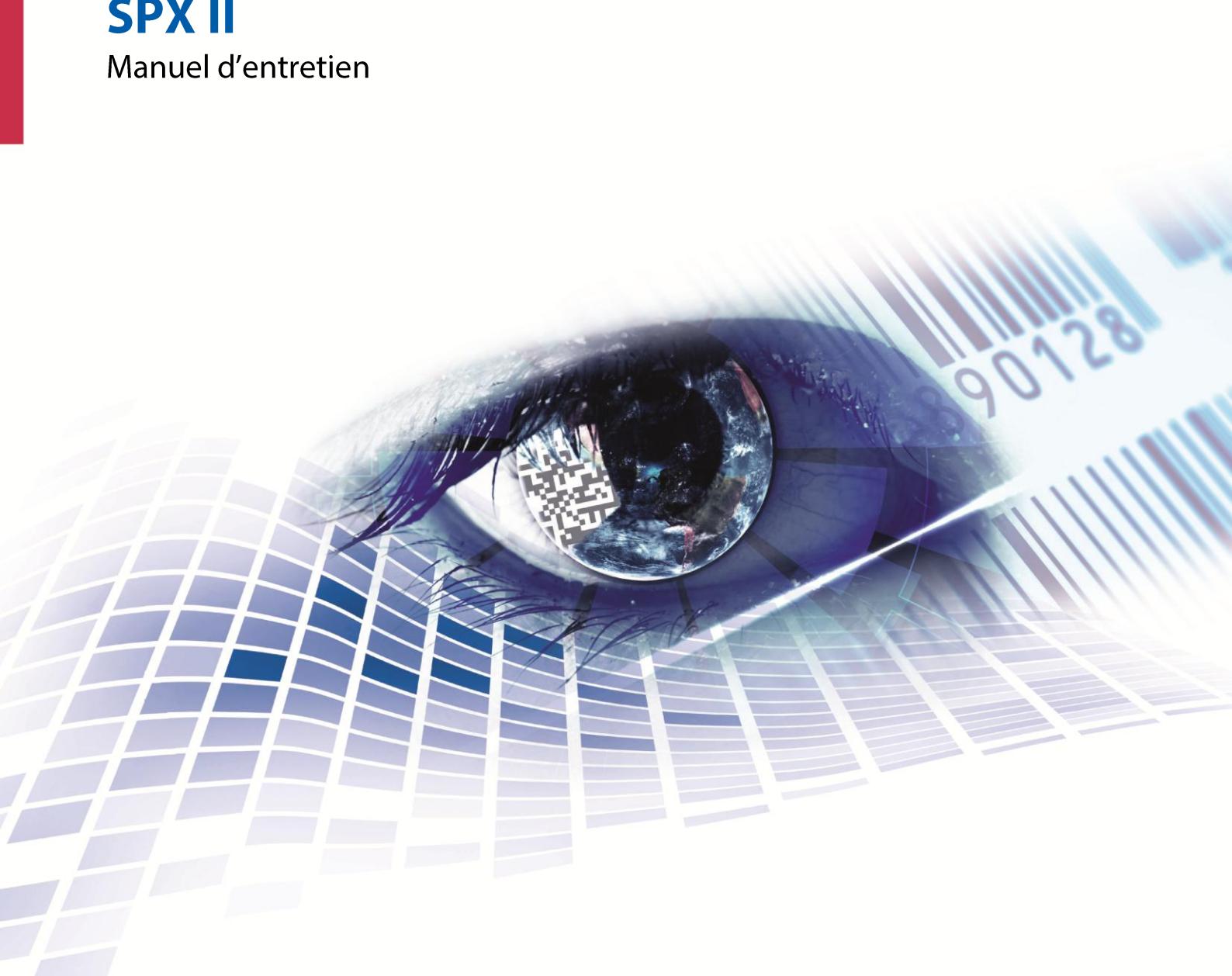


# SPX II

Manuel d'entretien



Copyright by Carl Valentin GmbH / 7983028A.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](http://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 systèmes d'impression Carl Valentin répondent aux directives de sécurité suivantes:

**CE** 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](mailto:info@carl-valentin.de)  
Internet [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de)

## Table des matières

<b>1</b>	<b>Remarques au document .....</b>	<b>5</b>
1.1	Indications pour l'utilisateur .....	5
1.2	Instructions .....	5
1.3	Références croisées.....	6
<b>2</b>	<b>Avises de sécurité .....</b>	<b>7</b>
2.1	Avises généraux de sécurité .....	7
2.2	Sécurité avec le contact d'électricité .....	10
<b>3</b>	<b>Affectation des connecteurs (face arrière) .....</b>	<b>13</b>
<b>4</b>	<b>Maintenance .....</b>	<b>15</b>
4.1	Nettoyage général .....	16
4.2	Nettoyer le rouleau d' entraînement .....	16
4.3	Nettoyer le rouleau de pression .....	17
4.4	Nettoyer la tête d'impression .....	18
4.5	Nettoyer la cellule d'étiquettes.....	19
<b>5</b>	<b>Échanger des composants.....</b>	<b>21</b>
5.1	Liste des outils.....	21
5.2	Échanger la tête d'impression .....	22
5.3	Ajuster la position de l'impression .....	24
5.4	Échanger le rouleau de pression.....	25
5.5	Échanger la cellule d'étiquettes.....	26
5.6	Échanger la carte CPU .....	27
5.7	Échanger la carte imprimée entrées/sorties .....	29
5.8	Échanger le module WiFi .....	31
5.9	Échanger la batterie de lithium.....	32
5.10	Échanger l'électronique de puissance.....	33
5.11	Échanger le bloc d'alimentation.....	34
5.12	Échanger le fusible primaire .....	35
<b>6</b>	<b>Ajustages, réglages et équilibrages .....</b>	<b>37</b>
6.1	Ajuster la mécanique d'impression.....	37
6.2	Ajuster la position de la tête d'impression .....	38
6.3	Ajuster la pression de la tête d'impression .....	41
6.4	Ajuster le passage de film transfert .....	42
6.5	Ajuster l'enrouleur et dérouleur de film transfert .....	43
6.6	Lubrification .....	44
<b>7</b>	<b>Correction des erreurs.....</b>	<b>45</b>
<b>8</b>	<b>Entrées et sorties .....</b>	<b>57</b>
<b>9</b>	<b>Plans de connexion.....</b>	<b>65</b>
9.1	Schéma de câblage (bloc alimentation 37.39.600, électronique de puissance 70.39.400) .....	65
9.2	Schéma de câblage (bloc alimentation 37.39.600, électronique de puissance 70.39.403).....	66
9.3	Schéma de câblage (bloc alimentation 37.52.9940) .....	67
9.4	Carte CPU - Plan de garnissage .....	68
9.5	Électronique de puissance - Plan de garnissage .....	69
9.6	Unité de commande - Plan de garnissage .....	70
<b>10</b>	<b>Dépollution conforme à l'environnement .....</b>	<b>71</b>
<b>11</b>	<b>Index .....</b>	<b>73</b>



## 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 Avises de sécurité

### 2.1 Avises 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, avis de sécurité, câbles de mise à terre, etc.).
- ⇒ Échanger des parties défectueuses et inutiles.

**Consignes de sécurité établies**

Le module d'impression est conçue pour les réseaux électriques avec une tension alternative de 100 ... 240 V AC. Brancher le module d'impression uniquement à des prises électriques avec prise de terre.

**REMARQUE!**

Lors des modifications de la tension secteur, il faut adapter la valeur du fusible (voir des 'données techniques').

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

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

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

Les mesures d'entretien et de maintenance ne peuvent 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.

Si le module d'impression est utilisé avec le capot ouvert, veiller à ce que les vêtements, les cheveux, les bijoux ou autres des utilisateurs n'entrent pas en contact avec les éléments en rotation.

**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.

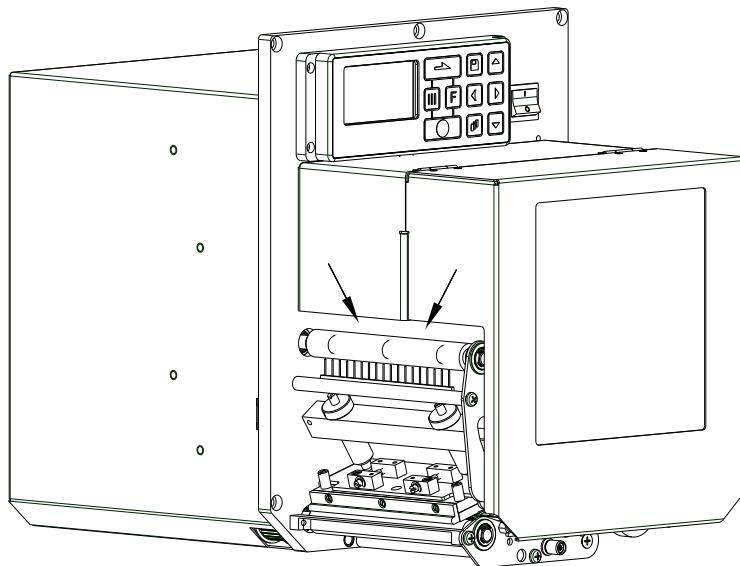
Des interventions inadéquates sur les parties électroniques ou leurs logiciels peuvent causer des dysfonctionnements.

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

Les réparations doivent toujours être effectuées dans un atelier qualifié possédant les compétences et le matériel nécessaires pour une remise en état optimale.

Des autocollants sont disposés sur l'appareil 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.

Lors de l'installation dans la machine complète, le module doit être intégré au circuit d'arrêt d'urgence.



**Figure 1**



### ATTENTION!

La bande de transfert thermique devant pouvoir être insérée confortablement, les flèches identifient des endroits où les conditions de la norme EN 62368-1 relative au risque de blessure des doigts ne sont pas satisfaites.

⇒ Ces conditions doivent être remplies par l'intégration dans l'appareil final.

Tous les dispositifs de protection par isolation doivent être en place avant la mise en marche de la machine.



### DANGER!

Danger de mort par tension électrique!

⇒ Ne pas ouvrir le capot de protection.

**ATTENTION!**

Fusible bipolaire.

- ⇒ 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.

## 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.

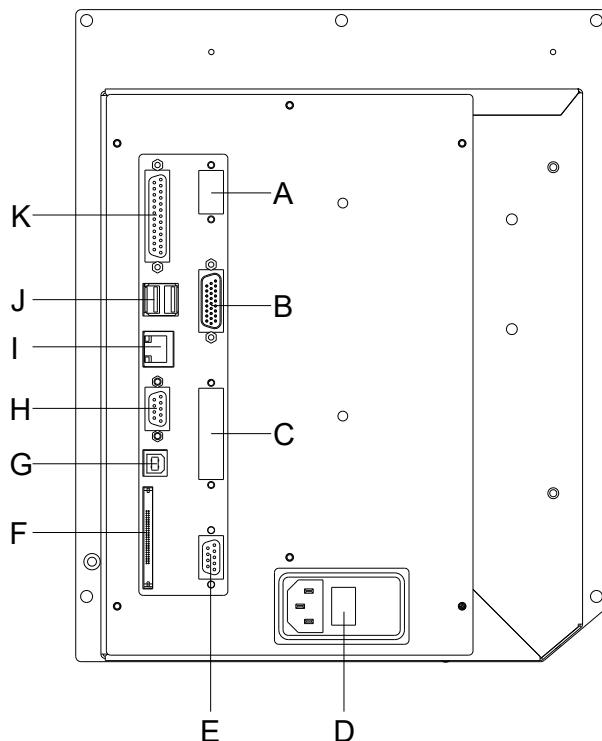
**Attitude dans les accidents**

- ⇒ 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 Affectation des connecteurs (face arrière)

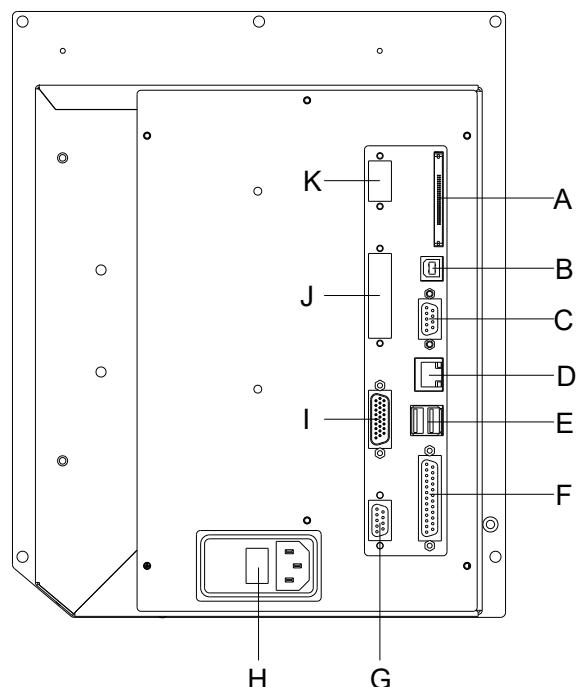
#### Version droite



- A = Option d'extension unité de contrôle ext.
- B = Entrées/sorties externes
- C = Option d'extension préparation applicateur
- D = Alimentation secteur
- E = Connecteur pour l'enrouleur
- F = Tiroir pour carte Compact Flash
- G= Interface USB
- H = Interface série RS-232  
Pin 2 = TXD, Pin 3 = RXD, Pin 5 = GND,  
Pin 7 = CTS, Pin 8 = RTS
- I = Ethernet 10/100
- J = non occupé
- K = Interface parallèle

**Figure 2**

#### Version gauche



- A = Tiroir pour carte Compact Flash
- B = Interface USB
- C = Interface série RS-232  
Pin 2 = TXD, Pin 3 = RXD, Pin 5 = GND,  
Pin 7 = CTS, Pin 8 = RTS
- D = Ethernet 10/100
- E = non occupé
- F = Interface parallèle
- G= Connecteur pour l'enrouleur
- H = Netzanschluss
- I = Entrées/sorties externes
- J = Option d'extension préparation applicateur
- K = Option d'extension unité de contrôle ext.

**Figure 3**



## 4 Maintenance



### 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.

#### Plan de maintenance

Type d'entretien	Fréquence
Nettoyage général (voir chapitre 4.1, page 16).	Si besoin.
Nettoyer le rouleau d' entraînement du film transfert (voir chapitre 4.2, page 16).	A chaque changement de film transfert ou lorsque la qualité d'impression est altérée.
Nettoyer le rouleau de pression (voir chapitre 4.3, page 17).	A chaque changement de rouleau d'étiquettes ou lorsque la qualité d'impression est altérée.
Nettoyer la tête d'impression (voir chapitre 4.4, page 18 ).	A chaque changement de rouleau de film transfert ou lorsque la qualité d'impression est altérée.
Nettoyer la cellule d'étiquettes (voir chapitre 4.5, page 19).	Au changement de rouleau d'étiquettes.



### 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.

**AVERTISSEMENT!**

Risque d'incendie en utilisant un dissolvant d'étiquettes facilement inflammable!

- ⇒ En utilisant un dissolvant d'étiquettes, le module d'impression sera nettoyé complètement et toutes les poussières devront être enlevées.

#### 4.1 Nettoyage général

**ATTENTION!**

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

- ⇒ N'utiliser aucun agent abrasif ou solvant pour le nettoyage des surfaces externes ou des différents éléments.
- ⇒ Éliminer la poussière et les peluches de papier dans la zone d'impression avec un pinceau souple ou un aspirateur.
- ⇒ Nettoyer les surfaces externes avec un solvant multi-usages.

