



MODE D'EMPLOI

MMS 1250x35 (800170150)

MMS 2000x32 (800170155)

MMS 3050x32 (800170160)

Cisaille motorisée avec contrôleur NC D10

Table des matières

1	Consignes de sécurité	4
1.1	Pictogrammes utilisés	4
1.2	Consignes de sécurité générales	5
1.3	Panneaux d'avertissements sur la machine	6
2	Levage et installation	7
2.1	Levage	7
2.2	Lieu d'installation de la machine	10
2.3	Installation de la machine	11
3	Données techniques	12
4	Champ d'application	12
5	Structure et principe de fonctionnement	13
5.1	Châssis	13
5.2	Supports de lames	14
5.3	Entraînement	14
5.4	Butée de longueur	15
5.4.1	Butée de longueur manuelle	15
5.4.2	Butée de longueur électrique	15
5.5	Presse-tôle	15
5.6	Grille de sécurité	15
5.7	Support arrière pneumatique	16
6	Réglage et fonctionnement de la machine	18
6.1	Réglage de l'écart entre les lames	18
6.2	Réglage du presse-tôle	19
6.3	Réglage des guides des montants des lames	19
6.4	Montage et réglage des butées	20
6.4.1	Butée avant	20
6.4.2	Butée de longueur et chaîne	20
6.5	Réglage de la position supérieure	20
6.6	Test et utilisation	22
6.6.1	Préparation du test	22
6.6.2	Test et phase de travail	22
7	Schéma de lubrification	23
8	Entretien et dysfonctionnements	24
9	Pièces détachées	25
9.1	Roulements	25
9.2	Pignons	25
9.3	Accessoires	26
9.4	Pièces d'usure	26
9.5	Dessins des pièces d'usure	27
10	Déclaration de conformité CE	31

Annexe: Manuel d'utilisation contrôleur NC D10	32
1 Panneau de commande	32
1.1 Présentation du panneau de commande.....	32
1.2 Affichage digital.....	33
1.3 Touches.....	33
1.4 LEDs	34
2 Paramètres teach-in	35
2.1 Schéma pour le réglage des paramètres teach-in	35
2.2 Réglage des paramètres teach-in	35
2.3 Paramètres teach-in.....	36
3 Paramètres de la machine.....	37
3.1 Schéma pour le réglage des paramètres de la machine	37
3.2 Réglage des paramètres de la machine	37
3.3 Description des paramètres.....	38

INFORMATIONS

Ce manuel donne toutes les informations nécessaires à la bonne utilisation et au bon entretien de votre machine.

Les illustrations et informations existantes dans le présent manuel peuvent parfois légèrement varier par rapport à votre machine. Le fabricant s'efforce constamment d'améliorer et de renouveler ses produits, c'est pourquoi des modifications visuelles et techniques peuvent être entreprises, sans que celles-ci n'aient donné lieu à préavis.

Ce manuel a été conçu par le fabricant et constitue un élément essentiel de votre équipement. Les informations contenues dans ce manuel sont destinées à l'utilisateur. Ce manuel d'utilisation fixe le mode opératoire de la machine et contient toutes les informations nécessaires à son utilisation correcte et sûre. Le respect constant des indications contenues dans ce manuel assure la sécurité des personnes et de l'appareil, une gestion plus économique ainsi qu'une durée de vie plus longue de l'appareil.




Les termes «gauche» et «droite» utilisés dans ce manuel indiquent toujours le côté de la machine vue de devant.

Pour éviter les risques de blessures, tenez toujours compte des consignes de sécurité données dans le manuel.

1 Consignes de sécurité

1.1 Pictogrammes utilisés

Dans ce manuel et sur la machine, vous trouverez des pictogrammes qui attirent votre attention sur certains dangers.

Pictogrammes	Termes associés	Nature des risques et conséquences possibles
	DANGER	Danger imminent pouvant causer des blessures graves voire mortelles.
	AVERTISSEMENT	Risque: danger qui pourrait causer des blessures sérieuses voire mortelles.
	PRUDENCE!	Danger ou manière de procéder dangereuse, qui pourrait être à l'origine de blessures pour le personnel ou de dommages matériels.
	ATTENTION!	Situation qui pourrait nuire à la qualité du produit ou être à l'origine d'autres dommages. Pas de risque de blessures pour les personnes.
	DANGER D'ÉCRASEMENT	Risque de graves blessures aux mains si elles entrent en contact avec des parties mobiles.

