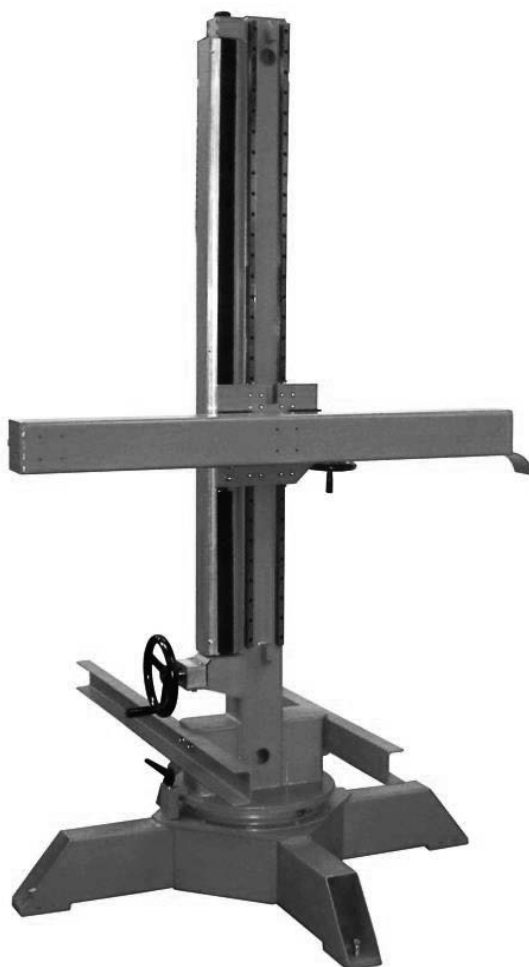


CB-MATIC

XSF-XSM 15.10

INSTRUCTION DE SECURITE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

MACHINE N° W000277601 - W000277602



EDITION : FR
REVISION : D
DATE : 01-2022

Notice d'instructions

REF : **8695 6040**

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
BRUIT AERIEN	2
CONSIGNES PARTICULIERES DE SECURITE	2
C - DESCRIPTION	4
1 - FÛT VERTICAL	5
2 - BRAS HORIZONTAL	5
3 - BLOC DE GUIDAGE : COULISSEAU	6
4 - EMBASE FÛT POTENCE FIXE	6
5 - CHARIOT MOTORISÉ	8
6 - CARACTERISTIQUES COMMUNES AUX POTENCES	10
7 - OPTION	12
8 - ENCOMBREMENTS	13
D - MONTAGE INSTALLATION	15
1 - SCELLEMENT	15
2 - MANUTENTION	17
3 - MONTAGE CHARIOT MOTORISE	18
4 - MONTAGE DES SUPPORTS GENERATEUR	20
E - MAINTENANCE	22
1 - ENTRETIEN	22
2 - PIECES DE RECHANGE	24
NOTES PERSONNELLES	28

REVISIONS

REVISION B

03/2010

DESIGNATION	PAGE
Mise à jour	A1

REVISION C

07/2010

DESIGNATION	PAGE
Modification Entretien annuel	E23

REVISION D

01/2022

DESIGNATION	PAGE
Changement de logo	

A - IDENTIFICATION

Veillez noter le numéro d'immatriculation de votre machine dans le cadre ci-dessous.

Dans toute correspondance, veuillez nous fournir ces renseignements.



B - CONSIGNES DE SECURITE

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



BRUIT AERIEN

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

CONSIGNES PARTICULIERES DE SECURITE

POTENCE FÛT FIXE.



Il est impératif de sceller la potence au sol pour utilisation en toute sécurité.

POTENCE CHARIOT MOTORISE.

Vérifier le bon remontage des griffes antibasculement avant utilisation.

S'assurer que les butées mécaniques sont montées en bout de rails.



Ne pas monter ou mettre une charge sur les "full-stop" (pare-chocs) ni entraver leur mouvement.

CONDITIONS D'UTILISATION

Aucun objet ne doit être posé sur les chemins de roulement.

Avant l'utilisation de la machine, assurez vous que tous les éléments de protection sont en place.

Ne pas stationner sous le bras de la potence.

La position du poste opérateur est située devant le pupitre de commande.

La machine est conçue pour fonctionner avec un seul opérateur

Pendant les déplacements s'assurer qu'aucune partie de la potence, non protégé par les "full-stop" ne vienne en contact avec un obstacle.



Tout intervention en hauteur (entretien, dépannage...) sur la potence doit s'effectuer avec un appareil de levage de personne approprié.

Faire en sorte qu'aucune partie de la machine ne puisse s'approcher à moins de 500mm d'un obstacle suivant normes de sécurité NF EN 349

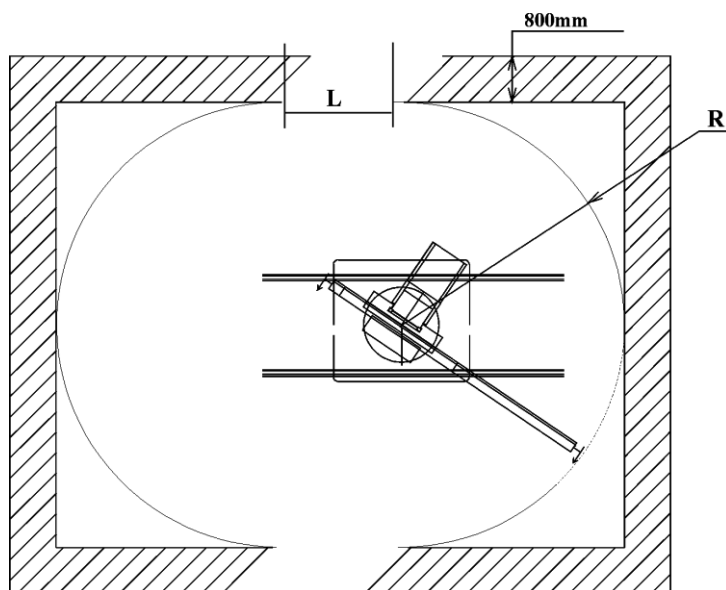
Impératif : le couloir opérateur doit être libre sur une largeur de 800 mm minimum suivant normes de sécurité NF EN 547-1 -3.

Nous vous conseillons d'effectuer un marquage au sol suivant plan ci contre.

Nota : La cote R (encombrement maxi avec la bras sortie sur butée) est à mesurer.

La cote L est déterminée suivant le nombre de rail.

(Implantation donnée pour une potence nue, pour potence équipée voir plan spécifique fourni)



DISPOSITIF MECANIQUE DE SECURITE

Un dispositif mécanique de sécurité appelé « écrou de sécurité » permet de contrôler l'état d'usure de la noix de la vis trapézoïdale. Lorsque l'usure de la noix est très avancée, une goupille se sectionne et bloque l'écrou de sécurité.



Ne pas dépasser la charge admissible en bout de bras (voir tableau encombrement).

Avant l'utilisation en soudage ou coupage, bloquer le fut en rotation à l'aide des vis d'appui (couple de serrage maxi 50 mN).

C - DESCRIPTION

Ces potences multiprocédés sont destinées à supporter une torche ou une tête de soudage ou coupage automatique pour permettre à celle-ci de desservir un positionneur, un vireur, un tour de soudage etc...

Deux modèles de potences :

1°) CB-MATIC 15x10 XSF Potence Fixe Fût Tournant
REF. W000277601

2°) CB-MATIC 15X10 XSM Potence Motorisé-Fût-Tournant
REF. W000277602

Chemin de roulement

Ref : W000315250 long. 6m

Ref : W000315251 long. 3m

OPTIONS :

- Option relevage motorisé Ref : W000277604

Ajout d'un motoréducteur à la place de la manivelle de commande de la vis trapézoïdale.

- Option bras motorisé Ref : W000277603

Moteur A77 – vitesse 12,3 à 307 cm/mn

- Option tachy Ref : W000157060

Se monte sur la motorisation chariot pour vitesse de 23 à 570cm/mn

NOTA :

les options relevage et bras motorisés sont montées exclusivement en usine.

1 - FÛT VERTICAL

Le fût est constitué par un profil acier usiné ayant à sa partie inférieure une plaque de base supportant une couronne à billes Rep. (9).

La fixation est réalisée soit sur une base fixe (Potence **XSF**), soit sur un chariot motorisé (Potence **XSM**).

