

METAL
DOG TAG
500



Manuale Operatore Operator Manual

Macchine punzonatrici
per targhette metal dog tag
e medic alert tag

Machines for embossing
metal dog tag and medical alert tag



MF Group SpA - CIM division

Via O. Serra, 2 - Loc. Lippo - 40012 Calderara di Reno (BO) - ITALIA

Tel. +39 051 6465011 - Fax +39 051 6465012 - info@cimitaly.it - www.cimitaly.it - www.cim-usa.com



MF Group SpA - CIM division

Via O. Serra, 2 - Calderara di Reno
40012 BOLOGNA - Italy

Tel +39 051 6465011 Fax +39 051 6465012

© **Copyright 2007** Tutti i diritti riservati

© **Copyright 2007** All rights reserved

Riproduzione, Modifiche, complete o parziali traduzioni di questo manuale sono severamente vietate senza approvazione della **CIM**.

*Reproduction, Modification, complete or partial translation of this manual is strictly forbidden without prior written approval of **CIM**.*

IMPORTANTE: **CIM** non e' responsabile per errori o danni causati dall'uso di accessori e parti di ricambio non approvati o garantiti da **CIM**.

IMPORTANT: **CIM** cannot be held responsible for any errors or damages caused by the use of supplies or spare parts not specifically approved or guaranteed by **CIM**.

Timbro del Rivenditore

Sales Mark

INDICE GENERALE

1. Caratteristiche generali	5
1.1 Principio di funzionamento	5
1.2 Specifiche elettriche	6
1.3 Classificazione dell'apparecchiatura e norme di riferimento	6
1.4 Condizioni d'uso	6
1.5 Dimensioni e peso	6
1.6 Capacità produttive	6
1.7 Precauzioni d'uso e norme d'utilizzo	7
1.8 Simboli usati sulla macchina e sul manuale	8
1.9 Normativa RAEE	9
2. Disinballo	11
3. Installazione	13
3.1 Controllo parti	13
3.2 Collegamenti elettrici	14
3.3 Connessione computer	15
3.4 Avvertenze e cautele di installazione	15
3.5 Console	15
3.6 Accensione e verifica	16
3.7 Descrizione operatività tastiera	17
3.8 Visualizzazione delle targhette prodotte	19
3.9 Memorizzazione della configurazione e sostituzione della batteria al litio	20
4. Programmazione - setup	21
4.1 Procedura di setup	21
4.2 Inizio programmazione	23
4.3 Menu programmazione parametri di configurazione	25
4.4 Menu programmazione porta seriale	26
4.5 Menu regolazione parametri meccanici MDT 500	27
4.5.1 Menu regolazione parametri meccanici MDT 500 PLUS	28
4.6 Menu programmazione protocolli di comunicazione	30
5. Produzione targhette	33
5.1 Caricamento targhette	33
5.2 Installazione software BLADE	34
5.3 Primo avvio	35
5.4 Apertura del job	36
5.5 Avvio della produzione	37
6. Messaggi di errore e risoluzione guasti	41

GENERAL INDEX

1. General information	5
1.1 Operating phases	5
1.2 Electrical specification	6
1.3. Equipment classification and standard reference	6
1.4 Working condition	6
1.5 Dimensions and weight	6
1.6 Production capacity	6
1.7 Safety regulations and operating precautions	7
1.8 Symbols used on machine and in the manual	8
1.9 Directive WEEE	9
2. Unpacking	11
3. Installation	13
3.1 Checking the accessories	13
3.2 Electric connections	14
3.3 Connecting to a computer	15
3.4 Warnings and advise during the installation	15
3.5 Console	15
3.6 Switching on and controlling the display	16
3.7 Keyboard description	17
3.8 Displaying the counters of the produced plates	19
3.9 Stored configuration and replacing lithium battery	20
4. Programming - setup	21
4.1 Setup procedure	21
4.2 General programming of the machine	23
4.3 Configuration parameters	25
4.4 Set up Serial port	26
4.5 Mechanical parametrs MDT500	27
4.5.1 Mechanical parametrs MDT500 PLUS	28
4.6 Communications protocols menu	30
5. Plates production	33
5.1 Plates loading	33
5.2 BLADE software Installation	34
5.3 First start	35
5.4 Opening the job	36
5.5 Starting production	37
6 Error messages and problem solving	41

7. Manutenzione	45	7. Maintenance	45
7.1 Lubrificazione carrello e pinza	45	7.1 Oiling on trolley & clamp	45
A. LCD EDIT	49	A. LCD EDIT	49
A.1 LCD Edit	50	A.1 LCD Edit Availability	50
A.2 Abilitazione dell'operatività OFF-LINE	50	A.2 Enabling the Off-Line Mode	50
A.3 Lista dei Formati	51	A.3 Format Menu	51
A.4 Cambio del Formato	51	A.4 Format Change	51
A.5 Immissione dei dati di Punzonatura	52	A.5 Emboss Data Entry	52
A.6 Editare Targhette punzonate	54	A.6 Edit Embossed Plates	54
A.7 Formati	55	A.7 Formats - General	55
A.8 Settaggio di un formato	59	A.8 Setting up a Format	59
A.9 Designazione dei campi	64	A.9 Designing Individual Fields	64
A.10 Memorizzazione del Formato	69	A.10 Storing the Format	69

1. CARATTERISTICHE GENERALI

METAL DOG TAG 500 è un sistema automatico di personalizzazione di targhette metalliche "Dog Tag". Lavora collegata ad un Computer (es. PC IBM) che tramite protocollo XON -XOFF invia dati di personalizzazione. Sono inoltre disponibili come standard altri protocolli di collegamento che rendono il sistema **METAL DOG TAG 500** collegabile a numerosi pacchetti applicativi esistenti.

La macchina **METAL DOG TAG 500** incide esclusivamente targhette "Dog Tag" (Fig. A).

La macchina **METAL DOG TAG 500 PLUS** incide sia targhette "Dog Tag" (Fig. A) sia targhette "Medical Red Alert Tag" (Fig. B).

Nota: Di seguito, nel manuale, il sistema **METAL DOG TAG 500** sarà indicata semplicemente come **MDT 500**.



Fig. A

1. GENERAL INFORMATION

The **METAL DOG TAG 500** is an automatic personalization system for "Dog Tag" plates. It can work connected to a Computer, (eg: PC compatible). The data is sent between then two using the XON-XOFF protocol. The **METAL DOG TAG 500** can however work with other standard protocols available.

The **METAL DOG TAG 500** machine stamps exclusively "Dog Tag" (Fig. A) tags.

The **METAL DOG TAG 500 PLUS** machine stamps both "Dog Tag" (Fig. A) and "Medical Red Alert Tag" (Fig. B) tags.

N.B.: In the manual that follows, the **METAL DOG TAG 500** system will be referred to as **MDT 500**.



Fig. B

1.1 PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

MDT 500 Per realizzare una targhetta esegue un ciclo sequenziale che si può dividere nelle seguenti fasi:

1. CARICAMENTO - La targhetta viene espulsa dal caricatore e presa dalla pinza del carrello.
2. PUNZONATURA – La targhetta viene incisa mediante i caratteri in rilievo presenti sul tamburo.
3. SCARICO - La fase di scarico chiude il ciclo operativo della targhetta.

1.1 OPERATING PHASES

MDT 500 The machine's production cycle can be divided up into the following phases:

1. **LOADING THE PLATE:** Plate is ejected from loader and take by clamp.
2. **EMBOSSING:** Relief characters are embossed on the plate by means of the dies present on the wheel.
3. **UNLOADING:** The unloading is the last phase of the plate production cycle.

1.2 SPECIFICHE ELETTRICHE

Alimentazione	230V 50Hz / 117V 60Hz
Corrente Max Assorbita	4Amax(117V)/1,5Amax(230V)
Potenza Assorbita	250 W
Fusibile (5x20)	T 4 A (117V) / T 2,5 A (230V)
Logica	Microprocessore a 16 bit
Backup	Batteria al Litio 3.6 V
Interfaccia PC	RS 232 Asincrona Prog.
Velocità Trasmissione Dati	Programmabile (Default 4800 Baud)
Rumore Esercizio	Inferiore a 73 dB (A)
Display	LCD 2 Righe per 40 Car.
Consolle	21 Tasti Programmabili

1.2 ELECTRICAL SPECIFICATION

Power Supply	230V 50Hz / 117V 60Hz
Current Max Absorption	4Amax(117V)/1,5Amax(230V)
Absorption Power	250 W
Fuse (5x20)	T 4 A (117V) / T 2,5 A (230V)
Logic	16 bit Microprocessor
Backup	Lithium Battery 3.6 V
PC Interface	RS 232 Asinc. Prog.
Baud Rate	Programmable (supplied at 4800 Baud)
Working Noise	Lower than 73 dB (A)
Display	LCD 2 line for 40 Chars.
Keyboard	21 Programmable keys

1.3 CLASSIFICAZIONE DELL'APPARECCHIATURA E NORME DI RIFERIMENTO

Categoria	II
Classe di protezione	IP 20
Norme di riferimento	UL60950

1.3. EQUIPMENT CLASSIFICATION AND STANDARD REFERENCE

Installation category	II
IP Protection	IP 20
Standard reference	UL60950

1.4 CONDIZIONI D'USO

Temperatura di lavoro	+ 10° ÷ +35°
Umidità	20% ÷ 85%
Temperatura di Immagazzinamento	0 ÷ +50°

1.4 WORKING CONDITION

Operating Temperature	+ 10° ÷ +35°
Relative Humidity	20% ÷ 85%
Storing Temperature	0 ÷ +50°

1.5 DIMENSIONI E PESO

Altezza	292 mm
Larghezza	534 mm
Profondità	483 mm
Peso	43 Kg

1.5 DIMENSIONS AND WEIGHT

Height	292 mm
Width	534 mm
Depth	483 mm
Weight	43 Kg

1.6 CAPACITA' PRODUTTIVE

Dimensione Targhetta	28X50 mm (Dog Tag) 32X57 mm (Med. Alert Tag)
Spessore Targhetta Dog Tag	0,36 mm
Spessore Targhetta Medical Red Alert Tag	0,65 mm
Capacità Tamburo	Fino a 60 Caratteri
Area Punzonabile Max	5 linee 55 caratteri
Capacità Tramoggia di Carico	180 Targhetta (D.T.) 220 Targhetta (M.A.T.)
Capacità Tramoggia di Scarico	70 Targhetta (D.T.) 80 Targhetta (M.A.T.)
Valore Targhetta Prodotte	90 Targhetta ora

1.6 PRODUCTION CAPACITY

Plate size	2X1,12" (Dog Tag) 2,25X1,25" (Med. Alert Tag)
Dog Tag Plate Thickness	0,014" ÷ 0,018"
Medical Red Alert Tag Plate Thickness	0,026" ÷ 0,032"
Drum Capacity	Max= 60 Characters
Plate Surface Area Max	5 lines of 55 characters
Loading Hopper Capacity	180 Plates (D.T.) 220 Plates (M.A.T.)
Unloading Hopper Capacity	70 Plates (D.T.) 80 Plates (M.A.T.)
Plate Production Rate	90 Plates per hour

1.7 PRECAUZIONI D'USO E NORME D'UTILIZZO

- La macchina deve operare in ambienti chiusi, esenti da polvere ed eccessiva umidità. La distanza da pareti, porte d'accesso al locale, finestre, altre macchine o posti di lavoro, dovrà risultare tale da garantire tutti gli interventi di manutenzione e riparazione.

- Non installare la macchina oggetto del presente manuale in prossimità di macchine operatrici che generino polveri, soprattutto le suddette potrebbero essere aspirate e danneggiare i dispositivi elettrici interni.



- La macchina è protetta da qualsiasi intrusione da parte dell'operatore, da apposite protezioni che non permettono l'accesso alle parti meccaniche ed elettriche interne. L'intervento su dette parti per eseguire riparazioni o manutenzioni può essere eseguita solo da personale specializzato e autorizzato. La piccola manutenzione può essere eseguita dall'operatore senza pericolo di folgorazioni o danni dovuti a dispositivi meccanici e comunque deve essere effettuata rigorosamente a macchina ferma e con alimentazione disinserita.



- La macchina è costruita con materiali autoestinguenti, quindi non c'è possibilità di incendio. Nel caso di cortocircuiti i dispositivi di protezione agiscono immediatamente isolando l'alimentazione, e assicurano assorbimenti indesiderati verso la linea esterna di alimentazione.

- La copertura della macchina non è a tenuta stagna quindi evitare di versare liquidi sulla copertura. Soprattutto per evitare ossidazioni che aumenterebbero l'usura delle parti meccaniche.



La macchina è provvista di etichette che segnalano eventuali zone di pericolo il cui significato è chiarito nel paragrafo successivo.

- La **CIM** non è responsabile di conseguenze derivate dall'inosservanza delle regole di utilizzo, in caso di guasto chiamare l'assistenza tecnica.

NON RIMUOVERE ASSOLUTAMENTE O FARE MODIFICHE ALLE PROTEZIONI INTERNE.

1.7 SAFETY REGULATIONS AND OPERATING PRECAUTIONS

- The machine should work in a closed room protected from dust and excessive humidity. The machine should be positioned in such a way that its distance from the walls, doors, windows, other machines or working positions guarantees immediate access in the case of urgency, maintenance or repairs.*

- Do not install this Machine in the neighbourhood of other Operating Machines which produce dust since dust can deposit itself inside the machine and cause damage to the internal electric devices.*

- The Machine is furnished with special safety guards which protect the operator from coming into contact with the mechanical and electrical parts inside the machine. Only those persons who are specialized in repairs and maintenance and who have been authorized should have access to the above mentioned parts. Simple general maintenance can be safely performed by the operator so long as the machine has been stopped and the electrical power supply has been disconnected.*

- The Machine has been made with fire proof materials thus diminishing the risk of general fire. Short circuit protection has been implemented so that the power supply is immediately isolated thus avoiding unwanted current absorption from the external power line.*

- Do **Not** place Liquids on the machine cover since it has not been water sealed. It is particularly important to avoid oxidations which would add to the wear and erosion of the mechanical parts.*

The machine has labels which indicate any danger areas. The meanings of these labels is explained below.

- The **CIM** cannot be held responsible for the consequences of not abiding by these principles when using the machine thus in the case of breakdown please call the Technical Assistance.

UNDER NO CIRCUMSTANCES REMOVE OR MODIFY THE INTERNAL

1.8 SIMBOLI USATI SULLA MACCHINA E SUL MANUALE

1.8 SIMBOLS USED ON MACHINE AND IN THE MANUAL

DESCRIZIONE		DESCRIPTION
<p>VIETATO RIMUOVERE I DISPOSITIVI E LE PROTEZIONI DI SICUREZZA. Le protezioni devono essere rimosse solo da personale tecnico specializzato e autorizzato adottando immediatamente le misure per ridurre al limite minimo possibile il pericolo che ne deriva.</p>		<p>IT IS STRICTLY FORBIDDEN TO REMOVE THE SAFETY PROTECTION. <i>These safety guards should be removed only by specialized and authorized technical persons who have taken care to adopt all security measures to avoid any risk of danger and injury.</i></p>
<p>ATTENZIONE ALLE MANI PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO O URTO La macchina nell'imballo in legno pesa 58 Kg il peso netto è di 38 Kg quindi i movimenti devono essere fatti sempre da 2 persone.</p>		<p>BE CAREFUL OF YOUR HANDS ! RISK OF BEING CRUSHED OR STRUCK <i>The machine in the wooden package weighs 58 Kg and the net weight is 38 Kg therefore all displacements should be done with two persons present.</i></p>
<p>ATTENZIONE ALTA TENSIONE E' vietato eseguire lavori su apparecchiature sotto tensione, nell'opportunità di sostituzione del fusibile di rete e di manutenzione interna togliere il cavo di alimentazione di rete e non fare interventi sulla presa di corrente.</p>		<p>DANGER ! HIGH TENSION <i>It is forbidden to do any maintenance work while the machine is under electrical tension. To substitute a fuse or to do internal maintenance disconnect the power supply and do not work on the power line.</i></p>
<p>ATTENZIONE ORGANI IN MOVIMENTO Nel caso di manutenzione interna da parte del tecnico togliere l'alimentazione di rete ed eseguire interventi solo a macchina ferma.</p>		<p>ATTENTION ! MOVING MACHINE COMPONENTS <i>If any maintenance work has to be done the technician must disconnect the power supply and work on the machine only when it has been stopped.</i></p>
<p>ATTENZIONE PERICOLO GENERICO La macchina ha diverse movimentazioni meccaniche non intervenire all'interno quindi non rimuovere coperture che non siano il solo sportello frontale che permette il carico targhette.</p>		<p>ATTENTION ! GENERAL DANGER <i>The machine when at work has several moving units. Do not work on the inside of the machine. Do not remove the cover or guards except for the front cover which is used to load the plates.</i></p>
<p>CONNESSIONE DI TERRA Il simbolo indica che i cavi connessi sono tutti a lo stesso potenziale comune di terra.</p>		<p>EARTHED CABLES <i>This symbol indicates that all the connected cables have been earthed.</i></p>

1.9 NORMATIVA RAEE**INFORMAZIONE AGLI UTENTI**

ai sensi dell'art. 13 del Decreto Legislativo 25 luglio 2005, n. 151 "Attuazione delle Direttive 2002/95/CE, 2002/96/CE e 2003/108/CE, relative alla riduzione dell'uso di sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, nonché allo smaltimento dei rifiuti "

- Il simbolo del cassonetto barrato riportato sull'apparecchiatura o sulla sua confezione indica che il prodotto alla fine della propria vita utile deve essere raccolto separatamente dagli altri rifiuti.
- La raccolta differenziata della presente apparecchiatura giunta a fine vita e' organizzata e gestita dal produttore. L'utente che vorrà disfarsi della presente apparecchiatura dovrà quindi contattare il produttore e seguire il sistema che questo ha adottato per consentire la raccolta separata dell'apparecchiatura giunta a fine vita.
- L'adeguata raccolta differenziata per l'avvio successivo dell'apparecchiatura dismessa al riciclaggio, al trattamento e allo smaltimento ambientalmente compatibile contribuisce ad evitare possibili effetti negativi sull'ambiente e sulla salute e favorisce il reimpiego e/o riciclo dei materiali di cui è composta l'apparecchiatura.
- Lo smaltimento abusivo del prodotto da parte del detentore comporta l'applicazione delle sanzioni amministrative previste dalla normativa vigente.

