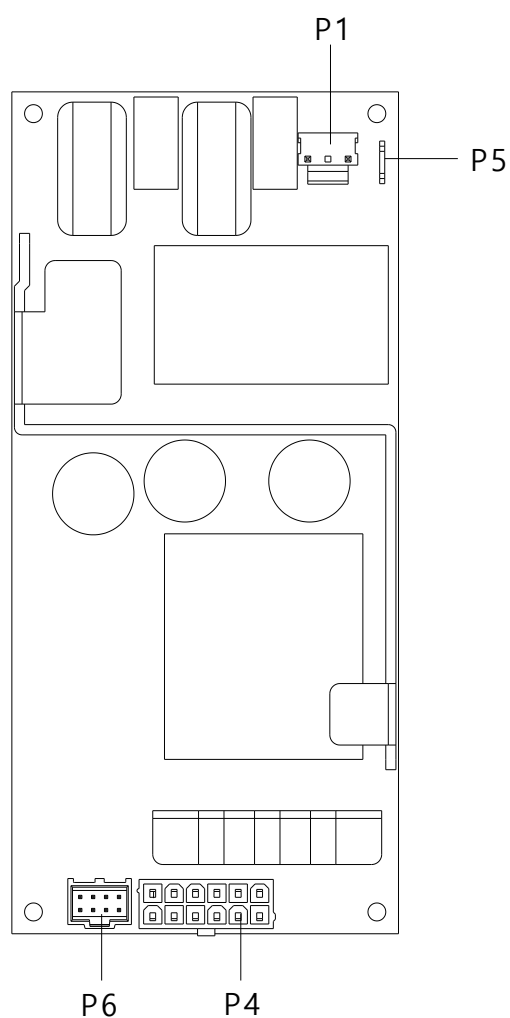


Figure 41

P1	100-240 VAC entrée
P4	48V sortie
P5	connexion de conducteur de protection
P6	ventilateur

