

**WINCOR**  
**NIXDORF**

# **CINEO C1010**

**Système de recyclage des pièces**

**N'hésitez pas à nous faire part de votre opinion concernant cette publication.**

Merci de nous envoyer une copie de cette page si vous souhaitez nous faire part de critiques constructives concernant :

- le contenu
- la mise en page
- le produit.

Nous vous remercions d'avance pour vos commentaires.

Cordialement,

Wincor Nixdorf International GmbH  
R&D SAT36  
Wohlrabedamm 31  
Haus 16  
D-13629 Berlin  
E-Mail: [retail.documentation@wincor-nixdorf.com](mailto:retail.documentation@wincor-nixdorf.com)

---

Votre avis

Toutes les marques et les noms de produits mentionnés dans ce document sont des marques déposées de leurs propriétaires respectifs.

**Copyright ©Wincor Nixdorf International GmbH, 2014**

La reproduction, la transmission ou l'utilisation de ce document ou de son contenu ne sont pas autorisées sans notre accord express.

Tout contrevenant pourra être tenu responsable des préjudices causés.

Tous les droits, y compris les droits liés à un brevet ou à l'enregistrement d'un modèle d'utilité ou d'un design, sont réservés.

La livraison est sujette à la disponibilité ; sous réserves de modifications techniques.

## Table des matières

|  |    |
|--|----|
| Introduction.....  | 1  |
| A propos de ce manuel .....  | 1  |
| ESD (Dispositifs sensibles aux charges électrostatiques).....                  | 2  |
| Portée de la livraison.....  | 2  |
| Etiquette du produit.....  | 3  |
| Décodage du numéro de modèle.....  | 4  |
| Choix de l'emplacement d'installation.....                                     | 4  |
| Déballage du CINEO C1010 .....   | 4  |
| Mise en service du CINEO C1010 .....   | 5  |
| Composants.....  | 6  |
| Vue frontale .....   | 6  |
| Eclairage de statut .....  | 7  |
| Vue arrière .....  | 7  |
| Structure à niveaux modulaire.....   | 8  |
| Cycle de traitement des pièces .....   | 12 |
| Canal d'insertion des pièces.....  | 12 |
| Centrifugeuse et Bande transporteuse des pièces.....                           | 12 |
| Système de validation des pièces .....   | 12 |
| Spirale de tri des pièces .....  | 12 |
| Unité de paiement des pièces.....  | 12 |
| Configuration du versement et capacité .....                                   | 13 |
| Configuration et capacité pour les euros .....                                 | 13 |
| Broche de rejet des pièces .....   | 14 |
| Acceptation, tri et contrôle du versement I .....                              | 14 |
| Volet de réapprovisionnement et cassette de transfert des pièces (option)..... | 14 |
| Interface utilisateur (option) .....   | 14 |
| Interrupteur à clé, bouton-poussoir et poignée.....                            | 14 |
| Interrupteur à clé inférieur et poignée à tirer .....                          | 15 |
| Passage des pièces et contrôle des capteurs .....                              | 15 |
| Fonctionnement .....   | 19 |
| Allumer/éteindre le CINEO C1010 .....  | 19 |

|   |    |
|---|----|
| Ouverture et fermeture du couvercle du CINEO C1010.....                     | 20 |
| Ouverture/fermeture de l'unité d'acceptation supérieure .....               | 21 |
| Ouverture et fermeture de l'unité de distribution des pièces .....          | 21 |
| Remplir les réservoirs .....  | 22 |
| ... via le canal d'insertion des pièces .....                               | 23 |
| ... manuellement .....  | 23 |
| Vider les réservoirs à pièces .....   | 24 |
| ... via le plateau de retour des pièces.....                                | 24 |
| ... manuellement .....  | 24 |
| Vider le plateau à poussière .....  | 26 |
| Nettoyage du CINEO C1010 .....  | 27 |
| Consignes de sécurité pour les travaux de nettoyage .....                   | 27 |
| Informations générales .....  | 27 |
| Nettoyer le passage des pièces .....  | 27 |
| Nettoyer la bande de transport des pièces .....                             | 29 |
| Nettoyage de la centrifugeuse .....   | 30 |
| Nettoyage du système de validation des pièces et de la spirale de tri ..... | 31 |
| Nettoyage des réservoirs à pièces et de la bande de transport.....          | 32 |
| Mise à jour du firmware .....   | 33 |
| Afficher les versions actuelles du Firmware .....                           | 33 |
| Raccorder le CINEO C1010 au PC .....  | 33 |
| Télécharger les dernières versions du Firmware .....                        | 33 |
| Résoudre la cause d'un dysfonctionnement .....                              | 34 |
| Résolution rapide des pannes à l'aide des éclairages de statut.....         | 34 |
| Messages de statut et d'erreur (affichage).....                             | 34 |
| Catégories d'erreur .....   | 35 |
| Codes d'erreur de localisation du problème/de statut.....                   | 35 |
| Tableau de dépannage .....  | 36 |
| Caractéristiques techniques .....   | 50 |
| Conditions environnementales mécaniques .....                               | 50 |
| Interfaces .....  | 52 |

|   |    |
|---|----|
| <u>Annexes</u> .....                              | 53 |
| Dimensions d'installation et de service .....     | 53 |
| Schémas de principe .....                         | 55 |
| Schéma de raccordement du moteur .....            | 55 |
| Schéma des connexions des données .....           | 56 |
| Matériaux de nettoyage: Numéros de commande ..... | 57 |
| Informations importantes .....                    | 58 |
| Certifications du fabricant .....                 | 60 |
| Déclaration FCC de classe A .....                 | 60 |
| Recyclage du CINEO C1010 .....                    | 61 |

## Introduction

Le CINEO C1010 est un système de recyclage des pièces utilisé pour les caisses des commerces de détail et les automates de distribution d'espèces, ainsi que dans les guichets de banques, qui acceptent et distribuent toutes les valeurs de pièces d'une devise. En tant que terminal de point de vente, les pièces peuvent être déposées et distribuées par le caissier ou directement par le client. Le système automatisé en boucle fermée garantit un traitement sans erreur et inviolable, mais aussi une acceptation et un versement rapides des pièces.

Le système de recyclage des pièces est alimenté par un bloc d'alimentation séparé avec un câble électrique.

Le CINEO C1010 est utilisé et contrôlé à l'aide du logiciel PC du côté du client pour l'unité de commande raccordée au système de paiement.

Le CINEO C1010 peut être installé comme unité autonome ou comme périphérique.

## A propos de ce manuel



Ce symbole est utilisé pour indiquer des informations importantes dans ce manuel.



Le texte situé après ce symbole doit être lu attentivement afin d'éviter des dommages matériels et des blessures.

Nous serions heureux de recevoir vos commentaires. N'hésitez pas à nous faire parvenir vos suggestions d'amélioration à

[retail.documentation@wincor-nixdorf.com](mailto:retail.documentation@wincor-nixdorf.com).

Veuillez également nous indiquer votre nom, votre numéro de téléphone et/ou votre adresse e-mail afin que nous puissions vous répondre. Merci.

## ESD (Dispositifs sensibles aux charges électrostatiques)



Les assemblages qui contiennent des dispositifs sensibles aux charges électrostatiques (ESD) peuvent être marqués avec cet autocollant.

Pour installer un assemblage ou un mécanisme de commande, veuillez suivre les indications ci-dessous, qui s'appliquent à tous les dispositifs sensibles aux charges électrostatiques (ESD) :

- Veuillez à ne pas porter de charge statique sur vous avant de travailler avec des composants marqués ESD en touchant d'abord un objet relié à la terre (comme un radiateur d'un système de chauffage avec de l'eau chaude).
- Tous les outils et les appareils que vous utilisez ne doivent pas présenter de charges statiques.
- Débranchez toujours le cordon d'alimentation avant d'installer ou de démonter un assemblage.
- Manipulez toujours les assemblages par les bords.
- Ne touchez jamais les broches de connexion des circuits d'un assemblage.

## Portée de la livraison

Déballer les pièces et vérifiez que tous les éléments répertoriés sur le bordereau d'expédition sont présents.

Veuillez contacter votre représentant ou votre point de vente de produits Wincor Nixdorf GmbH immédiatement si vous faites l'un des constats suivants :

- Dommages liés au transport
- Différences entre les articles expédiés et le bon de livraison
- Dysfonctionnements

Indiquez le numéro du bon de livraison au représentant, ainsi que le numéro de l'article concerné sur le bon de livraison et le numéro de série de l'appareil. Le numéro de série est situé sur l'étiquette (exemple ci-dessous) à l'arrière du boîtier.



Veillez à vérifier le fonctionnement de l'équipement d'origine avant d'apporter des modifications (comme l'installation d'une carte d'extension). Si vous ne vérifiez pas l'équipement d'origine avant d'effectuer des modifications, les dysfonctionnements éventuels ne pourront pas faire l'objet d'une réclamation au titre de la garantie.



Nous vous recommandons de conserver l'emballage d'expédition d'origine pour déplacer éventuellement le produit ultérieurement, étant donné qu'il est parfaitement adapté pour protéger le produit contre les chocs et les impacts pendant le transport.

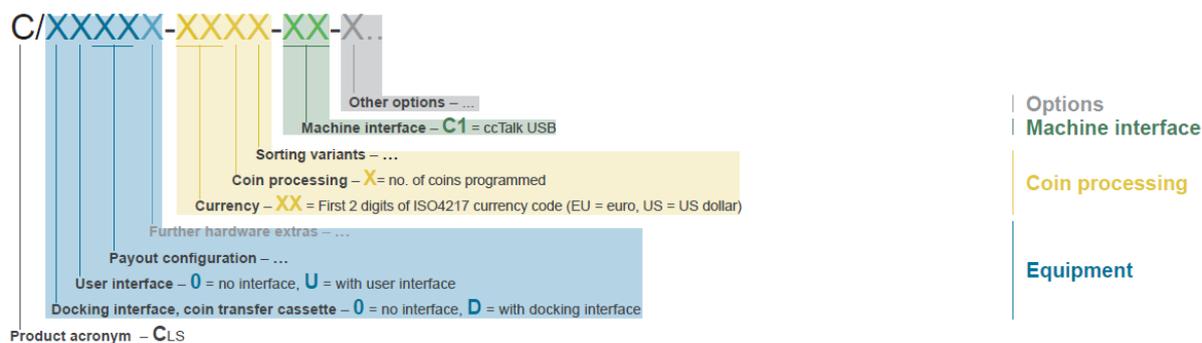
## Étiquette du produit

L'étiquette du produit du système de recyclage des pièces contient toutes les informations qui définissent l'appareil, comme le numéro de modèle et le numéro de série :



|   |   |
|---|---|
| 1 | Désignation du produit  |
| 2 | Code-barres, numéro de série et numéro de modèle  |
| 3 | Numéro de la commande du client (10 chiffres),<br>N° d'article/de commande (4 chiffres),<br>numéro de série de l'appareil/de l'article (4 chiffres) |
| 4 | Date de fabrication   |
| 5 | Numéro du modèle  |
| 6 | Numéro et version du bloc de données  |
| 7 | Numéro et version du firmware   |
| 8 | Tension assignée et consommation de courant   |

## Décodage du numéro de modèle



## Choix de l'emplacement d'installation

Pour choisir le lieu d'installation, les aspects suivants doivent être pris en compte :

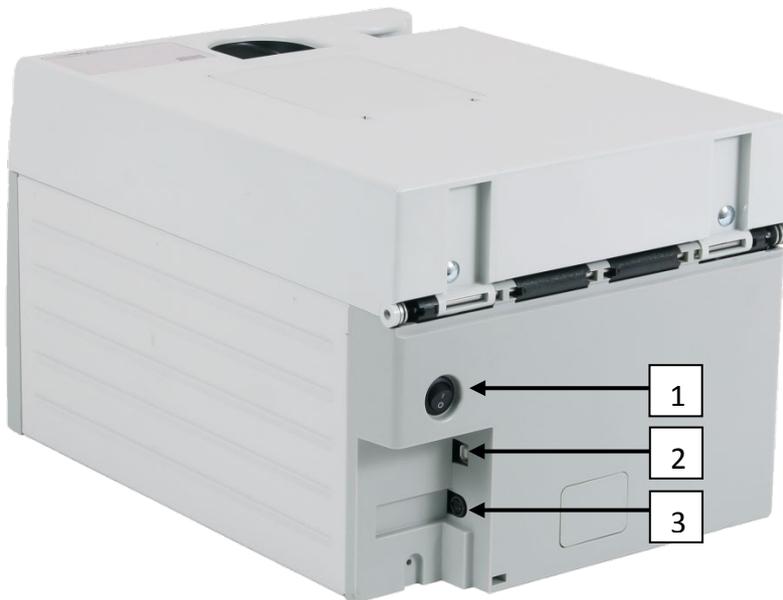
- L'espace nécessaire pour l'exploitation et la maintenance
- L'ouverture du couvercle du CINEO C1010
- L'accès à l'interrupteur Marche-Arrêt et aux interfaces
- L'installation à l'horizontal/la position de montage sur une surface plane
- Les émissions de bruit, la température ambiante et l'humidité de l'air

## Déballage du CINEO C1010

- Déballez le CINEO C1010 et conservez l'emballage d'origine à l'abri pour une utilisation ultérieure éventuelle.
- Comparez le contenu de la livraison avec les éléments décrits sur le bon de livraison joint.
- Contrôlez l'état du CINEO C1010 et des accessoires en option pour vérifier qu'ils n'ont pas été endommagés (pendant le transport) et contactez votre interlocuteur, si nécessaire.

## Mise en service du CINEO C1010

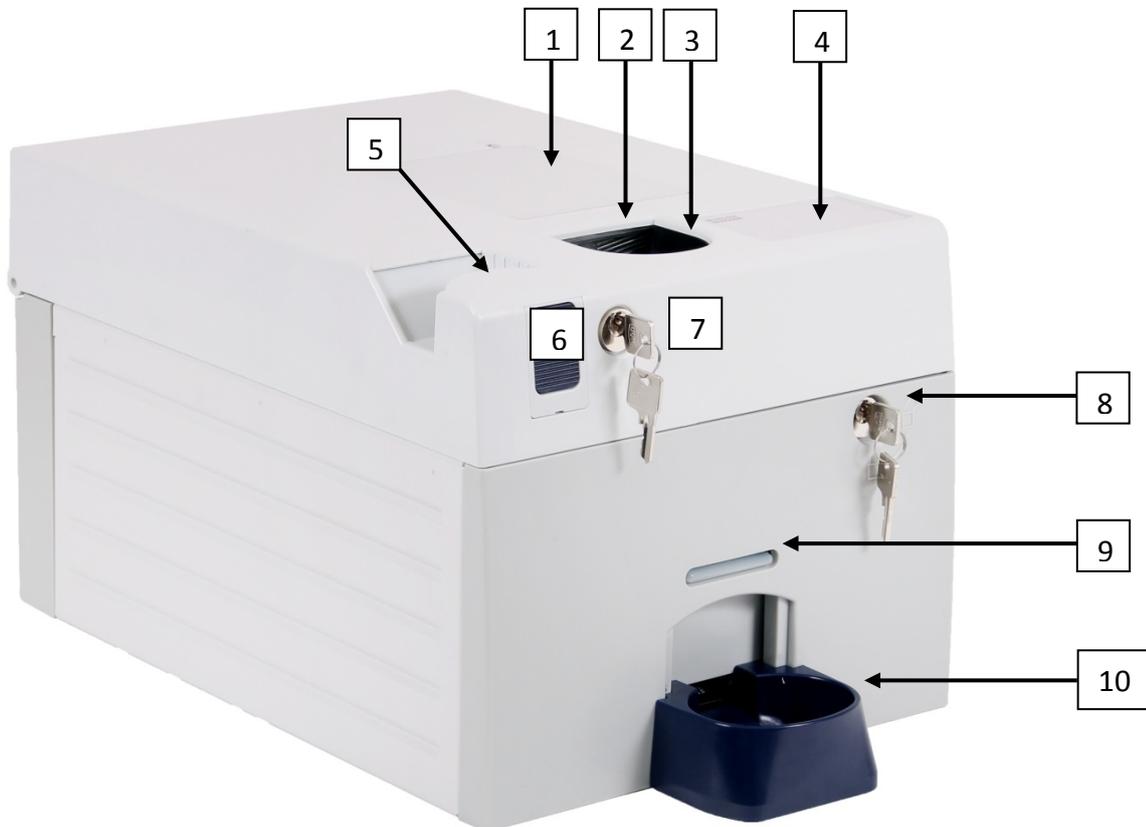
- ❑ Si l'appareil doit être intégré dans un système complet de gestion des espèces, débranchez le système de l'alimentation électrique principale.
- ❑ Connectez le système de recyclage des pièces à l'ordinateur de commande à l'aide de l'interface USB (1 - voir illustration ci-dessous) et du câble USB fourni.
- ❑ Connectez le système de recyclage des pièces à l'alimentation principale à l'aide de l'interface de raccordement électrique (2 - voir illustration ci-dessous) et à une unité d'alimentation électrique en 24 V appropriée.
- ❑ Si nécessaire, reconnectez l'alimentation électrique principale au système de gestion des espèces.
- ❑ Utilisez l'interrupteur Marche-arrêt (3 - voir illustration ci-dessous) à l'arrière pour allumer le CINEO C1010.
- ❑ Démarrez le CINEO C1010 à l'aide de l'ordinateur de commande.
- ❑ Après une procédure d'auto-test, l'éclairage supérieur du CINEO C1010 est vert, ce qui indique que le CINEO C1010 est prêt à être utilisé.
- ❑ Remplissez les réservoirs soient en insérant les pièces nécessaires dans le canal d'insertion ou en positionnant la cassette de transfert des pièces avec toutes les pièces nécessaires (cf. Chap "Remplir les réservoirs de pièces ...", p. 22).



|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| 1 | Interrupteur Marche-Arrêt       |
| 2 | Interface – PC (USB standard B) |
| 3 | Interface - Alimentation        |