1.9 DIRECTIVE WEEE**INFORMATION FOR USERS**

pursuant to art. 13 of Italian Legislative Decree n. 151 of 25 July 2005, "Implementation of Directives 2002/95/EC, 2002/96/EC and 2003/108/EC on the restriction of the use of hazardous substances in electrical and electronic equipment and the disposal of waste"

- *The crossed out waste bin symbol applied on the equipment or its package indicates that at the end of its useful life the product must be collected separately from other waste.*
- *Separate collection of this equipment at the end of its life is organised and managed by the manufacturer. Any user who wishes to dispose of this equipment must therefore contact the manufacturer and abide by the system the latter has adopted to permit separate collection of end-of-life equipment.*
- *Adequate separate collection aimed at subsequent recycling, treatment and environmentally compatible disposal of the dismantled equipment contributes to avoiding possible negative impacts on the environment and health and favours the reuse and/or recycling of the materials making up the equipment.*
- *Illegal disposal of the product by the owner shall be subject to the administrative sanctions provided for under current laws and regulations.*



QUESTA PAGINA E' BIANCA PER ESIGENZA DI IMPAGINAZIONE

THIS PAGE HAS BEEN LEFT BLANK FOR REASONS OF CLARITY

2. DISINBALLO

La macchina considerate dimensioni e peso viene fornita con una cassa di legno per evitare qualsiasi danneggiamento durante il trasporto.

Le movimentazioni devono essere eseguite da un muletto a 2 forche o comunque sempre da 2 persone poichè il peso lordo della cassa è di 77 Kg.



ATTENZIONE LA MACCHINA HA UN PESO DI 77 KG, E LE SUE MISURE SONO: 830X730X600 MM. QUINDI OGNI SPOSTAMENTO DEVE ESSERE ESEGUITO DA 2 PERSONE.

Per disimballare la macchina procedere come segue:

- Sollevare la cassa utilizzando un carrello elevatore
- Rimuovere le quattro viti laterali (1) con chiave CH 10mm, quindi sollevare il coperchio.
- Utilizzando una chiave CH 17, rimuovere i due perni di ancoraggio macchina posizionati nel piano inferiore del pallet.
- Dopo aver rimosso i perni la macchina può essere sollevata per posizionarla sul tavolo di lavoro, lo spostamento deve essere effettuato da 2 persone.
- Aprire la busta dove si trovano i manuali e la chiave per aprire il portello frontale.
- Vedere poi il paragrafo successivo per la verifica degli accessori in dotazione.
- Conservare il materiale dell'imballo per eventuali usi futuri oppure smaltirlo negli appositi contenitori per la raccolta differenziata.

2. UNPACKING

The machine is delivered in a wooden packing case. This is due to its dimensions and weight and avoids the risk of damage to the machine.

All displacement should be done by a forklift or therefore always by two persons because the gross weight is about 77 Kg.



WARNING! THE MACHINE WEIGHS 77 KG. AND THE DIMENSIONS ARE: 830X730X600 MM. ALL DISPLACEMENTS MUST BE DONE WITH 2 PERSONS.

To unpack the machine please follow the instructions below:

- *Lift the case using a fork lift truck*
- *Remove the four side screws (1) with a CH 10 mm wrench, and remove the cover .*
- *Using a CH 17 wrench, remove the two machine anchoring pins located in the lower part of the pallet.*
- *Having removed the pins the machine can be lifted up and placed on the work table. This operation should be done with two persons.*
- *Open the envelope which contains the manuals and the key for the front cover*
- *Please refer to the next paragraph in order to check all the accessories.*
- *Keep the packaging material for possible future use or dispose of it using the containers provided for differentiated refuse collection.*



Fig. 1



QUESTA PAGINA E' BIANCA PER ESIGENZA DI IMPAGINAZIONE

THIS PAGE HAS BEEN LEFT BLANK FOR REASONS OF CLARITY

3. INSTALLAZIONE

3.1 CONTROLLO PARTI

Prima di eseguire l'installazione si consiglia di verificare l'integrità delle parti accessorie della macchina.

Qualsiasi danno verificatosi durante il trasporto potrebbe compromettere il funzionamento complessivo.

Gli accessori forniti con la Punzonatrice risultano i seguenti:

- 1 CAVO DI ALIMENTAZIONE CON SPINA PA80
- 1 CAVO SERIALE LUNGO 2 M CON SPINA CANON 9-25 PIN
- 1 CD SOFTWARE APPLICATIVO + MANUALE
- 1 BUSTA CON TARGHETTE DI TEST
- 1 BUSTA CON CHIAVE PER USO TECNICO
- 1 MOUSEPAD
- 1 BORSA ACCESSORI
- 1 CHIAVE HARDWARE USB

3. INSTALLATION

3.1 CHECKING THE ACCESSORIES

Before installing the machine the operator is advised to check that all the accessories are present and that none have been damaged during the transport.

If any single element has been damaged the general working of the machine can be compromised.

The following accessories are supplied with the Embosser:

- 1 POWER SUPPLY CABLE + PLUG TYPE PA80
- 1 SERIAL CABLE + CANON PLUG 9-25 PIN
- 1 APPLICATION SOFTWARE CD + MANUAL
- 1 ENVELOPE WITH TEST PLATES
- 1 ENVELOPE WITH KEY FOR TECHNICAL USE
- 1 MOUSEPAD
- 1 ACCESSORY BAG
- 1 USB HARDWARE KEY



Fig. 2

ATTENZIONE: LA PUNZONATRICE HA UN PESO DI 43 Kg. QUINDI OGNI SPOSTAMENTO DEVE ESSERE ESEGUITO DA 2 PERSONE

WARNING ! THE EMBOSSEING MACHINE WEIGHS 43 KG. ALL DISPLACEMENTS MUST BE DONE WITH 2 PERSONS



3.2 COLLEGAMENTI ELETTRICI

L'installazione della Punzonatrice **MDT 500** può essere eseguita facilmente accedendo alle varie prese per i collegamenti situate sul pannello posteriore (Rif. Fig. 3).

Procedere come segue:

- Collegare il cavo seriale tra Computer e Punzonatrice
- Collegare il cavo di alimentazione con spina PA 80

ATTENZIONE: Collegare solo ad impianti provvisti di circuito di messa a terra conforme alle regole Impiantistiche Nazionali.

ATTENZIONE: Il collegamento del cavo seriale deve sempre avvenire a macchina spenta.

3.2 ELECTRIC CONNECTIONS

The installation of the **MDT 500** is easily done. Examine the rear control panel of the cover, (Ref fig 3) there are all the sockets for the various connections.

Continue as follows:

- Connect the serial cable to the Computer and the Embosser
- Connect the power supply cable to the PA 80 socket.

WARNING: To avoid electric shock the power plate protective grounding conductor must be connected to a ground circuit conforms to the National Standard.

WARNING: Remember to connect the serial cable to the machine while it is switched off to avoid damaging the circuits.

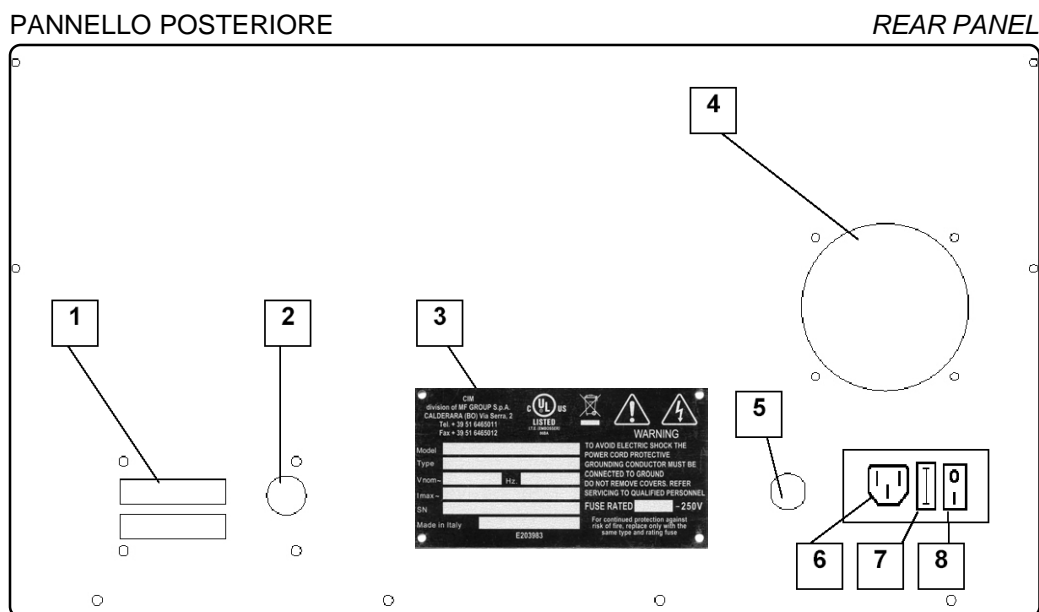


Fig. 3

1. PRESA SERIALE X PC 25 PIN MASCHIO
2. PRESA OPZIONALE PER LCD EDIT
3. TARGHETTA MATRICOLA E MARCHIO UL
4. FORI DI VENTILAZIONE
5. CHIAVE PER MANUTENZIONE TECNICA
6. PRESA PA 80 PER CAVO RETE
7. SCATOLA FUSIBILE
8. INTERRUETTORE DI ALIMENTAZIONE

1. SERIAL SOCKET FOR PC 25 PIN MALE
2. SOCKET OPTIONAL FOR LCD EDIT
3. IDENTIFICATION PLATE
4. VENTILATION HOLES
5. KEY SELECTOR FOR TECHNICAL MAINTENANCE
6. SOCKET PA80 FOR MAIN POWER SUPPLY
7. FUSE
8. MAIN SWITCH

3.3 CONNESSIONE COMPUTER

La **MDT 500** viene fornita con il cavo di collegamento seriale lungo 2 metri. Se tale lunghezza risulta insufficiente occorre realizzare una prolunga con lunghezza non superiore ai 15 metri rispettando la corrispondenza dei collegamenti.

3.4 AVVERTENZE E CAUTELE DI INSTALLAZIONE

- La targhetta di identificazione situata nel pannello posteriore oltre ad indicare il numero di serie e il tipo di macchina indica la tensione di alimentazione e la corrente assorbita, pertanto verificare che la sorgente di alimentazione risulti come specificato.
- Prima di attivare la macchina assicurarsi che tutti i cavi siano correttamente collegati e che la tensione di rete corrisponda ai valori di targa. La targhetta è schematizzata come segue:

Dopo la ragione sociale la targhetta presenta 8 campi punzonati così indicati:

- Model : Modello della macchina
- Type : Tipo di punzonatura
- Volt : Tensione di Rete
- Hz : Frequenza di Rete
- A : Corrente massima ass.
- SN : Matricola
- Anno di Fabbricazione
- Fusibile

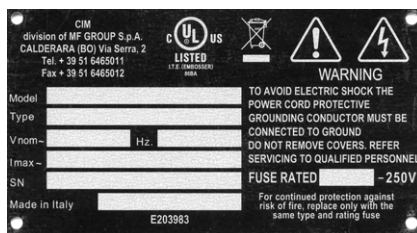


Fig. 4

3.3 CONNECTING TO A COMPUTER

MDT 500 is supplied with a 2 m serial cable. If this length is insufficient an extension can be added. The total length should not exceed 15 meters.

3.4 WARNINGS AND ADVISE DURING THE INSTALLATION

- The Identification plate attached to the rear panel contains information about the serial number, the type of machine, the necessary power supply and the absorbed current. Thus one should verify that the local power supply corresponds to that stated on the plate.
- Before switching the machine on be sure that all the cables have been connected correctly and that the local power supply corresponds to that stated on the plate. The plate layout is as follows:

After the Trade name the plate has 8 embossed fields as shown below:

- Model : Machine model
- Type : Embossing mode
- Volt : Power Supply
- Hz : Frequency supply
- A : Power absorbed
- SN : Serial Number
- Manufactured on
- Fuse rating

3.5 CONSOLLE

La consolle di **MDT 500** è costituita da un display frontale e da una tastiera a membrana.

3.5 CONSOLE

The console of **MDT 500** has two units: a front display and a membrane keypad.



Fig. 5

Il pannello frontale è realizzato da:

- Display a **LCD** di 2 righe per 40 caratteri che verrà utilizzato per segnalare gli stati operativi della macchina.
- Tasto **PAUSE-START**
- Tasto **FEED**
- **LED** di colore **rosso** (in alto) per indicare lo stato di errore.
- **LED** di colore **verde** (in basso) per indicare che la macchina è accesa.

La tastiera a scomparsa è composta da:

- **10** tasti numerici da **0** a **9**.
- **6** tasti funzione per abilitare le funzioni di diagnosi della macchina.
- **4** tasti di movimento (**← → ↑ ↓**) per muovere il cursore nella direzione voluta.
- **1** tasto di **ENTER** utilizzato per confermare i comandi.

Nello stato di "**PROCEDURA DI SET UP**"

Il tasto **1** inserisce il valore **+**

Il tasto **2** inserisce il valore **-**

The following list describes the structure of the front control panel:

- An **LCD** display (2 rows with 40 characters per row) which is used to indicate the operating states of the machine.
- A **PAUSE-START** key.
- A **FEED** key
- A **red** coloured **LED** (top) to signal any error
- A **green** coloured **LED** (bottom) to signal that the machine is switched on.

The following list describes the structure of the Keyboard

- **10** numeric keys. (**0 - 9**)
- **6** Function keys which enable the diagnostic functions of the machine
- **4** direction keys (**← → ↑ ↓**) for moving the cursor in the desired direction
- **1** **ENTER** key which is used to confirm the commands.

Into the "SET UP MENU"

The 1 push button means + sing

The 2 push button means - sing

TASTIERA

KEYBOARD

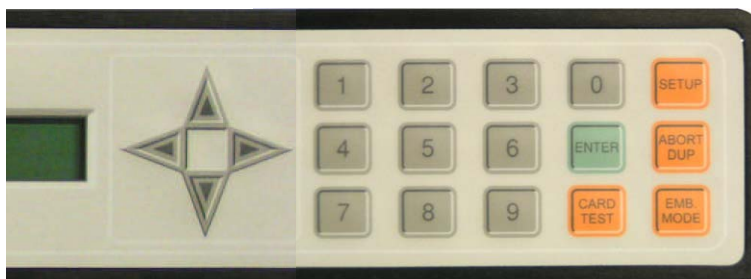


Fig. 6

3.6 ACCENSIONE E VERIFICA

Una volta installata, la macchina può essere accesa mediante l'interuttore generale e sul display dovrà apparire il messaggio di fig.7.

3.6 SWITCHING ON AND CONTROLLING THE DISPLAY

Once installed the machine can be switched on with main switch, on display will appear the message as fig.7.

E-00 PWR-ON STAND-BY STATUS - PRESS START

Fig. 7

Premere il pulsante di **START** sul pannello frontale a fianco del display per eseguire il reset generale. A fine ciclo sul display appare il messaggi di fig.8 per indicare lo stato attivo della macchina.

*Press the **START** key on left side of the front panel beside the display. This activates a general reset which, when completed, will leave another message (Ref. Fig 8) on the display to indicate the Ready state of the machine.*

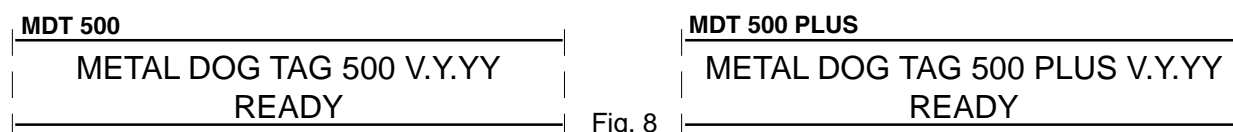


Fig. 8

Se la macchina non si accende controllare che la tensione alimentazione sia corretta e verificare l'integrità del fusibile.

Per ulteriori malfunzionamenti vedere capitolo Messaggi di errore e risoluzione guasti.

ATTENZIONE se il display si illumina ma non appare alcuna scritta spegnere e chiamare il servizio di assistenza.

If the machine does not start control that the power supply is correctly set and that the main fuse has not been shorted.

For other breakdowns please refer to the Chapter "Error Messages and Problem Solving."

NOTE: *If the display is turned on but nothing appears on the screen switch the machine off and call the Technical Assistance.*

Ora la macchina è pronta per funzionare. Se si utilizza il software applicativo di corredo il sistema è già in grado di produrre targhette metalliche, se invece si utilizza un applicativo d'utente occorre verificare la corretta configurazione dei parametri relativi al protocollo di comunicazione. Per accedere a detti parametri bisogna abilitare da Consolle il setup di macchina.

The machine is now ready to run. If you use the Software included by CIM the production can start immediately. If however another Software is used it is necessary to control the relative parameters for the communications protocol. To do this one enables the Machine Setup from the console.

3.7 DESCRIZIONE OPERATIVITA' TASTIERA

I 6 tasti funzione abilitano i seguenti comandi:

3.7 KEYBOARD DESCRIPTION

The following list describes the 6 function keys and their actions:

SETUP E' utilizzato per abilitare il menù di programmazione oppure altre funzioni interne della macchina. Una successiva password abiliterà il comando.



SETUP .This key is used to access the programming menu or other internal functions of the machine. A Password enables this command.

CARD TEST Abilita la produzione di targhette di prova con formati prestabiliti senza l'ausilio del Computer. Digitare un numero tra **0** e **15** e premere **ENTER**, per eseguire il ciclo di test desiderato.



CARD TEST This key enables the production of test plates with a pre-determined format. It is done without the aid of the computer. Type in the number between **0** and **15** which corresponds to the test plate desired and then press **ENTER** to produce the plate.

I test abilitati sono i seguenti:

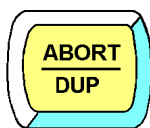
- 0** Punzona in progressione tutti i caratteri presenti sul tamburo suddivisi per Font.
- 1** Punzona quattro **L** agli angoli della targhetta.
- 5** Punzona una targhetta con tutti i valori del setup.
- 6** Punzona un testo CIM.
- 10** Punzona, sul bordo superiore, alcuni caratteri per il controllo della pressione.
- 11** Punzona, sul bordo superiore, la serie OCR7B per il controllo della pressione.
- 15** Punzona una targhetta con tutti i valori di setup della macchina - Solo MDT 500 PLUS.

The list below describes the test plates available.

- 0** Embosses a series of all the characters present on the drum.with the available fonts.
- 1** Embosses an 'L' in each angle of the plate.
- 5** Embosses a plate with all of the machine setup values
- 6** Embosses a text CIM
- 10** Embosses some characters on the upper border in order to control the embossing pression.
- 11** Embosses the OCR7B series on the upper border in order to control the embossing pression.
- 15** Embosses a plate with all of the machine setup values - MDT 500 PLUS only.

ABORT Se premuto blocca immediatamente il ciclo operativo ed esegue lo scarico della targhetta.

DUP Se premuto seguito da **ENTER** durante la fase di attesa, (READY) ripete l'ultima targhetta in processo.



ABORT If this key is pressed the current operating cycle will be halted and the plate will be unloaded.

DUP If this key is pressed during a READY state and it is followed by ENTER the machine will repeat the last processed plate

PAUSE Premuto durante il processo di lavoro blocca l'ultimo movimento del ciclo.

START Annulla la condizione di errore riscontrata durante il ciclo operativo. Sul display della **MDT 500** viene sempre indicato un messaggio relativo all'errore verificatosi.



