



р63с

Руководство по запуску

www.sic-marking.com

Date	R
05/06/2014	0
21/07/2014	1
29/07/2014	2

ОГЛАВЛЕНИЕ

ОГЛАВЛЕНИЕ	3
ПРЕДСТАВЛЕНИЕ	5
ВВЕДЕНИЕ	6
1. Распаковка	6
2. Установка.....	6
2.1. Крепление.....	6
2.2. Подсоединение	6
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ	7
1. Безопасность.....	7
2. Controller	7
3. Software	7
4. Механика маркировки	8
4.1. Размещение и крепление детали для маркировки.....	8
4.2. Регулировка расстояния резец / деталь.....	8
4.3. Запуск / остановка маркировки.....	9
ОБСЛУЖИВАНИЕ	10
1. Введение.....	10
2. Гарантийное обслуживание	10
3. профилактическое обслуживание	11
4. Устранение неполадок	12
ПРИЛОЖЕНИЯ	13

ПРЕДСТАВЛЕНИЕ

Благодарим Вас за выбор машины SIC MARKING, используемой для маркировки.

Системы маркировки SIC MARKING помогают лучше отслеживать вашу продукцию, что необходимо для соблюдения промышленных норм.

Добро пожаловать в ряды пользователей наших систем.

В данном руководстве представлены инструкции по установке и эксплуатации серии микро-отбойных машин. Настоятельно рекомендуем Вам ознакомиться с руководством перед установкой системы.

Наш технический отдел готов предоставить Вам любую дополнительную информацию.

ВВЕДЕНИЕ

1. РАСПАКОВКА

Кроме случаев, когда доставку обеспечивает сама фирма, маркировочный аппарат поставляется в надлежащей упаковке. Данную упаковку следует сохранять на случай возврата оборудования по гарантии.

Аккуратно достать упакованные узлы, прикрутить ручку фиксатора к стойке



The machine should only be lifted by the column and the base ; it should never be lifted by the head housing.
Weight of the machine : 35 kg

2. УСТАНОВКА

2.1. Крепление

No fastening : the p63c is a marking gun designed to be held manually

Note : This portable type machine is designed to function in all positions (vertical, horizontal, stylus towards the bottom or the top)

2.2. Подсоединение

The p63c is delivered already connected to the controller.

Note : for more details about the connections, please check the controller manual.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

1. БЕЗОПАСНОСТЬ



При интенсивной работе температура ударного устройства может достигать 100 °C



Рекомендуется надевать защитные очки



Рекомендуется надевать противошумную каску.
Акустический уровень аппарата в процессе маркировки:
76 децибел* на стальной плите при средней скорости и силе удара
(*Внимание! Это соотношение не является предельным и зависит от маркируемой детали)



Никогда не использовать маркировочный аппарат вхолостую: имеется опасность разрыва наконечника

2. CONTROLLER

See controller manual

3. SOFTWARE

See software manual

4. МЕХАНИКА МАРКИРОВКИ

4.1. Размещение и крепление детали для маркировки

В ходе маркировки деталь не подвержена большим нагрузкам. Тем не менее, для получения наилучшего результата маркировки ее необходимо закрепить.

В зависимости от параметров деталей и условий работы, система фиксации может варьироваться, начиная от простого прижима детали к уголку руками до механического, магнитного или пневматического крепления.

Система фиксации должна фиксировать деталь таким образом, чтобы плоскость перемещения резца была параллельна маркируемой поверхности.

В случае использования маркировочного пистолета, поместите его опорную раму на маркируемую поверхность; в процессе маркировки удерживайте пистолет руками.

Если маркировка производится всегда по одному и тому же типу детали, рекомендуем изготовить специальную опорную раму взамен стандартной. Это обеспечит стабильное положение маркировки.

4.2. Регулировка расстояния резец / деталь

Качество маркировки во многом зависит от маркируемой детали (состав, состояние поверхности, твердость...).

В действительности, гораздо легче маркировать гладкую и плоскую поверхность, нежели шероховатую и неровную.

В целом, необходимо адаптировать силу маркировки к высоте знаков. Чем меньше знаки, тем слабее должен быть удар для получения хорошего качества. Программное обеспечение контроллера позволяет также регулировать плотность маркируемых точек.

Хорошее качество маркировки можно обеспечить с помощью регулировки силы удара и расстояния между резцом и деталью. В случае использования маркировочных пистолетов, расстояние между резцом и деталью регулируется положением опорной рамы. При использовании установок зафиксируйте маркировочную головку ручкой на тыльной стороне колонны.

Для информации: ниже приведены рекомендуемые расстояния между резцом и деталью, в зависимости от выбранной силы маркировки:

Сила	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Мин. расстояние	0.5	0.5	0.5	1	1	2	3	5	6
Макс. расстояние	1	2	3	5	6	7	9	9	9

Максимальное расстояние резец / деталь : 9 мм
Его превышение может привести к разрыву наконечника

Если вы имеете дело с новой деталью необходимо провести предварительные испытания.

4.3. Запуск / остановка маркировки

- установить контроллер в режим маркировки (для более подробной информации см. инструкцию к программе)
- расположить маркируемую деталь
- Запустить процесс маркировки, нажав на кнопку "старт" кнопочного пульта или на кнопку "ход", расположенную на рукоятке пистолета (переносной аппарат)
- чтобы остановить маркировку, нажать на кнопку "стоп" кнопочного пульта или удерживать более двух секунд кнопку "ход" на пистолете.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. ВВЕДЕНИЕ

Маркировочные аппараты SIC MARKING, основанные на принципе микроударов, были спроектированы и изготовлены с учетом следующих требований наших заказчиков: :

- Качество,
- Прочность,
- Надежность,
- Эргономичность.

Аппараты не нуждаются в особом уходе и прослужат долго, если вы будете соблюдать рекомендации по профилактическому обслуживанию.

However, if a problem of any kind should occur, please refer to this manual, which will help you solve the problem.

2. ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

SIC MARKING or its distributor (see details last page) offer the following services :

✓ Телефонная поддержка

Мы полностью в вашем распоряжении, чтобы ответить на ваши вопросы относительно технических проблем.

✓ Проведение работ у заказчика

Мы предлагаем произвести у вас работы по установке, запуску и ремонту вашей маркировочной установки, а также обучение персонала.

✓ Контракт на обслуживание

При заключении контракта на обслуживание, мы берем на себя обязательства проводить регулярное обслуживание вашей маркировочной установки, что освобождает вас от обслуживания.

3. ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Для того, чтобы сохранить аппарат в хорошем состоянии, следует выполнять следующее :

- регулярно **чистить** и смазывать узел направляющая гайка / резец.
- **избегать** попадания пыли и абразивных частиц на направляющие узлы и узлы подачи.

