



р62 – р122
Руководство пользователя

Юнит Марк Про
109147 Россия г.Москва
ул.Марксистская 34, корп.10

тел. (095) 748-0907
факс (095) 748-3735
<http://www.sic-marking.ru>
markirovka@unit.ru

ПРЕЗЕНТАЦИЯ	3
УСТАНОВКА И ЗАПУСК	4
1. Распаковка	4
2. Установка, сборка	4
2.1. Закрепление	4
2.2. Соединения	4
ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ	6
1. Требования по технике безопасности	6
2. Контроллер	6
3. Программное обеспечение.....	6
4. Машина для маркировки	6
4.1. Расположение и фиксация компонентов.....	6
4.2. Настройка и регулировка машины	7
4.3. Запуск и остановка маркировки	7
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	8
1. Введение	8
2. Послепродажное обслуживание	8
3. Профилактическое обслуживание	8
4. Диагностика и поиск неисправностей.....	10
5. Приложение	11
6. р62–маркирующая голова.....	13
7. р122–маркирующая голова.....	17

ПРЕЗЕНТАЦИЯ

Благодарим Вас за то, что Вы остановили свой выбор на устройстве для маркировки.

Система разработана и создана специально для наших заказчиков и должно удовлетворять их основным требованиям по надежности и прочности, в соответствии с современными промышленными стандартами.

Данное руководство содержит информацию об установке и обслуживании машин для маркирования. Мы рекомендуем, чтобы Вы подробно изучили данное руководство перед установкой системы.

Пожалуйста, свяжитесь с нашим техническим отделом для получения любой дальнейшей информации.

УСТАНОВКА И ЗАПУСК

1. РАСПАКОВКА

Система поставляется в заводской упаковке, которую мы рекомендуем хранить на случай возврата или отправки аппаратуры для ремонта.

Аккуратно освободите все компоненты оборудования от упаковочных материалов.



При поднимании машины необходимо соблюдать осторожность, братья только за колонну и за основание, и ни в коем случае за маркирующую головку.

Вес машины: 35 кг. (Стационарные аппараты)

2. УСТАНОВКА, СБОРКА

2.1. Закрепление

Колонковый тип машин:

- Установите машину на твердой и устойчивой опорной раме.
- После полной установки маркирующей машины, закрепите основание двумя винтами M10.

Интегрированный тип машин:

- Установите машину на твердой и устойчивой опорной раме.
- Закрепите маркирующую головку на машине, максимальная длина резьбы 12 мм.

Портативные машины:

Не требуют затягивания, блок маркировки сконструирован таким образом, что бы удерживаться вручную.

Примечание:

Интегрированные и портативные машины предполагают работу из любых положений (вертикального, горизонтального и пр.).

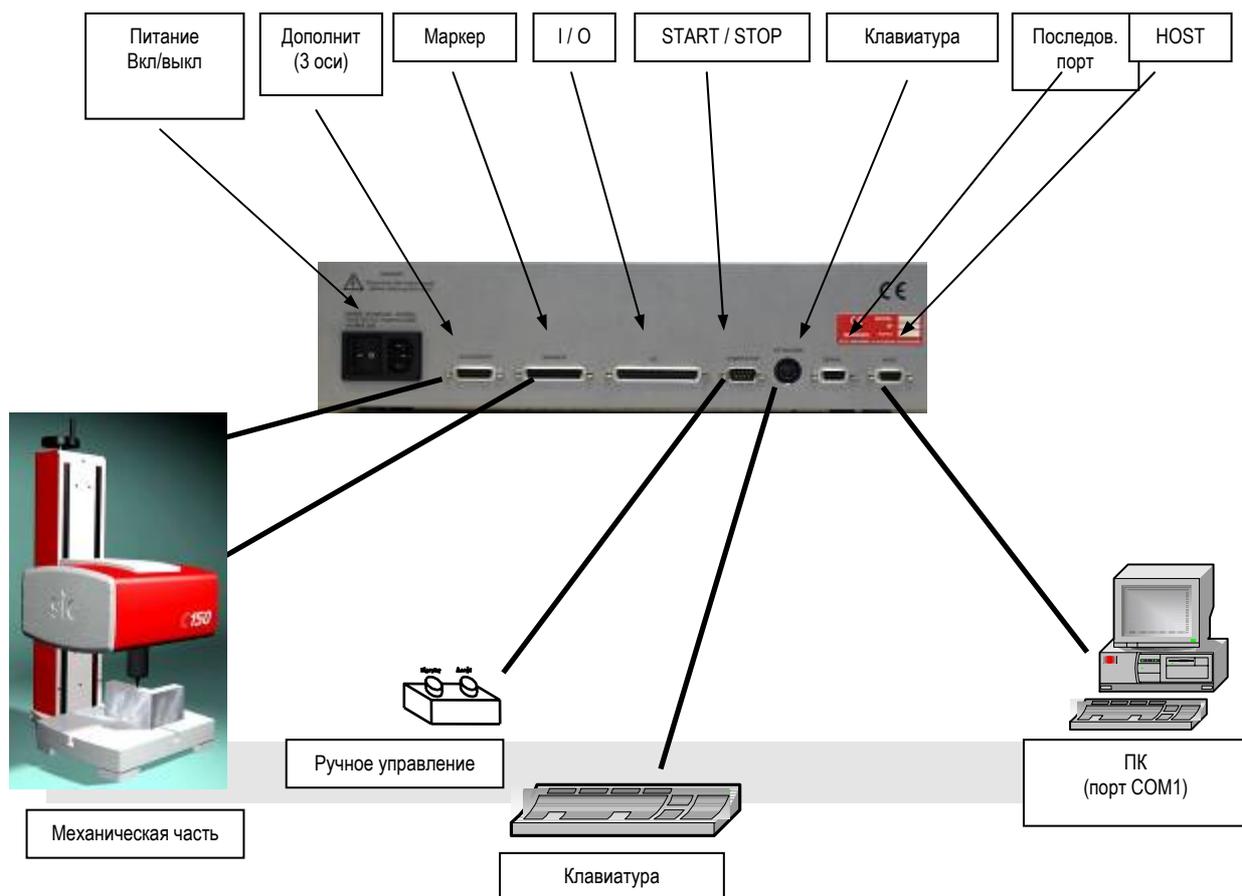
2.2. Соединения

- Используя разъем SUB-D 25, подсоедините маркирующую головку к разъему «MARKER», расположенному на задней панели контроллера. Для машин интегрированного типа использовать соответствующий кабель.
- Правильно затяните винты на контроллере.