13.3 Platine de moteur

Partie en haut

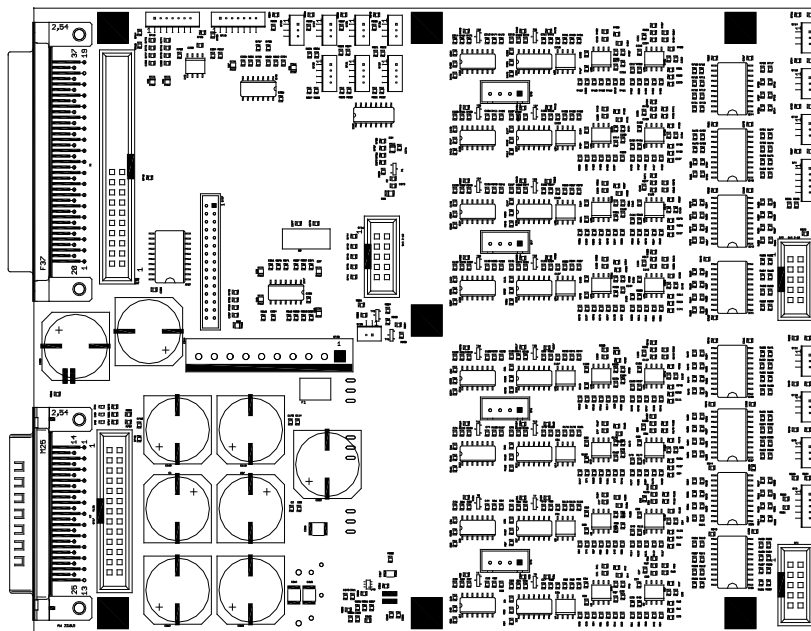


Figure 42

Partie en bas

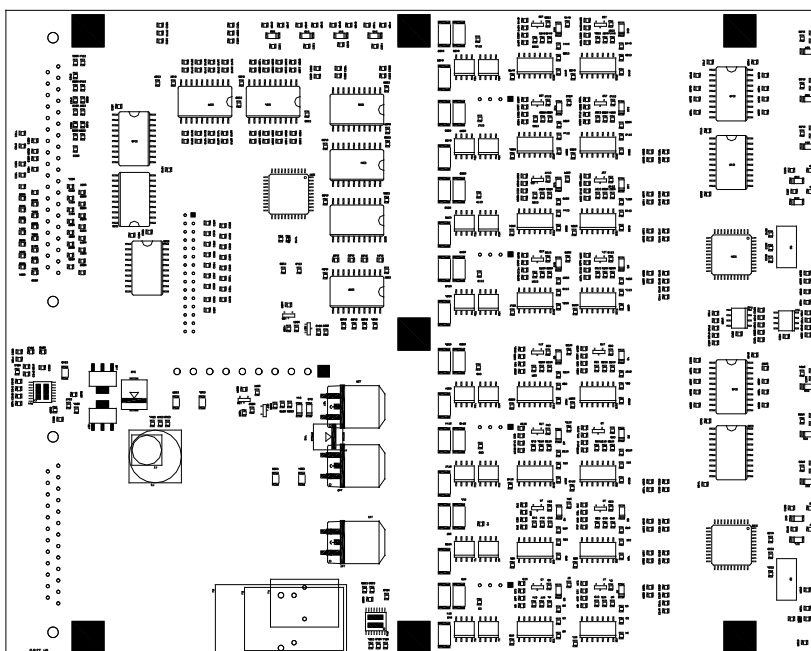


Figure 43

DEL pour contrôler
les tensions

LED	Tension	Explication
D46	5V	tension d'alimentation pour la carte CPU
D48	24V	tension tête d'impression
D38	48V	tension moteur

14 Affectation des connecteurs

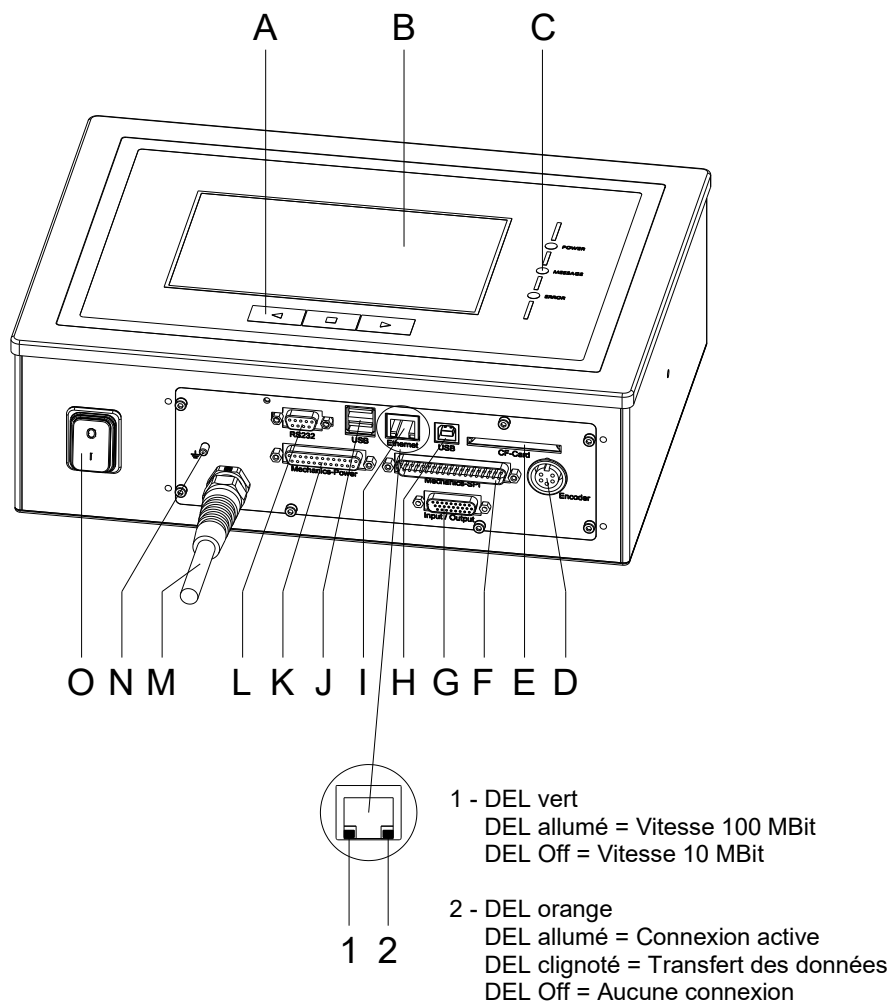
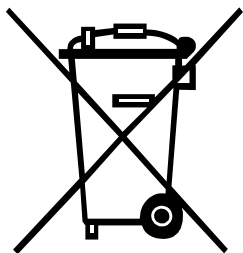


Figure 44

- A = Touches de fonction
- B = Touch Panel
- C = LED status
- D = Connection encodeur
- E = Support Carte Compact Flash
- F = Câble de jonction SPI
- G = Entrées/sorties externes
- H = Interface USB
- I = Interface Ethernet
- J = Hôte USB pour clavier USB et clé mémoire USB
- K = Câble de jonction 'Power'
- L = Interface série RS-232
- M = Raccordement au réseau
- N = Boulon de mise à la terre
- O = Interrupteur

15 Dépollution conforme à l'environnement



Des fabricants des appareils B2B sont obligés à partir du 23 mars 2006 à reprendre et recycler des appareils anciens qui ont été fabriqués après le 13 août 2005. Ces appareils anciens ne peuvent pas principalement être transmis à des points de ramassage communaux. Ils ne peuvent être recyclés organisé et éliminés les déchets que par le fabricant. En conséquence des produits Valentin conformément marqués peuvent être retournés à l'avenir à Carl Valentin GmbH.