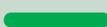
## Composants

### Vue frontale

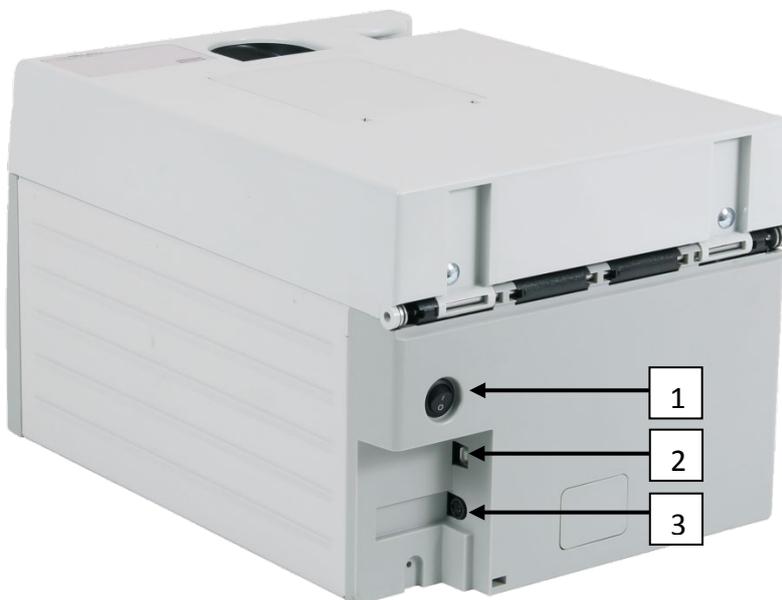


|    |  |
|----|--|
| 1  | Volet de réapprovisionnement – cassette de transfert des pièces (option)     |
| 2  | Eclairage de statut - C1010 en état de fonctionnement                        |
| 3  | Canal d'insertion des pièces   |
| 4  | Interface utilisateur (option)   |
| 5  | Poignée de tirage – ouverture du C1010 (covercle ou unité de paiement)       |
| 6  | Bouton poussoir – ouverture du couvercle/de l'unité d'acceptation des pièces |
| 7  | Verrou - bouton-poussoir sur le couvercle du CINEO C1010                     |
| 8  | Verrou - ouverture de l'unité de paiement                                    |
| 9  | Eclairage de statut - plateau de retour des pièces                           |
| 10 | Plateau de retour des pièces   |

## Eclairage de statut

| Lighting/Flashing   | How long /often? | Meaning  | Remedy, hints   |
|---|------------------|--|---|
|  | once             | Coin input funnel ready to operate.<br>Self-test OK  | No error.   |
|  | for 2s           | Initialization successfully completed  | No error. Wait till illumination is on steadily to insert coins.  |
|   | steady ON        | Stand-by mode: ready for coin insertion  | No error.   |
|  | Clignotement     | Processing coins   | No error.   |
|  | Clignotement     | Warning! Solving problem. Do not insert coins  | Wait till problem has been solved and illumination is green or blinking yellow.                                 |
|  | Clignotement     | Attention! Problem solved and recorded. Ready for coin insertion   | No error. Insert coins and note problem for next service (error record).  |
|  | Clignotement     | <ul style="list-style-type: none"> <li>Error! Optics in coin input funnel covered</li> <li>Error! Optics in coin input funnel defective</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Remove foreign object from input funnel</li> <li>Service case</li> </ul> |
|  | Clignotement     | Error! Transaction failed. Out of service  | Voir liste des  |
|  | Clignotement     | Coin payout unit is transporting coins to the coin return tray   | No error. Take change out of the coin return tray.  |

## Vue arrière



|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| 1 | Interrupteur Marche-Arrêt       |
| 2 | Interface – PC (USB standard B) |
| 3 | Interface - Alimentation        |

## Structure à niveaux modulaire

### Couvercle (niveau 4) avec :

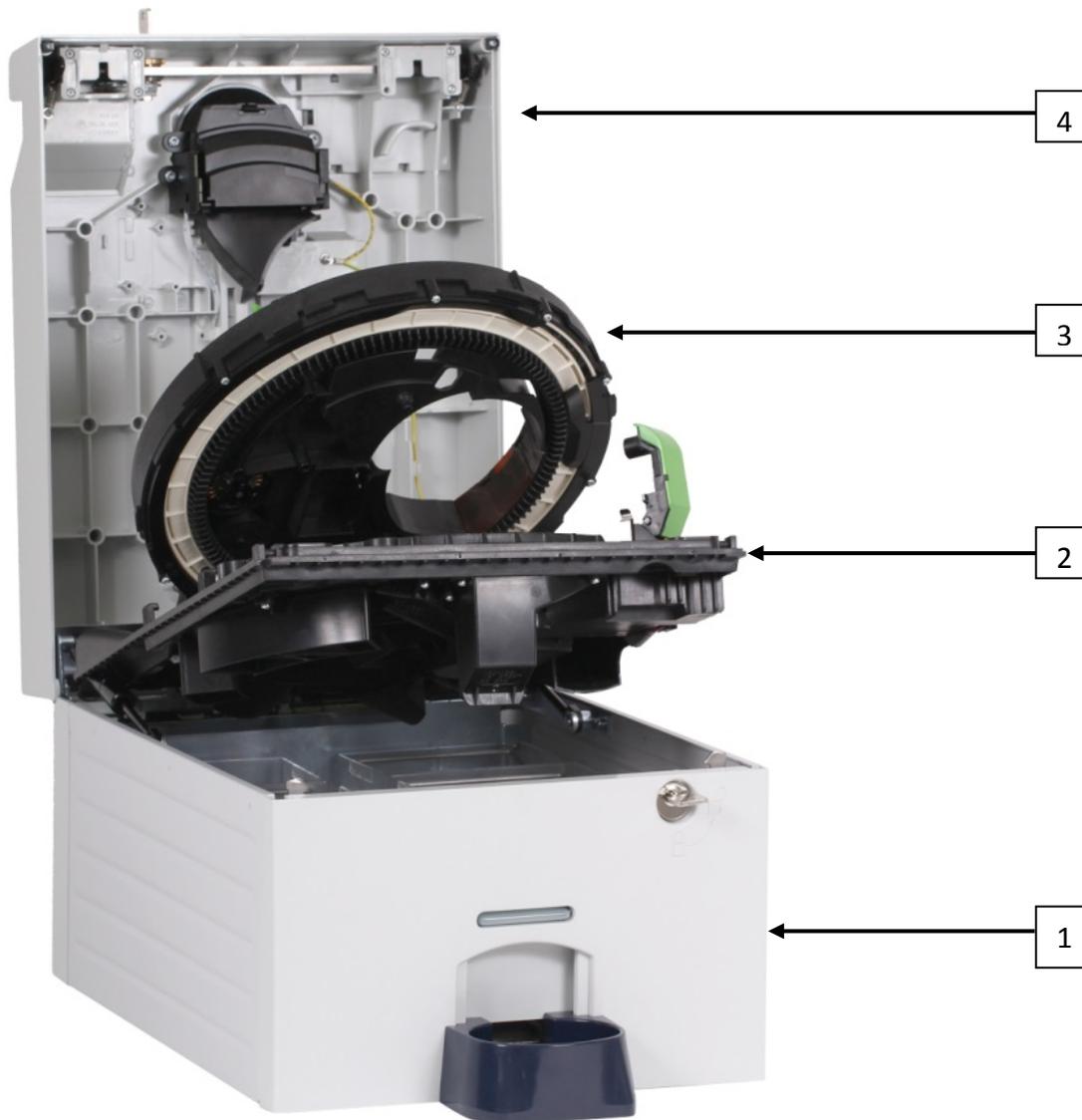
- Canal d'insertion des pièces
- Éléments de commande comme le verrou, le bouton-poussoir, la poignée de tirage, le volet de réapprovisionnement, l'interface utilisateur (option)

### Unité d'acceptation des pièces à 2 niveaux (niveaux 3 & 2, unité verrouillée avec une clé, accessible uniquement pour les membres du personnel autorisés) avec :

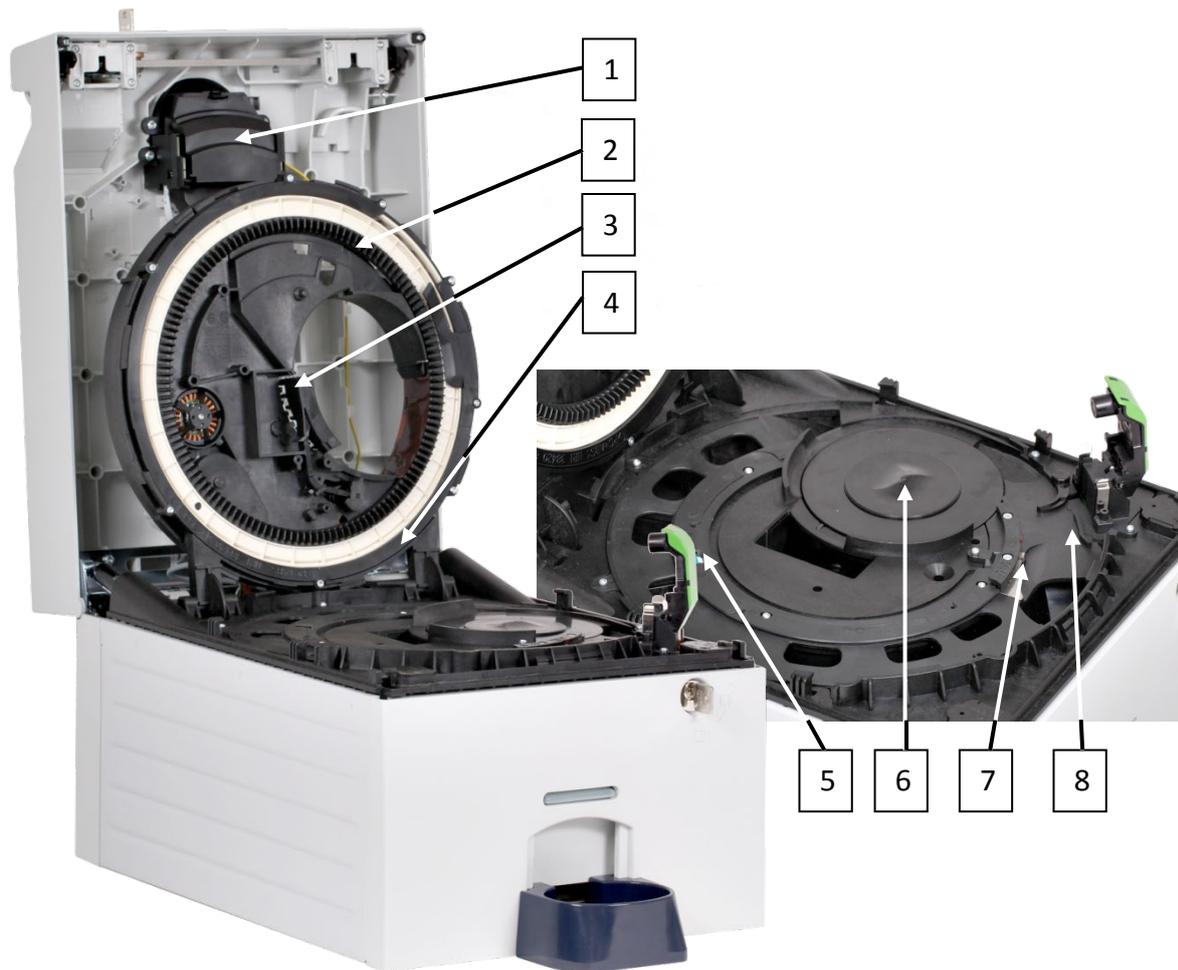
- Centrifugeuse
- Bande transporteuse des pièces
- Système de validation des pièces
- Spirales et chutes de tri des pièces

### Unité de versement des pièces (niveau 1, unité verrouillée avec une clé, accessible uniquement pour les membres du personnel autorisés) avec :

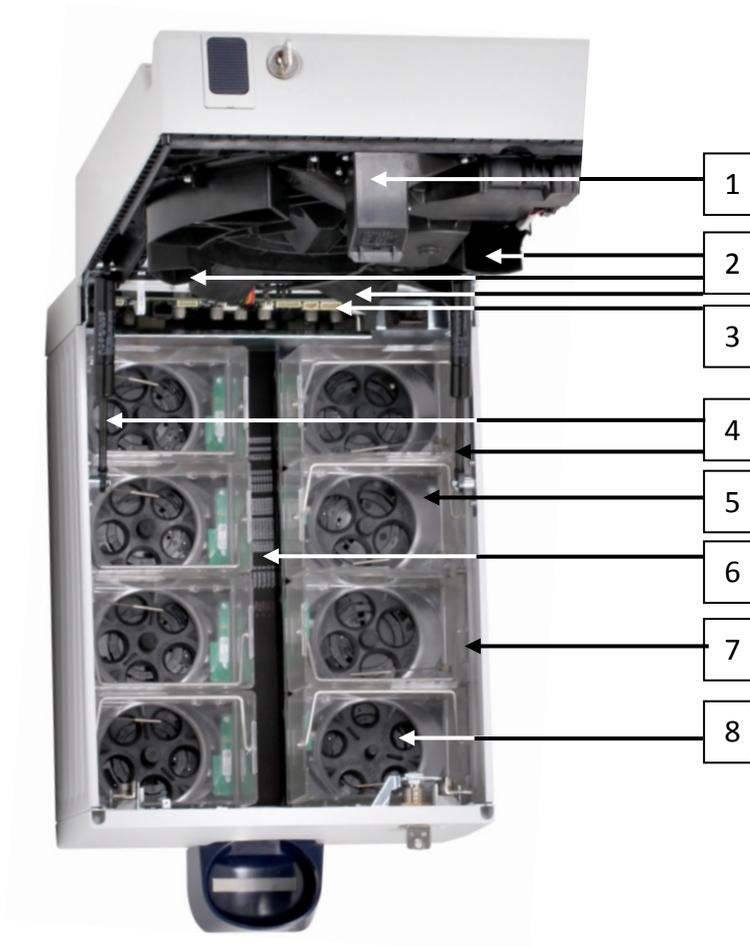
- Réservoirs à pièces
- Bande de retour des pièces
- Plateau de retour des pièces
- Verrou



|   |   |
|---|---|
| 1 | Unité de paiement (niveau 1)              |
| 2 | Unité d'acceptation inférieure (niveau 2) |
| 3 | Unité d'acceptation supérieure (niveau 3) |
| 4 | Couvercle (niveau 4)                      |



|   |   |
|---|---|
| 1 | Plateau à poussière                                 |
| 2 | Bande transporteuse des pièces                      |
| 3 | Volet à déchets                                     |
| 4 | Levier pour l'interrupteur d'ouverture du couvercle |
| 5 | Bras de validation des pièces                       |
| 6 | Centrifugeuse                                       |
| 7 | Broche de rejet des pièces                          |
| 8 | Système de validation des pièces                    |



|   |                                |
|---|--------------------------------|
| 1 | Chute de retour des pièces     |
| 2 | Chutes de tri des pièces       |
| 3 | PCB principal                  |
| 4 | Vérins pneumatiques            |
| 5 | Réservoirs à pièces            |
| 6 | Bande de retour des pièces     |
| 7 | Poignée de sécurité, réservoir |
| 8 | Disque de paiement, réservoir  |

## Cycle de traitement des pièces

### Canal d'insertion des pièces

Si l'éclairage supérieur est vert, une ou plusieurs pièces peuvent être insérées dans le canal d'insertion des pièces. Les capteurs dans le canal d'insertion détectent les pièces et démarrent la centrifugeuse du CINEO C1010 dans l'unité d'acceptation des pièces. L'éclairage supérieur est alors vert clignotant.



N'insérez pas plus de 50 pièces en une seule fois afin que les pièces puissent être intégrées correctement et ne soient pas rejetées.

Pour veiller à ce qu'aucun corps étranger n'atteigne le passage des pièces, le canal d'insertion des pièces comporte des trous qui permettent de faire tomber les particules étrangères dans le plateau à poussière. Les autres objets plus larges sont séparés des pièces dans l'unité d'acceptation et redirigés vers le plateau de retour des pièces.

### Centrifugeuse et Bande transporteuse des pièces

La force de la centrifugeuse positionne les pièces insérées l'une après l'autre sur la bande transporteuse de façon à ce que leurs caractéristiques puissent être contrôlées.

### Système de validation des pièces

Dans le système de validation des pièces, les pièces sont analysées par des capteurs. Ces derniers génèrent alors des valeurs de mesure individuelles. Grâce au design et à la disposition spéciale de ces capteurs, chacune de ces pièces est contrôlée pour vérifier ses propriétés matérielles et ses dimensions.

Une plage dite d'acceptation, qui consiste en une valeur limite supérieure et en une valeur limite inférieure, est enregistrée pour chaque dénomination de pièce programmée afin de s'assurer que le CINEO C1010 sait s'il doit accepter ou non une pièce. Si les valeurs mesurées sur une pièce sont comprises dans la plage d'acceptation, la pièce est acceptée, mais si les valeurs dépassent la plage d'acceptation, la pièce sera rejetée.

### Spirale de tri des pièces

En fonction de leurs diamètres, les spirales de tri à fentes amènent toutes les pièces acceptées dans les réservoirs à pièces appropriés.

### Unité de paiement des pièces

Les réservoirs à pièces dans l'unité de paiement collecte une dénomination de pièce de chaque. Pour chaque dénomination programmée dans le CINEO C1010, un réservoir correspondant est disponible. En cas de programmation pour des euros par exemple, l'unité de paiement est équipée de huit réservoirs à pièces.

Les devises qui comportent moins de dénominations de pièces sont versées en utilisant des réservoirs doubles ou triples pour garantir une capacité de paiement maximum.

Afin de veiller à ce que les pièces sont versées correctement et conformément à la configuration des pièces du CINEO C1010, chaque réservoir a une position fixe. Les réservoirs à pièces et les positions des réservoirs sont marqués avec des codes de couleurs pour s'assurer que les positions des réservoirs ne risquent pas d'être interchangées.