#### 4.2 Nettoyer le rouleau d'entraînement

L'enrassement du rouleau d'entraînement peut causer une mauvaise qualité d'impression et peut aussi entraver le transport des matériaux.

1. Ouvrir le couvercle du système d'impression.
2. Enlever le film transfert.
3. Enlever les dépôts avec un solvant et un chiffon doux.
4. Remplacer le rouleau s'il est abimé.

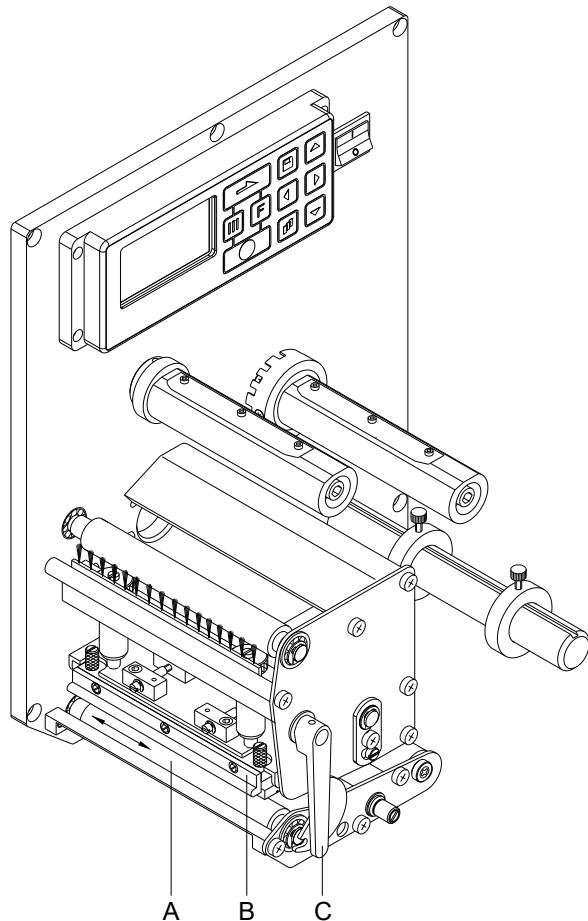
### 4.3 Nettoyer le rouleau de pression



#### ATTENTION!

Le rouleau de pression peut être endommagé!

⇒ Ne pas utiliser d'objets coupants, pointus ou durs pour nettoyer le rouleau de pression.



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

1. Ouvrir le couvercle de module d'impression.
2. Tourner le levier rouge (C) en sens inverse des aiguilles d'une montre pour déverrouiller la tête d'impression (B).
3. Enlever les étiquettes et le film transfert.
4. Enlever les dépôts avec un solvant et un chiffon doux.
5. Tourner le rouleau (A) manuellement pas à pas pour pouvoir nettoyer tout le rouleau (ne possible que le module est mise hors marche, sinon le moteur à pas est sous tension et le rouleau est tenu dans sa position).

Figure 4

#### 4.4 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.



##### ATTENTION!

La tête d'impression peut être endommagée!

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

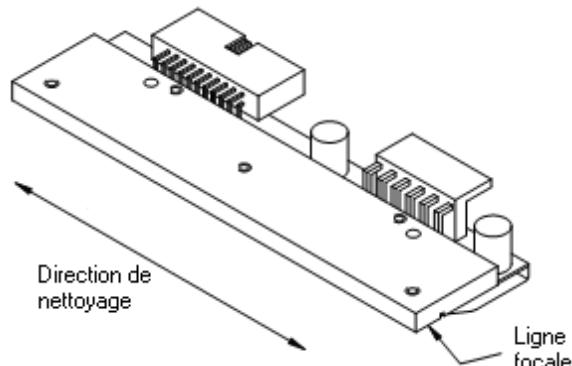


Figure 5

1. Ouvrir le couvercle de module d'impression.
2. Tourner le levier rouge en sens inverse des aiguilles d'une montre pour déverrouiller la tête d'impression.
3. Enlever les étiquettes et le film transfert.
4. Nettoyer la surface de la tête d'impression avec un coton tige ou avec une éponge imbibée d'alcool pur.
5. Laisser sécher la tête d'impression 2-3 minutes avant la remise en route du module d'impression.

#### 4.5 Nettoyer la cellule d'étiquettes



##### ATTENTION!

La cellule peut être endommagée!

⇒ Ne pas utiliser d'objets acérés ou durs ou de produit solvant pour nettoyer la cellule..

La cellule d'étiquettes peut être encrassée par la poussière à papier.  
La reconnaissance du début des étiquettes peut en être perturbée.

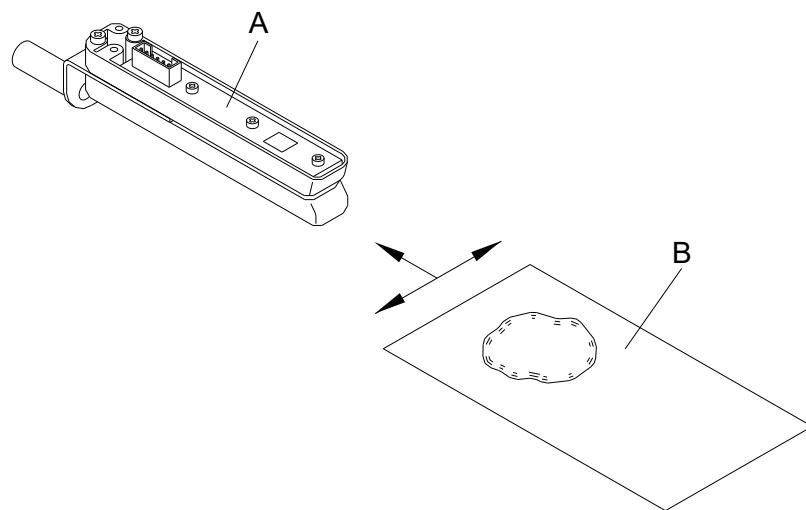


Figure 6

1. Ouvrir le couvercle du module d'impression.
2. Tourner le levier rouge dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour déverrouiller la tête d'impression.
3. Enlever les étiquettes et le film transfert.
4. Souffler la cellule (A) avec un spray à gaz naturel comprimé.  
Faire attention à ce que des instructions sur le spray!
5. La cellule (A) peut aussi être nettoyée avec une carte à nettoyer (B) imbibée d'avant d'alcool pur. Pousser la carte à nettoyer en avant et en arrière (voir illustration).
6. Réinsérer les étiquettes et le film transfert.



## 5 Échanger des composants



### DANGER!

Danger de mort par choc électrique!

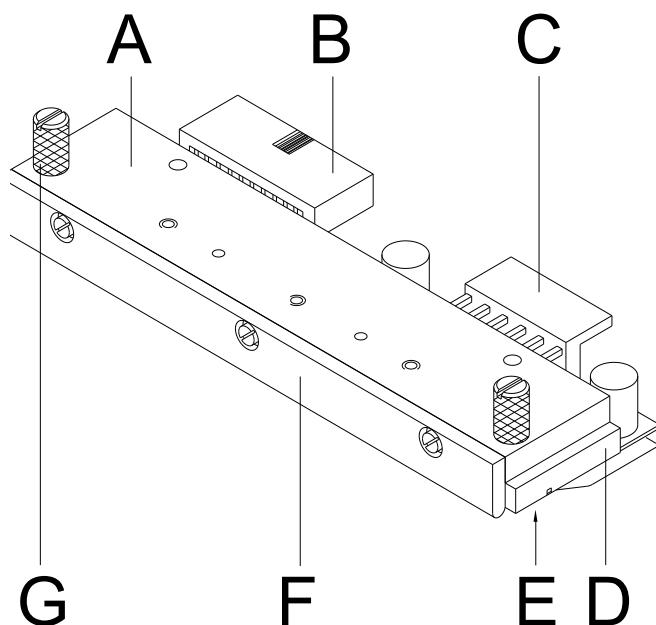
⇒ Couper le système d'impression du secteur avant tous travaux de maintenance et attendre un instant jusqu'à ce que le bloc d'alimentation se soit déchargé.

### 5.1 Liste des outils

Pour quelques travaux d'entretien, des outils suivants sont nécessaires:

- Tournevis, taille 1 + 2
- Clé à six pans 1,5 mm
- Clé à six pans 2,5 mm / 3 mm
- Clé à fourche/clé polygonale taille 5 / 5,5 / 7

## 5.2 Échanger la tête d'impression



**Figure 7**

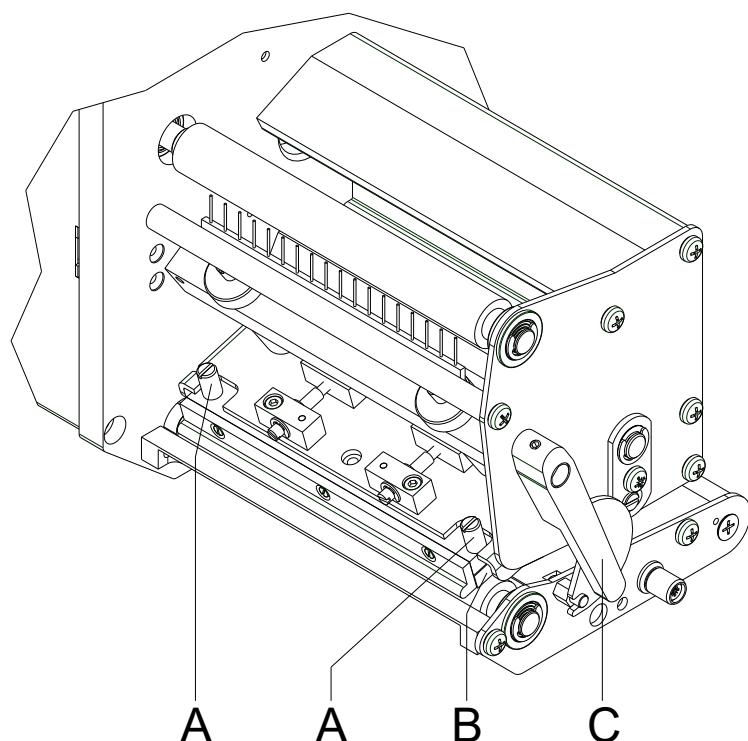
- A Couche intérieur
- B Connecteur
- C Connecteur
- D Tête d'impression
- E Borde d'impression
- F Guidage
- G Vis



### ATTENTION!

La tête d'impression peut être endommagée par les décharges électrostatiques ou des influences mécaniques!

- ⇒ 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 (B, C).
- ⇒ Ne toucher pas le bord d'impression (E) avec des objets durs ou avec la main



**Figure 8**

**Démonter la tête d'impression**

1. Enlever les étiquettes et le film transfert.
2. Verrouiller la tête et desserrer les vis moletées (A).
3. Tourner le levier rouge (C) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour déverrouiller la tête d'impression.
4. Si la tête (B) n'est pas placée libre sur le rouleau de pression, continuer à desserrer les vis moletées (A).
5. Tirer la tête d'impression soigneusement vers l'avant jusqu'à vous pouvoir voir les connecteurs.
6. Enlever les connecteurs et après la tête d'impression (B).

**Installer la tête d'impression**

1. Insérer les connecteurs.
2. Positionner la tête d'impression (B) dans la couche intérieure de sorte que les perçages de tête correspondent aux perçages dans la couche intérieure.
3. Tenir le support tête d'impression avec le doigt légèrement sur le rouleau de pression et vérifier la position correcte de la tête d'impression.
4. Serrer les vis moletées (A) avec la clé à six pans et serrer fermement.
5. Réinsérer les étiquettes et le film transfert.
6. Vérifier la valeur résistance sur la plaque signalétique de la tête et si nécessaire modifier cette valeur dans le menu *Fonctions service/Résistance dot*.
7. Vérifier la position de l'image d'impression et si nécessaire, ajuster la position de l'impression.

### 5.3 Ajuster la position de l'impression

Appuyer sur la touche  pour accéder au menu Fonction.

Appuyer sur la touche  jusqu'au menu *Fonctions service*.

Appuyer sur la touche  pour sélectionner le menu.

Appuyer sur la touche  jusqu'au menu *Alignement du point zéro*.

#### Alignement du point zéro en direction Y

Indication de la valeur en 1/100 mm.

Après le changement de la tête d'impression, si l'impression ne se fait pas à la même position sur l'étiquette, cette différence peut être corrigée dans la direction d'impression.



#### REMARQUE!

La valeur pour l'alignement du point zéro est ajustée départ usine. Cet alignement ne peut être ajusté à nouveau qu'au changement de la tête d'impression par le personnel de maintenance.

Appuyer sur la touche  pour accéder au menu suivant.

#### Alignement du point zéro en direction X

Indication de la valeur en 1/100 mm.

Après le changement de la tête d'impression, si l'impression ne se fait pas à la même position sur l'étiquette, cette différence peut être corrigée transversalement à la direction d'impression.



#### REMARQUE!

La valeur pour l'alignement du point zéro est ajustée départ usine. Cet alignement ne peut être ajusté à nouveau qu'au changement de la tête d'impression par le personnel de maintenance.

## 5.4 Échanger le rouleau de pression

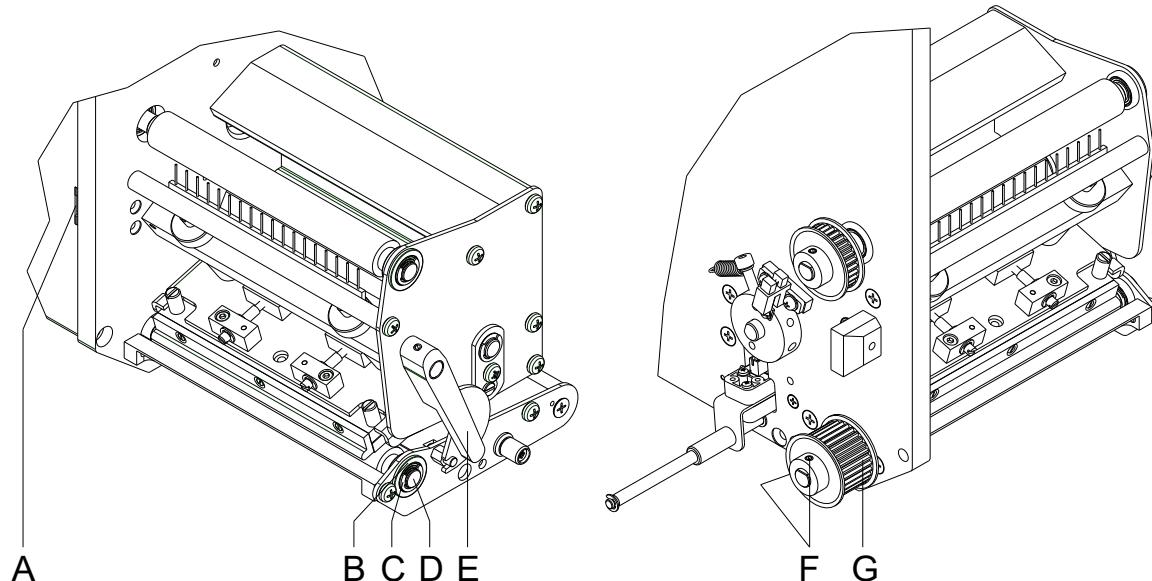


Figure 9

### Démonter le rouleau de pression

1. Desserrer la vis (A) et enlever le couvercle arrière de module.
2. Tourner le levier (E) en sens des aiguilles d'une montre pour déverrouiller la tête d'impression.
3. Desserrer les goujons filetés (F) de la courroie dentée (D) sur le rouleau de pression.
4. Enlever le disque de protection (C) et le roulement à billes (B).
5. Tirer le rouleau de pression (D) par le perçage vers l'extérieur. Tenir la courroie dentée (G).

