

MARQUEUR PNEUMATIQUE

INSTRUCTION DE SECURITE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

INSTALLATION N° P07086030NG



EDITION : FR
REVISION : B
DATE : 05 - 2021

Notice d'instruction

REF: 86954146

Notice originale

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 auquel 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.

Table des matières

A - CONSIGNES DE SECURITE	1
1 - Consignes de sécurité générales-----	1
2 - Bruit aerien-----	1
B - DESCRIPTION	2
C - MONTAGE INSTALLATION	3
1 - Montage -----	3
2 - Raccordement-----	3
3 - Raccordement-----	4
D - MANUEL OPERATEUR	5
1 - Commandes opérateur-----	5
2 - Réglages -----	5
F - MAINTENANCE.....	6
1 - Entretien -----	6
2 - Pièce de rechange-----	8
NOTES PERSONNELLES	10

REVISIONS

REVISION : B DATE : 05/21

DESIGNATION	PAGE
Changement de logo Ajout HPC3	

1 - Consignes de sécurité générales



Avant toute utilisation de ce procédé, il est nécessaire de lire ce manuel, en particulier les consignes de sécurité générales et celle propres à ce procédé.



La machine doit être conduite par une personne formée à son utilisation et à ses dangers.



Pour les consignes de sécurité générales, se reporter au manuel spécifique fourni avec cet équipement : référence 8695 7050



Des sécurités spécifiques sont également préconisées dans les documentations des options ou de la table aspirante.



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



Ne pas faire fonctionner l'outil sans le burin dans la buse.
Le cylindre peut être détérioré si le piston vient heurter la paroi du cylindre et non l'arrière du burin.

2 - Bruit aerien

Puissance accousique du marqueur pneumatique : 100dB (Lwa)



Le port de casque est obligatoire pour un niveau de bruit supérieur à 80dB, pour l'opérateur et les personnes situées à proximité.



Le bruit généré par le procédé peut couvrir des avertisseurs sonores extérieurs.