Примечание: Для получения более подробной информации о подключении см. Руководство пользователя на контроллер.



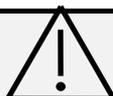
Внимание!! Никогда не выдергивайте вилку питания при работающем или включенном контроллере. Это может привести к серьезным неисправностям.



ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ

1. ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Внимание



- Длительное непрерывное использование может привести к повышению температуры системы до 100 °С.
- Рекомендуется использовать защитное стекло.
- Так же рекомендуется использовать шумоподавляющие крышки, поскольку величина шума работающей машины составляет 76 дБ при работе на средней скорости с материалами из стали.
- Никогда не используйте машину для маркировки вхолостую, без какой-либо поверхности, это может повредить маркирующую головку.

2. КОНТРОЛЛЕР

См. руководство пользователя на Программное обеспечение.

3. ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

См. руководство пользователя на Программное обеспечение.

4. МАШИНА ДЛЯ МАРКИРОВКИ

4.1. Расположение и фиксация компонентов

Даже если во время маркировки, головка не подвержена сильным боковым напряжениям, необходимо тщательно закрепить маркирующую головку для получения требуемого качества .

В зависимости от поверхности и условий маркирования устройство крепления может сильно отличаться в исполнении – от простого механического зажима до магнитного или пневматического.

Используйте при маркировке универсальный нескользящий вспомогательный фиксатор для проведения предварительной разметки вручную.

Система зажима должна установить головку таким образом, чтобы маркируемая поверхность была параллельна плоскости перемещения маркирующего механизма.

Для портативных машин, если вы постоянно используете один и тот же тип маркируемой поверхности, советуем Вам настроить и сохранить это положение на Вашем рабочем месте, как базовое.

4.2. Настройка и регулировка машины

Качество маркировки сильно зависит от качества обрабатываемой поверхности. Поверхность должна быть по возможности гладкой и ровной.

Необходимо установить усилие маркировки в зависимости от высоты символа. Чем меньше размер символа, тем меньшее усилие необходимо приложить для достижения хорошей четкости при маркировании. С помощью Программного обеспечения можно выбирать ширину символов по отношению к их высоте.

Для достижения хорошего качества маркировки необходимо точно выставить расстояние между маркирующей головкой и маркируемой поверхностью.

Таким образом, для достижения хорошего качества в процессе маркировки необходимо контролировать расстояние между острием маркирующей головки и обрабатываемой поверхностью.

В качестве информации, ниже приводятся некоторые значения указанного расстояния в зависимости от прикладываемых в процессе маркировки усилий:

Усилие	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Минимальное расстояние, мм	0.5	0.5	0.5	1	1	2	3	5	6
Максимальное расстояние, мм	1	2	3	5	6	7	9	9	9

Примечание: Максимальное расстояние между маркирующей головкой и маркируемой поверхностью = 9 мм.

При использовании нового материала заготовки для маркирования, необходимо провести предварительную проверку на качество и твердость ее поверхности.

4.3. Запуск и остановка маркировки

- Установите контроллер в режим маркировки (для получения более подробной информации о см. Руководство пользователя на ПО).
- Установите деталь или поверхность, на которой будет осуществляться маркировка.

- Запустите процесс маркировки нажатием кнопки «Start» на блоке управления или кнопки «Marche» на маркирующей головке (для портативных машин).
- Для остановки процесса маркировки нажмите кнопку "Stop" на блоке управления или кнопку «Marche» на маркирующей головке не менее чем на 2 секунды (для портативных машин).

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. ВВЕДЕНИЕ

Поточечная система маркировки (микро ударная система) разработана и создана специально для наших заказчиков, и должна удовлетворять их следующим основным требованиям:

- Прочность;
- Надежность;
- Эргономичность.

Система очень проста в обслуживании. При соблюдении профилактических рекомендаций по обслуживанию существенно увеличивается ее продолжительность работы.

Для решения возникших проблем вы можете обратиться к данному руководству.

2. ПОСЛЕПРОДАЖНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Пожалуйста, вначале свяжитесь с нашим местным дистрибутором.

Если Вы не можете связаться с дистрибутором, пожалуйста свяжитесь непосредственно с офисом **ЮНИТ МАРК ПРО (495) 748 0907**

В офисе **ЮНИТ МАРК ПРО** или у дистрибутора Вы можете получить следующую информацию:

- Консультация по телефону.

При возникновении проблем или неполадок свяжитесь с нами по телефону.

- Техническая поддержка на месте.

Мы можем на месте обеспечить установку, наладку, ремонт машины, включая тренинг обслуживающего персонала.

- Контракт на техническое обслуживание.

Мы осуществляем регулярное техническое обслуживание оборудования.

3. ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Если Вы хотите поддерживать машину в хорошем рабочем состоянии, необходимо выполнять следующие действия:

- Регулярно чистить электромагнитный маркирующий механизм, иглу и маркирующую головку,
- Избегать загрязнения и попадания абразивных частиц на направляющие механизмов и подающих винтов.

Как очистить электромагнитный маркирующий механизм и прочерчивающую иглу?

- Разберите маркирующую машину.
- Выверните прочерчивающую иглу (см. сборочный чертеж электромагнитного маркирующего механизма, приведенный в приложении).
- снимите электромагнитный маркирующий механизм, пружину и сердечник.
- Очистите все части, удалите загрязнения и отработанную смазку.
- ***Смажьте детали электромагнитного маркирующего механизма специальной смазкой, входящей в комплект, и соберите электромагнитный маркирующий механизм.***
- Соберите машину и ***вручную затяните прочерчивающую иглу в механизме.***

Примечание:

Пожалуйста обратите внимание на направление при сборке сердечника (см. сборочный чертеж электромагнитного маркирующего механизма, приведенный в приложении).