### Installer le rouleau de pression

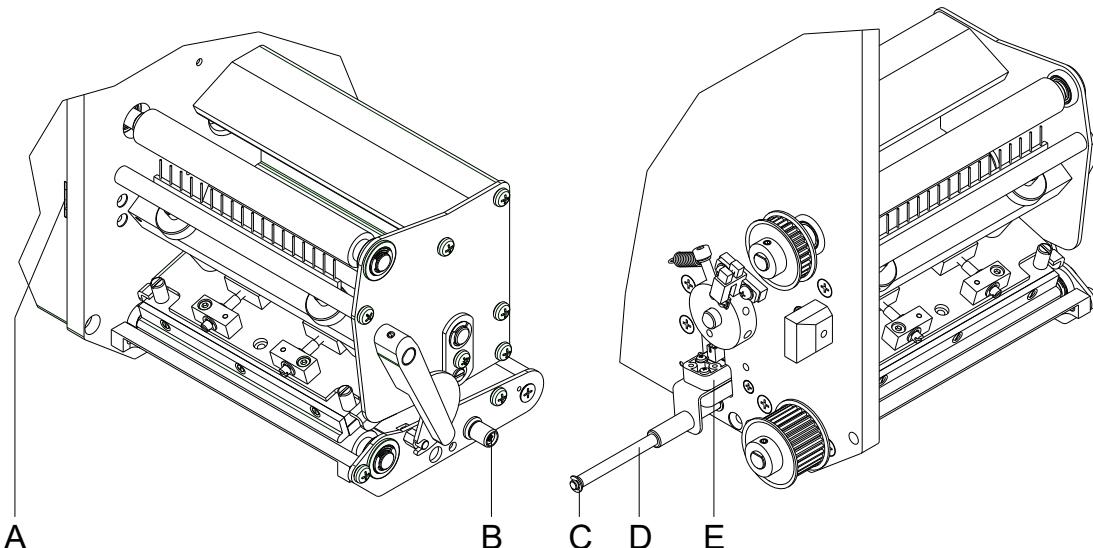
1. Insérer le nouveau rouleau de pression (D) par le perçage et la courroie dentée (G).
2. Monter roulement à billes (B) et le disque de protection (C).
3. Lors de réassemblage de la courroie dentée (G), un goujon fileté doit être placé sur la place fraîchement usinée de l'axe.
4. Serrer fortement les goujons filetés (F). Le rouleau ne peut avoir de place libre.
5. Fermer encore le couvercle de module et le fixer avec la vis (A).

## 5.5 Échanger la cellule d'étiquettes



### REMARQUE!

Une pollution de la cellule d'étiquettes peut conduire à un mal fonctionnement. Avant de l'échange de la cellule d'étiquettes, vérifier si elle est polluée et la nettoyer éventuellement (voir le chapitre 4.5, page 19).



**Figure 10**

#### Démonter la cellule d'étiquettes

1. Enlever les étiquettes et le film transfert.
2. Desserrer la vis (A) et enlever le couvercle arrière de module.
3. Enlever le disque de protection (C).
4. Tourner le bouton (B) en sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la cellule (E) peut être enlevée de l'onde de réglage (D).
5. Tirer le câble du connecteur à la fin arrière de la cellule d'étiquettes (E).

#### Installer la cellule d'étiquettes

1. Lier le câble avec la cellule d'étiquettes (E).
2. Placer la cellule (E) sur l'onde de réglage (D) et tourner le bouton (B) en sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la cellule arrive à la position désirée.
3. Poser le disque de protection (C).
4. Fermer encore le couvercle de module et le fixer avec la vis (A).



### REMARQUE!

Avec la réinstallation de la cellule, faire attention que la cellule se passe l'ouverture de la plaque au milieu. Une inclinaison à un côté peut causer un plus mauvais niveau de signal ou un embouteillage d'étiquette.

## 5.6 Échanger la carte CPU

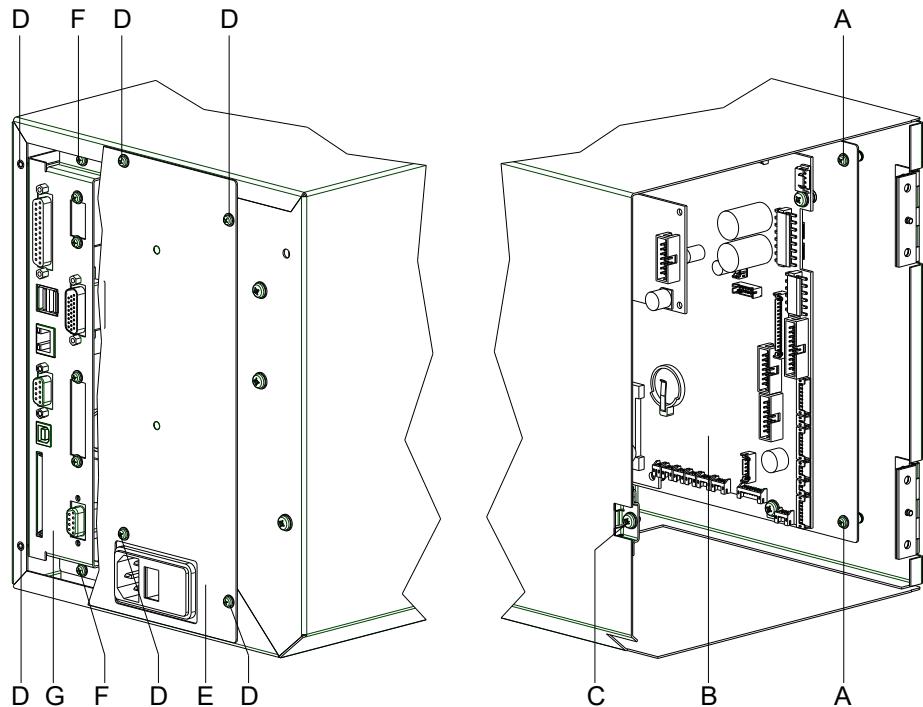


Figure 11

### Démonter le bloc des cartes imprimées



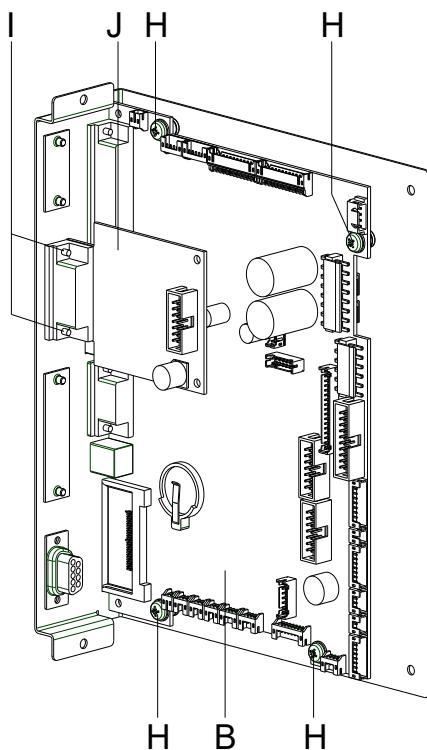
#### REMARQUE!

Enregistrer la configuration sur la carte CF.

1. Déconnecter le module du branchement de secteur.
2. Retirer tous les câbles d'interface du panneau arrière.
3. Enlever la carte Compact Flash.
4. Desserrer la vis (C) et ouvrir le couvercle arrière de module.
5. Desserrer les vis (D) et enlever la coiffe (E).
6. Enlever tous les connecteurs latéraux de la carte CPU (B).
7. Desserrer les vis (A).
8. Desserrer les vis (F) et tirer la plaque de connexion (G) avec les deux les cartes imprimées prudemment.

### Démonter la carte CPU

1. Desserrer les vis (H, Figure 12).
2. Enlever les boulons hexagonaux de la douille interface série et parallèle de la carte CPU (B) à la plaque de connexion.
3. Enlever la carte CPU (B).

**Figure 12****Installer la carte CPU**

1. Insérer la carte CPU (B) dans les ouvertures correspondantes de la plaque de connexion.
2. Fixer les vis (H) par la carte CPU (B) légèrement à la plaque de connexion.
3. Fixer les boulons hexagonaux de l'interface sérielle et parallèle à la plaque de connexion.
4. Serrer fortement les vis (H).

**Installer le bloc des cartes imprimées**

1. Insérer la plaque de connexion (G, Figure 11) avec les deux cartes imprimées dans la mécanique d'impression.
2. Fixer la plaque de connexion avec les vis (F, Figure 11).
3. Adapter toutes les connexions de la carte CPU (B, Figure 11) selon le schéma de câblage (voir le chapitre 9.1, page 65).
4. Monter à nouveau la coiffe (E, Figure 11) avec les vis (D, Figure 11).
5. Fermer prudemment le couvercle et le fixer avec la vis (C, Figure 11).
6. Rétablir tous connexions d'interface au panneau arrière de module.
7. Connecter le cordon électrique.
8. Charger la configuration de la carte CF. Autrement spécifier la configuration sur le menu Fonction.

## 5.7 Échanger la carte imprimée entrées/sorties

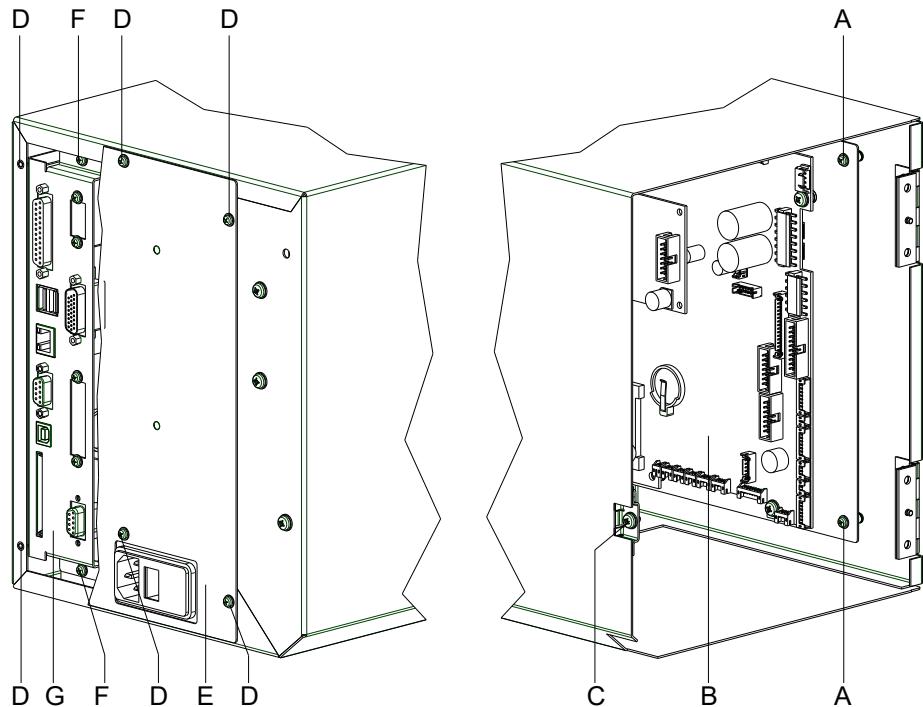


Figure 13

### Démonter le module des cartes imprimées



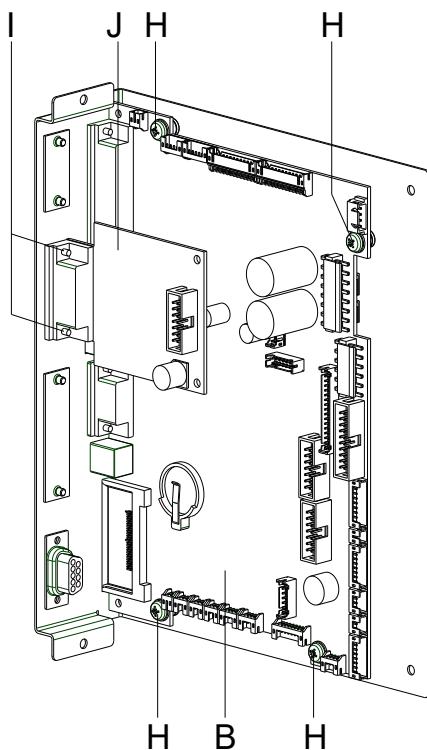
#### REMARQUE!

Enregistrer la configuration sur la carte CF.

1. Déconnecter le module du branchement de secteur.
2. Retirer tous les câbles d'interface du panneau arrière.
3. Enlever la carte Compact Flash.
4. Desserrer la vis (C) et ouvrir le couvercle arrière de module.
5. Desserrer les vis (D) et enlever la coiffe (E).
6. Enlever tous les connecteurs latéraux de la carte CPU (B).
7. Desserrer les vis (A).
8. Desserrer les vis (F) et tirer la plaque de connexion (G) avec les deux les cartes imprimées prudemment.

### Démonter la carte imprimée entrées/sorties

1. Enlever le pilier hexagonal (I).
2. Tirer prudemment la carte imprimée entrées/sorties (J).
3. Déconnecter le câble de connexion de la carte imprimée (J).

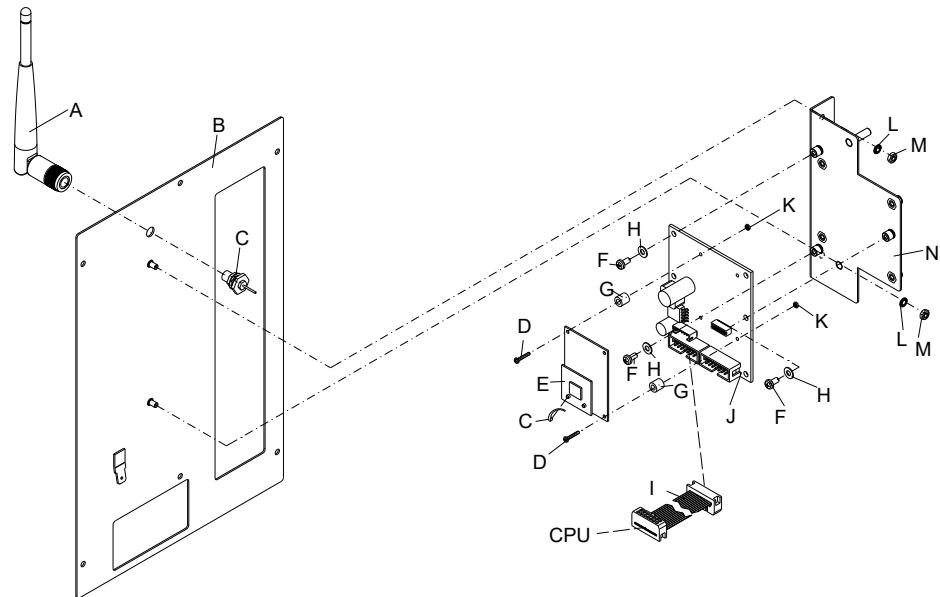
**Figure 14****Installer la carte imprimée entrées/sorties**

1. Insérer le câble de connexion selon les désignations de la carte imprimée et/ou le schéma de câblage (voir le chapitre 8, page 57) dans les postes d'enfichage de la carte E/S (J).
2. Fixer la carte imprimée entrées/sorties (J) avec des boulons hexagonaux (I) à la plaque de connexion (K).