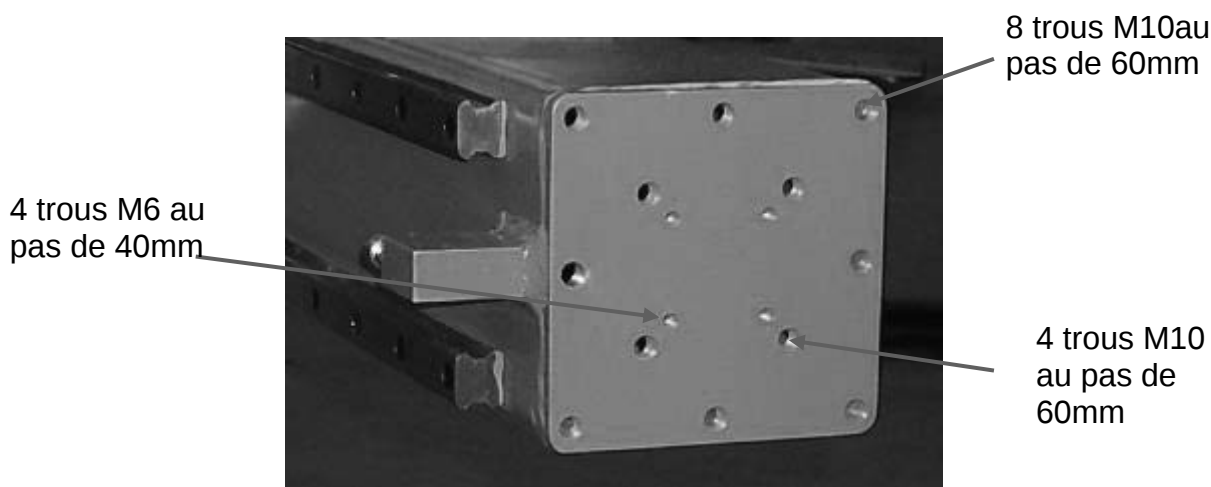
Sur la poutre sont disposés 2 rails à billes Rep.(1) assurant le guidage du coulisseau. A la partie supérieure de la colonne sont prévues des trous d'élinguage.

Le déplacement vertical du bras se fait par une vis trapézoïdale Rep.(2) actionnée par la manivelle Rep.(3). Cette vis est protégée par un capotage et un double joint à lèvre.

Deux équerres sont disposées à la base du fût pour recevoir les bras support générateur de soudage (maxi 500 Kg).

2 - BRAS HORIZONTAL

Ce bras est constitué par un profil acier usiné de longueur 1,5M de section 140X140mm Rep.(7).



La section du bras est suffisante pour assurer le passage des câbles électriques et tuyaux alimentant la tête de soudage par l'intérieur.

L'extrémité du bras comporte un perçage

60x60 - 4 trous M10

40x40 - 4 trous M6

60x60 - 8 trous M10.

3 - BLOC DE GUIDAGE : COULISSEAU

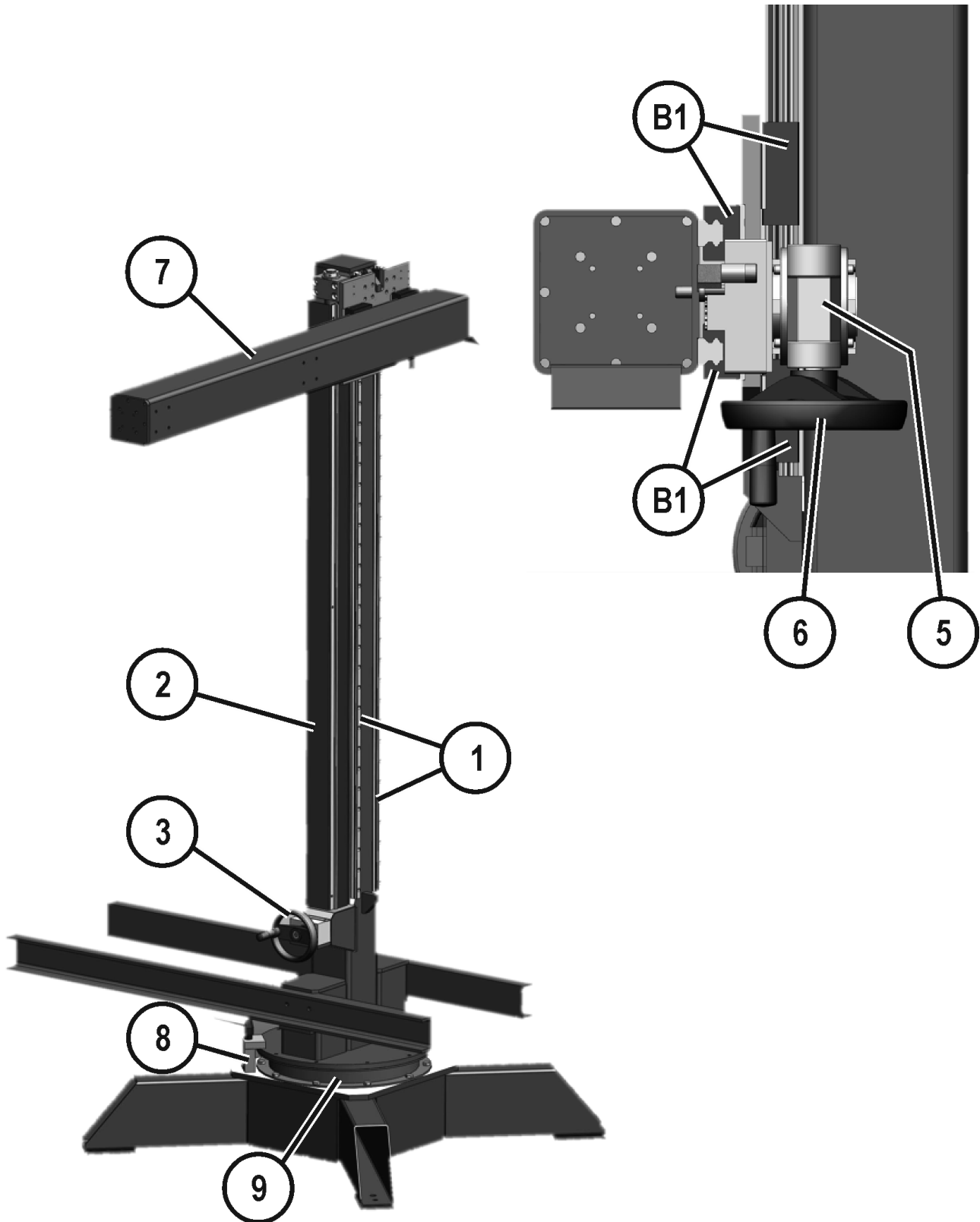
Le coulisseau Rep.(4) réalise le guidage des poutres fût et bras l'une par rapport à l'autre grâce à des rails de guidage à billes Rep.(B1) ; (4 patins pour le fût, 4 patins pour le bras).

Le déplacement du bras est réalisé manuellement par un réducteur mécanique Rep.(5) (roue et vis) avec volant circulaire de manoeuvre Rep.(6).

4 - EMBASE FÛT POTENCE FIXE

Cette embase qui reçoit la couronne du fût est réalisée en tubes croisés mécano-soudés.

Une poignée de blocage Rep.(8) assure l'immobilisation mécanique du fût.



5 - CHARIOT MOTORISÉ

Le chariot est réalisé en construction mécano-soudé et protège complètement tous les organes mécaniques d'entraînement (moto-réducteur) qui sont ainsi à l'abri des chocs.

longueur : 1500mm

largeur : 1200mm

Il circule sur rails usinés Rep.(C4) à l'aide de 4 galets Rep.(C1) de diamètre 145mm (rails scellés au sol).

Il est guidé par des galets s'appuyant sur les faces latérales usinées de l'un des rails. Deux galets de guidage sont montés sur excentrique pour éliminer les jeux éventuels.

Des crochets d'anti-basculement Rep.(C3) assure la sécurité de la potence par rapport aux rails.



Le chariot est muni d'un dispositif de sécurité "anti-collision" Rep.(C2) avant et arrière.