PAUSE If this key is pressed the current operating cycle is blocked. Press START to continue.

START Clears any error condition which may have occurred during the current operating cycle. A corresponding error message will be displayed on the LCD of the **MDT 500**.

FEED esegue un ciclo di scarico/carico targhetta. Può essere utile per scaricare l'ultima targhetta a lavorazione ultimata. In caso di errore permette la ripetizione dell'ultima targhetta in processo.

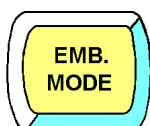


FEED This runs a plate Load/Unload cycle. It can be usefull for unloading the last plate at the end of the work program. This key permits the operator to repeat the last plate should there have been any error during the production phase.

I tasti **PAUSE/START** e **FEED** sono ripetuti sul pannello frontale; ed eseguono le stesse funzioni. Sono gli unici tasti necessari per l'utilizzo operativo. La tastiera a scomparsa è utilizzata solo per diagnostica o setup della macchina.

The keys **PAUSE/START** and **FEED** are found on the front panel and the keyboard. They both activate the same functions which are necessary for plate production. The keyboard is used only for the machine setup or for diagnostics.

EMB.MODE Seleziona il modo operativo del ciclo. Viene utilizzato in fase di test e si possono selezionare 8 possibilità date dalla combinazione dei 3 modi seguenti:



EMB.MODE This key selects the operational mode of the embossing cycle. It is used for tests and there are 8 choices based on the combinations of the following 3 modes:

- **CONTINUOUS: MDT 500** ripete continuamente l'ultima targhetta processata.
- **WITHOUT CARD: MDT 500** esegue il ciclo operativo non eseguendo test sulla presenza della targhetta.
- **PAUSE: MDT 500** esegue un movimento alla volta. E' necessario premere il pulsante di START per attivare ogni movimento.

- **CONTINUOUS: The MDT 500** repeats the last processed plate continuously.
- **WITHOUT CARD: The MDT 500** runs the operating cycle without controlling for the presence of a plate.
- **PAUSE: The MDT 500** executes each operation in response to the user input The key to activate each movement is START.

1. CONTINUOUS
2. WITHOUT PLATE
3. WITHOUT PLATE & CONTINUOUS
4. PAUSE
5. CONTINUOUS & PAUSE
6. WITHOUT PLATE & PAUSE
7. WITHOUT PLATE - CONTINUOUS & PAUSE
8. READY

ATTENZIONE: In caso di errore sulla targhetta (X Motor Error, Y Motor Error, etc.) si può operare nei seguenti modi:

- ☞ Premendo **START** si annulla la condizione d'errore senza rieseguire la targhetta.
- ☞ Premendo **FEED** si attiva la procedura di ripetizione della targhetta.

ATTENTION: If there are errors on the plate (X Motor Error, Y Motor Error, etc.) there are two possible solutions:

- ☞ Pressing **START** clears the error condition without reproducing the plate.
- ☞ Pressing **FEED** activates the plate duplication procedure.

3.8 VISUALIZZAZIONE DELLE TARGHETTE PRODOTTE

I dati statistici relativi alla produzione sono disponibili su un contatore parziale ed un contatore totale non azzerabile. I valori indicano il totale dei cicli operativi con o senza errore.

Digitando in sequenza:



Si visualizza la seguente maschera:

MDT 500

METAL DOG TAG 500 V.Y.YY	
CNT = 0000000001	TOTAL = 0000000001

MDT 500 PLUS

METAL DOG TAG 500 PLUS V.Y.YY	
CNT = 0000000001	TOTAL = 0000000001

CNT: è il contatore parziale per l'utilizzo operativo.
TOTAL: è il contatore totale non azzerabile.

Digitando in sequenza:



Si azzerà il contatore parziale.

3.8 DISPLAYING THE COUNTERS OF THE PRODUCED PLATES

The statistical data of the production is available in the partial and total counters. The latter cannot be modified. The values indicate the total number of operating cycles with and without error.

Running the command sequence.

The following mask is displayed.

CNT: is the partial counter for the operator.
TOTAL: is the total counter.

Running the command sequence.

The partial counter is Reset.

3.9 MEMORIZZAZIONE DELLA CONFIGURAZIONE E SOSTITUZIONE DELLA BATTERIA AL LITIO

Il formato LCD EDIT ed i parametri di configurazione SETUP (vedere Allegato A) sono memorizzati in una Memoria provvista di batteria di back-up al litio. Quando il livello della batteria è basso, la macchina può perdere la sua configurazione ed i formati LCD EDIT. Prima che venga raggiunto questo livello critico, sul display compare l'allarme "BATT LOW" e la luce rossa lampeggia per 5 secondi.

In questo caso, chiamare l'assistenza per fare sostituire la batteria

ATTENZIONE: RISCHIO DI ESPLOSIONE IN CASO DI IMPIEGO DI BATTERIA NON IDONEA. PER LA SOSTITUZIONE, UTILIZZARE ESCLUSIVAMENTE UNA BATTERIA DELLO STESSO TIPO O DI TIPO V EQUIVALENTE CONSIGLIATO DAL FABBRICANTE. PER LO SMALTIMENTO DELLE BATTERIE VECCHIE ATTENERSI ALLE ISTRUZIONI DEL FABBRICANTE.

3.9 STORED CONFIGURATION AND REPLACING LITHIUM BATTERY

The LCD EDIT format and the SETUP configuration parameters (see Annex A) are stored into a memory provided of a lithium backup battery. When the battery level is down the machine may lost the configuration and the LCD EDIT formats. Before this critical level is reached, the display will show the alarm "BATT LOW" and the red lamp will flash for 5 seconds. In this case call the service in order to replace the battery.

CAUTION: DANGER OF EXPLOSION IF BATTERY IS INCORRECTLY REPLACED. REPLACE ONLY WITH THE SAME OR EQUIVALENT TYPE RECOMMENDED BY THE MANUFACTURER. DISPOSE OF USED BATTERIES ACCORDING TO THE MANUFACTURER'S INSTRUCTIONS.

4. PROGRAMMAZIONE - SETUP

4.1 PROCEDURA DI SETUP

La procedura di setup consente di impostare e/o modificare i parametri di configurazione che risultano memorizzati in modo permanente all'interno della macchina.

Alla procedura si accede premendo i tasti **SETUP**

e **ABORT** nello stato di READY e digitando la

password (contattare il distributore locale per informazioni riguardo la password del setup).

Sul display appariranno i vari parametri organizzati in 9 menu:

1.	CONFIGURATION PARAMETERS
2.	SERIAL INTERFACE
3.	MECHANICAL PARAMETERS
4.	PROTOCOLS
5.	PASSWORD
6.	EMBOSSING WHEEL
7.	KEYPAD LCD
8.	EMBOSSER
9.	TOP TRANSLATION TABLE

Con i tasti cursore **↑** e **↓** è possibile scegliere il menu desiderato; premendo **ENTER**

si entra nelle voci specifiche del menu selezionato.

Con **ABORT** si torna al menu precedente;

premendo ancora **ABORT** si conclude la

programmazione e la macchina si mette in stato di READY dopo aver eseguito un ciclo di RESET.

Per modificare una voce è necessario selezionare con i tasti numerici l'opzione desiderata tra quelle

disponibili e premere **ENTER** per confermare.

ATTENZIONE La procedura di SETUP provoca il RESET del ciclo operativo e quindi l'interruzione di qualsiasi produzione di targhette in automatico utilizzando il Software di corredo.

4. THE MACHINE'S SETUP

4.1 SETUP PROCEDURE

The machine is configured by accessing the setup routine and setting or modifying various parameters which are then saved permanently in a CMOS memory inside the machine.

To access the setup routine press **SETUP** and

ABORT while in the READY state and type in the

password. Contact the local dealer for information about the setup password.

A 9 row menu will appear on the display:

The menu items can be selected using the arrow keys

↑ and **↓**. The **ENTER** key confirms the choice and enters into the selected item's own

menu. The **ABORT** key returns the operator to the

preceding menu. Pressing **ABORT** a second time

terminates the configuring of the machine which in consequence executes a general machine reset cycle and then waits in a READY state. An item can be modified by selecting it with the numeric keys and

confirming the choice with **ENTER**.

ATTENTION: The SETUP routine provokes a machine RESET and to continue the preceding job it is necessary to reload the Software.

Esempio: Si vuole modificare il Baud Rate da 4800 a 9600.

An example: To modify the Baud Rate from 4800 to 9600 Bauds.

1) Posizionarsi sulla voce

1) Choose the desired rate;

CHOICE OF THE BAUD RATE
(11,15,3,6,12,24,48,96) (4800)

2) Premere **8** apparirà alla destra dell'LCD l'opzione selezionata;

*2) Press **8** to select the eighth element the following LCD screen will appear showing the choice on the right;*

CHOICE OF THE BAUD RATE
(11,15,3,6,12,24,48,96) (4800) **9600**

3) Premere **ENTER** per memorizzare la selezione;

*3) Press **ENTER** to save the selected item;*

CHOICE OF THE BAUD RATE
(11,15,3,6,12,24,48,96) (**9600**)

4) Premere 2 volte **ABORT** per terminare il setup e tornare allo stato di **READY**.

*4) Press **ABORT** twice to terminate the setup and to return to the **READY** state.*

4.2 INIZIO PROGRAMMAZIONE

4.2 GENERAL PROGRAMMING OF THE MACHINE

Stato iniziale

MODEL METAL DOG TAG 500 XXX V.Y.YY
READY

Initial state

a) Premere **SETUP**

SETUP EMBOSSE
PASSWORD ?

a) Press **SETUP**

b) Digitare la password

CONFIGURATION PARAMETERS

b) Enter the password

c) Premere **↓**

SERIAL INTERFACE

c) Press the **↓** key

d) Premere **↓**

MECHANICAL PARAMETERS

d) Press the **↓** key

e) Premere **↓**

PROTOCOLS

e) Press the **↓** key

f) Premere **↓**

PASSWORD

f) Press the **↓** key

g) Premere **↓**

EMBOSSING WHEEL

g) Press the **↓** key

h) Premere **↓**

KEYPAD LCD

h) Press the **↓** key

i) Premere **↓**

EMBOSSER

i) Press the **↓** key

j) Premere





TOP TRANSLATION TABLE


j) Press the




key

Questo è l'ultimo menu; per posizionarsi su un'altro menu utilizzare  .

This is the last menu; to select another use the direction keys  .

Per entrare nelle voci del menu selezionato premere  .

To enter the menu items selected press  .

NOTA : Se durante la procedura di setup non viene premuto un tasto per 2 minuti, la macchina ritorna allo stato di READY.

NOTE: The Setup program includes a keyboard Timeout. If there is a pause of keyboard input for more than 2 minutes the machine returns to the READY state.

4.3 MENU PROGRAMMAZIONE PARAMETRI DI CONFIGURAZIONE

Il menu "**Configuration Parameters**" consente l'impostazione dei seguenti parametri generali della macchina. Qui di seguito sono descritti i parametri:
Posizionarsi sul menu:

CONFIGURATION PARAMETERS

a) Premere 

COORDINATES
(INCH / MILL) (MILL)

a) Press 

Selezione del tipo di coordinate gestite dall'embosser. *Selection type embosser coordinates.*


b) Premere 

TYPE OF EMBOSHING
(LINE / CHAR) (CHAR)

b) Press the  key

Seleziona il tipo di sequenza di punzonatura per linea o per carattere.

Selection type embossing sequence line or characters.


c) Premere 

BUZZER ENABLE
(YES / NO) (YES)


c) Press the  key

Abilita il buzzer in caso di errore.

Activate or deactivate the buzzer.


d) Premere 

SINGLE PUNCH ADJUSTMENT ENABLE
(YES / NO) (NO)


d) Press the  key

Selezione del tipo di aggiustamento per punzone singolo.

Selection type adjustment single punch.

e) Premere 

HIDE PROTECTED DATA
(YES / NO) (NO)

e) Press the  key

Seleziona se i dati protetti di LDC-EDIT sono visualizzati o nascosti.

Selection LCD-EDIT protected data are visibility or hidden.

4.4 MENU PROGRAMMAZIONE PORTA SERIALE

Il menu **Serial Interface** consente di configurare il canale seriale della macchina.

Posizionarsi sul menu:

4.4 SET UP SERIAL PORT

The **Serial Interface** menu enables the configuring of the machine's serial port.

Choose this menu:

SERIAL INTERFACE

a) Premere **ENTER**

BITS PER CHARACTER
(7,8) (8)

a) Press **ENTER**

Seleziona **7** bit per carattere.
Seleziona **8** bit per carattere.

Selects **7** bit for chars.
Selects **8** bit for chars.

b) Premere **↓**

PARITY
(NO,SP,MK,OD,EV)

b) Press the **↓** key

NO Seleziona **No** Parity - Senza Parità
SP Seleziona **Space** Parity - Parità Zero
MK Seleziona **Mark** Parity - Parità Uno
OD Seleziona **Odd** Parity - Parità Dispari
EV Seleziona **Even** Parity - Parità Pari

NO Selects **No** Parity - No Parity
SP Selects **Space** Parity - Space Parity
MK Selects **Mark** Parity - Mark Parity
OD Selects **Odd** Parity - Odd Parity
EV Selects **Even** Parity - Even Parity

c) Premere **↓**

CHOICE OF THE BAUD RATE
(11,15,3,6,12,24,48,96) (9600)

c) Press the **↓** key

11 Seleziona 110 Baud Rate
15 Seleziona 150 Baud Rate
3 Seleziona 300 Baud Rate
6 Seleziona 600 Baud Rate
12 Seleziona 1200 Baud Rate
24 Seleziona 2400 Baud Rate
48 Seleziona 4800 Baud Rate
96 Seleziona 9600 Baud Rate

11 Selects 110 Baud Rate
15 Selects 150 Baud Rate
3 Selects 300 Baud Rate
6 Selects 600 Baud Rate
12 Selects 1200 Baud Rate
24 Selects 2400 Baud Rate
48 Selects 4800 Baud Rate
96 Selects 9600 Baud Rate

d) Premere **↓**

NUMBER OF STOP BITS
(1,2) (1)

d) Press the **↓** key

Seleziona **1** Stop bit
Seleziona **2** Stop bit

Selects **1** Stop bit
Selects **2** Stop bit

e) Premere **↓**

DATA SERIAL-LINE
(YES/NO) (NO)

e) Press the **↓** key

4.5 REGOLAZIONE DEI PARAMETRI MECCANICI MDT 500

Questo menu consente di regolare alcuni parametri della macchina. I valori vengono impostati dal controllo qualità CIM prima di immettere il prodotto sul mercato.

Quindi di seguito sono descritti i parametri del menu:

Selezionare questo menu

MECHANICAL PARAMETERS

a) Premere **ENTER**

X TOTAL ADJUSTMENT
(-99 +99) (+00)

Regolare la corsa totale dell'asse X.

Adjust the total X axis run.

b) Premere **↓**

X EMOSS ADJUSTMENT
(-99 +99) (+00)

Regolare la posizione X dell'embossing con punzoni.

Adjust the X embossing position.

c) Premere **↓**

Y EMOSS ADJUSTMENT
(-99 +99) (+00)

Regolare la posizione Y dell'embossing con punzoni.

Adjust the Y embossing position.

d) Premere **↓**

Y UNLOAD ADJUSTMENT
(-99 +99) (+00)

Regolare il sollevatore per lo scarico.

Lifter adjust for plate unloading.

e) Premere **↓**

EMBOSS PUNCH ADJUSTMENT
(-99 +99) (+00)

Regolazione del punzone per embossing.

Adjustement for embossing punch.

f) Premere **↓**

OCR PUNCH ADJUSTMENT
(-99 +99) (+00)

Regolazione del punzone per embossing OCR.

Adjustement for OCR embossing punch.

4.5 MECHANICAL PARAMETERS MDT500

This menu permits to adjust some mechanical parameters of the machine. The value are settled by the CIM quality control check before putting the product on the market.

The parameters of the menu are described below:

Choose this menu

a) Press **ENTER**

b) Press the **↓** key

c) Press the **↓** key

d) Press the **↓** key

e) Press the **↓** key

f) Press the **↓** key

4.5.1 REGOLAZIONE DEI PARAMETRI MECCANICI MDT 500 PLUS

Questo menu consente di regolare alcuni parametri della macchina. I valori vengono impostati dal controllo qualità CIM prima di immettere il prodotto sul mercato.

Quindi di seguito sono descritti i parametri del menu:

Selezionare questo menu

MECHANICAL PARAMETERS

a) Premere **ENTER**

X TOTAL ADJUSTMENT
(-99 +99) (+00)

Regolare la corsa totale dell'asse X.

Adjust the total X axis run.

b) Premere **↓**

X EMBOSS ADJUSTMENT
(-99 +99) (+00)

Regolare la posizione X dell'embossing con punzoni.

Adjust the X embossing position.

c) Premere **↓**

Y EMBOSS ADJUSTMENT
(-99 +99) (+00)

Regolare la posizione Y dell'embossing con punzoni.

Adjust the Y embossing position.

d) Premere **↓**

Y LOAD ADJUSTMENT
(-99 +99) (+00)

Regolare i passi di carico per targhette dog - tag.

Adjust step load for dog-tag plates.

e) Premere **↓**

Y UNLOAD ADJUSTMENT
(-99 +99) (+00)

Regolare il sollevatore per lo scarico.

Lifter adjust for plate unloading.

f) Premere **↓**

EMBOSS PUNCH ADJUSTMENT
(-99 +99) (+00)

Regolazione del punzone per embossing.

Adjustement for embossing punch.

4.5.1 MECHANICAL PARAMETERS MDT 500 PLUS

This menu permits to adjust some mechanical parameters of the machine. The value are setted by the CIM quality control check before putting the product on the market.

The parameters of the menu are described below:

Choose this menu

a) Press **ENTER**


b) Press the **↓** key


c) Press the **↓** key

d) Press the **↓** key

e) Press the **↓** key

f) Press the **↓** key


g) Premere 


g) Press the  key

OCR PUNCH ADJUSTMENT
(-99 +99) (+00)

Regolazione del punzone per embossing
OCR.

Adjustement for OCR embossing punch.


h) Premere 


h) Press the  key

LARGE TAG PUNCH ADJUSTMENT
(-99 +99) (+00)

Regolazione del punzone per embossing
LARGE TAG.

*Adjustement for LARGE TAG embossing
punch.*

i) Premere 

i) Press the  key

LARGE TAG OCR PUNCH ADJUSTMENT
(-99 +99) (+00)

Regolazione del punzone per embossing
LARGE TAG OCR.

*Adjustement for LARGE TAG OCR embossing
punch.*

4.6 MENU PROGRAMMAZIONE PROTOCOLLI DI COMUNICAZIONE

Se il protocollo di comunicazione non corrisponde a quello di default della Punzonatrice, è necessario entrare nel setup e posizionarsi sul menu *Protocols* per scegliere il protocollo e le caratteristiche di interfaccia usate dal proprio Computer.