Entraîné par un moteur, le disque de paiement du réservoir tourne jusqu'à ce que le bon nombre de pièces soit distribué. Pour une vitesse de distribution aussi rapide que possible, quatre réservoirs de pièces peuvent être contrôlés simultanément. Toutes les pièces distribuées atterrissent sur la bande de retour qui transporte les pièces vers le plateau de retour, l'éclairage inférieur est vert. Le plateau de retour des pièces peut être surélevé en utilisant le logiciel du client ou l'interface utilisateur en option pour installer une cassette de transfert des pièces ou d'autres mécanismes de remplissage pour les sacs de pièces.

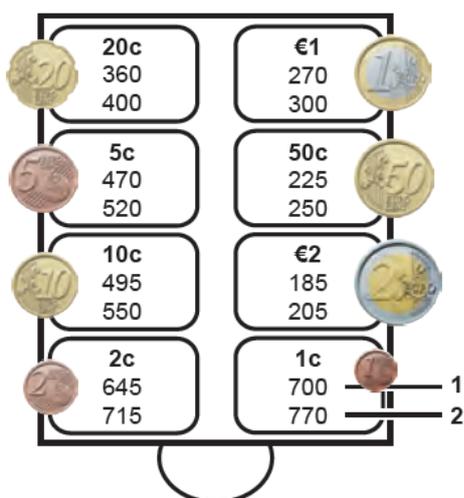
Si les détecteurs du réservoir détectent un blocage ou un empilage de pièces, le disque de paiement commence à tourner en sens inverse, ce qui permet aux pièces coincées de se répartir de façon homogène à l'intérieur du bac du réservoir.

- i** Si le système de décompte des pièces d'un réservoir est rempli, le CINEO C1010 émet un message de service demandant d'exécuter un cycle de vidage pour ce réservoir. Si le niveau maximum est atteint, le CINEO C1010 cesse de fonctionner (cf. Chap. "Configuration du versement et capacité, p. 13).
- i** Si un trop grand nombre de pièces doit être versé et acheminé vers le plateau de retour des pièces et que le plateau est plein de pièces, le traitement des pièces s'arrête jusqu'à ce que le plateau soit vidé, puis continue automatiquement.

## Configuration du versement et capacité

La configuration du versement et la capacité dépendent de la devise et des dénominations des pièces programmées dans le système.

### Configuration et capacité pour les euros



|   |  |
|---|--|
| 1 | Nombre de pièces qui déclenche une notification de remplissage/"veuillez vider le réservoir" |
| 2 | Nombre de pièces max. qui interrompt le fonctionnement du CINEO C1010                        |

## Broche de rejet des pièces

Les pièces avec des valeurs mesurées au-delà de la plage d'acceptation programmée sont extraites à l'aide de la broche de rejet des pièces qui monte et détourne ces pièces vers la bande de retour qui les transporte vers le plateau de retour des pièces.



Si un trop grand nombre de pièces doit être rejeté et acheminé vers le plateau de retour des pièces et que le plateau est plein de pièces, le traitement des pièces s'arrête jusqu'à ce que le plateau soit vidé, puis continue automatiquement.

## Acceptation, tri et contrôle du versement

Afin de s'assurer que les pièces acceptées arrivent bien dans les réservoirs à pièces et que l'acceptation n'a pas été altérée, les capteurs contrôlent si les pièces insérées passent sans encombre dans le CINEO C1010 et dans les réservoirs à pièces ou le plateau de retour des pièces (cf. Chap. "Passage des pièces et contrôle du capteur", p. 15). Ce n'est qu'une fois que les pièces ont passé ces dispositifs de contrôle, que ce soit pour l'acceptation des pièces et le versement ou, en cas d'altération ou de dysfonctionnement, qu'un code d'erreur est transmis à l'unité de contrôle.

## Volet de réapprovisionnement et cassette de transfert des pièces (option)

La cassette de transfert des pièces en option est utilisée pour transporter de façon sécurisée les espèces vers et à partir du CINEO C1010. Une fois connecté à l'interface d'accueil sur le haut du CINEO C1010, couvert par le volet de réapprovisionnement, les pièces sortent de la cassette dans le CINEO C1010, ce qui démarre la centrifugeuse, les pièces passent ensuite dans le système de validation des pièces avant d'être stockées dans les réservoirs. Le logiciel de commande doit passer le CINEO C1010 en mode remplissage et lancer le cycle de remplissage.



Le réapprovisionnement des réservoirs à pièces de cette façon garantit non seulement que toutes les pièces sont enregistrées et décomptées par le système, mais protège également les espèces contre les vols.

## Interface utilisateur (option)

L'interface utilisateur en option comprend un certain nombre de clés fonctionnelles et un écran pour naviguer dans le menu interne pour

- la configuration et les mises à jour
- les diagnostics
- les opérations de service
- le dépannage

## Interrupteur à clé, bouton-poussoir et poignée

Pour garder vos espèces sous clé, le couvercle du CINEO C1010 est fermé en mode de fonctionnement normal. En cas de blocage, le responsable autorisé en possession de la clé peut

ouvrir le couvercle du CINEO C1010 en déverrouillant l'interrupteur à clé, en enfonçant le bouton-poussoir et en ouvrant le couvercle avec la poignée à tirer.

## Interrupteur à clé inférieur et poignée à tirer

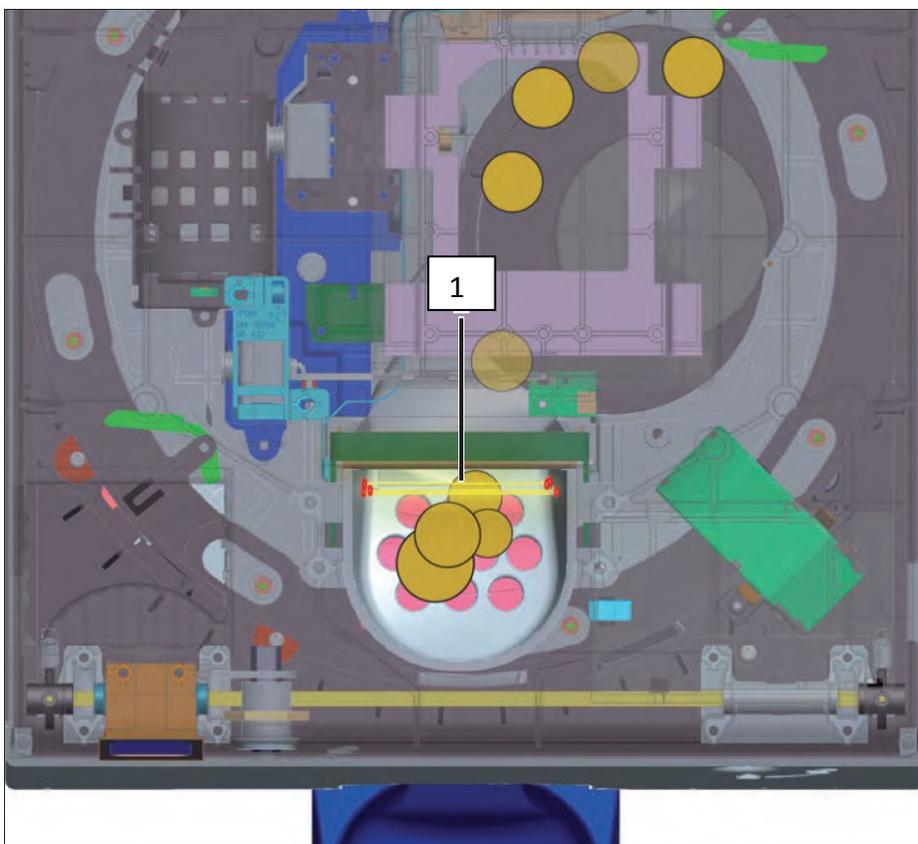
Pour les opérations de maintenance, l'unité de paiement peut être ouverte en déverrouillant l'interrupteur à clé inférieur et en ouvrant le CINEO C1010 avec la poignée à tirer.



Ne déverrouillez pas le couvercle et n'appuyez pas sur le bouton-poussoir pour ouvrir le couvercle lorsque l'unité de paiement est ouverte. Cela déverrouille l'unité d'acceptation des pièces et risque d'endommager l'appareil ou d'entraîner des blessures.

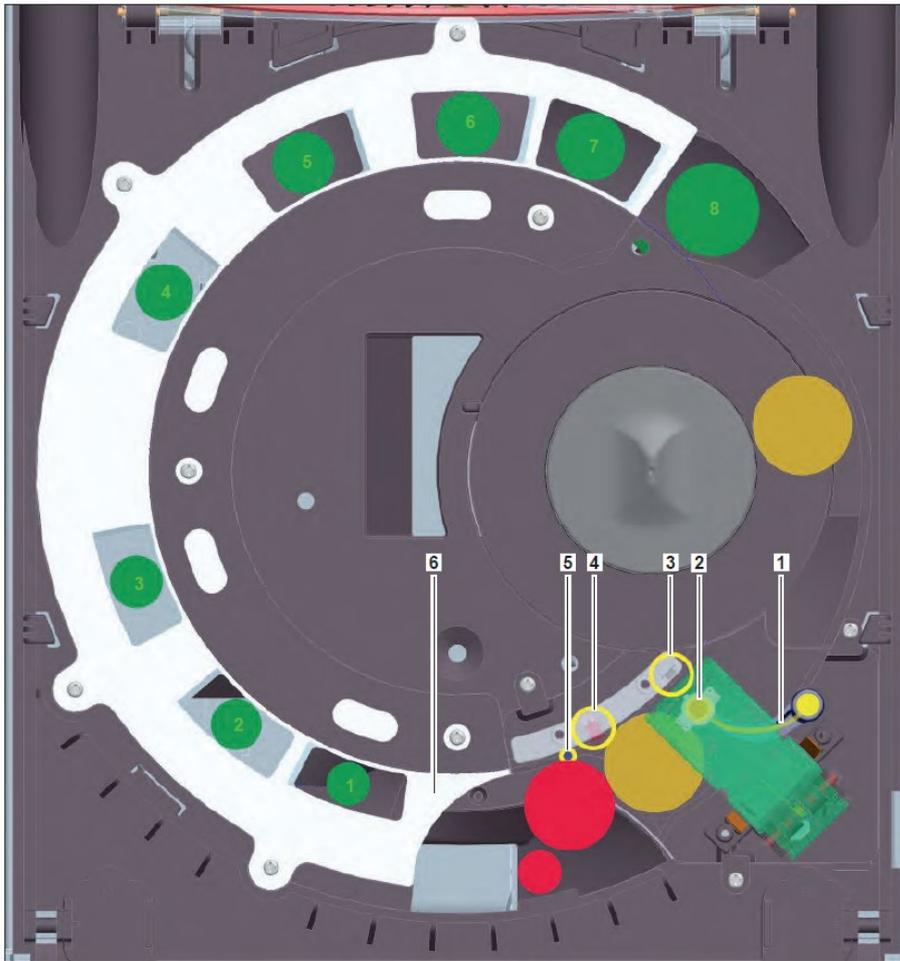
- **Passage des pièces et contrôle des capteurs**

Les chiffres suivants indiquent le passage des pièces à travers le CINEO C1010.



1

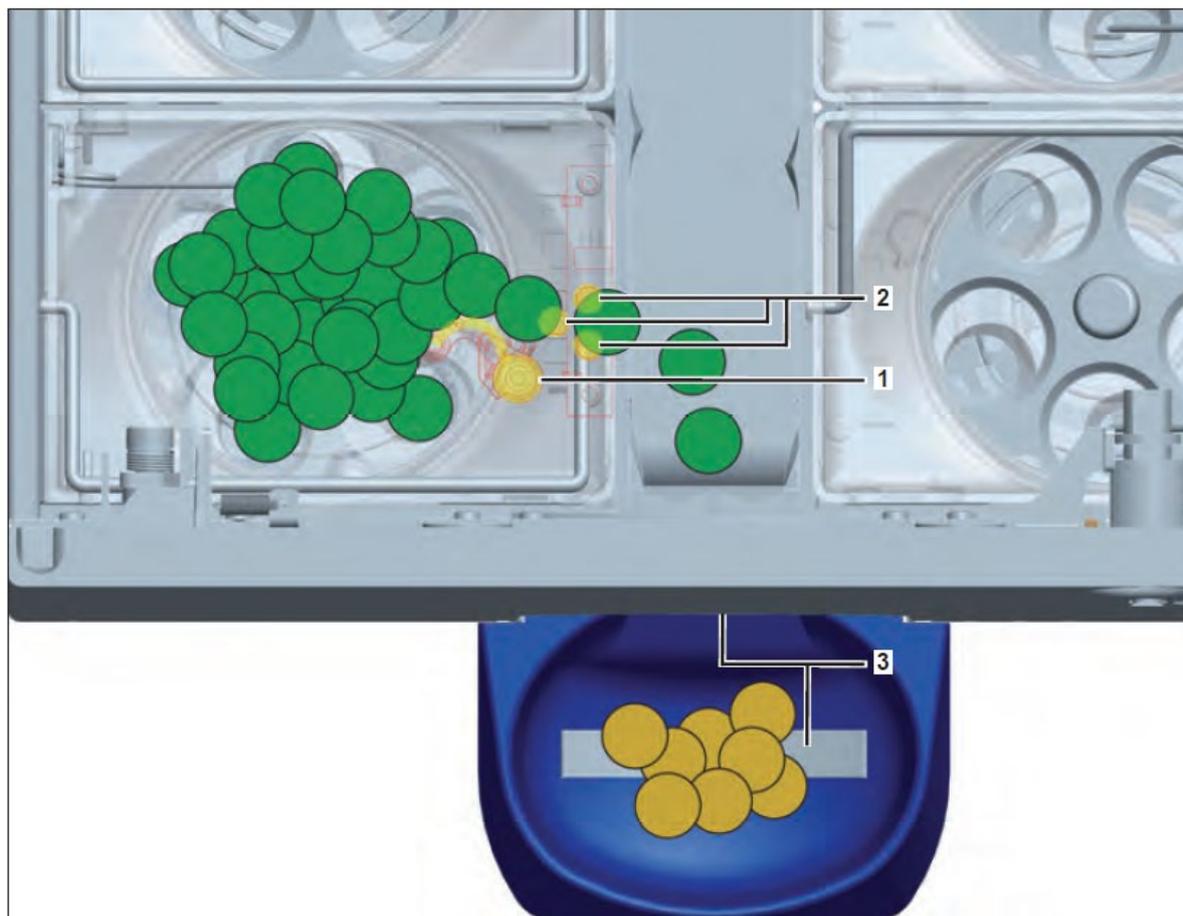
3 - capteurs photoélectriques en hauteur qui démarrent le CINEO C1010 lorsque des pièces sont détectées dans le canal d'insertion



|   |                            |  |
|---|----------------------------|--|
| 1 | Levier                     | Mesure le diamètre des pièces  |
| 2 | Bobine                     | Mesure les caractéristiques matérielles des pièces   |
| 3 | Détecteur optique          | Mesure le bord de la pièce   |
| 4 | Capteur photoélectrique    | Détecte la position de la pièce  |
| 5 | Broche de rejet des pièces | monte pour extraire les pièces (rouges) dont les valeurs mesurées dépassent la plage d'acceptation programmée vers la bande de retour qui les transporte vers le plateau de retour des pièces. |
| 6 | Spirale de tri des pièces  | dirige les pièces (vertes) acceptées vers les chutes de tri en fonction de leur diamètre   |



|   |  |
|---|--|
| 1 | <p>Capteur des pièces acceptées et capteur de contrôle du tri pour le premier trou (capteur capacitif) :</p> <p>détecte la position des pièces acceptées (vertes) avec des valeurs mesurées valides et augmente le décompte du système de validation des pièces pour cette pièce</p> |
| 2 | <p>Contrôle du tri (capteur capacitif) devant chaque trou de pièce.</p> <p>détecte les pièces acceptées (vertes) et augmente le décompte du réservoir approprié lorsque le capteur de contrôle du tri du trou suivant ne détecte pas de pièce</p>                                    |



|   |   |
|---|---|
| 1 | <p>Levier d'éjection des pièces :</p> <p>tendu par les pièces et éjecte les pièces qui doivent être distribuées en dehors du réservoir</p>  |
| 2 | <p>Contrôle du paiement (trois capteurs photoélectriques) :</p> <p>détecte les pièces qui doivent être distribuées lorsqu'elles tombent sur la bande de retour et réduit le décompte des pièces pour chaque réservoir</p> |
| 3 | <p>Capteur intégral :</p> <p>interrompt le versement des pièces lorsque les pièces relient les contacts inférieurs et supérieurs, le versement continue automatiquement une fois le plateau de retour des pièces vidé</p> |

## Fonctionnement

### Allumer/éteindre le CINEO C1010



Avant d'éteindre l'appareil, attendez que les transactions en cours soient terminées. Le fait de déconnecter le CINEO C1010 de l'alimentation (de façon volontaire ou involontaire) peut entraîner l'annulation immédiate d'une transaction en cours, en laissant des pièces dans les voies de traitement avec des décomptes de pièces erronés.

- Le CINEO C1010 peut être allumé et éteint à l'aide de l'interrupteur d'alimentation à l'arrière de l'appareil (1).

Si l'appareil est déjà raccordé à l'alimentation et démarré par l'ordinateur de commande, l'éclairage supérieur est vert et le CINEO C1010 est prêt à être utilisé.

- Enfoncez l'interrupteur marche-arrêt vers le bas pour éteindre le CINEO C1010.



## Ouverture et fermeture du couvercle du CINEO C1010



Bien que le CINEO C1010 cesse de fonctionner lorsque le couvercle est ouvert, vous devez toujours attendre qu'une transaction en cours soit terminée avant d'ouvrir le couvercle afin de ne pas altérer les compteurs des pièces.

- Eteignez le CINEO C1010.

### Ouvrir le couvercle :

- Insérez la clé dans le verrou et tournez-la dans le sens inverse des aiguilles d'une montre au maximum et maintenez-la en place (1).
- Le couvercle recouvre l'unité d'acceptation des pièces et peut être ouvert et fermé à l'aide d'une clé pour le verrou supérieur :
- Maintenez le bouton-poussoir (2) enfoncé tout en ouvrant le couvercle à l'aide de la poignée (3) au maximum.
- L'ouverture du couvercle est facilitée par les vérins pneumatiques.



