

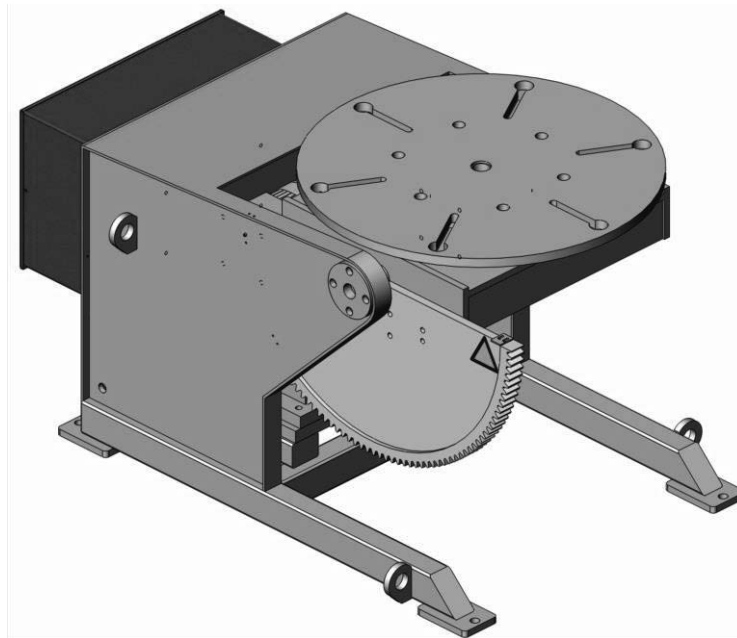
POSIMATIC

POSIMATIC PS08

INSTRUCTION DE SECURITE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

POSIMATIC PS08
POSIMATIC PS08 PLASMA

W000385392
95032111NG



EDITION : FR
REVISION : C
DATE : 04-2018

Notice d'instructions

REF : **8695 6645**

Notice originale

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Le fabricant vous remercie de la confiance que vous lui avez accordée en acquérant cet équipement qui vous donnera entière satisfaction si vous respectez ses conditions d'emploi et d'entretien.

Sa conception, la spécification des composants et sa fabrication sont en accord avec les directives européennes applicables.

Nous vous engageons à vous reporter à la déclaration CE jointe pour connaître les directives auxquelles il est soumis.

Le fabricant dégage sa responsabilité dans l'association d'éléments qui ne serait pas de son fait.

Pour votre sécurité, nous vous indiquons ci-après une liste non limitative de recommandations ou obligations dont une partie importante figure dans le code du travail.

Nous vous demandons enfin de bien vouloir informer votre fournisseur de toute erreur qui aurait pu se glisser dans la rédaction de cette notice d'instructions.

SOMMAIRE

A - IDENTIFICATION	1
B - CONSIGNES DE SECURITE	2
1 - BRUIT AERIEN	2
2 - CONSIGNES PARTICULIERES DE SECURITE	2
3 - RECOMMANDATION IMPORTANTE	3
C - DESCRIPTION	4
1 - DESCRIPTION	4
2 - DESCRIPTION DETAILLEE	8
D - MONTAGE INSTALLATION	14
1 - MANUTENTION DU POSIMATIC	14
2 - MISE EN PLACE	15
3 - FIXATION DU POSIMATIC	15
4 - RACCORDEMENT ELECTRIQUE	15
5 - INSTALLATION	17
E - MANUEL OPERATEUR	18
1 - BOUTONS DE COMMANDE SUR L'ARMOIRE	18
F - MAINTENANCE	20
1 - ENTRETIEN	20
2 - DEPANNAGE	24
3 - PIECES DE RECHANGE	27
NOTES PERSONNELLES	32

INFORMATIONS

AFFICHEURS ET MANOMETRES

Les appareils de mesures ou afficheurs de tension, intensité, vitesse, pression... qu'ils soient analogiques ou digitaux doivent être considérés comme des indicateurs.

Pour les instructions de fonctionnement, réglages, dépannages et pièces détachées se reporter à l'instruction de sécurité d'emploi, et d'entretien spécifique.

REVISIONS

REVISION B

11/17

DESIGNATION	PAGE
Mise à jour	E-18 ; D-17

REVISION C

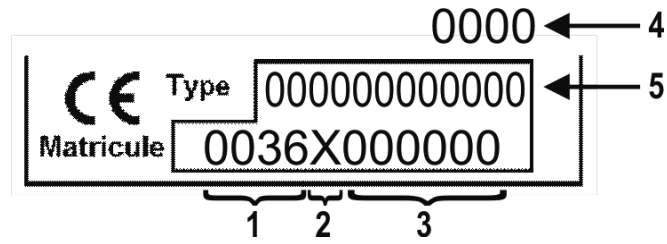
04/18

DESIGNATION	PAGE
Changement de logo	

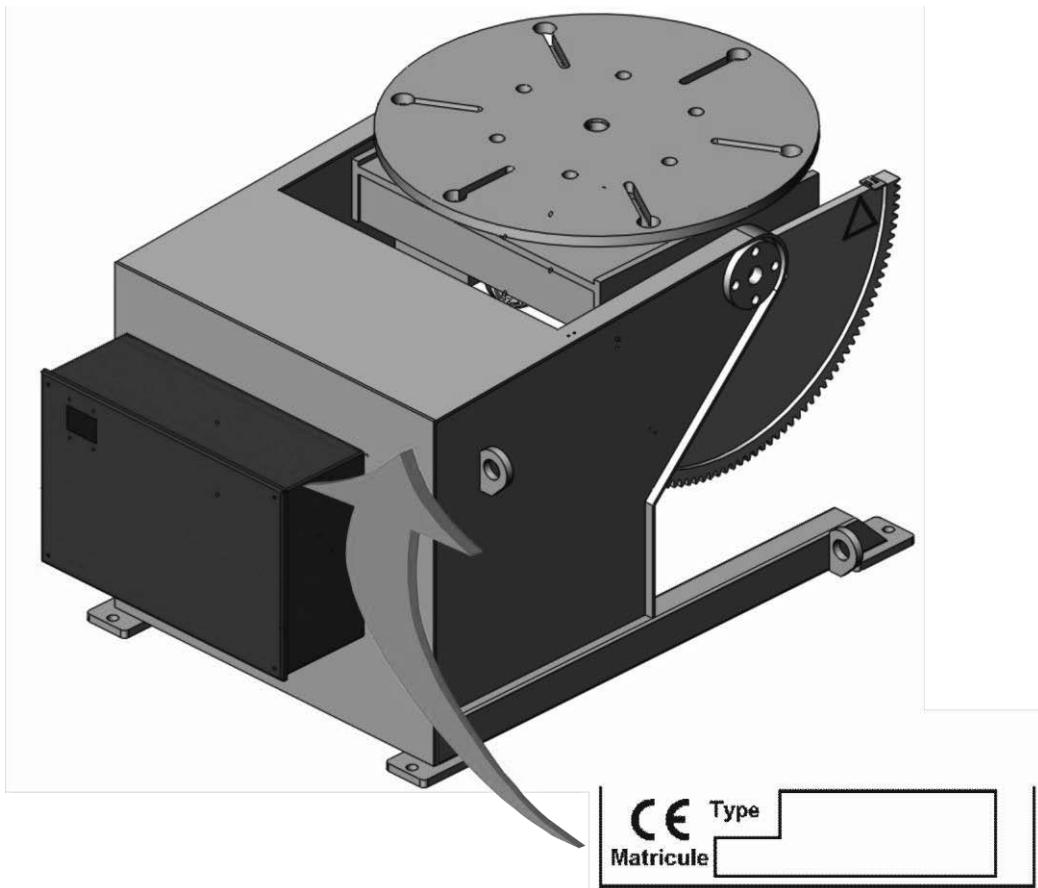
A - IDENTIFICATION

Dans toute correspondance, veuillez nous fournir ces renseignements.

Veuillez noter le numéro d'immatriculation de votre appareil dans le cadre ci-dessous.

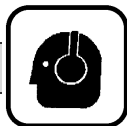


1	Code usine de fabrication	4	Année de fabrication
2	Code année de fabrication	5	Type du produit
3	N° de série du produit		



B - CONSIGNES DE SECURITE

Pour les consignes de sécurité générales se reporter au manuel spécifique fourni avec cet équipement.



1 - BRUIT AERIEN

Se reporter au manuel spécifique « 8695 7051 » fourni avec cet équipement.

2 - CONSIGNES PARTICULIERES DE SECURITE



Le positionneur doit être posé sur un sol plan suffisamment résistant. Opérer un calage si nécessaire et ancrer l'appareil au sol au moyen de chevilles. Les pieds sont pourvus de trous prévus à cet effet.



Vérifier que les capots de protection des organes électriques et mécaniques sont en place et vissés avant de mettre l'appareil en marche.
Seules les personnes habilitées ont accès aux coffrets électriques. Prévoir un système de verrouillage des accès.



Veiller au bon état des conducteurs d'alimentation et de commandes de l'appareil.



Réaliser un essai à vide du mouvement de rotation et s'assurer du bon fonctionnement des appareils de sécurité : en particulier des " fins de course ".



Ne pas dépasser les couples d'inclinaison et de rotation qui conditionnent la charge maxi admissible (voir Abaques sur l'appareil)



Ne pas laisser tomber brutalement les charges sur l'appareil.



S'assurer que les pièces soit bien bridées sur le plateau du positionneur.



Le positionneur équipé de sa charge, quelque soit sa position d'inclinaison et de rotation, s'inscrit dans une aire de travail qui doit être augmentée d'un périmètre de sécurité de 800 mm. Cette zone doit être dégagée de tout obstacle (mur, poteaux, outils,...) pouvant entraver les mouvements du positionneur et sa charge, ainsi que le libre déplacement de l'opérateur.