**Installer le module des cartes imprimées**

1. Insérer la plaque de connexion (G, Figure 13) avec les deux cartes imprimées dans la mécanique d'impression.
2. Fixer la plaque de connexion avec les vis (F, Figure 13).
3. Adapter toutes les connexions de la carte CPU (B, Figure 13) selon le schéma de câblage (voir le chapitre 9.1, page 65).
4. Monter à nouveau la coiffe (E, Figure 13) avec les vis (D, Figure 13).
5. Fermer prudemment le couvercle et le fixer avec la vis (C, Figure 13).
6. Rétablir tous connexions d'interface au panneau arrière de module.
7. Connecter le cordon électrique.
8. Charger la configuration de la carte CF. Autrement spécifier la configuration sur le menu Fonction.

## 5.8 Échanger le module WiFi



**Figure 15**

### Démonter le module WiFi

1. Déconnecter le module du branchement de secteur.
2. Ouvrir le couvercle arrière de module.
3. Déconnecter le câble connexion (I) d'adaptateur WiFi (J).
4. Desserrer les écrous hexagonaux (M) et les rondelles (L) et enlever l'angle de support (N).
5. Eliminer prudemment le colle thermofusible du module WiFi (E) et enlever le câble antenne (C) du module WiFi (E).
6. Desserrer les vis (F) et les rondelles (H) pour démonter l'adaptateur WiFi (J) de l'angle support (M).
7. Démonter les vis (D), les bagues intermédiaires (G) et les écrous hexagonaux (K) et enlever le module WiFi (E) d'adaptateur (J).

### Installer le module WiFi

1. Insérer le nouveau module WiFi (E) sur l'adaptateur WiFi (J) et fixer le module avec les vis (D), les bagues intermédiaires (G) et les écrous hexagonaux (K) sur l'adaptateur WiFi (J).
2. Installer l'adaptateur WiFi (J) avec les vis (F) et les rondelles (H) à l'angle support (N).
3. Connecter le câble antenne (C) avec le module WiFi (E) et fixer les connecteurs avec une lame de colle thermofusible.
4. Mettre l'angle support (N) sur le boulon de la plaque connexion (B) et après fixer celui-ci avec les écrous hexagonaux (M) et les rondelles (L).
5. Insérer le câble connexion (I) dans l'adaptateur WLAN (J).
6. Fermer prudemment le couvercle.

## 5.9 Échanger la batterie de 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.

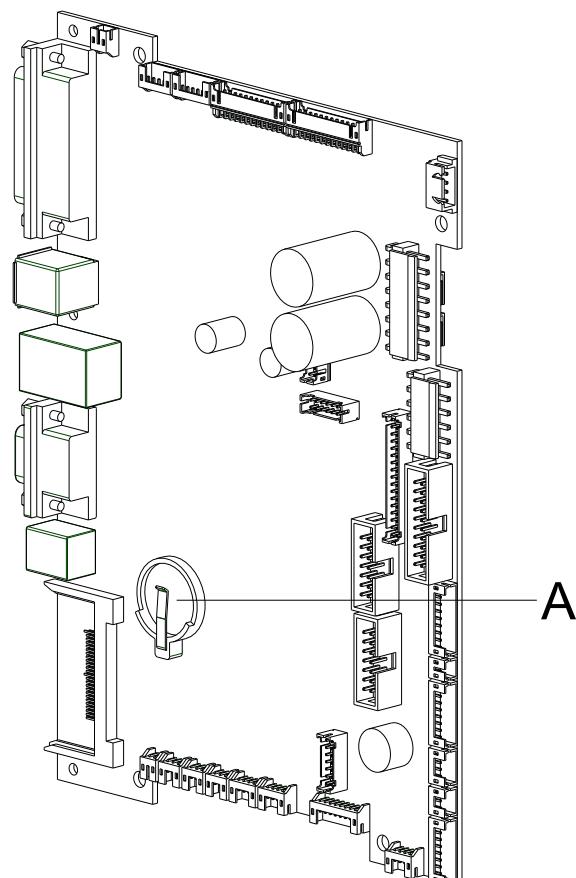


Figure 16

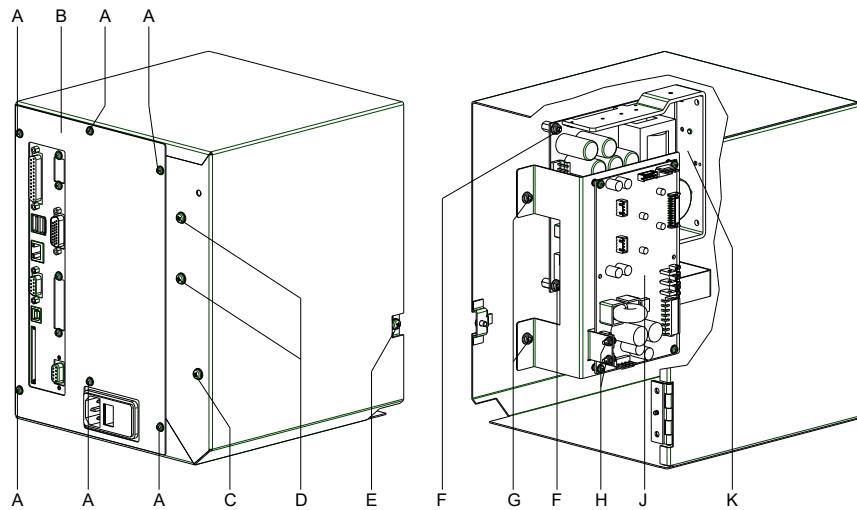
1. Dégager la carte CPU (voir le chapitre 5.6, page 27).
2. Soulever le clip maintien à l'aide d'un moyen non-métallique (par ex. règle de plastique).
3. Enlever la batterie de lithium.
4. Insérer la nouvelle batterie (CR 2032) dans le support (A).



### REMARQUE!

Respecter absolument la polarité.

## 5.10 Échanger l'électronique de puissance



**Figure 17**

### Démonter l'électronique de puissance

1. Déconnecter le module du branchement de secteur.
2. Retirer tous les câbles d'interface du panneau arrière.
3. Desserrer les vis (A) et enlever la coiffe (B).
4. Desserrer la vis (E) et ouvrir le couvercle arrière de module.
5. Retirer le câble de connexion de l'électronique de puissance (J).
6. Tenir l'électronique de puissance (J) et en même temps enlever la vis (C) au couvercle externe et les écrous (G) à l'angle pour l'électronique de puissance.
7. Enlever l'électronique de puissance du module d'impression.

### Installer l'électronique de puissance

1. Monter l'électronique de puissance (J) avec l'angle sur les goujons filetés et la fixer à nouveau avec les écrous (G) et la vis (C) à l'extérieur du couvercle.
2. Insérer tous les câbles de connexion.
3. Fermer prudemment le couvercle et le fixer avec la vis (E).
4. Monter à nouveau la coiffe (B) avec les vis (A).
5. Rétablir tous connexions d'interface au panneau arrière de module.
6. Connecter le cordon électrique.

## 5.11 Échanger le bloc d'alimentation

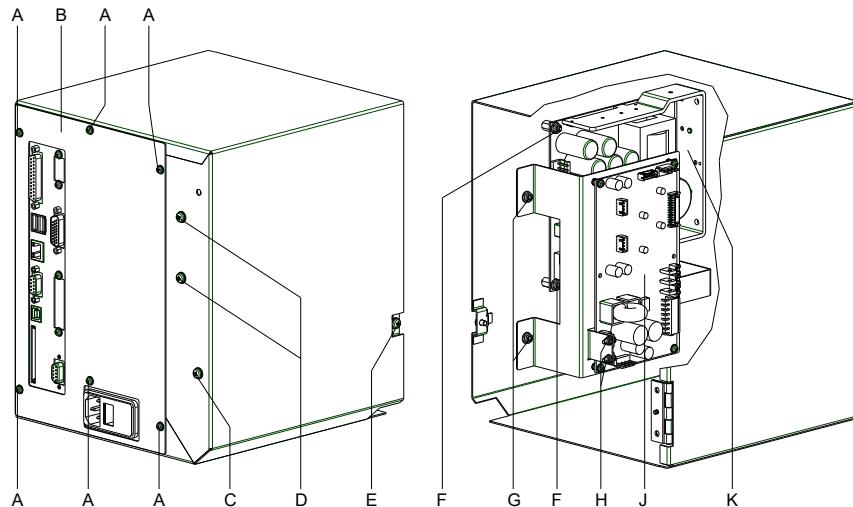


Figure 18



### REMARQUE!

Avant que le bloc d'alimentation ne puisse être échangé, l'électronique de puissance doit être enlevée (voir sur la page 33).

#### Démonter le bloc d'alimentation

1. Déconnecter le câble de connexion du bloc d'alimentation (K).
2. Tenir le bloc d'alimentation (K) et en même temps enlever les vis (D) et les écrous (F) à l'extérieur du couvercle.
3. Enlever le bloc d'alimentation du module d'impression.

#### Installer le bloc d'alimentation

1. Placer le bloc d'alimentation (K) sur les goujons filetés et le fixer à nouveau avec les écrous (F) et les vis (D) à l'extérieur du couvercle.
2. Insérer encore tous les câbles de connexion.
3. Installer l'électronique de puissance (voir sur la page 33).

## 5.12 Échanger le fusible primaire

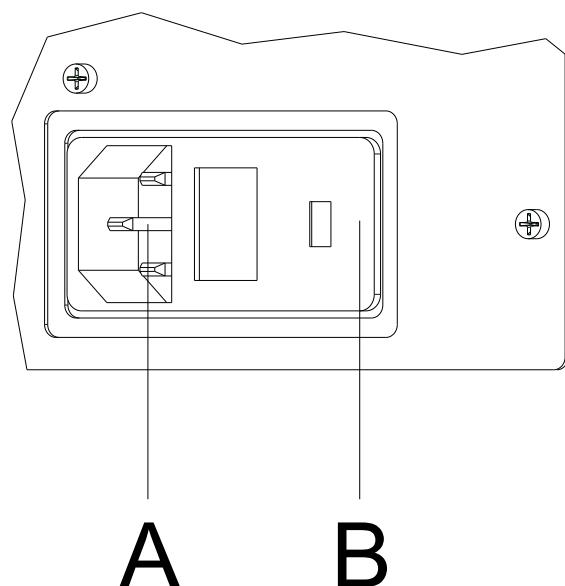


Figure 19

### Démonter le fusible primaire

1. Déconnecter le cordon électrique de bloc filtre d'alimentation (A).
2. Ouvrir le couvercle (B).  
Utiliser un tournevis pour l'ouvrir de côté.
3. Tirer le porte-fusible (rouge) derrière de couvercle vers l'extérieur.
4. Enlever le micro-fusible (2x T5A 250 V).

### Installer le fusible primaire

1. Insérer le micro-fusible (2x T5A 250 V) dans le porte-fusible (rouge).
2. Insérer le porte-fusible dans le bloc filtre d'alimentation (A).
3. Fermer le couvercle (B).
4. Connecter le cordon électrique.



## 6 Ajustages, réglages et équilibrages



### 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.

### 6.1 Ajuster la mécanique d'impression

Un ajustement fondamental de la mécanique d'impression qui va au-delà des réglages se réfèrent sur des formats, n'est nécessaire que lorsque l'unité de tête d'impression a été démonté ou que des parties dans ce secteur ont été changées. L'échange de la tête d'impression est exclu, car un réajustement n'est pas nécessaire après l'échange.

Les manques suivants dans la qualité d'impression peuvent remarquer un réajustement de la mécanique d'impression:

- Impression trop faible
- Impression trop jardineuse
- Impression éclaircie à un côté
- Lignes horizontales pas parallèlement aux bordes d'étiquette horizontaux
- Tourbe fibreuse clairement de film transfert



### REMARQUE!

Erreurs dans l'impression peuvent aussi provenir de pliage de film transfert. De ce fait, vérifier le passage de film transfert et le système de pression de la tête avant l'ajustement de la mécanique d'impression (voir le 'Mode d'emploi').

L'ajustement de la mécanique d'impression contient les séquences de travail dans l'ordre indiqué:

1. Ajuster la position de la tête d'impression (voir le chapitre 6.2, page 38).
2. Ajuster la pression de la tête d'impression (voir le chapitre 6.3, page 41).
3. Ajuster le passage de film transfert (voir le chapitre 6.4, page 42).

## 6.2 Ajuster la position de la tête d'impression

Pour une impression optimale, exécuter les réglages à la tête d'impression suivants:

- ⇒ Aligner la ligne focale au point le plus élevé au rouleau de pression. Dans cette position, le noircissement de l'impression est le plus intensif.
- ⇒ Régler le parallélisme des lignes horizontales au bord d'étiquette.



### ATTENTION!

Dégâts de l'unité de tête d'impression!

La tentative d'un ajustement de la tête d'impression lors des vis de fixation (B) serrées peut conduire à des défauts à l'unité de tête d'impression.

- ⇒ Avant l'ajustement de la tête d'impression, desserrer toujours la vis de fixation (B).



### REMARQUE!

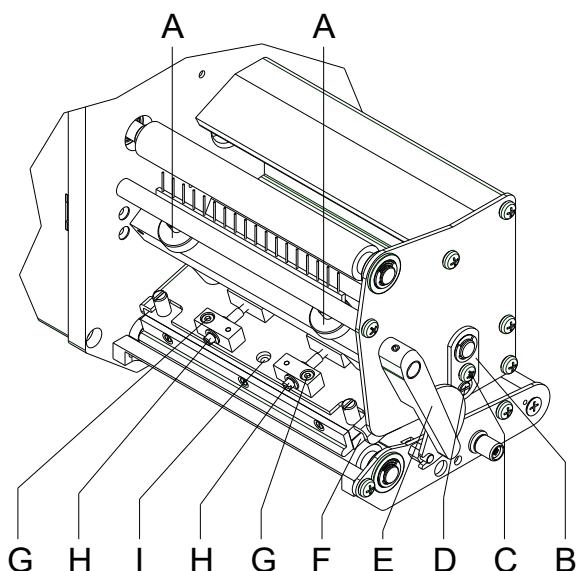
Après chaque étape d'ajustement, le verrouillage de tête d'impression (F) doit être ouvert et encore fermé.