1.2 Consignes de sécurité générales

- Avant d'utiliser la cisaille, l'opérateur doit lire attentivement le manuel d'utilisation.
- L'opérateur doit respecter toutes les consignes de sécurité.
- Vérifiez régulièrement les boulons et la connexion du système hydraulique. Resserrez-les au besoin avant de mettre la machine en marche.
- La machine doit être reliée à la terre.
- Ne dépassez jamais la pression maximale autorisée, cela peut endommager la machine.
- Aucune partie du corps ne peut entrer en contact avec les lames ou le vérin hydraulique lorsque le moteur et l'interrupteur de sécurité sont allumés, ou quand la machine est à l'entretien.
- Personne ne peut entrer dans les colonnes verticales lorsque la machine est allumée.
- Tenez à l'écart de l'espace de travail toute personne non habilitée à travailler avec la cisaille, en particulier les enfants.
- Pour le transport ou le levage de la cisaille, veillez à ce que toutes les pièces soient bien fixées.
- Installez la cisaille sur un sol plat et d'une résistance suffisante.
- Utilisez la cisaille uniquement pour l'usage pour lequel elle a été conçue.
- Portez des vêtements près du corps. Ne portez aucun accessoire (cravate, foulard, bijou...) qui pourrait être entraîné dans la cisaille.
- Portez des gants de protection lorsque vous travaillez avec la cisaille.
- Veillez à avoir un bon équilibre lorsque vous travaillez.
- N'utilisez pas la cisaille si vous êtes fatigué, malade ou sous l'influence de drogue, d'alcool ou de médicaments.
- Faites entretenir la cisaille par du personnel qualifié.
- Débranchez la cisaille lorsqu'elle n'est pas utilisée, ou avant d'effectuer les travaux d'entretien ou de réparation.
- Utilisez la cisaille dans un endroit propre et débarrassé de tout matériel inutile, et veillez à un bon éclairage.
- N'utilisez pas la cisaille si elle est endommagée. Faites réparer avant de la remettre en service.
- N'apportez aucune modification à la cisaille.

1.3 Panneaux d'avertissements sur la machine

- Les panneaux d'avertissement sur la machine doivent toujours être présents et lisibles.
- Ne travaillez jamais avec la machine si un de ces panneaux est manquant ou endommagé.
- Si un des panneaux est endommagé, il doit être immédiatement remplacé.

Panneaux apposés sur la machine:



2 Levage et installation

2.1 Levage

La machine est livrée montée, à l'exception des butées arrière et avant. Toutes les pièces détachées livrées à part sont dans la boîte des pièces détachées. À la livraison, contrôlez s'il ne manque aucune pièce et si tout est bien serré.

La machine doit être levée comme illustré sur les figures 2.1 et 2.2. Il est interdit de la soulever comme illustré en figure 2.3.

Des anneaux de suspension sont fournis. Utilisez des câbles et un élévateur pouvant supporter le poids de la machine.