Les appareils anciens sont éliminés les déchets de façon appropriée.

Carl Valentin GmbH perçoit à temps toutes les obligations dans le cadre de l'enlèvement des déchets d'appareils anciens et permet ainsi aussi la vente des produits sans difficultés. Veuillez faire attention que nous ne pouvons reprendre des appareils envoyés que franco de port.

La plaque d'électronique du système d'impression est équipée avec une batterie. Dépolluer cette batterie dans des cuves de dépôt de batteries usagées provenant du commerce ou après des centres officiels homologués de dépollution.

Pour plusieurs informations, voyez la directive DEEE ou notre page web www.carl-valentin.de.

16 Index

A

Affectation des connecteurs, unité de contrôle	73
Angle, ajuster (tête d'impression)	29

B

Batterie lithium, échanger	18
Bloc d'alimentation	
Échanger	21
Plan de garnissage	70

C

Carte CPU	
Nomenclature	69
Plan de garnissage	69
Carte CPU, échanger	16, 17
Chariot de guidage (chariot d'impression), échanger	37
Composants HMI, échanger	22, 23
Consignes de sécurité	8, 9
Dispositif de protection	8
Lieu de travail	7
Vêtement	7
Vêtement protecteur	7
Correction des erreurs	45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55

D

DEL (mécanique d'impression), échanger	44
Dépollution conforme à l'environnement	75
Dérouleuse film transfert (cassette) échanger	34

E

Électricité, sécurité avec le contact	9, 10
Électronique (échanger des pièces)	
Batterie lithium	18
Bloc d'alimentation	21
Carte CPU	16, 17
Composants HMI	22, 23
Fusibles primaires	15
Platine E/S	19, 20
Encodeur (mécanique d'impression), échanger	41
Enrouleur film transfert (cassette) échanger	34
Entrées et sorties	57, 58, 59, 62, 63, 64
Entrées et sorties de commande	59, 60, 61
Étrier de pression (chariot d'impression), échanger	36

F

Fonctions/profils pour entrées/sorties	59, 60, 61
Fusibles primaires, échanger	15

G

Galet de roulement (cassette), échanger	31, 32
---	--------

I

Instructions	5
Intermédiaire (chariot d'impression), échanger	36
Interrupteur à pression (mécanique d'impression), échanger	40
Interrupteur de cassette (mécanique d'impression), échanger	43
Interrupteur de fin de course (mécanique d'impression), échanger...	42

M

Mécanique (échanger des pièces)	
Chariot de guidage	37
DEL	44
Dérouleuse film transfert	34
Encodeur	41
Enrouleur film transfert	34
Étrier de pression.....	36
Galet de roulement	31, 32
Intermédiaire	36
Interrupteur à pression.....	40
Interrupteur de cassette	43
Interrupteur de fin de course	42
Platine de moteur.....	38
Rouleau de déviation	33
Soupape pneumatique.....	39
Support de tête d'impression	36
Tête d'impression.....	27, 28
Mécanisme d'impression	
Schéma de câblage Dynacode II IP107	67
Schéma de câblage Dynacode II IP128	68
Schéma de câblage Dynacode II IP53	66
Mode continu	
Principe d'impression.....	11
Vitesse du matériel	11
Mode intermittent	
Position d'impression	12
Principe d'impression.....	12
Modifier, type d'appareil	13

N

Nettoyage	
Renseignements.....	25
Rouleau d'entraînement	26
Tête d'impression.....	26
Nomenclature, carte CPU	69

P

Plans de garnissage	
Bloc d'alimentation.....	70
Carte CPU	69
Platine de moteur.....	71
Platine de moteur (chariot d'impression)	
Échanger	38
Plan de garnissage	71
Platine E/S, échanger.....	19, 20

R

Remarques	
Document	5
Utilisateur.....	5
Rouleau de déviation (cassette), échanger.....	33
Rouleau de film tranfert, nettoyer	26

S

Schémas de câblage	
Mécanique d'impression Dynacode II IP107	67
Mécanique d'impression Dynacode II IP128	68
Mécanique d'impression Dynacode II IP53	66
Unité de contrôle.....	65
Sécurité avec le contact d'électricité	10
Soupape pneumatique (mécanique d'impression), échanger	39
Support de la tête d'impression (chariot d'impression), échanger	36

T

Tête d'impression	
Angle, ajuster	29
Échanger	27, 28
Nettoyer	26
Type de module, modifier.....	13

U

Unité de contrôle	
Affectation des connecteurs	73
Schéma de câblage	65



Carl Valentin GmbH
Neckarstraße 78 – 86 u. 94
78056 Villingen-Schwenningen
Phone +49 7720 9712-0
info@carl-valentin.de
www.carl-valentin.de