### Refermer le couvercle :

- Fermez le couvercle afin qu'il soit bien positionné.
- Retirez la clé du verrou.
- Rallumez le CINEO C1010 à l'aide de l'interrupteur situé à l'arrière.

## Ouverture/fermeture de l'unité d'acceptation supérieure

L'unité d'acceptation des pièces est composée d'une partie supérieure et d'une partie inférieure. La partie supérieure peut être ouverte à l'aide d'un montage à baïonnette pour éliminer un blocage, de la façon suivante par exemple :

- Ouvrez le couvercle (page 20).
- Appuyez sur le levier (1) du montage à baïonnette.
- Maintenez le levier enfoncé et tournez le montage à baïonnette (2) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre au maximum.
- Soulevez avec précaution le bras (3) du système de validation des pièces.
- Ouvrez l'unité d'acceptation supérieure au maximum.
- Refermez en exécutant la séquence dans l'ordre inverse.



## Ouverture et fermeture de l'unité de distribution des pièces

L'unité de distribution des pièces peut être ouverte et fermée à l'aide d'une clé pour le verrou inférieur (1 - voir image ci-dessous) pour éliminer les blocages de pièce par exemple, ou pour des opérations de service sur le CINEO C1010.



Ne confiez la clé d'ouverture de l'unité de paiement uniquement à des membres du personnel autorisés à avoir accès aux espèces.

Bien que le CINEO C1010 cesse de fonctionner lorsque l'unité de paiement est ouverte, vous devez toujours attendre qu'une transaction en cours soit terminée avant d'ouvrir l'unité de paiement afin de ne pas altérer les compteurs des pièces.

Si nécessaire, attendez que les transactions en cours soient terminées puis éteignez le CINEO C1010.

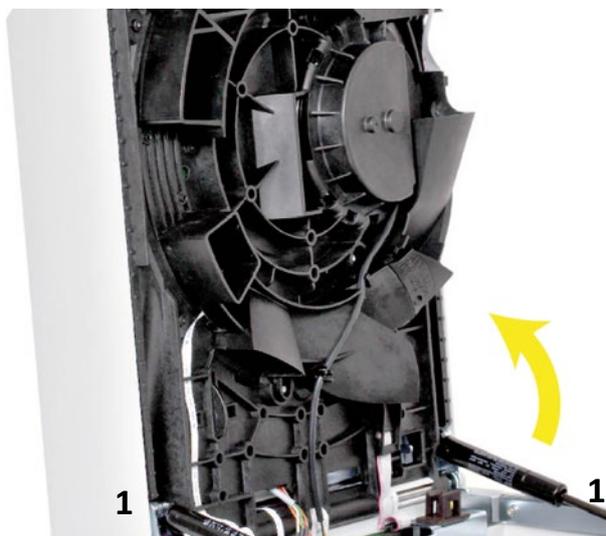
- Insérez la clé dans le verrou inférieur et tournez-la dans le sens inverse des aiguilles d'une montre au maximum et maintenez-la en place (1).
- Ouvrez l'unité de paiement à l'aide de la poignée (2) au maximum.



**i** Ne déverrouillez pas le couvercle et n'appuyez pas sur le bouton-poussoir pour ouvrir le couvercle lorsque l'unité de paiement est ouverte. Cela déverrouille l'unité d'acceptation des pièces et risque d'endommager l'appareil ou d'entraîner des blessures.

#### Pour ouvrir l'unité de paiement

- L'ouverture de l'unité est facilitée par les vérins pneumatiques (1).



#### Pour fermer l'unité de paiement

- Fermez le CINEO C1010.
- Tournez la clé dans le sens des aiguille d'une montre au maximum puis retirez-la du verrou.
- Allumez le CINEO C1010 (page 19).

#### Remplir les réservoirs ...

**i** Afin que les réservoirs à pièces puissent être ouverts et que toutes les pièces soient enregistrées/décomptées en mode remplissage, vous avez besoin du logiciel associé au produit installé sur l'ordinateur de commande connecté.



Pour les quantités de pièces maximum, veuillez consulter le Chap. "Configuration du paiement et capacité", p. 13.

### ... via le canal d'insertion des pièces

- Démarrez le mode de remplissage et le cycle de remplissage dans le logiciel du produit sur l'ordinateur de commande.
- Insérez les pièces programmées qui doivent être remplies dans le canal d'insertion des pièces (1).



- Remettez le CINEO C1010 en mode de fonctionnement normal.



Si une pièce est déposée dans un réservoir qui est plein, cette pièce est rejetée et acheminée vers le plateau de retour des pièces.

### ... manuellement

- Ouvrez l'unité de paiement (voir page 21).
- Remplissez les réservoirs avec des pièces de la dénomination indiquée à l'avant du réservoir.



Veillez à ce que les pièces arrivent dans le bon réservoir.

Procédez avec précaution lorsque vous remplissez les réservoirs. Afin de garantir le bon fonctionnement du CINEO C1010 les pièces ne doivent pas tomber dans l'appareil.

- Refermez l'unité de paiement (voir page 21).
- Augmentez les compteurs de pièces pour chaque réservoir.

## Vider les réservoirs à pièces ...

Afin que les réservoirs à pièces puissent être vidés, vous avez besoin du logiciel associé au produit installé sur l'ordinateur de commande connecté, afin que les décomptes des pièces soient réduits en conséquence.

### ... via le plateau de retour des pièces

- Démarrez le mode vidage et le cycle de vidage dans le logiciel du produit sur l'ordinateur de commande.
- L'éclairage de statut (1) est vert et toutes les pièces sont extraites des réservoirs.
- Retirez les pièces déversées du plateau de retour des pièces (2).
- Remettez le CINEO C1010 en mode de fonctionnement normal.

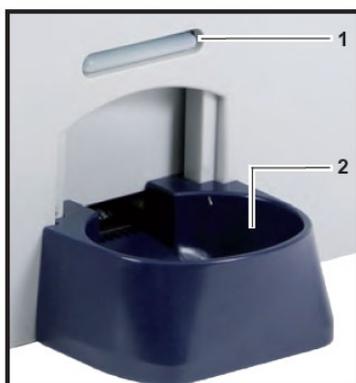


Veillez à ce que les pièces arrivent dans le bon réservoir.

Procédez avec précaution lorsque vous remplissez les réservoirs. Afin de garantir le bon fonctionnement du CINEO C1010 les pièces ne doivent pas tomber dans l'appareil.



Le traitement des pièces s'interrompt si le plateau de retour est plein de pièces et continue automatiquement dès que le plateau est vide.



### ... manuellement



Du fait des verrous à l'avant du CINEO C1010, les deux réservoirs à pièces frontaux ne peuvent être retirés qu'une fois que les réservoirs adjacents ont été retirés.

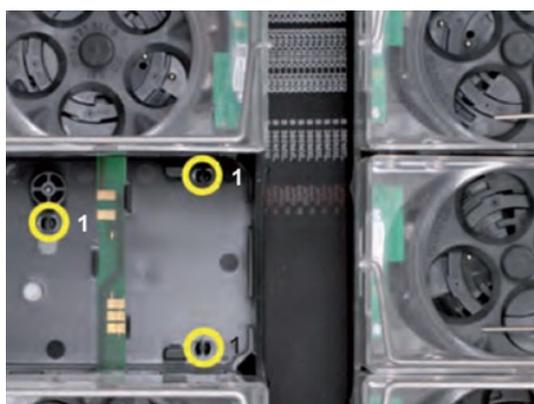
- Ouvrez l'unité de paiement (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité de distribution des pièces", p. 21).

- ❑ Utilisez la poignée (1) pour tirer avec précaution le réservoir à vider.



- i** Procédez avec précaution lorsque vous remplissez les réservoirs. Afin de garantir le bon fonctionnement du CINEO C1010 les pièces ne doivent pas tomber dans l'appareil.

- ❑ Videz le réservoir.
- ❑ Répétez les étapes précédentes pour tous les réservoirs à vider.
- ❑ Respectez le code couleur sur le réservoir et au-dessus de l'emplacement du réservoir (le réservoir rouge doit être inséré dans l'emplacement rouge).
- ❑ Réinsérez le réservoir dans son emplacement prévu avec son étiquette tournée vers l'intérieur de l'unité de paiement et appuyez sur les deux coins avant du réservoir (tournés vers la bande de retour) jusqu'à ce que le réservoir s'enfiche dans ses trois points d'ancrage (1).



- i** Une fois le réservoir en place, placez la poignée sur le côté jusqu'à ce qu'elle soit à nouveau à sa place sur le côté du bac du réservoir.

- ❑ Refermez l'unité de paiement (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité de distribution des pièces", p. 21).
- ❑ Réinitialisez les décomptes des pièces des réservoirs dans le logiciel de commande.



Laissez le réservoir s'engager correctement pour garantir un contact correct avec le PCB et le bon fonctionnement du système.

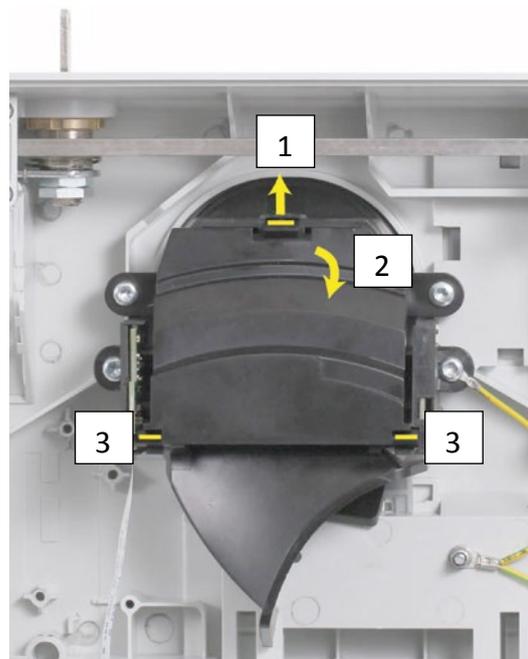
## Vider le plateau à poussière

- Ouvrez le CINEO C1010 lid (cf. Chap. "Ouverture et fermeture du couvercle du CINEO C1010", p. 20).
- Soulevez l'attache et rabattez avec précaution le plateau avant de le décrocher.



Veillez à ce que la poussière ou des corps étrangers ne tombent pas dans le CINEO C1010 lorsque vous videz et nettoyez le plateau à poussière. En cas de doute, utilisez un tissu pour couvrir l'unité d'acceptation des pièces.

- Videz le plateau et essuyez le, si nécessaire.
- Accrochez à nouveau le plateau sur ses fixations.



- Fermez le plateau et enclenchez le dans la fixation.
- Refermez le couvercle.

## Nettoyage du CINEO C1010

### Consignes de sécurité pour les travaux de nettoyage

- Débranchez la prise d'alimentation principale de la machine lorsque vous nettoyez ou retirez des unités ou des composants.
- Humidifiez légèrement les tissus pour éviter les liquides de pénétrer dans l'appareil. Cela risquerait d'endommager les PCB et les systèmes optiques.
- Utilisez uniquement les produits nettoyants/outils recommandés et n'utilisez pas de solvants ou d'agents décapants qui risqueraient d'endommager le plastique et les systèmes optiques de l'appareil.
- Ne rebranchez pas l'équipement si les câbles de raccordement présentent des dommages ou une usure matérielle (par ex. des câbles poreux).

### Informations générales

-  Le plateau à poussière et le plateau de retour peuvent être vidés et essuyés par l'opérateur, tout comme le boîtier. Pour ce faire, veuillez utiliser de l'air comprimé ou des chiffons de nettoyage légèrement humidifiés.
-  Les actions suivantes ne peuvent être réalisées que si le personnel autorisé est en possession des clés pour les deux verrous.

### Nettoyer le passage des pièces

|                         |   |
|-------------------------|---|
| Fréquence de nettoyage  | En fonction des besoins, au moins deux fois par an  |
| Produit nettoyant/outil | Aspirateur, air comprimé/spray haute pression, brosse douce, chiffons de nettoyage légèrement humidifiés, tissu pour couvrir les unités inférieures |

-  Les actions suivantes ne peuvent être réalisées que si le personnel autorisé est en possession des clés pour les deux verrous.  
Utilisez toujours l'aspirateur en premier lieu, puis l'air comprimé pour éliminer toutes les particules mobiles afin de les empêcher de tomber dans les unités inférieures et étalées sur les surfaces ou dans de petites fissures.

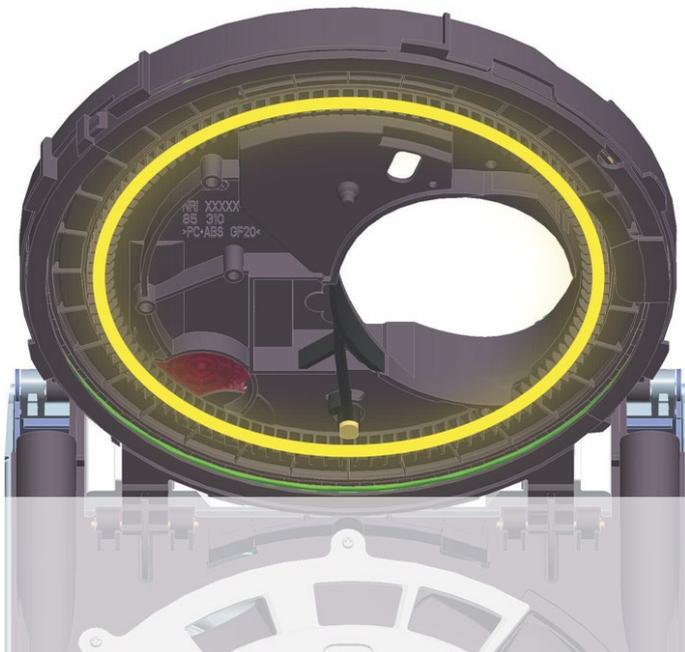
- Eteignez le CINEO C1010.
- Ouvrez le CINEO C1010 (cf. Chap. "Ouverture et fermeture du CINEO C1010", p. 20).
- Nettoyez la poussière et les résidus de pièces du passage des pièces à l'aide de l'aspirateur.

- Nettoyez la poussière résiduelle et les résidus de pièces en utilisant de l'air comprimé et une brosse, si nécessaire.
- Ouvrez l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21).
- Nettoyez la poussière et les résidus de pièces du passage des pièces à l'aide de l'aspirateur.
- Nettoyez la poussière résiduelle et les résidus de pièces en utilisant de l'air comprimé et une brosse, si nécessaire.
- Refermez l'unité d'acceptation supérieure et le couvercle (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21) (cf. Chap. "Ouverture et fermeture du couvercle du CINEO C1010", p. 20).
- Ouvrez l'unité de paiement (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité de distribution des pièces", p. 21).
- Si nécessaire, videz les réservoirs à pièces (cf. Chap. "Vider les réservoirs à pièces ...", p. 24).
- Nettoyez la poussière et les résidus de pièces des chutes des pièces, des réservoirs et de la bande de retour à l'aide de l'aspirateur.
- Nettoyez la poussière résiduelle et les résidus de pièces en utilisant de l'air comprimé et une brosse, si nécessaire.
- Refermez l'unité de paiement (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité supérieure d'acceptation des pièces", p. 21).
- Si nécessaire, répétez les étapes pour nettoyer le passage des pièces avec des chiffons de nettoyage légèrement humidifiés.
- Rallumez le CINEO C1010.

## Nettoyer la bande de transport des pièces

|                         |   |
|-------------------------|---|
| Fréquence de nettoyage  | En fonction des besoins, au moins deux fois par an  |
| Produit nettoyant/outil | Air comprimé/spray haute pression, brosse dure, tissu pour couvrir les unités inférieures |

- Eteignez le CINEO C1010.
- Ouvrez le couvercle (cf. Chap. "Ouverture et fermeture du couvercle du CINEO C1010", p. 20).
- Ouvrez l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21).



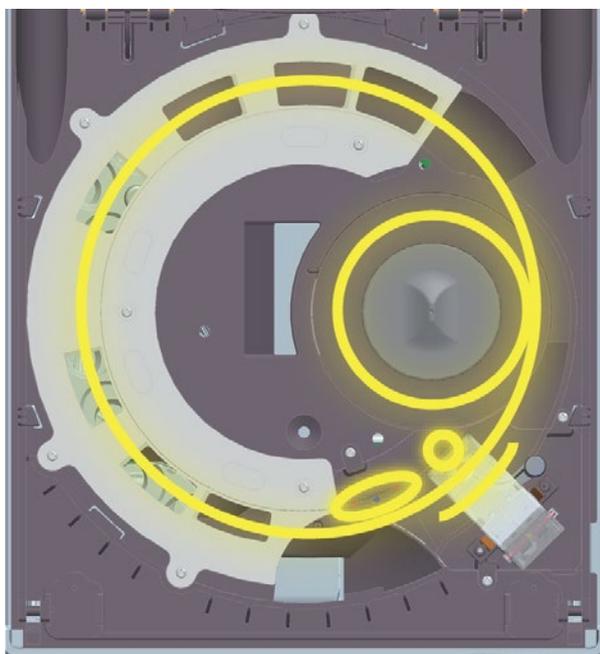
L'unité d'acceptation inférieure doit être couverte lorsque la bande de transport des pièces est nettoyée.

- Utilisez un tissu pour couvrir l'unité d'acceptation inférieure (centrifugeuse, système de validation des pièces, spirale de tri, etc.).
- Nettoyez la courroie avec de l'air comprimé et une brosse de l'extérieur vers l'intérieur (pour éviter le roulement d'être souillé).
- Retirez le tissu avec précaution et refermez l'unité d'acceptation supérieure.
- Fermez et rallumez le CINEO C1010.

## Nettoyage de la centrifugeuse

|                         |  |
|-------------------------|--|
| Fréquence de nettoyage  | En fonction des besoins, au moins deux fois par an                     |
| Produit nettoyant/outil | Air comprimé/spray haute pression, brosse douce, chiffons de nettoyage |

- Eteignez le CINEO C1010.
- Ouvrez le couvercle (cf. Chap. "Ouverture et fermeture du couvercle du CINEO C1010", p. 20).
- Ouvrez l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21).