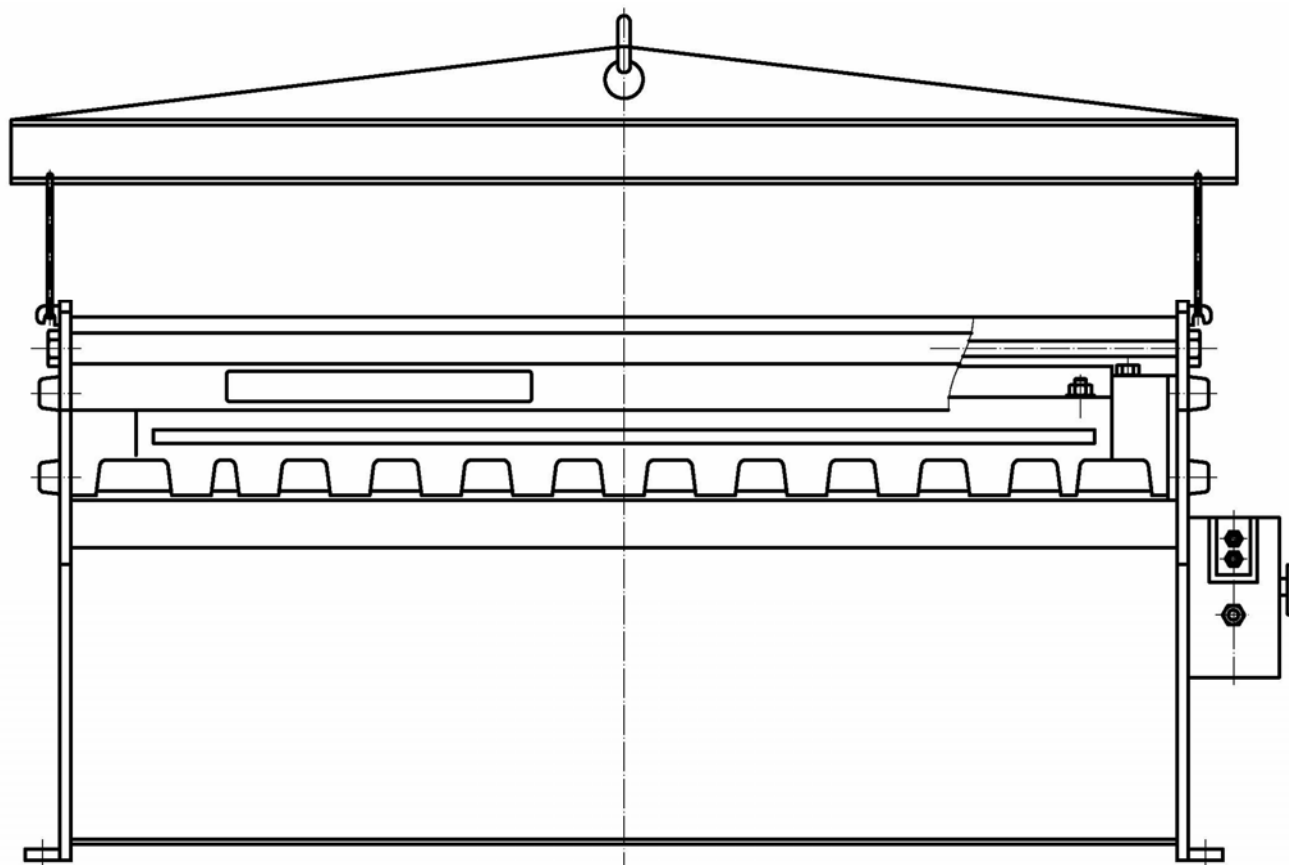


Fig. 2.1 : Levage correct de la machine

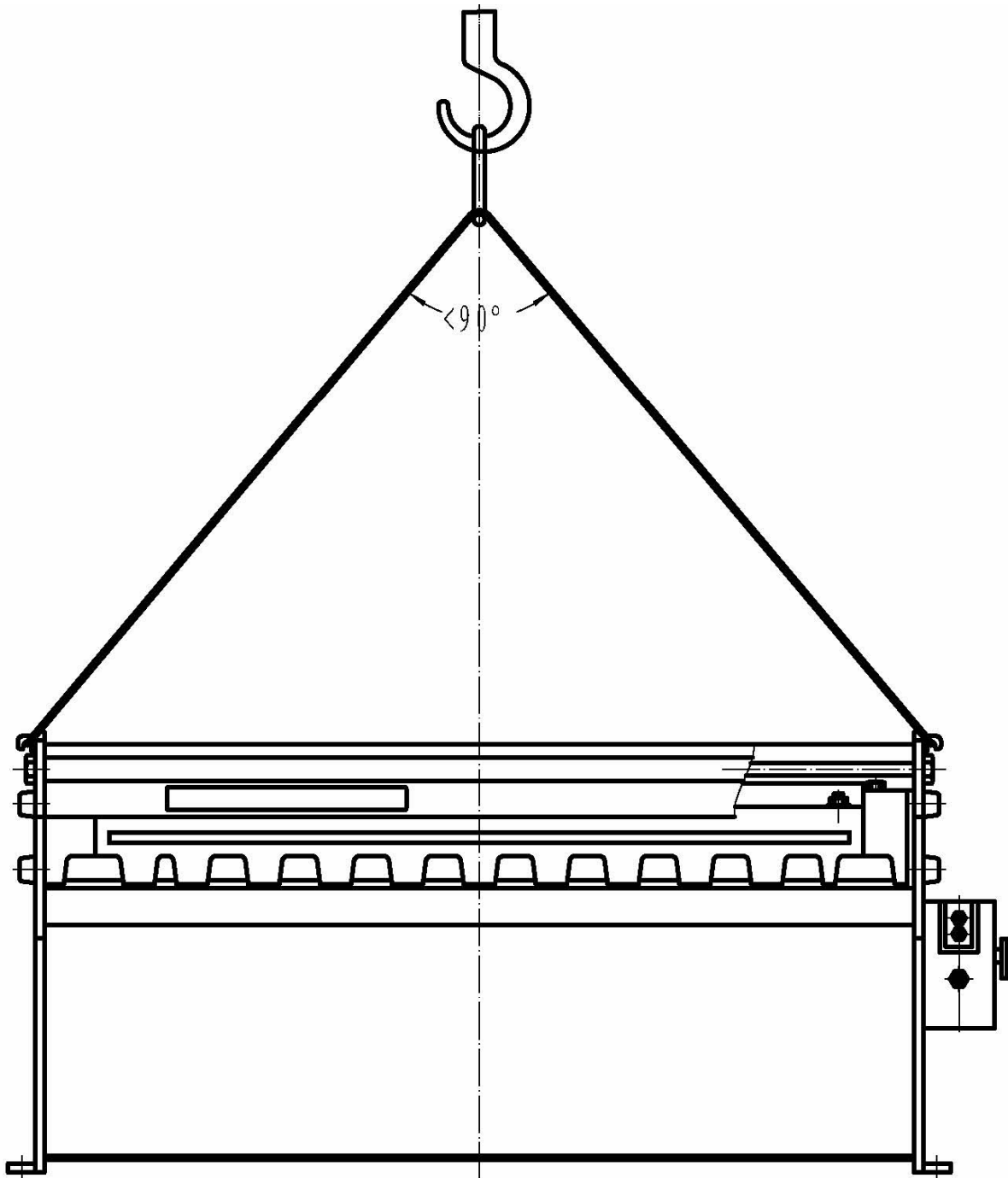


Fig. 2.2 : Levage correct de la machine

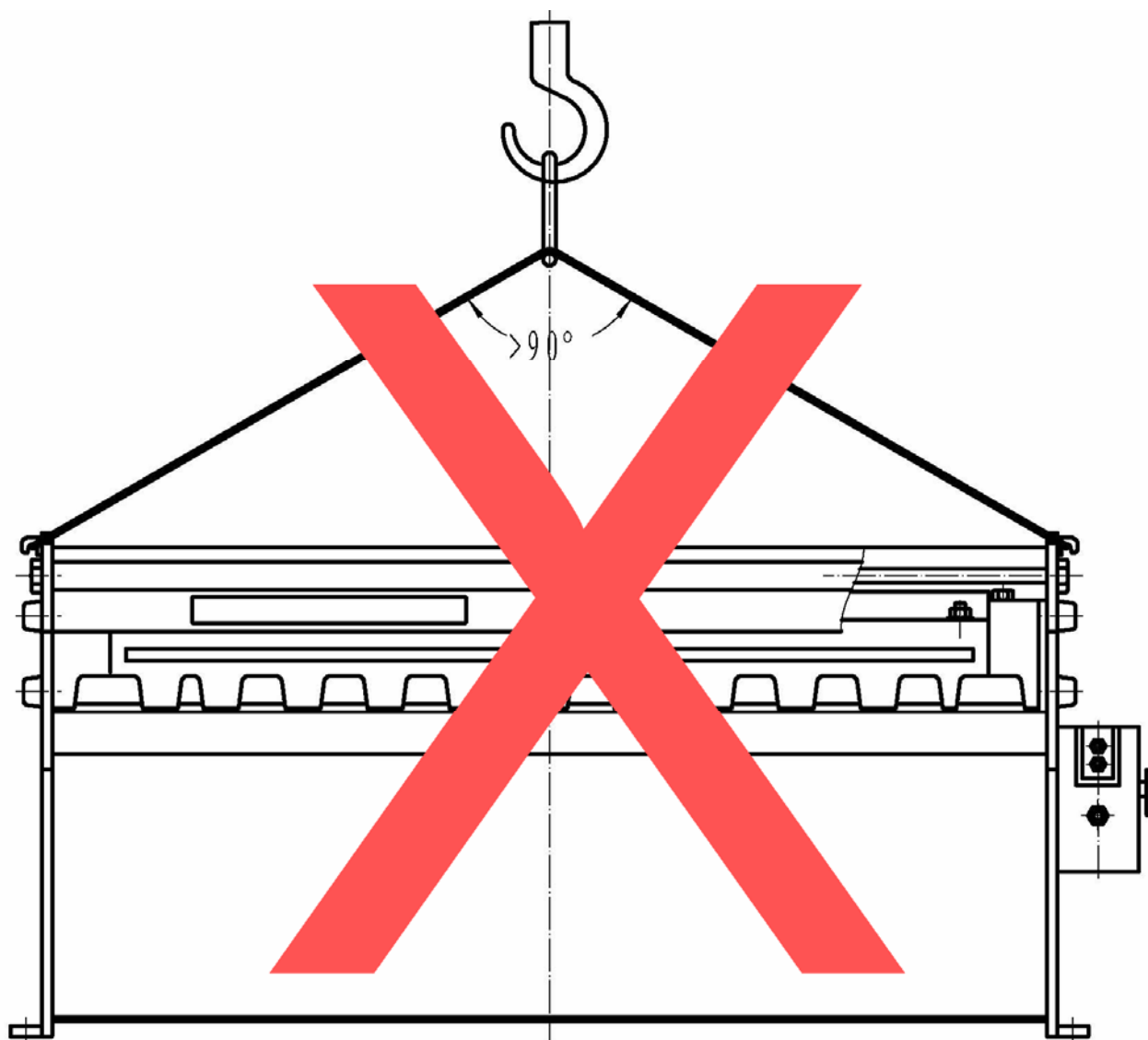


Fig. 2.3 : Levage incorrect de la machine

2.2 Lieu d'installation de la machine

- Déterminez la taille de l'espace nécessaire en vous référant aux dimensions données en figure 1.4. Prévoyez suffisamment d'espace autour de la machine.
- Le sol autour de la machine doit être damé. La profondeur dépend de la nature du sol. Le jointoyage doit se faire en deux temps. La machine doit être posée sur le sol dix à quinze jours après le premier jointoyage. Fixez les boulons de fixation après le premier nivelage. Ensuite, posez une plaque d'acier entre le sol et la base de la machine, quarante huit heures après le deuxième jointoyage. La taille de la plaque doit être déterminée d'après la figure 1.5.