La motorisation est assurée par un ensemble moto-réducteur sans embrayage composé de :

- Moteur 42V DC Rep.(M4) à aimants
- Un réducteur à 3 étages de réduction :

1er étage Rep.(M1) :

courroie

2ème étage Rep.(M2) :

roue et vis

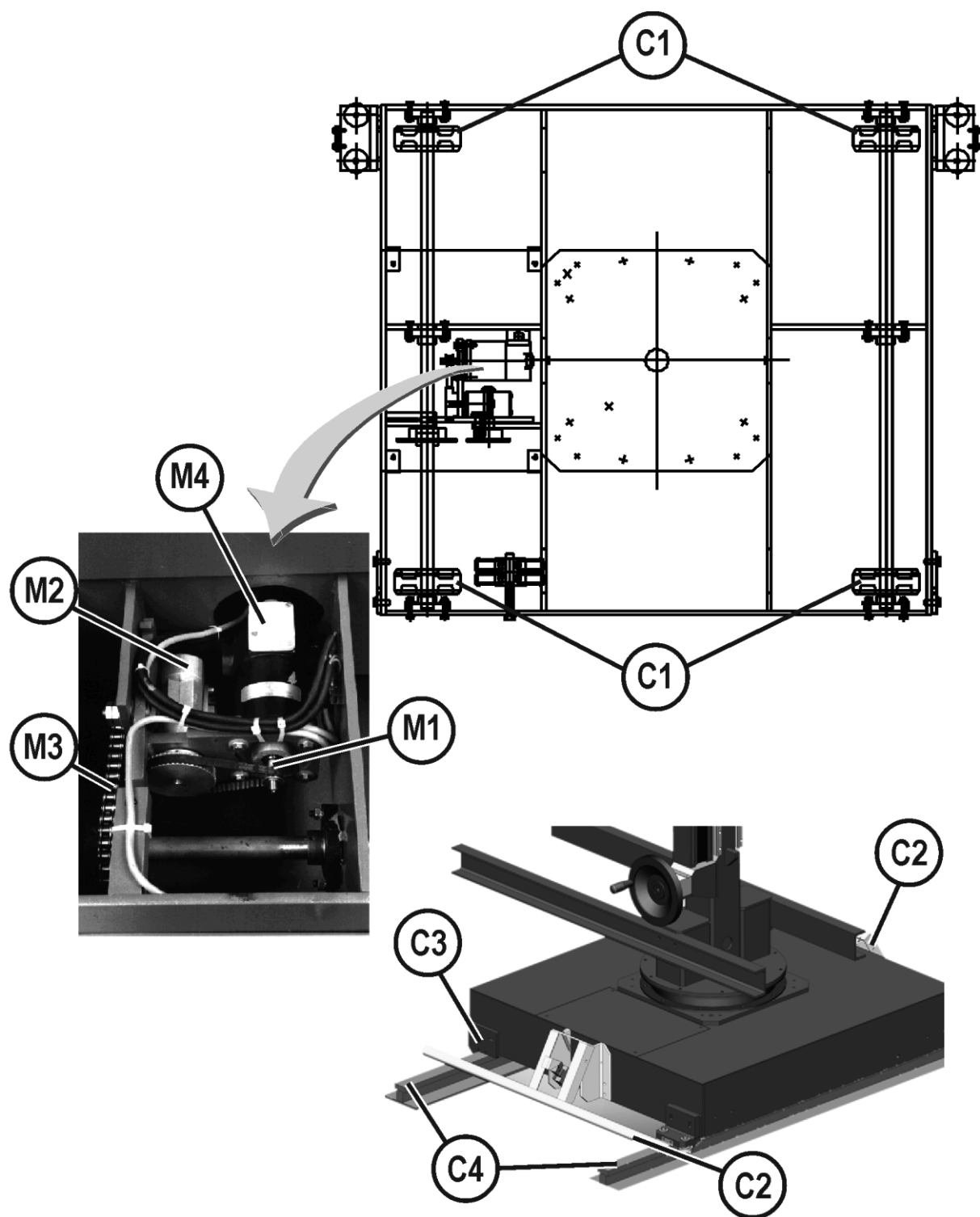
3ème étage Rep.(M3) :

pignon chaîne/transmission à l'essieu moteur (monté sur paliers).

La vitesse de déplacement est réglable de 57 à 570cm/mn

Puissance du moteur 170 W.

La fixation du fût est réalisée au centre du chariot. Deux prises de masses de soudage 2x300A maxi assurent le retour courant de soudage par les rails.



6 - CARACTERISTIQUES COMMUNES AUX POTENCES

Course verticale du bras :	1500 mm
Course horizontale du bras :	1000 mm
Rotation manuelle du bras :	345°
Charge en bout de bras :	200 kg
Coulisseau :	Guidage par patins et rails à billes
Support générateur pour CB-MATIC :	
Poids maxi du générateur	500 kg

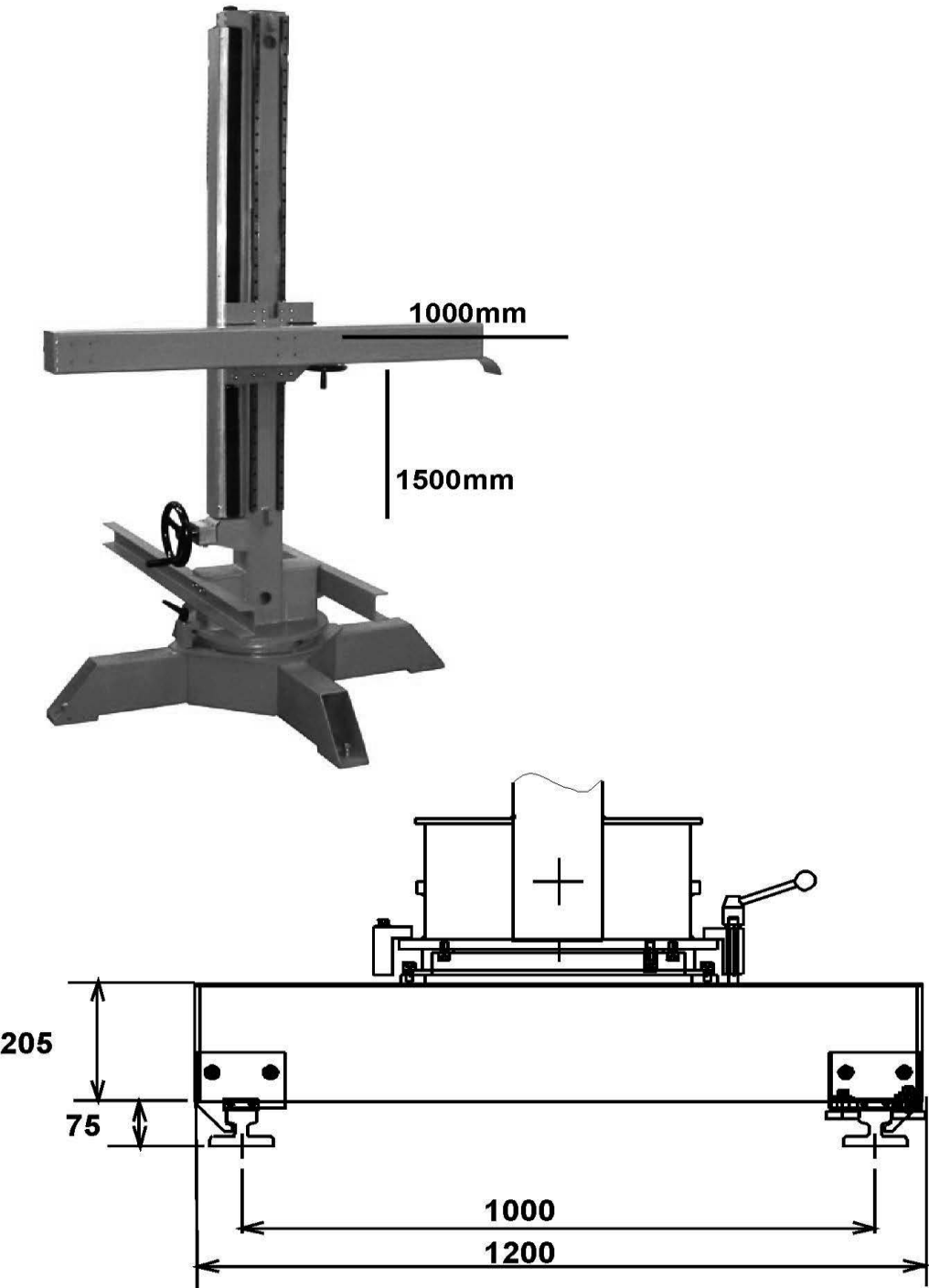
POTENCES MOTORISEES :	
Entre axes de la voie de roulement:	1000 mm
CHARIOT POTENCE	
Longueur :(avec full stop)	1500 mm
Largeur :	1200 mm
Hauteur :	205 mm
Garde au sol : (rail non encastré)	75 mm
Vitesse de déplacement :	57 à 570 cm/min
Alimentation :	- 24V alternatif puissance 100 VA -42V alternatif puissance 400 VA Fournie par l'ensemble des générateurs

Nota :

Possibilité d'accroître la plage de vitesse de 23 à 570cm/mn au lieu de 57 à 570cm/mn par adjonction d'une dynamo-tachymétrique référence W000157060 sur le moteur A77.