Чистка узла направляющая гайка / резец

- выключить маркировочный аппарат
- отвинтить направляющую гайку (см. схему ударной установки в приложении)
- достать резец, пружину и сердечник
- очистить и обезжирить все детали
- **Lubricate the stylus and the stylus pin guide using exclusively the oil Ref 4 300 481**
- собрать узел и зажать направляющую гайку вручную

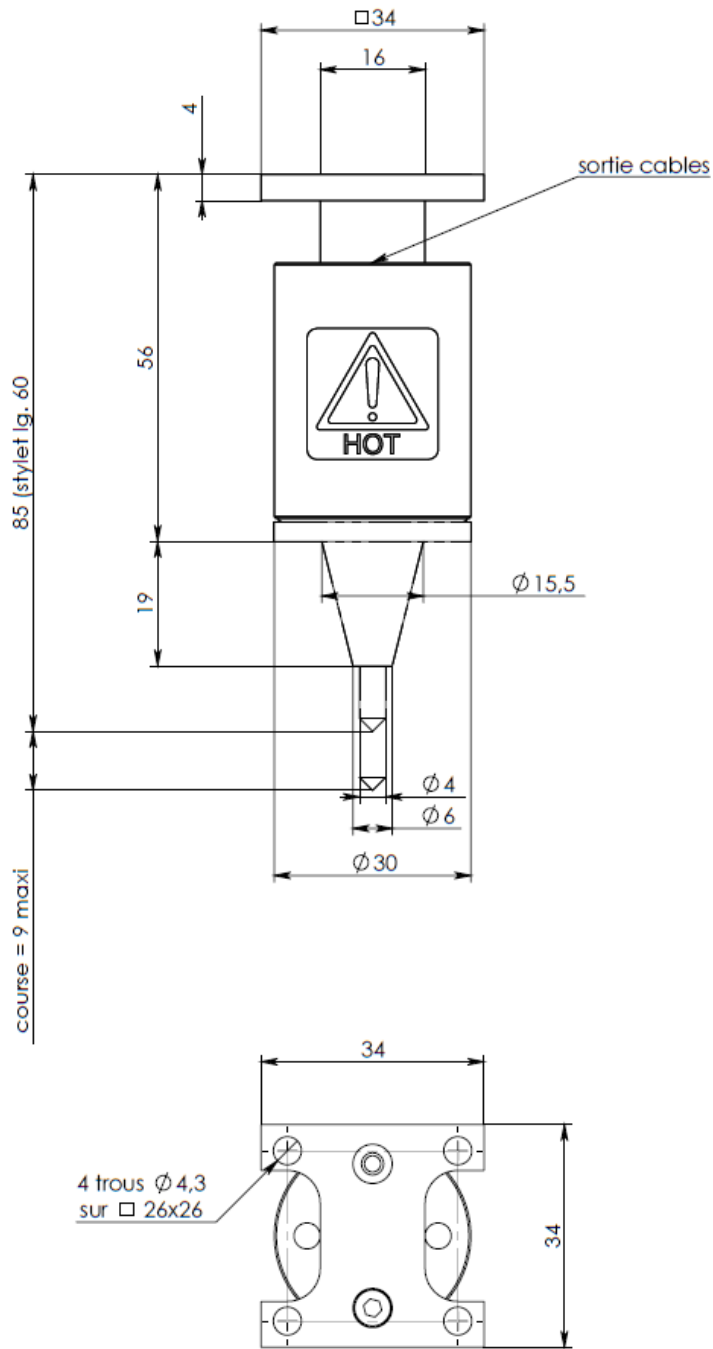
замечание : обращайтесь внимание на направление при сборке сердечника (см. схему ударного модуля в приложении)


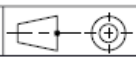
4. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

отказ	проверка	решение
Ударная установка не перемещается по X и Y	<p>проверить:</p> <ul style="list-style-type: none"> - При включенном контроллере: - программа маркировки загружена и контроллер в режиме маркировки (см. инструкцию к программе) - Выключить аппарат, проверить, что перемещения по осям X и Y не заблокированы. 	<ul style="list-style-type: none"> - см. инструкцию к контроллеру - загрузить программу и перейти в режим маркировки - убрать препятствия или прочистить направляющие и механизм привода
Аппарат не возвращается в исходное положение до маркировки	<p>проверить :</p> <ul style="list-style-type: none"> - проверить подключение и состояние датчиков. - нормальную работу датчиков исходного состояния - кабель соединения пистолет - контроллер (для ep9) 	<ul style="list-style-type: none"> - переподключить разъемы или заменить поврежденные кабели - заменить датчики - прозвонить кабель
Маркировочная установка перемещается, но резец не двигается	<p>проверить:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Резец заблокирован механически - состояние катушки (обрыв, замыкание) 	<ul style="list-style-type: none"> - см. рубрику «профилактическое обслуживание» - заменить катушку
<p>Плохое качество маркировки :</p> <ul style="list-style-type: none"> - плохое выравнивание точек - нерегулярные удары 	<p>проверить:</p> <ul style="list-style-type: none"> - правильную фиксацию детали в процессе маркировки и крепление аппарата. - Скорость маркировки слишком высока - люфт по осям X и Y - неверное расстояние резец / деталь - Износ острия резца - Движение резца затруднено - износ направляющей гайки 	<ul style="list-style-type: none"> - заново начать маркировку, убедившись в правильном удержании детали и/или маркировочного аппарата. - уменьшить скорость маркировки - обратиться в отдел сервисного обслуживания - изменить расстояние (см. инструкцию) - заменить резец, рекомендуется одновременно заменить пружину резца. - см. рубрику «профилактическое обслуживание» - заменить направляющую гайку

Если после проверки всех перечисленных пунктов ваш маркировочный аппарат по-прежнему работает с отказами, следует обратиться в отдел сервисного обслуживания.

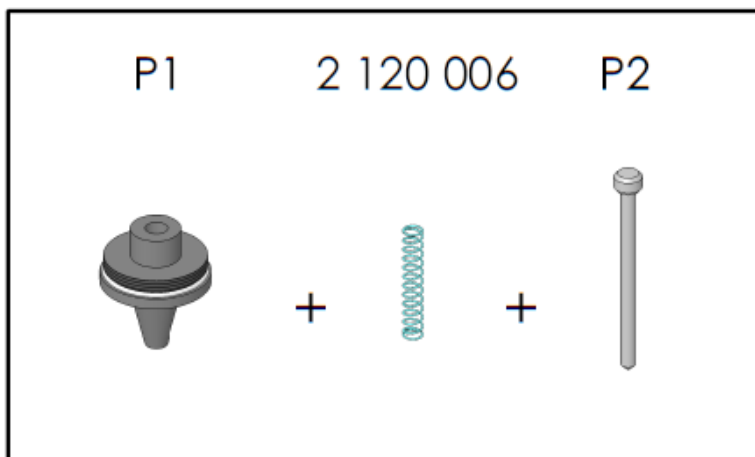
ПРИЛОЖЕНИЯ



Traitement :	Finition :	Date : 01/04/2014	Tol. gén :
 SIC MARKING 13 route de Limonest 69380 LISSIEU Tél : 04 72 54 80 00 Fax : 04 78 47 39 40	Matière :	Dessiné par :	Ech : 1:1 
	Fournisseur :	Référence :	
	Description : ensemble perceur Ø30 + stylet lg 60		
Code article : 4 300 313			Feuille 1 / 1