#### Parallélisme



#### REMARQUE!

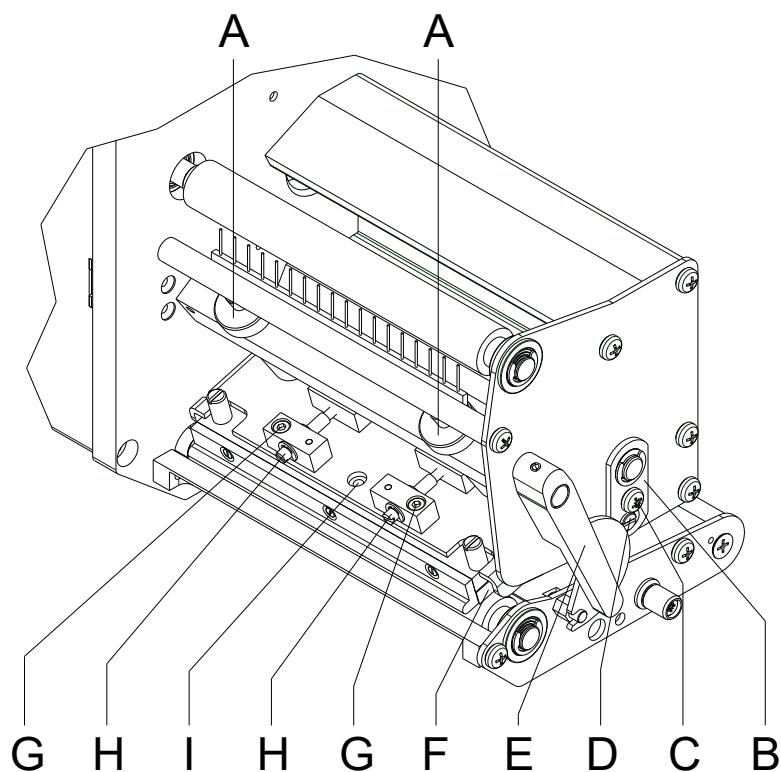
Le parallélisme de la ligne focale de la tête d'impression au rouleau pression est un caractère très important pour bonnes impressions. Étant donné que la position de la ligne focale sur la tête d'impression dépend aux fluctuations conditionnées par la fabrication il est partiellement nécessaire de régler le parallélisme après un changement de la tête d'impression.



1. Si la tête d'impression n'est pas alignée correctement, desserrer la vis de fixation (G) d'une rotation de quart.
2. Avec les vis (H) le parallélisme de la ligne focale de la tête d'impression au rouleau de pression peut être ajusté.  
Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre déplace la tête d'impression à l'arrière.
3. Démarrer une impression de test (voir le 'Mode d'emploi').
4. Si les lignes horizontales dans l'impression de test ne sont pas parallèles aux bords d'étiquette, continuer à régler le parallélisme avec les vis (H).
5. En gardant le parallélisme par tourner les vis (H), régler la qualité d'impression optimale.  
Des différences en degrés de noircissement entre les deux parties sont encore admises.
6. Serrer les vis (G).

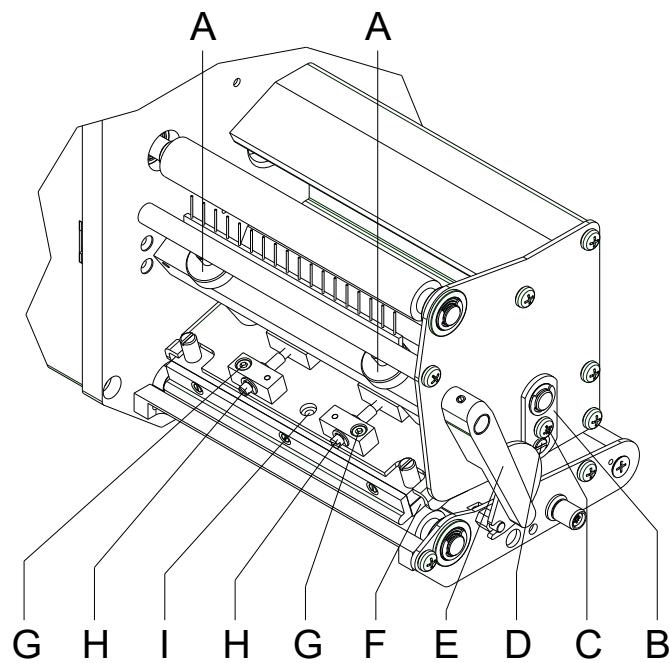
Si la tête d'impression est réglée parallèle, continuer avec l'ajustement de l'équilibrage de la pression de la tête d'impression.

Figure 20

**Équilibrage de la pression droite/gauche****Figure 21****REMARQUE!**

Après avoir réglé le parallélisme s'il n'y a pas de pression régulière sur la largeur d'impression complète on peut cela régler à l'aide d'une plaque réglage (B) comme suivant:

1. Desserrer la vis (C) avec un tournevis environ  $\frac{1}{4}$  tours.
2. Tourner l'axe excentrique (D) pour régler la pression et ajuster la tête d'impression jusqu'à l'impression test est correcte et a une bonne qualité.
3. Serrer encore la vis (C).

**Pression****Figure 22****REMARQUE!**

La pression de la tête d'impression peut être modifiée avec les vis (A) à l'intérieur et/ou à l'extérieur. Une augmentation de la pression de tête conduit sur la partie correspondante à une amélioration du noircissement de l'impression et à un déplacement de passage de film transfert dans le sens correspondant.

**ATTENTION!**

La tête d'impression peut être endommagée par l'usure inégale!

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

Par la sélection de réglage le plus bas on peut optimiser la durée de vie de la tête d'impression.

1. Tourner les vis (A) pour modifier la pression de la tête d'impression.
2. Tourner les vis (A) en sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la fin ça résulte en une augmentation de la pression de 10N à l'égard du réglage d'usine.
3. Tourner les vis (A) exactement une rotation de la fin droite en sens inverse des aiguilles d'une montre cela résulte au réglage d'usine.

**REMARQUE!**

Il est important que le bouton protégé par le vernis de protection ne soit pas coincé de la vis pression, autrement les réglages mentionnés ci-dessus sont faux.

**Position de l'impression**

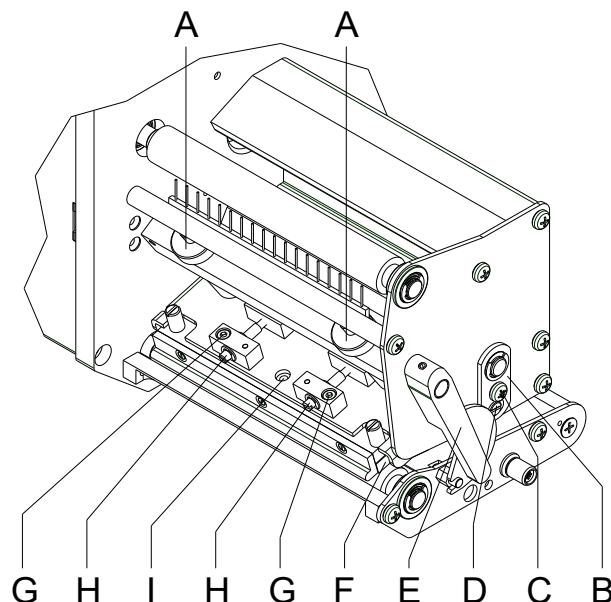
Vérifier la position de l'image d'impression et si nécessaire, ajuster la position de l'impression (voir le chapitre 5.3).

### 6.3 Ajuster la pression de la tête d'impression



#### REMARQUE!

La pression de la tête d'impression peut être modifiée avec les vis (A) à l'intérieur et/ou à l'extérieur. Une augmentation de la pression de tête conduit sur la partie correspondante à une amélioration du noircissement de l'impression et à un déplacement de passage de film transfert dans le sens correspondant.



**Figure 23**



#### ATTENTION!

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

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

Par la sélection de réglage le plus bas on peut optimiser la durée de vie de la tête d'impression.

1. Tourner les vis (A) pour modifier la pression de la tête d'impression.
2. Tourner les vis (A) en sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la fin ça résulte en une augmentation de la pression de 10N à l'égard du réglage d'usine.
3. Tourner les vis (A) exactement une rotation de la fin droite en sens inverse des aiguilles d'une montre cela résulte au réglage d'usine.



#### REMARQUE!

Il est important que le bouton protégé par le vernis de protection ne soit pas coincé de la vis pression, autrement les réglages mentionnés ci-dessus sont faux.

Si l'impression est ajustée de manière égale, continué avec l'ajustement le passage de film transfert (voir le chapitre 6.4, page 42).

## 6.4 Ajuster le passage de film transfert

Le passage de film transfert peut être ajusté par la modification de la pression de tête d'impression. Une amplification de la pression de tête d'impression avec les vis (A) cause un décalage de passage de film transfert dans le sens correspondant. La formation de rides apparaissant éventuellement peut être éliminée par le bombage de la tête de pression.

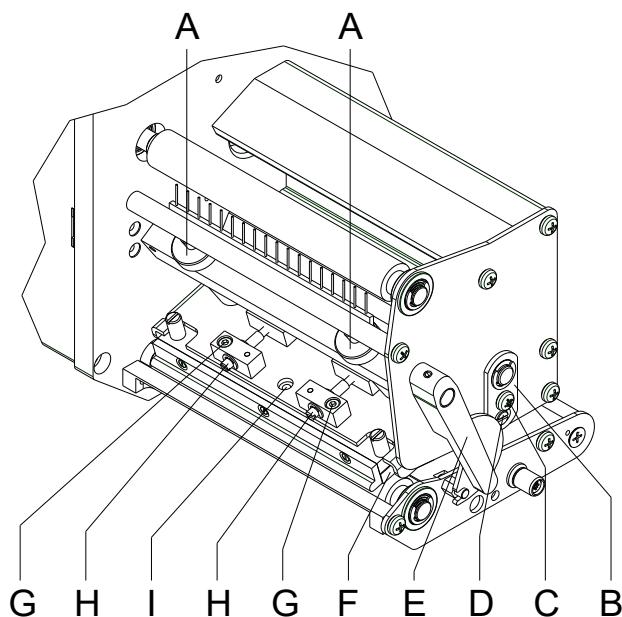


### ATTENTION!

Dégâts de l'unité tête d'impression avec le bombage de la tête d'impression.

Tourner trop forte de vis d'ajustement (I) peut conduire à des défauts à l'unité tête d'impression.

- ⇒ Aussitôt qu'en tournant la vis d'ajustement (I) une résistance signifiante aura connaissance, ne continuer à tourner que dans les étapes très petites au maximum une rotation d'huitième.
- ⇒ Ne tourner la vis d'ajustement (I) qu'aussi loin qu'absolument nécessaire.



**Figure 24**

1. Vérifier le passage de film transfert. Le film transfert enroulé devrait avoir la même distance de la butée d'enrouleur que le rouleau film transfert de la butée de dérouleur.
2. Si le film transfert passe à l'extérieur ou vers l'intérieur, desserrer légèrement la vis (G) et tourner la vis correspondante (H) dans de très petites étapes dans le sens des aiguilles d'une montre.  
Attention: Différences de parallélisme
3. Attendre après chaque étape d'ajustement, jusqu'à ce que le passage de film transfert se soit stabilisé.
4. Vérifier le passage de film transfert en vue de plis.
5. Si les plis ne peuvent pas être éliminés (par ex. plis au milieu), tourner la vis d'ajustement (I) avec une clé à six pans (2 mm) (voir l'avertissement) extrêmement prudemment dans le sens des aiguilles d'une montre. Observer le passage de film transfert.  
En le resserrement de la vis d'ajustement (I), la tête d'impression est arquée dans le milieu légèrement vers le bas. Un éclaircissement faible dans les secteurs marginaux de l'impression ne peut pas être exclu entièrement avec cela.

## 6.5 Ajuster l'enrouleur et dérouleur de film transfert

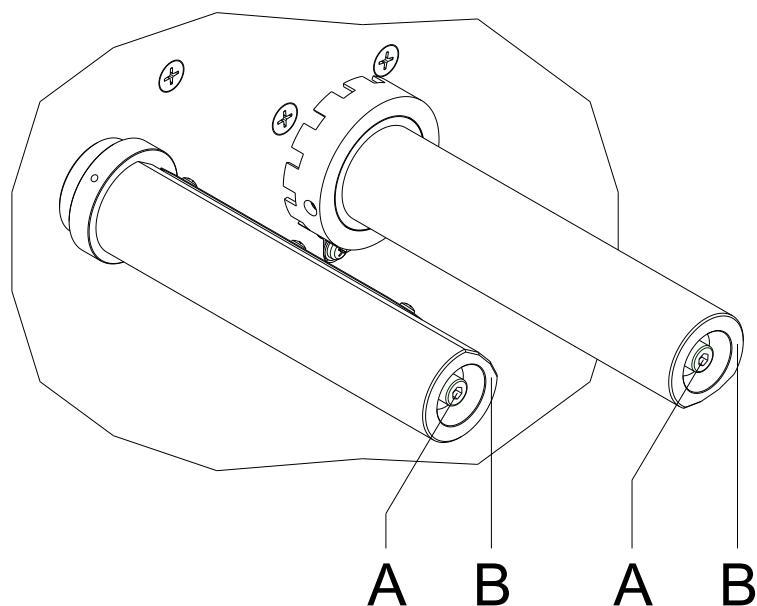


Figure 25

A cause des nombreuses variantes de film transferts en ce qui concerne largeur du rouleau, longueur du rouleau et qualité il est nécessaire de pouvoir régler la tension du film transfert.

Régler la tension du film transfert qu'il n'y a pas de plissage mais qu'il marche de même façon que le matériel d'étiquette.

Une tension du film transfert trop haute résulte souvent en une course sans plis mais ça peut avoir pour conséquence qu'on a des stries sur l'étiquette ou le film casse (particulièrement en utilisant rouleaux étroits).

Départ usine la tension de rouleau est réglée sur un film transfert avec une largeur de 110 mm et une qualité standard. Mentionné ci-dessous vous pouvez trouver les valeurs conseillées pour le réglage de l'usine.

**Dérouleur de film transfert:**

Distance tête de vis (A) du font (B) = 2 mm

**Enrouleur de film transfert:**

Distance tête de vis (A) du font (B) = 4 mm

Serrer la vis à six pans creux (A) pour augmenter la tension du film transfert.

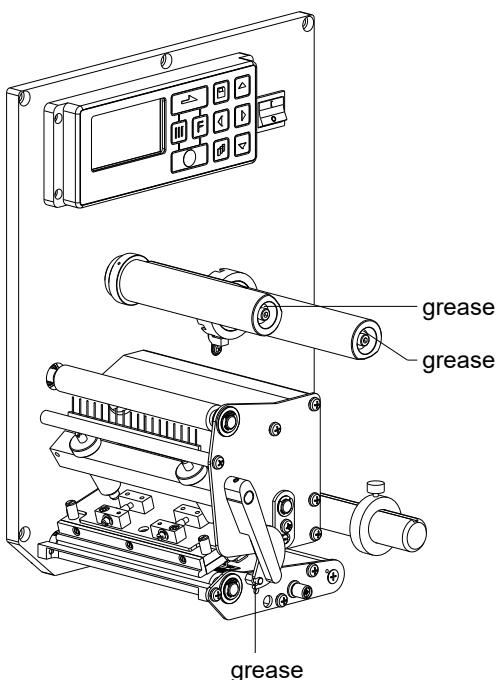
Desserrer la vis à six pans creux (A) pour diminuer la tension du film transfert.

## 6.6 Lubrification



### REMARQUE!

Faire attention qu'il n'y a pas des substances des lubrifiants sur les cellules, composants électroniques et cartes de circuit, tête d'impression et rouleaux.



**Figure 26**

Si poussière de papier ou l'autre saleté s'est déterminée, les points de graissage doivent d'abord être nettoyés avec l'essence de lavage.