Di seguito si descrivono nelle varie parti le voci relativi a detto SETUP. I valori dei codici ASCII dei caratteri di controllo possono variare da **0** a **127**.

ATTENZIONE: la macchina utilizza solo codici a 7 bit, non è quindi possibile inviare caratteri con codice superiore a **127 (Hex 7F)**.

4.6 COMMUNICATIONS PROTOCOLS MENU

If a communication Protocol which differs from the default is to be used, it is necessary to modify the setup. This is done by selecting and confirming the item 'Protocols' in the setup menu.

*The various sections of this area are described below:
The ASCII control characters can range in **0 - 127***

ATTENTION: The machine only uses 7-bit code thus it is not possible to send characters which have codes greater than **127 (Hex 7F)**.

Posizionarsi sul menu

Choose this menu

PROTOCOLS

a) Premere **ENTER** e appare la lista dei protocolli possibili

a) Press **ENTER** and the following list of protocols are displayed.

CHOICE OF THE PROTOCOL (CIM)
(CIM,XON,ASY,STS,STD,MUL,##)

Utilizzando ora i tasti numerici si può scegliere il uno dei seguenti protocolli:

Using the numeric keys and choose the corresponding Protocol:

1	seleziona il protocollo CIM
2	seleziona il protocollo XON - XOFF
3	seleziona il protocollo ASINCRONO
4	seleziona il protocollo STS
5	seleziona il protocollo STD
6	seleziona il protocollo MULTI EMBOSSER
7	seleziona il protocollo POUND-POUND

1	selects the protocol CIM
2	selects the protocol XON - XOFF
3	selects the protocol ASINCRONO
4	selects the protocol STS
5	selects the protocol STD
6	selects the protocol MULTI EMBOSSER
7	selects the protocol POUND-POUND

I protocolli XON, ASY e POUND-POUND utilizzano le specifiche dei protocolli USA.

Ora, per impostare i valori richiesti dal proprio protocollo, seguire le prossime istruzioni:

The protocols XON, ASY and POUND-POUND use the USA standards

To configure the new protocol do as follows:


b) Premere **↓**


b) Press the **↓** key

START OF TEXT
SELECTION (000-127) (002) STX

Imposta il valore di **Inizio Testo (002 - STX - Start of Text)**.

Set the value of **Start of Text (002 - STX - Start of Text)**.


c) Premere 


c) Press the  key

END OF TEXT
SELECTION (000-127) (003) ETX

Imposta il valore di **Fine Testo (003 - ETX - End of Text)**.

Set the value of **End of Text (003 - ETX - End of Text)**.


d) Premere 


d) Press the  key

FIELD SEPARATOR
SELECTION (000-127) (013) CR

Imposta il valore di **Separatore di Campo (013 - 0D hex - CR - Carriage Return)**.

Set the value of **Field Separator (013 - 0D hex - CR - Carriage Return)**.


e) Premere 


e) Press the  key

US CODER OPENER
SELECTION (000-127) (031) US

Imposta il valore dell' **US CODE (031 - 1F hex - US)**. Usato solo nei protocolli USA.

Set the value of **US CODE (031 - 1F hex - US)**. Used on protocols USA only.


f) Premere 


f) Press the  key

US PROTOCOL OCR OPENER
SELECTION (000-127) (040) (

Imposta il valore di **Apertore Campo OCR (040 - 28 hex - ()**. Usato solo nei protocolli USA.

Set the value of **US Protocol OCR Opener (040 - 28 hex - ()**. Used on protocols USA only.


g) Premere 


g) Press the  key

US PROTOCOL OCR CLOSER
SELECTION (000-127) (041))

Imposta il valore di **Chiusore Campo OCR (041 - 29 hex -)**. Usato solo nei protocolli USA.

Set the value of **US Protocol OCR Closer (041 - 29 hex -)**. Used on protocols USA only.


h) Premere 


h) Press the  key

ASYNCRONOUS ADDRESS
SELECTION PROTOCOL (0-9) (1)

Imposta l'indirizzo nel protocollo **Asincronous**.

Set the address on protocol **Asincronous**.

i) Premere 

i) Press the  key

MULTI AND CHIP ADDRESS
SELECTION (00-88) (31)

Imposta l'indirizzo nei protocolli **MULTI** e **CHIP**.

Set the address on protocol **MULTI** and **CHIP**

j) Premere



j) Press the



key

NORM/BLOC
SELECTION (1/2) (NORM)

1) NORM (Normale): imposta la spaziatura inter riga (4 mm) e inter carattere (2,5 mm) standard.

1) NORM (Normal): sets the inter line spacing at (4mm) and the inter character spacing at (2,5mm). This is the standard measure.

2) BLOC (Blocco): imposta la spaziatura inter riga (5 mm) e inter carattere (3,6 mm) standard. Usato solo per i protocolli USA.

2) BLOC (Block): sets the inter line spacing at (5 mm) and the inter character spacing (3,6mm). This is only for USA protocols.

k) Premere



k) Press the



key

BLOC LINE SPACING COST
SELECTION (005-020) (011)

Imposta la spaziatura inter riga con risoluzione pari a 0.25 mm per ogni passo impostato. Usato solo per il protocollo XON-OFF.

Set the line spacing with resolution of 0.25 mm for every step set. Only used for the XON-OFF protocol.

l) Premere



l) Press the



key

BLOC CHAR SPACING COST
SELECTION (008-040) (024)

Imposta la spaziatura intercarattere con risoluzione pari a 0.36 mm per ogni passo impostato. Usato solo per il protocollo XON-OFF.

Set the character spacing with resolution of 0.36 mm for every step set. Only used for the XON-OFF protocol.

m) Premere



m) Press the



key

CONTINUOUS XON TRANSMIT
(ON/OFF) (OFF)

ON Attiva l'invio del carattere **XON** ogni 3 sec.
OFF Protocollo standard.

ON Sends the XON character every 3 seconds.
OFF Standard Protocol

n) Premere



n) Press the



key

CIMLIKE FUNCTION
SELECTION (000-127) (OFF)

Imposta il valore di **Apertore Format** nel protocollo **CIMLIKE**. Impostare il valore **000** (OFF) per il protocollo **CIM** standard.

Sets the value of the **Opener Format** in the **CIMLIKE** protocol. Sets the value **000** (OFF) for Protocol **CIM** Standard.

5. PRODUZIONE TARGHETTE

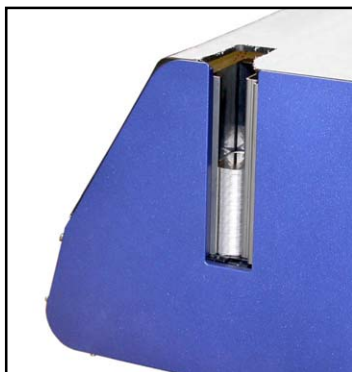
Procedere seguendo le azioni riportate ai paragrafi successivi per avviare correttamente la produzione di targhette.

5.1 CARICAMENTO TARGHETTE

- Inserire le targhette nella zona di carico posta sul lato destro della macchina.

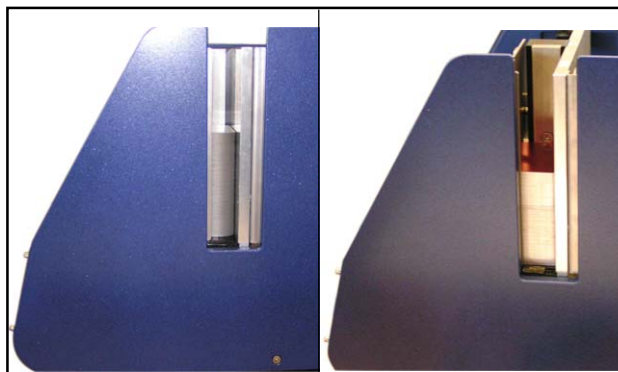
MDT 500 (Fig. 9): Il carico può ospitare solo targhette formato "Dog Tag".

MDT 500 PLUS (Fig. 10): Il carico può ospitare targhette formato "Dog Tag" e "Medical Red Alert Tag".



MDT 500

Fig. 9



MDT 500 PLUS

Fig. 10

Le targhette devono essere poste nel magazzino orientate con il foro d'appensione verso l'interno della macchina e la bordatura, per la targhetta Dog Tag, rivolta verso l'alto.

The plates must be arranged in the magazines with the hole towards the inside of the machine and the edging for the Dog Tag facing upwards.

MDT 500 PLUS

Agire sul pomello (Fig. 11 Rif. a) di regolazione per adattare il magazzino alla dimensione della targhetta. Ruotare il pomello, in senso orario oppure antiorario secondo necessità, fino all'arresto di finecorsa.

MDT 500 PLUS

Turn the adjustment knob (Fig. 11 Ref. a) to adapt the magazine to the size of the plates.

Turn the knob clockwise, or anti-clockwise as necessary, until the reaching the limit stop.

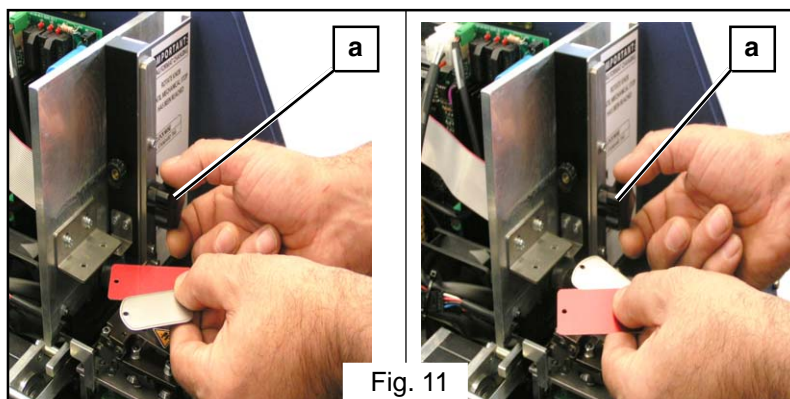


Fig. 11

5.2 INSTALLAZIONE SOFTWARE BLADE

- Inserire il CD di installazione di BLADE nel driver CD-ROM.

Se il driver CD-ROM non ha lanciato automaticamente il file **Autorun.exe**, allora dal menu **START** di Windows®, selezionare **Esegui** e digitare: **X:\Autorun.exe** sostituendo ad "X" la lettera dell'unità del vostro CD.

Leggere attentamente il file **Leggimi.htm**, con particolare attenzione ai requisiti di sistema e eseguire le istruzioni per l'installazione del software. Conclusa l'installazione avrete, sulla vostra finestra di desktop, l'icona del blade e, nella lista **Avvio-Programmi**, noterete la presenza della nuova voce di programma "BLADE".

5.2 BLADE SOFTWARE INSTALLATION

- Insert the **BLADE** installation CD in the CD_ROM driver.

If the CD-ROM driver does not launch the **Autorun.exe**, file automatically, from the **START** menu of Windows®, select **Run** and digit: **X:\Autorun.exe** substituting the "X" with the letter of your CD unit

Read carefully the **Readme.htm**, file paying particular attention to the system requirements and follow the software installation instructions.

When the installation is completed, you will see on your desktop the blade icon and in the **Start-Programs** list you will notice the new "BLADE" folder.

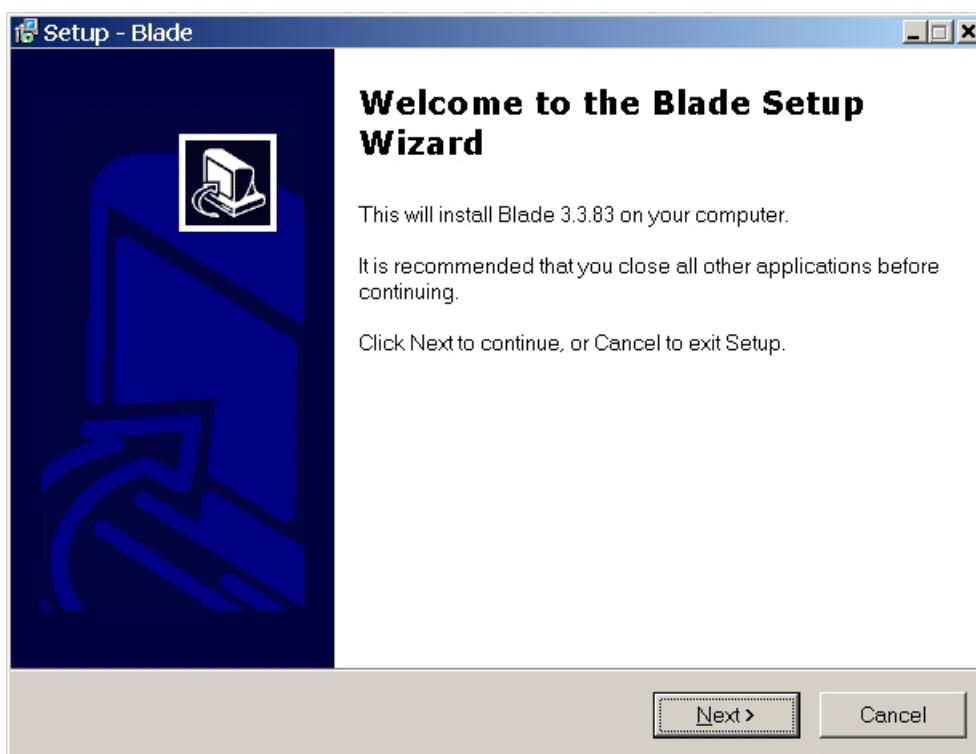


Fig. 12

5.3 PRIMO AVVIO

Completata l'installazione di tutti i componenti software installare la chiave hardware USB, data in dotazione alla macchina, sulla porta USB, situata sul vostro computer.

- Avviare BLADE con un doppio click sull'icona BLADE presente sul desktop.

Alla richiesta di Login, inserire la Password.

Cliccare su OK per iniziare la prima sessione di lavoro con BLADE (Fig. 13).

5.3 FIRST START

When the installation of all the software components is completed, install the USB hardware key supplied with the machine on the USB Port located on your computer.

- *Start BLADE with a double click on the BLADE icon present on the desktop.*

Insert the Password when requested by Login.

Click OK to start the first work session with BLADE (Fig. 13).

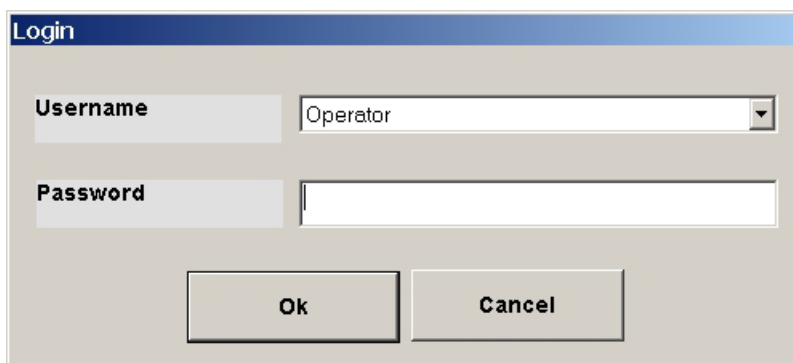
A screenshot of a 'Login' dialog box. The dialog has a title bar with the word 'Login' in white on a blue background. Below the title bar, there are two labels: 'Username' and 'Password'. The 'Username' label is next to a dropdown menu that currently shows 'Operator'. The 'Password' label is next to an empty text input field. At the bottom of the dialog, there are two buttons: 'Ok' and 'Cancel'.

Fig. 13

5.4 APERTURA DEL JOB

- A partire dalla finestra principale di BLADE (Fig. 14) premere il pulsante **Open Job**.
All'apertura della finestra, (Fig. 15) scegliere il Job.

5.4 OPENING THE JOB

- Starting from the main video page of BLADE (Fig. 14) press the **Open Job** pushbutton.
When the video page opens (Fig. 15) select the Job.

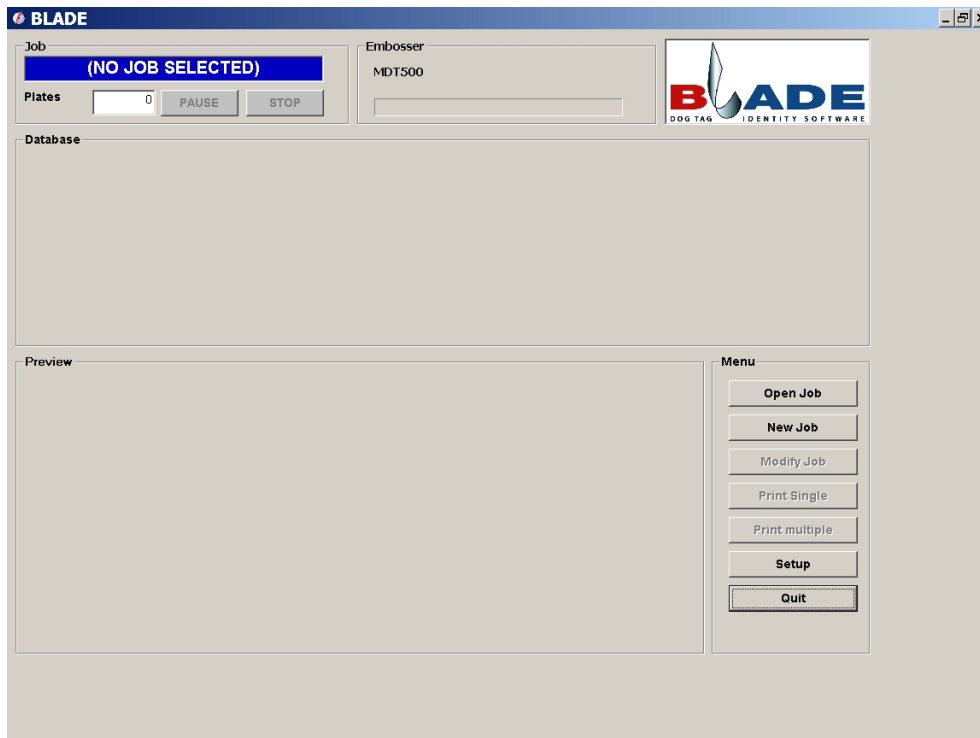


Fig. 14

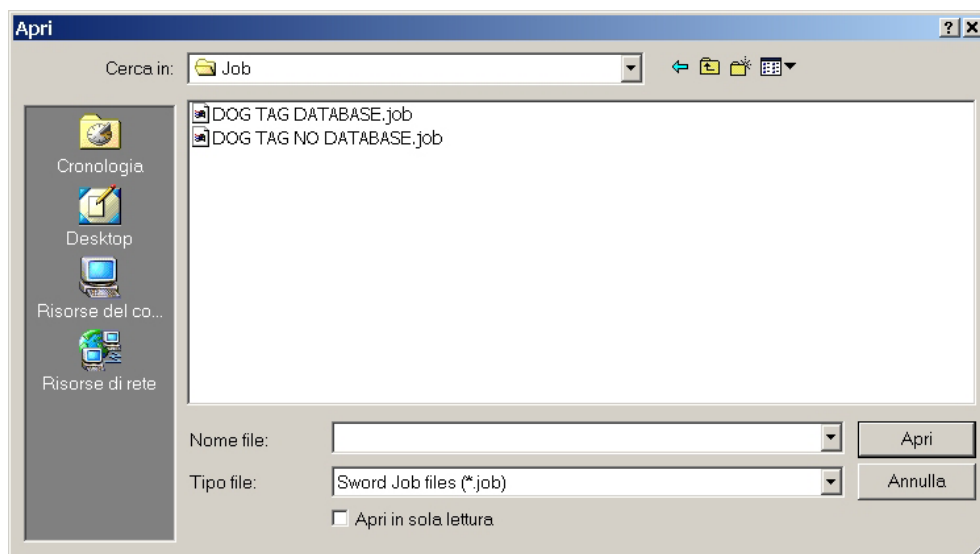


Fig. 15

5.5 AVVIO DELLA PRODUZIONE

A) PRODUZIONE TARGHETTE DA DATABASE

La finestra principale di BLADE ora visualizza il database relativo al Job nell'area "Database" nella parte alta della finestra; l'area "Preview", nella parte bassa della finestra, visualizza il testo che verrà punzonato sulla targhetta.