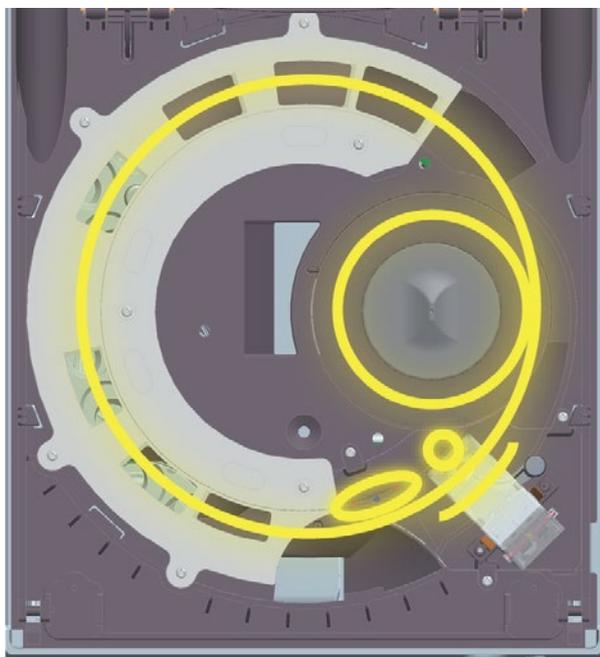
Les zones à nettoyer dans l'unité d'acceptation inférieure : centrifugeuse, système de validation des pièces, spirale de tri

- Nettoyez la poussière et les résidus de pièces de la centrifugeuse en utilisant de l'air comprimé et une brosse, si nécessaire.
- Si nécessaire, démontez la centrifugeuse :
  - i** Lors de l'étape suivante, veillez à ce que la broche du déflecteur ne tombe pas en dehors de la centrifugeuse.
- Utilisez les pincettes pour tirer la centrifugeuse avec précaution et conservez la broche dans un lieu à l'abri.
- Utilisez des chiffons de nettoyage pour essuyer la centrifugeuse.
- Laissez sécher les pièces.
- Assemblez les éléments selon la séquence inversée, fermez et rallumez le CINEO C1010.

## Nettoyage du système de validation des pièces et de la spirale de tri

|                         |  |
|-------------------------|--|
| Fréquence de nettoyage  | En fonction des besoins, au moins deux fois par an                             |
| Produit nettoyant/outil | Air comprimé/spray haute pression, chiffons de nettoyage légèrement humidifiés |

- Eteignez le CINEO C1010.
- Ouvrez le couvercle (cf. Chap. "Ouverture et fermeture du couvercle du CINEO C1010", p. 20).
- Ouvrez l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21).



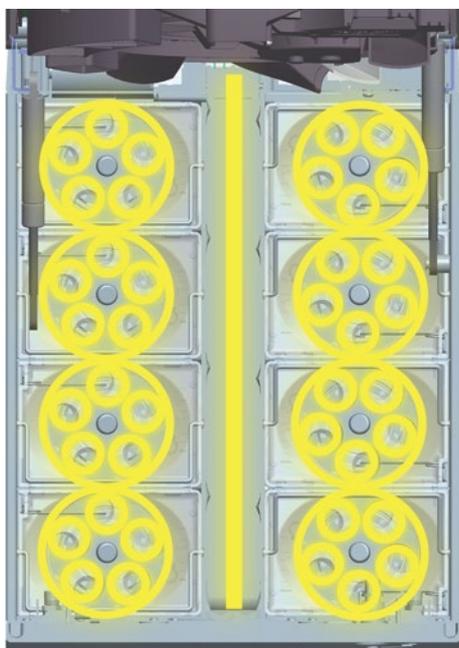
Les zones à nettoyer dans l'unité d'acceptation inférieure : centrifugeuse, système de validation des pièces, spirale de tri

- Retirez la poussière et les résidus de pièces du système de validation des pièces, des capteurs et également sous le levier et la spirale de tri à l'aide d'air comprimé et d'un chiffon de nettoyage légèrement humidifié, si nécessaire.
- Laissez sécher les pièces.
- Veillez à ce que le levier de mesure du système de validation des pièces puisse se déplacer librement et à ce que le tissu ne soit pas coincé dans le levier.
- Fermez et rallumez le CINEO C1010.

## Nettoyage des réservoirs à pièces et de la bande de transport

|                         |  |
|-------------------------|--|
| Fréquence de nettoyage  | En fonction des besoins, au moins deux fois par an |
| Produit nettoyant/outil | Air comprimé/spray haute pression                  |

- Videz les réservoirs à pièces (cf. Chap. "Vider les réservoirs à pièces ...", p. 24).
- Eteignez le CINEO C1010.
- Ouvrez l'unité de paiement (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité de distribution des pièces", p. 21).
- Retirez les réservoirs à pièces (cf. Chap "... manuellement", p. 24).



Réservoirs à pièces et bande de retour à nettoyer

- Nettoyez la poussière et les résidus de pièces sur chaque réservoir et sur la bande de retour en utilisant de l'air comprimé.
- Utilisez un chiffon de nettoyage légèrement humidifié pour essuyer toutes les particules de poussière fines sur les réservoirs et la bande de transport, si nécessaire.
- Laissez sécher les pièces.
- Assemblez, fermez et rallumez le CINEO C1010.

## Mise à jour du firmware

Le CINEO C1010 standard est équipé de quatre microprocesseurs dont le firmware (FW) peut être mis à jour. En outre, les options du CINEO C1010 "Interface utilisateur" et "Cassette de transfert des pièces" ont leur propre firmware.

|  |                   |
|--|-------------------|
| Processeur principal FW                      | 1505-xxxx         |
| Système de validation des pièces FW          | 0454-xxxx         |
| Centrifugeuse FW                             | 0465-xxxx         |
| Réservoir FW                                 | 1002-xxxx         |
| Entrée/Affichage FW (option)                 | A déterminer-xxxx |
| Cassette de transfert des pièces FW (option) | A déterminer-xxxx |

### Afficher les versions actuelles du Firmware

Les versions du Firmware installé dans le CINEO C1010 sont transmises à l'unité de commande et peuvent être affichées sur l'écran de l'interface utilisateur en option :

### Raccorder le CINEO C1010 au PC

Le CINEO C1010 est connecté à un PC dans l'atelier à l'aide du câble USB fourni et de l'interface USB sur le côté droit du CINEO C1010.

### Télécharger les dernières versions du Firmware

Les dernières versions du firmware peuvent être téléchargées sur notre page de support à l'adresse suivante

**www.craneps.com** ou peut être mis à votre disposition sur demande.

Une fois le CINEO C1010 connecté au PC, la dernière version du Firmware peut être téléchargée sur le CINEO C1010 à l'aide du logiciel flash fourni par le client en utilisant le protocole DFUX pour USB.

## Résoudre la cause d'un dysfonctionnement

Le statut général et l'état de fonctionnement du CINEO C1010 sont indiqués à l'aide des éclairages supérieurs et inférieurs.

Le statut détaillé et les messages d'erreur sont transmis au logiciel de commande et affichés dans l'interface utilisateur en option.

## Résolution rapide des pannes à l'aide des éclairages de statut

| Lighting/Flashing   | How long /often? | Meaning  | Remedy, hints   |
|---|------------------|--|---|
|    | once             | Coin input funnel ready to operate. Self-test OK   | No error.   |
|    | for 2s           | Initialization successfully completed  | No error. Wait till illumination is on steadily to insert coins.  |
|   | steady ON        | Stand-by mode: ready for coin insertion  | No error.   |
|    | Clignotement     | Processing coins   | No error.   |
|    | Clignotement     | Warning! Solving problem. Do not insert coins  | Wait till problem has been solved and illumination is green or blinking yellow.                                 |
|  | Clignotement     | Attention! Problem solved and recorded. Ready for coin insertion   | No error. Insert coins and note problem for next service (error record).  |
|  | Clignotement     | <ul style="list-style-type: none"> <li>Error! Optics in coin input funnel covered</li> <li>Error! Optics in coin input funnel defective</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Remove foreign object from input funnel</li> <li>Service case</li> </ul> |
|  | Clignotement     | Error! Transaction failed. Out of service  | Voir liste des erreurs  |
|  | Clignotement     | Coin payout unit is transporting coins to the coin return tray   | No error. Take change out of the coin return tray.  |

## Messages de statut et d'erreur (affichage)

Les messages de statut et d'erreur indiquent des événements intéressants qui ont lieu pendant le fonctionnement du CINEO C1010. Les erreurs peuvent être générées par chaque unité CINEO C1010 intelligente comme le système de validation des pièces ou les réservoirs qui essaient également de résoudre leurs propres erreurs. S'ils ne peuvent pas résoudre les erreurs, le CINEO C1010 transmet le code d'erreur correspondant au logiciel de commande.

Étant donné que le CINEO C1010 fonctionne conformément au protocole ccTalk, les codes d'erreur sont transmis au logiciel de commande dans le cadre de l'interrogation de routine. Le code d'erreur lui-même est l'information importante qui est transmise. La catégorie d'erreur et les informations associées également transmises sont utiles pour aider le logiciel de commande à définir comment traiter l'erreur.



En outre, le CINEO C1010 enregistre également la date et l'heure des 25 dernières erreurs et le logiciel de commande peut générer une commande ccTalk pour récupérer ces informations (cf. spécifications ccTalk sur [www.ccTalk.org](http://www.ccTalk.org)).

Les erreurs sont regroupées dans quatre catégories en se basant sur l'impact des erreurs sur le fonctionnement du CINEO C1010.

## Catégories d'erreur

The CINEO C1010 tente de résoudre toutes les erreurs ou les situations problématiques sans intervention extérieure. Les événements sont classés par priorité dans les catégories définies ci-dessous :

|              |   |
|--------------|---|
| Informations | L'évènement est enregistré et transmis au logiciel de commande mais le CINEO C1010 continue à fonctionner correctement et aucune intervention n'est nécessaire.   |
| Attention    | Cette erreur nécessite une intervention de l'opérateur et indique que le CINEO C1010 n'est pas en cours de fonctionnement ou ne sera bientôt plus en mesure de fonctionner correctement si l'opérateur n'intervient pas. Ces notifications peuvent par exemple concerner des blocages de pièces ou d'un réservoir qui ne contient plus suffisamment de pièces.  |
| Critique     | Cette erreur indique qu'il est probable qu'un composant du CINEO C1010 soit défectueux et doit être remplacé. L'erreur est suffisamment grave pour provoquer l'arrêt de la machine et une intervention de l'opérateur sera probablement insuffisante pour réparer le problème, bien que le logiciel de commande puisse recommander une action impliquant l'opérateur. Il peut par exemple s'agir d'un défaut de sortie sur le PCB principal du CINEO C1010 ou d'un défaut de communication entre les unités du CINEO C1010. |
| Service      | Une pièce du CINEO C1010 nécessite une maintenance de routine et un technicien de service doit être informé et effectuer les travaux en lien avec ce message de service, bien que le CINEO C1010 continuera à fonctionner correctement.   |

## Codes d'erreur de localisation du problème/de statut

Lorsque le logiciel de commande interroge le CINEO C1010 à l'aide de la commande "Get CINEO C1010 Buffered Status/Error", la réponse à cette requête indique, entre autres, l'unité du CINEO C1010 dans laquelle l'erreur est survenue :

| Code d'erreur extrait | Unité du CINEO C1010 correspondante |
|-----------------------|-------------------------------------|
| 0x00                  | Système CINEO C1010                 |
| 0x01                  | Réservoir à pièces 1                |
| 0x02                  | Réservoir à pièces 2                |
| 0x03                  | Réservoir à pièces 3                |
| 0x04                  | Réservoir à pièces 4                |
| 0x05                  | Réservoir à pièces 5                |
| 0x06                  | Réservoir à pièces 6                |

| Code d'erreur extrait pour | Unité du CINEO C1010 correspondante |
|----------------------------|-------------------------------------|
| 0x07                       | Réservoir à pièces 7                |
| 0x08                       | Réservoir à pièces 8                |
| 0x09                       | Plateau de retour des pièces        |
| 0x0A                       | Système de validation des pièces    |
| 0x0B                       | Bande de retour des pièces          |
| 0x0D                       | Cassette de transport des pièces    |
| 0x0E                       | Canal d'insertion des pièces        |
| 0x0F                       | I/O auxiliaire                      |
| 0x10                       | Interface utilisateur               |

## Tableau de dépannage



Dans la colonne "Par qui", l'ordre d'intervention du personnel est indiqué, par ex. par "Opérateur". Si l'opérateur indiqué n'est pas disponible, il faut appeler le service technique.

Le tableau suivant répertorie les codes d'erreur ccTalk transmis par le CINEO C1010 :

| code d'erreur ccTalk | Description/Cause  | Catégorie | Solution/Conseils   | Par qui   |
|----------------------|--|-----------|---|---|
| 0x0001               | Décalage du décompte des réservoirs après le démarrage du système. Le nombre de réservoirs identifiés ne correspond pas au nombre configuré dans le système                          | Critique  | Veillez à ce que tous les réservoirs soient installés et enfichés correctement (cf. Chap. " ... manuellement", p. 24)<br>Corrigez la configuration via le protocole ccTalk ou téléchargez le nouveau bloc de données de configuration | Opérateur en possession de la clé pour le verrou inférieur<br>Service |
| 0x0002               | Décalage de la dénomination des réservoirs après le démarrage du système. Les dénominations des réservoirs et les codes des pays ne correspondent pas à la configuration du paiement | Critique  | Corrigez la configuration via le protocole ccTalk ou téléchargez le nouveau bloc de données de configuration  | Service   |
| 0x0003               | Le décompte des réservoirs ne correspond pas. Le nombre de réservoirs identifiés ne correspond pas au nombre configuré dans le système   | Info      |   |   |

| code d'erreur<br>ccTalk   | Description/Cause  | Catégorie | Solution/Conseils   | Par qui   |
|---------------------------|--|-----------|---|---|
| 0x0004                    | L'interrupteur d'ouverture du couvercle du CINEO C1010 a été détecté comme étant ouvert. Le CINEO C1010 a cessé de fonctionner                                       | Attention | Fermez le couvercle correctement (cf. Chap. "Ouverture et fermeture du couvercle du CINEO C1010", p. 20). Le CINEO C1010 continue à fonctionner.    | Opérateur en possession de la clé pour le verrou supérieur  |
| 0x8007                    | L'interrupteur d'ouverture du couvercle du CINEO C1010 a été détecté comme étant fermé.  | Info      |   |   |
| 0xHH64*<br>(MSB de HH= 1) | L'unité de commande du CINEO C1010 tente à nouveau de communiquer après une tentative de communication infructueuse avec un réservoir                                | Info      |   |   |
| 0xHH65*                   | Défaut de communication du réservoir. L'unité de commande du CINEO C1010 n'a pas pu établir de communication avec le réservoir.                                      | Critique  | Veillez à ce que le réservoir soit installé et enfiché correctement (cf. Chap. " ... manuellement", p. 24)<br>Si nécessaire, remplacez le réservoir | <ul style="list-style-type: none"> <li>Opérateur en possession de la clé pour le verrou inférieur</li> </ul> Opérateur en possession de la clé pour le verrou inférieur |
| 0xHH66*                   | Le réservoir a retourné un code de statut NACK après avoir envoyé une commande au réservoir  | Info      |   |   |
| 0xHH67*                   | Le réservoir a retourné un code de statut BUSY après avoir envoyé une commande au réservoir  | Info      |   |   |
| 0xHH68*                   | Absence de changement. L'unité de commande du CINEO C1010 a ordonné au réservoir de distribuer plus de pièces que le nombre de pièces disponibles dans le réservoir. | Attention | Remplissez le réservoir (cf. Chap. "Remplir les réservoirs ... ", p. 22)  | Opérateur en possession de la clé pour le verrou inférieur  |
| 0xHHC8*<br>(MSB de HH= 1) | Activez le mode de mise à jour du firmware du réservoir ACK  | Info      |   |   |
| 0xHHC9*<br>(MSB de HH= 1) | Démarrez la mise à jour du firmware du réservoir ACK   | Info      |   |   |
| 0xHHCA*<br>(MSB de HH= 1) | Téléchargez le firmware du réservoir ACK   | Info      |   |   |
| 0xHHCB*<br>(MSB de HH= 1) | Terminez la mise à jour du firmware du réservoir ACK   | Info      |   |   |
| 0x0901                    | Le plateau de retour des   | Attention | Récupérez le change dans le bac de  | Client/exploitant   |

| code d'erreur<br>ccTalk | Description/Cause  | Catégorie | Solution/Conseils   | Par qui                |
|-------------------------|--|-----------|---|------------------------|
|                         | pièces est plein. Le CINEO C1010 a cessé de distribuer des pièces.   |           | retour. Le CINEO C1010 reprendra ensuite son fonctionnement   |                        |
| 0x0902                  | Le plateau de retour des pièces n'est pas dans la position nécessaire pour récupérer les pièces de la bande de retour. Le CINEO C1010 a cessé de fonctionner                 | Attention | Installez le plateau de retour des pièces correctement. Le CINEO C1010 reprendra ensuite son fonctionnement   | Exploitant / service   |
| 0x8A64                  | L'unité de commande du CINEO C1010 tente à nouveau de communiquer après une tentative de communication infructueuse avec le système de validation des pièces                 | Info      |   |                        |
| 0x8901                  | Le plateau de retour des pièces est plein. Le CINEO C1010 a cessé de fonctionner   | Attention | Videz le plateau de retour  | Client/exploitant      |
| 0x8902                  | Le plateau de retour était plein et il est revenu en mode vide   | Info      |   |                        |
| 0x8903                  | Le plateau de retour des pièces n'est pas dans la position nécessaire pour récupérer les pièces de la bande de retour. Le CINEO C1010 a cessé de fonctionner                 | Attention | Placez le plateau de retour dans la bonne position  | Exploitant / service   |
| 0x8904                  | Le plateau de retour des pièces est à nouveau dans la bonne position   | Info      |   |                        |
| 0x0A65                  | Défaut de communication du système de validation des pièces. L'unité de commande du CINEO C1010 n'a pas pu établir de communication avec le système de validation des pièces | Critique  | Veillez à ce que le système de validation des pièces soit installé et enfiché correctement (cf. Chap. "Retirer et réinstaller le système de validation des pièces")<br><br>Si nécessaire, remplacez le système de validation (cf. Chap. "Retirer et réinstaller le système de validation des pièces") | Service<br><br>Service |
| 0x0A66                  | Le système de validation des pièces a retourné un code de statut NACK après avoir envoyé une commande au système de validation   | Info      |   |                        |
| 0x0A67                  | Le système de validation des pièces a retourné un code de statut BUSY après avoir envoyé une commande au système de validation   | Info      |   |                        |