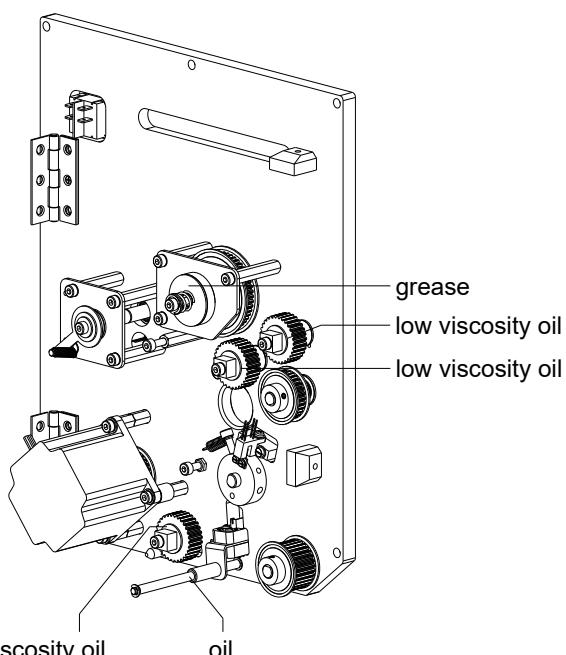
Appliquer un à deux fois par an un peu lubrifiant.

Le lubrifiant excédentaire peut se déposer involontairement sur des éléments voisins et déranger des fonctions.

Dans le cas où il y a des composants qui ne fonctionnent pas à cause de la lubrification, ils doivent être échangés pour que les fonctions des composants et de l'imprimant sont protégées.

Pour la lubrification, positionner de nouveau les sous-groupes démontés dans l'état de montage correct.

Faire attention par exemple sur la tension des courroies et les forces de ressort.



**Figure 27**

## 7 Correction des erreurs

<b>Message d'erreur</b>	<b>Cause de la panne</b>	<b>Solution</b>
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. Etiquettes 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 fini pendant un ordre d'impression (tête d'impression avant). Problème de la cellule film transfert (cellule avant).	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.

<b>Message d'erreur</b>	<b>Cause de la panne</b>	<b>Solutions</b>
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.
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.

<b>Message d'erreur</b>	<b>Cause de la panne</b>	<b>Solutions</b>
29 Paramètre non valide	Les caractères entrés ne sont pas conformes aux caractères autorisés par l'identificateur d'application.	Vérifiez les données du code.
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 le CPU.
35 Tête d'impression ouverte	Auprès de démarrage d'un ordre impression la tête d'impression est ouverte.	Fermer la tête d'impression et démarrer de nouveau l'ordre impression.
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 le CPU.
40 Longueur commande	Longueur de la commande reçue invalide.	Vérifier les données transmises. Vérifier la communication PC - 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.

<b>Message d'erreur</b>	<b>Cause de la panne</b>	<b>Solutions</b>
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".
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.	Selectionner 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.

<b>Message d'erreur</b>	<b>Cause de la panne</b>	<b>Solutions</b>
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.
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/tourner'.	Sélectionner seulement une des deux fonctions et pas les deux ensembles.

<b>Message d'erreur</b>	<b>Cause de la panne</b>	<b>Solutions</b>
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.
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 Tems 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.	Contacter votre distributeur.
99 Charger logiciel tête FPGA	Erreur lors de programmation du FPGA-tête d'impression.	Contacter 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. Contacter votre distributeur.

<b>Message d'erreur</b>	<b>Cause de la panne</b>	<b>Solutions</b>
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.	Contacter votre distributeur.
118 Variable invalide	La variable transmise avec l'entrée personnalisée est invalide.	Selectionner 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 (tête d'impression arrière). Problème de la cellule film transfert (cellule arrière).	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 telle 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.

<b>Message d'erreur</b>	<b>Cause de la panne</b>	<b>Solutions</b>
129 Firmware faux	Firmware installé ne convient pas au type d'imprimante sélectionné.	Utiliser le firmware approprié au type d'imprimante. Contacter votre distributeur.
130 Langue manque	Le fichier de langue pour la langue d'imprimante sélectionné n'existe pas.	Contacter 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.	Contacter 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

<b>Message d'erreur</b>	<b>Cause de la panne</b>	<b>Solutions</b>
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.
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.



## 8 Entrées et sorties

Differentes 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'antirebond et si High ou Low est actif.

### Imprimante - Interne

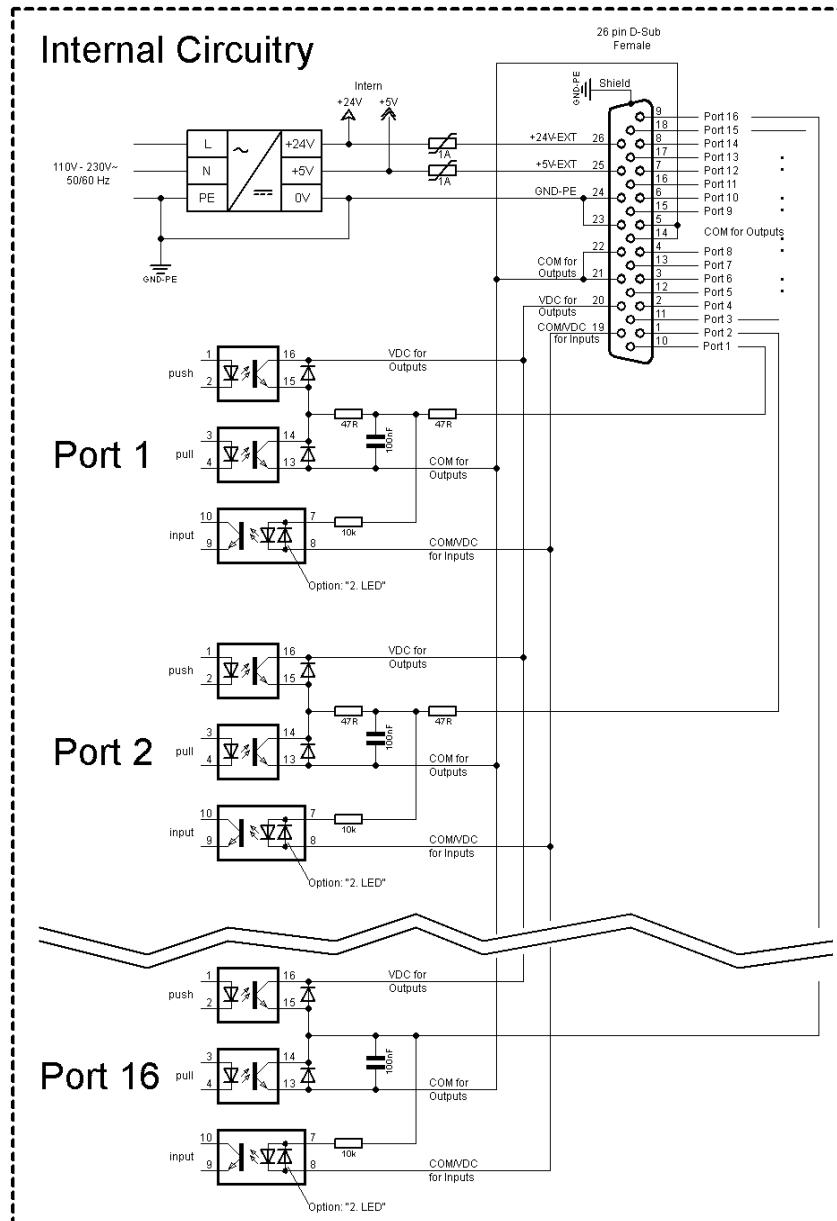
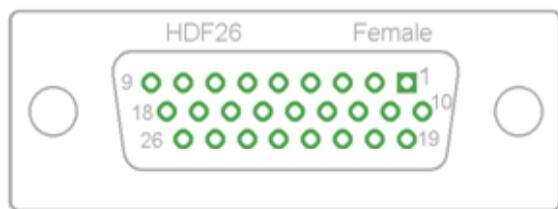


Figure 28

**Affectation de connecteur D-Sub****Figure 29****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

Port 1 à Port 16 = Occupation de Profil E/S *Std\_Label*

No.	Pin	Description/Fonction
Port 1	10	Démarrage d'impression (Entrée)
Port 2	1	Réimprimer l'étiquette imprimée en dernier
Port 3	11	Reset compteur (Entrée)
Port 4	2	Avec option applicateur: Démarrer à appliquer
Port 5	12	Reset d'erreur (entrée)
Port 6	3	Annuler tout travail d'impression (Entrée)
Port 7	13	Aucune fonction
Port 8	4	Signal de libération externe (Entrée)
Port 9	15	Erreur (Sortie)
Port 10	6	Ordre d'impression actif (Sortie)
Port 11	16	Avec cellule distributeur: Étiquette existante à la cellule distributeur (sortie)
Port 12	7	Impression unique (Sortie)
Port 13	17	Prêt (Sortie)
Port 14	8	Avec option applicateur: Prêt à appliquer (sortie)
Port 15	18	Seulement option scanner: Code à barre non lisible (Sortie)
Port 16	9	Présignalisation de fin de film transfert (Sortie)
COM/VDC for Inputs	19	Potentiel de référence commun de toutes les entrées de commande. 'COM/VDC for Inputs' est normalement raccordé au pôle (-) de la tension de commande et les entrées de commande sont actives (+). L'option '2. LED' permet de raccorder 'COM/VDC for Inputs' au choix au pôle (+) de la tension de commande. Les entrées de commande sont ensuite activées (-).
VDC for Outputs	20	Raccord d'alimentation commun de toutes les sorties de commande. 'VDC for Outputs' doit être raccordé au pôle (+) de la tension de commande. Ne jamais laisser 'VDC for Outputs' ouvert, même quand aucune sortie n'est utilisée.
COM for Outputs	5,14 21,22	Potentiel de référence commun de toutes les sorties de commande. 'COM for Outputs' doit être raccordé au pôle (-) de la tension de commande. Ne jamais laisser 'COM for Outputs' ouvert, même quand aucune sortie n'est utilisée.
GND-PE	23,24	'GND-PE' est le potentiel de référence des tensions '+5 VDC EXT' et '+24 VDC EXT' mises à disposition par le système d'impression. 'GND-PE' est raccordé au potentiel de terre (PE) à l'intérieur de l'imprimante.
+ 5 VDC EXT	25	Sortie 5 Volts DC pour usage externe. 1 A max. Cette tension est mise à disposition par le système d'impression et peut, par exemple, être utilisée comme tension de commande. Ne jamais appliquer de tension étrangère à cette sortie.
+ 24 VDC EXT	26	Sortie 24 Volts DC pour usage externe. 1 A max. Cette tension est mise à disposition par le système d'impression et peut, par exemple, être utilisée comme tension de commande. Ne jamais appliquer de tension étrangère à cette sortie.

Port 1 à Port 16 = Occupation de Profil E/S *StdFileSelLabel*

No.	Pin	Description/Fonction
Port 1	10	Démarrage d'impression (Input)
Port 2	1	Reset d'erreur (Input)
Port 3	11	Numéro de fichier à charger Bit 0 (Input)
Port 4	2	Numéro de fichier à charger Bit 1 (Input)
Port 5	12	Numéro de fichier à charger Bit 2 (Input)
Port 6	3	Numéro de fichier à charger Bit 3 (Input)
Port 7	13	Numéro de fichier à charger Bit 4 (Input)
Port 8	4	Numéro de fichier à charger Bit 5 (Input)
Port 9	15	Erreur (Output)
Port 10	6	Ordre d'impression actif (Output)
Port 11	16	Avec cellule distributeur: Étiquette existante à la cellule distributeur (sortie)
Port 12	7	Impression en cours (sortie)
Port 13	17	Prêt (sortie)
Port 14	8	Aucune fonction
Port 15	18	Seulement option scanner: Code à barre non lisible (Sortie)
Port 16	9	Mise en garde film transfert (sortie)

Port 1 à Port 16 = Occupation de Profil E/S *Appl*

No.	Pin	Description/Fonction
Port 1	10	Démarrage d'impression (Input)
Port 2	1	Réimprimer l'étiquette imprimée en dernier (entrée)
Port 3	11	Reset compteur (entrée)
Port 4	2	Avec option applicateur: Démarrer à appliquer
Port 5	12	Reset d'erreur (entrée)
Port 6	3	Annuler tout travail d'impression (entrée)
Port 7	13	Aucune fonction
Port 8	4	Aucune fonction
Port 9	15	Erreur (sortie)
Port 10	6	Ordre d'impression actif (sortie)
Port 11	16	Avec cellule distributeur: Étiquette existante à la cellule distributeur (sortie)
Port 12	7	Impression en cours (sortie)
Port 13	17	Prêt (sortie)
Port 14	8	Avec option applicateur: Prêt à appliquer (sortie)
Port 15	18	Avec option applicateur: Patin en position d'impression (sortie)
Port 16	9	Mise en garde film transfert (sortie)

Port 1 à Port 16 = Occupation de Profil E/S *Std\_Machine*

No.	Pin	Description/Fonction
Port 1	10	Démarrage d'impression (Entrée)
Port 2	1	Aucune fonction
Port 3	11	Aucune fonction
Port 4	2	Avec option applicateur: Démarrer à appliquer
Port 5	12	Aucune fonction
Port 6	3	Aucune fonction
Port 7	13	Pré-fin étiquette (Entrée)
Port 8	4	Signal de libération externe (Entrée)
Port 9	15	Erreur (Sortie)
Port 10	6	Aucune fonction
Port 11	16	Aucune fonction
Port 12	7	Impression unique (Sortie)
Port 13	17	Prêt (Sortie)
Port 14	8	Avec option applicateur: Prêt à appliquer (sortie)
Port 15	18	Aucune fonction
Port 16	9	Fin de film transfert / Fin d'étiquettes

Port 1 à Port 16 = Occupation de Profil E/S *Appl\_Machine*

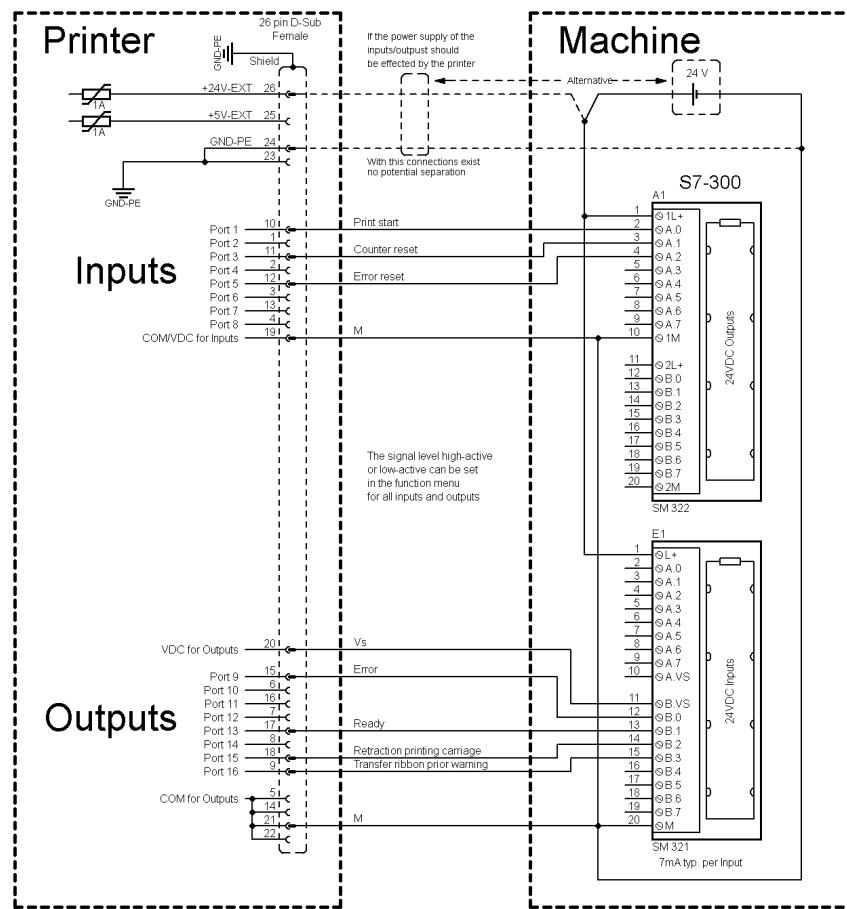
No.	Pin	Description/Fonction
Port 1	10	Démarrage d'impression (Entrée)
Port 2	1	Aucune fonction
Port 3	11	Aucune fonction
Port 4	2	Avec option applicateur: Démarrer à appliquer
Port 5	12	Aucune fonction
Port 6	3	Annuler tout travail d'impression (Entrée)
Port 7	13	Pré-fin étiquette (Entrée)
Port 8	4	Signal de libération externe (Entrée)
Port 9	15	Erreur (Sortie)
Port 10	6	Aucune fonction
Port 11	16	Avec option applicateur: Patin en position finale ci-dessous (sortie)
Port 12	7	Impression unique (Sortie)
Port 13	17	Prêt (Sortie)
Port 14	8	Avec option applicateur: Prêt à appliquer (sortie)
Port 15	18	Avec option applicateur: Patin en position d'impression (sortie)
Port 16	9	Fin de film transfert / Fin d'étiquettes