Les potences motorisées se déplacent sur rail :

- 1 rail usiné 3 faces assurant le guidage du chariot
- 1 rail usiné 1 face pour l'appui du chariot



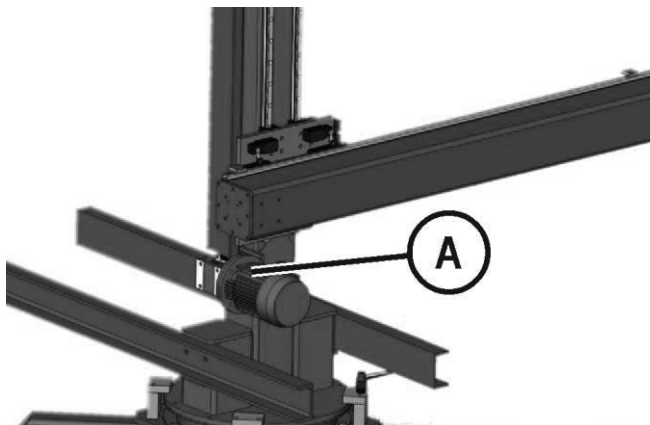
7 - OPTION

RELEVAGE MOTORISE (W000277604)

- Cette option consiste à remplacer une manivelle avec son renvoi-d'angle, par un motoréducteur de 0,55 Kw (A).

- Sur le fût, il est ajouté un rail avec cames et 2 fins de course.

⇒ vitesse de relevage maxi = 1,2 m/mn

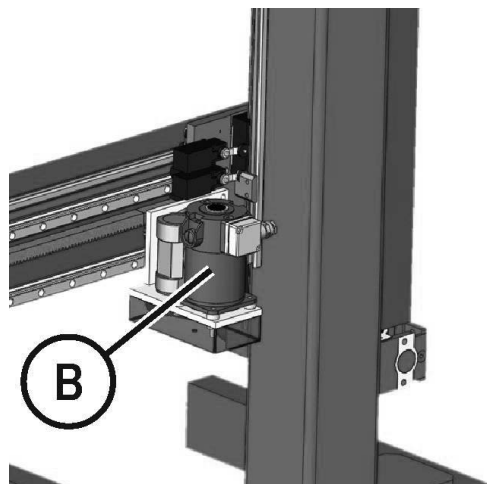


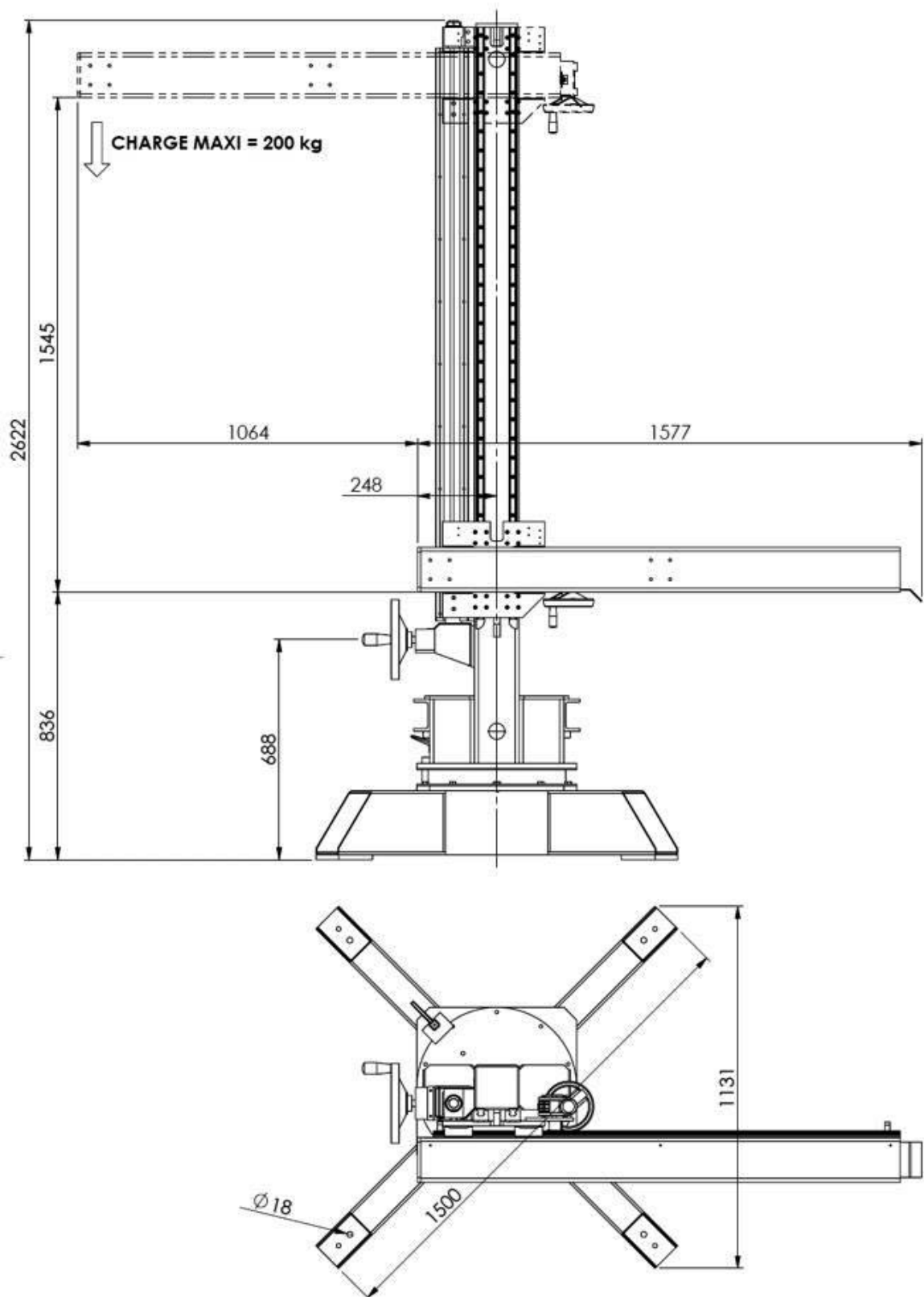
BRAS MOTORISE (W000277603)

- Cette option consiste à remplacer une manivelle par un moteur (B) et une courroie