Ne jamais se servir du plateau du positionneur comme d'une table de chaudronnerie, ou préchauffer les pièces sans prendre les précautions élémentaires.



Dans le cas d'une utilisation pour opération de soudage, s'assurer que la masse du générateur est bien raccordée à la pièce avant de lancer le procédé.



La machine ne doit en aucun cas être modifiée.
Le positionneur **n'est pas** un élément d'ancrage pour un moyen de manutention.



Le port des Equipements de Protection Individuelle (EPI) est **obligatoire**. Pas de vêtement flottant, ni cheveux longs non attachés.



Nettoyer périodiquement la zone de travail.



La **maintenance** doit se faire **hors énergies**.
Le sectionnement et le verrouillage par cadenas de toutes les énergies est **obligatoire**.

3 - RECOMMANDATION IMPORTANTE



A la mise en route ou lors d'un changement de raccordement, il y a une chance sur deux pour que le branchement des phases soit inversé, les fins de course de l'inclinaison sont devenus alors totalement inopérants et les risques de détérioration sont grands (voir page D-17).

C - DESCRIPTION

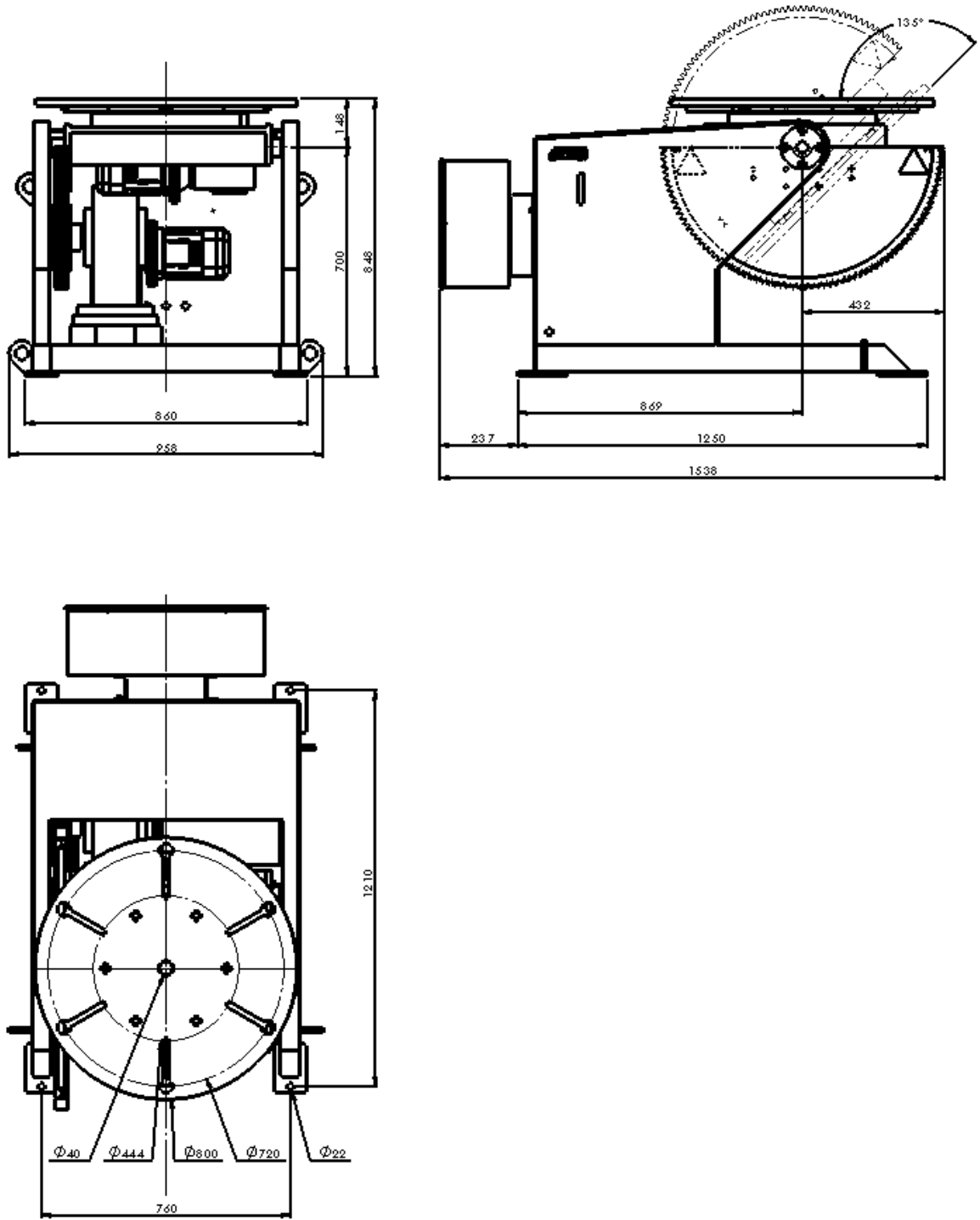
1 - DESCRIPTION

- Le **POSIMATIC** est un appareil qui permet de positionner des pièces de formes variées pour faciliter au maximum l'exécution d'opérations telles que soudage, oxycoupage, rechargement, métallisation etc... en présentant la ligne de travail dans la meilleure position.

a) Caractéristiques principales

	POSIMATIC PS08	POSIMATIC PS08 PLASMA
Charge toute position (Kg)	800	800
Couple maximum d'inclinaison (m.kg)	280	280
Temps d'inclinaison pour 135° (s)	58	58
Angle d'inclinaison de la table (°)	135	135
Distance axe d'inclinaison/plateau (mm)	148	148
Vitesse de rotation mini (tr/mn)	0.16	0.08
Vitesse de rotation maxi (tr/mn)	2.4	2.4
Précision (%)	5	1
Diamètre du plateau (mm)	800	800
Poids total (Kg)	1100	1100
Puissance (en KVA)	2.5	2.5
Courant maxi absorbé (A)	3.6	3.6
Prise de masse (A à 100%)	500	500

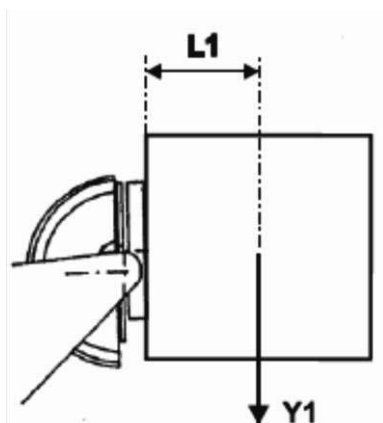
b) Dimension et encombrement



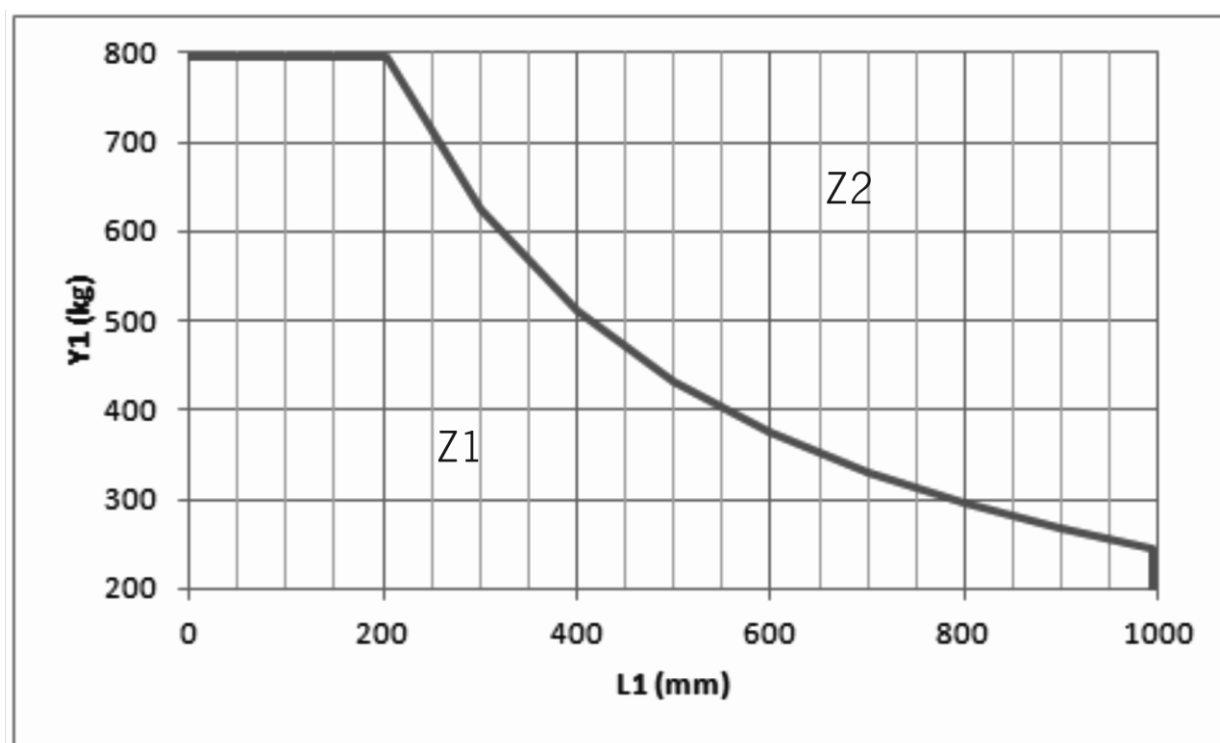
POSIMATIC PS08

c) Diagramme du couple d'inclinaison

Charge admissible en kg (**Y1**) en fonction de la distance en mm (**L1**) du centre de gravité de la pièce par rapport à la surface du plateau.