| code d'erreur<br>ccTalk | Description/Cause  | Catégorie | Solution/Conseils                      | Par qui |
|-------------------------|--|-----------|--|---------|
| 0x0A68                  | Le système de validation des pièces a retourné un montant erroné                                     | Info      |  |         |
| 0x0A69                  | Le système de validation des pièces a retourné une commande inconnue                                 | Info      |  |         |
| 0x0A6A                  | Le système de validation des pièces a retourné un message d'interdiction d'accès                     | Info      |  |         |
| 0x0A6B                  | Le système de validation des pièces a retourné un message avec des paramètres erronés                | Info      |  |         |
| 0x8ACC                  | Le système de validation des pièces passe en mode Boot Loader  | Info      |  |         |
| 0x8ACD                  | Le système de validation des pièces quitte le mode Boot Loader                                       | Info      |  |         |
| 0x8ACE                  | Le système de validation des pièces a émis un staut ACK pour la commande "verify CRC and set OK"     | Info      |  |         |
| 0x8ACF                  | Le système de validation des pièces a émis un staut ACK pour la commande "write data to buffer"      | Info      |  |         |
| 0x8AD0                  | Le système de validation des pièces a émis un staut ACK pour la commande "compare buffer with flash" | Info      |  |         |
| 0x8AD1                  | Le système de validation des pièces a émis un staut ACK pour la commande "prepare sector"            | Info      |  |         |
| 0x8AD2                  | Le système de validation des pièces a émis un staut ACK pour la commande "erase sector"              | Info      |  |         |
| 0x8AD3                  | Le système de validation des pièces a émis un staut ACK pour la commande "copy buffer to flash"      | Info      |  |         |
| 0x0AD4                  | Mise à jour du FW du système de validation des pièces :  | Attention | Fournissez un nouveau fichier du FW et | Service |

| code d'erreur<br>ccTalk | Description/Cause  | Catégorie | Solution/Conseils  | Par qui |
|-------------------------|--|-----------|--|---------|
|                         | commande invalide (IAP#1). Le fichier du FW est corrompu   |           | essayez à nouveau  |         |
| 0x0AD5                  | Mise à jour du FW du système de validation des pièces : l'adresse de la source ne correspond pas à un terme (IAP#2). Le fichier du FW est corrompu                             | Attention | Fournissez un nouveau fichier du FW et essayez à nouveau | Service |
| 0x0AD6                  | Mise à jour du FW du système de validation des pièces : l'adresse de destination ne correspond pas à un terme correct (IAP#3). Le fichier du FW est corrompu                   | Attention | Fournissez un nouveau fichier du FW et essayez à nouveau | Service |
| 0x0AD7                  | Mise à jour du FW du système de validation des pièces : le nombre de bytes n'est pas un multiple de 4 ou n'est pas une valeur autorisée (IAP#6). Le fichier du FW est corrompu | Attention | Fournissez un nouveau fichier du FW et essayez à nouveau | Service |
| 0x0AD8                  | Mise à jour du FW du système de validation des pièces : le numéro du secteur est invalide (IAP#7). Le fichier du FW est corrompu   | Attention | Fournissez un nouveau fichier du FW et essayez à nouveau | Service |
| 0x0AD9                  | Mise à jour du FW du système de validation des pièces : le secteur n'est pas vide (IAP#8). Le fichier du FW est corrompu   | Attention | Fournissez un nouveau fichier du FW et essayez à nouveau | Service |
| 0x0ADA                  | Mise à jour du FW du système de validation des pièces : le secteur n'est pas préparé (IAP#9). Le fichier du FW est corrompu  | Attention | Fournissez un nouveau fichier du FW et essayez à nouveau | Service |
| 0x0ADB                  | Mise à jour du FW du système de validation des pièces : les données de la source et de la destination ne sont pas identiques (IAP#10). Le fichier du FW est corrompu           | Attention | Fournissez un nouveau fichier du FW et essayez à nouveau | Service |
| 0x0ADC                  | Mise à jour du FW du système de validation des pièces : l'interface du matériel de programmation flash est occupée (IAP#11)  | Attention | Réinitialisez le CINEO C1010                             | Service |
| 0x0ADD                  | Mise à jour du FW du système de validation des pièces : le système de validation des   | Info      |  |         |

| code d'erreur<br>ccTalk | Description/Cause  | Catégorie | Solution/Conseils  | Par qui   |
|-------------------------|--|-----------|--|---|
|                         | pièces est en mode Boot Loader   |           |  |   |
| 0x0A0001                | Le système de validation des pièces a été désactivé par le logiciel de commande                        | Info      | Si nécessaire, activez le système de validation des pièces à l'aide du logiciel de commande  | Service   |
| 0x0A1000                | Le système de validation des pièces a été réinitialisé   | Info      |  |   |
| 0x0A2003                | Il manque des pièces dans le système de validation des pièces (blocage) et tente de dégager les pièces | Info      |  |   |
| 0x0A2010                | Blocage de pièces dans la zone de meuse ou les capteurs sont couverts                                  | Attention | Ouvrez le couvercle et l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21) et dégagez les pièces<br><br>Si nécessaire, nettoyez le système de validation des pièces (cf. Chap. "Nettoyage du système de validation des pièces et de la spirale de tri", p. 31)   | Opérateur en possession de la clé pour le verrou supérieur<br><br>Service           |
| 0x0A2011                | Capteur de détection des pièces acceptées obstrué  | Attention | Ouvrez le couvercle et l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21) et dégagez les pièces<br><br>Si nécessaire, nettoyez le système de validation des pièces (cf. Chap. "Nettoyage du système de validation des pièces et de la spirale de tri", p. 31)   | Opérateur en possession de la clé pour le verrou supérieur<br><br>Service           |
| 0x0A2012                | Levier de mesure bloqué  | Attention | Ouvrez le couvercle et l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. 7 "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21) et dégagez les pièces<br><br>Si nécessaire, nettoyez le système de validation des pièces (cf. Chap. "Nettoyage du système de validation des pièces et de la spirale de tri", p. 31) | Opérateur en possession de la clé pour le verrou supérieur<br><br>Service           |
| 0x0A2013                | Erreur de tri  | Attention | Ouvrez le couvercle et l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21) ou l'unité de paiement (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité de paiement", p.21) et dégagez les pièces des spirales de tri/des chutes   | Opérateur en possession de la clé pour le verrou supérieur/inférieur<br><br>Service |

| code d'erreur<br>ccTalk | Description/Cause   | Catégorie | Solution/Conseils   | Par qui   |
|-------------------------|---|-----------|---|---|
|                         |   |           | Si nécessaire, nettoyez le système de validation des pièces (cf. Chap. "Nettoyage du système de validation des pièces et de la spirale de tri", p. 31) et les chutes (cf. Manuel de service)  |   |
| 0x0A2014                | Timeout du système CINEO C1010  | Critique  | Manuel de service   | Service   |
| 0x0A2015                | La centrifugeuse est bloquée et ne peut pas bouger vers l'avant ou vers l'arrière | Attention | Ouvrez le couvercle et l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21) et dégagez les pièces ou les corps étrangers<br><br>Si nécessaire, nettoyez la centrifugeuse (cf. Chap. "Nettoyage de la centrifugeuse", p. 30)                              | Opérateur en possession de la clé pour le verrou supérieur<br><br>Service |
| 0x0A2016                | La bande transporteuse des pièces est bloquée                                     | Attention | Ouvrez le couvercle et l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21) et dégagez les pièces ou les corps étrangers de la bande<br><br>Si nécessaire, nettoyez la bande de transport (cf. Chap. "Nettoyer la bande de transport des pièces", p. 29) | Opérateur en possession de la clé pour le verrou supérieur<br><br>Service |
| 0x0A2017                | Le volet à déchets est bloqué   | Attention | Ouvrez le couvercle et l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21) et dégagez les pièces ou les corps étrangers de la centrifugeuse<br><br>Si nécessaire, nettoyez la centrifugeuse (cf. Chap. "Nettoyage de la centrifugeuse", p. 30)          | Opérateur en possession de la clé pour le verrou supérieur<br><br>Service |
| 0x0A2018                | Timeout des mesures pendant les mesures   | Info      | Si nécessaire, ouvrez le couvercle et l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21) et dégagez les objets du système de validation des pièces   | Opérateur en possession de la clé pour le verrou supérieur                |
| 0x0A2019                | Timeout des mesures pendant la compensation                                       | Info      | Si nécessaire, ouvrez le couvercle et l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21) et dégagez les objets du système de validation des pièces   | Opérateur en possession de la clé pour le verrou supérieur                |
| 0x0A201A                | Au moins un capteur de tri est obstrué  | Critique  | Ouvrez le couvercle et l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. "Ouverture et  | Opérateur en possession de la clé pour le verrou supé-                    |

| code d'erreur<br>ccTalk | Description/Cause  | Catégorie | Solution/Conseils  | Par qui  |
|-------------------------|--|-----------|--|--|
|                         |  |           | <p><i>fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21) ou l'unité de paiement (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité de paiement", p. 21) et dégagez les pièces des spirales de tri/chutes</i></p> <p>Si nécessaire, nettoyez le système de validation des pièces (cf. Chap. "Nettoyage du système de validation des pièces et de la spirale de tri", p. 31) et les chutes (cf. Manuel de service)</p> | <p>rieur/inférieur</p> <p>Service</p>  |
| 0x0A2020                | Tension de service faible  | Critique  | <p>Vérifiez que le CINEO C1010 est raccordé correctement (cf. Chap. "Mettre le CINEO C1010 en service", p. 28)</p> <p>Veillez à ce que le système de validation des pièces soit installé correctement (Manuel de service)</p>  | <p>Service</p> <p>Service</p>  |
| 0x0A2021                | Tension de service élevée  | Critique  | <p>Vérifiez que le CINEO C1010 est raccordé correctement (cf. Chap. "Mettre le CINEO C1010 en service", p. 5)</p> <p>Veillez à ce que le système de validation des pièces soit installé correctement (Manuel de service)</p>   | <p>Service</p> <p>Service</p>  |
| 0x0A2022                | Les capteurs de position des pièces sont perturbés par l'éclairage extérieur | Attention | <p>Ouvrez le couvercle et l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21) et dégagez les pièces du système de validation</p> <p>Si nécessaire, nettoyez le système de validation des pièces (cf. Chap. "Nettoyage du système de validation des pièces et de la spirale de tri", p. 31)</p>   | <p>Opérateur en possession de la clé pour le verrou supérieur</p> <p>Service</p> |
| 0x0A2023                | Les capteurs de position des pièces sont obstrués                            | Attention | <p>Ouvrez le couvercle et l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21) et dégagez les pièces.</p> <p>Si nécessaire, nettoyez le système de validation des pièces (cf. Chap. "Nettoyage du système de validation des pièces et de la spirale de tri", p. 31)</p>   | <p>Opérateur en possession de la clé pour le verrou supérieur</p> <p>Service</p> |
| 0x0A2025                | Erreur de valeur du système de validation des pièces                         | Critique  | <p>Mise à jour du firmware et/ou configuration du bloc de données</p> <p>Si nécessaire, remplacez le système de validation des pièces (Manuel de Service)</p>  | <p>Service</p> <p>Service</p>  |
| 0x0A2030                | Erreur de la valeur de configu-  | Critique  | Mise à jour de la configuration du bloc de   | Service  |

| code d'erreur<br>ccTalk   | Description/Cause   | Catégorie | Solution/Conseils   | Par qui   |
|---|---|-----------|---|---|
|   | ration du bloc de données   |           | données<br>Si nécessaire, remplacez le système de validation des pièces ( <i>Manuel de Service</i> )  | Service   |
| 0x0A2031  | Erreur de valeur du Firmware  | Critique  | Mise à jour du firmware<br>Si nécessaire, remplacez le système de validation des pièces ( <i>cf. Manuel de Service</i> )  | Service<br>Service  |
| 0x0A2032  | Erreur matérielle du système de validation des pièces                                       | Critique  | Remplacez le système de validation des pièces   | Service   |
| 0x0A2051..8   | Erreur du capteur de contrôle du tri 1..8   | Critique  | Remplacez la spirale de tri   | Service   |
| 0x0A4n01..8<br>n = 0..F = Type de pièces<br>1..8 = Chute de tri | Tri des pièces via la chute de tri 1..8   | Info      |   |   |
| 0x0A8n50<br>n = 0..F = Type de pièces                           | La pièce a été rejetée parce qu'une spirale de tri/une chute est bloquée                    | Attention | Ouvrez le couvercle et l'unité d'acceptation supérieure ( <i>cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21</i> ) ou l'unité de paiement ( <i>cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité de paiement", p. 21</i> ) et dégagez les pièces des spirales/chutes de tri<br><br>Si nécessaire, nettoyez le système de validation des pièces ( <i>cf. Chap. "Nettoyage du système de validation des pièces et de la spirale de tri", p. 31</i> ) et les chutes ( <i>cf. Manuel de service</i> ) | Opérateur en possession de la clé pour le verrou supérieur/inférieur<br><br>Service |
| 0x0A8n60<br>n = 0..F = Type de pièces                           | Timeout du tri. les pièces n'ont pas été triées dans le délai imparti                       | Info      | Si nécessaire, nettoyez le système de validation des pièces ( <i>cf. Chap. "Nettoyage du système de validation des pièces et de la spirale de tri", p. 31</i> ) et les chutes ( <i>cf. Chap. "Nettoyage des chutes de tri des pièces et des capteurs", Manuel de service</i> )  | Service   |
| 0x0A8n61<br>n = 0..F = Type de pièces                           | Timeout de l'acceptation. Les pièces n'ont pas été acceptées dans le délai imparti          | Info      | Si nécessaire, nettoyez le système de validation des pièces ( <i>cf. Chap. "Nettoyage du système de validation des pièces et de la spirale de tri", p. 31</i> )   | Service   |
| 0x0A8n63<br>n = 0..F = Type de pièces                           | Acceptation de pièces imprévue. Les pièces auraient du être rejetées mais ont été acceptées | Attention | Ouvrez le couvercle et l'unité d'acceptation supérieure ( <i>cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21</i> ) et dégagez la broche de rejet   | Opérateur en possession de la clé pour le verrou supérieur<br><br>Service           |

| code d'erreur<br>ccTalk               | Description/Cause   | Catégorie | Solution/Conseils   | Par qui  |
|---------------------------------------|---|-----------|---|--|
|                                       |   |           | Si nécessaire, nettoyez le système de validation des pièces (cf. Chap. "Nettoyage du système de validation des pièces et de la spirale de tri", p. 31)  |  |
| 0x0A8n64<br>n = 0..F = Type de pièces | Rejet de pièces imprévu. Les pièces auraient du être acceptées mais ont été rejetées  | Attention | Ouvrez le couvercle et l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21) et dégagez la broche de rejet<br><br>Si nécessaire, nettoyez le système de validation des pièces (cf. Chap. "Nettoyage du système de validation des pièces et de la spirale de tri", p. 31)  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Opérateur en possession de la clé pour le verrou supérieur</li> </ul> Service |
| 0x0A8n65<br>n = 0..F = Type de pièces | Erreur de tri. Les pièces ont été triées dans le mauvais réservoir  | Attention | Ouvrez le couvercle et l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21) ou l'unité de paiement (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité de paiement", p. 21) et dégagez les pièces des spirales/chutes de tri<br><br>Si nécessaire, nettoyez le système de validation des pièces (cf. Chap. "Nettoyage du système de validation des pièces et de la spirale de tri", p. 31) et les chutes (cf. Manuel de service) | Opérateur en possession de la clé pour le verrou supérieur/inférieur<br><br>Service                                  |
| 0x0A8n80<br>n = 0..F = Type de pièces | La pièce n'a pas été acceptée parce que l'acceptation des pièces a été bloquée par le logiciel de commande  | Info      | Si nécessaire, activez le système d'acceptation des pièces à l'aide du protocole ccTalk   | Service  |
| 0x0A8n81<br>n = 0..F = Type de pièces | La pièce n'a pas été acceptée parce que l'acceptation des pièces a été bloquée par le logiciel de commande  | Info      | Si nécessaire, activez le système d'acceptation des pièces à l'aide du protocole ccTalk   | Service  |
| 0x0A8n83<br>n = 0..F = Type de pièces | La pièce n'a pas été acceptée parce que la bande d'acceptation des pièces a été bloquée par le logiciel de commande (niveau de sécurité (bande d'acceptation étroite) activé) | Info      | Si nécessaire, activez la bande/le canal d'acceptation des pièces à l'aide du protocole ccTalk  | Service  |
| 0x0A8n91<br>n = 0..F = Type de pièces | La pièce n'a pas pu être acceptée et a été rejetée car au moins deux pièces ont pénétré la zone de mesure en même temps   | Info      | Insérez à nouveau les pièces  | Client   |
| 0x0A8n93                              | La pièce n'a pas pu être accep-   | Info      | Augmentez la fréquence d'interrogation  | Service  |