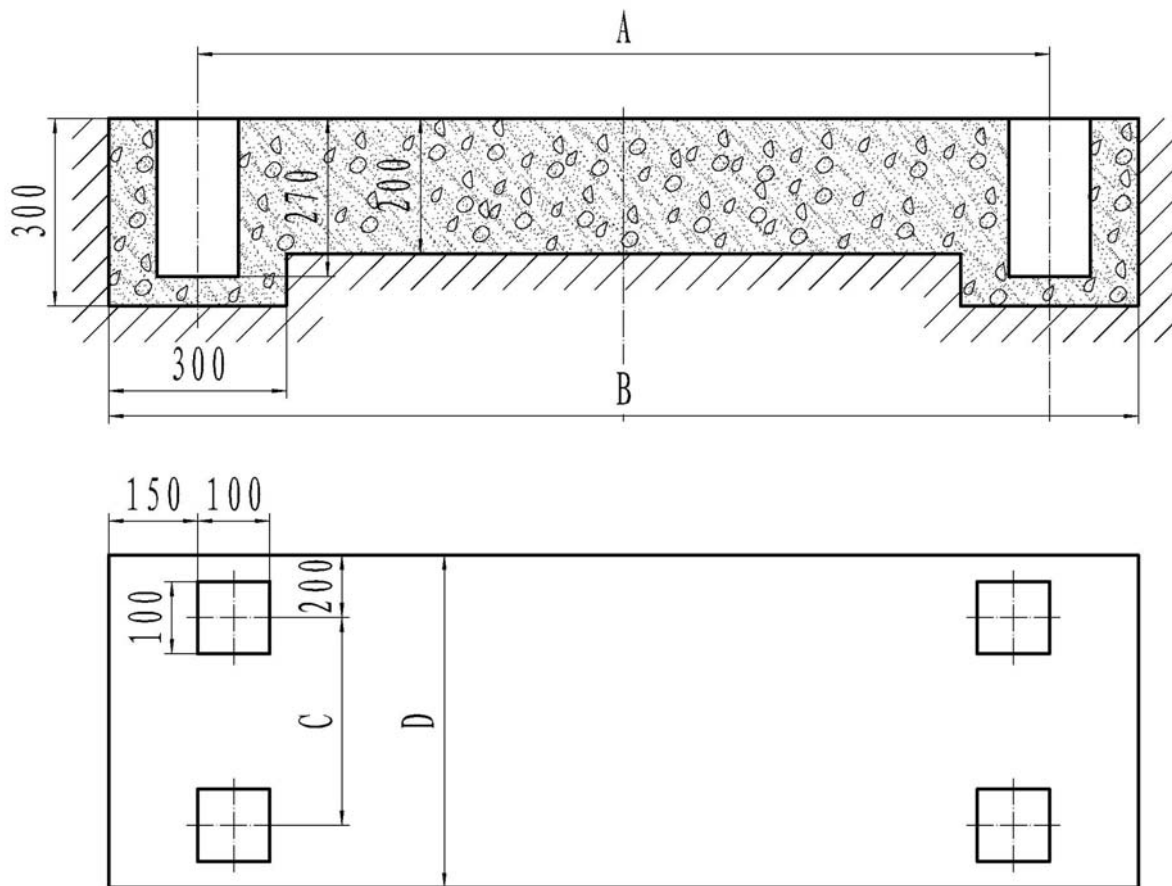


Fig. 2.4 : Installation

	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)
MMS 1250x35	1640	1940	500	900
MMS 2000x32	2354	2654	500	900
MMS 3050x32	3475	3775	760	1150