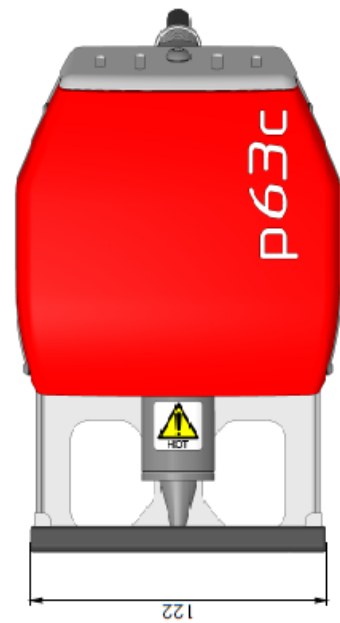
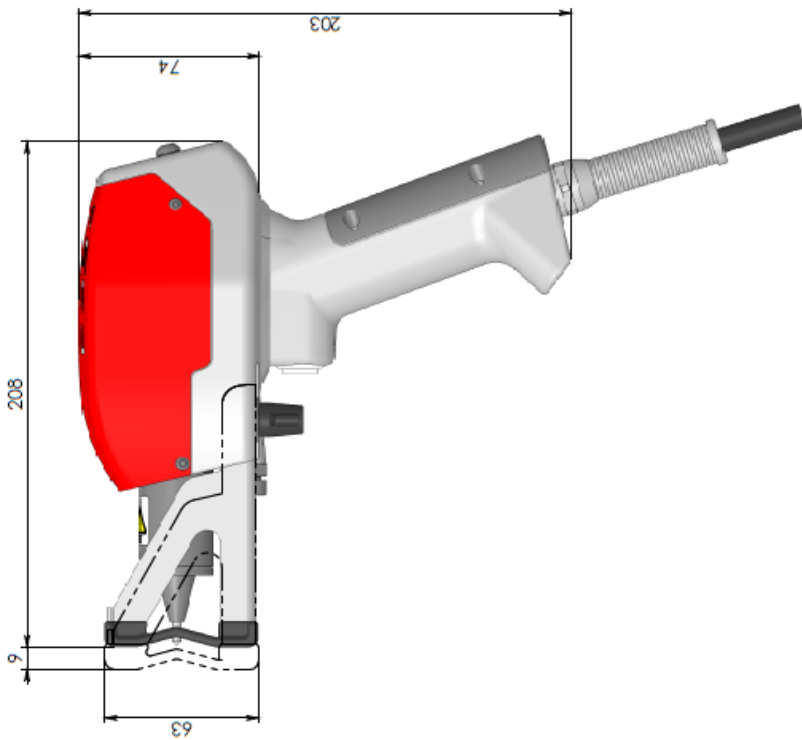
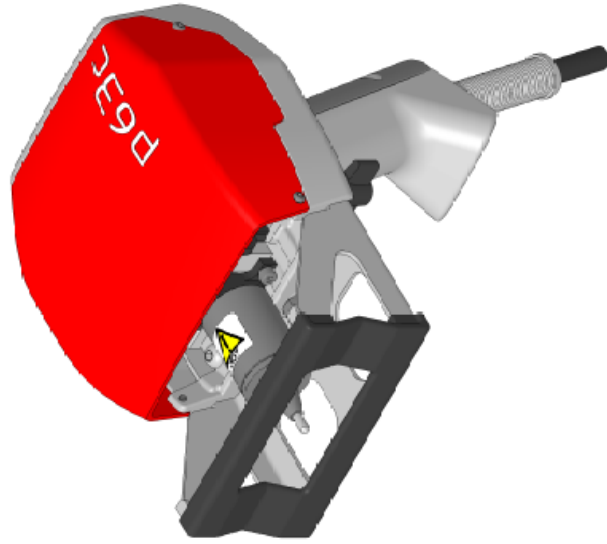
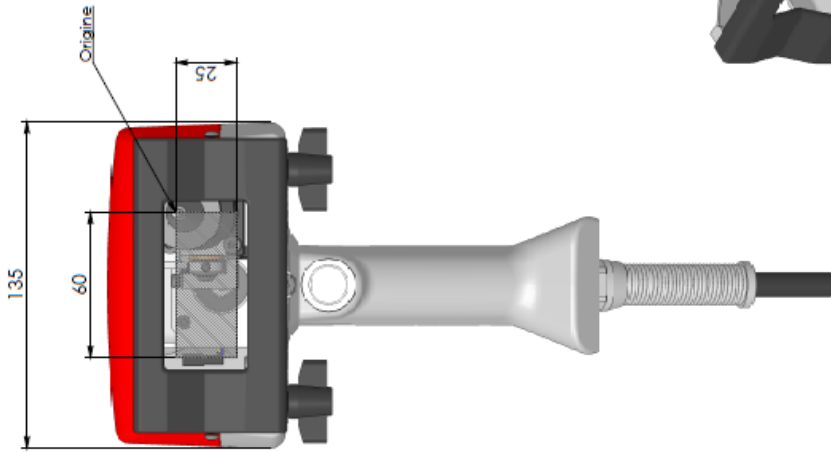