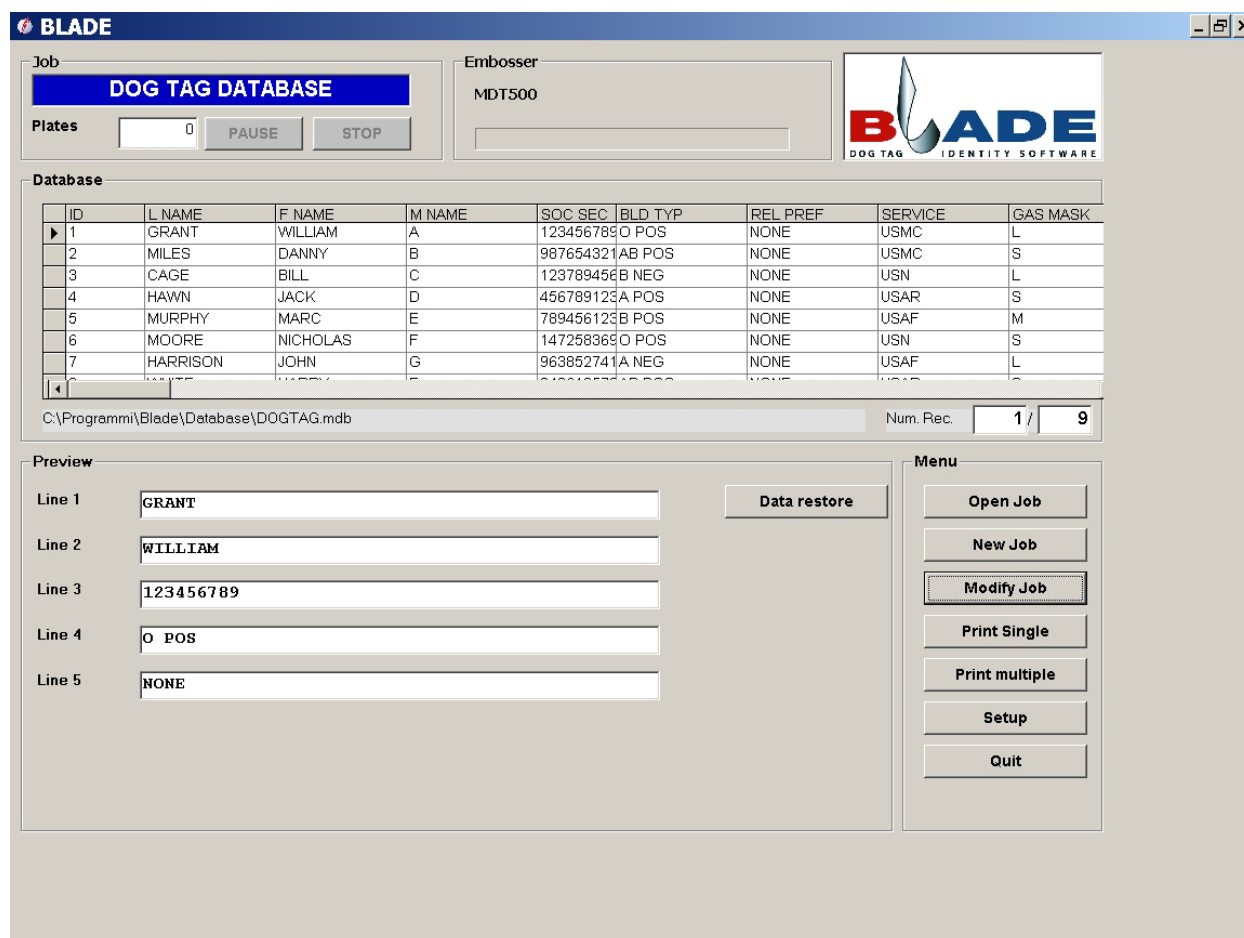
- Premere il pulsante **Print Single** per produrre una targhetta con il testo visualizzato al momento. Selezionare un altro record nel database per produrre la targhetta successiva (Fig. 16).

5.5 STARTING PRODUCTION

A) PLATE PRODUCTION FROM DATABASE

The main BLADE video page now displays in the "Database" area, in the upper part of the page, the database relative to the Job; the "Preview" area, in the lower part of the page, displays the text that will be embossed on the plate.

- Press the **Print Single** pushbutton to produce a plate with the actual text displayed. Select another record in the database to produce the next plate (Fig. 16).



The screenshot shows the BLADE software interface. At the top, the title bar reads "BLADE". Below it, the "Job" section displays "DOG TAG DATABASE" and "Plates" with a counter at 0 and buttons for "PAUSE" and "STOP". The "Embossing" section shows "MDT500". The "Database" section contains a table with the following data:

ID	L NAME	F NAME	M NAME	SOC SEC	BLD TYP	REL PREF	SERVICE	GAS MASK
1	GRANT	WILLIAM	A	123456789	O POS	NONE	USMC	L
2	MILES	DANNY	B	987654321	AB POS	NONE	USMC	S
3	CAGE	BILL	C	123789456	B NEG	NONE	USN	L
4	HAWN	JACK	D	456789123	A POS	NONE	USAR	S
5	MURPHY	MARC	E	789456123	B POS	NONE	USAF	M
6	MOORE	NICHOLAS	F	147258369	O POS	NONE	USN	S
7	HARRISON	JOHN	G	963852741	A NEG	NONE	USAF	L

Below the table, the file path "C:\Programmi\Blade\Database\DOGTAG.mdb" is shown, along with "Num. Rec." 1 / 9. The "Preview" section displays the following text:

Line 1: GRANT
Line 2: WILLIAM
Line 3: 123456789
Line 4: O POS
Line 5: NONE

The "Menu" section on the right contains buttons for "Open Job", "New Job", "Modify Job", "Print Single", "Print multiple", "Setup", and "Quit". A "Data restore" button is also present.

Fig. 16

- Premendo il pulsante **Print Multiple** si apre la finestra "Print Job" (Fig. 17).

Impostare i parametri richiesti all'interno della finestra "Print Job" quindi premere il pulsante **Print** per procedere alla stampa delle targhette.

- When the **Print Multiple** pushbutton is pressed, the "Print Job" video page (Fig. 17) opens.

Set the parameters requested in the "Print Job" video page then press the **Print** pushbutton to print the plates.

Fig. 17

B) PRODUZIONE TARGHETTE SENZA DATABASE

La finestra principale di BLADE (Fig. 18) ora visualizza, nella parte bassa della finestra, l'area "Preview" con le caselle dove deve essere introdotto il testo che verrà punzonato sulla targhetta.

- Premere il pulsante **Print Single** per produrre una targhetta con il testo visualizzato al momento.
- Premendo il pulsante **Print Multiple** (Fig. 18) si apre la finestra "Print Job" (Fig. 19). Impostare il parametro richiesto (Nr° di copie) all'interno della finestra "Print Job" quindi premere il pulsante **Print** per procedere alla stampa delle targhette.

B) PLATE PRODUCTION WITHOUT DATABASE

The main BLADE video page (Fig. 18) now displays, in the lower part of the page, the "Preview" area with the boxes where the text that will be stamped on the plate must be inserted.

- Press the **Print Single** pushbutton to produce a plate with the actual text displayed
- When the **Print Multiple** pushbutton (Fig. 18) is pressed the "Print Job" video page (Fig. 19) opens. Set request parametr (Nr° copy) in the "Print Job" video page then press the Print pushbutton to print the plates.

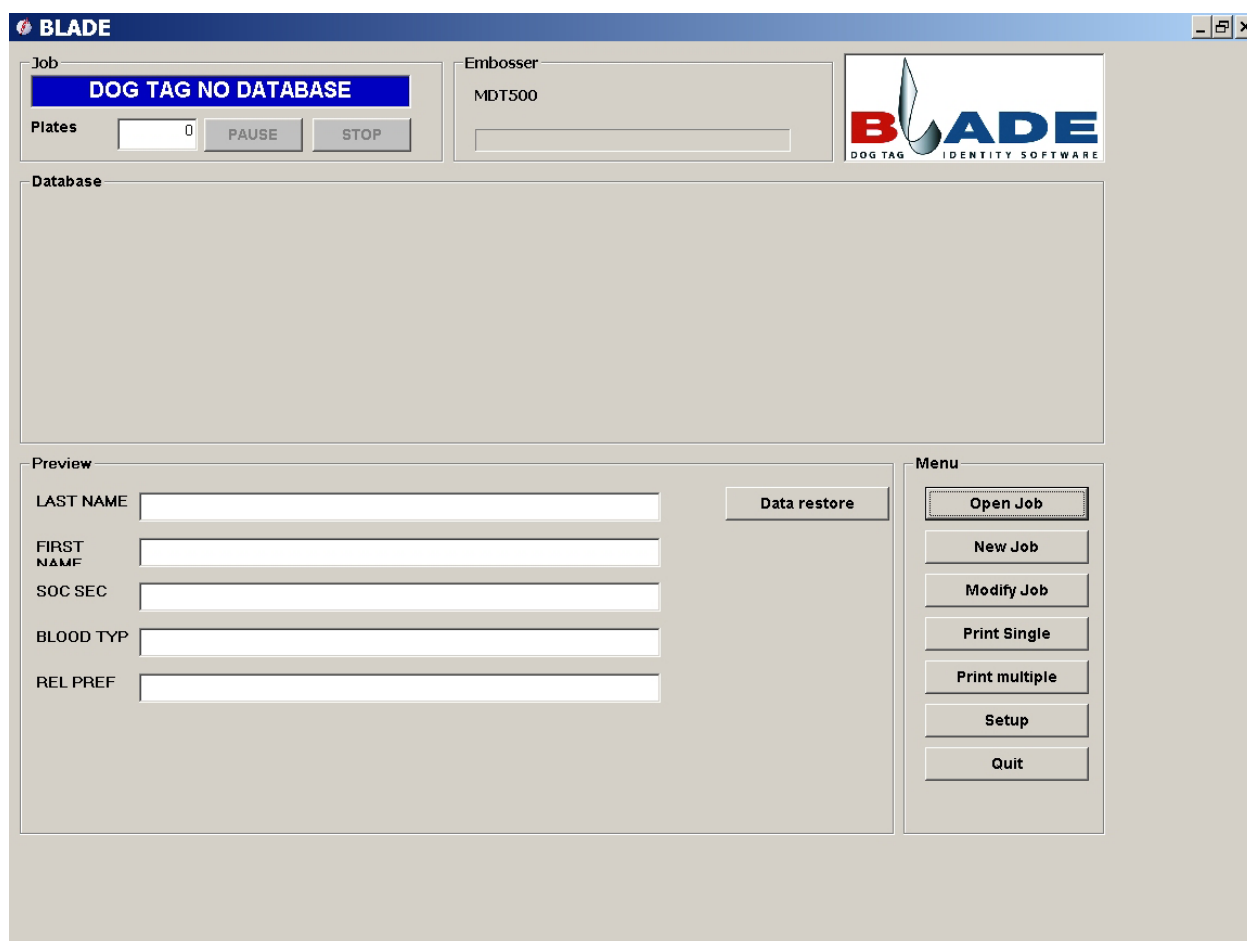


Fig. 18

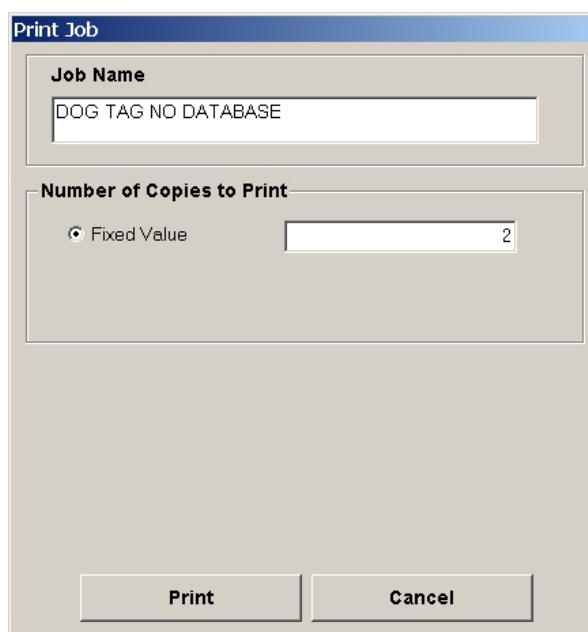


Fig. 19

FINE CICLO PRODUZIONE

Il ciclo termina con lo scarico della tessera sul lato sinistro della Punzonatrice, come indicato in fig.20; 21. **MDT 500** termina il lavoro e si posiziona nello stato iniziale di READY.

Se si sono verificati errori durante il ciclo, la macchina segnala sul display il codice di errore ed esegue comunque lo scarico della targhetta prima di arrestarsi; la targhetta errata sarà da rimuovere manualmente. Le varie situazioni d'errore sono descritte nel capitolo: Messaggi d'errore e Risoluzioni guasti

END PRODUCTION CYCLE

The production cycle finishes with the unloading of the plate on the left of the Embosser as indicated in Fig 20; 21. **MDT 500** end job and returns to the initial READY state.

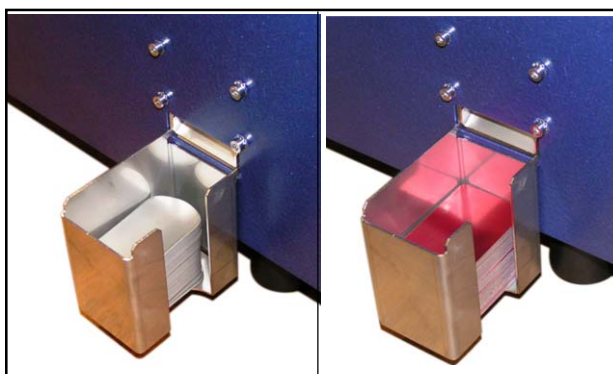
If errors have occurred during the cycle, the machine will signal the error code on the display and will still unload the plate before stopping; the incorrect tag must be removed manually.

Please refer to the chapter on "Error Messages and Problem Solving" for a description of the errors that can arise.



MDT 500

Fig. 20



MDT 500 PLUS

Fig. 21

NOTA: per editare il formato di stampa e inviare i dati di personalizzazione tessera, fare riferimento ai manuali BLADE (utilizzo ON LINE) e LCD Edit (utilizzo OFF LINE).

NOTE: to edit the print format and send the card customisation data, refer to the BLADE (ON LINE use) and LCD Edit (OFF LINE use) manuals.

IMPORTANTE: in entrambi i casi tenere ben presente che la macchina ha come riferimento una targhetta standard ISO CR80, pertanto le coordinate dei campi devono essere adeguate in base allo schema di fig. 22.

IMPORTANT: in both cases, note that the machine uses standard ISO CR80 plates as reference, so the field coordinates must be adapted on the basis of the scheme illustrated in the fig. 22.

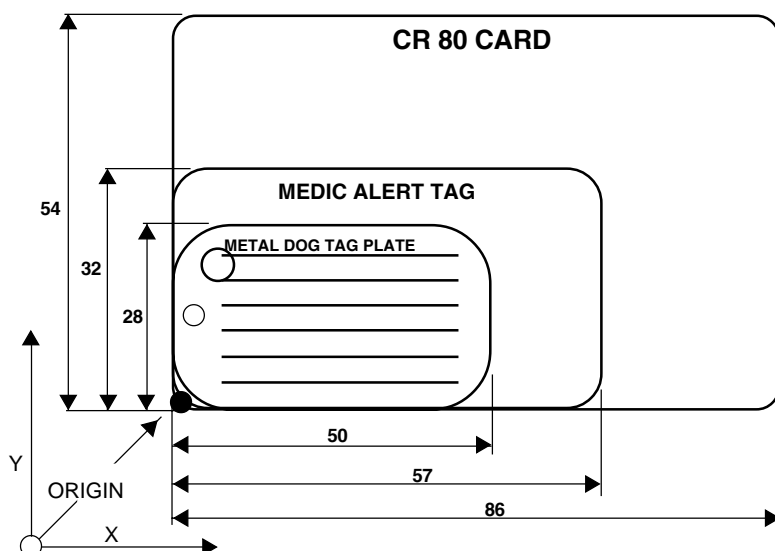


Fig. 22

6. MESSAGGI DI ERRORE E RISOLUZIONE GUASTI

Nel caso di malfunzionamento o di errore dell'operatore, la macchina visualizza sul monitor e sul display la causa che ha provocato l'interruzione del ciclo macchina.

La visualizzazione consiste di un codice di errore seguito da un messaggio (vedi Lista Errori). Consultare la tabella Risoluzione Errori per ottenere informazioni utili alla risoluzione del problema.

6 ERROR MESSAGES AND PROBLEM SOLVING

In case of breakdown or operator error the machine will show what caused the machine cycle interruption on the display and on the monitor.

The error signal is shown by an error code followed by the corresponding message (Ref Error List). Please consult the 'Problem Solving' table for more information in order to resolve the problem.

