



M-BOSS Compact

Operating Instructions
Betriebsanleitung
Manuel d'utilisation
Manual de Instrucciones
Manual de instruções
Manuale d'uso

Bedieningshandleiding
Brugervejledning
Bruksanvisning
Bruksanvisning
Käyttöohjeet
Instrukcja obsługi

Návod k obsluze
Használati útmutató
Navodila za uporabo
Instrucțiuni de operare
Kullanım talimatları

Manuel d'utilisation

Table des matières

1	Consignes d'utilisation	2		
1.1	Domaine d'application	2		
1.2	Systèmes d'identification et symboles utilisés	2		
1.3	Conservation des documents et actualité de la version papier	2		
1.4	Utilisation conforme	2		
1.5	Conformité CE	2		
1.6	Service après-vente et pièces de rechange	2		
2	Consignes de sécurité	3		
2.1	Représentation et structure des symboles d'avertissement	3		
2.2	Classification des symboles d'avertissement de danger	3		
2.3	Consignes de sécurité fondamentales	3		
2.4	Limites d'utilisation	3		
2.5	Obligations de l'exploitant	3		
3	Transport et stockage	3		
4	Structure et fonctionnement	4		
4.1	Structure	4		
4.2	Organiseur (article 544-21000)	4		
4.3	Tiroir (article 544-20000)	4		
4.4	Magasins	5		
4.5	Repères en acier inoxydable	5		
4.6	Éléments de commande	5		
4.6.1	Affichage de commande	5		
4.6.2	Fonctions des touches de l'affichage de commande	6		
4.6.3	Témoin d'état de l'organiseur	6		
4.6.4	Compteur de l'organiseur	6		
4.6.5	Touche Reset de l'organiseur	6		
4.7	Fonctionnement	6		
5	Mise en service	7		
5.1	Mise en place de la machine	7		
5.2	Installation du pilote	7		
5.3	Raccordement de la machine	8		
5.4	Installation de la machine dans le système d'exploitation	8		
5.5	Installation du logiciel TagPrint Pro 3.0	10		
6	Utilisation	10		
6.1	Mise en marche de la machine	10		
6.2	Remplissage et chargement du magasin	10		
6.3	Exécution d'un embossage unique	11		
6.4	Exécution d'un embossage en série	13		
6.5	Retrait des repères	14		
6.5.1	Vider le tiroir (article 544-20000)	14		
6.5.2	Vider l'organiseur (article 544-21000)	14		
7	Résolution des dysfonctionnements	15		
7.1	Dysfonctionnement du repère	15		
7.2	Dysfonctionnement de la machine	15		
7.3	Erreur logiciel	15		
7.4	Dysfonctionnement de l'organiseur	15		
8	Entretien	16		
8.1	Activités de préparation et de révision	16		
8.2	Entretien et nettoyage	16		
8.2.1	Opérations d'entretien régulières	16		
8.2.2	Détergents et matériaux	16		
8.2.3	Nettoyage des touches lumineuses et des barrières photoélectriques	16		
8.2.4	Nettoyage et graissage des tiges de guidage	17		
8.2.5	Nettoyage de l'espace de travail et du tiroir	18		
8.2.6	Nettoyage de l'extérieur du boîtier	18		
8.2.7	Nettoyage de l'intérieur du capot rabattable	18		
8.3	Remise en état	18		
8.3.1	Réglage de la pince	18		
8.3.2	Déplacement libre du tambour d'embossage	18		
8.3.3	Remplacement du fusible d'entrée secteur	19		
9	Mise hors service	19		
9.1	Mise hors service de la machine	19		
9.2	Remise en service de la machine	19		
10	Élimination	19		
11	Caractéristiques techniques	19		
11.1	M-BOSS Compact	20		
11.2	Repères en acier inoxydable	20		

GB

DE

FR

ES

PT

IT

NL

DK

NO

SE

FI

PL

CZ

HU

SI

RO

TR

1 Consignes d'utilisation

Nous vous remercions d'avoir choisi un produit HellermannTyton. Avant la première utilisation, le manuel d'utilisation doit être lu avec attention et compris par toutes les personnes utilisant la machine.

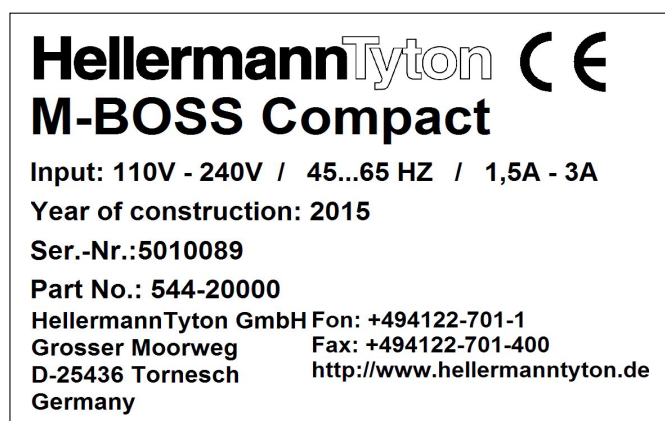
Cette documentation ainsi que ses traductions sont la propriété du groupe HellermannTyton. La reproduction, modification ou distribution en totalité ou en partie à d'autres fins que pour une utilisation conforme nécessitent l'accord écrit préalable du groupe HellermannTyton.

1.1 Domaine d'application

Le manuel d'utilisation est destiné aux spécialistes et à l'exploitant. Il s'applique exclusivement aux systèmes d'embossage sur acier inoxydable, appelés par la suite « machine », M-BOSS Compact suivants :

RÉFÉRENCE	Article
M-BOSS Compact	544-20000
M-BOSS Compact et Organiseur	544-21000

La référence, le code article et le numéro de série à 7 chiffres figurent sur la plaque signalétique. Cette dernière se trouve sur le côté arrière de la machine.



Exemple de plaque signalétique.

1.2 Systèmes d'identification et symboles utilisés


Différents symboles et systèmes d'identification sont utilisés dans le texte du présent manuel d'utilisation. Ceux-ci sont expliqués ci-dessous :

- Identification d'une énumération
- ▶ Identification d'une instruction
- 1 Début d'une étape de manipulation
- 2 Suite d'une étape de manipulation
- ☑ Résultat de la manipulation

Texte de l'affichage/Texte d'écran

→ Renvoi

 Les textes marqués par ce symbole contiennent des remarques sur la protection de l'environnement.

 Les textes marqués par ce symbole sont des informations complémentaires.

1.3 Conservation des documents et actualité de la version papier

- ▶ Conservez dans un endroit sûr ce manuel d'utilisation ainsi que tous les documents relatifs à cette machine, de sorte qu'ils soient disponibles à tout moment.
- ▶ Transmettez l'intégralité des documents au propriétaire suivant.
- ▶ Veuillez noter que :
En raison du développement continu des machines, des différences entre la documentation et la machine peuvent se produire. La version actualisée est disponible à l'adresse <http://www.hellermanntyton.fr/site/telechargements>.

1.4 Utilisation conforme

M-BOSS Compact sert à l'embossage automatique de repères en acier inoxydable HellermannTyton avec des lettres et des caractères en relief lisibles durablement. La machine est conçue pour une utilisation industrielle. Cette dernière est exclusivement adaptée à une utilisation en intérieure. Elle ne doit pas être utilisée dans un environnement à risque d'explosion.

La machine doit uniquement être utilisée aux fins décrites dans ce manuel d'utilisation.

Les repères dans d'autres matériaux ou fournis par d'autres fabricants ne doivent pas être utilisés.

La machine ne doit être utilisée que dans un état irréprochable ainsi que selon l'usage prévu, en tenant compte de la sécurité, des dangers et en respectant le présent manuel d'utilisation.

La machine ne doit être réparée ou entretenue que par le fabricant ou par du personnel spécialisé et formé, à l'aide des pièces de rechange d'origine.

1.5 Conformité CE

La machine respecte les exigences selon :

- la directive sur les machines 2006/42/CE
- la directive sur les basses tensions 2006/95/CE
- la directive relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques 2011/65/CE

1.6 Service après-vente et pièces de rechange

Si vous avez des questions, adressez-vous à HellermannTyton S.A.S. (France). Les coordonnées sont indiquées à la fin de cette documentation.

N'utilisez que des pièces de rechange d'origine ou des pièces de rechange homologuées par HellermannTyton GmbH en Allemagne. Adressez-vous au service après-vente pour la commande des pièces de rechange.

2 Consignes de sécurité


La machine est fabriquée selon l'état de la technique et des règles de sécurité reconnues. Cependant, son utilisation peut présenter des risques pour la vie de l'utilisateur ou de tierces parties. Son utilisation peut également entraîner des dégradations de la machine et d'autres biens.

Le présent manuel contient des consignes relatives à la sécurité.

- ▶ Respectez toutes les consignes pour éviter des dommages aux personnes, aux biens et à l'environnement.


2.1 Représentation et structure des symboles d'avertissement


Les symboles d'avertissement sont structurés comme suit :


 DANGER
Type et source de danger ! Explication du type et de la source de danger.
▶ Mesures de prévention des dangers potentiels.

2.2 Classification des symboles d'avertissement de danger

Les symboles d'avertissement sont classifiés en fonction de la gravité du danger. Les niveaux de danger sont expliqués ci-dessous avec les mots et les symboles d'avertissement correspondants.

 DANGER
Ce symbole vous avertit au sujet des risques immédiats qui peuvent résulter en blessures sévères ou mortelles.

 AVERTISSEMENT
Ce symbole vous avertit au sujet des risques potentiels qui peuvent résulter en blessures sévères ou mortelles.

 ATTENTION
Ce symbole vous avertit au sujet des risques potentiels qui peuvent résulter en blessures légères.

AVIS
Dommages sur la machine ou sur l'environnement.

2.3 Consignes de sécurité fondamentales

Les consignes de sécurité suivantes s'appliquent lors de l'utilisation de la machine.

Danger par choc électrique

Un câble électrique défectueux ou mal installé peut aboutir à des blessures graves et mortelles.