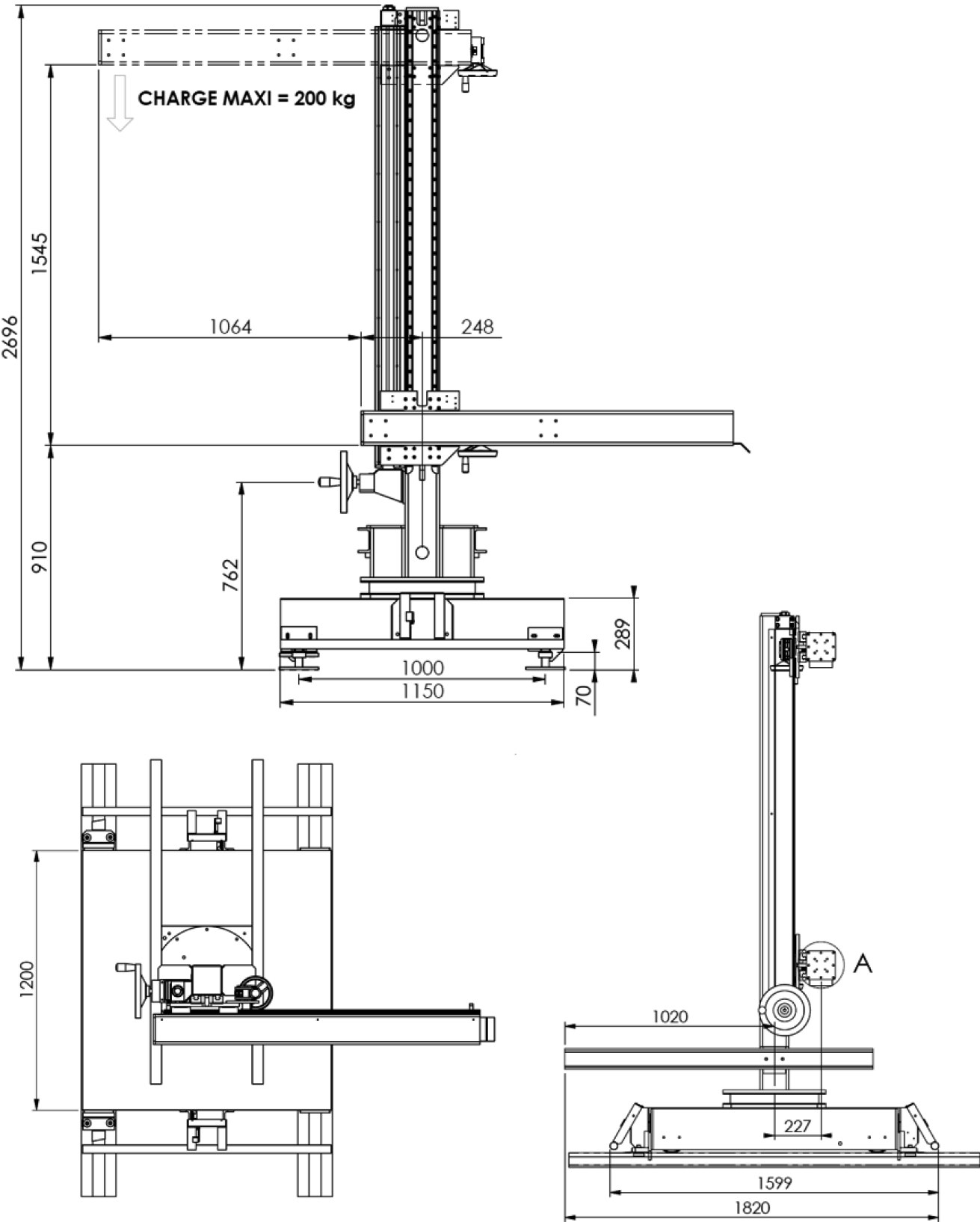
- Sur le bras, il est ajouté un rail avec cames et 2 fins de course.

⇒ vitesse de déplacement = 12,3 à 307 cm/mn



8 - ENCOMBREMENTS**CB-MATIC XSF 15X10**

CB-MATIC XSM 15 X 10



D - MONTAGE INSTALLATION

1 - SCCELLEMENT

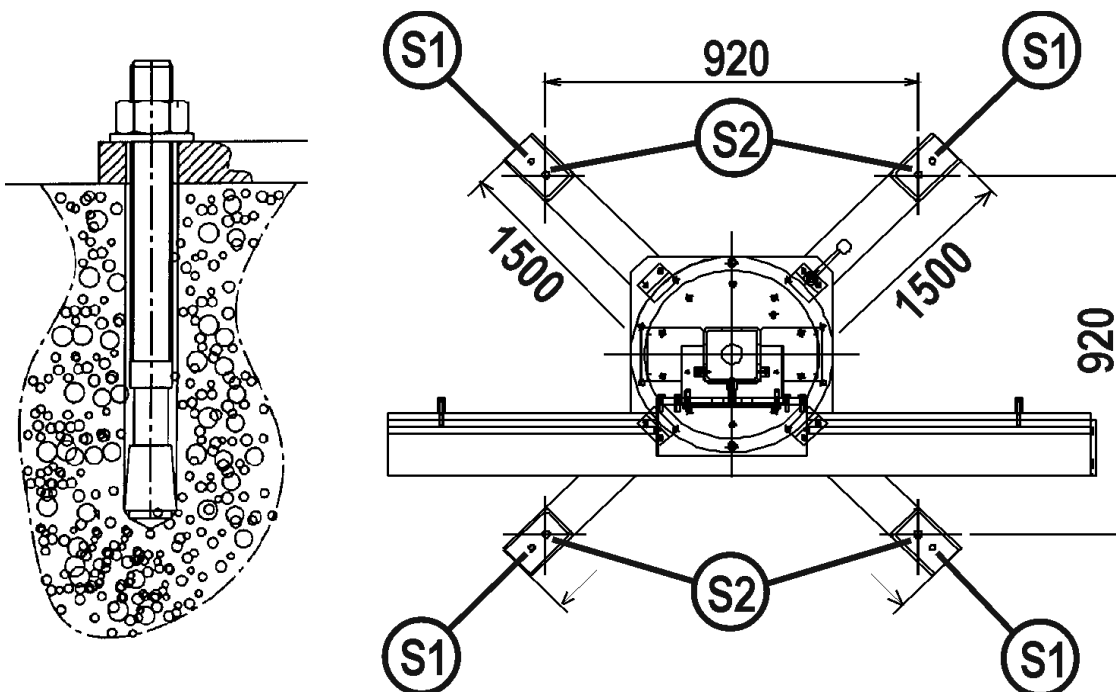
POTENCE XSF

SOCLE

Mettre le socle en place, tracer et percer au diamètre correspondant à la cheville (Rep.(S2) : 4 trous de scellements).

Régler le niveau du socle à l'aide des vis vérins Rep.(S1) (niveau à cadre conseillé).

Bloquer les écrous des chevilles pour terminer la fixation au sol.

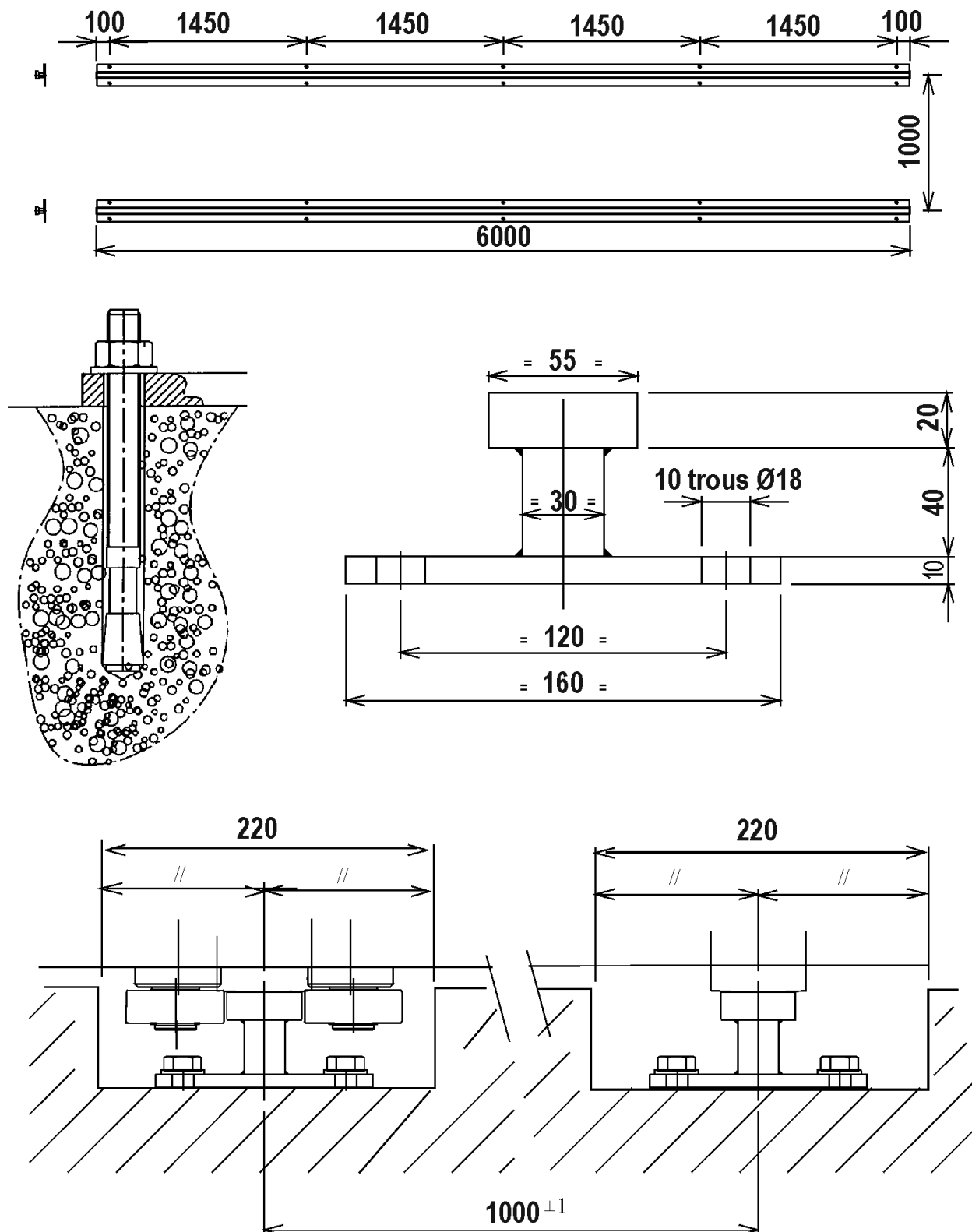


POTENCE XSM

CHEMIN DE ROULEMENT

Tracer et percer l'emplacement des chevilles suivant plan d'implantation.