ERRORE TROUBLE	MESSAGGIO MESSAGE
E-00	PWR-ON STAND BY STATUS - PRESS START
E-01	OUT OF CARDS - PRESS START/FEED
E-02	CARD MISFEED - PRESS START/FEED
E-03	PUNCH MOTOR ERROR - CALL SERVICE
E-04	EMB. WHL ERR-CHECK CARD/PRESS START
E-05	X MOT.ERR- CHECK CARD/PRESS START
E-06	Y MOT.ERR - CHECK CARD/PRESS START
E-10	PAUSE EMBOSsing - PRESS START
E-27	PASSWORD DENIED - START TO CONTINUE
E-28	LOST SEMIPERMANENT DATA-PRESS START
E-29	DRUM DATA LOST - PRESS START
E-30	NO DRUM CONFIGURATION - PRESS START
E-38	CONFIG. LOST-PRESS START AND CHECK
E-39	NO CONFIG. - PRESS START AND CHECK
E-48	EMBOSSER NOT CONNECTED - START/FEED
E-50	DRUM WHEEL ERROR – PRESS START
E-53	PUNCH ADJUSTMENT LOST – PRESS START
E-55	WRONG TRANSLATION TABLE – PR. START
E-61	BCC ERROR - PRESS START OR FEED
E-62	PARITY ERROR - PRESS START OR FEED
E-63	NO FIELDS IN MASK - PRESS START/FEED
E-64	CODE ERROR - PRESS START OR FEED
E-65	FIELDS OVERFLOW - PRESS START/FEED
E-66	BAD FORMAT - PRESS START OR FEED
E-68	LONG FIELD - PRESS START OR FEED
E-70	HEADER FORMAT ERROR - PRESS START
E-71	MOD- CHECK ERROR - PRESS START
E-72	REDUNDANCY ERROR – PRESS START

Una volta identificato il codice di errore vedere ora la tabella seguente per risolvere il problema. Dopo aver

agito per rimediare all'errore premere **START** o

FEED per ripristinare il funzionamento della

Punzonatrice.

The table below can be consulted as soon as the error code has been identified. Having corrected the error

condition. Press **START** or **FEED** in

order to restore the working state of the Embosser.

RISOLUZIONE ERRORI

PROBLEM SOLVING

ERRORE TROUBLE	MOTIVO CAUSE	RIMEDIO SOLUTION
E-00	Macchina in attesa di reset iniziale <i>Machine expecting the reset command</i>	Premere START <i>Press START</i>
E-01	Il carico targhette è vuoto <i>The loader is empty</i>	Riempire il Carico targhette <i>Fill the Loader</i>
E-02	La pinza non ha preso la targhetta <i>The Clamp has not picked up the plate</i>	Controllare che la targhetta sia senza difetti <i>Check that the plate is error free</i>
E-03	Motore di punzonatura bloccato <i>Embossing Motor Blocked</i>	Chiamare assistenza tecnica ☎ <i>Call the Technical Support ☎</i>
E-04	Motore tamburo bloccato <i>Drum blocked</i>	Controllare Punzoni e riprovare se il difetto rimane chiamare assistenza tecnica ☎ <i>Control the punches and if the problem persists call the Technical Support ☎</i>
E-05	Problema sul Carrello pinza <i>Problem on the Clamp's Trolley</i>	Pulire e lubrificare il binario del carrello pinza e controllare che si muova bene, vedi fig. 13, capitolo 9.1 <i>Clean and oil the trolley guide and control that it moves freely. Ref. fig.13 chapter 9.1</i>
E-06	Problema sulla pinza <i>Problem on Clamp</i>	La pinza ha colpito una parte fissa della macchina, controllare le coordinate della maschera. <i>The clamp has hit a fixed part of the machine. Control the mask coordinates.</i>
E-10	E' stato aperto lo sportello frontale <i>The front cover has been opened.</i>	Chiudere e premere START <i>Close the cover and push START</i>
E-27	Password non corretta <i>Incorrect password</i>	Inserire la password di setup corretta <i>Insert the correct setup password</i>

ERRORE TROUBLE	MOTIVO CAUSE	RIMEDIO SOLUTION
E-28	Persi Dati su Scheda Elettronica <i>Lost Data on Main Board</i>	Chiamare assistenza tecnica ☎ <i>Call Technical Support ☎</i>
E-29	Persi dati Tamburo <i>Lost Data on Drum</i>	Vedere Manuale Software <i>Ref Software Manual</i>
E-30	Persi dati Tamburo <i>Lost Data on Drum</i>	Vedere Manuale Software <i>Ref Software Manual</i>
E-38	Persa Configurazione <i>Lost Configuration</i>	Chiamare assistenza tecnica ☎ <i>Call Technical Support ☎</i>
E-39	Macchina senza configurazione di setup <i>Machine without setup configuration</i>	Configurare il setup macchina <i>Configure the machine setup</i>
E-48	Punzonatrice non Collegata <i>Embosser Off-Line</i>	Collegare Punzonatrice <i>Connect the Embosser</i>
E-50	Motore tamburo bloccato <i>Drum motor blocked</i>	Controllare punzoni e riprovare, se il difetto rimane chiamare assistenza tecnica ☎ Check the punches and retry. If the fault persists, call technical support ☎
E-53	Setup di "single punch" non configurato <i>"Single punch" setup not configured</i>	Re-inviare i parametri relativi <i>Re-send the parameters required</i>
E-55	Setup di "top translation table" non configurato <i>"Top translation table" setup not configured</i>	Ricaricare i parametri di setup <i>Reload the setup parameters</i>
E-61	Errore di comunicazione <i>Communication error</i>	Controllare i dati di configurazione della macchina oppure le stringhe di comando inviate dal PC Host <i>Control the setup configuration of the embosser or Host message strings</i>
E-62	Errore di comunicazione <i>Communication error</i>	Controllare i dati di configurazione della macchina oppure le stringhe di comando inviate dal PC Host <i>Control the setup configuration of the embosser or Host message strings</i>
E-63	Manca un campo di punzonatura <i>Miss a embossing field</i>	Verificare i messaggi inviati dal PC Host <i>Control the Host message strings</i>
E-64	Errore di protocollo <i>Protocol error</i>	Verificare i messaggi inviati dal PC Host <i>Control the Host message strings</i>
E-65	Troppi campi in maschera <i>Too much fields in the mask</i>	Verificare i messaggi inviati dal PC Host <i>Control the Host message strings</i>
E-66	Campo di Punzonatura errato <i>Embossing fields out of range</i>	Verificare i messaggi inviati dal PC Host <i>Control the Host message strings</i>
E-68	Campo di Punzonatura troppo lungo <i>Embossing fields out of range</i>	Verificare i messaggi inviati dal PC Host <i>Control the Host message strings</i>

ERRORE TROUBLE	MOTIVO CAUSE	RIMEDIO SOLUTION
E-70	Errore di protocollo. Il comando ha un Header non valido <i>Protocol error. The command has an invalid Header</i>	Verificare la stringa di comando inviata alla macchina <i>Verify the command string sent to the machine</i>
E-71	Errore di protocollo. Il comando ha un BCC non valido <i>Protocol error. The command has an invalid BCC</i>	Verificare la stringa di comando inviata alla macchina <i>Verify the command string sent to the machine</i>
E-72	Errore di protocollo. Il comando ha un Redundancy Code non valido <i>Protocol error. The command has an invalid Redundancy Code</i>	Verificare la stringa di comando inviata alla macchina <i>Verify the command string sent to the machine</i>

7. MANUTENZIONE

MANUTENZIONE ORDINARIA DA PARTE DELL'OPERATORE

L'operatore deve eseguire regolarmente la manutenzione della Punzonatrice per assicurare il buon funzionamento del sistema.

La manutenzione deve essere eseguita a macchina spenta. Per eventuali interventi manutentivi all'interno della macchina è necessario chiamare l'assistenza tecnica.

Per eseguire una manutenzione corretta occorre procedere come segue:

- Dopo 8 ore di lavoro della Punzonatrice dalla prima installazione spegnere la macchina, togliere il cavo di rete, sollevare il portello frontale ed eseguire le istruzioni riportate ai paragrafi successivi.

É VIETATO RIMUOVERE LA COPERTURA E LE PROTEZIONI INTERNE DELLA PUNZONATRICE

7.1 LUBRIFICAZIONE CARRELLO E PINZA

- Oliare il binario del Carrello pinza sopra e sotto (**A**), vedi fig.23, muovere poi il carrello a mano per distribuire uniformemente l'olio e controllare il buon scorrimento del suddetto.
- Una volta all'anno oliare la guida della pinza a destra e a sinistra (**B**) e muovere poi la pinza avanti e indietro per assicurare la corretta lubrificazione su tutta la superficie di contatto. Se durante tale operazione si verificano degli attriti, occorre chiamare l'assistenza tecnica. ☎

7. MAINTENANCE

GENERAL MAINTENANCE BY THE OPERATOR.

The operator should make a habit of doing general maintenance on the Embosser so as to ensure a correct and long lasting functioning of the system.

The maintenance should be done with the machine switched off. The operations are simple but for maintenance inside the machine it is necessary to call the Technical Assistance.

Thus it is absolutely The routine maintenance is as follows:

- *After the first 8 hours of Embossing work, switch off the machine and remove the power supply cable. Lift up the front cover and do as follows.*

IT IS FORBIDDEN TO REMOVE THE COVER AND THE PROTECTIONS PRESENT INSIDE THE EMBOSSE.

7.1 OILING ON TROLLEY & CLAMP

- *Oil the clamp's trolley track top and bottom (**A**) ref fig.23, moving the trolley by hand back and forth to assure an even distribution of the oil and to control the fluidity of the movement.*
- *One time per year oil the clamp guide (**B**) in the same way as above moving the clamp by hand and controlling for unhindered movement. In case of friction or jamming which persists call the Technical Assistance. ☎*

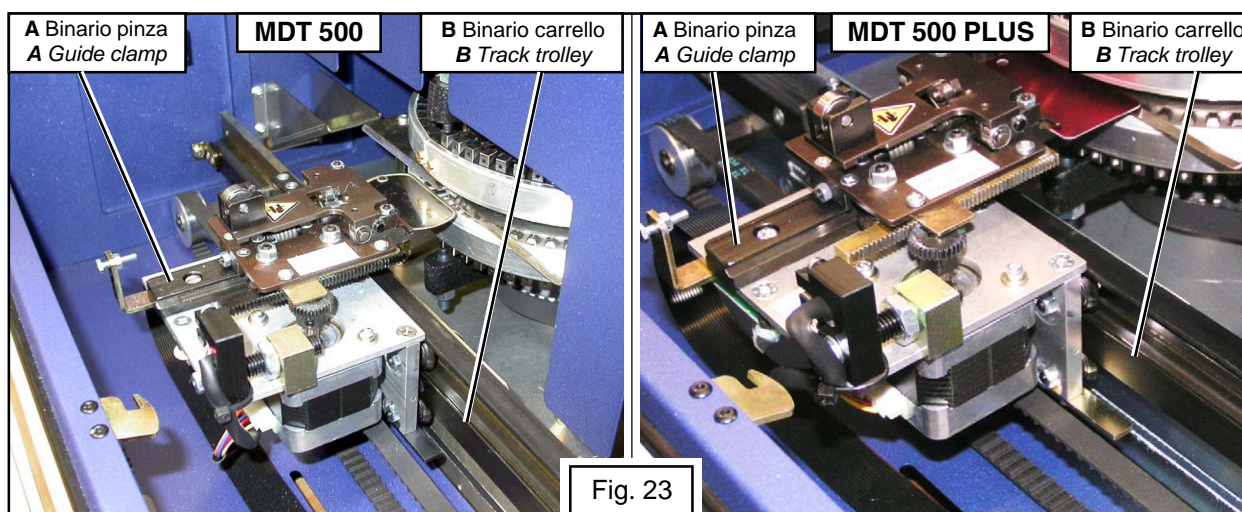


Fig. 23

Ripetere queste operazioni ogni 20 giorni circa o ogni 1500 targhette prodotte.

Ogni 6 mesi circa è bene fare un ingrassaggio delle parti meccaniche interne, ciò però può essere effettuato solo da personale tecnico specializzato.

Una volta terminate le operazioni di manutenzione ordinaria riaccendere la Punzonatrice e verificare che aprendo il portello frontale la macchina blocchi qualsiasi operazione se così non fosse chiamare il servizio di assistenza poiché qualche dispositivo di sicurezza potrebbe essersi danneggiato.

Repeat this operation every 20 days or every 1500 produced plates.

Every 6 months the internal mechanical parts should receive a general greasing. This can be done however only by a specialised person.

When the general maintenance is finished switch the embosser on and control that the front cover blocks all operations. If this not the case call the Technical Assistance because one or more safety devices could be damaged.

SETUP DATA MDT 500

MECHANICAL

X Tot
X Emb
Y Emb
Y Unl
Emb Punch
OCR Punch

EPROM

TYPE	C.S.	VER
TYPE	C.S.	VER
TYPE	C.S.	VER
TYPE	C.S.	VER
TYPE	C.S.	VER
TYPE	C.S.	VER
TYPE	C.S.	VER

SETUP DATA MDT 500 PLUS

MECHANICAL

X TOT
X EMB
Y EMB
Y UNLOAD
Emb Punch
OCR Punch
Large Tag Punch
Large Tag OCR Punch

EPROM

TYPE	C.S.	VER
TYPE	C.S.	VER
TYPE	C.S.	VER
TYPE	C.S.	VER
TYPE	C.S.	VER
TYPE	C.S.	VER
TYPE	C.S.	VER
TYPE	C.S.	VER

PROTOCOL

<input type="checkbox"/> CIM	<input type="checkbox"/> ASX	<input type="checkbox"/> MUL	<input type="checkbox"/> XON	<input type="checkbox"/>
------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	--------------------------------

SERIAL INTERFACE

BAUD RATE	PARITY	BITS x C.	STOP BITS



QUESTA PAGINA E' BIANCA PER ESIGENZA DI IMPAGINAZIONE

THIS PAGE HAS BEEN LEFT BLANK FOR REASONS OF CLARITY



LCD EDIT

ALLEGATO A

LCD EDIT

ANNEX A

A.1 LCD EDIT

Se alla punzonatrice **CIM** viene connessa una tastiera standard (vedere il manuale operatore della macchina per la connessione) si può punzonare in maniera off-line (LCD Edit) quindi senza l'uso di un PC. L'operatore può creare e immagazzinare venti formati e immettere testi solo con l'uso della tastiera. Un formato può essere creato e memorizzato prima di immettere i dati di punzonatura (rif A.7) Ai 20 formati può essere assegnato un nome fino a 8 caratteri. Il primo formato (formato primario) "01" è il formato di default. Questo formato viene selezionato automaticamente quando si entra in LCD Edit: dopo

aver premuto il tasto , a macchina accesa. Qualunque formato può essere richiamato con il tasto di funzione  seguito dal numero del formato e dal tasto  premuto 2 volte.

A.2 ABILITAZIONE DELL'OPERATIVITÀ OFF-LINE

La punzonatrice pronta per accettare i dati di punzonatura visualizzerà il display il seguente messaggio come sotto LCD1

METAL	DOG TAG	V X.XX
	READY	

Per abilitare la modalità LCD Edit (off.line) , premere

il tasto .




Verrà visualizzato sul display il seguente messaggio:

FORMAT: 01	NAME: ADMIT	F7 TO ON-LINE
ACCT #: ■		

I dati di punzonatura possono essere immessi dal primo campo sul formato n. 01.
Per maggiori informazioni far riferimento al paragrafo "Immissione dei dati di Punzonatura"


A.1 LCD EDIT AVAILABILITY

Embossers equipped with an external keyboard have an off-line embossing capability ('LCD Edit') i.e. the embossing data is entered from that keyboard and does not come from a connected computer. The operator may create and store formats and enter plate data using the keyboard. The formatting procedure is discussed in A.7 Section The LCD edit (off-line) mode does not depend on a Host Computer connection. A format must be created and stored before data entry is possible. See Section 2 on LCD edit format creation and storage. All formats can be given a name of up to 8 characters in length. The first format (primary format) '01' is a default format. This format will be selected automatically when the LCD edit function is requested for the first time after

switching on by pressing the  key. Any format can be selected by using the  key followed by the format #, followed by the  key two times.

A.2 ENABLING THE OFF-LINE MODE

An embosser, which is ready for off-line data, will show the following message on the LCD display.

To enable the off-line option, press .

The LCD messages will be displayed:

Data can be entered to the first field of the format 01. Detailed information is given on Page Reference: Emboss Data Entry.

A.3 LISTA DEI FORMATI

Ai 20 formati memorizzati nella punzonatrice si può assegnare un numero di 2 cifre da 00 a 19. Ad ogni formato può essere associato un nome di 8 lettere.

Premendo il tasto di funzione **F2** il display visualizza la lista dei formati .

Premere **F2** .

FM: 00	NAME: ADMIT	FM: 01	NAME: EMER
FM: 02	NAME: EMPLOY	FM: 03	NAME: OPEN

Premendo **ENTER** il cursore si sposta al formato successivo.

Premendo **TAB** il cursore si sposta alla line successiva.

Premendo **SHIFT** **TAB** si ritorna alla linea precedente

Premendo **F2** si esce dalla lista dei formati.

A.3 FORMAT MENU

The twenty formats stored in the embosser are assigned a two digit number, 00 - 19. Each format can be assigned a name of up to 8 digits during the formatting procedure.

*A format menu can be displayed on the LCD by pressing **F2** .*

*Press **F2** .*

*Use the **ENTER** key to move the cursor to the next format.*

*Use the **TAB** key to skip to the next line.*

*Use **SHIFT** - **TAB** to return to the last formatted line.*

*Press **F2** to return to the main menu.*

A.4 CAMBIO DEL FORMATO

S=SELECT	E=EDIT	D=DELETE
FORMAT NO:00	FORM NAME:ADMIT	SELECT:S

Premere **F4** digitare il numero poi **ENTER**

Esempio: per selezionare il formato 1 premere 01, poi **ENTER**

*Press **F4** , Format # desired and **ENTER** .*

*Example:
Select format 01*

*Press 01, **ENTER***

S=SELECT	E=EDIT	D=DELETE
FORMAT NO:01	FORM NAME:ADMIT	SELECT:S■

Il cursore si trova nella funzione di selezione (SELECT).

Premere **ENTER** per selezionare il formato.

Premere **ENTER** visualizzerà:


The cursor is now on the function 'SELECT' .


*Pressing **ENTER** will select the format.*

*Press **ENTER** . The following screen will be displayed:*

FORMAT:01 NAME: OPEN F7 TO ON-LINE
ACCT#: ■

A.5 IMMISSIONE DEI DATI DI PUNZONATURA

I dati possono essere immessi dal primo campo poi premere .


Esempio: digitare 123456-7, poi .


ACCT#: 123456-7
NAME#: ■

I dati possono essere immessi al primo, al secondo, al terzo campo ecc.

I formati possono avere campi programmati con contatore o dati protetti. I dati non possono essere inseriti in questi campi e premendo Enter si passerà al campo successivo.

A.5 EMOSS DATA ENTRY

Data can be entered for the first field. When completed, press .

Example: 123456-7, .


Data can be entered for the second field, for the third field etc.

The format may have fields programmed with a counter or protective data. Data cannot be entered into these fields, however the Enter must be pressed to go to the next field.


NAME#:BOZZIEN GABRIELLE
HOSP#:BROOKDALE HOSP ■


Premere  o  per il campo successivo.

Press  or  for the next field.

Premere   per tornare al campo precedente.

Press   to return to the last field.

 può essere premuto in qualsiasi momento per punzonare.

 can be pressed at anytime to emboss.

