

MARQUEUR WEN

INSTRUCTION DE SECURITE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

INSTALLATION N° P07086035NG



EDITION : FR
REVISION : C
DATE : 06-2021

Notice d'instructions

REF : **8695 4147**

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 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.

SOMMAIRE

- A - CONSIGNES DE SECURITE1**
 - 1 - CONSIGNES DE SECURITE GENERALES1
 - 2 - BRUIT AERIEN1

- B - DESCRIPTION2**

- C - MONTAGE INSTALLATION3**
 - 1 - MONTAGE3
 - 2 - RACCORDEMENT.....3
 - 3 - RACCORDEMENT ELECTRIQUE4

- D - MANUEL OPERATEUR5**
 - 1 - COMMANDES OPERATEUR5
 - 2 - REGLAGES.....5

- E - MAINTENANCE.....6**
 - 1 - ENTRETIEN6
 - 2 - RECHANGE8

- NOTES PERSONNELLES10**

REVISIONS

REVISION B

05/18

DESIGNATION	PAGE
Changement de logo	

REVISION C

06/21

DESIGNATION	PAGE
Ajout HPC3	

A - CONSIGNES DE SECURITE

1 - CONSIGNES DE SECURITE GENERALES



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**.



2 - BRUIT AERIEN

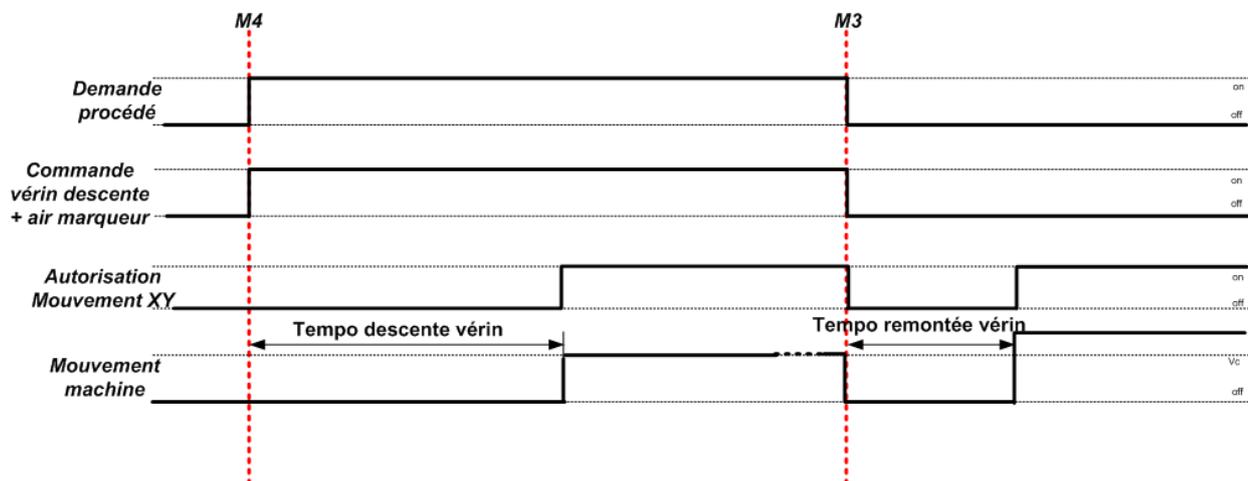
Le niveau acoustique du marqueur est inférieur à 65dBA (CEN/TC 255 N)

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

Cycle de fonctionnement :



C - MONTAGE INSTALLATION

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

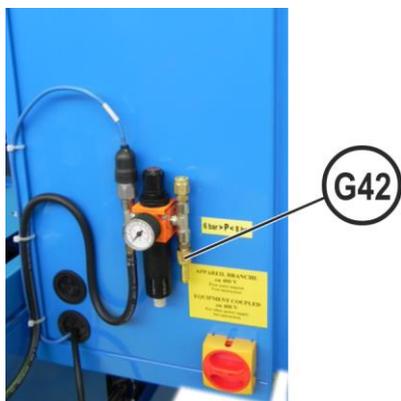


ALIMENTATION PNEUMATIQUE			
On doit prévoir une source d'air comprimé munie d'un régulateur capable de fournir les débits et pressions préconisés. L'air doit être propre et huilé.			
CLASSE DE QUALITE : suivant norme ISO 8573-1			
Classe de polluants solides	Classe 3	Granulométrie 5µm	Concentration massique 5mg/m ³
Classe d'eau	Classe 3	Point de rosée maxi sous pression -20°C	
Classe d'huile totale	Classe 4	Concentration 5 mg/m ³	
	Pressions d'alimentation	Pressions maximum	Débits maxi utilisés m³/h
	6 Bar	8 Bar	0.9

Une lubrification est prévue dans l'installation.