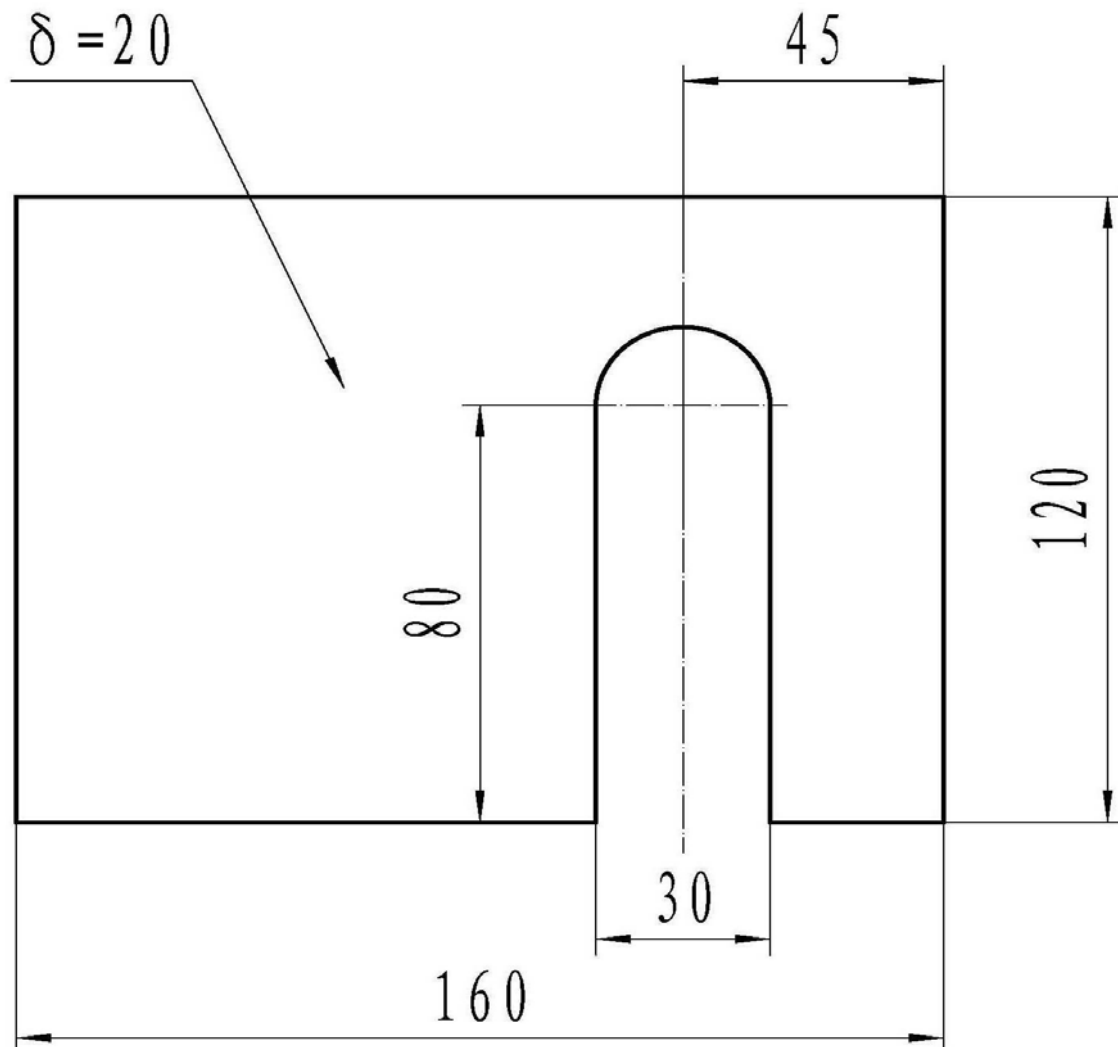


Fig. 2.5 : Plaque d'acier

2.3 Installation de la machine

Le boulon de réglage sert à aligner la machine. Il ne peut y avoir une différence supérieure à 0,2mm par 1000 mm.

3 Données techniques

Modèle	MMS 1250x35	MMS 2000x32	MMS 3050x32
Épaisseur de coupe (mm)	3,5	3,2	3,2
Largeur de coupe (mm)	1250	2000	3050
Angle de coupe (°)	1°30'	1°45'	1°30'
Nbre de coupes (n/min)	47	47	47
Nbre max. de coupes par min. (n/min)	10	10	10
Portée de la butée avant (mm)	900	900	900
Portée de la butée de longueur (mm)	650	650	650
Hauteur de la table (mm)	800	800	850
Puissance moteur (kW)	5,5	7,5	11
Vitesse moteur (tpm)	1430	1430	1430
Dimensions Lxlxh (mm)	1860 x 2100 x 1180	2624 x 2100 x 1180	3680 x 2200 x 1390
Poids (kg)	1440	1800	2500

- La machine est constituée d'une structure soudée en une seule pièce, compacte, légère et offrant une bonne rigidité.
- L'orbite des montants des lames s'incline vers l'avant de la surface d'appui de la lame inférieure, ce qui permet de gagner une belle surface de coupe. La vis-écrou de la lame supérieure permet un réglage précis et minimise les bavures sur les bords coupés.
- Le presse-tôle est muni de ressorts et de cales antidérapantes. La pression est plus grande, sans que la surface de la tôle ne soit abîmée.
- La cisaille est actionnée par une boîte de transmission montée directement sur l'axe principal. De construction compacte, son engrenage est bien lubrifié, silencieux et durable.
- La machine fonctionne sans embrayage ni volant d'inertie. Elle est actionnée directement par le moteur à frein magnétique. Cela réduit le temps mort du moteur et économise de l'énergie.
- Les butées avant et arrière sont équipées d'une règle graduée. La butée de longueur peut être facilement réglée en synchronisation.

4 Champ d'application

Cette machine est conçue pour cisailer des tôles en ligne droite. Elle convient pour les métaux doux, dont la résistance à la traction ne dépasse pas 450 N/mm². Elle convient également pour des matériaux non métalliques tels que le caoutchouc, le plastique, etc. La température des tôles métalliques ne peut pas dépasser 50°C. A pleine charge, la machine fonctionne en coupe simple. Si la machine est utilisée pour cisailer des métaux d'une résistance plus importante, l'épaisseur de coupe devra être réduite proportionnellement. Cette machine est utilisée principalement pour cisailer des matériaux fins dans l'industrie mécanique générale, les machines électriques, applications électriques, industrie automobile et légère.



ATTENTION!

La machine doit être installée dans un atelier à faible taux d'humidité, sans excès de poussière et bien éclairé, tout en évitant les rayons du soleil.

5 Structure et principe de fonctionnement

5.1 Châssis

Le châssis est une structure soudée en une seule pièce, comprenant les colonnes gauche et droite, la table de travail, un renfort sous forme de cornière. Ceci assure une solidité et une rigidité suffisantes.

Des trous pour le levage sont percés de chaque côté dans le haut du châssis. Des vis-écrou pour mettre la machine à niveau, ainsi que des trous pour tirants d'ancrage sont prévus dans le bas.

Le guides des montants des lames sont montés sur des supports suspendus dans le haut des deux colonnes par des boulons excentriques. Ces supports peuvent être inclinés vers l'avant et vers l'arrière. Ceci permet de régler l'écart des lames. Deux leviers à l'arrière des deux colonnes permettent un réglage rapide de l'écart.



Attention: Lors du réglage de l'écart des lames, dévissez les boulons excentriques et les deux vis de serrage. Après le réglage, n'oubliez pas de les resserrer, sinon l'écart sera modifié et il y aura un risque d'accident!