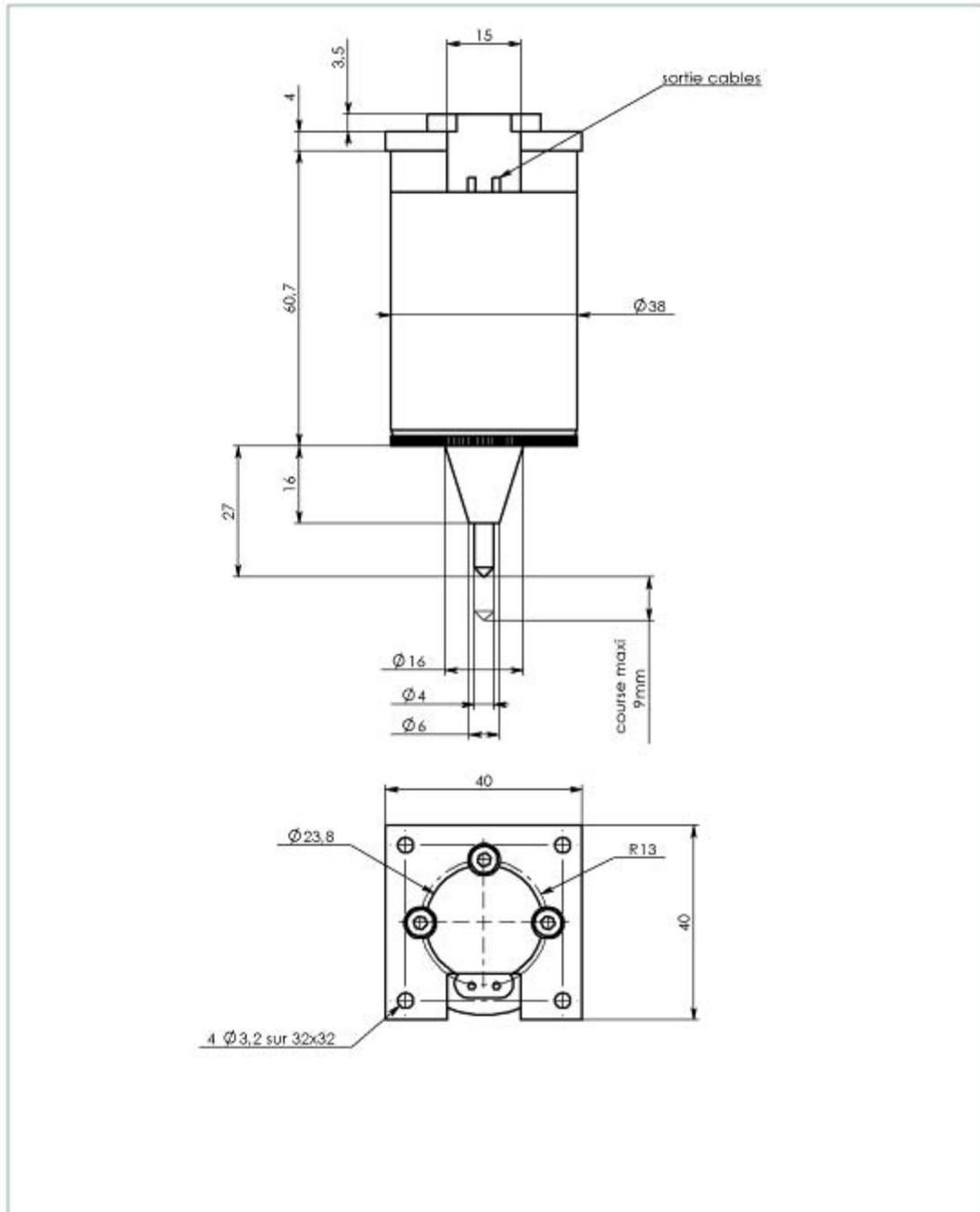
4. ДИАГНОСТИКА И ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Проблема	Проверка	Вариант решения
<p>Электромагнитный маркирующий механизм не перемещается в плоскости X,Y.</p>	<p>Убедитесь в том, что :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Контроллер включен. - Программа маркировки загружена и контроллер оставлен в режим маркировки (см. руководство на ПО) - Машина подключена к контроллеру - Кабель в исправном состоянии - Блок управления подсоединен (за исключением машин пистолетного типа) - Движение не заблокировано при включении машины. 	<ul style="list-style-type: none"> - См. руководство на контроллер. - Загрузите программу маркировки и установите контроллер в режим маркировки - Подсоедините машину к контроллеру - Проверьте кабель визуально или Омметром - Подсоедините блок управления - Устраните помехи или очистите направляющие механизма.
<p>Маркирующая головка перед маркированием не возвращается в начальное положение.</p>	<p>Убедитесь в том, что :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Кабель датчика исправен и правильно подключен - Датчик работает нормально (т.е. в начальном положении датчика, на нем не горит красный светодиод, в противном, светодиод светится) - Ремень управления исправен (для интегрированных или колонковых типов машин). 	<ul style="list-style-type: none"> - Правильно подключите кабель, при необходимости замените - Замените неисправный датчик - Замените поврежденный ремень.
<p>Электромагнитный маркирующий механизм перемещается в плоскости X,Y, но не функционирует.</p>	<p>Убедитесь в том, что :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Механизм не заблокирован. - модуль соленоида исправен (нет перегрева или короткого замыкания). 	<ul style="list-style-type: none"> - Разберите машину. Очистите все части, удалите загрязнения и отработанную смазку. Смажьте детали механизма специальной смазкой, входящей в комплект, и соберите электромагнитный маркирующий механизм (см. сборочный чертеж, приведенный в приложении). - Замените соленоид.
<p>Плохое качество маркировки:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Точки или штрихи не ровные. <p>Печать не регулярная.</p>	<p>Убедитесь в том, что :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Маркируемая поверхность установлена правильно по отношению к электромагнитному механизму и головке. Детали механизма достаточно хорошо закреплены и затянуты. - Скорость маркирования установлена правильно, не слишком быстро по отношению к требуемой. - Нет люфтов в X,Y перемещениях - Расстояние между головкой и поверхностью выставлено правильно - Прочерчивающая игла исправна - Головка движется нормально - Нет люфтов между иглой и головкой. 	<ul style="list-style-type: none"> - Повторите маркирование после регулировки положения и затягивания механизма. - Уменьшите скорость маркирования - Свяжитесь с сервис центром послепродажного обслуживания - Отрегулируйте расстояние (см. руководство) - Очистите иглу или электромагнитный механизм - Замените иглу или электромагнитный механизм

Если после принятых мер ничего не помогло, звоните в сервис-центр послепродажного обслуживания.