3 200 009

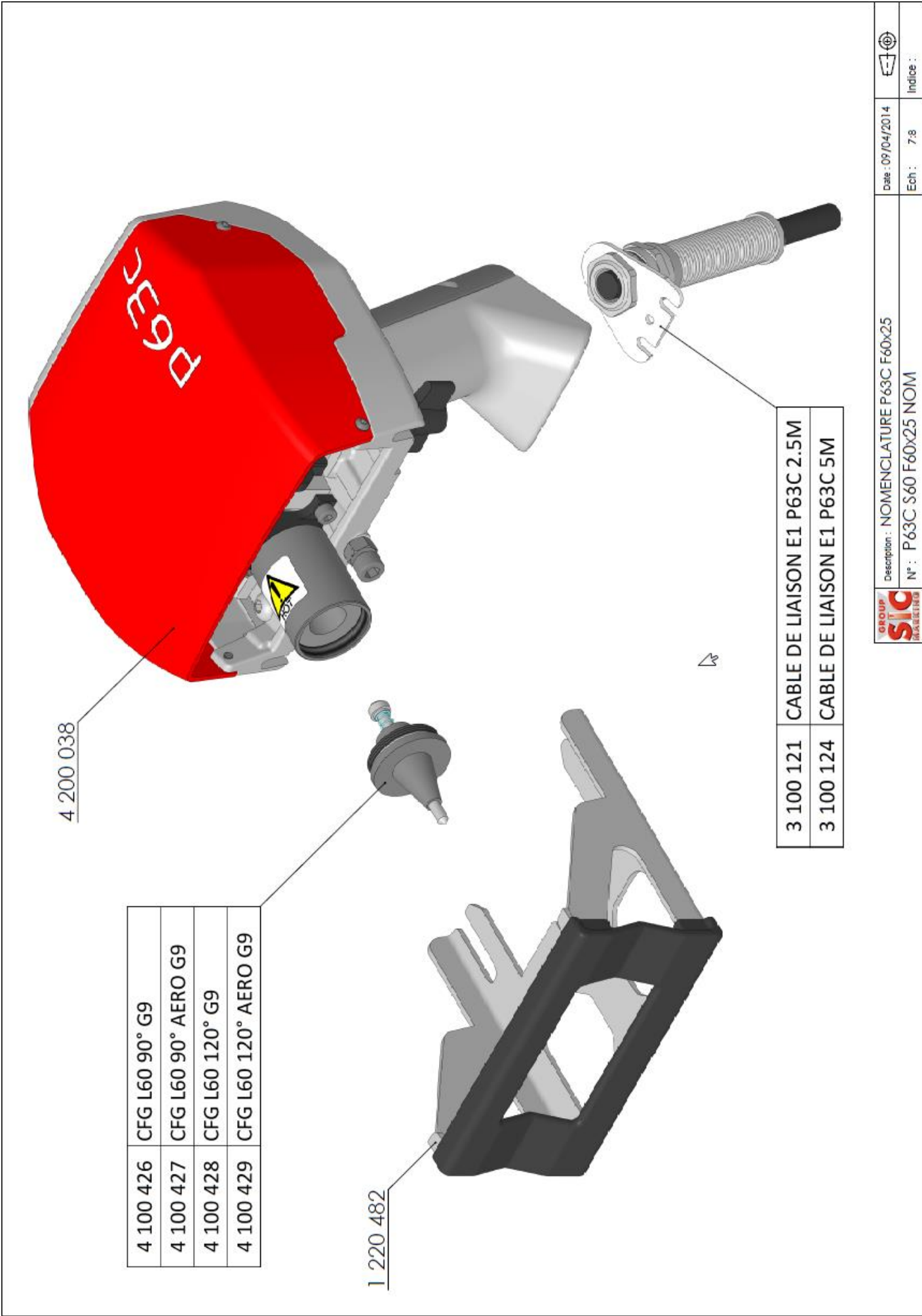


4 100 4XX

4 100 4XX (= P1 + 2 120 006 + P2)	P1	P2			
		code	lg	angle	type
4 100 426	1 120 046	1 120 012	60	90	
4 100 427		1 120 057	60	90	aéro
4 100 428		1 120 109	60	120	
4 100 429		1 120 054	60	120	aéro
4 100 434	1 120 140	1 120 014	100	90	
4 100 435		1 120 059	100	90	aéro
4 100 436		1 120 153	100	120	
4 100 437		1 120 056	100	120	aéro



Traitement : GROUP SIO MARKING 13 route de Limonest 69380 LISSIEU Tél : 04 72 64 80 00 Fax : 04 78 47 39 40	Finition :	Date : 15/04/2014	Tol.gén : J513
	Matériau :	Dessiné par : AC	Ech : 1:2
	Fournisseur :	Référence :	
	Description : P63C S60 F60x25		
			Feuille : 1 / 1



4 200 038

4 100 426	CFG L60 90° G9
4 100 427	CFG L60 90° AERO G9
4 100 428	CFG L60 120° G9
4 100 429	CFG L60 120° AERO G9

1 220 482

3 100 121	CABLE DE LIAISON E1 P63C 2.5M
3 100 124	CABLE DE LIAISON E1 P63C 5M



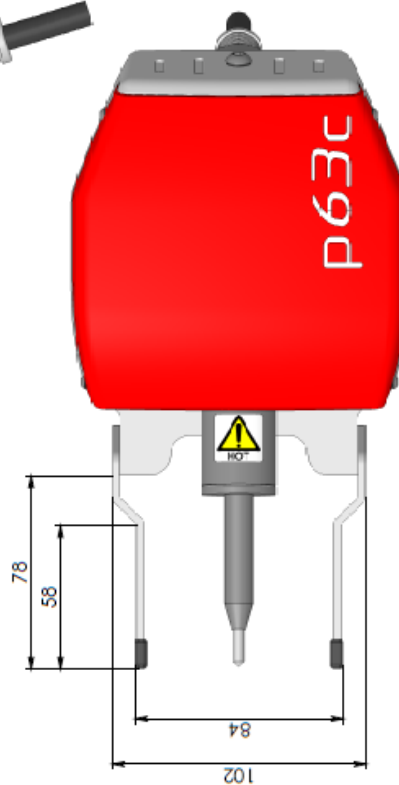
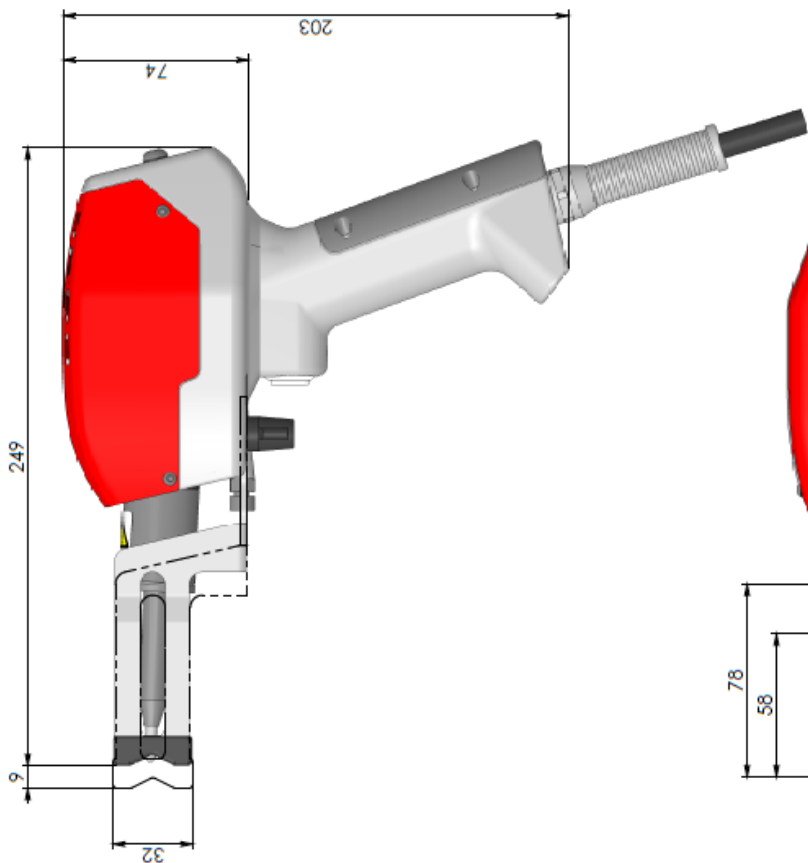
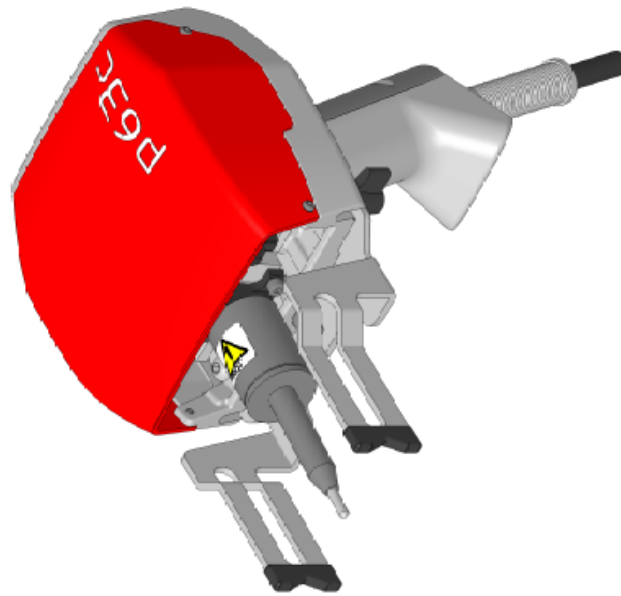
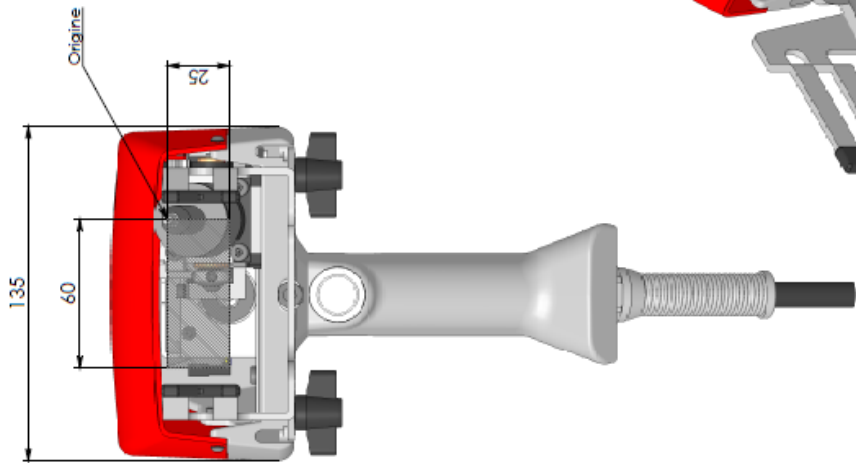
Description : NOMENCLATURE P63C F60x25
N° : P63C S60 F60X25 NOM