- ▶ Raccorder la machine à une prise de courant installée correctement avec des contacts de protection.
- ▶ Respecter la tension (110 V à 240 V CA).
- ▶ La prise de courant doit être accessible afin que la machine puisse être mise hors tension si nécessaire.
- ▶ En cas de non-utilisation, de réparation de panne ou d'entretien, arrêter la machine à l'aide de l'interrupteur principal et débrancher la prise de courant.

Risque de blessure

Lors de l'utilisation de la machine, il existe un risque de blessure éventuel par les composants en rotation ou par écrasement des membres.

- ▶ Veillez à ce que les vêtements, les cheveux, les bijoux ou autres, n'entrent pas en contact avec les composants apparents, en rotation, de la machine.
- ▶ Lors de la fermeture, saisissez uniquement le capot rabattable par la poignée ou de l'extérieur.
- ▶ Ne saisissez jamais la zone inclinée du capot rabattable.

Risque de dommages matériels

L'ouverture du capot rabattable pendant le fonctionnement peut aboutir à un arrêt de la machine.

- ▶ Évitez d'ouvrir le capot rabattable pendant le fonctionnement.

2.4 Limites d'utilisation

- ▶ L'environnement d'installation doit respecter les conditions suivantes :
 - Faire uniquement fonctionner la machine dans une zone intérieure sèche et sans poussière.
 - Ne pas faire fonctionner la machine dans un environnement à risque d'explosion.

2.5 Obligations de l'exploitant

L'exploitant doit respecter les directives légales applicables au niveau national ainsi que les directives de prévention des accidents.

L'exploitant doit maintenir la machine dans un état fonctionnel par des réparations et entretiens réguliers.

3 Transport et stockage

Pour le transport de la machine, tous les composants mobiles doivent être bloqués. La machine doit uniquement être transportée dans son emballage d'origine fourni.

La machine doit être protégée contre l'humidité, les rayons directs du soleil et une chaleur extrême. Elle doit uniquement être stockée dans un endroit sec et protégée contre les projections d'eau.

GB

DE

FR

ES

PT

IT

NL

DK

NO

SE

FI

PL

CZ

HU

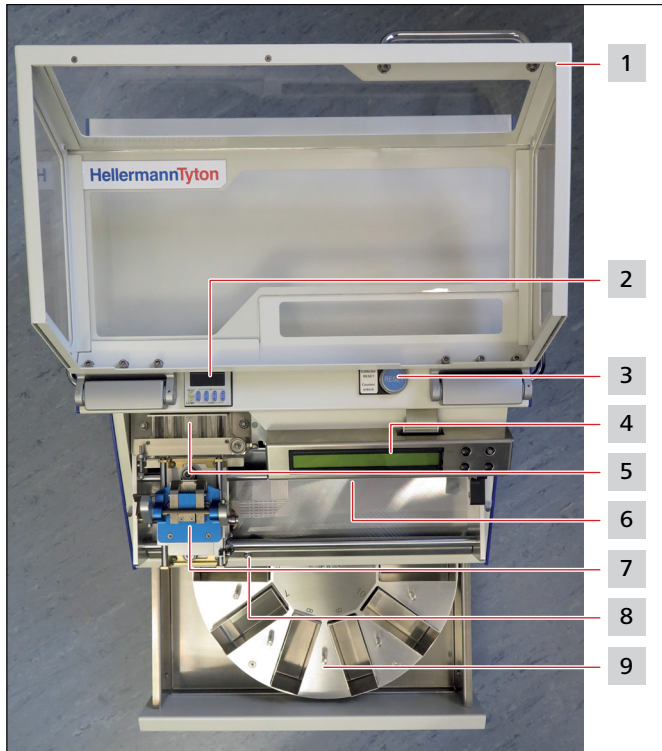
SI

RO

TR

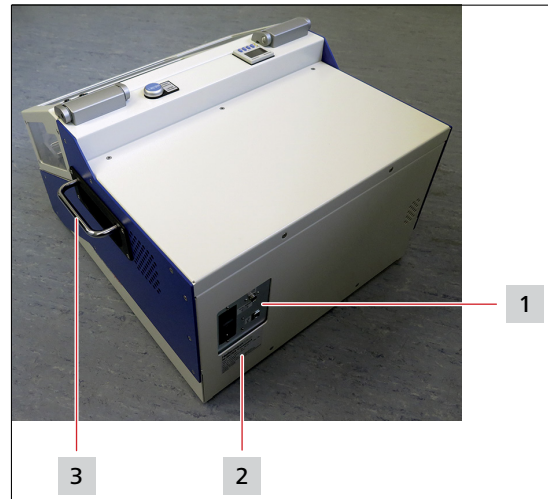
4 Structure et fonctionnement

4.1 Structure



Vue du dessus avant de la machine.

- 1 Capot rabattable
- 2 Compteur
- 3 Touche de réinitialisation
- 4 Affichage de commande
- 5 Magasin
- 6 Tambour d'embossage
- 7 Pince
- 8 Témoin d'affichage
- 9 Organiseur (article 544-21000)



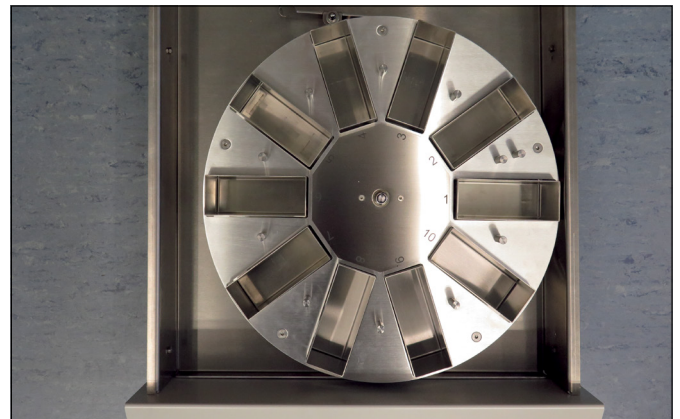
Vue arrière de la machine.

- 1 Zone de raccordement
- 2 Plaque signalétique
- 3 Poignée rabattable

i Le boîtier supérieur est conçu pour positionner un ordinateur portable nécessaire pour faire fonctionner la machine.

4.2 Organiseur (article 544-21000)

L'organiseur sert à recevoir les repères emboutis et se compose de dix compartiments numérotés. Le nombre de repères par compartiment peut être déterminé par un compteur.



Organiseur (article 544-21000).

i Afin d'éviter un excès de remplissage de l'organiseur, le nombre de repères emboutis ne doit pas dépasser 40 pièces par compartiment.

4.3 Tiroir (article 544-20000)

Le tiroir sous le mécanisme d'embossage accueille un compartiment pour récupérer les repères emboutis. Il comporte également plusieurs compartiments pour recevoir des magasins ou des matériaux inutilisés.

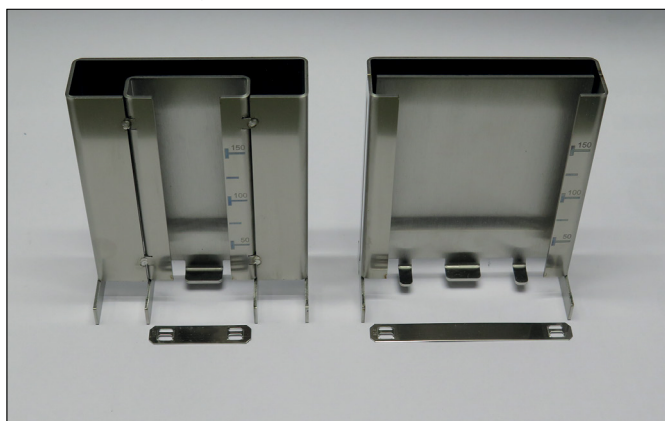


Tiroir (article 544-20000).

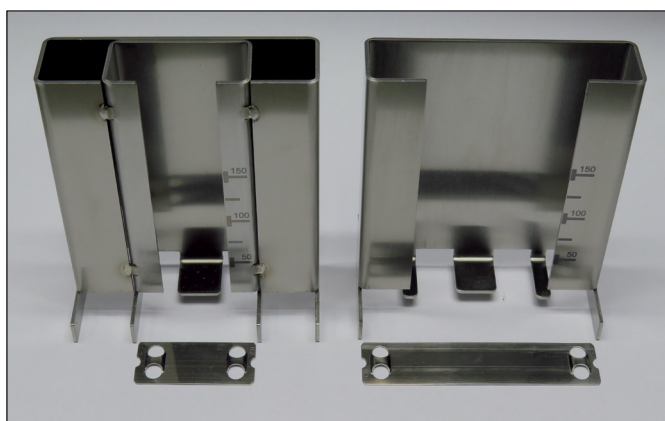
i Afin d'éviter un excès de remplissage du tiroir, le nombre de repères emboutis ne doit pas dépasser 100 pièces.

4.4 Magasins

Les magasins possèdent respectivement une capacité maximale d'environ 150 repères en acier inoxydable non emboutis. Les magasins suivants sont disponibles :



Magasins de repères 10 mm de large (10 x 45 et 10 x 90).

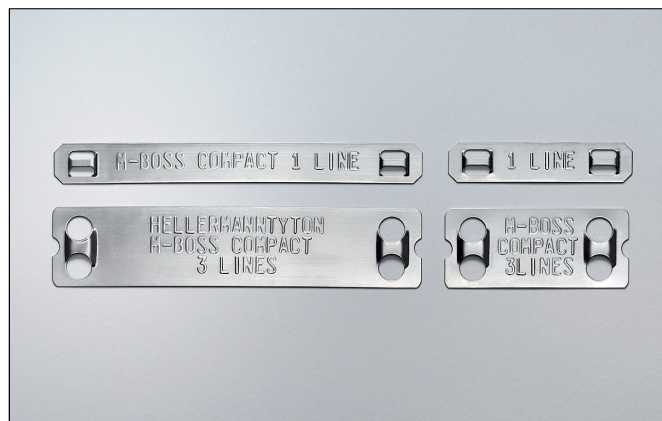


Magasins de repères 20 mm de large (20 x 45 et 20 x 90).