Premendo Enter o Tab dopo aver programmato l'ultimo campo LCD visualizzerà il seguente:

If Enter or Tab is pressed when in the last field the LCD will display the following:

**THE LAST FIELD WAS COMPLETED PRESS:
F10 TO EMOSS OR SHIFT TAB TO COME BACK**

INDICE DEI TASTI:

TASTI	AZIONE
ENTER	va al campo successivo
TAB	va al campo successivo
F7	esce dalla modalità LCD Edit
SHIFT TAB	ritorna al campo precedente (F5)
F1	richiama l'ultima carta punzonata
F2	va alla lista dei formati
F4	per richiamare gli altri formati
F10	per attivare la punzonatura
←	muove il cursore a sinistra
⇒	muove il cursore a destra
Non usare i tasti Fine, Pag su , Pag giù, Home, Ins.	

Function Key Summary:

KEY PRESSED	CONSEQUENT ACTION
ENTER	go to next field
Tab	go to next field
F7	exits the lcd edit function
SHIFT TAB	returns to the last field (f5)
F1	recalls the last embossed plate
F2	the format menu
F4	other formats
F10	emboss
←	move cursor left
⇒	move cursor right
DO NOT USE END, PG-DN, PG-UP, HOME OR INS KEYS.	

Premere  per punzonare

Press  to emboss


FORMAT: 01 FORMAT NAME: EMER F7 TO ON-LINE
ACCT#: ■

La carta verrà punzonata

The plate will be embossed.

A.6 EDITARE TARGHETTE PUNZONATE


I dati dell'ultima carta punzonata possono essere

richiamati premendo . I dati dell'ultima targhetta vengono mantenuti. I dati dell'ultima targhetta punzonata e qualsiasi formato possono essere

richiamati premuto il tasto , Formato #, .

I dati possono essere cambiati incluso i dati protetti. Una volta immessi i nuovi dati la targhetta verrà


punzonata premendo . Una seconda

attivazione del tasto  riporterà il sistema al modo di partenza off-line.

Se durante la punzonatura la macchina genera un errore il display lo visualizzerà e sarà necessario l'intervento dell'operatore. Per la gestione e la risoluzione degli errori durante la fase di produzione targhetta vedere il ref. 6 di questo manuale.

A.6 EDIT EMBOSSED PLATES



The data of the last card embossed can be recalled

by pressing . New data can overwrite the previous data. This includes all fields even if the fields have protected data.

The data of the last card of all the formats is saved. The data of the last card embossed of any format can

be recalled by pressing , Format #, .

Data can be changed, this includes any protected data. This edited card can then be embossed by

pressing . The second time  is pressed

or the embossing of the edited message, will return the system back to the original off-line data entry mode.

If an error condition occurs the embosser's LCD will display the problem and the action to be taken by the operator. The section on display messages and keypad operations in Section 6 of this manual will give further information on messages and operator intervention.

A.7 FORMATI

La punzonatrice può memorizzare 20 formati con 26 campi. I dati di programmazione dei formati possono essere immessi o dalla tastiera utilizzata per l'embossing OFF-LINE e/o attraverso la linea RS232 usando i protocolli Stored Format.

Formati Variabili

I formati possono essere designati e programmati dall' operatore. Ogni formato può essere designato individualmente e con diverse opzioni. E' necessario che l'inserimento delle opzioni venga fatto prima della creazione di ogni formato.

Le opzioni e le variabili dei formati sono:

- A** Selezione da 1 a 26 campi
- B** Selezione della spaziatura dei caratteri di ogni campo
- C** Selezione della zona di punzonatura dei campi (coordinate X e Y).
- D** Selezione del tipo del carattere (Standard o OCR).
- E** Selezione dell' incremento dei contatori. (Incremento o Diminuzione dei passi da 1 a 9). con 4 differenti contatori per formato
- F** Selezione dell'incremento dei contatori per targhette e campi duplicati.
- G** Ci sono tre mod check algoritmi, Mod 10 Luhn, Mod 11 Continuo e Mod 11 Non-continuo per entrambe linee. Un-line check è calcolato e immesso nella punzonatrice, l'operatore può immettere l'appropriato check digit.
- H** Programmazione dei dati protetti sarà sempre inserita nei formati
- I** Duplicazione dei campi: Ciò elimina la necessità di richiamare gli stessi dati quando si deve ripetere la targhetta con gli stessi campi.
- L** Selezione del numero delle targhette da punzonare (da 1 a 999 copie).

A.7 FORMATS - GENERAL

Embossers can store in resident memory up to 20 formats with up to 26 fields of information in each format. Data is entered to these formats using a keyboard for off-line embossing and / or through the RS232 line using the Stored Format.

Format Variables

Formats can be designed and programmed by the operator. Every format can be designed individually with many options. it is important to lay out these options before creating any format.

The options and variables for formatting are:

- A** Selection of 1 to 26 fields of information.
- B** Selection of character spacing for each field.
- C** Selection of the location of the fields on the plate (X and Y coordinates).
- D** Selection of type of numeric character (Standard or OCR).
- E** Selection of incremental counters.
Up to 4 different counters per format. (Increment or Decrement of steps of 1 to 9).
- F** Selection of incremental counters for duplicated plates and duplicated fields.
- G** There are three modulus check digit algorithms, Mod 10 Luhn, Mod 11 Continuous, and Mod 11 Non-continuous for both on-line and off-line modes. An on-line check digit is calculated and entered by the embosser. Off-line (LCD Edit), the operator must enter the proper check digit.
- H** Programming of protected data which will always be in the format. This is fixed repetitive information.
- I** Field duplication: This eliminates the need to re-enter the same data when it is repeated elsewhere on the plate.
- L** Selection of the number of duplicate plates to be embossed copies (1 to 999 copies).

Limiti di punzonatura della targhetta

Il formato della targhetta può essere espresso in millimetri o in pollici. L'operatore può scegliere l'unità di misura.

Le dimensioni massime di punzonatura sono come specificate dal disegno (Fig. A.1)

Plate Embossing Area.

The card can be laid out in inches or metric measurements. The operator can select the measurements to be used.

The card Card Embossing Area and embossing specifications are as follows:

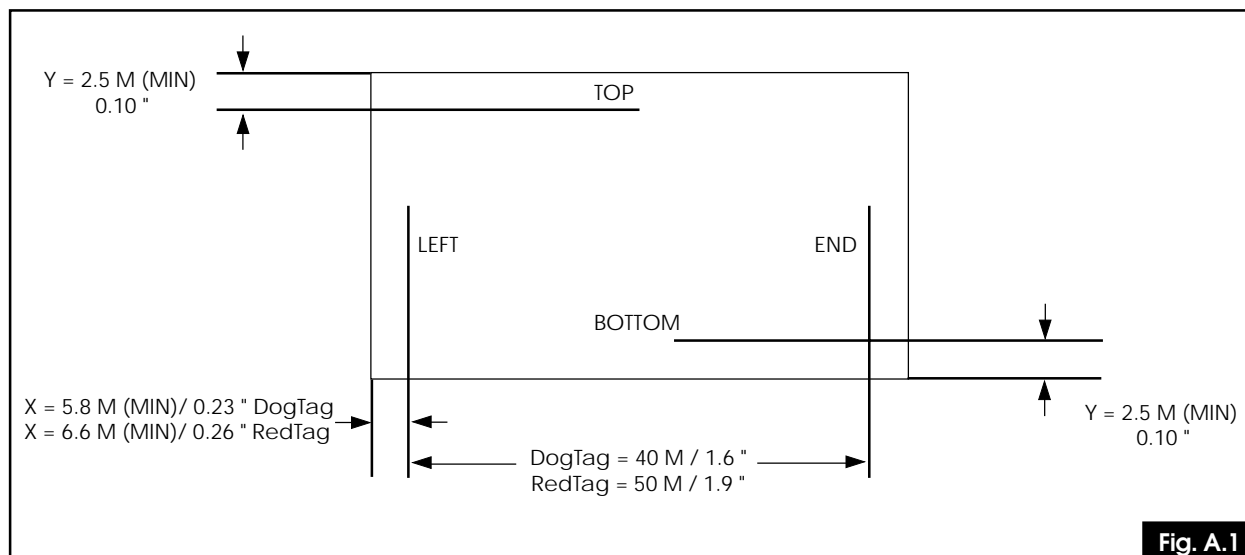


Fig. A.1

- A** La spaziatura dei caratteri standard ha un valore di 4mm (0.16 pollici).
 - B** La spaziatura per caratteri OCR è di 6mm (0.24 pollici).
 - C** La spaziatura intercarattere standard è 0,10 pollici (2,5 mm). La costante intercarattere "07" produce l'embossatura di 10 caratteri per pollice.
 - D** La spaziatura intercarattere standard OCR è 0,142 pollici (3,6 mm). La costante intercarattere "10" produce l'embossatura di 7 caratteri per pollice.
- NOTA:** La spaziatura tra caratteri è relativa al numero dei passi motore che servono per muovere la targhetta tra 2 caratteri adiacenti. I passi motore sono mostrati come costante". Una costante di 07 produce una spaziatura tra carattere di (10 cpi). Una costante di 10 produce una spaziatura per caratteri OCR. (7 cpi). Ogni passo motore (costante di 01) equivale a una distanza di 0.36 mm (0.0142 ")

- A** The standard space between each standard line is 0.16 inches (40 mm).
 - B** The space to an OCR line (top and bottom) is 0.24 inches (6.0 mm).
 - C** The standard character space is 0.10 inches (2.5 mm)
The "Cost of 07" produces embossing of 10 characters per inch.
 - D** The OCR character spacing is 0.142 inches (3.6 mm)
The "Cost of 10" produces embossing of 7 characters per inch.
- NOTE:** The character spacing is achieved by the number of motor steps used to move the card from one character to the adjacent character.
Motor Steps are shown as "Cost".
The "Cost of 07" produces a standard character space. (10 cpi).
The "Cost of 10" produces an OCR character space. (7 cpi).
Each motor step (cost of 01) is translated to a distance of 0.36 mm (0.0142 ")

La tabella seguente può essere usata per determinare la costante per la spaziatura richiesta relativamente al carattere:

TABELLA DELLE COSTANTI DI SPAZIATURA		
COSTANTE	CARAT. PER POLLICE	CARAT. PER DECIMETRO
05	14.40	5.56
06	11.70	4.61
07	10.00	3.96
08	8.80	3.47
09	7.82	3.08
10	7.04	2.87
11	6.40	2.52
12	5.87	2.31
13	5.42	2.14
14	5.03	1.98

DEFINIZIONI:

- X : Asse Orizzontale - da Sinistra a destra della targhetta.
- Y : Asse Verticale - dal Basso all'alto della targhetta.
- Costante: Numero dei passi motore tra carattere (da sinistra a destra)
- OCR : Optical Character Recognition - Identificativo di carattere speciale.
- Campo : Linea in cui l'operatore può inserire i dati da punzonare, in un' area dedicata della carta e con un numero di caratteri massimo.

The following table can be used to determine the cost requirement of the specific character spacing:

COST SPACING TABLE		
COST	CHAR/INCH	CHAR/DECIMETER
05	14.40	5.56
06	11.70	4.61
07	10.00	3.96
08	8.80	3.47
09	7.82	3.08
10	7.04	2.87
11	6.40	2.52
12	5.87	2.31
13	5.42	2.14
14	5.03	1.98

DEFINITIONS:

- X : Horizontal Axis - Left to Right on the Plate.
- Y : Vertical Axis - Top to Bottom on the Plate.
- Cost : Number of Motor Steps between character (left to right)
- OCR : Optical Character Recognition - Identical to the large embossed numbers on a Credit Plate.
- Field : A preset number of character spaces for the operator to enter data, in a special area of the plate.

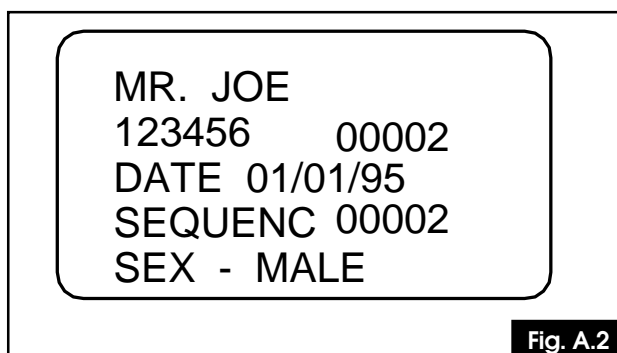
Layout della Carta (Preformattazione)

Prima di iniziare la formattazione della carta si consiglia di inserire speciali parametri del Lay-out come il mod checks, dimensione del carattere, numero dei campi, posizione dei campi, ecc.

Prima di programmare un nuovo formato

- 1 Creare il lay-out della targhetta o usare un similare di una già punzonata. In fondo al manuale si trova un tipo un esempio di formattazione del Lay-out.
- 2 Creare una tabella con i dati necessari.

Il formato della seguente targhetta può essere usato come esempio programmazione di un formato.

**Fig. A.2****Layout di un formato**

la tabella delle specifiche devono essere compilate per ogni formato. Le coordinate X e Y vengono prese considerando lo 0 in basso a sinistra. Nella seguente tabella vengono descritte le specifiche dei formati della targhetta della figura sopra.

Format Layout

A specification sheet should be completed for every format. X and Y coordinates refer to the left side of the plate lower edge.

The following is an example sheet written in order to help in the preparation for the formatting of the Plate in Figure A.2.

FORMATO No.14
FORMAT No.14

FORMAT NAME TEST
FORMAT NAME TEST

SPECIFICHE DEI FORMATI DELLA TARGHETTA
CARD FORMATTING SPECIFICATION SHEET

CAMPO # FLD #	NOME CAMPO FIELD NAME	X X	Y Y	COST COST	OCR OCR	# CARAT. # OF CHAR	TIPO CAMPO* FIELD TYPE *
1	NAME	026	085	07	N	15	V
2	ACCT #	026	068	07	N	6	V
3	SEQ #	120	068	07	N	5	C00002
4	DATE	026	051	07	N	15	V
5	SEQUENCE	026	034	07	N	8	P
6	SEQ #	120	034	-	-	-	F-03
7	SEX	026	017	07	N	10	V

* V = VARIABLE, M = MOD CHECK, C = COUNTER, P = PROTECTED, F = FIELD DUPLICATE

CAMPI CON DATI PROTETTI

FLD #

PROTECTED DATA FIELDS

FLD #

[illegible]**Fig. A.3**

A.8 SETTAGGIO DI UN FORMATO

Nota: Durante il ciclo di formattazione viene premuto



la macchina uscirà dalla modalità LCD Edit

Passo-1: Accendere la Macchina.

A.8 SETTING UP A FORMAT

Note: While in the formatting mode, pressing the



. key , will exit the LCD Edit Function.

Step-1: Switching On.

**METAL EMBOSSE
READY**

V X.XX

Passo-2: Il primo formato che appare entrando in LCDEDIT è il formato "01" Sono disponibili comunque in OFF-LINE, formati dal numero 00 a numero 19. Inoltre è possibile selezionare da apposita sequenza di tastiera LCD (SET UP - ↑ - ↓ - numero formato - ENTER) il numero di formato utilizzato per i dati inviati da Host Computer, senza che vengano mandati dati di formato. Sono disponibili in questo caso formati dal numero 0 al numero 9.

Passo-3: Selezione del Formato

Un esempio di testo si ha nelle pagine precedenti vedi formato n.14. Vedi pagina 56. Tutti i formati vengono nominati "OPEN". Un formato "open" contiene di default 26 campi.

Step-2: Format "01" is the first format when entering into LCD EDIT. Formats from number "00" to number "19" are available formats for the OFF-LINE mode. It is also possible to select through the LCD Keyboard (SET UP - ↑ - ↓ - format number - ENTER) a format from number "0" to number "9" to be used when a Host Computer send data to the machine, without sending the format data.

Step-3: Format Selection

An example test format will be programmed in formatNo. 14. Refer to page 56 for the layout of the text. All open formats will be named "OPEN". An "OPEN" format has a default of 26 fields.

FM:12 NAME: ABC	FM: 13 NAME: WXY
FM:14 NAME: OPEN	FM: 15 NAME: OPEN

Selezionare il formato 14 e premere i tasti



Select Format 14 by pressing



S=SELECT	E=EDIT	D=DELETE
FORMAT NO:14 FORMAT NAME: OPEN SELECT:S■		

Come mostrato in figura, il formato numerato 14 è chiamato "OPEN". Supponiamo di utilizzare questo programma per una nuova zona. Per cambiare questo formato "OPEN" bisogna premere E. Premere E (Per editare o per creare il nuovo formato)

As shown in Figure, there is a new format in location 14 named "OPEN". The aim is to program a new format in this location. Thus an 'E' must be entered to change this "OPEN" format.

Press E (For Editing / New Format).

S=SELECT	E=EDIT	D=DELETE
FORMAT NO:14 FORMAT NAME: ■OPEN SELECT:E		

Passo-4: Nominare un nuovo formato

Il cursore è posizionato su nome. Scrivere un nuovo nome in questo caso : "TEST".

Step-4: Naming the new Format

The cursor is at the name location. Type in a new name, in this case " TEST ".

S=SELECT	E=EDIT	D=DELETE
FORMAT NO:14 FORMAT NAME: ■TEST SELECT:E		

Passo-5: Opzioni richieste dai Formati

L'operatore può ora definire le varie opzioni richieste dal formato. Tutte le speciali opzioni sono scritte di default con N (NO) quindi per selezionare l'opzione l'operatore deve premere Y (YES). La maggior parte delle opzioni speciali appartengono a campi individuali. Perciò appariranno come ciascuno campo è programmato. Il testo del formato verrà programmato come il n.14 visto sopra.

Step-5: Requesting Format Options

The programmer can now define the various options required in the format. All the special options are defaulted to 'N' (NO), so to select that option the operator must press 'Y' (YES). Most of the special options pertain to the individual fields within the format. Therefore they will appear as each field is programmed. A example format sheet has been completed to demonstrate the procedure to be used for programming. The test format will be programmed as format 14

Premere



Press



NO. OF DUPS: ■00	- INC. CTRS WITH DUP: N
CHANGE COUNTER VALUE: N (Y/N)	

Numero delle carte da duplicare

NO. OF DUPS: 000

Il valore inserito in questo luogo programmerà il numero delle carte da duplicare.

000 = 1 originale

002 = 1 originale più 2 copie

999 = 1 originale più 999 copie

Number of duplicate plates desired.

NO. OF DUPS: 000

The value entered in this location will program the format to duplicate the message by the number in this location.

000 = 1 original

002 = 1 original + 2 copies

999 = 1 original + 999 copies

Premere .

Press .

NO. OF DUPS: 000 - INC. CTRS WITH DUP: ■ N
CHANGE COUNTER VALUE: N (Y/N)

Incrementa il valore del contatore durante la duplicazione

INC. CTRS WITH DUP: N

C'è un'opzione che permette di incrementare il valore delle carte duplicate o dopo ogni carta punzonata o solo avanzando un set di carte duplicate.