Date : 09/04/2014

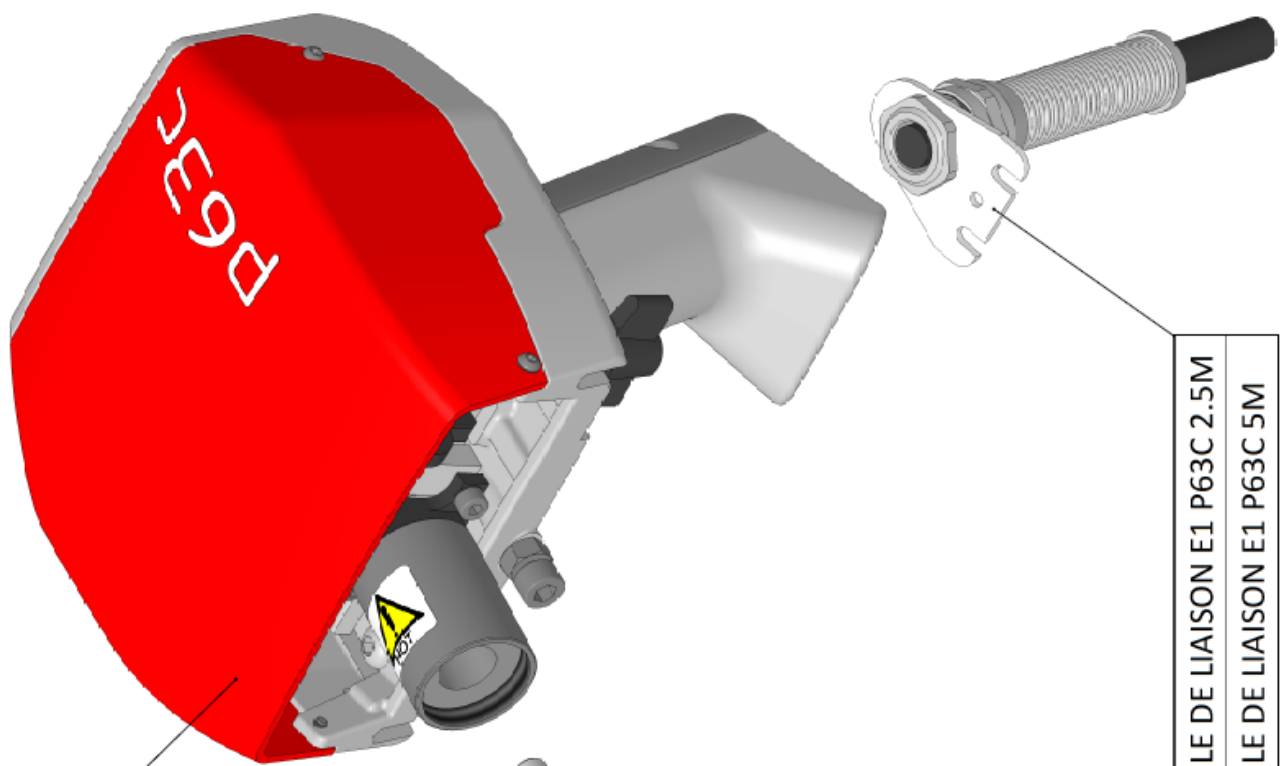
Ech : 7/8



Indice :



GROUP SIC MARKING 13 route de Limonest 69380 LISSIEU Tél : 04 72 64 80 00 Fax : 04 78 47 39 40	Traitement :	Finition :	Date : 15/04/2014	Tol.gén : J513
	N° : P63C S100 F60x25 PE	Matière :	Dessiné par : AC	Ech : 1:2
		Fournisseur :	Référence :	
		Description : P63C S100 F60x25		
				Feuille : 1 / 1