Fixer les rails de niveau à l'aide des pinces Rep.(R1), dans le plan vertical à 0,2mm maxi. Assurer la rectitude dans le plan horizontal à 0,5mm maxi du rail de guidage (entre axe 1000mm).



2 - MANUTENTION

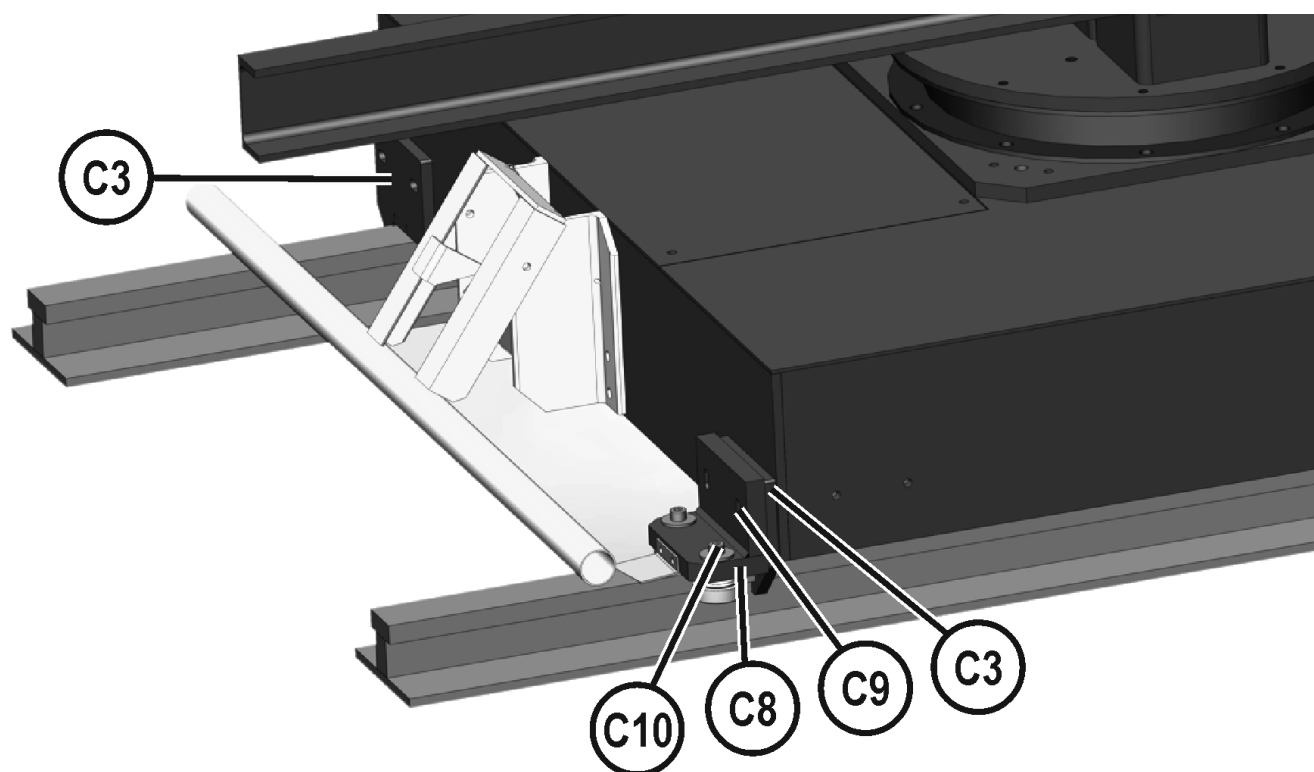


XSF	F = 400 daN
XSM	F = 500 daN



Protection opérateur :
Casque - Gants -
Chaussures de sécurité

3 - MONTAGE CHARIOT MOTORISE



Protection opérateur :
Casque - Gants -
Chaussures de sécurité



Après avoir positionné et scellé les chemins de roulement, poser le chariot sur les rails en prenant la précaution de l'orienter de façon que les galet-guides s'encastrent sur le rail usiné (3 faces) du chemin de roulement.

Déposer les 2 supports de galet guide Rep.(C8) en dévissant les vis Rep.(C9).

Enlever les griffes antibasculément Rep.(C3) et les replacer griffe vers le bas.

Remonter les 2 supports de galet guide Rep.(8).

Avant le blocage des vis Rep.(C9) :

- horizontalement la griffe pour laisser environ 1mm entre le rail et celle-ci et
- verticalement le support de galet pour que le galet se trouve environ à mi-hauteur de l'usinage du rail.

Procéder de la même manière pour la griffe antibasculément Rep.(C8) du côté opposé.

Vérifier le réglage des galets guide en glissant une cale d'épaisseur de 0,5mm entre l'un des roulements de chaque galet guide et la face latérale usinée du rail.

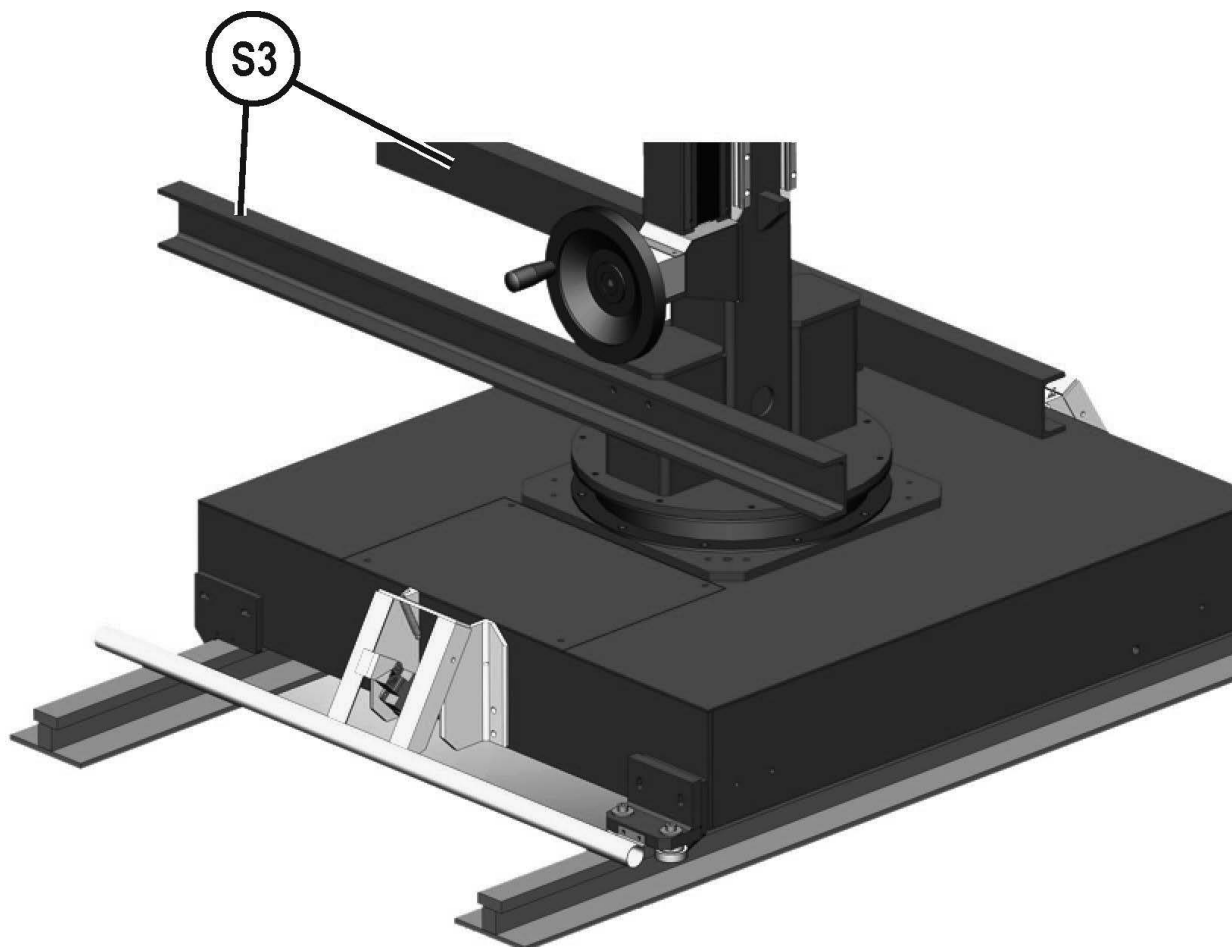
Si un réglage est nécessaire débloquer les vis Rep.(C10) sur les galets guide côté extérieur et ajuster en tournant l'axe excentré.