**Données techniques**

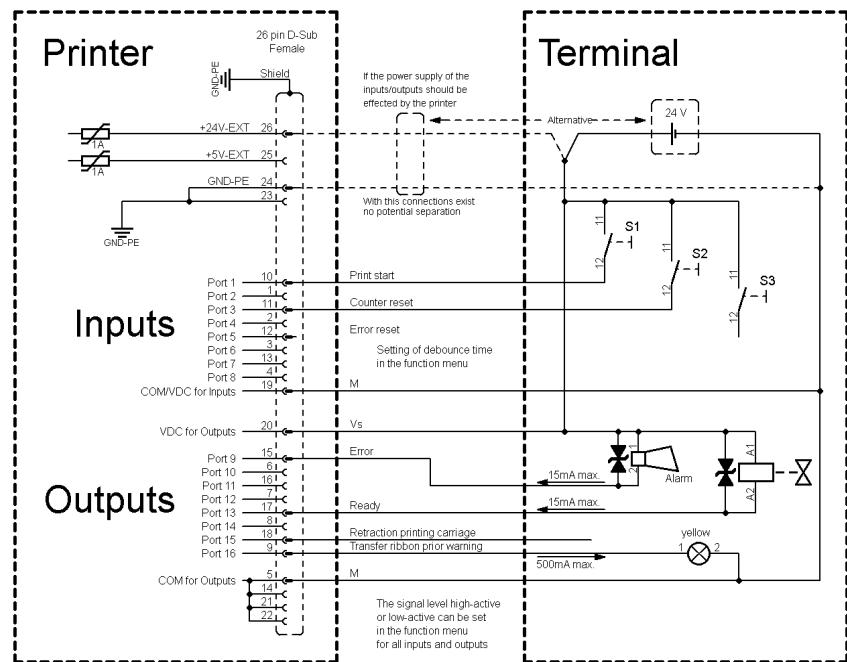
<b>Connecteur</b>	
Type	D-Sub connecteur High Density 26 pôle / connecteur
Fabricant	W+P-Products
Numéro de commande	110-26-2-1-20
<b>Tensions de sortie (connecté avec GND-PE)</b>	
+ 24 V / 1 A	Fusible: Polyswitch / 30 V / 1 A
+ 5 V / 1 A	Fusible: Polyswitch / 30 V / 1 A
<b>Port 1 - 15</b>	
Entrée	
Tension	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
<b>Port 16</b>	
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)
<b>Optocoupleur</b>	
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 au machine avec S7-300 SPS.

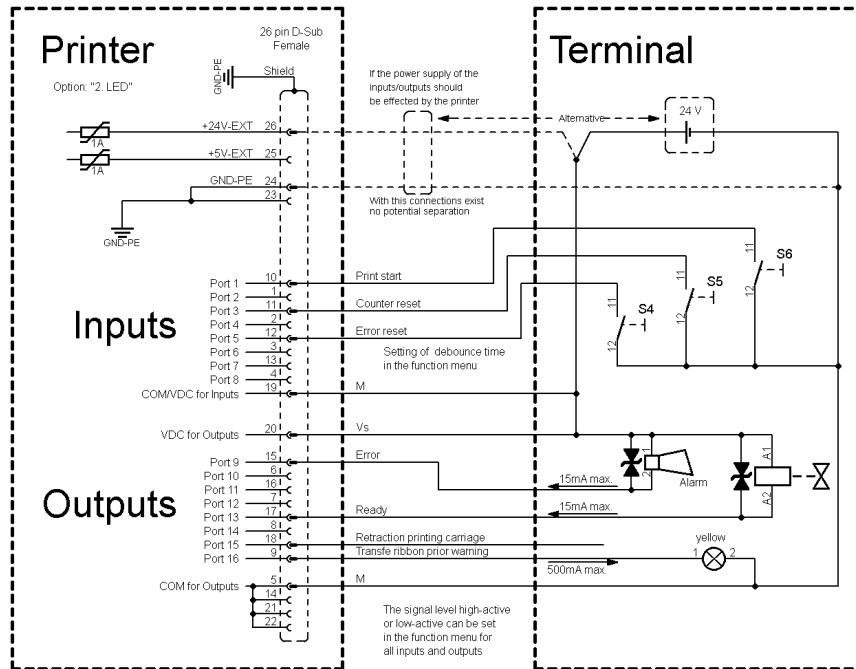
**Figure 30****Exemple 2**

Connexion d'appareil au panel d'opération.

**Figure 31**

**Exemple 3**

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

**Figure 32****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. A 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.

## 9 Plans de connexion

### 9.1 Schéma de câblage (bloc alimentation 37.39.600, électronique de puissance 70.39.400)

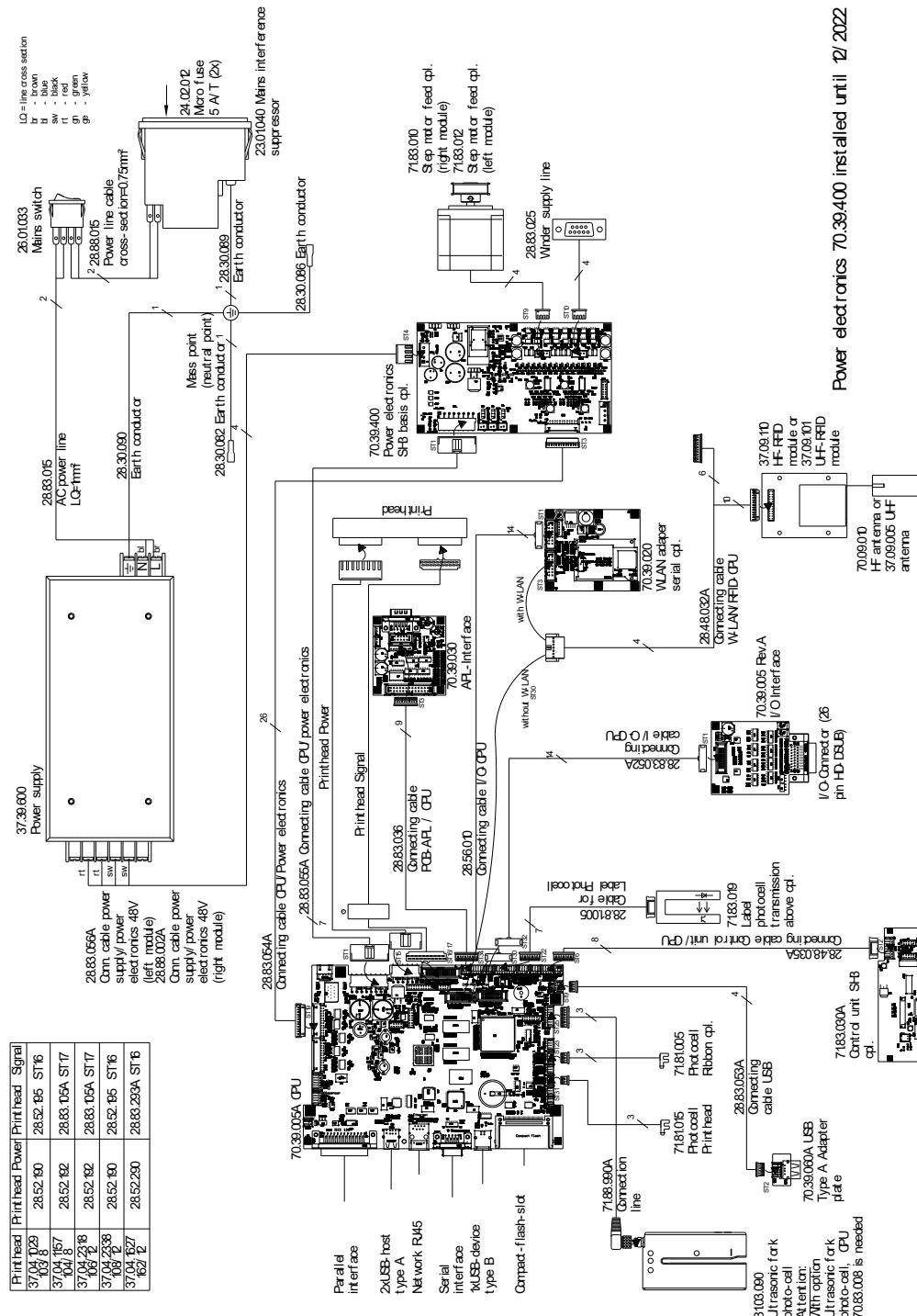
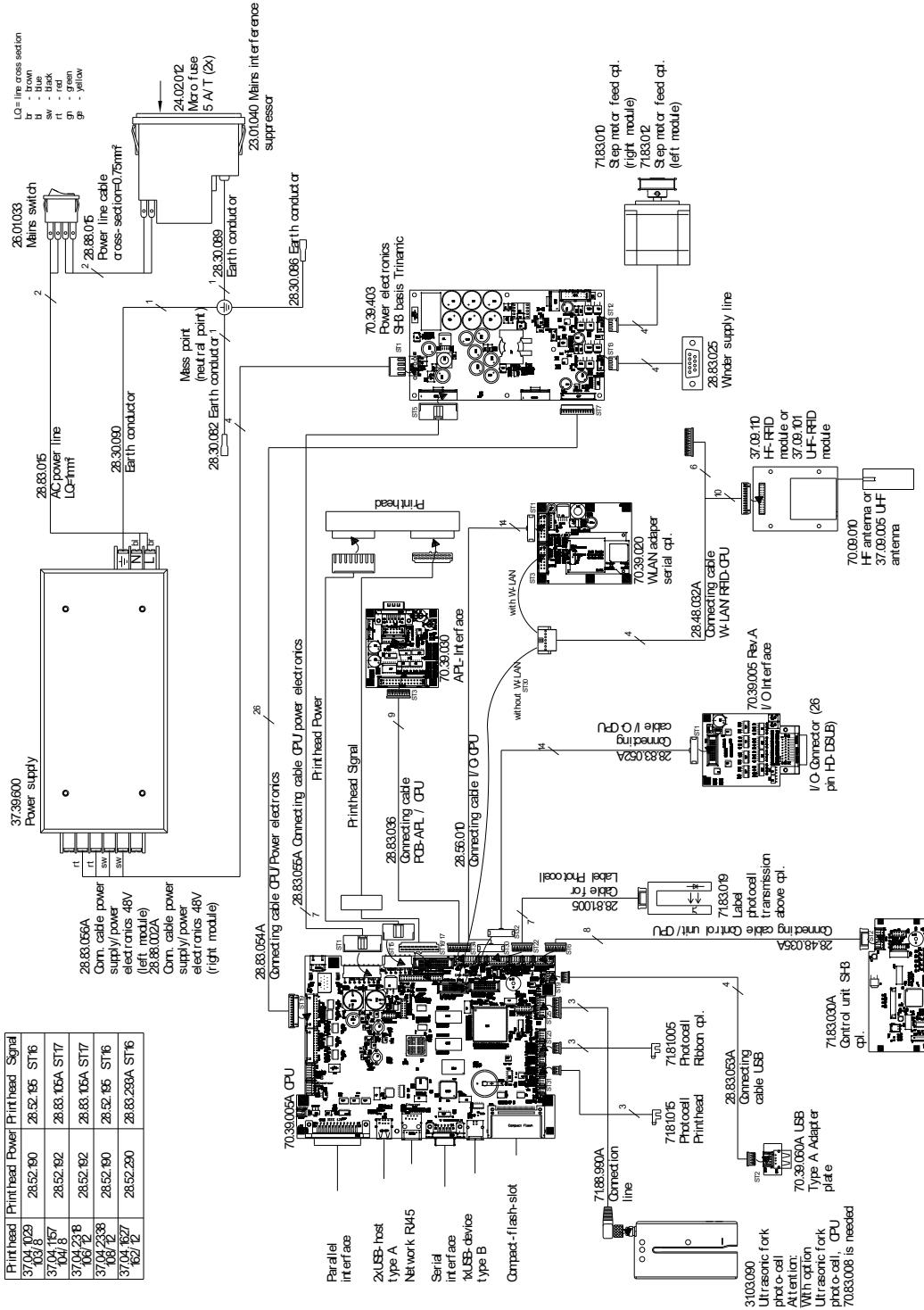