4 200 038

4 100 434	CFG L100 90° G9
4 100 435	CFG L100 90° AERO G9
4 100 436	CFG L100 120° G9
4 100 437	CFG L100 120° AERO G9

1 220 494

3 100 121	CABLE DE LIAISON E1 P63C 2.5M
3 100 124	CABLE DE LIAISON E1 P63C 5M



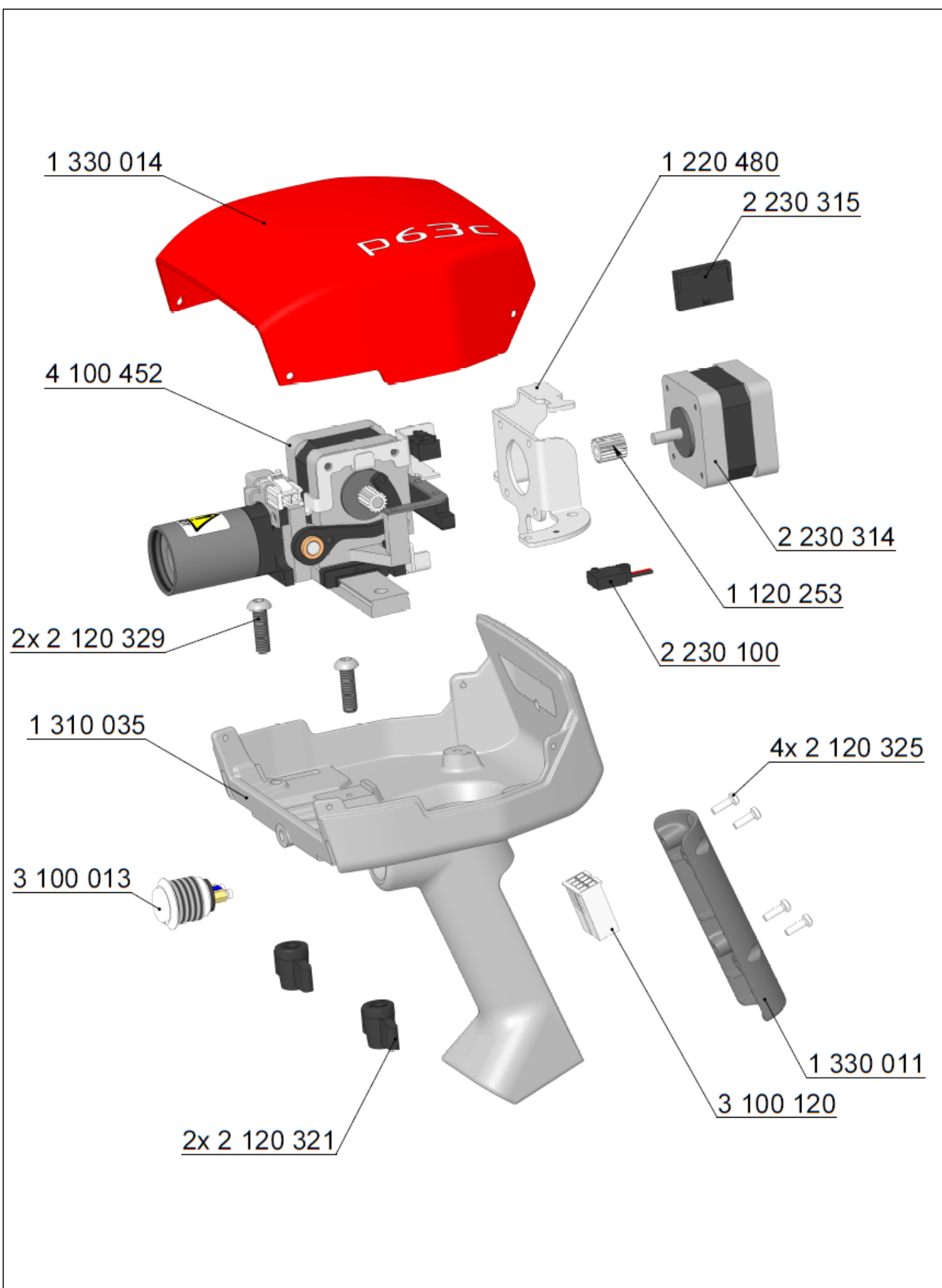
Description : NOMENCLATURE P63C F60x25
N° : P63C S100 F60x25 NOM


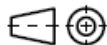
Date : 09/04/2014

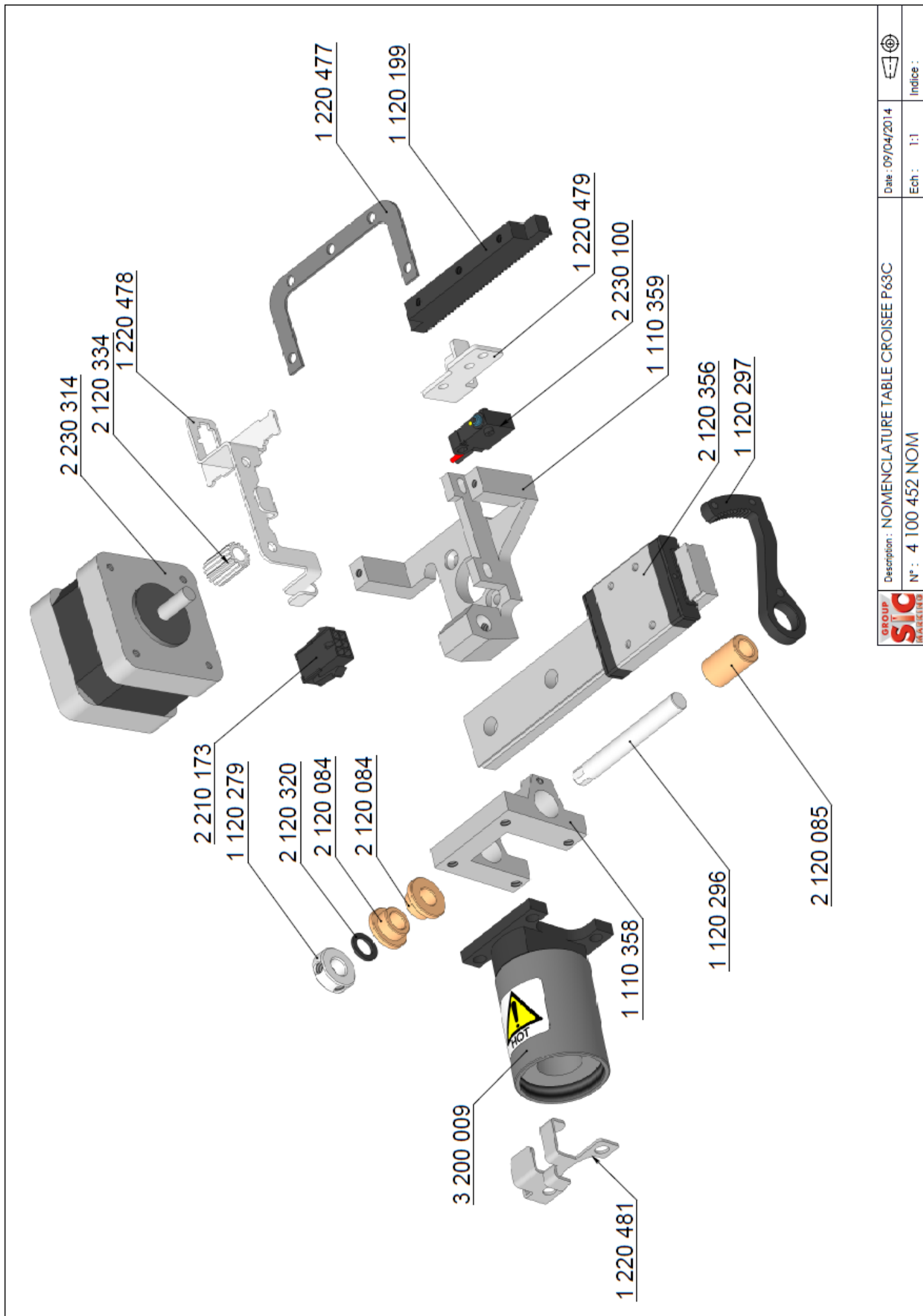
Ech : 7/8



Indice :