5. ПРИЛОЖЕНИЕ

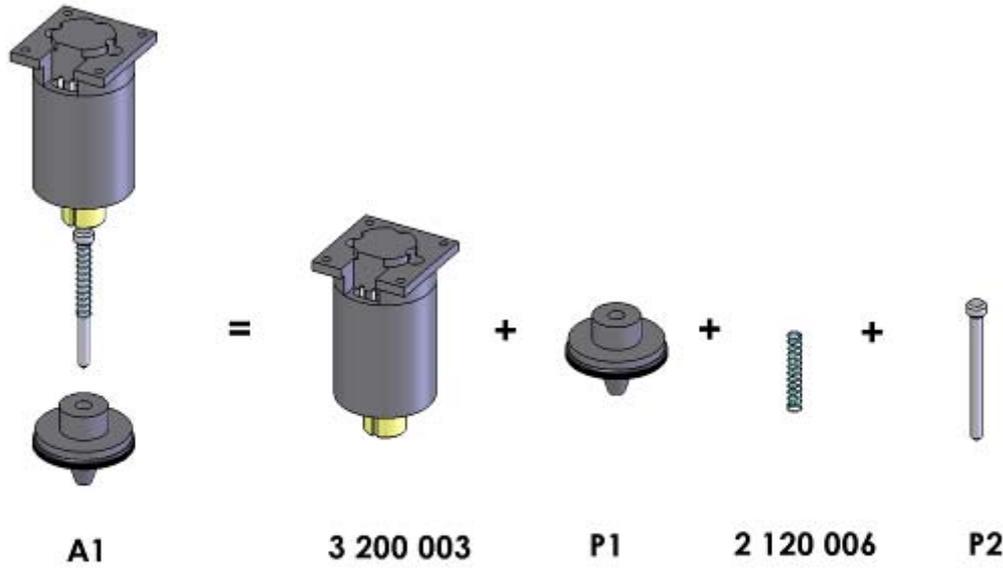
Сборочный чертёж



Traitement :	Finition :	Date : 11/09/06	Tol. gén :
 SIC MARKING 13 route de Limonest 69380 LISSIEU Tél : 04 72 54 80 00 Fax : 04 78 47 39 40	Matère :	Dessiné par C.P	Ech : 1:1 
	Fournisseur :	Référence :	
	Description : ensemble percuteur Lg 60		
N° :	Code article : 4 300 314		