Figure 33

## **9.2 Schéma de câblage (bloc alimentation 37.39.600, électronique de puissance 70.39.403)**



**Figure 34**

### 9.3 Schéma de câblage (bloc alimentation 37.52.9940)

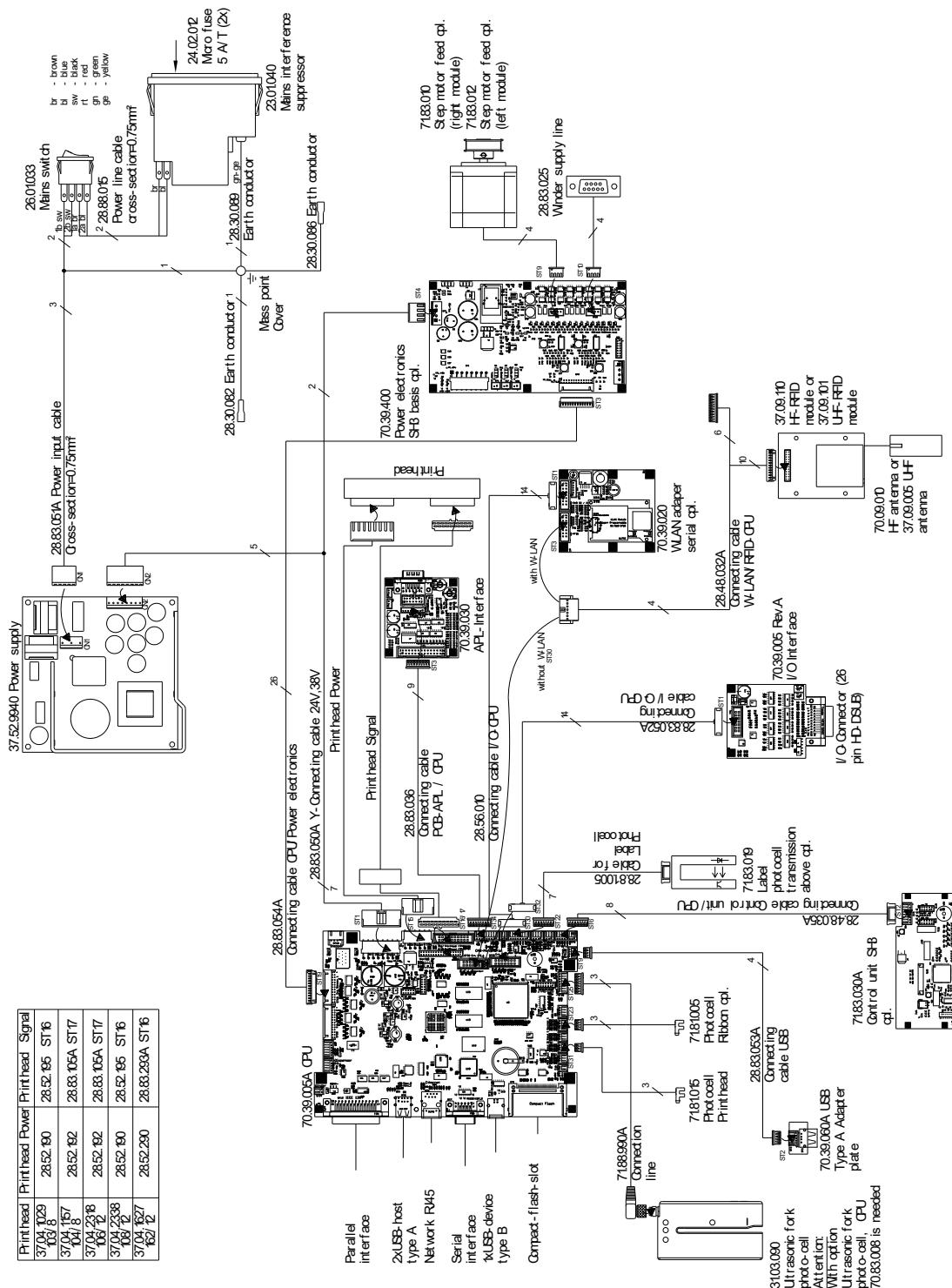
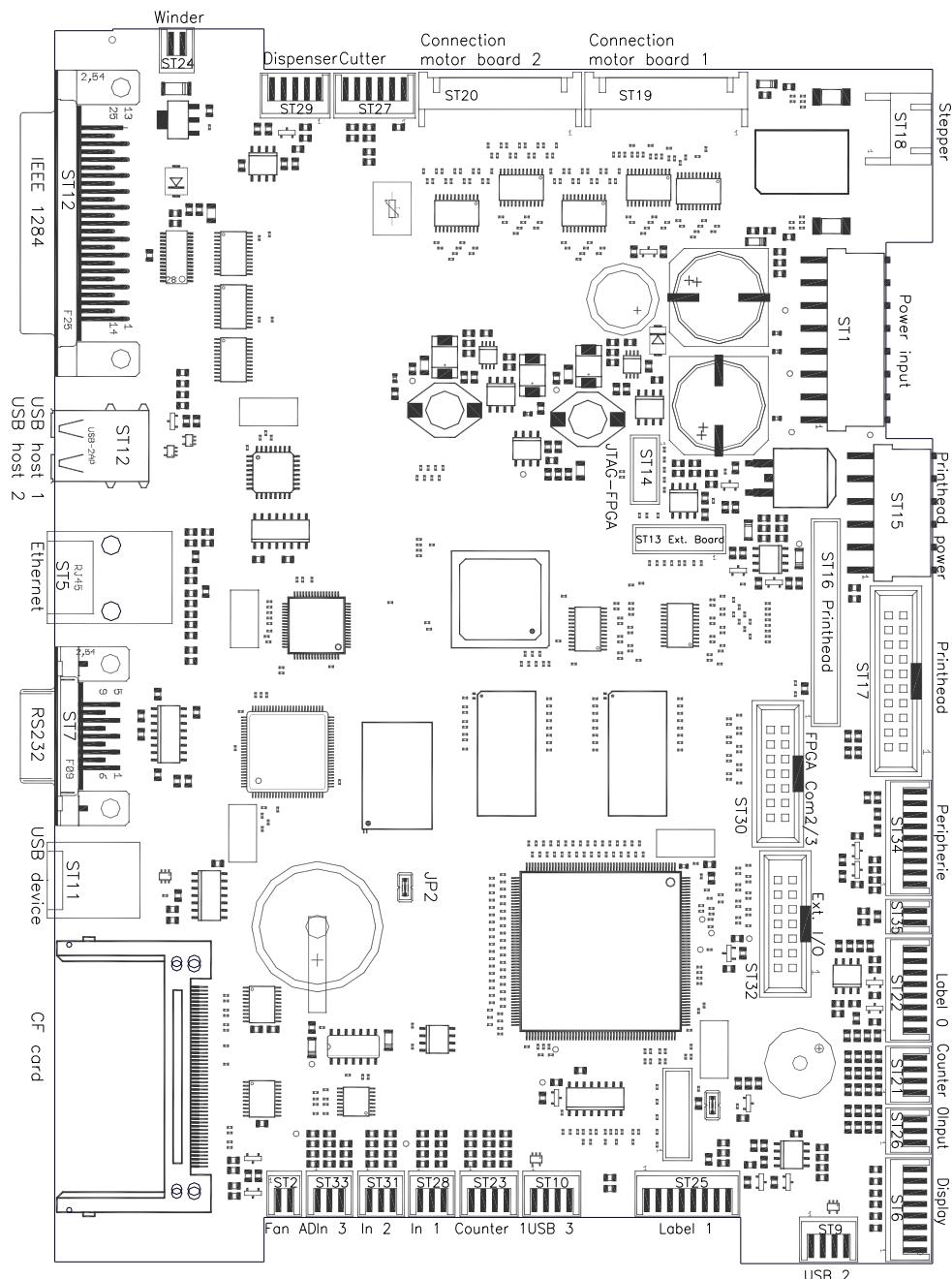


Figure 35

## 9.4 Carte CPU - Plan de garnissage

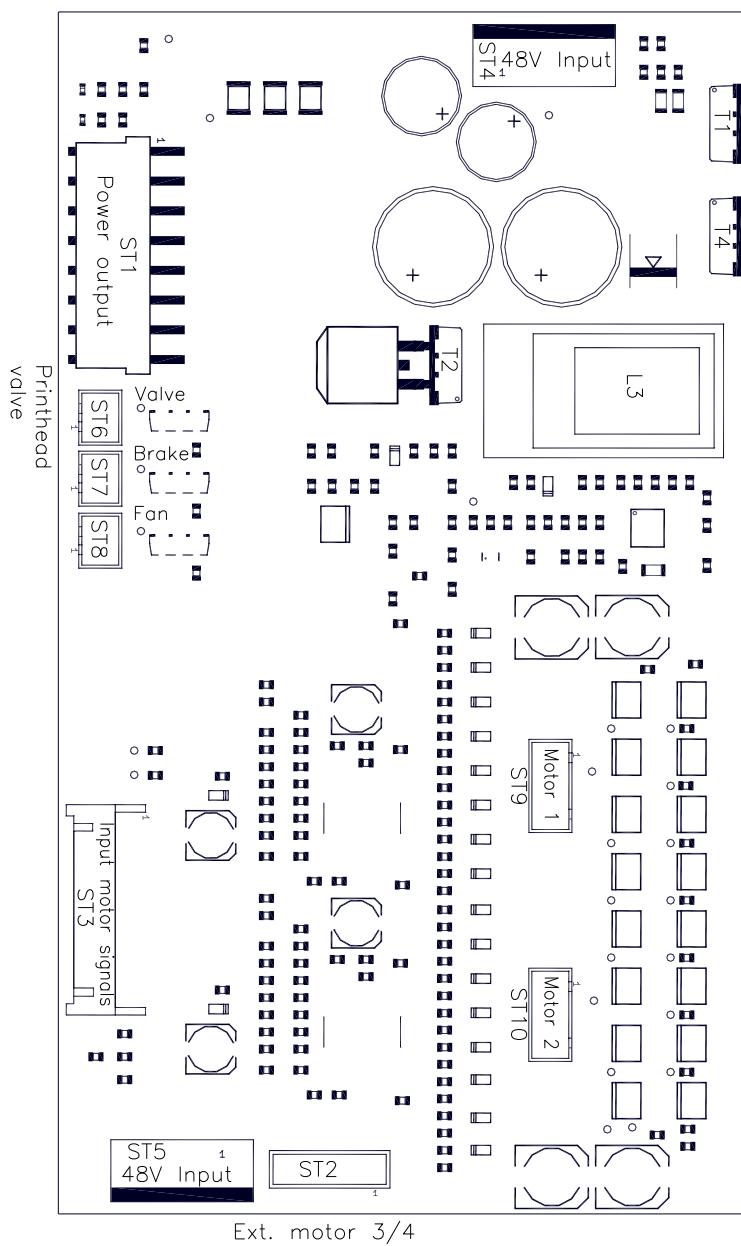


**Figure 36**

## Nomenclature

	JP1 (Debug)	JP2 (Write-protection)
Boot sector Programming	closed	closed
Delivery	closed	open

## 9.5 Électronique de puissance - Plan de garnissage



Ext. motor 3/4

**Figure 37**

## 9.6 Unité de commande - Plan de garnissage

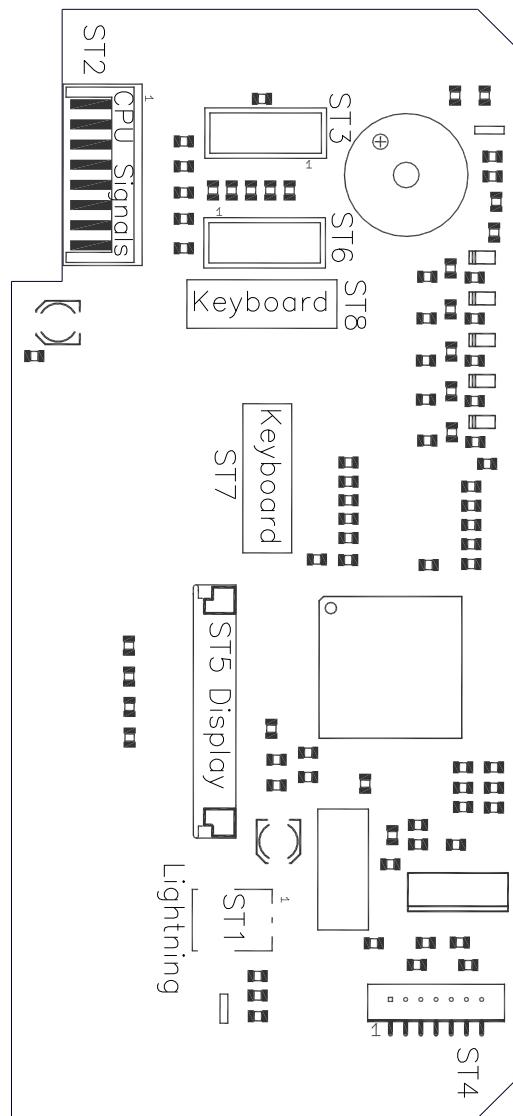
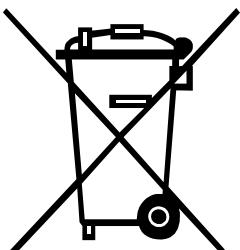


Figure 38

## 10 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](http://www.carl-valentin.de).



## 11 Index

### A

Affectation des connecteurs	
Face arrière, version droite.....	13
Face arrière, version gauche.....	13
Ajustages, réglages, équilibrages	
Dérouleur de film transfert .....	43
Enrouleur de film transfert .....	43
Lubrification .....	44
Mécanique d'impression .....	37
Passage film transfert.....	42
Position tête d'impression.....	38
Pression tête d'impression.....	41
Avises de sécurité	
Dispositif de protection .....	8
Lieu de travail .....	7
Vêtement .....	7
Vêtement protecteur .....	7

### B

Batterie, échanger .....	32
Bloc d'alimentation, échanger .....	34

### C

Carte CPU	
Nomenclature .....	68
Plan de garnissage .....	68
Carte imprimée, échanger	
CPU .....	27, 28
Électronique de puissance .....	33
Entrées/sorties .....	29, 30
Cellule d'étiquettes	
Échanger .....	26
Nettoyer .....	19
Composants, échanger	
Batterie.....	32
Bloc d'alimentation.....	34
Carte imprimée CPU.....	27, 28
Carte imprimée entrées/sorties .....	29, 30
Cellule d'étiquettes .....	26
Électronique de puissance .....	33
Fusible primaire .....	35
Liste des outils .....	21
Module WiFi.....	31

Rouleau de pression.....	25
Tête d'impression.....	23
Consignes de sécurité.....	8, 9
Correction des erreurs.....	45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55

**D**

Dépollution conforme à l'environnement.....	71
Dérouleur de film transfert, ajuster.....	43

**E**

Électricité, sécurité avec le contact .....	10
Électronique de puissance, plan de garnissage .....	69
Enrouleur de film transfert, ajuster .....	43
Entrées et sorties .....	57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64

**F**

Fusible primaire, échanger.....	35
---------------------------------	----

**I**

Instructions .....	5
--------------------	---

**L**

Liste des outils.....	21
Lubrification .....	44

**M**

Mécanique d'impression, ajuster.....	37
Module WiFi, échanger .....	31

**N**

Nettoyage	
Cellule d'étiquettes .....	19
Echanger tête d'impression .....	22
Nettoyage général .....	16
Plan de maintenance .....	15
Rouleau de pression.....	17
Rouleau d'entraînement .....	16
Tête d'impression.....	18
Nomenclature, carte CPU .....	68

**P**

Passage film transfert, ajuster.....	42
Plans de connexion	
Carte CPU, plan de garnissage .....	68
Électronique de puissance plan de garnissage .....	69
Schéma de câblage (bloc d'alimentation 37.39.600) .....	65, 66
Schéma de câblage (bloc d'alimentation 37.52.9940) .....	67
Unité de contrôle, plan de garnissage .....	70

Plans de garnissage	
Carte CPU .....	68
Électronique de puissance .....	69
Unité de contrôle.....	70
Position de l'impression, ajuster.....	24
Pression de tête d'impression, ajuster .....	41

**R**

Remarques	
Document .....	5
Utilisateur.....	5
Rouleau de pression, échanger .....	25

**S**

Schéma de câblage (bloc alimentation 37.39.600).....	65, 66
Schéma de câblage (bloc alimentation 37.52.9940).....	67
Sécurité avec le contact d'électricité .....	10, 11

**T**

Tête d'impression	
Échanger .....	22, 23
Equilibrage de pression droite/gauche .....	39
Nettoyer .....	18
Parallélisme, ajuster .....	38
Position, ajuster .....	38, 39, 40
Pression .....	40

**U**

Unité de contrôle, plan de garnissage.....	70
--	----



Carl Valentin GmbH  
Neckarstraße 78 – 86 u. 94  
78056 Villingen-Schwenningen  
Phone +49 7720 9712-0  
[info@carl-valentin.de](mailto:info@carl-valentin.de)  
[www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de)