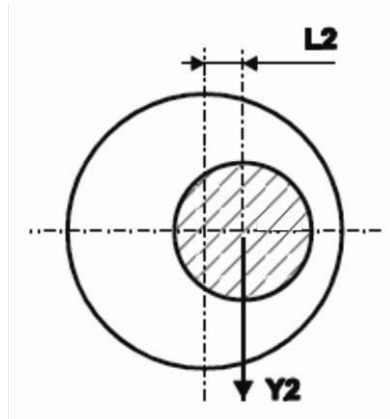
$$Y1 = \frac{280000}{L1 + 148}$$



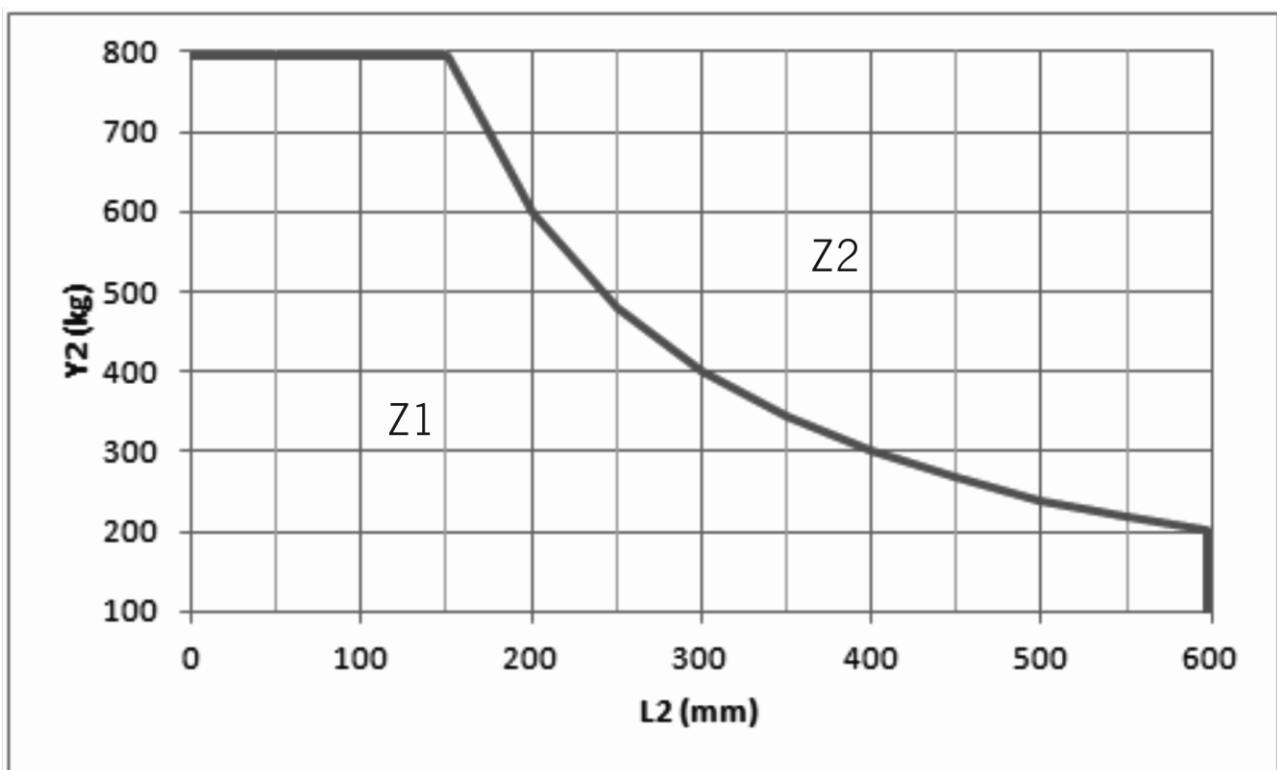
- Z1** Zone autorisée
- Z2** Zone interdite (plateau vertical)
- Y1** Charge en kg
- L1** Deport charge / plateau en mm

d) Diagramme du couple en rotation

Charge admissible en kg (**Y2**) en fonction de la distance en mm (**L2**) du centre de gravité à l'axe de rotation.



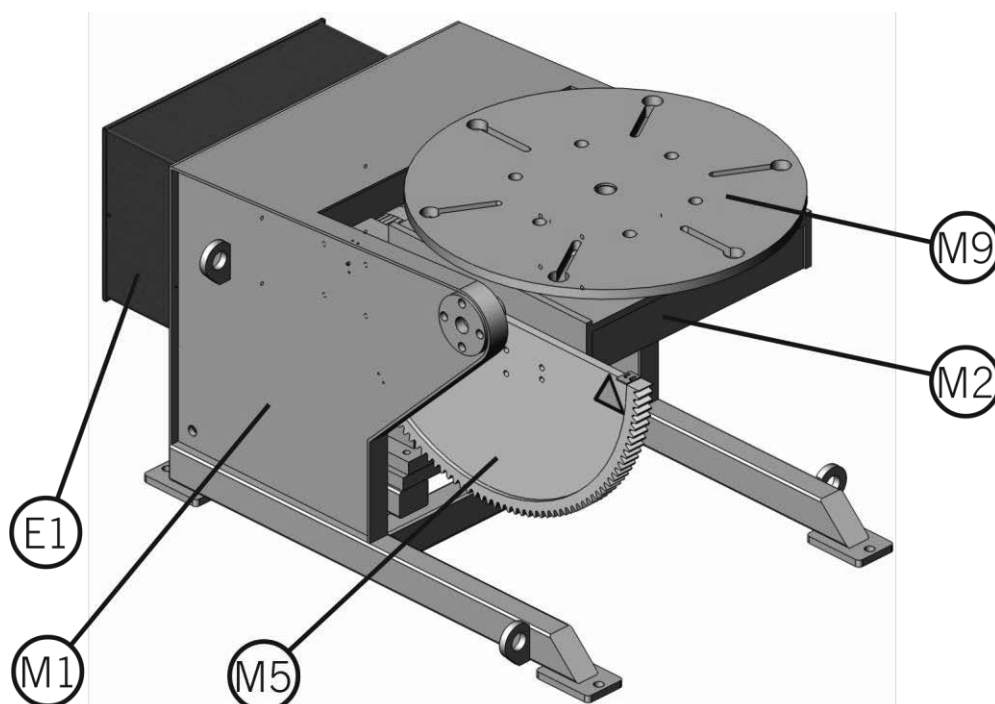
$$Y2 = \frac{120000}{L2}$$



- Z1** Zone autorisée
- Z2** Zone interdite (plateau vertical)
- Y2** Charge en kg
- L2** Excentration charge en mm

2 - DESCRIPTION DETAILLEE

a) Aspect général



M1 Bâti fixe

M2 Châssis inclinable

M5 Secteur denté

M9 Plateau tournant

E1 Armoire Electrique

Le **POSIMATIC PS08** est constitué d'un bâti fixe (**M1**) dans lequel s'articule un châssis inclinable (**M2**) qui supporte un plateau tournant (**M9**).

Le bâti fixe (**M1**) supporte également:

- le réducteur (**M3**) d'inclinaison.
- le coffret électrique (**E1**).

Le châssis inclinable (**M2**) supporte :

- le secteur denté (**M5**) d'inclinaison.
- Le plateau tournant (**M9**) et la couronne dentée (**M8**) de rotation.
- Le réducteur (**M6**) de rotation.

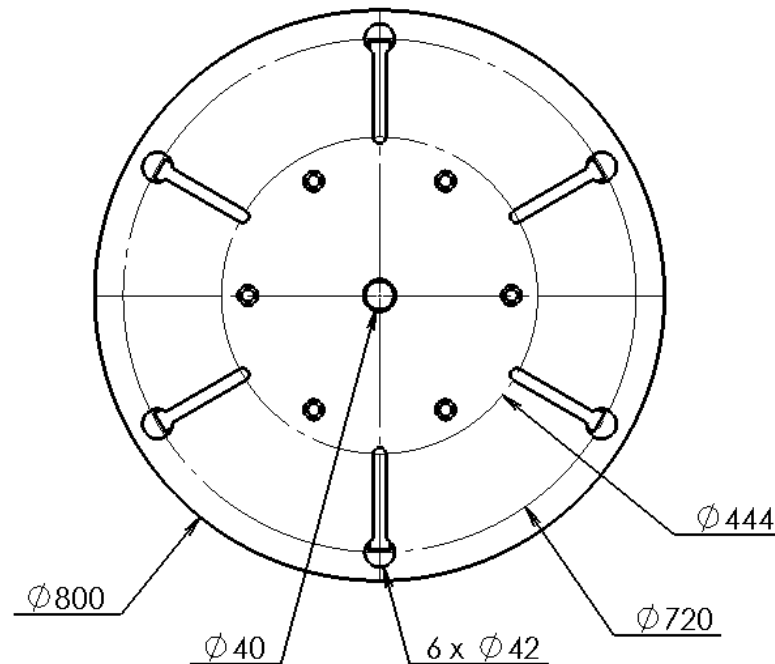
Une boîte à bouton (**E2**) et une pédale (**E3**) permettent la commande à distance des mouvements de rotation et d'inclinaison.

b) Le plateau (M9)

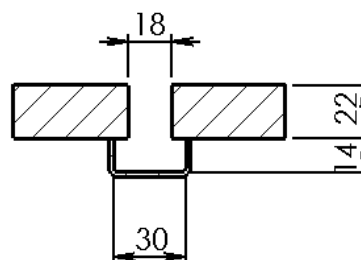
La table de travail ou plateau (**M9**), constituée d'une forte tôle, permet de fixer facilement les pièces.