Toute reproduction sans autorisation est formellement interdite

Модуль соленоида в сборе

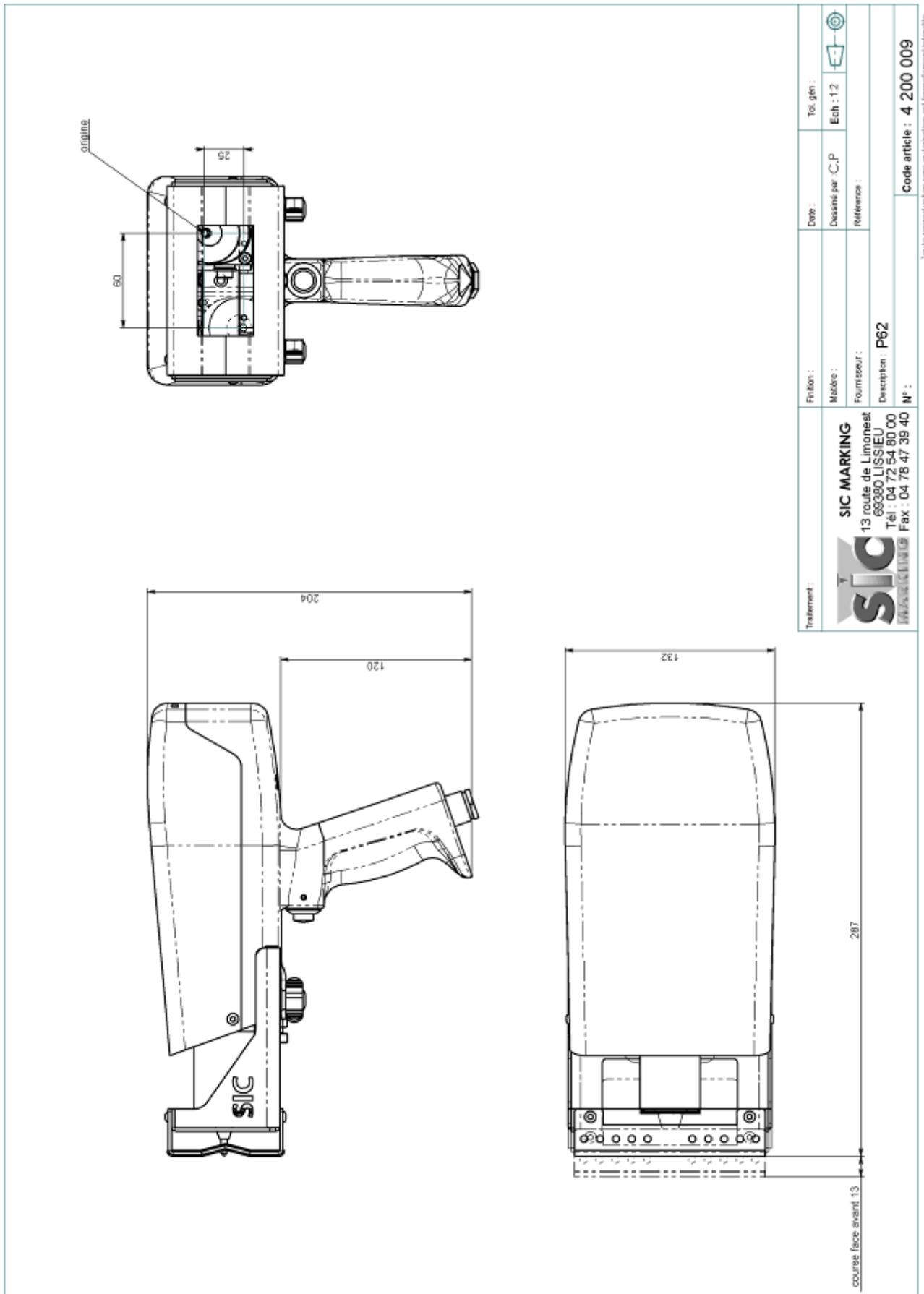


A1	P1	P2			
(A1 = 3200003 + P1 + 2120006 + P2)		code	lg	angle	type
4 300 314	1 120 017	1 120 012	60	90	
4 300 332		1 120 057	60	90	aéro
		1 120 109	60	120	
4 300 335		1 120 054	60	120	aéro
4 300 315	1 120 023	1 120 013	80	90	
4 300 333		1 120 058	80	90	aéro
		1 120 152	80	120	
4 300 336		1 120 055	80	120	aéro
4 300 316	1 120 024	1 120 014	100	90	
4 300 334		1 120 059	100	90	aéro
		1 120 153	100	120	
4 300 337		1 120 056	100	120	aéro

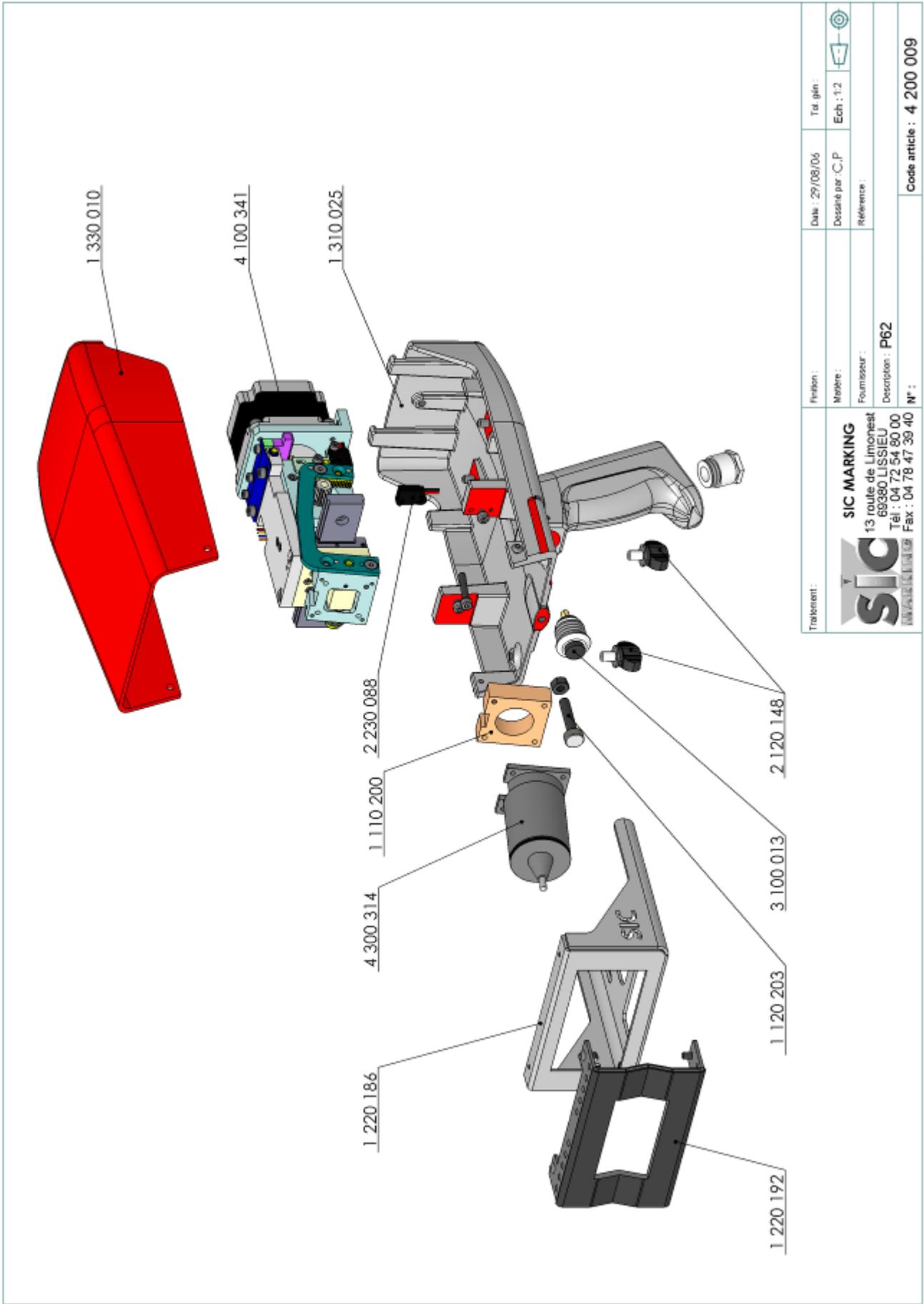
Traitement :	Finition :	Date : 22/05/2006	Tel. gén :	
 SIC MARKING 13 route de Limonest 69380 LISSIEU Tél : 04 72 54 80 00 Fax : 04 78 47 39 40	Matière :	Dessiné par C.P	Ech : 1:2 	
	Fournisseur :	Référence :		
	Description : NOMENCLATURE - OVERVIEW - 4 300 314			
	N° : 4 300 314 NOM		Code article :	