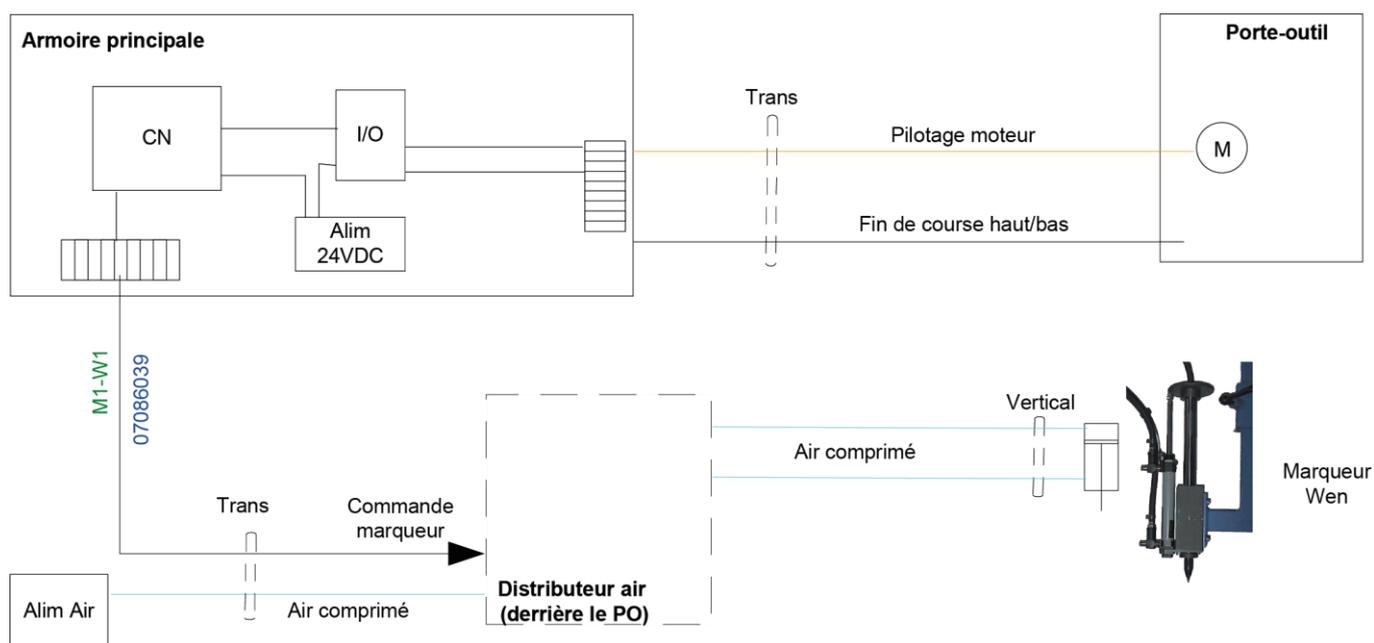
DISPOSITION DES CABLES ET DES TUYAUX SOUPLES

- ⇒ 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 ELECTRIQUE



D - MANUEL OPERATEUR

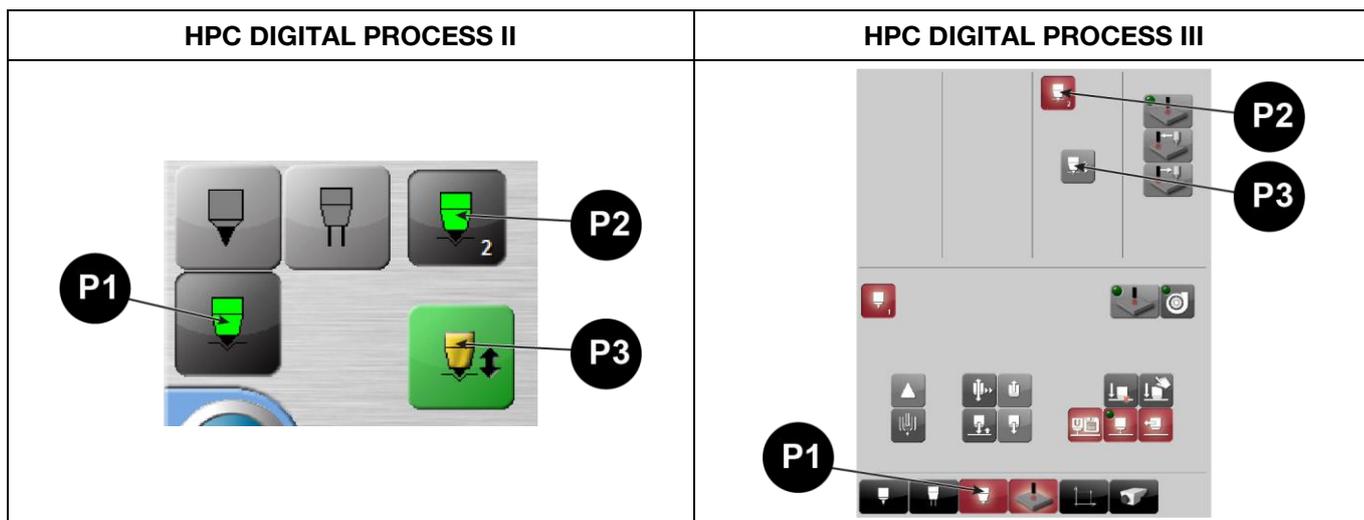
1 - COMMANDES OPERATEUR

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 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 - REGLAGES