4.5 Repères en acier inoxydable

Les repères en acier inoxydable M-BOSS (ci-dessous appelés « repères ») sont fabriqués en acier inoxydable de type SS316 et garantissent une bonne lisibilité des caractères même avec de la poussière, des salissures, de la graisse et de l'huile. Les repères tiennent à des températures de fonctionnement de -80 °C à +538 °C.

Les repères suivants sont disponibles :



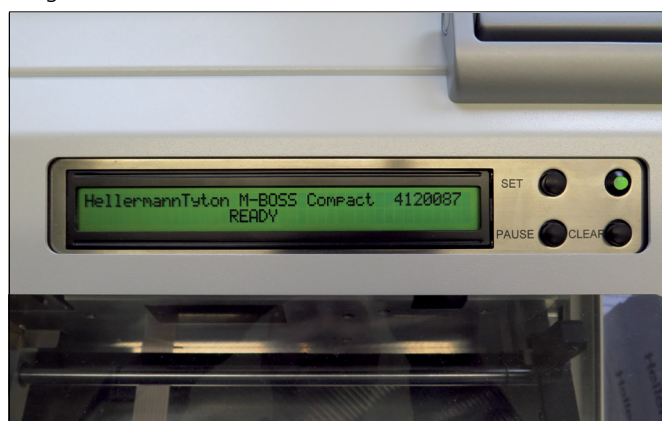
Repères en acier inoxydable

RÉFÉRENCE	Taille (mm)	Nombre de ligne(s) de texte	Nombre de caractères par ligne	Article
MBML10 X 45	10 x 45	1	8	544-80101
MBML10 X 90	10 x 90	1	23	544-80102
MBML20 X 45	20 x 45	3	8	544-80201
MBML20 X 90	20 x 90	3	23	544-80202

4.6 Éléments de commande

4.6.1 Affichage de commande

L'affichage de commande indique le numéro de série de la machine et son état grâce à des témoins lumineux rouges et verts.



Affichage de commande de la machine.

Couleur	Signification
Vert	Fonctionnel
Rouge	Alarme
Clignotement rouge	Mode pause
Clignotement rouge-vert	En fonctionnement

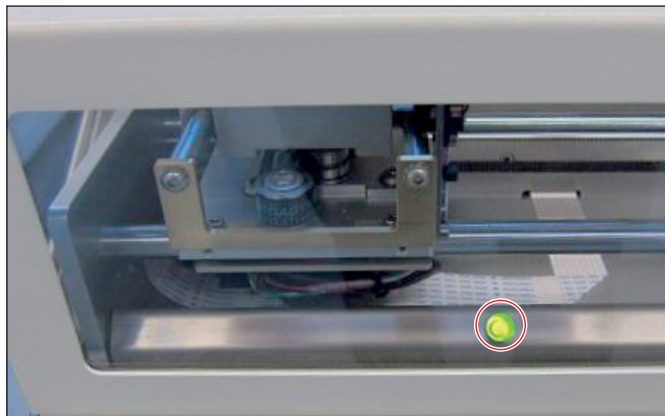
4.6.2 Fonctions des touches de l'affichage de commande

La machine peut être commandée par des touches.

Touche	Fonction
SET	Déplacement libre du tambour d'embossage après coupure de courant ou ouverture involontaire du capot rabattable
PAUSE	Mise en pause du fonctionnement
CLEAR	Position de base après mise sous tension ou erreur

4.6.3 Témoin d'état de l'organiseur

Le témoin d'état indique l'état de l'organiseur.

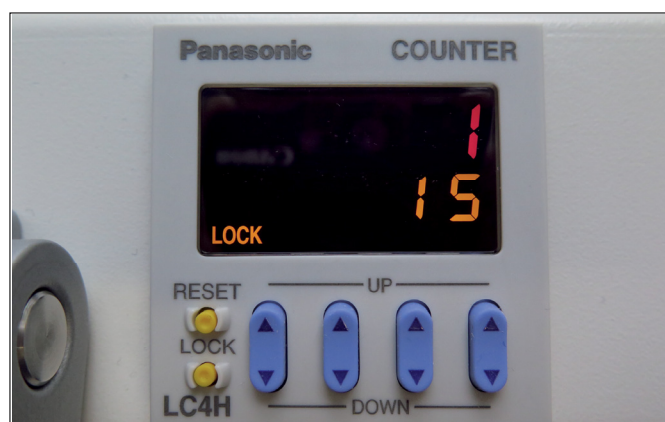


Témoin d'état de l'organiseur.

Couleur	Signification
Vert	Fonctionnel
Clignotement rouge-vert	Compartment 9 en remplissage
Clignotement rouge (lent)	Compartment 10 en remplissage
Clignotement rouge (rapide)	Organiseur en mouvement ou organisateur bloqué
Rouge	Compartment 10 plein

4.6.4 Compteur de l'organiseur

Le compteur permet de déterminer le nombre de repères à emboutir par compartiment.



Compteur de l'organiseur.

Ligne	Signification
Ligne supérieure (rouge)	Affichage réel du nombre de repères par compartiment
Ligne inférieure (jaune)	Affichage de consigne du nombre de repères par compartiment

Touche	Signification
Touche Up/Down	Modification de la valeur de consigne du nombre de repères par compartiment
Touche Reset	Réinitialisation de la valeur réelle du nombre de repères par compartiment

i Le compteur peut uniquement être commandé lorsque la touche Reset est enfoncée.

4.6.5 Touche Reset de l'organiseur

La touche Reset permet de commander l'organiseur.



Touche Reset de l'organiseur.

Fonction	Signification	Commande
Collector Reset	Position de base de l'organiseur	Appuyer 2 fois sur la touche Reset en l'espace de 1 sec.
Counter Unlock	Supprimer le blocage de touche du compteur	Maintenir la touche Reset enfoncée

4.7 Fonctionnement

Les repères en acier inoxydable sont façonnés avec le logiciel TagPrint Pro 3.0.

La machine commandée par ordinateur, prélève un repère vierge du magasin et embosse dessus jusqu'à 69 caractères. À la fin de l'embossage, la machine dépose le repère embouti dans un tiroir.

Les repères en acier inoxydable doivent être fixés avec des colliers de serrage métalliques de la série MBT d'une largeur de 4,6 mm max. et l'outil de pose MK9SST.

5 Mise en service

Les équipements suivants sont nécessaires à la mise en service de la machine :

- Ordinateur avec Windows XP®/7®/8®
- Microsoft Office Excel®

Effectuez la mise en service dans l'ordre indiqué :

1. Mettre la machine en place.
2. Installer le pilote.
3. Raccorder la machine.
4. Installer la machine dans le système d'exploitation.
5. Installer le logiciel TagPrint Pro 3.0.

→ Chapitre 5.1-5.5

5.1 Mise en place de la machine

AVIS

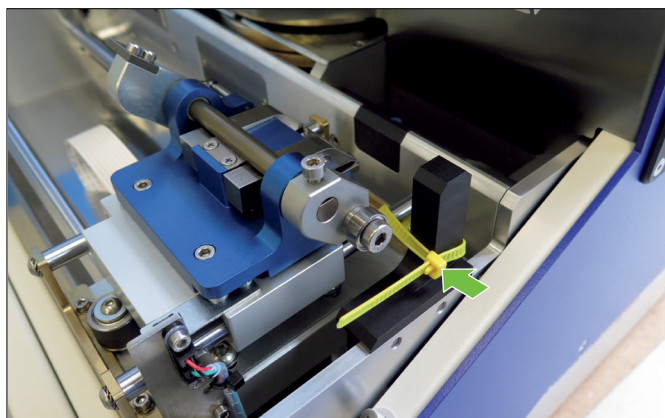
Dommages aux biens en raison de conditions environnementales incorrectes !

La machine et les matériaux peuvent être endommagés par l'humidité et la poussière.

- Placez la machine uniquement dans des lieux secs, protégés des projections d'eau et de la poussière.

Procédez comme suit :

- 1 Soulever la machine à l'aide des poignées latérales rabattables, avec précaution, hors de l'emballage.
- 2 Poser la machine sur une surface plane et lisse. (Afin de ne pas obstruer les orifices de ventilation, vous devez maintenir un espace libre d'au moins 10 cm autour de la machine).
- 3 Retirer les fixations de transport (colliers de serrage).



Fixation de transport.

- 4 Contrôler l'absence de dommages sur la machine.

- 5 Contrôler que la livraison soit bien complète :

- Machine d'embossage sur acier inoxydable M-BOSS Compact
- Magasin 10 x 45
- Magasin 10 x 90
- Magasin 20 x 45
- Magasin 20 x 90
- Cordon d'alimentation
- Câble USB
- CD-ROM avec programme d'installation et manuel d'utilisation

i Conservez l'emballage d'origine pour les transports ultérieurs.

i Si des dommages dus au transport sont présents ou si la livraison est incomplète, adressez-vous directement au service après-vente de HellermannTyton.

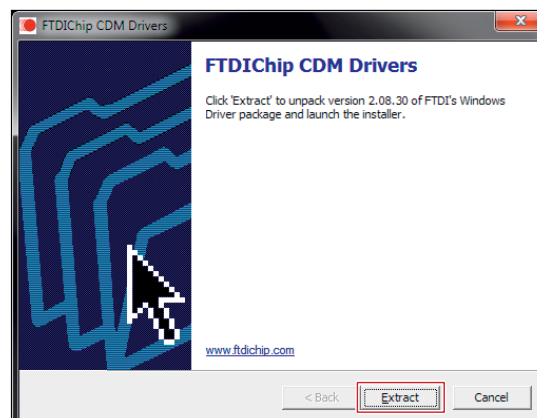
- La machine est mise en place correctement.

5.2 Installation du pilote

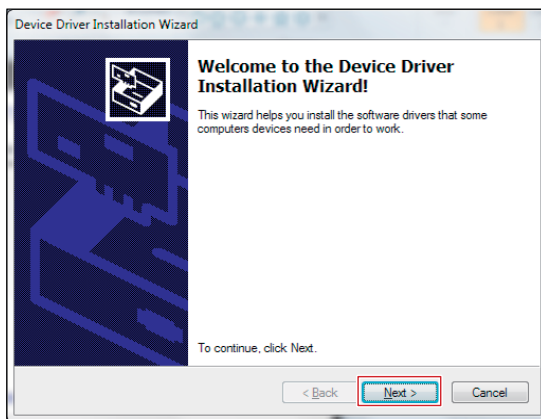
i Les écrans représentés servent d'indication. La description des boutons et des menus est effectuée dans les textes d'instruction.