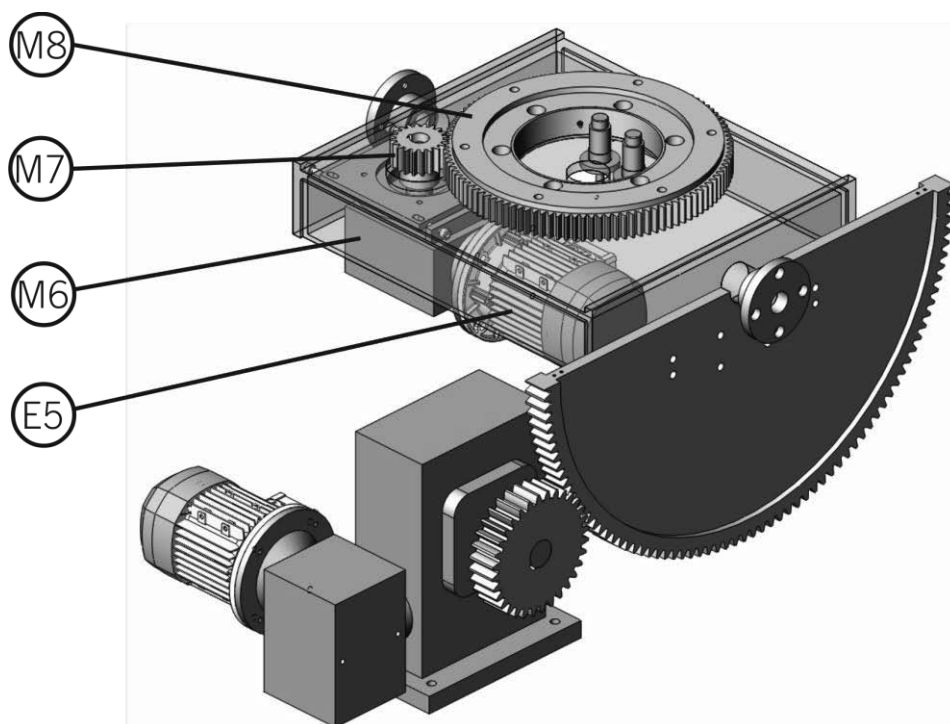
Les rainures sont prévues pour recevoir des boulons ou lardons de telle façon que ceux-ci ne puissent pas sortir accidentellement de leur logement.

Le trou central $\varnothing 40$ est prolongé d'un tube qui traverse le châssis inclinable (**M2**). Il permet l'alimentation en gaz envers lors d'applications soudage par exemple.



Section des rainures

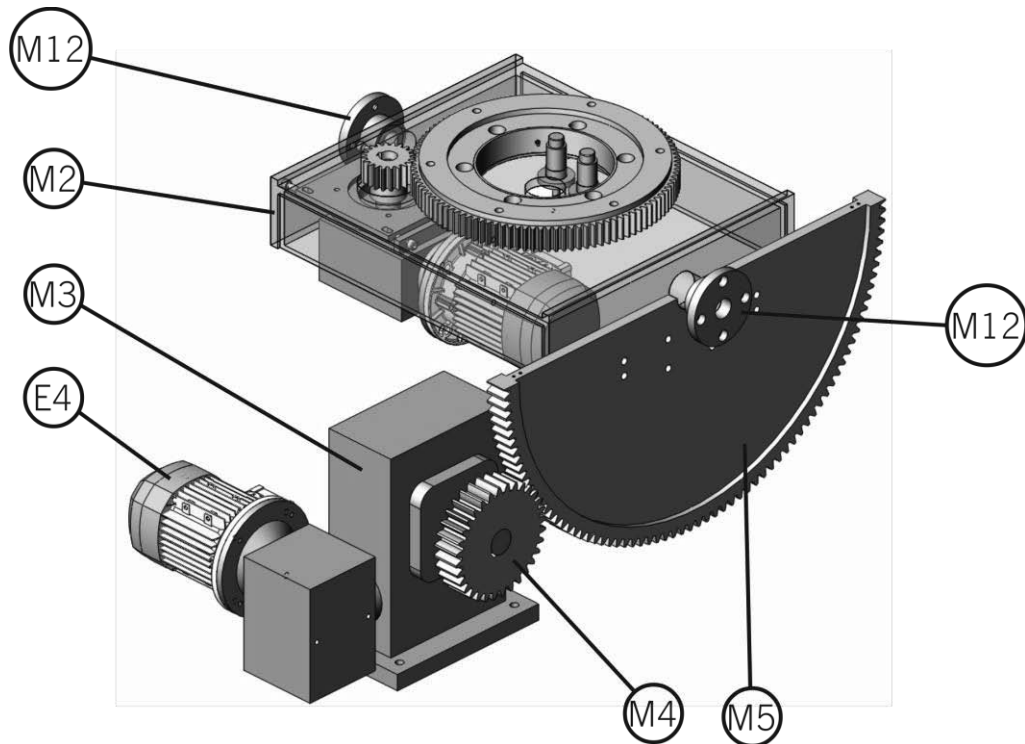


c) Les organes de rotation

- E5** Moteur
- M6** Réducteur
- M7** Pignon
- M8** Couronne dentée

Le motoréducteur à roue et vis sans fin (**E5-M6**) actionne le mouvement de rotation de la couronne dentée (**M8**) par l'intermédiaire du pignon d'attaque (**M7**).

La variation de vitesse s'obtient par un potentiomètre fixé sur la boîte à boutons. Un cadran gradué permet de repérer la vitesse.

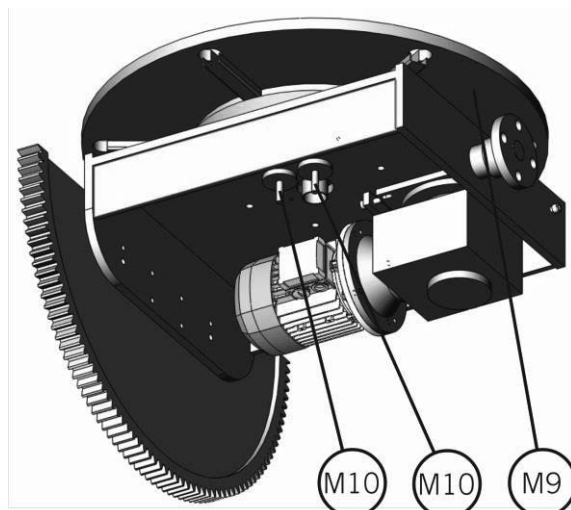
d) Les organes d'inclinaison

- E4** Moteur
- M2** Châssis inclinable
- M3** Réducteur
- M4** Pignon
- M5** Secteur denté
- M12** Palier

Le motoréducteur (**E4-M3**) actionne le mouvement du secteur denté (**M5**) par l'intermédiaire du pignon d'attaque (**M4**).

Le châssis inclinable (**M2**), pourvu d'axes horizontaux, pivote dans deux paliers (**M12**) équipés de bagues et fixés au bâti (**M1**). Il reçoit la partie fixe de la couronne d'orientation (**M8**).

e) La prise de masse



M9 Plateau tournant

M10 Prise de masse

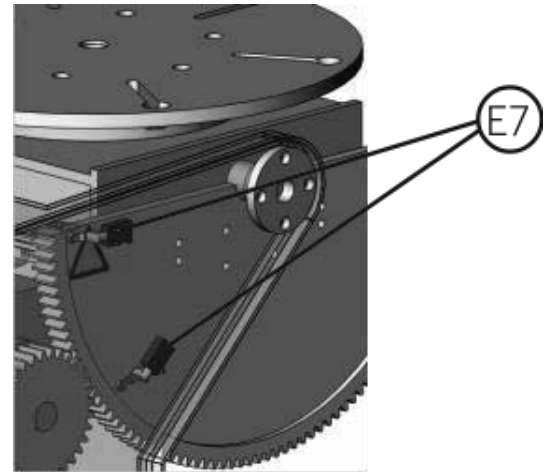
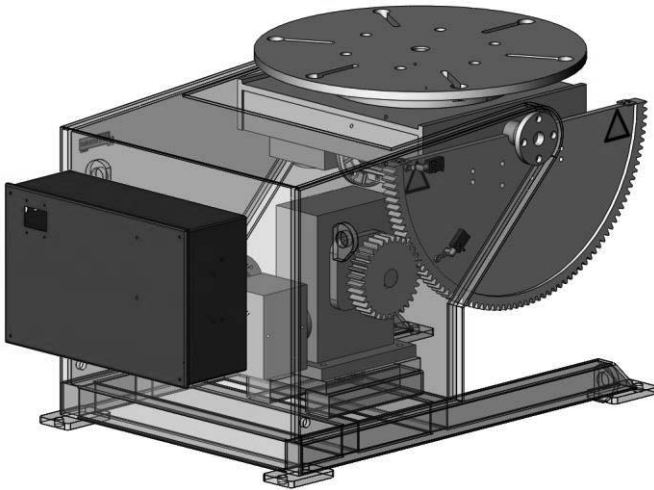
Deux prises de masse (**M10**) équipent le **POSIMATIC PS08**. Elles sont constituées d'un patin conducteur maintenu en appui sur le plateau (**M9**) par un ressort.

Elles servent au raccordement du générateur lors d'application de soudage. Leur capacité (500 A à 100%) permet l'utilisation d'une grande majorité de procédés. Elles ne sont toutefois pas adaptées pour l'arc submergé qui nécessite une capacité supérieure.