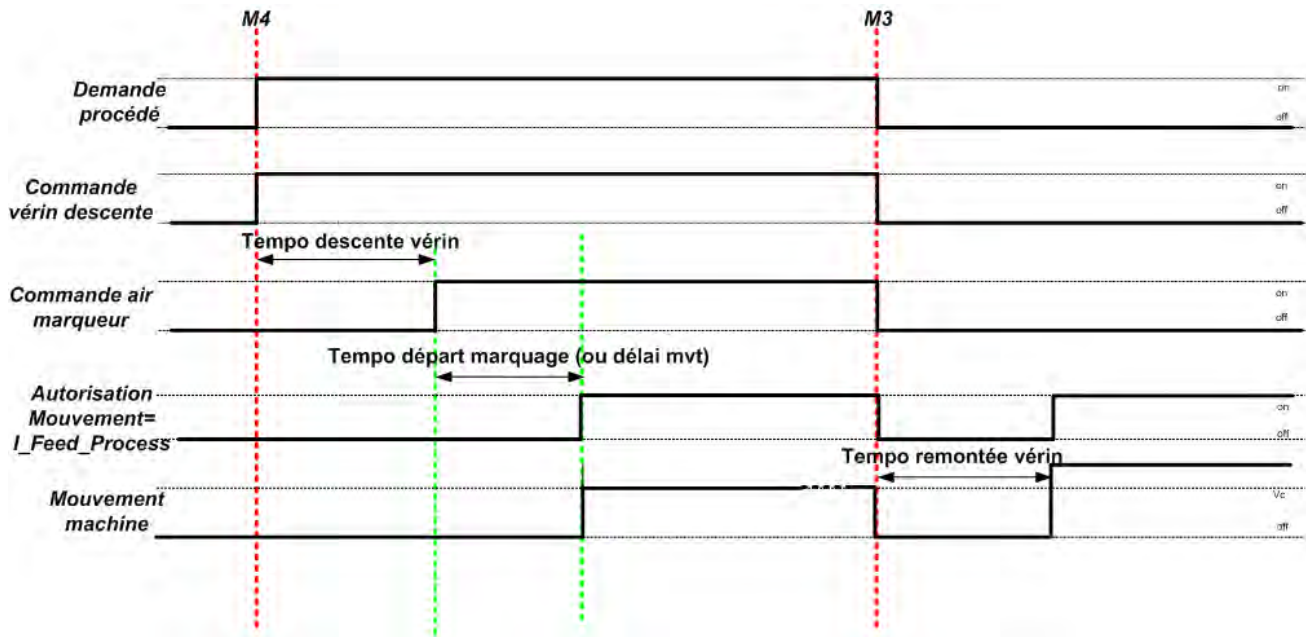
B - DESCRIPTION

Toutes les options marqueurs comprennent :

- Le marqueur
- Le relevage pneumatique et sa commande
- Les câbles et tuyaux nécessaires à son fonctionnement
- La lubrification de l'air

Le marqueur pneumatique est conçu pour l'enlèvement de matière au moyen d'un burin. Aucune autre utilisation n'est autorisée.

Cycle de fonctionnement :



1 - Montage

Le marqueur se monte sur le chariot maître, à droite ou à gauche de l'outil.

Le montage est effectué en usine ou par un installateur agréé **LINCOLN ELECTRIC**.

2 - Raccordement



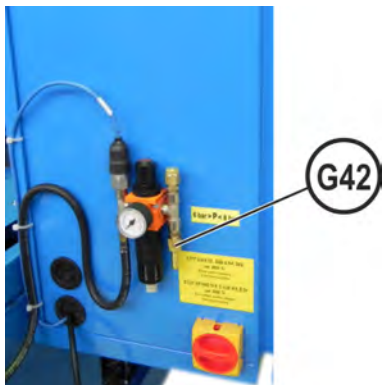
Les conditions suivantes doivent être remplies avant d'installer le matériel.

ALIMENTATION PNEUMATIQUE			
On doit prévoir une source d'air comprimé munie d'un régulateur capable de fournir les débits et pressions préconisés. L'air doit être propre et huilé.			
CLASSE DE QUALITE : suivant norme ISO 8573-1			
Classe de polluants solides	Classe 3	Granulométrie 5µm	Concentration massique 5mg/m3
Classe d'eau	Classe 3	Point de rosée maxi sous pression -200C	
Classe d'huile totale	Classe 4	Concentration 5 mg/m3	
	Pressions d'alimentation	Pressions maximum	Débits maxi utilisés m³/h
	6 Bar	8 Bar	0.9

Une lubrification est prévue dans l'installation.