Procédez comme suit :

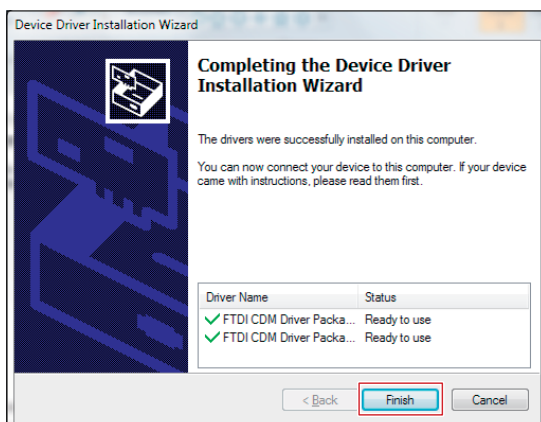
- 1 Insérer le CD-ROM.
- 2 Ouvrir le dossier USB2COM.
- 3 Appuyer sur **Extract**.



4 Appuyer sur Next.



5 Appuyer sur Finish.



6 Relier la M-BOSS Compact et le PC avec le câble USB fourni.



- Le pilote est installé.

5.3 Raccordement de la machine



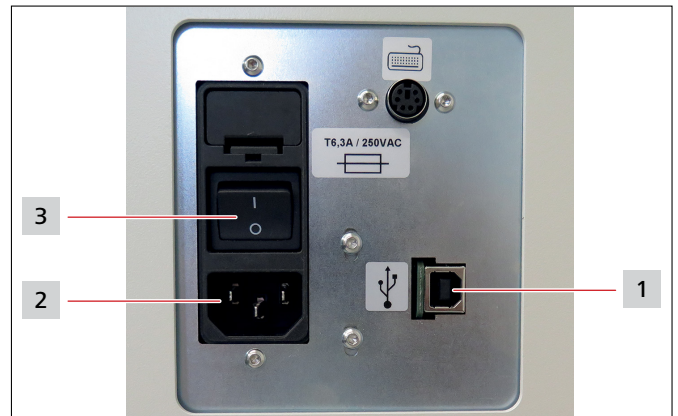
DANGER

Danger de mort par choc électrique !

Danger de mort par contact avec les composants sous tension.

- ▶ Raccordez uniquement la machine à une prise de courant installée correctement et conforme, avec des contacts de protection.
- ▶ Respectez les exigences en matière de tension et d'intensité de courant.
- ▶ Ne touchez aucun composant sous tension.

Procédez comme suit :



Raccordement de la machine.

- 1 Port USB
- 2 Prise secteur
- 3 Interrupteur principal

- 1 Raccorder le cordon d'alimentation à la machine.
- 2 Raccorder le câble USB à la machine.
- 3 Raccorder le câble USB de la machine à un ordinateur.
- 4 Raccorder le cordon d'alimentation de la machine à une prise de courant.
- 5 Mettre en marche la machine à l'aide de l'interrupteur principal.

- La machine est raccordée.

5.4 Installation de la machine dans le système d'exploitation

La M-BOSS Compact doit être installée et paramétrée dans le gestionnaire de périphériques du système d'exploitation de l'ordinateur.

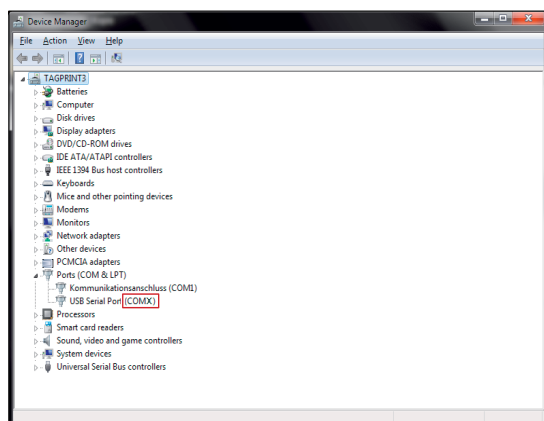


Les écrans représentés servent d'indication. La description des boutons et des menus est effectuée dans les textes d'instruction.

Procédez comme suit :

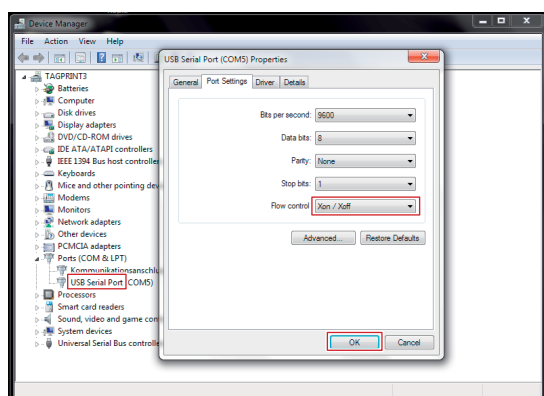
- 1 Démarrer l'ordinateur.
- 2 Ouvrir le gestionnaire de périphériques.

3 Vérifier les ports occupés.



4 Double-cliquer sur USB Serial Port.

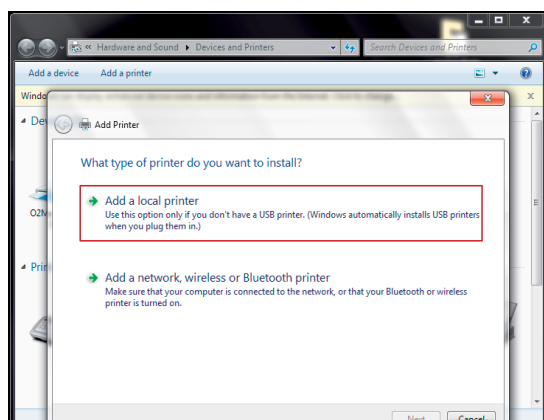
5 Sélectionner Xon/Xoff sur la commande de flux et confirmer avec OK.



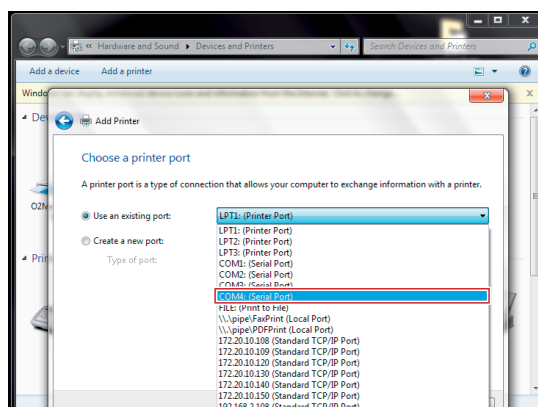
6 Ouvrir le menu Périphériques et imprimantes.

7 Sélectionner Add Printer.

8 Sélectionner Add a local printer.

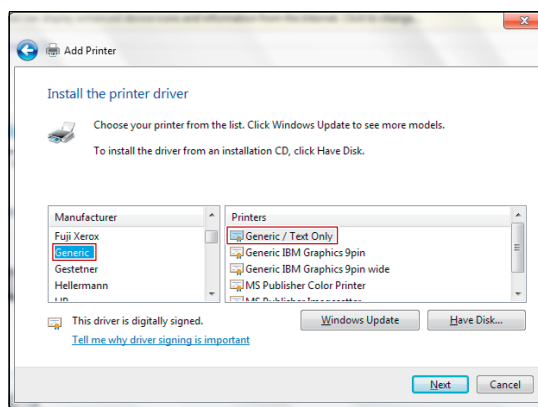


9 Sélectionner COMxx (xx=port série du gestionnaire de périphériques) et confirmer avec Next.

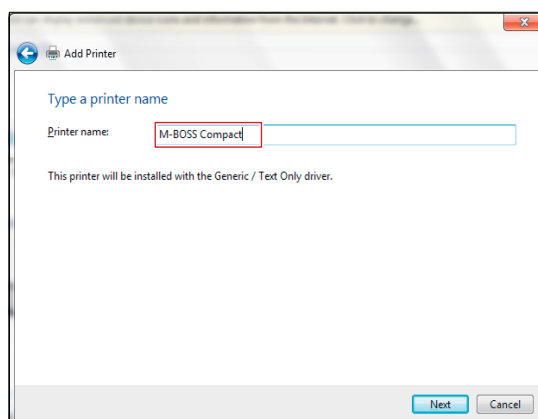


10 Sélectionner Generic (valeur par défaut sous Windows XP®).

11 Sélectionner Generic / Text Only et confirmer avec Next.

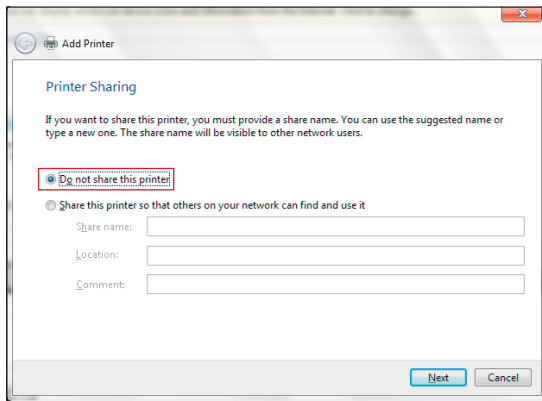


12 Indiquer le nom de l'imprimante « M-BOSS Compact » et confirmer avec Next.

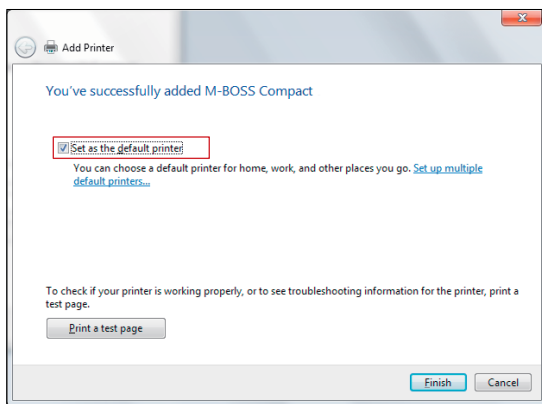


GB
DE
FR
ES
PT
IT
NL
DK
NO
SE
FI
PL
CZ
HU
SI
RO
TR

13 Sélectionner **Do not share this printer** et confirmer avec **Next**.



14 Sélectionner **Set as the default printer**.



15 Confirmer tous les réglages avec **Finish**.

La machine est installée et paramétrée dans le système d'exploitation.