Afin d'éviter les risques de surchauffe, il est important de vérifier que la section des câbles utilisés est compatible avec l'intensité transportée et son facteur de marche.

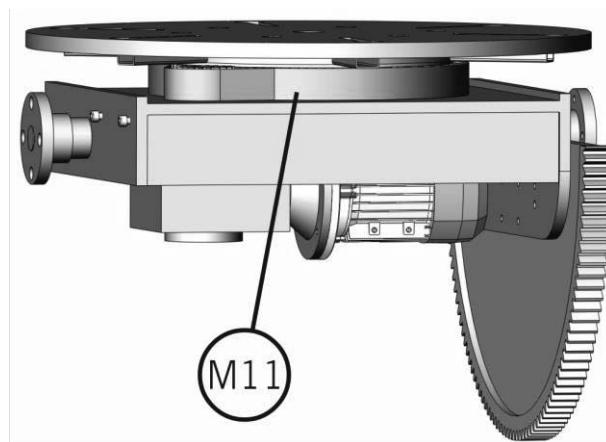
Ces prises de masse doivent obligatoirement être raccordées lors d'application de soudage afin d'éviter la détérioration des roulements à bille du positionneur.

f) Les organes de sécurité



E7 Fin de course inclinaison

Deux fin de course (**E7**) coupent l'alimentation du moteur lorsque le sous-ensemble mobile atteint les positions extrêmes (0° et 135°).



M11 Carter couronne dentee

Un carter de protection (**M11**) condamne l'accès à la denture de la couronne (**M8**) et du pignon (**M7**).

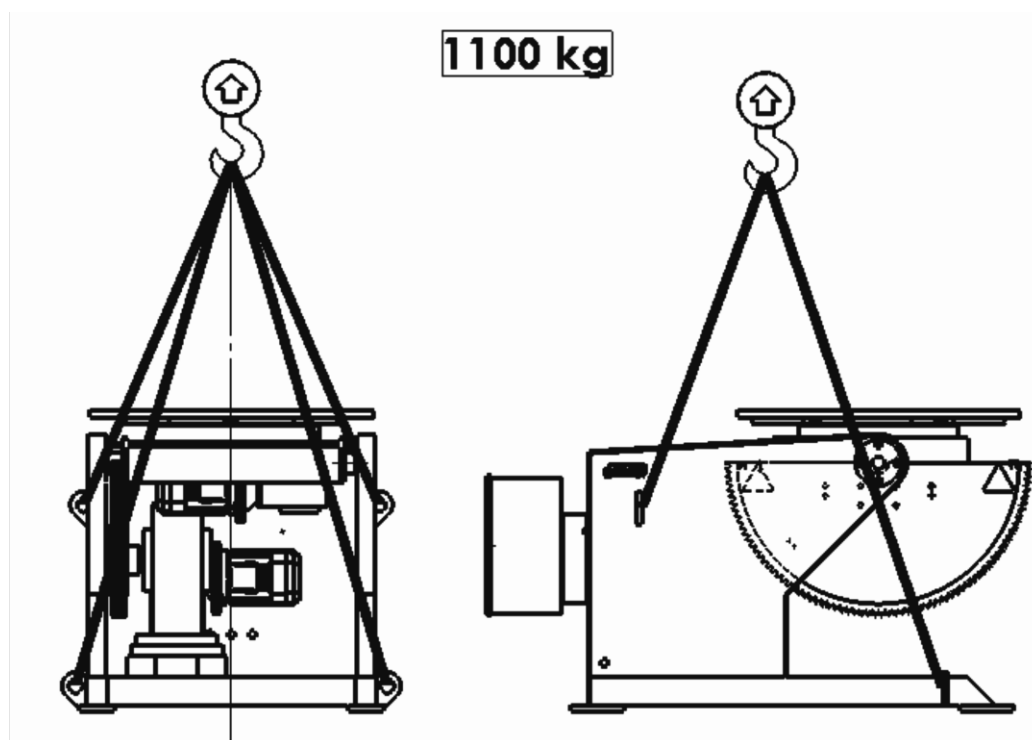
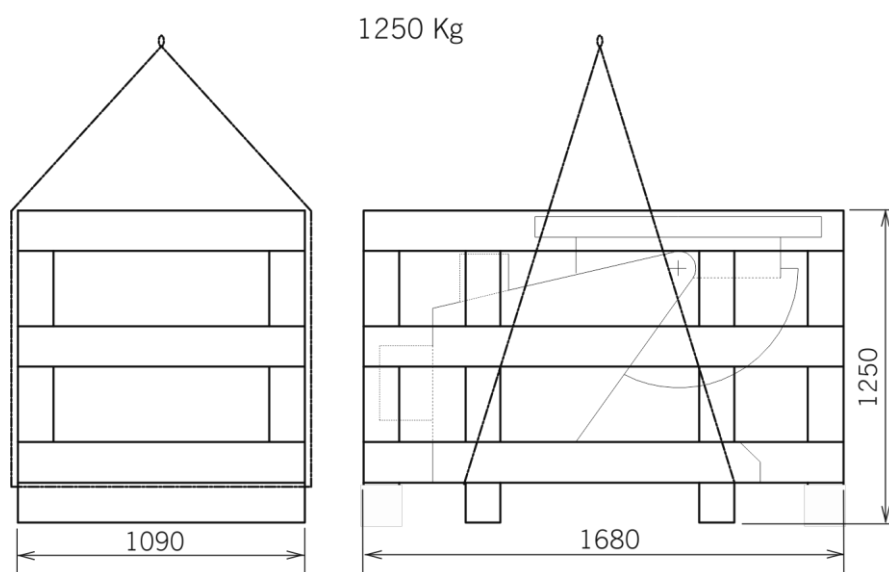
D - MONTAGE INSTALLATION

1 - MANUTENTION DU POSIMATIC

- Elinguer le **POSIMATIC** dans son emballage bois de la façon indiquée sur le schéma.
- Déballez le **POSIMATIC** de son emballage de livraison.
- Elinguer le **POSIMATIC** en utilisant les anneaux d'élingage prévu sur le bâti.



Protection opérateur :
Casque - Gants -
Chaussures de sécurité



2 - MISE EN PLACE

Le positionneur doit être posé sur un sol plan suffisamment résistant.

Opérer un calage des appuis si nécessaire.

Le positionneur équipé de sa charge, quelque soit sa position d'inclinaison et de rotation, doit s'inscrire dans une aire de travail augmentée d'un périmètre de sécurité de 800 mm.

Cette zone doit être dégagée de tout obstacle (mur, poteaux, outils,...) pouvant entraver les mouvements du positionneur et sa charge, ainsi que le libre déplacement de l'opérateur.

3 - FIXATION DU POSIMATIC

Cette machine doit être fixée au sol par 4 points d'ancrages dans une dalle de béton 20 Mpa (350 kg/m³) avec armature métallique d'un seul tenant réalisée depuis 21 jours minimum (norme BAEL 91).

MATERIEL PRECONISE POUR LA FIXATION DU POSIMATIC:

Marque	Type chevilles	Référence	Ø de perçage (mm)	Charge admissible (daN)
HILTI	Métallique	FBR M 16 x 130	Ø 16	800
	Chimique	HAS M 16 x 190 + HBP 16	Ø 18	2120
FISCHER	Métallique	FA 16 x 20 FB 16 x 25	Ø 16 Ø 16	1200 1200
	Chimique	RM 16 + RGM 16 x 190	Ø 18	3750
SPIT	Métallique	050680 FIX 16/45	Ø 16	810 à/to/bis 1270
	Chimique	M 16 - 5209 + SM 16 - 5224	Ø 18	2175

4 - RACCORDEMENT ELECTRIQUE

Le raccordement électrique du **POSIMATIC** au réseau se fait par le câble de 5 mètres se trouvant à l'arrière du coffret d'alimentation.

Ce câble, composé de 4 conducteurs, doit être raccordé à un réseau normalisé 3 x 400 V / 50-60Hz avec liaison équipotentielle.



TRES IMPORTANT

Pour être conforme aux normes de sécurités européennes, le raccordement au réseau électrique doit être fait par un coffret mural muni d'un sectionneur de protection individuel de calibre convenable en fonction de la tension réseau et de la consommation des appareils