Toute reproduction sans autorisation est formellement interdite

6. P62-МАРКИРУЮЩАЯ ГОЛОВА

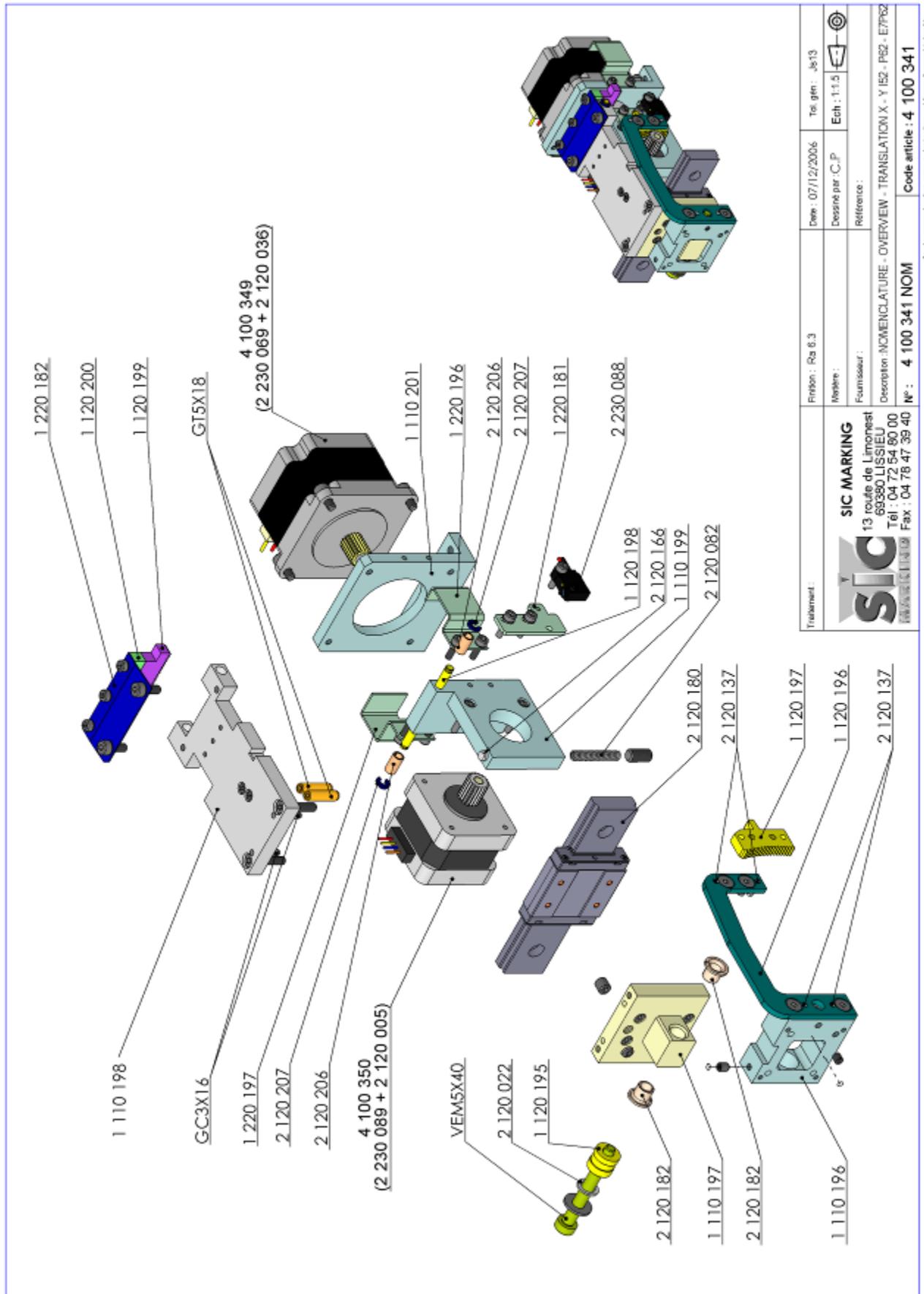


Traitement :  SIC MARKING 13 route de Limonest 69390 LISSIEU Tél : 04 72 54 80 00 Fax : 04 78 47 39 40		Finlon : Matière : Fournisseur : Description : P62 N° :	Date : Dessiné par C.P. Référence :	Tel. gén : Ech : 1:2
Code article : 4 200 009			Toute reproduction sans autorisation est formellement interdite	



Travailleur :		Finis :	
SIC MARKING		Date : 29/08/06	
13 route de Limonest		Dessiné par : C.P	
69380 LISSIEU		Référence :	
Tél : 04 72 84 80 00		Ech : 1:2	
Fax : 04 78 47 39 40		Tot gdn :	
N° :		Code article : 4 200 009	