5.5 Installation du logiciel TagPrint Pro 3.0

i Les écrans représentés servent d'indication. La description des boutons et des menus est effectuée dans les textes d'instruction.

Procédez comme suit :

- 1 Insérer le CD-ROM fourni, dans l'ordinateur.
- 2 Installer TagPrint Pro 3.0.



TagPrint Pro 3.0 est installé et peut être utilisé.

6 Utilisation

Le marquage des repères est conçu avec le logiciel TagPrint Pro 3.0 et l'emboutissage réalisé avec la M-BOSS Compact.

Vous pouvez utiliser les 45 caractères d'identification suivants :

Lettres	A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z
Chiffres	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9
Symboles	8 - / . , ' Ä Ö Ü

La commande s'effectue dans l'ordre suivant :

1. Mettre la machine en marche.
2. Remplir et charger le magasin.
3. Raccorder la machine.
4. Effectuer un embossage unique ou en série.
5. Retirer le repère.

→ *Chapitres 6.1-6.5*

6.1 Mise en marche de la machine

Procédez comme suit :

- 1 Mettre en marche la machine avec l'interrupteur principal.
 - 2 Attendre le message d'état **PRESS CLEAR** ou **ESC To CONTINUE** sur l'écran.
 - 3 Appuyer sur la touche « **CLEAR** ».
- La machine passe en position de base et le message d'état **READY** apparaît sur l'écran.

6.2 Remplissage et chargement du magasin

AVIS

Perturbations de fonctionnement possibles !

Le fonctionnement de la machine est arrêté et l'embossage interrompu lors de l'ouverture du capot rabattable.

- ▶ N'ouvrez le capot rabattable qu'à l'arrêt.

AVIS

Dommages aux biens en raison de repères incorrects !

La machine peut être endommagée par l'utilisation de repères incorrects.

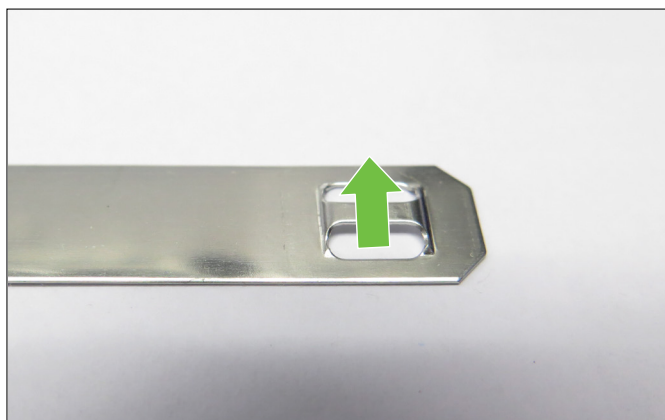
- ▶ Utilisez uniquement des repères en acier inoxydable HellermannTyton.

Le magasin doit être rempli de repères et chargé.

Procédez comme suit :

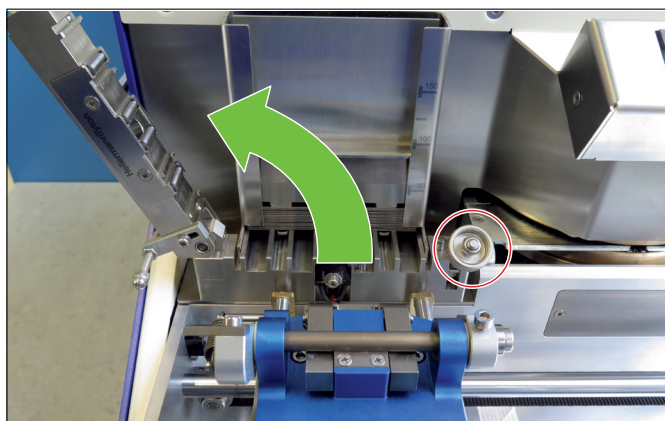
- 1 Ouvrir le capot rabattable.

- 2 Insérer les repères avec l'étrier de fixation vers le haut dans le magasin.



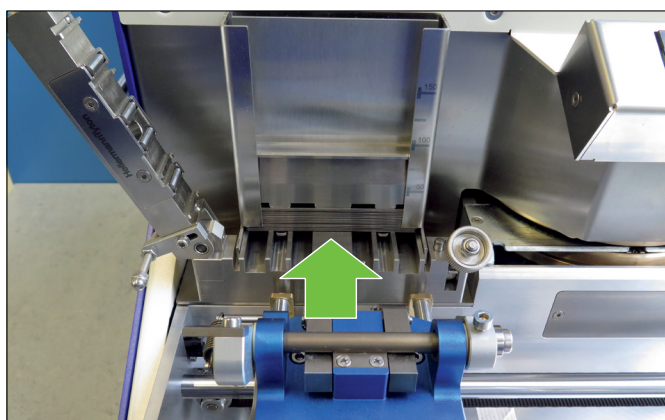
Sens d'introduction des repères.

- 3 Introduire le lest.
4 Desserrer les écrous moletés et retirer le verrouillage en l'inclinant.
5 Basculer le pont vers le haut.



Basculer le pont vers le haut.

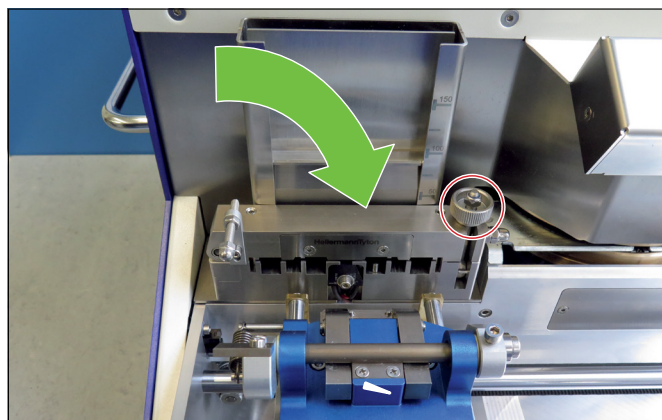
- 6 Introduire le magasin et le pousser contre la butée arrière.



Basculer le pont vers le bas.

- 7 Rebasculer le pont vers le bas.

- 8 Remettre le verrouillage en l'inclinant et serrer manuellement les écrous moletés.



Fermer le capot rabattable.

- 9 Fermer le capot rabattable.
 Le magasin est rempli et chargé.

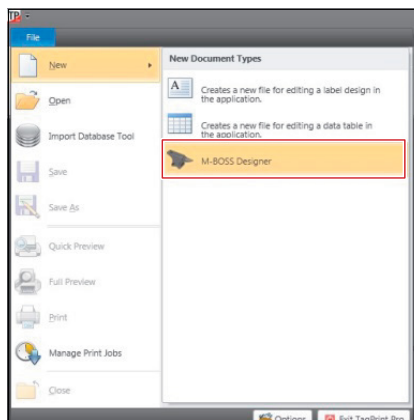
6.3 Exécution d'un embossage unique

i Les écrans représentés servent d'indication. La description des boutons et des menus est effectuée dans les textes d'instruction.

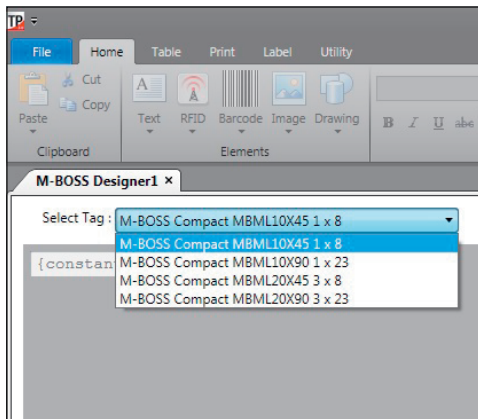
La conception des repères s'effectue avec le logiciel TagPrint Pro 3.0.

Procédez comme suit :

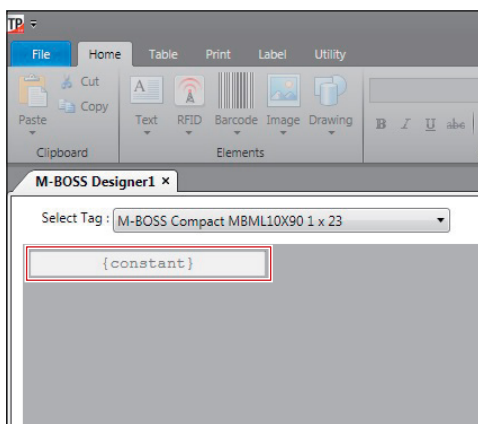
- 1 Lancer le logiciel TagPrint Pro 3.0 sur l'ordinateur.
- 2 Ouvrir un nouveau fichier dans M-BOSS Designer.



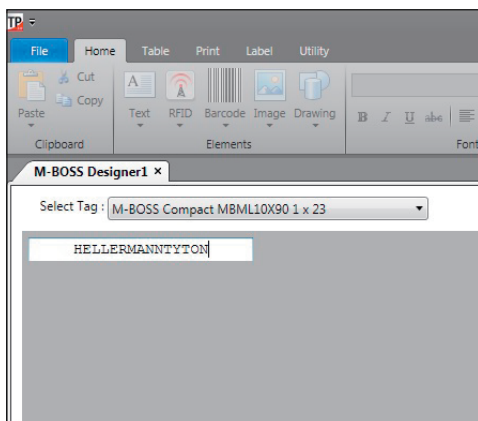
3 Sélectionner la taille de repère souhaitée.