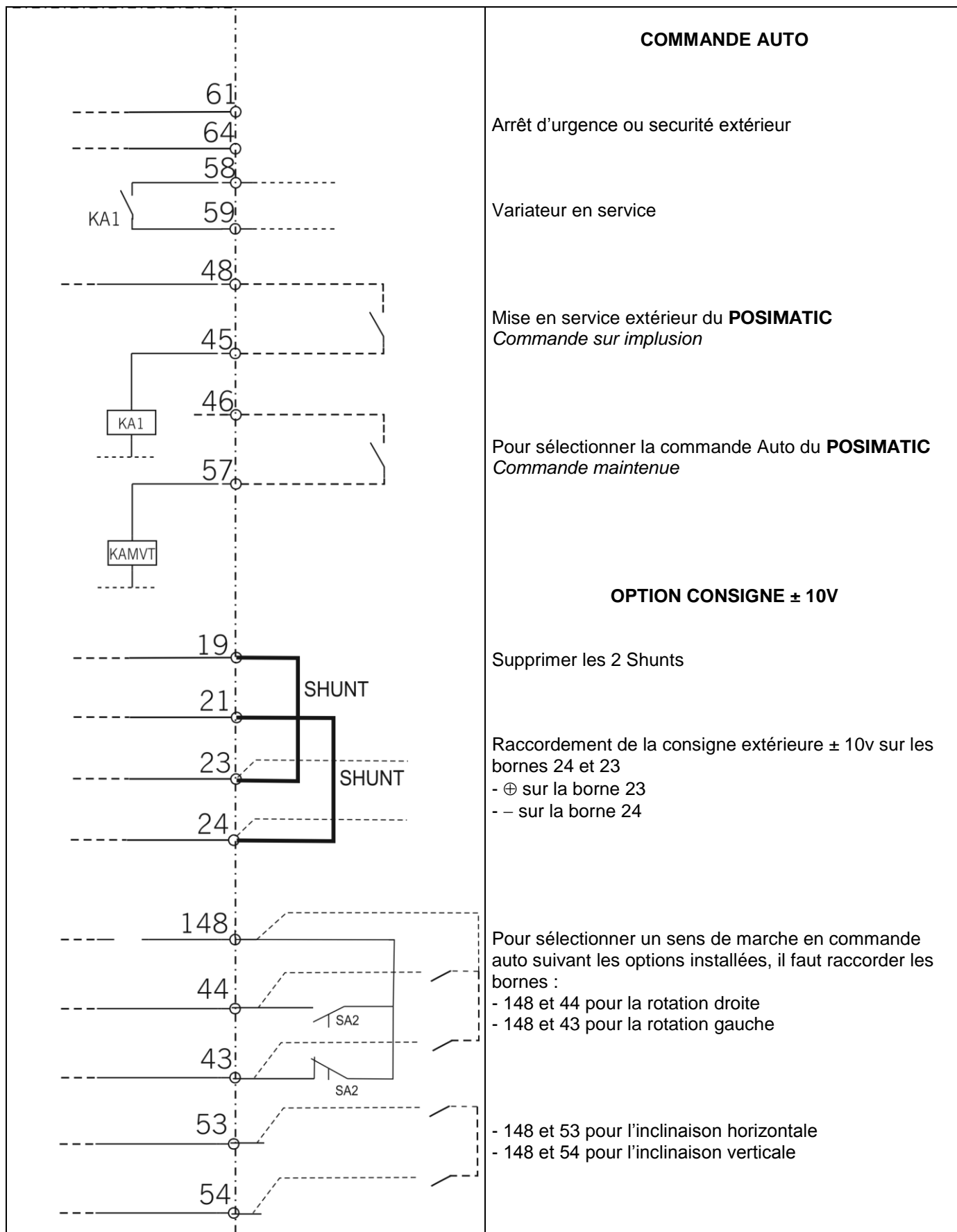
Ce sectionneur de protection devra avoir un pouvoir de coupure de 100KA.

Nous commercialisons des coffrets répondant aux critères énoncés, consultez-la.

DISPOSITION DES CABLES ET DES TUYAUX SOUPLES

Le client doit prévoir un moyen de supporter et de mettre à l'abri des dégradations mécaniques, chimiques ou thermiques, les câbles et tuyaux souples depuis leur source.

RACCORDEMENT EXTERIEUR POUR LES DIFFERENTES OPTIONS



5 - INSTALLATION

a) Vérifications suite au transport

Le positionneur est livré prêt à fonctionner.

Cependant, avant la mise en service, il y aura lieu d'effectuer certaines opérations préliminaires :

- S'assurer qu'aucun organe visible n'ait été détérioré pendant le transport,
- Vérifier le serrage des principaux organes dont le relâchement aurait pu être provoqué par le transport et notamment les fins de course de l'inclinaison.
- Vérifier que les connexions électriques soient correctes

b) Verification du sens des phases

- vérifier que les connexions électriques soient correctes,
- donner une impulsion sur le bouton d'inclinaison « C5 » du plateau

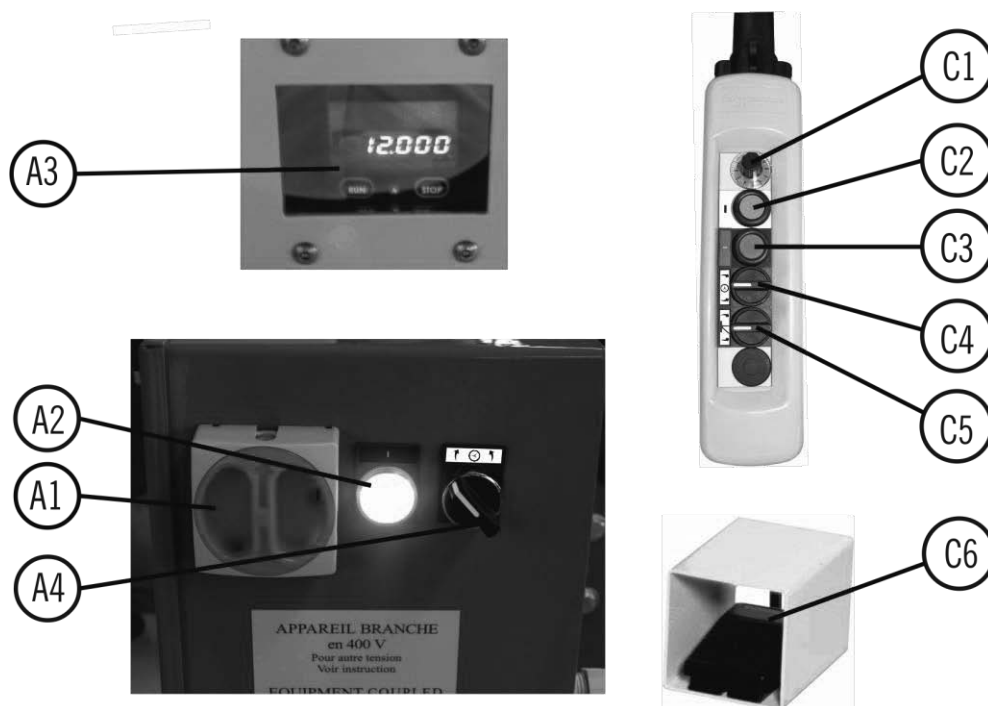


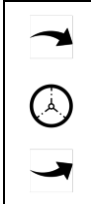
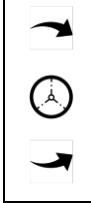
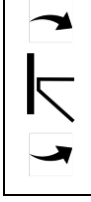
- le sens d'inclinaison correspond : phases correctement branchées
- le sens d'inclinaison est opposé : inverser deux phases au branchement de l'alimentation générale

Après ces essais concluants, le positionneur est prêt à entrer en service. Répéter ces vérifications après chaque changement de place du positionneur.

E - MANUEL OPERATEUR

1 - BOUTONS DE COMMANDE SUR L'ARMOIRE



Rep	Description	
A1	Interrupteur général de mise sous tension.	
A2	Voyant "sous-tension"	
A3	Affichage de la vitesse sur variateur	
	A4	Sens de rotation en démarrage automatique
	C1	Potentiomètre de réglage de la vitesse de rotation
I	C2	Bouton poussoir de mise en service de la puissance (variateur)
0	C3	Bouton poussoir de mise hors service de la puissance (variateur)
	C4	Commutateur 3 positions fixes de sens de rotation. La position centrale est une position repos.
	C5	Commutateur 3 positions rappel au centre sens inclinaison La position centrale est une position repos.
	C6	Pédale de commande rotation plateau.

F - MAINTENANCE

1 - ENTRETIEN

- Pour que la machine puisse assurer les meilleurs services durablement, un minimum de soins et d'entretien sont nécessaires.



Avant de commencer une intervention, il est ***OBLIGATOIRE*** de consigner toutes les énergies d'alimentation de la machine (électrique, pneumatique, gaz,...).

Le verrouillage d'un bouton d'arrêt d'urgence n'est pas suffisant.

GRAISSAGE

Les réducteurs équipant les **POSIMATIC** sont lubrifiés à l'huile. Ils sont pourvus de hublots de contrôle de niveau, de bouchons de remplissage et de bouchons de vidange.

Ces réducteurs peuvent fonctionner à une température ambiante comprise entre 0°C et +40°C.

Le roulement de la couronne d'orientation est lubrifié à la graisse.

Les dents externes sont lubrifiées à la graisse.




CONTROLE ET SECURITE

Il y a lieu de bien suivre les indications contenues dans la présente instruction, en particulier, celles relatives aux limites d'utilisation.




En outre, une vérification de l'appareil doit être effectuée périodiquement sur les principaux organes et notamment la denture des pignons et couronnes, usure des réducteurs à roue et vis, câble d'alimentation des moteurs et de la commande à distance, ventilation des moteurs, etc...

Après une longue période d'inutilisation, faire l'ensemble des contrôles périodiques avant remise en route.


Premier entretien**80h ou 1 mois**

ORGANES	OPERATIONS		LUBRIFICATIONS
COURONNE D'ORIENTATION (denture)		1) Demonter le plateau. 2) Nettoyer la denture surtout en fond de dent. 3) Graisser la denture à l'aide d'un pinceau	Graisse HPG 400
COURONNE D'ORIENTATION (roulement)		Graisser le roulement à l'aide des graisseurs accessibles plateau démonté	Esso beacon 2
REDUCTEURS		Vidanger les réducteurs et remplir avec de l'huile neuve	Huile HAFA SYNTEC 220






Entretien et contrôles périodiques**HEBDOMADAIRE**

ORGANES	OPERATIONS		LUBRIFICATIONS
PLATEAU		Vérifier le blocage des vis de fixation du plateau sur la couronne.  Si une anomalie (desserrage) est décelée, il est vivement conseillé de démonter entièrement le plateau et de vérifier également le blocage des vis de fixation de la couronne sur le caisson.	
PRISE DE MASSE SOUDAGE		Vérifier le bon état des surfaces en contact.	