	Description : NOMENCLATURE P63C	Date : 09/04/2014	
	N° : 4 200 038 NOM	Ech : 1:2	Indice :



GROUP
Description : NOMENCLATURE TABLE CROISEE P63C
N° : 4 100 452 NOM

Date : 09/04/2014
Ech : 1:1



2 230 315	2 230 314	2 230 100
1	Rouge	
2	Jaune	
3	Noir	
4	Orange	
5		Noir
6		Rouge
7		
8		

2 230 100 (Détecteur X)

2 230 314 (Moteur X)

3 100 120

2 230 315

2 230 100
(Détecteur Y)

J4
J3
J2

J7
J5
J6

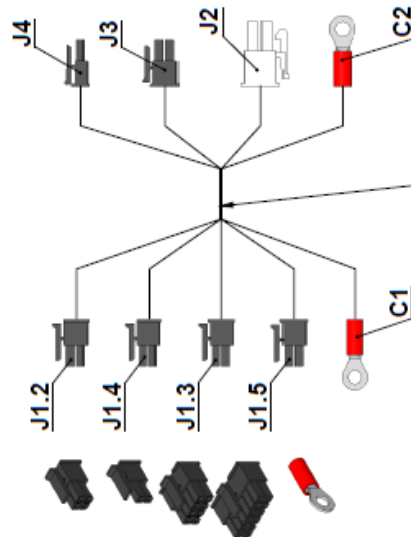
2 210 173

2 210 173	2 230 314	2 230 100
1	Rouge	
2	Jaune	
3	Orange	
4	Noir	
5		Noir
6		Rouge