Toute reproduction sans autorisation est formellement interdite



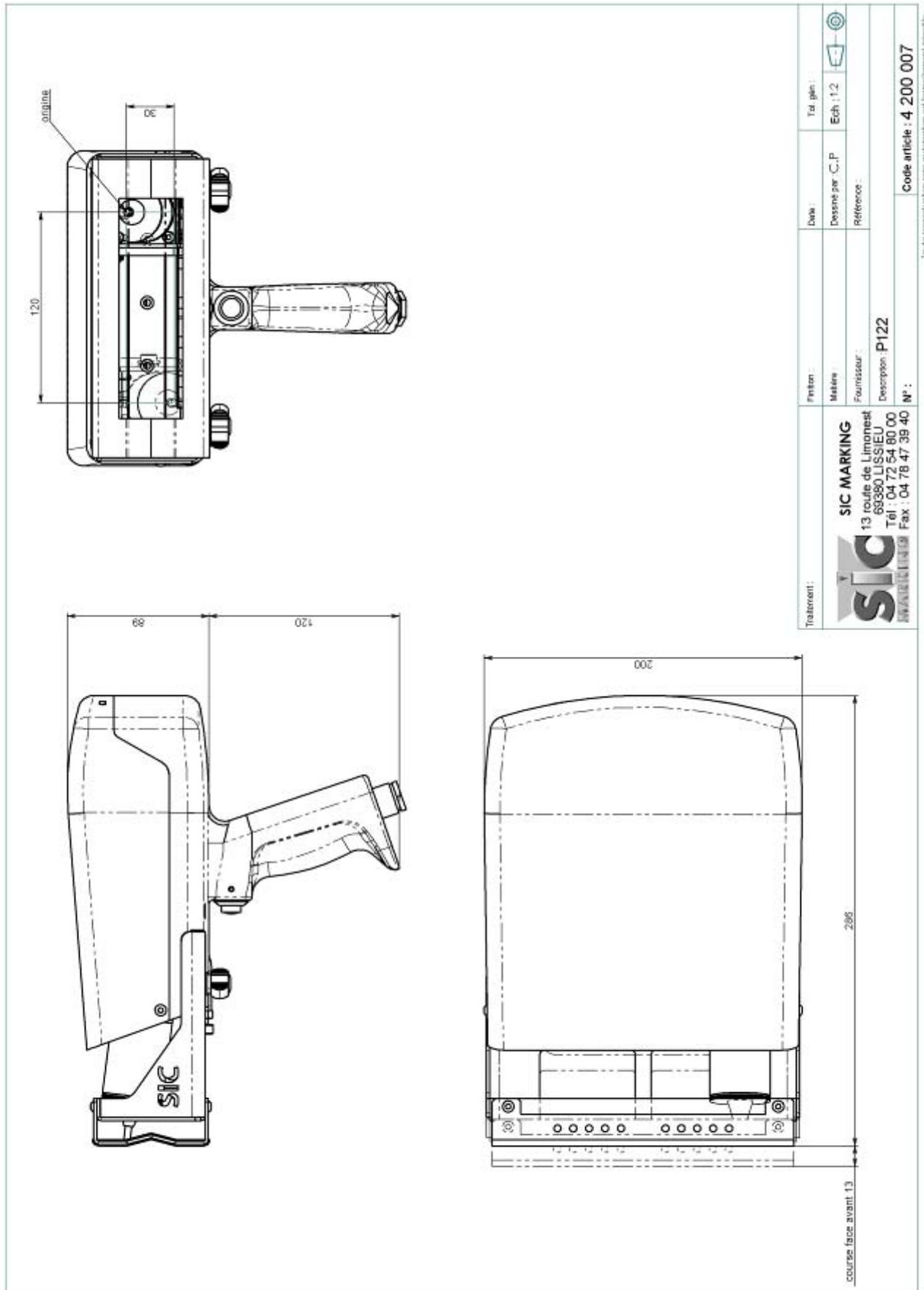
4 200 009

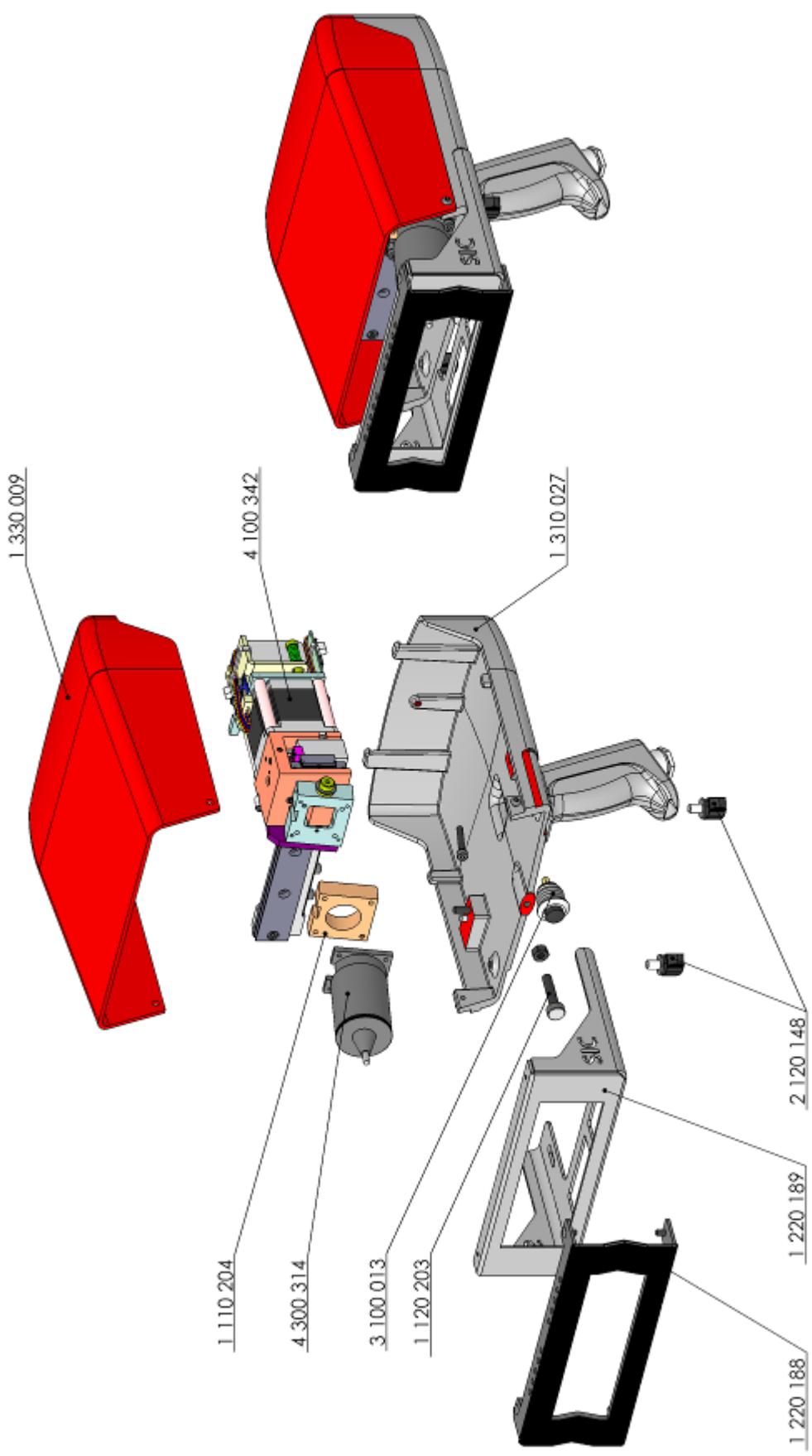
Количество	Артикул
1	1 110 200
1	1 120 203
1	1 220 186
1	1 220 192
1	1 310 025
1	1 330 010
2	2 120 148
1	2 230 088
1	3 100 013
1	4 100 341
1	4 300 314

4 100 341

Количество	Артикул
1	1 110 196
1	1 110 197
1	1 110 198
1	1 110 199
1	1 110 201
1	1 120 195
1	1 120 196
1	1 120 197
1	1 120 198
1	1 120 199
1	1 120 200
1	1 220 181
1	1 220 182
1	2 120 005
1	2 120 022
1	2 120 036
1	2 120 082
2	2 120 100
4	2 120 137
1	2 120 166
1	2 120 180
2	2 120 182
2	2 120 206
2	2 120 207
1	2 230 069
1	2 230 070
1	2 230 088
2	GT5X18
1	VEM5X40