4 Double-cliquer dans la zone de saisie {constant}.

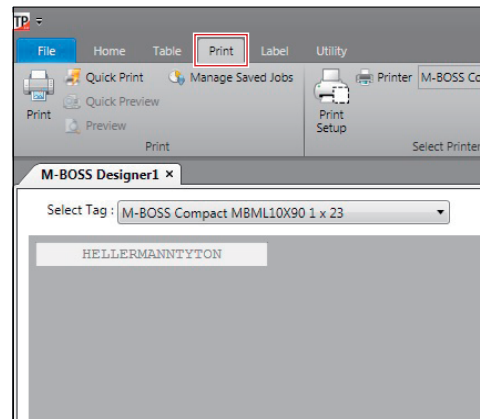


5 Saisir le texte à embosser.

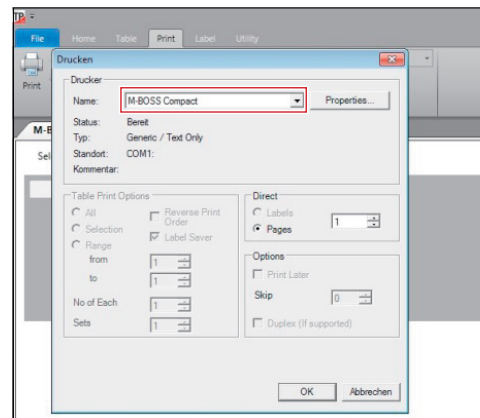


6 Confirmer le texte à embosser par un double-clic en dehors de la zone de saisie.

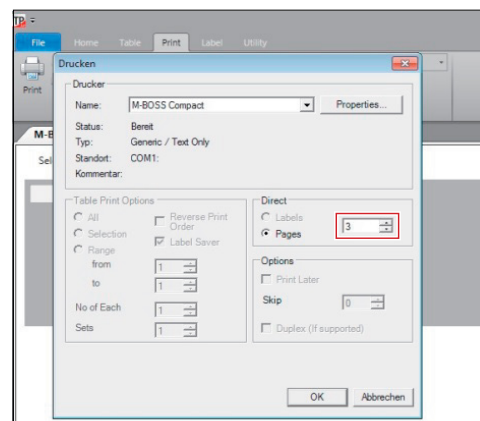
7 Ouvrir le menu d'impression.



8 Sélectionner « M-BOSS Compact » comme imprimante.



9 Sélectionner le nombre de copies (Pages) et confirmer avec OK.



Le processus d'embossage démarre.

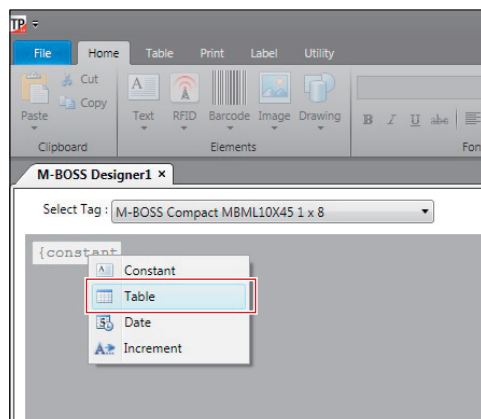
6.4 Exécution d'un embossage en série

i Les écrans représentés servent d'indication. La description des boutons et des menus est effectuée dans les textes d'instruction.

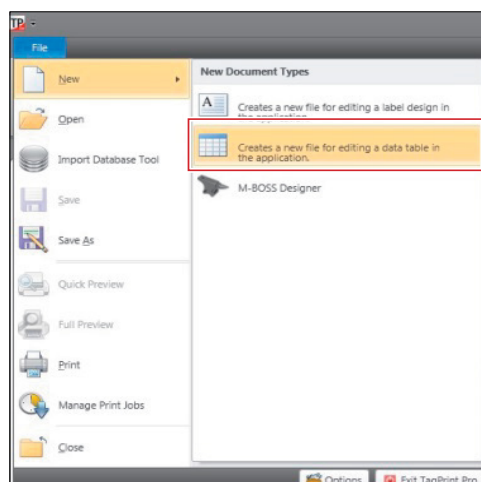
La conception des repères s'effectue avec le logiciel TagPrint Pro 3.0.

Procédez comme suit :

- 1 Lancer le logiciel TagPrint Pro 3.0 sur l'ordinateur.
- 2 Ouvrir un nouveau fichier dans M-BOSS Designer.
- 3 Cliquer avec le bouton droit sur la zone de saisie {constant} et sélectionner Table.



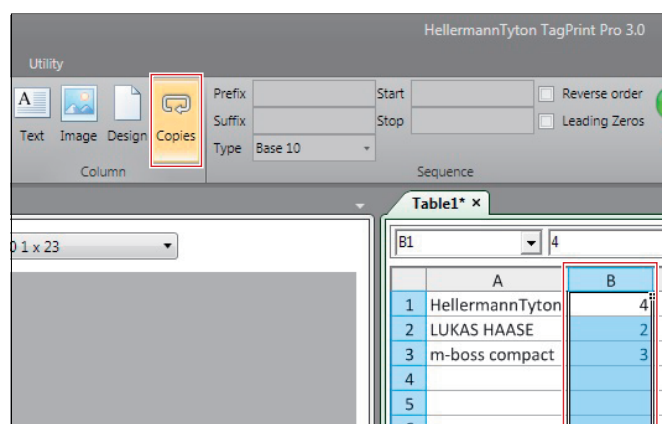
- 4 Créer un nouveau tableau.



- 5 Saisir le texte à embosser dans la colonne A et le nombre de copies dans la colonne B.

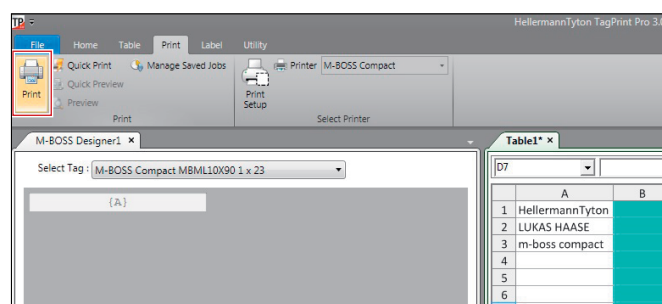
	A	B	C
1	HELLERMANN TYTON		4
2	M-BOSS COMPACT		2
3			
4			
5			
6			
7			

- 6 Sélectionner la colonne B et activer Copies dans la barre de menu.

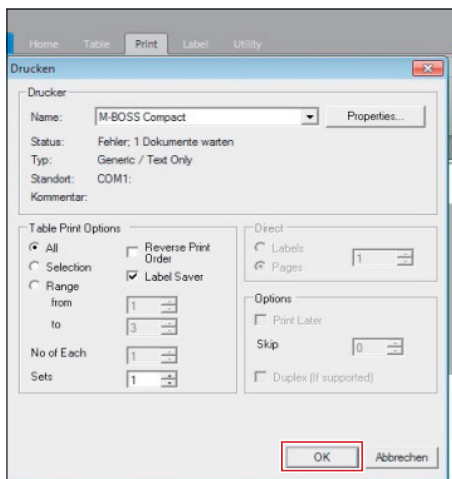


i La colonne B est sélectionnée.

- 7 Activer Print dans la barre de menu.

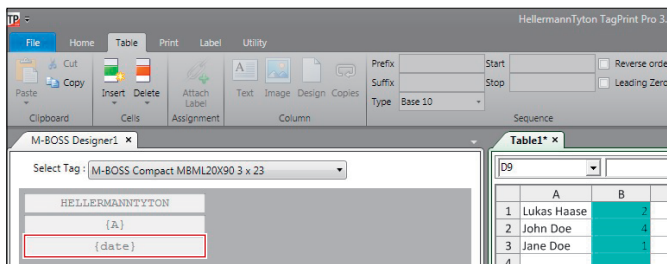


- 8 Sélectionner « M-BOSS Compact » comme imprimante et confirmer avec OK.



- Le processus d'embossage en série démarre.

Pour l'embossage en série, vous pouvez également saisir dans le tableau d'autres informations et combinaisons (p. ex. date).



6.5 Retrait des repères

- ▶ Retirer les repères emboutis en vidant le tiroir.
- ▶ Faites attention au modèle de la machine.

6.5.1 Vider le tiroir (article 544-20000)

Le tiroir ne peut pas être ouvert pendant le fonctionnement.

Procédez comme suit :

- 1 Attendre l'arrêt complet ou appuyer sur la touche « PAUSE » sur l'affichage de commande.
- 2 Ouvrir le tiroir avec précaution.
- 3 Vider le tiroir.
- 4 Fermer le tiroir en le poussant.
- 5 Appuyer sur la touche « PAUSE » sur l'affichage de commande.
- 6 Appuyer sur la touche « CLEAR » sur l'affichage de commande.

- Le fonctionnement se poursuit.

6.5.2 Vider l'organiseur (article 544-21000)

Le tiroir peut être retiré pendant le fonctionnement et vidé.

Procédez comme suit :

- 1 Ouvrir le tiroir avec précaution.
- La machine passe en mode de fonctionnement « PAUSE ».
- 2 Vider le tiroir.
- 3 Fermer le tiroir en le poussant.
- 4 Appuyer sur la touche « PAUSE » sur l'affichage de commande.
- 5 Appuyer sur la touche « CLEAR » sur l'affichage de commande.

- Le fonctionnement se poursuit.

7 Résolution des dysfonctionnements

Les tableaux suivants aident à déterminer les dysfonctionnements possibles et leur(s) cause(s) ainsi que les mesures à mettre en place pour les éliminer.