La butée avant sur la gauche de la table de travail est munie d'une règle graduée et d'une butée réglable. Le matériel à couper se place au niveau de la butée, pour assurer une coupe en angle droit. La position de référence par rapport à l'arête de la lame inférieure peut être ajustée, pour éviter de devoir affûter fréquemment les lames.

Quatre blocs d'appui pour l'axe principal sont montés sur quatre supports fixés à la base du panneau vertical de la table de travail, pour un entraînement efficace de l'axe principal.

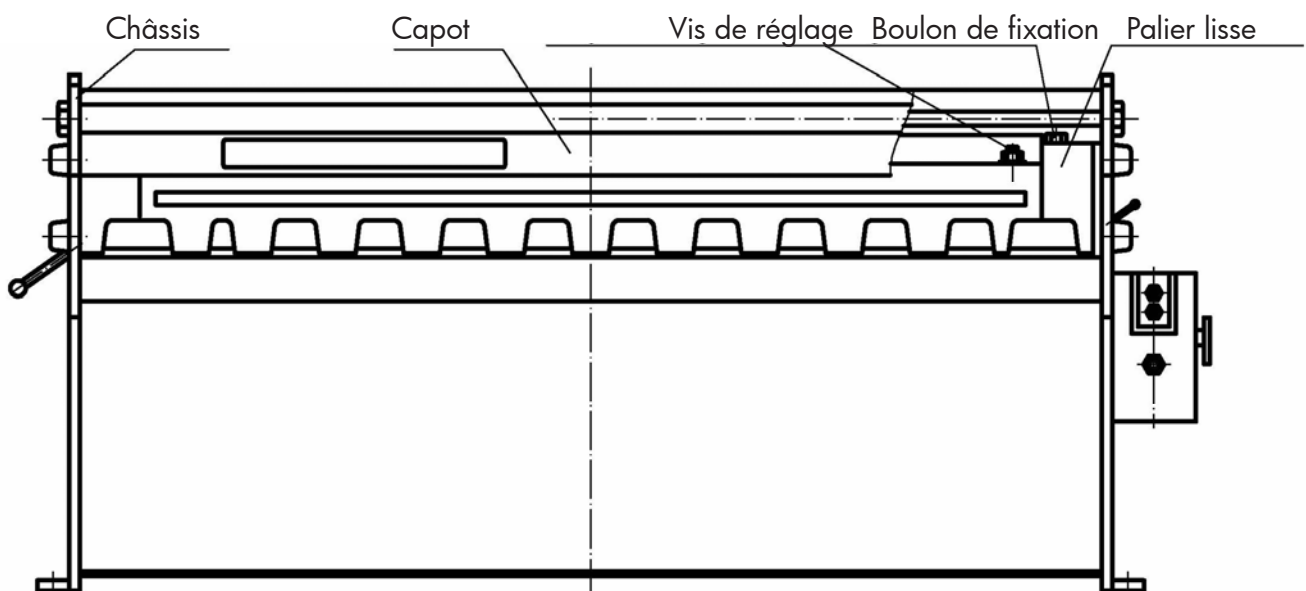


Fig. 5.1 : Châssis

5.2 Supports de lames

Les montants des lames sont reliés à l'axe principal par la goupille, la bielle et l'excentrique. Sur le montant, il y a une lame à quatre tranchants de 1250 mm en acier d'outil d'une dureté de 55-57RC. La lame est maintenue en place par des vis à tête noyée. Des vis-écrou au dos de la lame supérieure permettent un réglage fin.



Attention: Nous recommandons l'utilisation d'une lame d'une dureté de 59-61RC pour cisailer des matériaux comme l'acier électrique.

5.3 Entraînement

Un moteur à frein magnétique, monté sous la machine, entraîne la boîte à engrenage autonome, entièrement blindée, par une courroie en V. La boîte d'engrenage de réduction de vitesse est montée directement sur l'axe principal, les boulons de réglages permettent de régler la tension de la courroie en V. L'axe principal est soutenu par quatre blocs de support flottants. L'excentrique est monté aux deux extrémités de l'axe principal. Celui-ci peut transformer le mouvement giratoire de l'axe en mouvement alternatif des montants des lames, pour terminer le cisaillement.

Les poulies sont assurées sur l'axe du moteur et l'axe d'entrée de la boîte d'engrenage par des bagues de blocage coniques. Faciles à assembler et démonter. À une autre extrémité de l'axe du moteur est installé le frein à disque magnétique, qui assure un arrêt instantané.