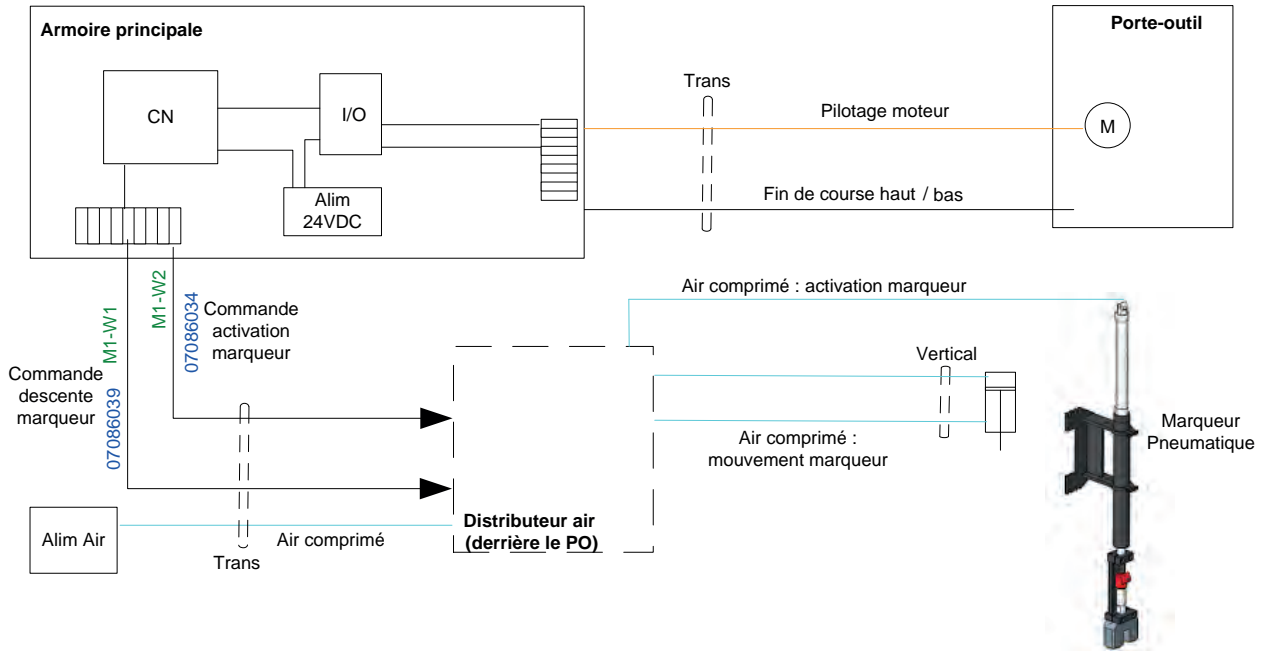
DISPOSITION DES CABLES ET DES TUYAUX SOUPLES

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



Raccorder le tuyau air comprimé sur le filtre situé sur le côté du coffret électrique en rep **G42**.

3 - Raccordement



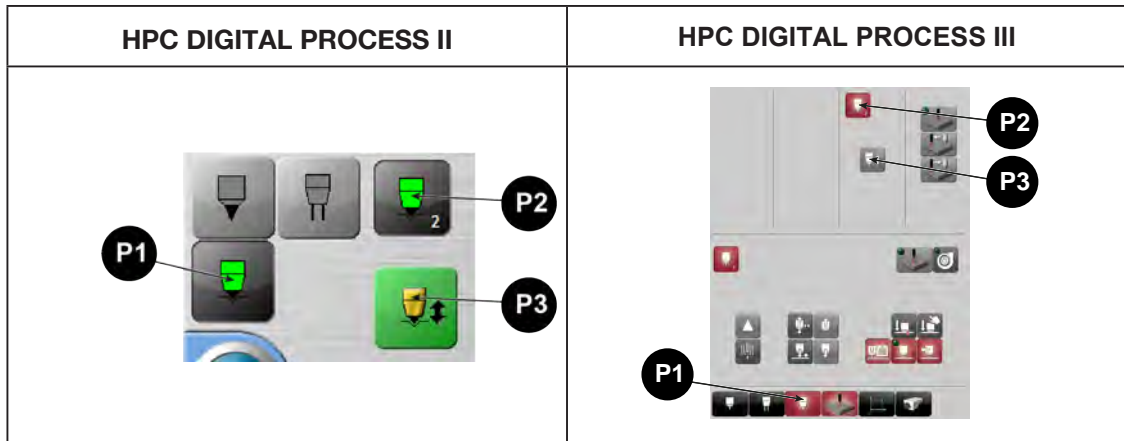
1 - Commandes opérateur

1.1 - Commandes manuelles par l'IHM

L'ensemble marqueur est piloté via l'IHM :

- 86954944 => **HPC DIGITAL PROCESS II**
- 86954995 => **HPC DIGITAL PROCESS III**

Pour sélectionner manuellement le marqueur, appuyer sur **P1**, puis sur **P2** correspondant au marqueur choisi, puis sur **P3** pour sélectionner la descente puis l'activation du marqueur. Rappuyer sur **P3** pour remonter le marqueur. Le mouvement XY se fait par les mouvement jog.