7.1 Dysfonctionnement du repère

Dysfonctionnement	Cause	Solution
Embossage inversé sur le repère	Repère mal introduit dans le magasin	Vérifier le remplissage des repères
Pile de repères isolée	Repères courbés ou tournés	Remplacer les repères
Repère posé verticalement dans le magasin	Nombre de pièces trop faible, repères déplacés sans poids	Remplir le magasin, poser le poids
Image imprimée anormalement sur le repère	Mauvais appariement ordre d'embossage-repère	Contrôler l'appariement ordre d'embossage-repère

7.2 Dysfonctionnement de la machine

Dysfonctionnement	Cause	Solution
Embossage penché	Le repère est incliné dans la pince, repère difficile à extraire, la pince ne se ferme pas correctement	Contrôler l'absence de dommages sur le repère, régler la pince
Code d'erreur E03 PLAID NOT LOAD	Le repère n'a pas été tiré de la sélection	Retirer le repère de la sélection
Code d'erreur E04 X-MOTOR ERROR (X-HOME)	Chariot bloqué dans le sens du magasin	Ouvrir l'espace de travail, retirer si nécessaire le corps étranger, graisser la tige de guidage
Code d'erreur E06 X-MOTOR ERROR (X-END)	Chariot bloqué dans le sens d'éjection ou lors de l'embossage	Ouvrir l'espace de travail, retirer si nécessaire le corps étranger, retirer si nécessaire le repère mal embouti
Code d'erreur E07 DRUM MOTOR ERROR	Mouvement du tambour d'embossage limité	Ouvrir l'espace de travail, vérifier le tambour d'embossage et si nécessaire le déplacer librement
Code d'erreur E08 PUNCH MOTOR ERROR	Entraînement d'embossage limité	Libérer le tambour d'embossage ou fermer le capot rabattable ouvert involontairement
Code d'erreur E48 COVER OPEN ERROR	Capot rabattable ouvert	Fermer le capot rabattable, appuyer sur la touche « CLEAR »
Code d'erreur E65 PUSHER ERROR	Mouvement limité du tiroir de sélection	Ouvrir la sélection, retirer le corps étranger ou le repère courbé
Pas d'écran ou d'affichage LED	Aucune tension d'entrée, fusible d'entrée secteur défectueux	Contrôler le câble d'alimentation et le raccordement, remplacer le fusible d'entrée secteur

7.3 Erreur logiciel

Dysfonctionnement	Cause	Solution
Image d'impression déplacée	Coordonnées d'embossage décalées	Contrôler les coordonnées d'embossage et corriger si nécessaire
Texte embossé incorrect sur le repère	Mauvaise liaison sur le tableau Excel	Contrôler le tableau Excel et refaire les connexions

7.4 Dysfonctionnement de l'organiseur

Dysfonctionnement	Cause	Solution
La machine s'arrête ou ne fonctionne pas	Organiseur ouvert	Fermer l'organiseur, appuyer sur les touches « PAUSE » et « CLEAR »
	Machine en mode de fonctionnement « PAUSE »	Appuyer sur les touches « PAUSE » et « CLEAR »
Clignotement rouge et rapide du témoin d'état	Organiseur bloqué	Ouvrir l'organiseur, retirer le blocage, fermer l'organiseur, appuyer sur les touches « PAUSE » et « CLEAR »
La machine s'arrête sans fermer l'ordre d'embossage, témoin d'état rouge	Organiseur de l'ordre d'embossage non réinitialisé	Ouvrir l'organiseur, vider les compartiments si nécessaire, fermer l'organiseur, appuyer sur les touches « PAUSE » et « CLEAR »

8 Entretien

Les symboles d'avertissement suivants s'appliquent pour les opérations d'entretien.

⚠ DANGER

Danger de mort par choc électrique !

Danger de mort par contact avec les composants sous tension.

- ▶ Arrêtez la machine avant les opérations d'entretien.
- ▶ Débranchez la fiche de la prise secteur.

⚠ ATTENTION

Risque de blessure en raison de travaux non conformes !

Un travail en toute sécurité sur la machine nécessite des connaissances spécialisées. Des opérations d'entretien effectuées de manière non conforme peuvent aboutir à des blessures.

- ▶ Effectuez les opérations d'entretien de manière conforme.
- ▶ Si nécessaire, faites effectuer les opérations d'entretien par un artisan spécialisé et autorisé.

AVIS

Domages en raison de travaux non conformes !

Un travail en toute sécurité sur la machine nécessite des connaissances spécialisées. Des opérations d'entretien effectuées de manière non conforme peuvent endommager la machine.

- ▶ Effectuez les opérations d'entretien de manière conforme.
- ▶ Si nécessaire, faites effectuer les opérations d'entretien par un artisan spécialisé et autorisé.

L'entretien sert au maintien de la fonctionnalité et à la prévention de l'usure précoce.

L'entretien se décompose en :

- Entretien et nettoyage
- Remise en état

8.1 Activités de préparation et de révision

Procédez comme suit pour toutes les opérations d'entretien :

- 1 Arrêter la machine avec l'interrupteur principal.
- 2 Débrancher la fiche de la prise secteur.
- La machine est hors tension.
- 3 Effectuer les opérations d'entretien correspondantes.
- 4 Brancher la fiche dans la prise secteur.
- 5 Mettre en marche la machine à l'aide de l'interrupteur principal.
- La machine est prête à fonctionner.

8.2 Entretien et nettoyage

8.2.1 Opérations d'entretien régulières

Afin de garantir un état de fonctionnement conforme de la machine, des opérations d'entretien spécifiques doivent être effectuées à des intervalles définis.

- ▶ Effectuez les opérations d'entretien suivantes en cas d'utilisation quotidienne.

Intervalle	Opérations d'entretien
Hebdomadaire	Contrôler l'absence de saleté excessive dans l'espace de travail.
	Contrôler les liaisons par vis et les raccordements de câbles.
Mensuel	Nettoyer les touches lumineuses et les barrières photoélectriques.
	Nettoyer et graisser les tiges de guidage.
	Nettoyer l'espace de travail et le tiroir.
Annuel	Nettoyer l'extérieur du boîtier.
	Nettoyer l'intérieur du capot rabattable.

8.2.2 Détergents et matériaux

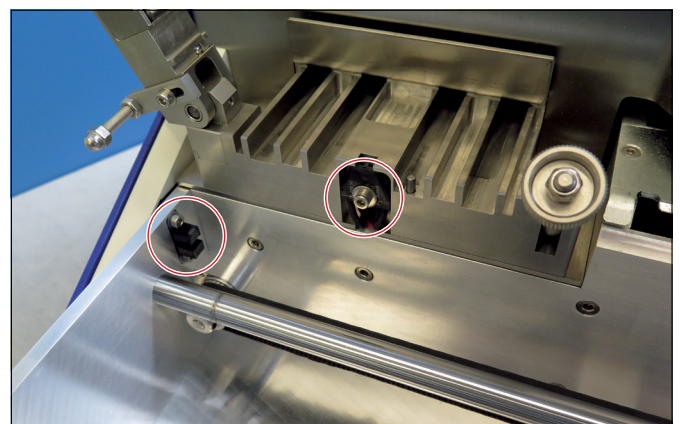
Pour l'entretien de la machine, les détergents et matériaux suivants sont nécessaires :

- Détergent doux
- Chiffon non pelucheux
- Pinceau sec
- Huile multifonctions CRC 5-56 (article 935-10018)

8.2.3 Nettoyage des touches lumineuses et des barrières photoélectriques

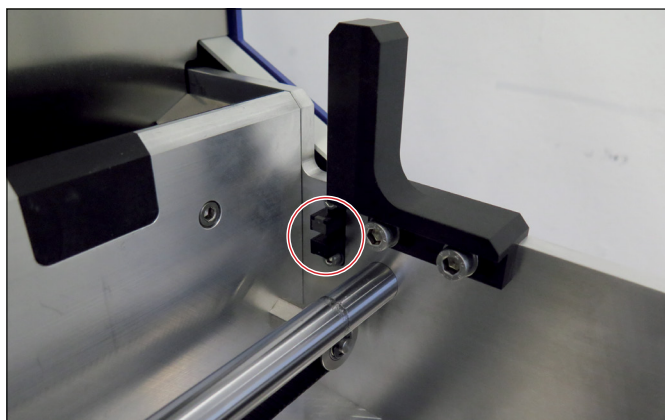
Procédez comme suit :

- 1 Ouvrir le capot rabattable.
- 2 Basculer le pont vers le haut.
- 3 Nettoyer les touches lumineuses et les barrières photoélectriques X-Home avec un pinceau sec.



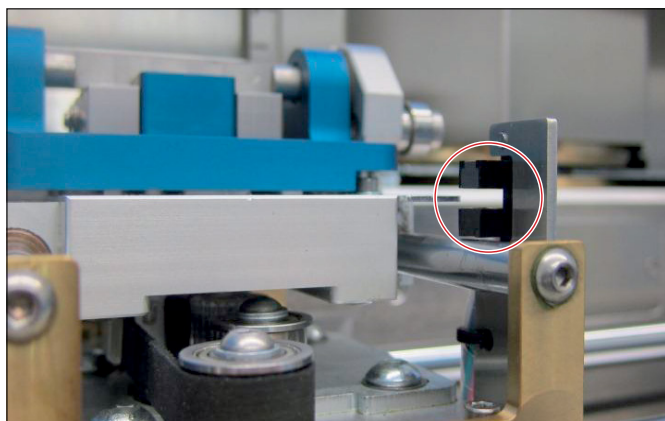
Touches lumineuses et barrières photoélectriques X-Home.

- 4 Nettoyer les barrières photoélectriques X-End avec un pinceau sec.



Barrières photoélectriques X-End.

- 5 Nettoyer les barrières photoélectriques du chariot Y avec un pinceau sec.



Barrières photoélectriques du chariot Y.

- 6 Rebasculer le pont vers le bas.
 7 Fermer le capot rabattable.
 Les barrières photoélectriques et les touches lumineuses sont propres.

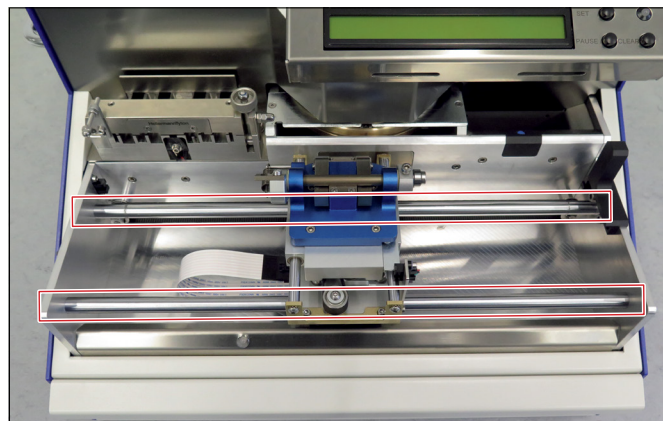
8.2.4 Nettoyage et graissage des tiges de guidage

Procédez comme suit :

- 1 Ouvrir le capot rabattable.