Esempio 1: Mandando due messaggi con
NO.OF DUPS: settato a 001
INC.CTRS WITH DUP: settato a N.

Targhetta 1 = contatore 001
---- Primo messaggio

Targhetta 2 = contatore 001

Targhetta 3 = contatore 002
---- Secondo messaggio

Targhetta 4 = contatore 002

Esempio 2: Manda 2 messaggi con
NO. OF DUPS: settato a 001 e
INC. CTRS. WITH DUP: settato a Y

Targhetta 1 = contatore 001
---- Primo messaggio

Targhetta 2 = contatore 002

Targhetta 3 = contatore 003
---- Secondo messaggio

Targhetta 4 = contatore 004

Increment counter when duplicating.

INC. CTRS WITH DUP: N

There is an option when plates are being duplicated that allow the incremental counters to advance for every plate embossed or only advance between sets of duplicated plates.

Example 1: Sent two messages with
NO.OF DUPS: set to 001 and
INC.CTRS WITH DUP: set to N.

plate 1 = count 001
---- First message

plate 2 = count 001

plate 3 = count 002
---- Second message

plate 4 = count 002

Example 2: Sent two messages with
NO.OF DUPS: set to 001 and
INC.CTRS WITH DUP: set to Y.

plate 1 = count 001
---- First message

plate 2 = count 002

plate 3 = count 003
---- Second message

plate 4 = count 004

Premere .

Press .

NO. OF DUPS: 000 - INC. CTRS WITH DUP: N
CHANGE COUNTER VALUE: ■ N (Y/N)

Selezione Incremento dei contatori Incremental Counters

CHANGE COUNTER VALUE: N (Y/N)

Ci sono 4 contatori che possono essere programmati in ogni formato. Una 'N' porterà la programmazione come LCD-14. Tutti i contatori rimarranno come programmati. Una 'Y' permetterà di cambiare il valore dei contatori e degli altri parametri dei contatori.

Premere  per passare Passo -6:

CT-1 (10 MAX) : ■ 0
SEQ.STEP:1
INCR.: Y


Premere 'Y' per incrementare i contatori

Selezione di incremento contatore no: 1

CT-1 (10 MAX) : 0

Il numero visualizzato sarà il valore della del contatore della prossima targhetta punzonata.

Immettere il valore nel nuovo contatore di partenza mostrato nel campo 3

Scrivere 00002 e premere .

CT-1 (10 MAX) : 00002
SEQ.STEP:1
INCR.: Y

Selezionare il valore dei passi del contatore

SEQ.STEP: 1

L'operatore può selezionare il valore dei passi del contatore con incrementi da 1 a 9.

Passi di 1 = 1-2-3-4-5-6-7-8-9

Passi di 2 = 2-4-6-8-10-12-14-16

Passi di 3 = 3-6-9-12-15-18-21-24

Passi di 4 = 4-8-12-16-20-24-28-32

Passi di 9 = 9-18-27-36-45-54-63-72-81

Il valore di passo di verrà usato in questo semplice testo


Premere  e .

CT-1 (10 MAX) : 00002
SEQ.STEP: 1 INCR.: ■ Y

Set Incremental Counters

CHANGE COUNTER VALUE: N (Y/N)

There are four counters which can be programmed into each format. An 'N' will advance the programming to screen LCD-14. All counters remain as previously set. A 'Y' permits changes to the counter values and other counter parameters.

Press  to go Step-6: Field Option Selection.


Press 'Y' to program the incremental counters.

Set Incremental Counter No: 1

CT-1 (10 MAX) : 0

The number displayed will be the counter value embossed on the next plate.

Enter the new counter starting value which is shown in field 3.

Type in 00002 and press .

Select the stepping value of the counter

SEQ.STEP: 1

The programmer can select the step value of the sequential counter. The counter can be programmed to step sequentially in increments of 1 to 9.

Steps of 1 = 1-2-3-4-5-6-7-8-9



Steps of 2 = 2-4-6-8-10-12-14-16

Steps of 3 = 3-6-9-12-15-18-21-24

Steps of 4 = 4-8-12-16-20-24-28-32

Steps of 9 = 9-18-27-36-45-54-63-72-81

The step value of 1 will be used in the test example.


Press  and .

Settaggio del Contatore di Aumento o Diminuzione INCR.: Y

Il contatore può essere settato con incremento o con decremento.

INCR.: Y	INCR.: N
99	99
100	98
101	97
102	96

L'incremento sarà selezionato per un semplice testo.

Premere Y e .

L'LCD ora passerà alla programmazione del prossimo contatore, ma visualizzerà il nuovo contatore.

Se l'ultimo contatore programmato era 4 o se viene premendo il tasto TAB il display diverrà come LCD-14.


Counter Setting (+ / -)

INCR.: Y

The counters can be set to count upward (increment) or downward (decrement).

INCR.: Y	INCR.: N
99	99
100	98
101	97
102	96

Incrementing will be selected for the test example.

Press Y and .

The LCD will now pass to the planning of the next one counter, but it will visualize the new counter.

If the last programmed counter were 4 or if it comes pressing the key TAB the display it will become how LCD-14.

Y/N MOD: ■ N CTRS: N FLD DUP: N PROTECTED: N
FIELD NUMBER: 26

Passo-6: Selezione Opzione sui campi

Le varie opzioni richieste per programmare formato sono mostrate LCD-14. Questo semplice formato esige tutte le opzioni mostrate nel LCD-14. Inserire Y in ogni locazione. La Y permetterà di selezionare delle opzioni in ogni campo programmato.

Premere 'Y' per Mod Check

Premere 'Y' per CTRS

Premere 'Y' per Field Dup

Premere 'Y' per Protected Fields

Selezionare il numero dei campi che devono essere programmati

FIELD NUMBER: 26).

Immettere il numero dei campi da programmare nel formato. Possono essere immessi al massimo 26 campi.

Premere  e .

Step-6: Field Option Selection

The various options required to program the format are shown in LCD-14. This example format requires all the options shown above in line 1 of LCD-14. Enter 'Y' in each of the locations. The 'Y' will enable the programming of the selected options in each field. Details for the variable options are covered in this section.

Press 'Y' for Mod Check



Press 'Y' for CTRS

Press 'Y' for Field Dup

Press 'Y' for Protected Fields

Selecting the number of the fields to be programmed
Field Number: 26

Enter the number of fields to be programmed into the format. A maximum of 26 fields can be entered.

Press  and .

NAME: ■ AA Y:028 X:023 COST OF : 07
NO OF CHAR:(MAX. 31) : 31 FONT (0-1) NORMAL

A.9 DESIGNAZIONE DEI CAMPI

LCD-15 visualizzerà alcune delle opzioni mostrate sulla prima linea di LCD-14 laddove erano selezionate con una Y.


Passo -1 Denominazione del campo
NAME: AA

Scrivere il nome (OSP) (Il massimo digitabile è di 8 caratteri) poi Enter

Passo-2 Immettere le coordinate Y del campo
Y: 028

Per coordinata Y viene definita la distanza dal basso della targhetta al basso del carattere da punzonare. La Punzonatrice può essere settata in pollici o in millimetri.

Esempio: 1.5 pollici = 150, 0.75 pollici = 075, 0.3 pollici = 030

Scrivere il valore con 3 caratteri e premere .

Passo-3 Immissione nel campo delle coordinate X
X: 023


Per coordinata X viene definita la distanza dal bordo sinistro della targhetta al margine sinistro del primo carattere da punzonare. Anche questa dimensione può essere settata in millimetri o in pollici

Esempio: 3 pollici = 300, 2.25 pollici = 225, 0.7 pollici = 070

Scrivere il valore con 3 caratteri e premere .

Passo-4 Immissione della spaziatura dei caratteri
COST: 07

La spaziatura dei caratteri viene spiegata a pag.9. La spaziatura per i caratteri standard ha una costante di 07 (10 caratteri per pollice). Nel OCR la spaziatura ha una costante di 10 (7 caratteri per pollice).

Immettere il valore di costante poi .

A.9 DESIGNING INDIVIDUAL FIELDS

LCD-15 will be displayed independently of any 'Y' selected options in the top line of LCD-14 .

*Step-1: Naming a Field
NAME: AA*

*Type in the name (HOSP) and Enter
Eight digits maximum and overwrite any existing letters of the previous name that may be longer than the new name.*

*Step-2: Entering the Y Coordinate of the field.
Y: 028*

The Y Coordinate is defined as the distance of the bottom of the field to the top of the plate. The embosser can be set up for either inches or metric measurements. Examples: 1.5 inches = 150, 0.75 inches = 075, 0.3 inches = 030

Type in the three digit value and press .

*Step-3: Entering the X Coordinate of the field.
X: 023*


The X coordinate is defined as the distance of the left most character in the field from the left margin of the plate. The embosser can be set up for either inches or metric measurements.

Examples: 3 inches = 300, 2.25 inches = 225, 0.7 inches = 070

Type in the three digit value and press .

*Step-4: Enter Character Spacing Required
COST: 07*

Character spacing is defined on pages 9 and 10 of this manual. The normal standard spacing is set at cost of 07 for 10 characters per inch. The OCR spacing is set at cost of 10 for 7 characters per inch.

Enter cost value and press .

Passo-5 Immissione del massimo numero di caratteri per campo
No. OF CHAR : 31


Il programmatore può limitare il numero dei caratteri accettati dalla punzonatrice. Il massimo limite è determinato dal valore visualizzato nella seconda linea del LCD.

Scrivere il valore desiderato poi .

Passo -6 Scrivere il Font

Sulle macchine serie Metal possono selezionare due tipi di font. La selezione del tipo di font viene determinata dalla configurazione del tamburo.

CODICE	TIPO DI FONT
0	Carattere Standard
1	Carattere OCR

Immettere il tipo di font poi .

A questo punto sono possibili due linee di programmazione

A Designazione del prossimo campo.

B Memorizzazione del formato se questo era l'ultimo campo.

Opzioni sui campi

V=Dati Variabili , M=Campi con Mod Check P=Dati Protetti , C=Contatore Sequenziale , F=Campo duplicato

NAME: DOCTOR TYPE: (V-M-P-C-F) ■ VARIABLE

LCD-16 visualizzerà se:

A Uno o più campi opzioni di campo.

B La destinazione che è terminata per questo campo.

Step-5: Enter Maximum Field Length
No. OF CHAR : 31


The programmer can limit the number of characters that will be accepted by the embosser. The maximum limit is determined by the value displayed at the end of the second line of the LCD.

Type in the desired value and press .

Step-6: Font Type

There are two selectable types of font. The selection of the type of font is determined by the embossing wheel configuration. The selections possible for any embosser are given during the initial installation.

CODE	FONT TYPE
0	Normal (Standard Characters)
1	OCR Characters

Enter font type and press .

The following options are now available.

A Branch to the programming of the next field if this was not the last field to be programmed and none of the field options in LCD-14 were selected.

B Branch to options for fields if one or more of the fields options in LCD-14 were selected.

Options for Fields


V = Variable Data, M = Mod Check Field, P = Protected Data, C = Sequential Counter Field, F = Field Duplicated.

LCD-16 will be displayed if:

A One or more of the Field Options were selected.

B The design data for this field has been completed.

Passo-1 Selezione di campo variabile
 Selezionare questo campo come "variabile" permetterà all'operatore di immettere i dati in questo campo quando la punzonatura è memorizzata in un protocollo di formato.

Premere V o .


A questo punto sono possibili due linee di programmazione

- A** Designazione del prossimo campo.
- B** Memorizzazione del formato se questo era l'ultimo campo.

Passo-2 Campo Mod Check
 Un campo Mod Check è un campo numerico nel quale i dati devono seguire specifici algoritmi. Viene utilizzato es. da istituti bancari sul controllo di produzione (account #, patient#, ect..) per il relativo vedere manuale per punzonatrici carte plastiche.

Premere M.

Step-1: Selecting The Variable Data Field.
Selecting this field as a variable will permit the operator to enter data to this field when embossing with the LCD Edit or on line when in a stored format protocol.

Press V or .

The following options are now available.

- A** Branch to design next field.
- B** Branch to storing format, if this was the last field.

Step-2: Mod Check Field.
A Mod Check Field is a numeric check field in which the numeric data must satisfy a specific algorithm. This procedure is used to reduce the chance of wrong entry of numbers in a series of numbers that must be correct (Account#, Patient#, etc..). For the algorithm and the series of numbers satisfying the algorithms refers to the manual of plastic embosser machines

Press M.

NAME: ACCT # TYPE: (V-M-P-C-F) MOD CK
AUTO MOD (Y/N) N REDUNDANCY: N TYPE: 0

Selezione del modo Auto Check (inattivo fino a questo momento)

Una "Y" abiliterà il Modo Check automatico. Questo permetterà l'editing di un numero senza check digit. L'embosser calcolerà il check digit e lo inserirà automaticamente alla fine del set di numeri.

Una "N" disabilita il Mod. check automatico

Selection of the Auto Mod Check (inactive at this time)

AUTO MOD-CK (Y/N): N

A 'Y' will enable the auto Mod Check. This will allow the editing of a number without a check digit and the embosser will calculate the check digit and enter it automatically to the end of the set of numbers.

A 'N' will not enable the auto Mod Check.

Selezione del tipo di Mod. check
TYPE: 00

0 = MOD 11 Non Consecutive Algorithm
1 = MOD 11 Consecutive Algorithm
2 = MOD 10 LUHN Algorithm

Maggiori dettagli sui tipi di algoritmi sono contenuti nei manuali per le punzonatrici plastiche. Le seguenti possibilità sono ora disponibili.

Premere Return.

A questo punto sono possibili due linee di programmazione

A Designazione del prossimo campo.

B Memorizzazione del formato se questo era l'ultimo campo.

Passo -3 Campi Protetti

Un campo protetto è un campo dove i dati vengono immessi durante la programmazione. E sono appunto dati fissi di cui non è necessario ripetere ma vengono punzonati automaticamente, esempio: il campo "SEQUENCE"

Premere P

*Selection of Mod Check Type
TYPE: 00*

*0 = MOD 11 Non Consecutive Algorithm
1 = MOD 11 Consecutive Algorithm
2 = MOD 10 LUHN Algorithm*

Details on the types of algorithms are given in the Manual of the plastic embosser machines.

Pres Return.

The following options are now available.

A *Branch to design next field.*

B *Branch to storing format, if this was the last field.*


Step-3: Protected Fields.

A Protected field is a field where the data is entered into the format during the programming or the editing of the format. The operator will not need to enter this data during data entry. Data such as Department Name, field headings such as "SEQUENCE" can be entered as protected data.

Press P

NAME: HOSP	TYPE: (V-M-P-C-F) PROTECTED
DATA: U S HOSPITAL	

Scrivere il dato da proteggere come in LCD-18

Premere 

A questo punto sono possibili due linee di programmazione

A Designazione del prossimo campo.

B Memorizzazione del formato se questo era l'ultimo campo.

Passo -4 Contatori

In questa sezione vengono designati i campi in cui si devono inserire dei contatori.

Premere C

Type in the desired protected data following Data: in LCD-18

Press 

The following options are now available.

A *Branch to options for fields if one or more of the fields options in LCD-14 were selected*

B *Branch to storing format, if this was the last field.*

Step-4: Counters.

The counters selected in the section on the setting up of the formats can now be entered into the fields designated for the counters.

Press C

NAME: SEQ	TYPE: (V-M-P-C-F) COUNTERS
COUNTER NO: ■ 1	

Inserire il numero del contatore che era stato programmato per questo campo quando il formato è stato settato.

Digitare il numero del contatore poi Enter.

A questo punto sono possibili due linee di programmazione

- A** Designazione del prossimo campo ref. LCD 15
- B** Memorizzazione del formato se questo era l'ultimo campo ref. LCD 22.

Passo -5 Duplicazione di Campi

La Duplicazione di campi permette di trasferire automaticamente i dati da un campo all'altro. Nel caso di campi di tipo "COUNTER" l'operatore ha l'opzione di duplicare il numero del contatore primario o avere come campo duplicato il contatore incrementato o decrementato. Questa funzione viene usata quando il campo che viene programmato è esattamente uguale eccetto le coordinate X e Y e valori di contatori sequenziale.

Premere F

Enter the counter number that was programmed for this field when the format was set up.

Press counternumber and Enter

The following options are now available.

- A** Branch to options for fields if one or more of the fields options in LCD-14 were selected.
- B** Branch to storing format, if this was the last field.

Step-5: Duplication of Fields

The Duplication of fields allows to transfer automatically the data from a field to the other. In the case of fields type "COUNTER" the operator has the option to duplicate the number of the primary counter or to have as I live duplicate the increased counter or decremented. This function is used when the field that is programmed it is exactly equal except the you coordinate X and Y and values of counters sequential.

Press F

NAME: SEQ TYPE: (V-M-P-C-F) FIELD DUP
FIELD DUPED: 01 Y:028 X:023 CTRS ADV: N

Immettere il campo che deve essere duplicato poi FIELD DUPED: 03

Enter the field to be duplicated
FIELD DUPED: 03

Inserire il numero del campo che deve essere duplicato in questa fase. Un semplice TEST come il campo #6 o una duplicazione del campo #3. In questo semplice caso inserire 03 poi ENTER.

Enter the number of the field to be duplicated.
The TEST example has field #6 a dup of field #3. In the example case enter 03 and press Enter.

Aggiornamento del carattere duplicato CTRS ADV:N

Select the sequential counter operation
CTRS ADV: N

Una Y impone l'aggiornamento del contatore duplicato
 Una N non impone l'aggiornamento del contatore
 Punzonata la prossima targhetta il contatore sarà relativo al contatore del campo duplicato.

An Y forces the updating of the duped counter
An N dosen't foice any update of the duped counter

A questo punto sono possibili due linee di programmazione

- A** Designazione del prossimo campo ref. LCD 15
- B** Memorizzazione del formato se questo era l'ultimo campo ref. LCD 22.

The following options are now available.

- A** Branch to options for fields if one or more of the fields options in LCD-14 were selected.
- B** Branch to storing format, if this was the last field.

A.10 MEMORIZZAZIONE DEL FORMATO

A.10 STORING THE FORMAT

THE LAST FIELD IS COMPLETED-PRESS F10 TO
SAVE THE FORMAT OR SHIFT TAB TO COME BACK

Premere



Il formato sarà memorizzato.

Press



The format will be stored.



MF Group SpA - CIM division

Head Quarters

Via O. Serra, 2
40012 Calderara di Reno - Bologna - ITALY
Tel.: +39 051 6465011
Fax.: +39 051 6465012
E-mail: cimtech@cimitaly.it - www.cimitaly.it

CIM USA Inc. - Americas

10813 N.W. 30th Street - Suite 108
Miami, FL 33172 - USA
Tel.: +1 305.639.30.40
Fax.: +1 305.639.30.60
E-mail: techsupport-usa@cim-usa.com - www.cim-usa.com

Timbro rivenditore

Sales Mark

--

E-mail: techsupport-usa@cim-usa.com - www.cim-usa.com