1.2 - Selection du marquage dans un programme

La sélection du marqueur se fait soit par ajout d'un code S3xxxx à chaque marquage, soit par sélection manuelle du marqueur (**P1**, puis **P2**) au début d'une forme standard.

2 - Réglages

Le réglage de la vitesse de montée ou de descente se fait par les régleurs de débit situés sur les vérins.

1 - Entretien

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

La périodicité de ces entretiens est donnée pour une production de 1 poste de travail par jour soit 8 heures de fonctionnement quotidien maximum pour chaque axe de mouvement. Pour une production plus importante augmenter les fréquences d'entretiens en conséquence.

Votre service entretien pourra photocopier ces pages pour suivre les fréquences et échéances d'entretien et les opérations effectuées (à cocher dans la case prévue).

Hebdomadaire

Date de l'entretien : / /



- Vérifier le niveau d'huile dans le lubrificateur.

LUBRIFIANT :

Pour une utilisation usuelle, il convient d'employer une huile pneumatique non détergente sans additif agressif, viscosité 2 à 3,5 engler à 50°C, point d'aniline 90 à 105.

Référence préconisée :

- TOTAL : Azolla32 ou ZS32
- SHELL : Tellus S22 ou Olna 22
- ESSO : Spinesso 22
- MOBIL : DTE light
- B.P. : HLP 22 ou 32

REPLISSAGE :

En série 35 dépressuriser le système. Retirer le bouchon de remplissage. Remplir jusqu'à 10 millimètres du bord supérieur du bol en utilisant un lubrifiant convenable.



Le remplissage est également possible en démontant la cuve; en ce cas, après remplissage, s'assurer que la cuve a été convenablement revissée jusqu'à étanchéité avant de remettre le système en pression.

REGLAGE :

Pour régler le débit d'huile, mettre sous pression puis mettre une sortie d'air à l'échappement afin de consommer de l'air et manoeuvrer le bouton jusqu'à obtention du taux d'écoulement désiré. Le contrôle de celui-ci se fait à travers le dôme de visualisation. En moyenne, nous suggérons un débit d'une ou deux gouttes par minute.

Mensuel

Date de l'entretien : / /

		- Vérifier le niveau d'huile dans le lubrificateur.
		-Vérifier l'état de l'ensemble des câbles électriques, plus particulièrement à proximité des outils et dans la chaîne porte-câble (les changer si nécessaire).
		circuit pneumatique : filtre
		Pour conserver au filtre une efficacité maximale et pour éviter une perte de charge, il est nécessaire de procéder à un nettoyage périodique. Les filtres standard sont équipés d'une purge semi-automatique pour vidanger toute accumulation dans la cuve.
		Cette purge semi-automatique fonctionne lors de la coupure d'air dans la canalisation amont.
		En cas de fonctionnement continu, prévoir une manœuvre manuelle périodique de la purge.
		Il est nécessaire de procéder au nettoyage du filtre dès l'apparition d'une concentration visible d'impuretés et/ou d'une chute de pression excessive
		Le nettoyage peut se faire à l'alcool. Souffler ensuite l'élément filtrant de l'intérieur.
		Avant remontage appliquer sur le filetage du bouchon soit du mille bulles, soit de l'eau savonneuse. En aucun cas mettre de corps gras (huile ou graisse).

2 - Pièce 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.