BI - MENSUEL

ORGANES	OPERATIONS		LUBRIFICATIONS
ENGRENAGES		1) Graissage de la denture du secteur denté d'inclinaison 2) Graissage de la denture de la couronne d'orientation	Graisse HPG 400

SEMESTRIEL

ORGANES	OPERATIONS		LUBRIFICATIONS
REDUCTEURS		Vidanger les réducteurs et remplir avec de l'huile neuve	Huile HAFA SYNTEC 220
COURONNE D'ORIENTATION (roulement)		Graisser le roulement à l'aide des graisseurs accessibles plateau démonté	Esso beacon 2
COURONNE D'ORIENTATION (denture)		Vérifier l'état de la denture de la couronne d'orientation et de son pignon d'attaque.	
SECTEUR DENTE D'INCLINAISON		Vérifier l'état de la denture du secteur denté et de son pignon d'attaque	
BAGUES DE PIVOT D'INCLINAISON		Vérifier l'état d'usure	

2 - DEPANNAGE

Symptômes possibles	Causes probables	Remèdes éventuels
Le voyant du Positionneur est éteint après la mise sous tension par le commutateur QS1.	L'ampoule du voyant est grillée	Remplacer l'ampoule
	Les fusibles FU1 ou FU3 sont grillés	Remplacer les fusibles grillés en vous reportant au tableau des calibres des fusibles.
Le plateau ne tourne pas après sa mise en marche.	Un sens de rotation n'est pas sélectionné.	Sélectionner un sens de rotation par le commutateur ↑↓.
		En commande auto , le raccordement n'est pas fait entre les bornes 148 et 44 (rotation droite) ou entre les bornes 148 et 43 (rotation gauche) pour commander le sens de marche. Effectuer ce raccordement par un shunt ou un contact extérieur voir raccordements électriques.
		En fonctionnement par consigne extérieure $\pm 10V$, vérifier la présence d'une tension entre les bornes 23 et 24 (0V → pas de rotation).
	Le moteur n'est pas alimenté	Vérifier et remplacer si nécessaire les fusibles FU2.
Le plateau tourne un court instant et s'arrête.	Sur-intensité provoquant: - un défaut variateur F0102 ou F0103	Vérifier que vous respectez le tableaux de valeurs des abaques de votre positionneur.
		Vérifier que vous n'avez pas une augmentation brutale de la charge.
		Vérifier que les bornes U,V,W du variateur ne sont pas en court-circuit.
		Vérifier que le câble moteur n'est pas en court-circuit ou que le couplage du moteur est correctement effectué.

Symptômes possibles	Causes probables	Remèdes éventuels										
L'inclinaison ne fonctionne pas	Un sens d'inclinaison n'est pas sélectionné.	Sélectionner un sens d'inclinaison par le commutateur ↑↓.										
		Vérifier que le mouvement d'inclinaison n'est pas sur le fin de course du sens sélectionné										
		En commande auto , le raccordement n'est pas fait entre les bornes 148 et 54 (inclinaison verticale) ou entre les bornes 148 et 53 (inclinaison horizontale) pour commander le sens de marche. Effectuer ce raccordement par un shunt ou un contact extérieur voir raccords électriques.										
	Le moteur n'est pas alimenté	Vérifier que le relais magnétothermique Q3 ne soit pas déclenché. Vérifier alors que le réglage du relais magnétothermique est correct selon le tableau suivant:										
		<table border="1"> <tr> <td>type:</td> <td>03</td> <td>08</td> <td>15</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>valeur (A)</td> <td>1.05</td> <td>1.85</td> <td>2.66</td> <td>5.20</td> </tr> </table>	type:	03	08	15	30	valeur (A)	1.05	1.85	2.66	5.20
type:	03	08	15	30								
valeur (A)	1.05	1.85	2.66	5.20								
L'inclinaison fonctionne un court instant et s'arrête.	Sur-intensité provoquant: - un défaut relais thermique	Vérifier l'état et le réglage des relais thermiques selon le tableau ci-dessus.										
		Vérifier que vous respectez le tableau de valeurs des abaques de votre positionneur										
		Vérifier que vous n'avez pas une augmentation brutale de la charge.										
		Vérifier que le câble moteur n'est pas en court-circuit ou que le couplage du moteur est correctement effectué.										

DEFINITIONS DES ERREURS AFFICHEES SUR LE VARIATEUR

NUMERO NUMBER/NUMMER	DESCRIPTION
F0102,F0103	Variateur en surcharge. Contrôler le comportement de charge. Contrôler les réglages des paramètres moteur.
F0200...F0300	Température excessive. Contrôler le refroidissement, le volet, le capteur et la température ambiante. Basse température. Contrôler la température ambiante et le chauffage de l'armoire électrique.
F0400, F0403	Température du moteur trop élevée ou capteur défectueux. Contrôler le branchement sur X12.4. Panne de phase. Contrôler le moteur et le câblage
F0500...F0507	Surcharge, court-circuit ou dispersion à la masse, courant moteur ou panne de phase. Contrôler le comportement de charge et les rampes (P420...P423). Contrôler le moteur et le câblage.
F0700...F0706	Tension du bus DC trop élevée ou trop basse. Contrôler les rampes de décélération (P421, P423) et la résistance de freinage branchée. Vérifier la tension de réseau. Contrôler la tension de réseau, les fusibles et le circuit de réseau.
F0801,F0804	Tension électronique (24V) trop élevée ou trop basse. Contrôler le câblage des bornes de contrôle
F1100...F1110	Fréquence maximale atteinte. Contrôler les signaux de contrôle et les réglages. Contrôler les rampes de décélération (P421, P423) et la résistance de freinage branchée
F1310	Courant de sortie minimum. Contrôler le moteur et le câblage.
F1401	Signal de la valeur de référence sur l'entrée X12.3 défectueux, contrôler le signal.
F1407	Surintensité sur l'entrée X12.3, contrôler le signal.
F1408	Surintensité sur l'entrée X12.4, contrôler le signal.
A0001...A0004	Variateur en surcharge. Contrôler le comportement de charge. Contrôler les paramètres moteur et d'application.
A0008,A0010	Température excessive. Contrôler le refroidissement, le volet et la température ambiante.
A0080	Une fois la température maximale du moteur atteinte, contrôler le moteur et le capteur.
A0100	Panne de phase de réseau, contrôler les fusibles principaux et le câble d'alimentation
A0400	Une fois la limite de fréquence atteinte ; fréquence de sortie limitée.
A0800	Signal d'entrée sur X12.3 trop bas. Augmenter la valeur
A1000	Signal d'entrée sur X12.4 trop bas. Augmenter la valeur
A4000	La tension du bus DC a atteint la valeur minimum

CALIBRE DES FUSIBLES DES POSITIONNEURS

	POSITIONNEURS STANDARDS		
	FU1 (5x20)	FU2 (10x38)	FU3 (5x20)
POSIMATIC PS08	1 A FsT	6 A aM	6 A FsF

3 - PIECES DE RECHANGE

Comment commander :

Les photos ou croquis repèrent la quasi-totalité des pièces composant une machine ou une installation.

Les tableaux descriptifs comportent 3 sortes d'articles:

- articles normalement tenus en stock : ✓
- articles non tenus en stock: ✗
- articles à la demande : sans repères

(Pour ceux-ci, nous vous conseillons de nous envoyer une copie de la page de la liste des pièces dûment remplie. Indiquer dans la colonne Cde le nombre de pièces désirées et mentionner le type et le numéro matricule de votre appareil.)

Pour les articles repérés sur les photos ou croquis et ne figurant pas dans les tableaux, nous envoyer une copie de la page concernée et mettre en évidence le repère en question.

Exemple :