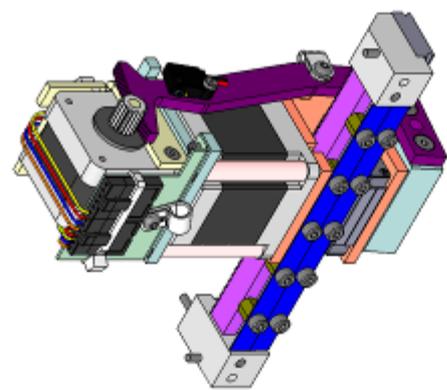
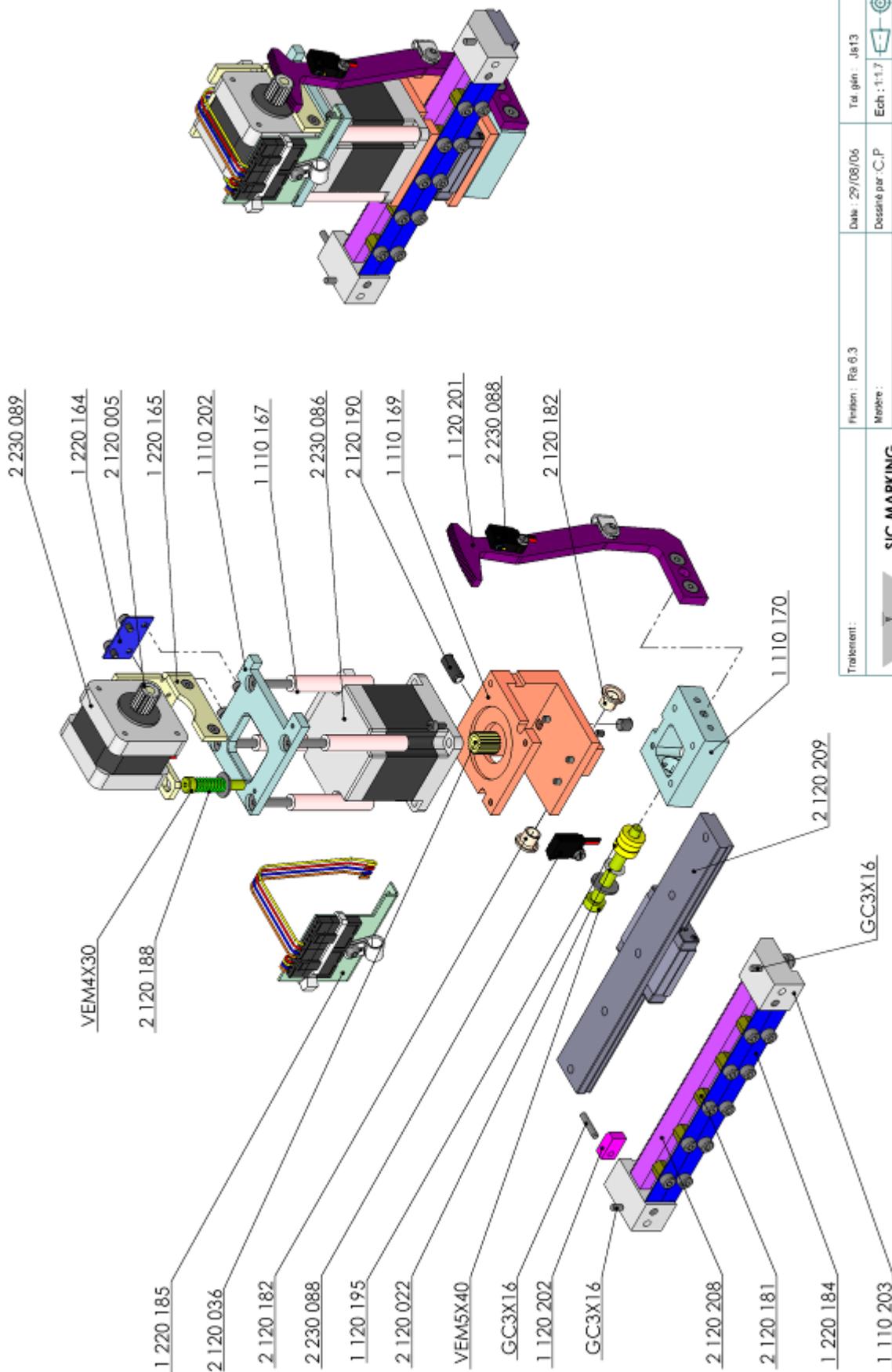
7. P122-МАРКИРУЮЩАЯ ГОЛОВА





SIC MARKING 13 route de Limonest 69380 LISSIEU Tél : 04 72 84 80 00 Fax : 04 78 47 39 40		Finisen : Modèle : Fournisseur : Description : P122	Date : 29/08/06 Dessiné par : C.P. Référence :	Tel gdn : Ech : 1:2.5
Traitements :		Code article : 4 200 007		

Toute reproduction sans autorisation est formellement interdite



Travailleur :	Finisbon : Ra 6.3	Date : 29/08/06	Tel gdn : J613
	Membre :	Dessiné par : C.P	Ech : 1:1.7
	Fournisseur :	Référence :	
SIC MARKING			
13 route de Limonest 69380 LISSIEU Tél : 04 72 84 80 00 Fax : 04 78 47 39 40			
Description : TRANSLATION X-Y			Code article : 4 100 342
N° :			

Toute reproduction sans autorisation est formellement interdite

4 200 007

Артикул	Количество
1	1 110 204
1	1 120 203
1	1 220 188
1	1 220 189
1	1 310 027
1	1 330 009
2	2 120 098
2	2 120 148
1	3 100 013
1	4 100 342
1	4 300 314

4 100 342

Артикул	Количество
4	1 110 167
1	1 110 169
1	1 110 170
1	1 110 202
1	1 110 203
1	1 120 195
1	1 120 201
1	1 120 202
1	1 220 164
1	1 220 165
1	1 220 184
1	1 220 185
1	2 120 005
1	2 120 022
1	2 120 036
5	2 120 181
2	2 120 182
1	2 120 188
1	2 120 190
1	2 120 208
1	2 120 209
1	2 230 086
2	2 230 088
1	2 230 089
2	CLM3X10
4	FHCM4X60
3	GC3X16
1	VEM4X30
1	VEM5X40