| code d'erreur<br>ccTalk               | Description/Cause   | Catégorie | Solution/Conseils   | Par qui   |
|---------------------------------------|---|-----------|---|---|
| n = 0..F = Type de pièces             | té à cause d'un timeout de l'interrogation  |           |   |   |
| 0x0A8n94<br>n = 0..F = Type de pièces | La pièce a été rejetée parce que l'acceptation des pièces n'a pas été interrogée                            | Info      | Si nécessaire, augmentez la fréquence d'interrogation   | Service   |
| 0x0A8n96<br>n = 0..F = Type de pièces | La pièce a été rejetée parce que les capteurs de position des pièces sont obstrués                          | Attention | Ouvrez le couvercle et l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21) et dégagez les pièces.<br><br>Si nécessaire, nettoyez le système de validation des pièces (cf. Chap. "Nettoyage du système de validation des pièces et de la spirale de tri", p. 31)             | Opérateur en possession de la clé pour le verrou supérieur<br><br>Service |
| 0x0A8n97<br>n = 0..F = Type de pièces | La pièce a été rejetée parce que le premier capteur de position des pièces est obstrué                      | Attention | Ouvrez le couvercle et l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21) et dégagez les pièces.<br><br>Si nécessaire, nettoyez le système de validation des pièces (cf. Chap. "Nettoyage du système de validation des pièces et de la spirale de tri", p. 31)             | Opérateur en possession de la clé pour le verrou supérieur<br><br>Service |
| 0x0A8n99<br>0..F = Type de pièces     | La pièce a été rejetée car la mémoire tampon des événements est pleine                                      | Info      |   |   |
| 0x0A8n9A<br>n = 0..F = Type de pièces | Timeout du premier capteur de position des pièces. Les pièces n'ont pas été détectées dans le délai imparti | Attention | Ouvrez le couvercle et l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21) et retirez les particules externes<br><br>Si nécessaire, nettoyez le système de validation des pièces (cf. Chap. "Nettoyage du système de validation des pièces et de la spirale de tri", p. 31) | Opérateur en possession de la clé pour le verrou supérieur<br><br>Service |
| 0x0A8n9B<br>n = 0..F = Type de pièces | La pièce a été rejetée parce que la pièce précédent n'a pas encore été acceptée                             | Info      | Insérez à nouveau les pièces  | Client  |
| 0x0A8n9C<br>n = 0..F = Type de pièces | La pièce a été rejetée parce que la pièce précédent n'a pas encore été rejetée                              | Info      | Insérez à nouveau les pièces  | Client  |
| 0x0A8n9E<br>n = 0..F = Type de pièces | La pièce a été rejetée parce que le système de validation à manquer une pièce à accepter                    | Info      | Insérez à nouveau les pièces<br><br>Si nécessaire, nettoyez le système de validation des pièces (cf. Chap. "Nettoyage du système de vali-   | Client<br>Service   |

| code d'erreur<br>ccTalk               | Description/Cause   | Catégorie | Solution/Conseils   | Par qui   |
|---------------------------------------|---|-----------|---|---|
|                                       |   |           | dition des pièces et de la spirale de tri", p. 31)  |   |
| 0x0A8n9F<br>n = 0..F = Type de pièces | La pièce a été rejetée parce que le système de validation à manquer une pièce à rejeter         | Info      | Insérez à nouveau les pièces<br>Si nécessaire, nettoyez le système de validation des pièces (cf. Chap. "Nettoyage du système de validation des pièces et de la spirale de tri", p. 31)  | Client<br>Service   |
| 0x0A8n0<br>n = 0..F = Type de pièces  | La pièce acceptée n'a pas encore atteint le réservoir   | Info      |   |   |
| 0x0AC000                              | La pièce a été rejetée parce qu'elle n'est pas comprise dans la plage d'acceptation programmée  | Info      |   |   |
| 0x0AC063                              | La pièce a été acceptée alors qu'elle n'est pas comprise dans la plage d'acceptation programmée | Info      |   |   |
| 0x0AC0C0                              | La pièce a été rejetée à cause d'un timeout de mesure   | Info      | Insérez à nouveau les pièces<br><i>Ouvrez le couvercle (cf. Chap. "Ouverture et fermeture du couvercle du CINEO C1010", p. 20) et placez le bras du système de validation des pièces dans la bonne position</i>   | Client<br>Opérateur en possession de la clé pour le verrou supérieur            |
| 0x0AC0C1                              | La pièce a été rejetée à cause d'un défaut du levier de mesure                                  | Info      | Insérez à nouveau les pièces<br><i>Ouvrez le couvercle et l'unité d'acceptation supérieure (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité d'acceptation supérieure des pièces", p. 21) et dégagez les pièces</i><br>Si nécessaire, nettoyez le système de validation des pièces (cf. Chap. "Nettoyage du système de validation des pièces et de la spirale de tri", p. 31)   | Client<br>Opérateur en possession de la clé pour le verrou supérieur<br>Service |
| 0x0AFCnn                              | Erreur de communication entre le système de validation des pièces et le PCB principal           | Critique  | <i>Ouvrez le couvercle (cf. Chap. "Ouverture et fermeture du couvercle du CINEO C1010", p. 20) et vérifiez les connexions des câbles à 10 pôles et à 20 pôles sur le moteur PCB, puis ouvrez l'unité de paiement (cf. Chap. "Ouverture et fermeture de l'unité de paiement", p. 21) et vérifiez les connexions du câble à 20 pôles sur le PCB principal et la connexion du câble à 10 pôles sur le système de validation des pièces PCB</i> | Service   |
| 0x0AFEFO                              | Téléchargement du bloc de   | Info      |   |   |

| code d'erreur<br>ccTalk | Description/Cause  | Catégorie | Solution/Conseils  | Par qui  |
|-------------------------|--|-----------|--|--|
|                         | données de configuration effectué avec succès  |           |  |  |
| 0x0AFE1                 | Echec du téléchargement du bloc de données de configuration  | Critique  | Effectuez à nouveau le téléchargement  | Service  |
| 0x0AFE4                 | Cycle de nettoyage lancé   | Info      |  |  |
| 0x0AFE5                 | Cycle de nettoyage arrêté  | Info      |  |  |
| 0x0AFF..                | Erreur inconnue/autre  |           |  |  |
| 0x0B01                  | Défaut du moteur de la bande de retour des pièces. Le moteur de la bande de retour a reçu l'ordre de se mettre en marche mais aucun courant n'a été détecté dans le moteur | Critique  | Vérifiez que la bande de retour et son moteur sont installés et connectés correctement<br>Si nécessaire, remplacez la bande de retour avec le moteur   | Service<br>Service   |
| 0x0B02                  | Surtension du moteur de la bande de retour des pièces probablement due à un blocage de pièces  | Attention | Éliminez le blocage de pièces ou de corps étrangers sur la bande de retour   | Opérateur en possession de la clé pour le verrou inférieur |
| 0x0E65                  | Défaut de communication du canal d'insertion des pièces. L'unité de commande du CINEO C1010 n'a pas pu établir de communication avec le canal d'insertion des pièces       | Critique  | Veillez à ce que le canal d'insertion des pièces soit installé/connecté correctement (cf. Manuel de service)<br>Si nécessaire, remplacez le canal d'insertion des pièces (cf. Manuel de Service) | Service<br>Service   |
| 0x0E66                  | Le canal d'insertion des pièces a retourné un code de statut NACK après avoir envoyé une commande à l'interface utilisateur  | Info      |  |  |
| 0x0E67                  | Le canal d'insertion des pièces a retourné un code de statut BUSY après avoir envoyé une commande à l'interface utilisateur  | Info      |  |  |
| 0x0E68                  | Le canal d'insertion des pièces a retourné un montant erroné   | Info      |  |  |
| 0x0E69                  | Le canal d'insertion des pièces a retourné une commande inconnue   | Info      |  |  |
| 0x0E6A                  | Le canal d'insertion des pièces a retourné un message d'interdiction d'accès   | Info      |  |  |
| 0x0E6B                  | Le canal d'insertion des pièces a retourné un message avec   | Info      |  |  |

| code d'erreur<br>ccTalk | Description/Cause  | Catégorie | Solution/Conseils                                     | Par qui   |
|-------------------------|--|-----------|---|-----------|
|                         | des paramètres erronés   |           |   |           |
| 0x8B03                  | Protégez l'algorithme pour éviter la surtension du moteur de la bande de retour des pièces   | Info      |   |           |
| 0x8E64                  | L'unité de commande du CINEO C1010 tente à nouveau de communiquer après une tentative de communication infructueuse avec le canal d'insertion des pièces | Info      |   |           |
| 0x8E6C                  | Canal d'insertion des pièces master interdiction défini  | Info      |   |           |
| 0x8E6D                  | Le canal d'insertion des pièces a été réinitialisé   | Info      |   |           |
| 0x8E6E                  | Pièce(s) détectée(s) dans le canal d'insertion des pièces. Le CINEO C1010 a été mis en service   | Info      |   |           |
| 0x8E6F                  | Le volet de réapprovisionnement est ouvert   | Info      | Si nécessaire, fermez le volet de réapprovisionnement | Opérateur |
| 0x0E70 ...<br>0x0E7F    | Erreurs matérielles des composants du couvercle  | Critique  |   |           |

\* HH = réservoir à pièces numéro 01-08, chaque erreur peut se présenter pour chaque réservoir individuel.

## Caractéristiques techniques

|                                |                   |  |
|--------------------------------|-------------------|--|
| Tension d'alimentation         | 24V DC $\pm$ 10%  |  |
| Alimentation                   | Entrée :          | 100–240V AC  |
|                                | Sortie :          | 24V DC $\pm$ 10%   |
| Consommation de courant        | Mode Veille :     | approx. 600mA  |
|                                | Operating mode:   | approx. 3,000mA  |
|                                | Max. :            | approx. 5,000mA  |
|                                | Courant entrant : | approx. 8,000mA  |
| Plage de température           |                   |  |
|                                | Fonctionnement :  | 5 °C à 55 °C   |
|                                | Transport :       | -25 °C à 60 °C (dans l'emballage d'origine)              |
|                                | Stockage :        | 5 °C à 40 °C (dans l'emballage d'origine)                |
| Changement de température      | Max. 0.2°C/min    |  |
| Humidité rel. Fonctionnement : | 5–85%             |  |
|                                | Transport :       | 15–98%   |
|                                | Stockage :        | - 15–98% (dans l'emballage d'origine)<br>5–85% (déballé) |
| Condensation                   | non autorisée     |  |

## Conditions environnementales mécaniques

|   | Catégorie | Commentaire  |
|---|-----------|--|
| Fonctionnement                            | 3M2       | Structure sans vibration importante  |
| Transport<br>(dans l'emballage d'origine) | 2M2       | Tout camion ou toute remorque ou transport sur rail/aérien                 |
| Stockage<br>(dans l'emballage d'origine)  | 1M3       | Vibrations sensibles et chocs dus aux machines ou au passage des véhicules |

|                          |   |
|--------------------------|---|
| Emission de bruits       | <u>niveau de puissance du son LwAd conf. à la norme ISO 9296:</u><br>Mode Veille : x.xB<br>Cycle de fonctionnement type : x.xB<br><u>niveau de pression du son LpAm conf. à la norme ISO 9296:</u><br>Mode Veille : xxdB<br>Cycle de fonctionnement type : xxdB   |
| Interfaces               | PC:<br>USB standard B<br>Pour l'attribution des broches, voir page suivante   |
| Acceptation des pièces   | Capacité à valider : jusqu'à 24 dénominations de pièces différentes<br>Capacité à trier : jusqu'à 80 dénominations de pièces, en fonction de la spirale de tri installée<br>Capacité à traiter : jusqu'à 50 pièces en une fois en mode transaction jusqu'à 500 pièces depuis une cassette de transfert en mode de remplissage (pièces de la taille d'une pièce de 1 €)<br>Diamètre : dépend de la spirale de tri installée,<br>Configuration EUR : 16.25–25.75mm<br>Vitesse, mode transaction : 10 pièces/s max.<br>Vitesse, mode remplissage : xx pièces/s |
| Paiement des pièces      | Capacité à collecter : jusqu'à 8 dénominations de pièces dans max. 8 réservoirs individuels approx. 330 pièces de la taille d'une pièce de 1€ /vitesse du réservoir individuel, mode transaction : 3 pièces/s/réservoir max., 4réservoirs peuvent verser de l'argent simultanément  |
| Durée de la transaction  | 5s pour trois pièces différentes  |
| Dimensions de l'appareil | Hauteur : 250mm<br>Largeur : 300mm<br>Profondeur : 481mm (avec le plateau de retour des pièces)<br>416mm (sans le plateau de retour des pièces)   |
| Poids de l'appareil      | sans pièces: 14,396g<br>avec des pièces: 31,953g  |
| Position de montage      | Horizontale, déviation max. : ± 2°  |

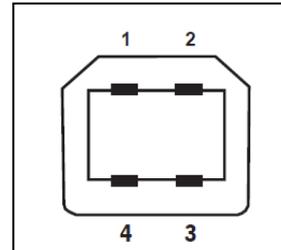
## Interfaces

### PORT USB

USB standard B

#### BROCHES

| Broche | Fonction | Description |
|--------|----------|-------------|
| 1      | VCC      | +5V         |
| 2      | D-       | Données-    |
| 3      | D+       | Données+    |
| 4      | GND      | Base        |



### FICHE D'ALIMENTATION

Type : prise KPJX-4S-S, blindée

Fabricant : Kycon

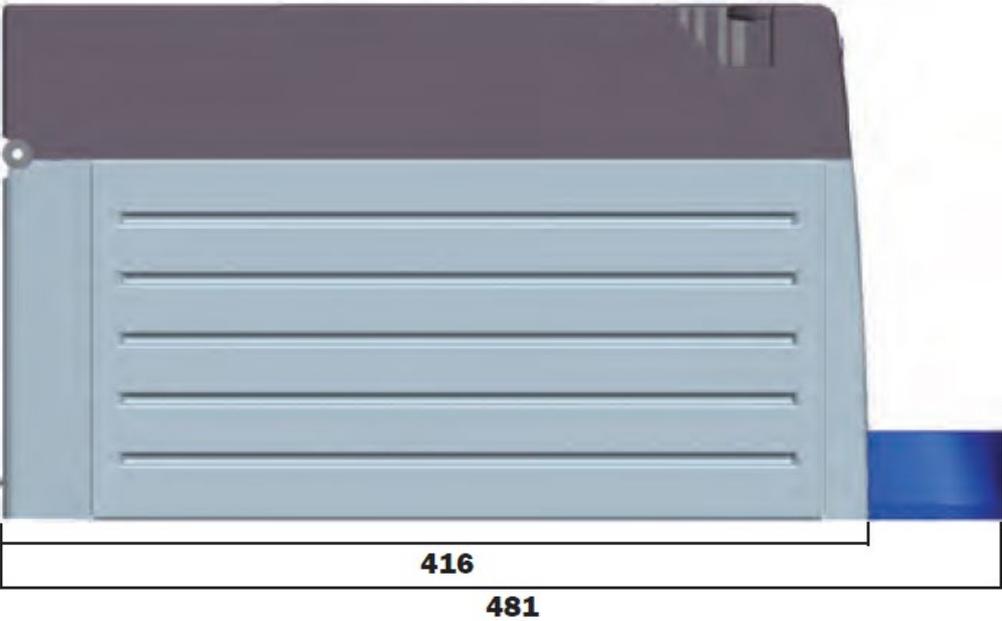
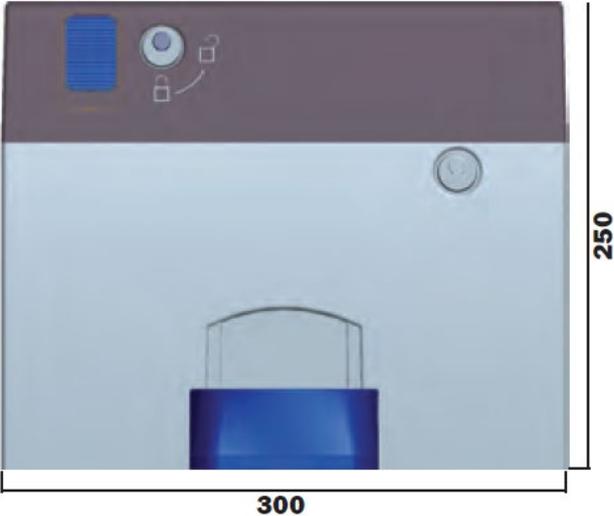
#### BROCHES

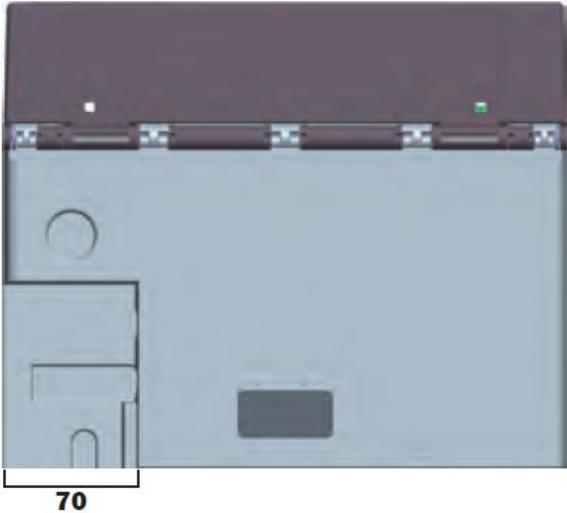
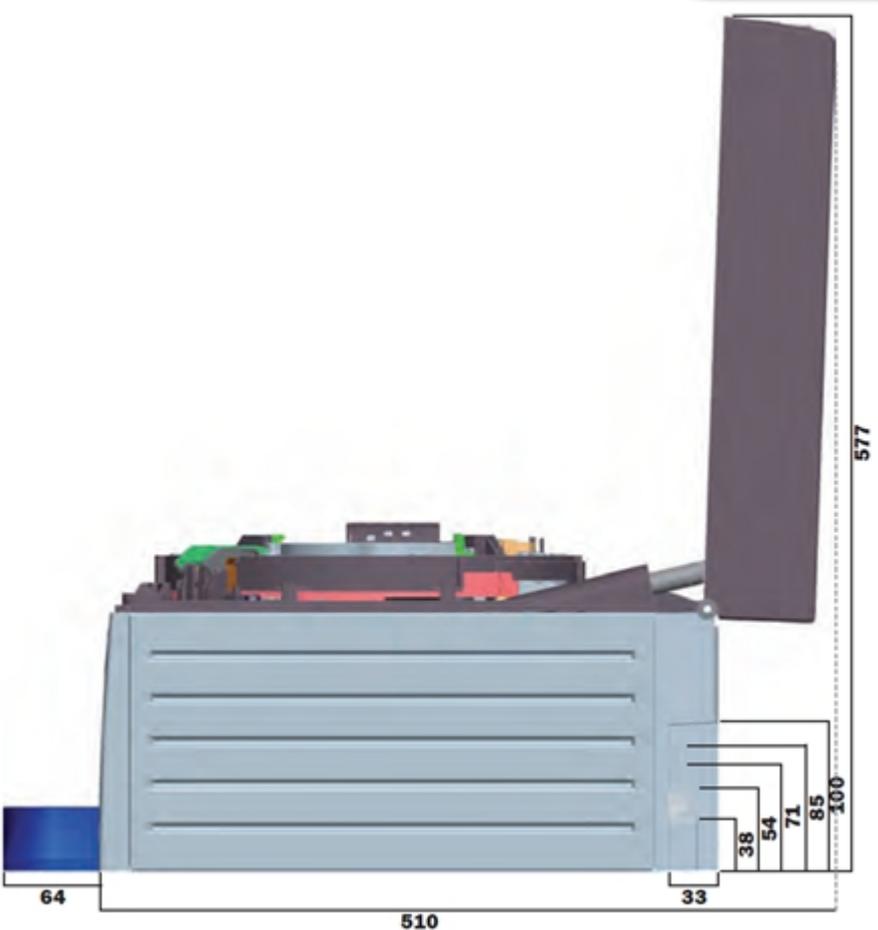
| Broche | Fonction              |
|--------|-----------------------|
| 1      | 24V DC                |
| 2      | 24V DC                |
| 3      | Base du châssis (GND) |
| 4      | Base du châssis (GND) |
| 5      | Base                  |



# Annexes

## Dimensions d'installation et de service





## Schémas de principe

Les schémas de principe suivants présentent les principaux raccords PCB et ont pour but de fournir un aperçu général du câblage du CINEO C 1010 pour vous simplifier la mise en service du CINEO C 1010.