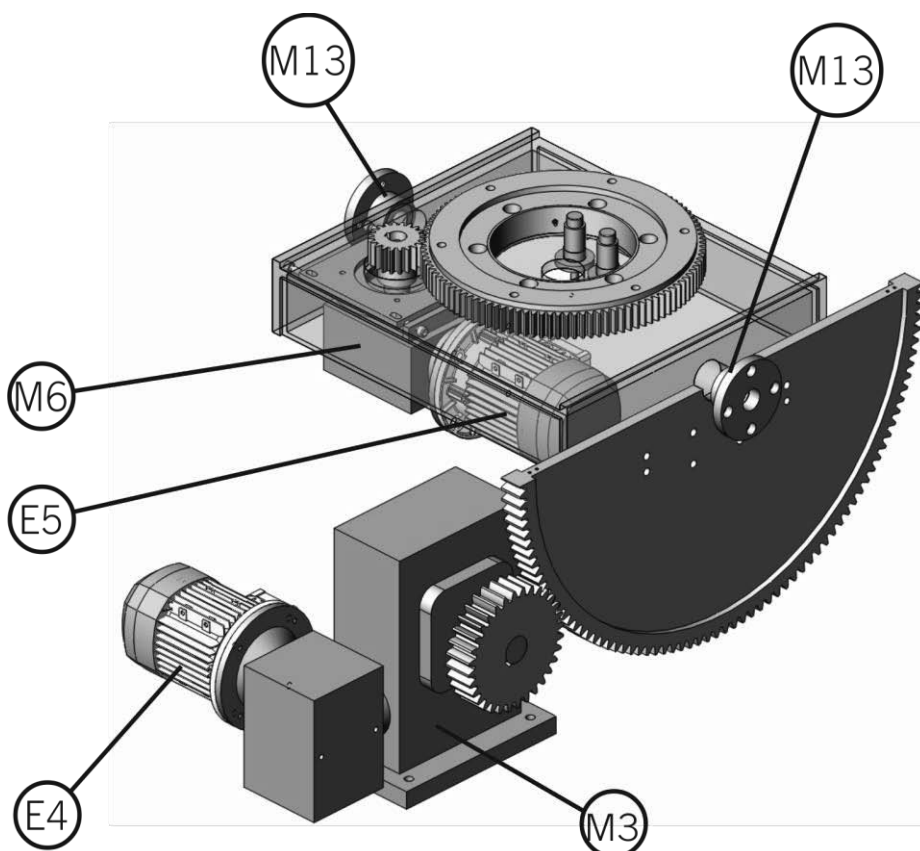
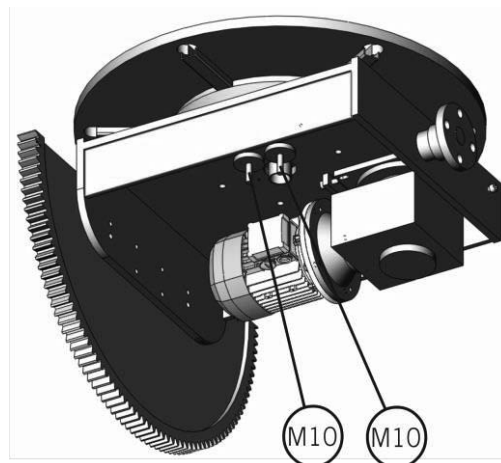
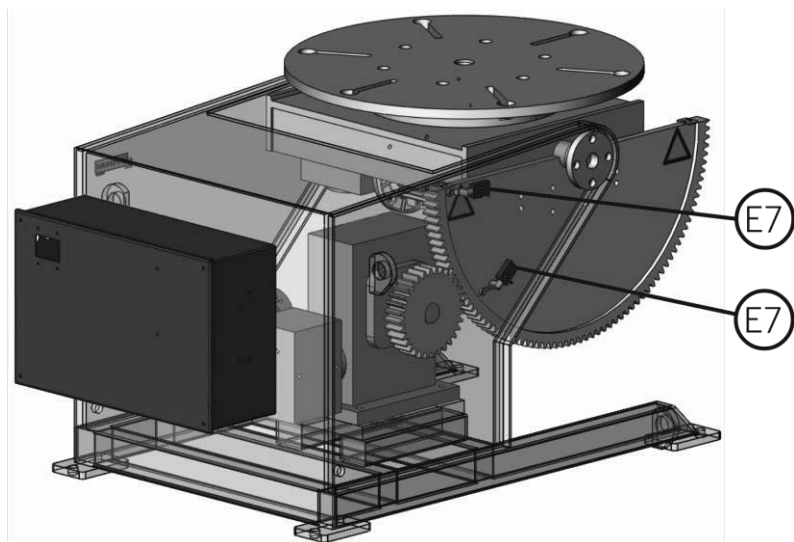
Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
E1	W000XXXXXX	✓		Carte interface machine
G2	W000XXXXXX	✗		Débitmètre
A3	9357 XXXX			Tôlerie face avant sérigraphiée

✓	normalement en stock.
✗	pas en stock
	à la demande.

➤ Si commande de pièces indiquez la quantité et notez le numéro de votre machine dans le cadre ci-dessous.

CE Type <input type="text"/> Matricule <input type="text"/>	TYPE :
	Matricule :


PARTIE MECANIQUE



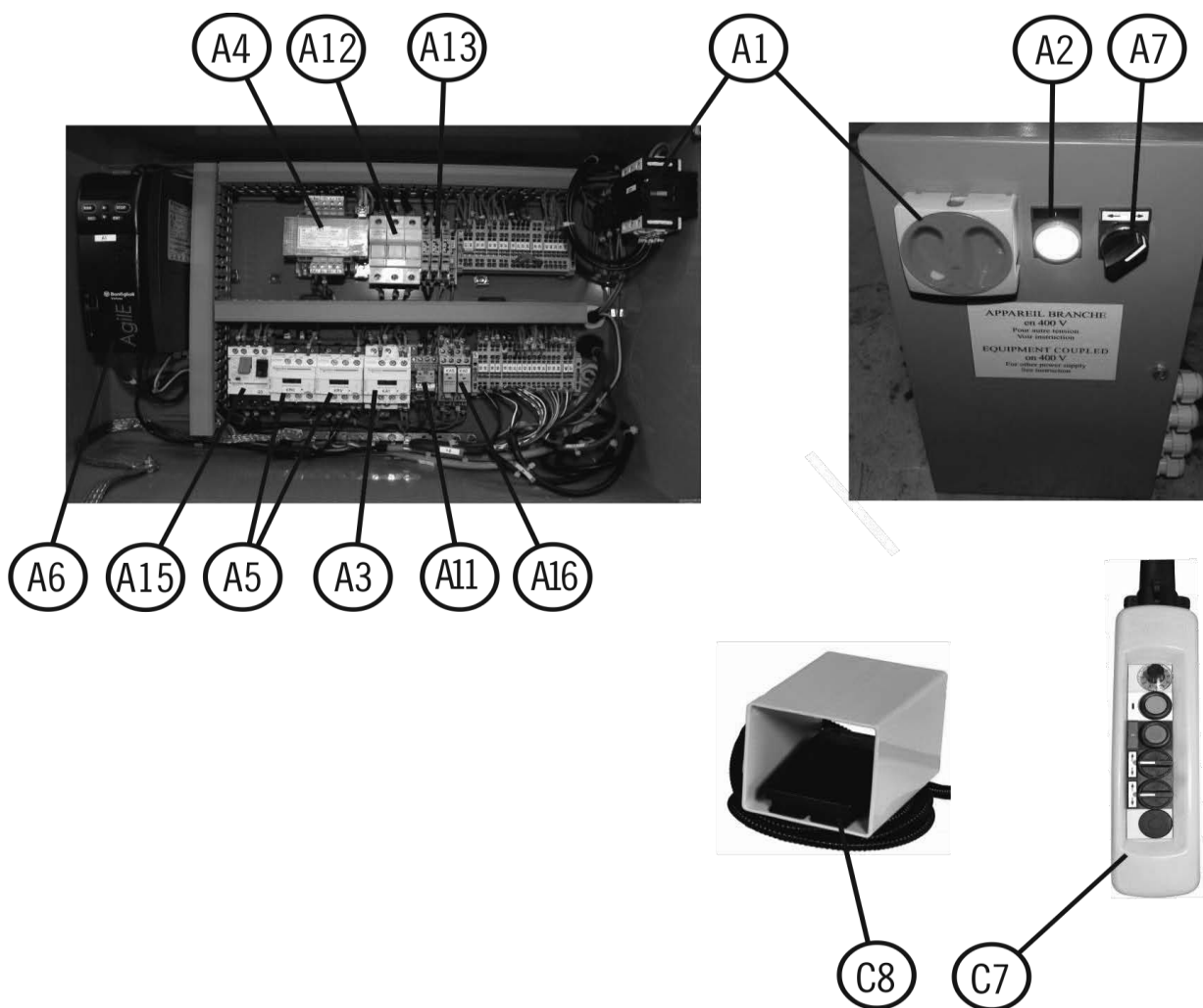
✓	normalement en stock.
✗	pas en stock
	à la demande.

Rep	Ref. PS08	Ref. PS08 Plasma	Stock	Cde	Désignation
E5	W000386979		✓		Moteur
E5		.5700275			Moteur
		.5700278			Bride adaptation
M6	W000386954	W000386954	✓		Réducteur
M10	W000386964	W000386964	✓		Prise de masse complete
E4	W000386979	W000386979	✓		Moteur
M3	W000386955	W000386955	✓		Réducteur
M13	W000386971	W000386971	✓		Bague
E7	W000386987	W000386987	✓		Détecteur

➤ Si commande de pièces indiquez la quantité et notez le numéro de votre machine dans le cadre ci-dessous.

	TYPE :
	Matricule :


PARTIE ELECTRIQUE



✓	normalement en stock.
✗	pas en stock
	à la demande.

Rep	Ref. PS08	Ref. PS08 Plasma	Stock	Cde	Désignation
A1	W000140748	W000140748	✓		Commutateur principal
A2	W000137799	W000137799	✓		Ampoule 24V BA9S
A2	.570 4057	.570 4057			Corps de voyant
A2	.570 4054	.570 4054			Tête voyant sous-tension
A3	.570 1064	.570 1064			Contacteur auxiliaire KA1
A4	.570 6078	.570 6078			Transformateur 63VA 220-380 / 2x24V
A5	.570 1025	.570 1025			Contacteur inverseur
A6	W000386984		✓		Variateur AGILE 0.75KW pour PS08
A6		.570 0205			Variateur ACU 0.75KW pour PS08 Plasma
		.570 0269			Variateur RES02 pour PS08 Plasma
A7	W000366020	W000366020	✗		Tête sélecteur 2 positions fixes
A7	W000366042	W000366042	✗		Corps
A7	W000366044	W000366044	✗		Contact
A11	9109 3173	9109 3173			Relais 4 contacts
A12	.570 5167	.570 5167			Coupe circuit tripolaire 10x38 (FU2)
A13	.551 3716	.551 3716			Porte fusible 5x20 (FU1-FU3)
A13	.551 3727	.551 3727			Accessoire Porte fusible 5x20 (FU1-FU3)
A13	.551 3728	.551 3728			Accessoire Porte fusible 5x20 (FU1-FU3)
A15	.570 5261 + .570 5342	.570 5261 + .570 5342			Relais thermique
A16	.5606743	.5606743			Relais 2 RT
C7	9503 2002	9503 2002			Boitier de commande avec son câble
C8	W000273453	W000273453	✓		Pédale

➤ Si commande de pièces indiquez la quantité et notez le numéro de votre machine dans le cadre ci-dessous.

	TYPE :
	Matricule :