Bloquer les vis Rep.(C10).

Vérifier le bon positionnement des prises de masse (balais bien à plat sur la face usinée du rail).

4 - MONTAGE DES SUPPORTS GENERATEUR

Monter les supports générateur S3 sur le fût de potence, fixation avec les vis HM 12x25 et rondelles MU 12. Charge maxi: 500Kg.



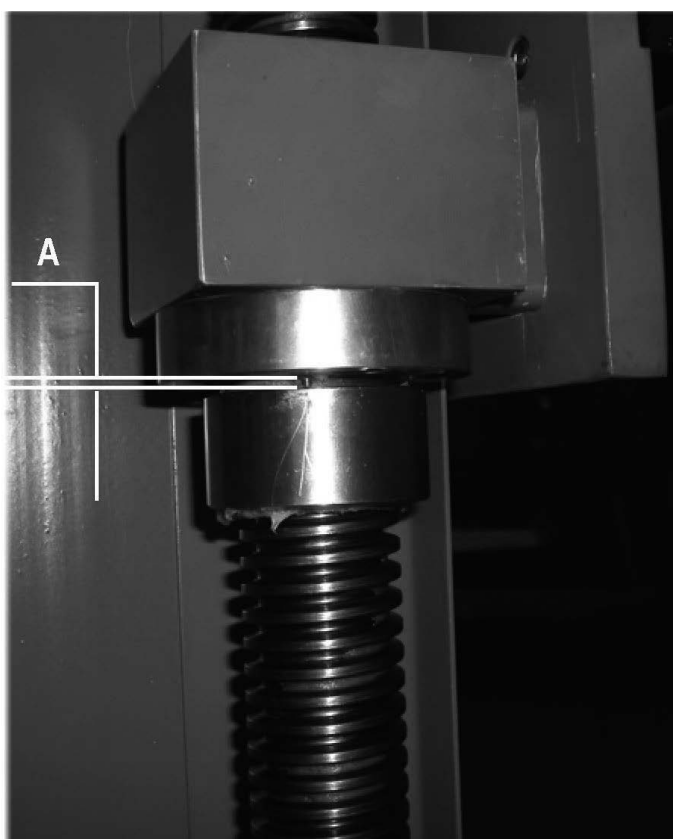
E - MAINTENANCE

1 - ENTRETIEN

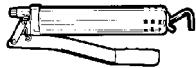
- Pour que la machine puisse assurer les meilleurs services durablement, un minimum de soins et d'entretien sont nécessaires.
- La périodicité de ces entretiens est donnée pour une production de 1 poste de travail par jour. Pour une production plus importante augmenter les fréquences d'entretiens en conséquence

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

Avant toutes opération de graissage, il est possible d'utiliser un nettoyeur à base trichloréthylène.



300 h ou 1 fois/mois

ORGANES	OPERATIONS		LUBRIFICATIONS
COURONNE D'ORIENTATION		Graisser Il est important de faire tourner la couronne après graissage puis de compléter celui-ci après rotation.	ESSO BEACON EP2

500 h

ORGANES	OPERATIONS		LUBRIFICATIONS
RAILS A BILLES		Vérifier l'état des rails	ESSO BEACON EP2
PATINS A BILLES		Vérifier l'état des patins	ESSO BEACON EP2
VIS TRAPEZOÏDALE		- Vérifier l'état de la vis - Graisser au pinceau	ESSO BEACON EP2
RENOI D'ANGLE		- Démontez le capot et vérifiez l'état du renvoi d'angle - Graisser au pinceau	ESSO BEACON EP2

MENSUEL

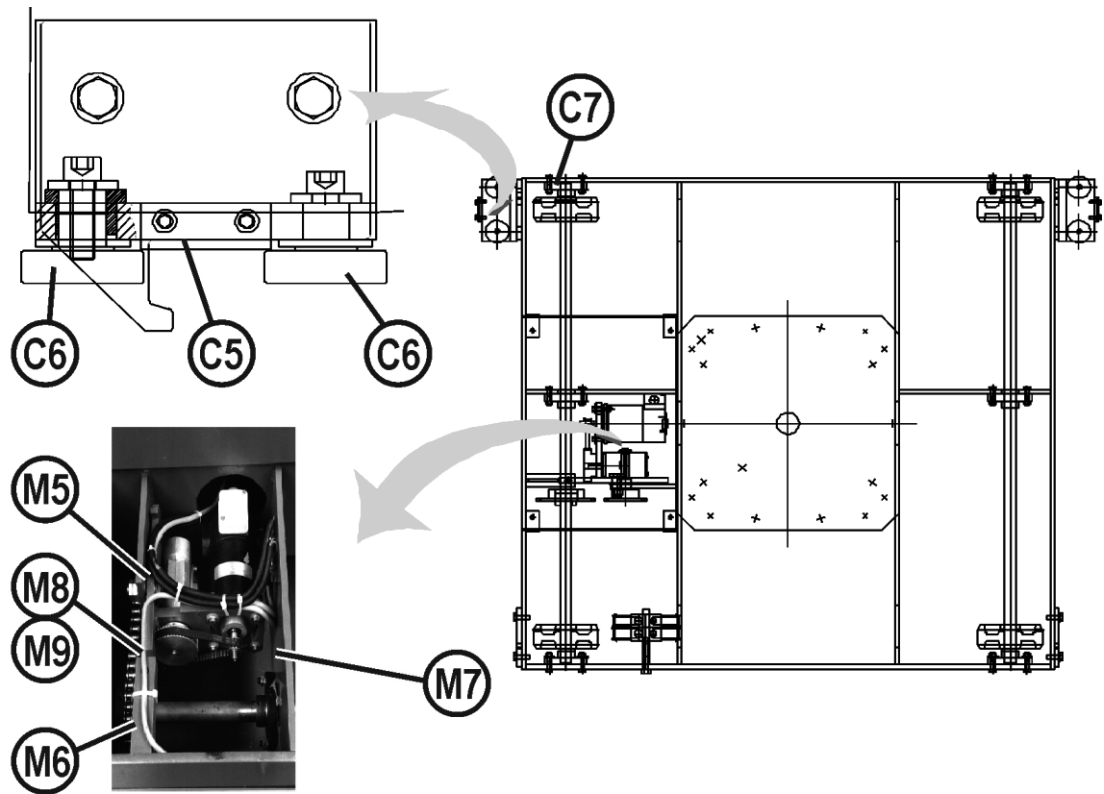
ORGANES	OPERATIONS		LUBRIFICATIONS
CREMAILLERE DU BRAS		Brosser la face dentée, sans ajouter de graisse.	
COURROIE MOTEUR CHARIOT & COULISSEAU		Vérifier la tension	

ANNUEL

ORGANES	OPERATIONS		LUBRIFICATIONS
SYSTEME VERTICAL DE SECURITE (photo E22)		Vérifier le système de sécurité; si la cote A = > 0,5 mm → OK ≤ 0,5 mm → écrou /noix ou/et noix de sécurité doivent être changés	

2 - PIECES DE RECHANGE

CHARIOT MOTORISE



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

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
C5	9120 9747			Feutre racleur
C6				Galet ZL 204 NPDU
C7				Palier applique Ref: FLCTE25
M4	W000164864			Moteur A77
M5	9120 9748			Pignon arbré
M6	9120 9746			Pignon arbré galet
M7				Courroie 140 XL 037
M8				Chaîne simple Ref: 7N pas 12,7 (lg: 48 maillons)
M9				Maillon de jonction N3206 pour 7N
	9120 8200			Adaptation tachy sur moteur A77 (option).