### Schéma de raccordement du moteur

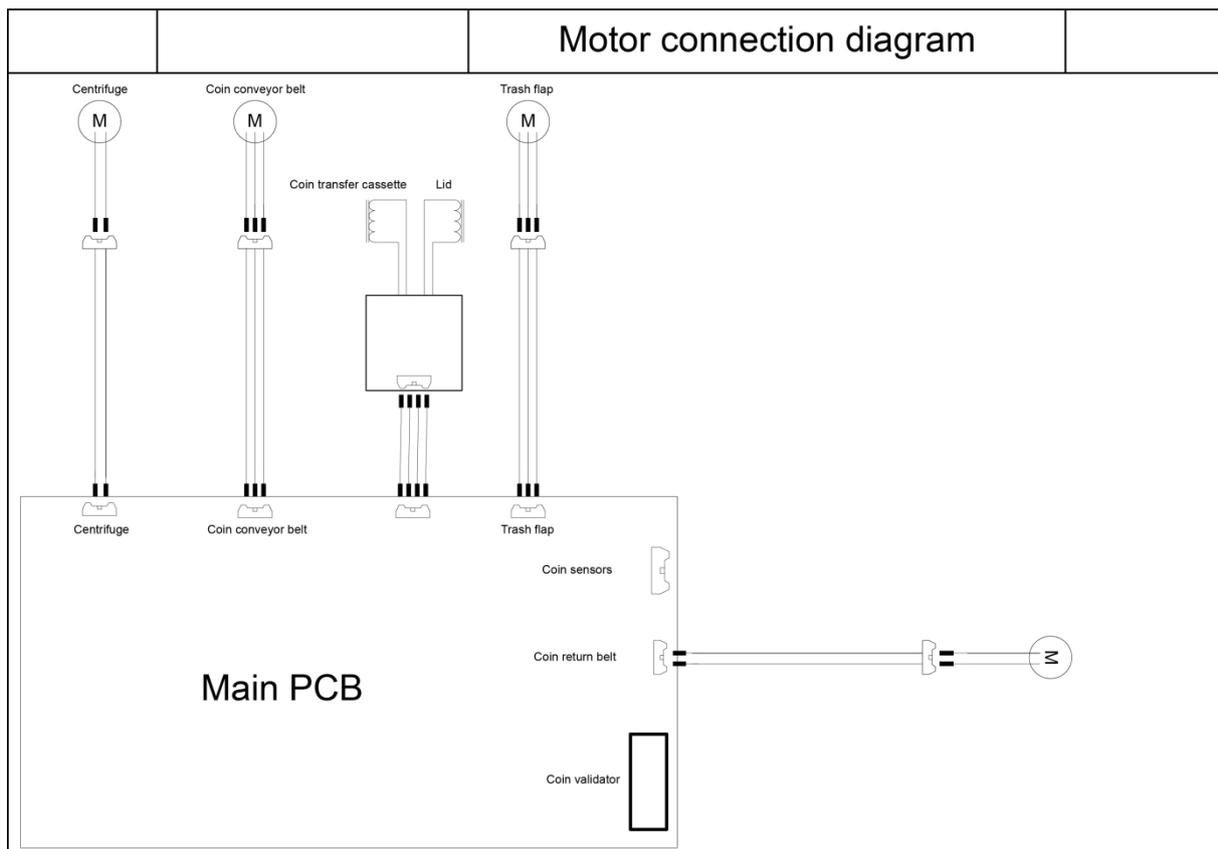
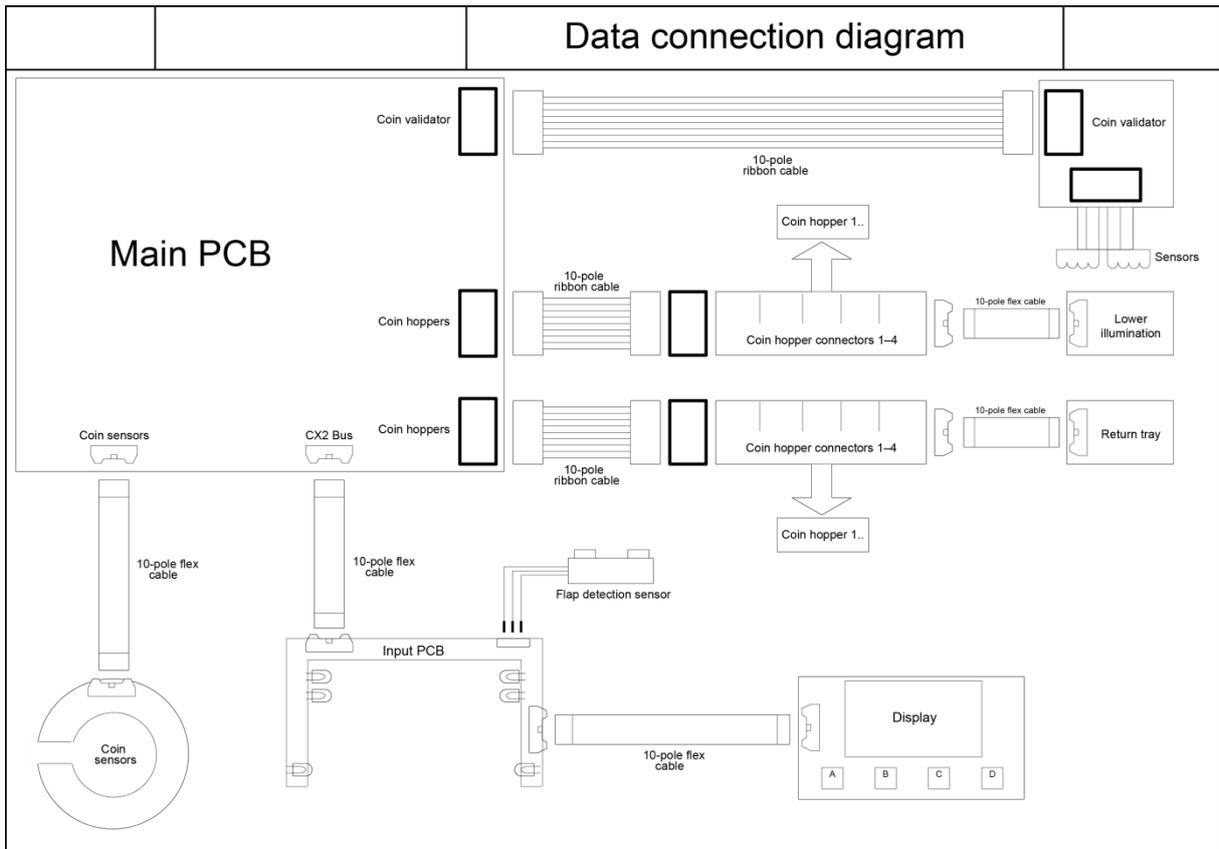


Schéma des connexions des données



## Matériaux de nettoyage: Numéros de commande

Les articles répertoriés ci-dessous peuvent être commandés auprès du bureau de Wincor Nixdorf ou chez vos partenaires commerciaux Wincor Nixdorf.

| Désignation du produit  | Numéro de commande | Explication  |
|---|--------------------|--|
| Kit de nettoyage pour appareils EDP :<br>125ml nettoyeur plastique sans alcool 125ml TFT/LCD/nettoyeur pour écran<br>35 chiffons à poussière<br>3 tissus à clavier pour les endroits difficiles à atteindre<br>1 éponge à clavier | 01750097335        | Pour nettoyer et entretenir les claviers et les boîtiers vernis et avec un revêtement en plastique |
| Lingettes de nettoyage humides<br>Distributeur avec 100 lingettes   | 01750097332        | Pour nettoyer et entretenir les appareils EDP fragiles, les claviers et les boîtiers               |
| Lingettes de nettoyage humides<br>Antistatiques et sans peluches<br>Distributeur avec 60 lingettes  | 01750097334        | Pour nettoyer des panneaux d'affichage   |
| Spray à air comprimé<br>PRESSAIR<br>Bouteille sans valve de 400 ml,<br>Buse de 70cm   | 01750097331        | Air comprimé nettoyé, sans CFC, pour éliminer la poussière et les particules de salissures lâches  |
| Lingettes à l'ISOPROPYL 100 unités  | 01750104065        | Alcool d'isopropyl pur pour nettoyer le système de validation des pièces, les écrans, etc.         |
| Carte de nettoyage  | 01750016388        | Pour nettoyer les têtes magnétiques et les contacts de puces sur les lecteurs de cartes ID         |
| Kit de brosse de nettoyage<br>1x brosse avec 20 x lingettes nettoyantes à l'ISOPROPYL   | 01770037265        | Pour nettoyer le système de validation des pièces  |

Veuillez prendre note des spécifications du fabricant sur l'emballage et sur la fiche d'informations incluse dans l'emballage. Le produit peut être endommagé ou souillé si des matériaux non approuvés sont utilisés ou si des matériaux sont utilisés de façon inappropriée.

## Informations importantes

Les instructions de sécurité suivantes doivent être lues attentivement et respectées avec attention dans le cadre de la manipulation des dispositifs techniques et avant d'effectuer des travaux sur l'appareil. Vous pourrez trouver d'autres consignes de sécurité, d'installation, d'exploitation et de maintenance dans les manuels disponibles sur internet

[http://www.wincor-nixdorf.com/internet/site\\_EN/EN/Support/Downloads/downloads\\_node.html](http://www.wincor-nixdorf.com/internet/site_EN/EN/Support/Downloads/downloads_node.html)

Pour toute question, veuillez contacter votre fournisseur ou votre service local. Les appareils fournis par Wincor Nixdorf International GmbH (WN) sont conformes aux réglementations de sécurité respectives pour les appareils de traitement des données et les technologies de l'information, y compris les équipements électriques de bureau pour un usage dans un bureau ou dans un magasin.

- Consultez toujours les consignes d'installation et d'exploitation avant d'effectuer des travaux sur un appareil. Ces manuels sont disponibles sur internet (voir ci-dessus).
- Si un appareil est placé dans la zone de service et provient d'un environnement plus frais, de la condensation peut se former. L'appareil doit être entièrement sec avant d'être activé. Un temps d'acclimatation d'au moins deux heures est nécessaire.
- Respectez les étiquettes d'avertissement et d'information sur l'appareil.
- Les appareils équipés de câbles d'alimentation sécurisés doivent être branchés à une prise à la terre.
- Positionnez toujours les fils et les câbles d'alimentation de façon à ce qu'ils ne risquent pas d'être piétinés ou de provoquer des chutes.
- Veillez à ce que les prises à la terre utilisées ou les coupe-circuits électriques de l'installation domestique soient toujours accessibles.
- Afin de déconnecter entièrement l'appareil de la tension d'alimentation principale, éteignez l'appareil et débranchez le de l'alimentation principale.
- Veillez à ce qu'aucun corps étranger (par ex. des attaches à papier) ou aucun liquide n'entre dans le boîtier de l'appareil. Cela pourrait entraîner un choc électrique ou un court-circuit.
- Veillez en permanence à ce que les ouvertures de ventilation ne soient pas obstruées pour garantir une circulation adéquate de l'air et éviter tout risque de surchauffe.
- Les câbles de données ne doivent pas être branchés ou débranchés pendant les orages.
- Tenez toujours la prise lorsque vous débranchez le câble d'alimentation ou d'autres câbles. Ne tirez jamais sur le câble lui-même. Si des câbles d'alimentation sont endommagés, remplacez les immédiatement.
- Utilisez uniquement des accessoires et des composants d'extension qui ont été approuvés par Wincor Nixdorf. Le non-respect peut entraîner des dommages sur l'appareil ou des violations de réglementations concernant la sécurité, les interférences radio et les critères ergonomiques.

- ❑ Protégez l'appareil contre les vibrations, la poussière, l'humidité et la chaleur.
- ❑ Transportez l'appareil uniquement dans l'emballage d'origine (pour le protéger contre les chocs).
- ❑ En **cas d'urgence** (par ex. si les armoires sont endommagées, les câbles de commande ou d'alimentation sont endommagés, ou en cas de présence de liquides ou de corps étrangers dans l'appareil), veuillez suivre les étapes suivantes :
  - Déconnectez la fiche de l'alimentation de la prise à la terre de l'installation du bâtiment.
  - Informez le service-client responsable.
- ❑ Eliminez correctement les pièces usagées potentiellement dangereuses pour l'environnement (par ex. les batteries).
- ❑ Si une **batterie au lithium** est fournie avec l'appareil, veillez à ce que la batterie soit remplacée par une autre de type équivalent. Autrement, il existe un risque d'explosion ! Les batteries au lithium ne doivent être remplacées que par des batteries de même type ou d'autres types recommandés par le fabricant. Les batteries doivent être jetées conformément aux **règlementations locales** concernant l'élimination des **déchets spéciaux**.
- ❑ Les appareils ne doivent être réparés que par des techniciens autorisés. Toute ouverture non autorisée du boîtier ou des réparations inexpérimentées risquent d'entraîner non seulement des risques considérables pour les personnes, mais peuvent également invalider votre garantie et votre protection de responsabilité.

## Certifications du fabricant



Cet appareil est conforme aux exigences de la directive CEE 2004/108/CEE relative à la "Compatibilité électromagnétique" , 2006/95/CEE, "Directive basse tension" et 2011/65/UE (Directive RoHS).

Vous trouverez donc un marquage CE sur l'appareil ou sur son emballage.

**Important :** L'utilisation de cet équipement dans une zone résidentielle est susceptible de produire des interférences nuisibles, auquel cas l'utilisateur devra résoudre ce problème à ses frais.

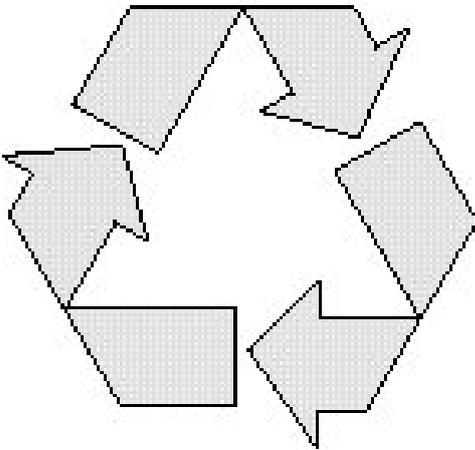
## Déclaration FCC de classe A

Cet équipement a été testé et certifié conforme aux critères 'un appareil numérique de classe A, conformément à la section 15 des règles de FCC. Ces critères ont été définis pour garantir une protection suffisante contre les interférences nuisibles lorsque l'équipement est utilisé dans un environnement commercial. Cet équipement génère, utilise et peut émettre un rayonnement d'énergie de fréquence radio et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément au manuel d'utilisation, il est susceptible de produire des interférences dans les communications radio.

L'utilisation de cet équipement dans une zone résidentielle est susceptible de produire des interférences nuisibles, auquel cas l'utilisateur devra résoudre ce problème à ses frais. Les modifications non autorisées par le fabricant sont susceptibles de faire perdre à l'utilisateur son droit à utiliser cet équipement. Cet appareil numérique de classe A est conforme à la norme canadienne ICES-003.

*Cet appareil numérique de classe A est conforme à la norme NMB-003 du Canada.*

## Recyclage du CINEO C1010



Le CINEO C1010 a été conçu conformément à la norme de Wincor Nixdorf "Conception et développement de produits respectueux de l'environnement".

Le CINEO C1010 a été fabriqué sans utiliser de CFC et de CCH et en grande partie à base de matériaux et de composants recyclables.

Pour le recyclage, veuillez ne pas apposer d'étiquettes adhésives supplémentaires sur l'appareil.

Wincor Nixdorf traite les appareils usagés de façon respectueuse de l'environnement dans un centre de recyclage certifié ISO 9001 et ISO 14001, comme l'ensemble de l'entreprise.

Veillez respecter les réglementations locales applicables en matière d'élimination des déchets toxiques (comme les rubans).

Votre fournisseur Wincor Nixdorf est à votre disposition pour répondre à toutes vos questions concernant les retours, le recyclage et l'élimination de nos produits.

Wincor Nixdorf International GmbH  
D-33094 Paderborn  
Numéro de commande: **01750262008A**