J2 (3 100 120)	3 100 013
1	
2	
3	
4	Noir
5	
6	
7	
8	Noir

3 100 013

4 300 313



3 100 121

13 route de Limonest
68380 LISSIEU
Tél : 04 72 64 80 00
Fax : 04 78 47 38 40



Date : 18/04/2014

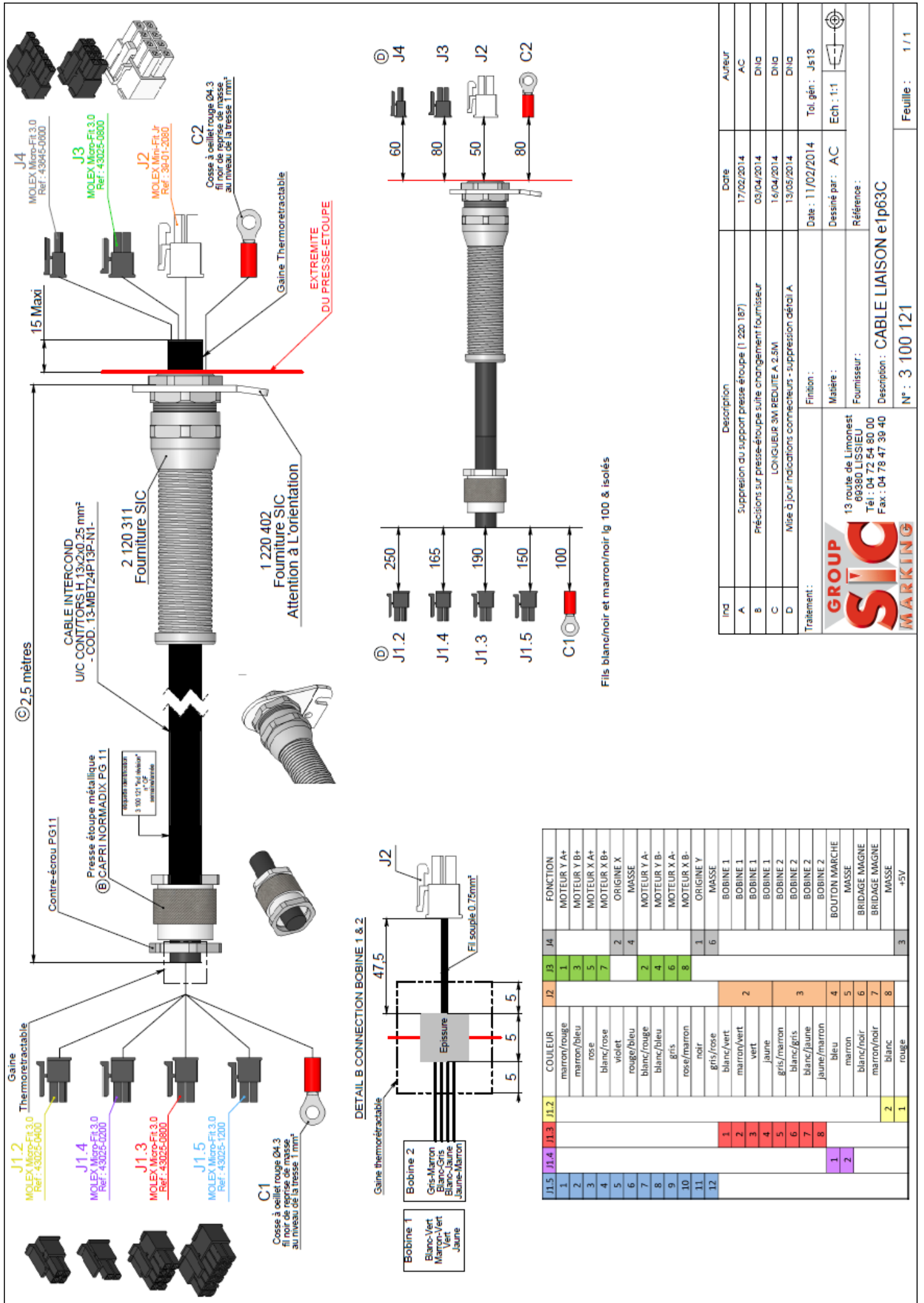
Dessiné par : AC

Description : SCHEMA ELECTRIQUE P.63C

N° : 4 200 038 SHE

Ech : 1:1,5

Feuille : 1 / 1



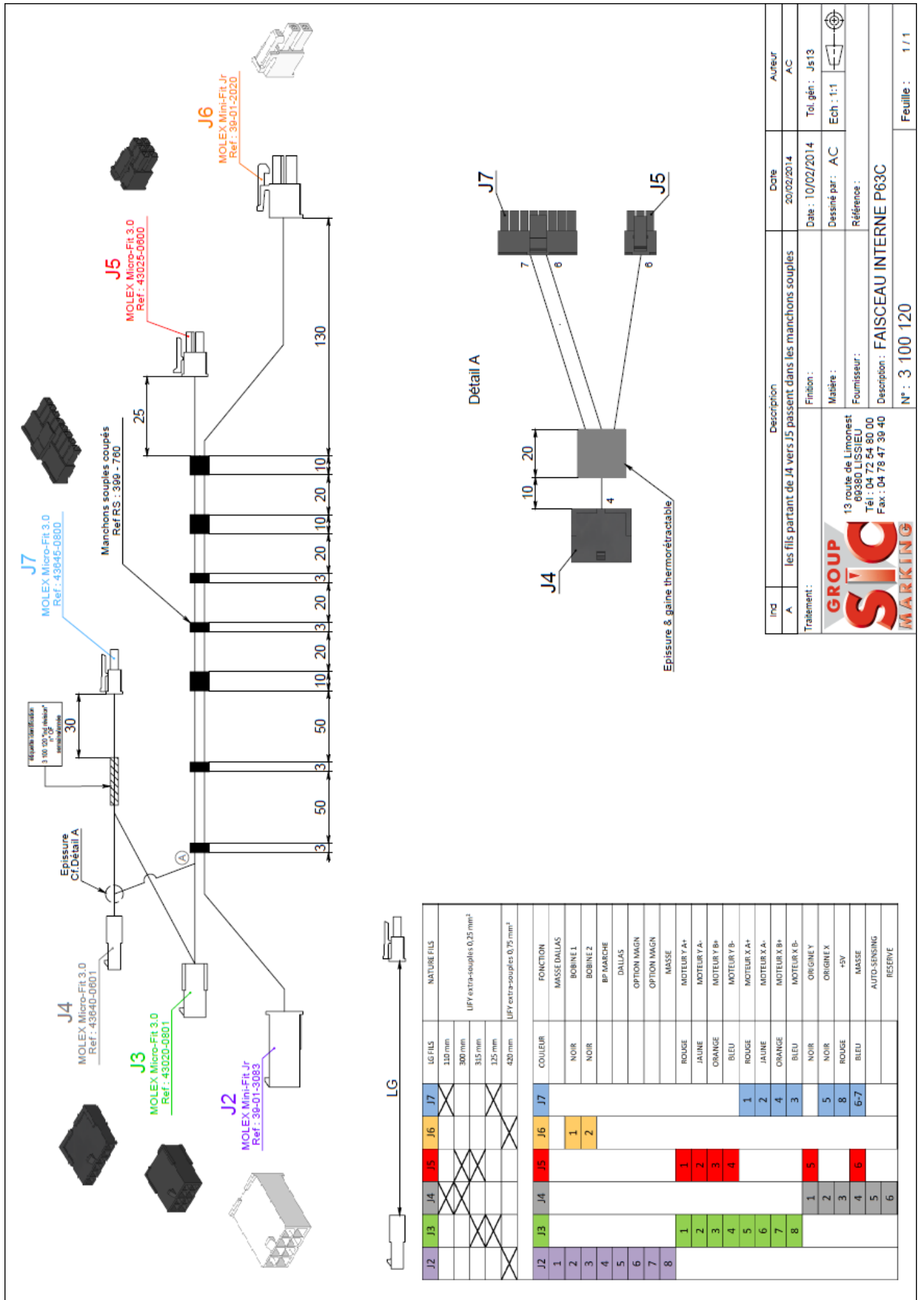
Ind	Description	Date	Auteur
A	Suppression du support presse étoupe (1 220 187)	17/02/2014	AC
B	Précisions sur presse-étoupe suite changement fournisseur	03/04/2014	D1Q
C	LONGUEUR 3M REDUITE A 2.5M	16/04/2014	D1Q
D	Mise à jour indications connecteurs - suppression détal A	13/05/2014	D1Q

Traitement : Finition :
 Matière :
 Fournisseur :
 Description : **CABLE LIAISON e1p63C**
 N° : 3 100 121

Date : 11/02/2014
 Dessiné par : AC
 Ech : 1:1
 Tol. gén : Js13

GROUP SIC MARKING
 13 route de Limonest
 69380 LISSIEUX
 Tél : 04 72 64 80 00
 Fax : 04 78 47 39 40

Feuille : 1 / 1



Ind	Description	Date	Auteur
A	les fils partant de J4 vers J5 passent dans les manchons souples	20/02/2014	AC

Finition :		Date : 10/02/2014	Tol. gén : Js13
Matière :		Dessiné par : AC	Ech : 1:1
Fournisseur :		Référence :	
Description : FAISCEAU INTERNE P63C			
N° : 3 100 120		Feuille : 1 / 1	

13 route de Limonest
68380 L'ISSIEU
Tel : 04 72 64 80 00
Fax : 04 78 47 39 40

**DECLARATION «CE» DE CONFORMITE
EUROPEAN COMMUNITY «CE» COMPLIANCE STATEMENT**

Le constructeur soussigné :
The undersigned manufacturer :



*13 route de Limonest
ZAC de la Braille
69380 LISSIEU
FRANCE*

Déclare que la machine de marquage neuve décrite par les éléments ci-après :
Declares that the new marking machine, described by the following details :

- * *Machine de marquage type p63C - Marking machine, p63C type*
- * *Contrôleur de marquage type e1 - Marking controller e1 type*

est conforme aux directives européennes :
complies with the European directives :

- ↳ 2006/42/CEE (machine)
- ↳ 2004/108/CEE (compatibilité électromagnétique). – *(electromagnetic compatibility)*
- ↳ 2006/95/CEE en remplacement de la directive 73/23/CEE modifiée (basse tension). – *(low voltage) replacing the 73/23/CEE directive that has been modified*

SIC Marking déclare que ces éléments sont conformes pour la machine définie ci dessus dont l'utilisation et l'installation sont réalisées dans le respect des dispositions prises par les directives européennes en vigueur.
SIC Marking declares that those elements of the machine comply with the above mentioned directives, which use and installation is done respecting the European directives in force.

Constitution dossier technique: E. Mollon SIC Marking 69380 LISSIEU France
Constitution technical file at disposition of authorities: E. Mollon SIC Marking 69380 LISSIEU France

Lissieu, 22/07/2014

*Jean Marc GALLAND,
Président Directeur Général*

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'J. Galland', written over a horizontal line.

SIC MARKING Headquarters

13, route de Limonest
69380 LISSIEU
France
Ph.: + 33 472 548 000
info@sic-marking.com

SIC MARKING USA

3812 William Flynn Hwy
Allison Park, PA 15101
USA
Ph.: + 1 412 487 1165
info@sic-marking.com

SIC MARKING CANADA

35-2, rue De Lauzon
Boucherville Qc J4B 1E7
Canada
Ph.: +1 450-449-9133
info@sic-marking.com

SIC MARKING CHINA

No. 601, No. 4 Building, No. 258 /上海浦东新区金藏路258号4号楼601室
Jinzang Rd. Shanghai
Shanghai 201206
China
Ph: +86 (0) 21 6164 5600
info@sic-marking.cn

SIC MARKING GERMANY

Am Bruch 21 - 23
Remscheid D-42857
Germany
Tel.: +49 (0) 2191 46240-0
info@sic-marking.de



<http://www.sic-marking.com>