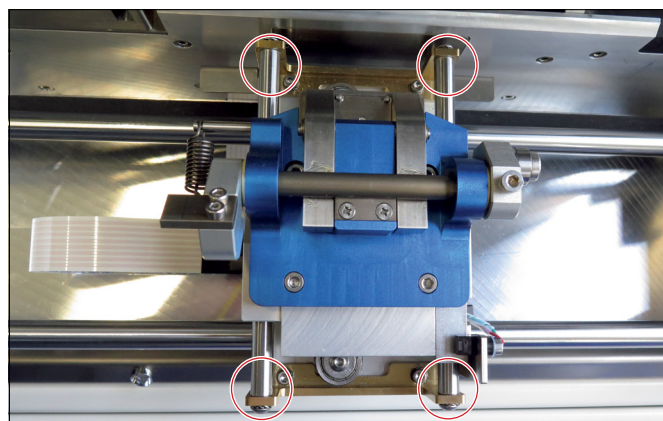
i Les chariots X et Y peuvent être déplacés lentement à la main.

- 2 Nettoyer les tiges de guidage du chariot X avec un chiffon non pelucheux.



Tiges de guidage du chariot X.

- 3 Nettoyer les tiges de guidage du chariot Y avec un chiffon non pelucheux.



Tiges de guidage du chariot Y.

- 4 Appliquer avec un chiffon non pelucheux une fine couche d'huile multifonctions sur les tiges de guidage des chariots X et Y.
 5 Rebasculer les ponts.
 6 Fermer le capot rabattable.
 Les tiges de guidage sont propres et graissées.

GB

DE

FR

ES

PT

IT

NL

DK

NO

SE

FI

PL

CZ

HU

SI

RO

TR

8.2.5 Nettoyage de l'espace de travail et du tiroir

Procédez comme suit :

- 1 Ouvrir le capot rabattable.
 - 2 Nettoyer l'espace de travail avec un chiffon non pelucheux et un détergent doux.
 - 3 Fermer le capot rabattable.
 - 4 Ouvrir le tiroir.
 - 5 Nettoyer le tiroir avec un chiffon non pelucheux et un détergent doux.
 - 6 Fermer le tiroir.
 - 7 Brancher la fiche dans la prise secteur.
 - 8 Remettre en marche la machine avec l'interrupteur principal.
- L'espace de travail et le tiroir sont propres.

8.2.6 Nettoyage de l'extérieur du boîtier

Procédez comme suit :

- ▶ Nettoyer l'extérieur du boîtier de la machine avec un chiffon non pelucheux et un détergent doux.
- L'extérieur du boîtier est propre.

8.2.7 Nettoyage de l'intérieur du capot rabattable

Procédez comme suit :

- 1 Ouvrir le capot rabattable.
 - 2 Nettoyer l'intérieur du capot rabattable avec un chiffon non pelucheux et de l'eau ou un détergent doux.
 - 3 Fermer le capot rabattable.
 - 4 Brancher la fiche dans la prise secteur.
 - 5 Remettre en marche la machine avec l'interrupteur principal.
- L'intérieur du capot rabattable est propre.

8.3 Remise en état

La remise en état comprend la réparation et le remplacement des composants. Elle est uniquement requise lorsque les composants sont déréglés ou endommagés par des conditions extérieures.

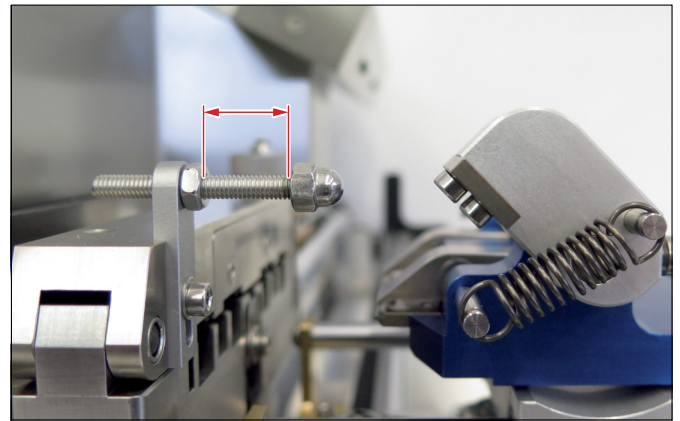
8.3.1 Réglage de la pince

Si le repère ne se trouve pas correctement dans la pince, la fermeture de cette dernière peut être réglée à l'aide de la vis de butée.

Procédez comme suit :

- 1 Ouvrir le capot rabattable.

- 2 Agrandir ou réduire l'écart de la vis de butée par petits pas.



Écart de la vis de butée.

- Petit écart : la pince se ferme plus tard.
- Grand écart : la pince se ferme plus tôt.

- 3 Fermer le capot rabattable.

- La pince se referme correctement.

8.3.2 Déplacement libre du tambour d'embossage

En cas d'ouverture involontaire du capot rabattable, de panne de courant ou de blocage du tambour d'embossage, le processus d'embossage peut s'arrêter de manière inattendue.

Procédez comme suit :

- 1 Arrêter la machine avec l'interrupteur principal.
- 2 Ouvrir le capot rabattable.
- 3 Contrôler visuellement l'absence de corps étranger sur la machine.
- 4 Retirer si nécessaire le corps étranger.
- 5 Fermer le capot rabattable.
- 6 Mettre en marche la machine avec l'interrupteur principal.
- 7 Appuyer sur la touche « SET » sur l'affichage de commande.
- 8 Appuyer sur la touche « CLEAR » sur l'affichage de commande.

- La machine revient en position de base.

8.3.3 Remplacement du fusible d'entrée secteur

Procédez comme suit :

- 1 Retirer le fusible d'entrée secteur défectueux avec un tournevis plat.



Remplacement du fusible d'entrée secteur.

- 2 Utiliser un fusible de remplacement correspondant.
- La machine peut être remise en marche.

9 Mise hors service

⚠ DANGER

Danger de mort par choc électrique !

Danger de mort par contact avec les composants sous tension.

- ▶ Arrêtez la machine avant les opérations d'entretien.
- ▶ Débranchez la fiche de la prise secteur.

9.1 Mise hors service de la machine

Procédez comme suit :

- 1 Arrêter la machine avec l'interrupteur principal.
 - 2 Débrancher la fiche de la machine de la prise secteur.
 - 3 Arrêter l'ordinateur.
 - 4 Débrancher le câble USB de l'ordinateur.
 - 5 Débrancher le câble USB de la machine.
 - 6 Débrancher le cordon d'alimentation de la machine.
- La machine est arrêtée.

9.2 Remise en service de la machine


Procédez comme suit :

- 1 Démarrer l'ordinateur.
 - 2 Raccorder le cordon d'alimentation à la machine.
 - 3 Raccorder le câble USB à la machine.
 - 4 Raccorder le câble USB de la machine à un ordinateur.
 - 5 Raccorder le cordon d'alimentation de la machine à une prise de courant.
 - 6 Mettre en marche la machine à l'aide de l'interrupteur principal.
- La machine est prête à fonctionner.

10 Élimination

À la fin de l'utilisation, l'acheteur ou l'exploitant doit éliminer la machine et ses accessoires de manière conforme.

L'acheteur ou l'exploitant libère HellermannTyton GmbH de ses obligations selon le §10 al. 2 de la loi allemande sur les équipements électriques et électroniques (ElektroG) (devoir de reprise du fabricant) et ainsi des revendications associées.

-  Cette machine est fabriquée selon les normes actuelles de protection de l'environnement. Les matériaux peuvent être réutilisés séparément.
- ▶ Respectez les directives nationales concernant l'élimination des matériaux, pièces électroniques et batteries.
- ▶ N'éliminez pas la machine dans les déchets ménagers.
- ▶ Apportez la machine dans un lieu de collecte ou un centre de recyclage local.
- ▶ Contactez si nécessaire les autorités locales.

11 Caractéristiques techniques

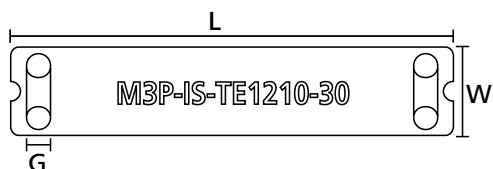
11.1 M-BOSS Compact

RÉFÉRENCE	Contenu	Article
M-BOSS Compact	1	544-20000
M-BOSS Compact et Organiseur	1	544-21000

Méthode d'impression	Embossage
Temps de cycle	1 seconde par ligne
Alimentation électrique	230 V 50/60 Hz
Tension d'entrée nominale	110 - 240 V CA
Puissance nominale absorbée	240 W
Fusible d'entrée	T6,3 A/250 V CA
Durée de fonctionnement	8 - 10 h
Interfaces	USB 2.0
Exigences du système	MS Windows XP SP3, Vista SP1, Win7, Win8
Dimensions (L x P x H)	480 x 360 x 570 mm
Capot rabattable ouvert	490 - 670 mm
Tiroir retiré	1000 mm
Poids	41 kg
Homologations/Normes	CE

11.2 Repères en acier inoxydable

MATÉRIAU	Acier inoxydable, type SS316
Températures d'utilisation	-80 °C à +538 °C



Dimensions des repères en acier inoxydable

RÉFÉRENCE	Larg. max. du collier (G)	Nombre de ligne(s) de texte (max)	Nombre de caractères par ligne (max)	Nombre de caractères (total max)	Larg. (W)	Long. (L)	Contenu (pcs)	Article
MBML10 X 45	4,6	1	8	8	10,0	45,0	1 000	544-80101
MBML10 X 90	4,6	1	23	23	10,0	90,0	500	544-80102
MBML20 X 45	4,6	3	8	24	20,0	45,0	1 000	544-80201
MBML20 X 90	4,6	3	23	69	20,0	90,0	500	544-80202

Toutes les dimensions sont en mm et sujettes à modifications.
Le minimum de commande (MOQ) peut différer du conditionnement unitaire.