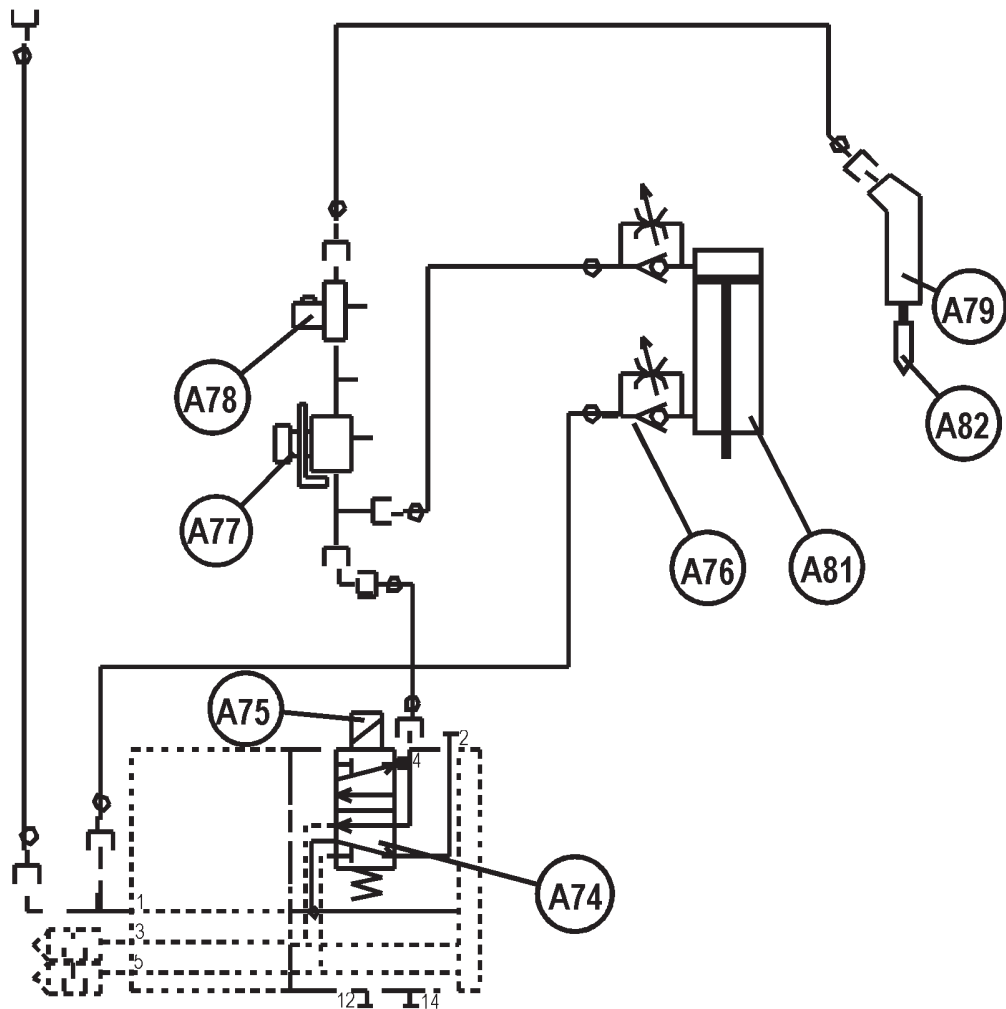
Exemple :

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
A1	W000XXXXXX	✓		Carte interface machine
A2	W000XXXXXX	✗		Débitmètre
A3	P9357XXXX			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 Matricule	TYPE :
	Matricule :



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

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
A79	W000401474	✗		Corps de marqueur
A51	W000401475	✗		Marteau pneumatique
A52	W000401476	✗		Ressort de rebondissement
A53	W000401477	✗		Guide de pointe
A50	W000401478	✗		Poignée de marqueur pneumatique
A54	W000401479	✗		Pointe de marquage
A55	W000401472	✗		Lubrificateur G1/4 MODULAIR
A56	W000401473	✗		Clapet anti-retour
A74	W000139140	✗		Distributeur 5/2 1/8"
A75	W000381947	✗		Bobine d'électrovanne
A76	W000401471	✗		Banjo régulateur 1/8"
A77	W000366577	✗		Régulateur +manomètre
A78	W000147386	✗		Electrovanne NF 2/2 G1/8
A81	W000401480	✗	↑	Vérin D32 C250

- 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 :