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

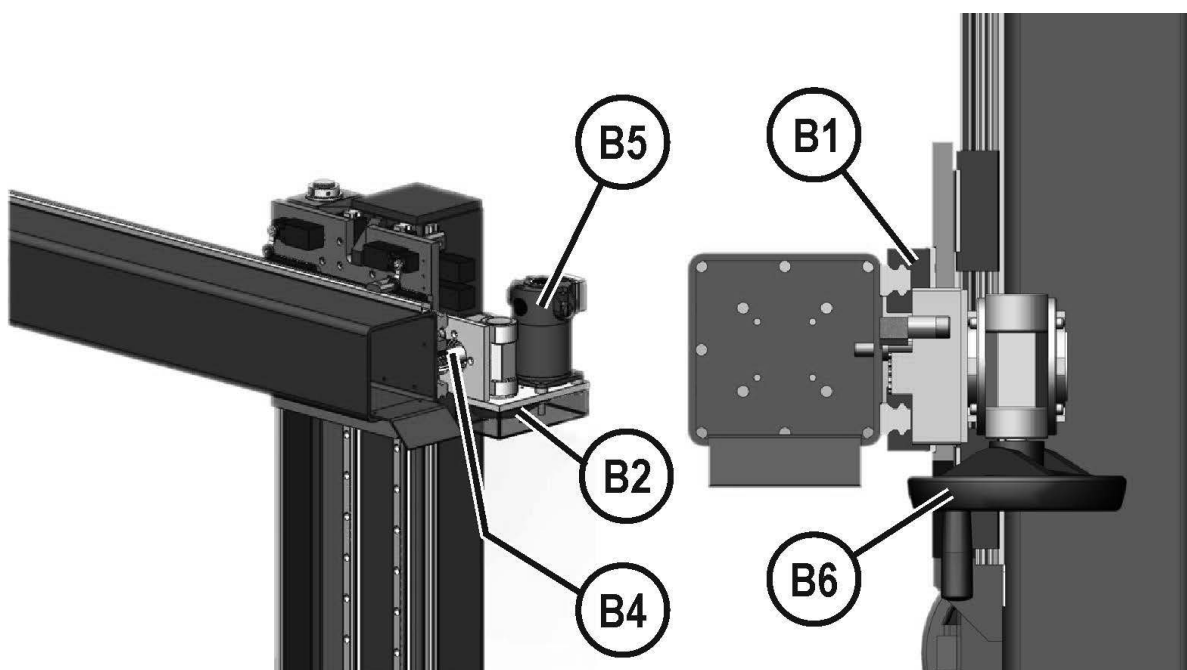
CE Type

Matricule

TYPE :

Matricule :

BLOC DE GUIDAGE : COULISSEAU



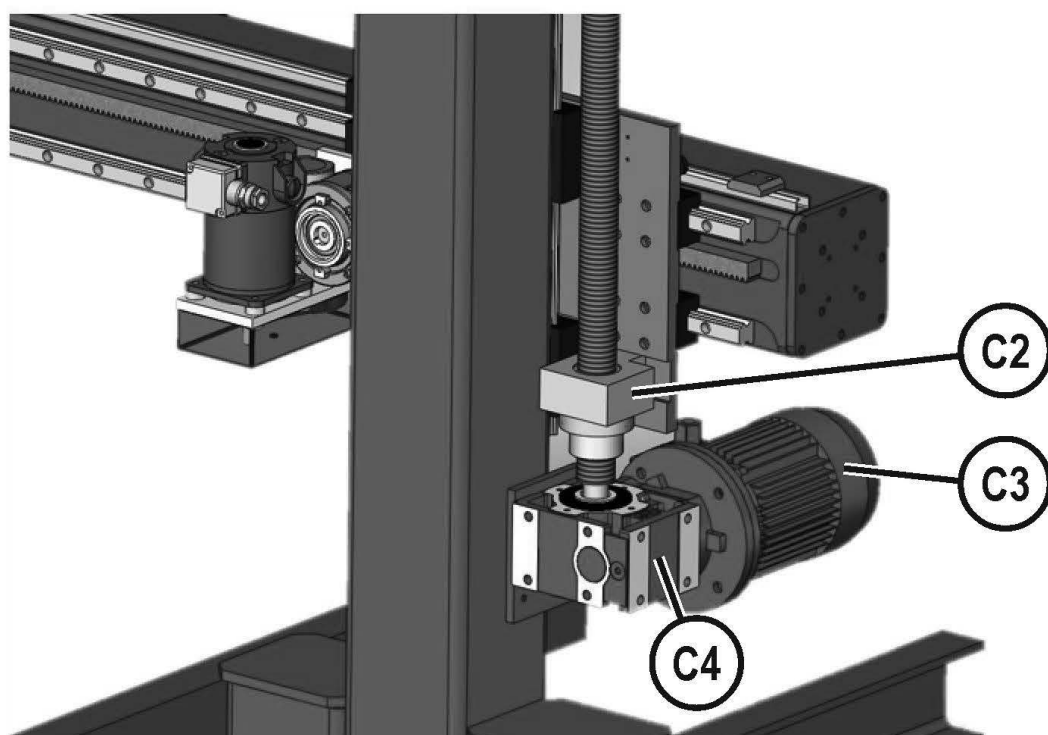
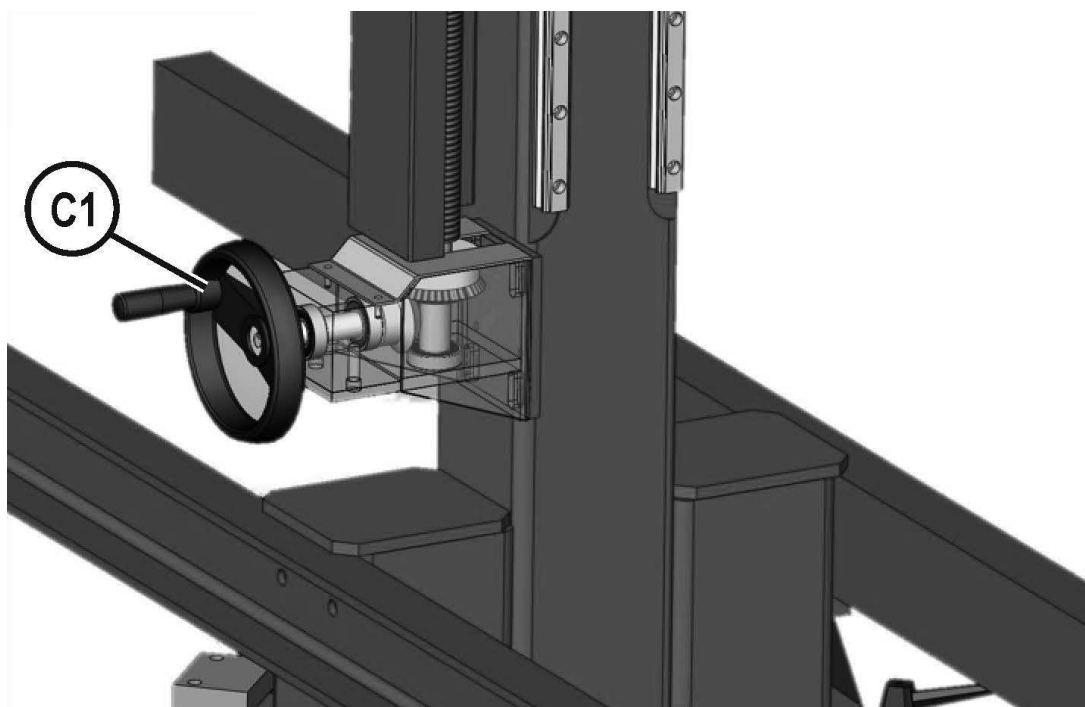
✓	normalement en stock.
✗	pas en stock
	à la demande.

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
B1				Patin à billes taille 25
B2				Courroie 130 XL 037
B4	9120 9738			Pignon arbré
B5	W000164864			Moteur A77
B6				Manivelle bras

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

CE Type Matricule	TYPE :
	Matricule :

RELEVAGE MANUEL OU MOTORISE



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

Rep	Ref.	Stock	Cde	Désignation
C1				Manivelle relevage
C2				Ecrou de vis trapézoïdale
C3				Moteur de relevage
C4				Réducteur de relevage

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

CE Type Matricule	TYPE :
	Matricule :

[illegible]