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

E - MAINTENANCE

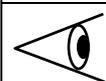
1 - ENTRETIEN

- Pour que la machine puisse assurer les meilleurs services pendant très longtemps, 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. Pour une production plus importante augmenter les fréquences d'entretiens en conséquence

Votre service entretien pourra photocopier ces pages pour suivre les dates 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 : / /

	<p>- Contrôler le bon fonctionnement du circuit pneumatique : manomètre, détendeur, électrovanne, vanne, raccords, etc. Nota : la tuyauterie présentant le moindre signe de fatigue, usure, blessure, doit être remplacée par un tuyau normalisé identique.</p>
	<p>- 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).</p>
	<p>circuit pneumatique : filtre</p>
	<p>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.</p>
	<p>Cette purge semi-automatique fonctionne lors de la coupure d'air dans la canalisation amont.</p>
	<p>En cas de fonctionnement continu, prévoir une manœuvre manuelle périodique de la purge.</p>
	<p>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</p>
	<p>Le nettoyage peut se faire à l'alcool. Souffler ensuite l'élément filtrant de l'intérieur.</p>
	<p>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).</p>

2 - 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.)

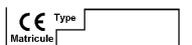
Pour les articles repérés sur les photos ou croquis et ne figurant pas dans les tableaux, nous envoyer une copie de la page concernée et mettre en évidence le repère en question.

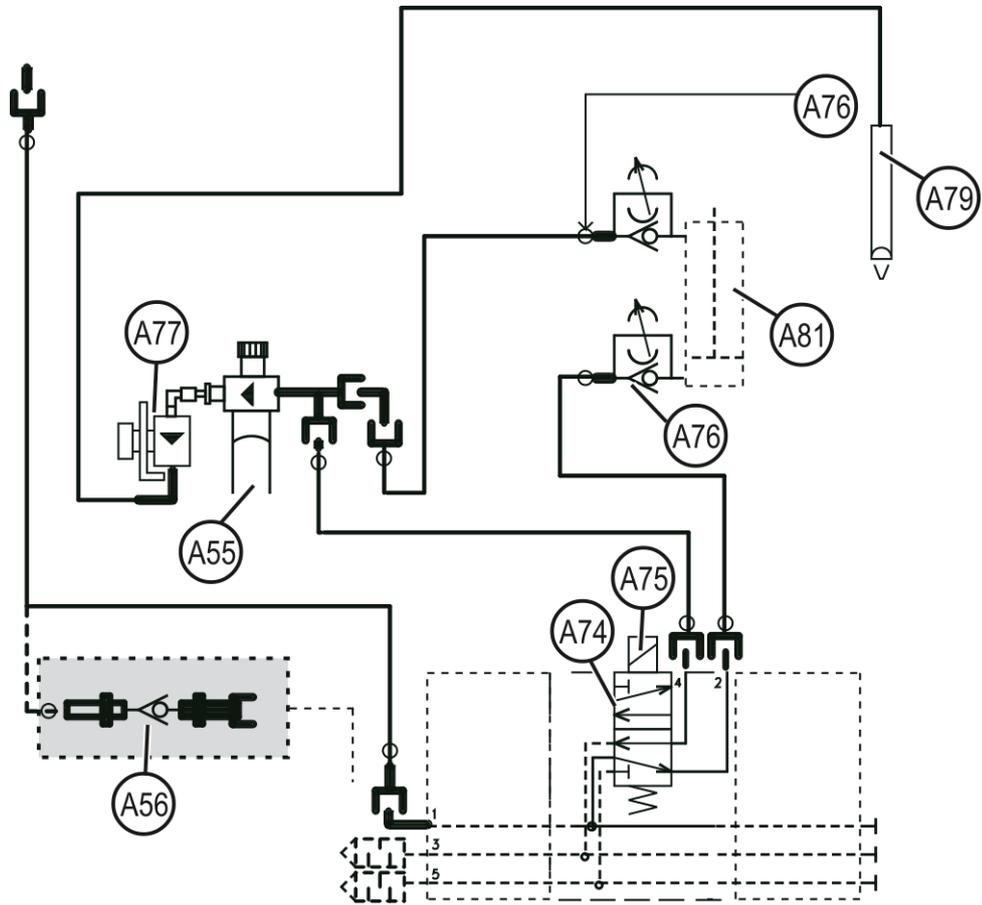
Exemple :

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.

	TYPE :
	Matricule :



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

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
A74	W000139140	✗		Distributeur 5/2 1/8"
A75	W000381947	✗		Bobine d'électrovanne
A76	W000401471	✗		Banjo régulateur 1/8"
A77	W000366577	✗		Régulateur +manomètre
A79	W000138821	✗		Corps de marqueur
	W000138823	✗		Pointe de marquage
A81	W000372759	✗		Vérin D20 C100
A55	W000401472	✗		Lubrificateur G1/4 Modulaire
A56	W000401473	✗		Clapet anti-retour

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

	TYPE :
	Matricule :