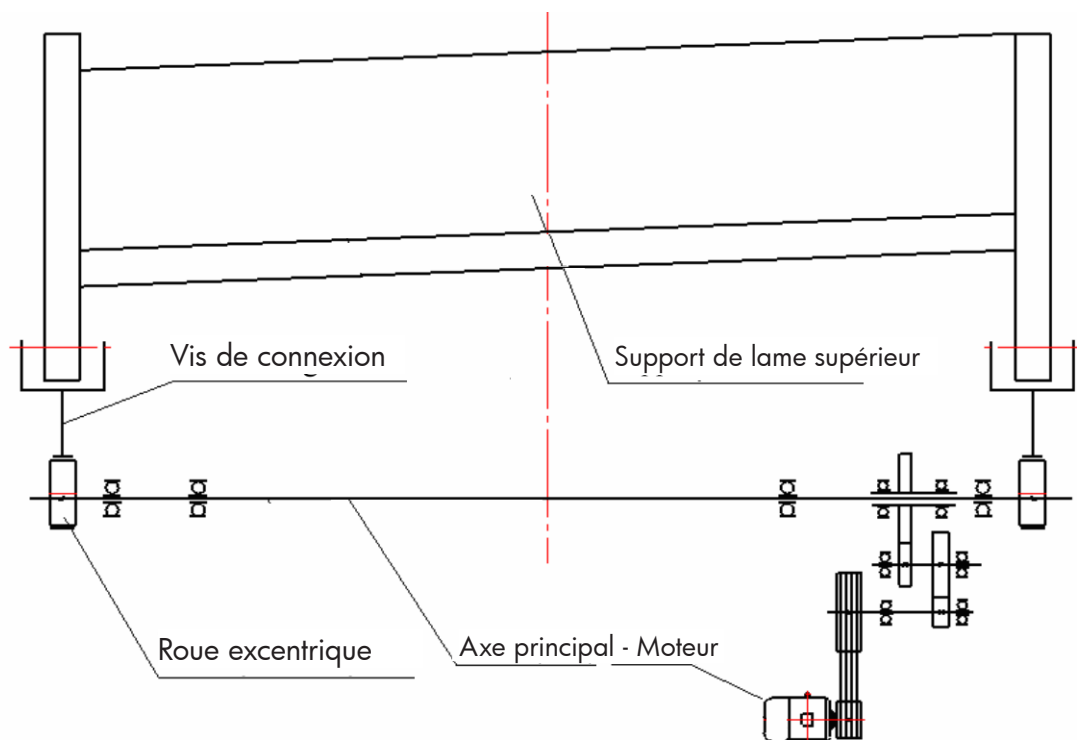


Fig. 5.2 : Entraînement

5.4 Butée de longueur

5.4.1 Butée de longueur manuelle

La butée de longueur comprend la roue dentée, l'arbre, le coulisseau, le levier, la tige rectangulaire, l'axe de réglage et le volant à main. Les chaînes gauche et droite sont fixées sous la plaque horizontale du montant de la lame par les deux supports. Le coulisseau peut glisser le long de la chaîne, et la tige rectangulaire de la butée est fixée au coulisseau par le levier. Lorsqu'on tourne le volant, l'axe de réglage fait tourner les deux pignons dans la chaîne, puis fait bouger le coulisseau et la tige vers l'avant et vers l'arrière, et ajuste la butée. L'axe de réglage est utilisé pour la synchronisation des deux côtés. Veillez à effectuer un bon réglage lors de la première installation.

L'axe droit est muni d'une règle graduée, lisible à travers une loupe. La précision de la règle graduée est de 0,5 mm. Le bord de la lame inférieure est le point de référence «zéro». Lors de l'installation de la machine, ou après un affûtage de lame, veillez à ajuster correctement la position «zéro».

Les deux coulisseaux sont munis de poignées de serrage. Après le réglage de la butée, serrez ces poignées pour assurer la précision de coupe.

5.4.2 Butée de longueur électrique

Elle est installée sur le support de lame supérieur, et se déplace avec le support. L'ajustement de la butée de longueur se fait par le moteur et la vis de guidage. Actionnez le bouton de réglage «-» ou «+» pour déplacer la butée vers l'avant ou vers l'arrière. Vous pouvez également ajuster légèrement le volant si vous n'arrivez pas au réglage souhaité avec la butée électrique. Ainsi, le réglage de la butée de longueur est fiable. Veillez à régler la position sur «0» avant la première utilisation.

5.5 Presse-tôle

Le presse-tôle est constitué de: une plaque de retenue, des éléments antidérapants en polyester, des ressorts, des vis de pression, des vis d'ouverture et un protège-doigts.

Le presse-tôle peut bouger vers le haut et vers le bas dans les rainures des guides gauche et droit. Les rainures sont munies de ressorts. Compressez-les au moyen des vis de pression, pour que le presse-tôle maintienne bien la tôle sur la table de travail. Il y a des rondelles entre les vis d'ouverture dans la plaque de retenue et le bloc d'appui du montant des lames. Lors de l'ajustement des vis d'ouverture, la distance entre le presse-tôle et la table de travail ne peut pas dépasser 7 mm, afin de garantir un bon maintien de la tôle pendant le cisaillement.

Grâce aux éléments antidérapants en polyester sur le presse-tôle, les tôles ne risquent pas de s'abîmer.

5.6 Grille de sécurité

Il y a une grille de sécurité à l'avant, à l'arrière et au-dessus de la machine.

5.7 Support arrière pneumatique (en option)

Le support arrière pneumatique est un accessoire supplémentaire pour maintenir la pièce à usiner en hauteur. Au moyen de deux vérins pneumatiques, le plateau va s'élever jusqu'à la hauteur souhaitée, pour que la pièce à usiner arrive à la même hauteur que la table de travail. Après le travail de découpe de la tôle, le support pneumatique s'abaisse au moyen d'une valve électromagnétique, pour abaisser la tôle. Le support arrière pneumatique peut être fermé si vous ne l'utilisez pas.

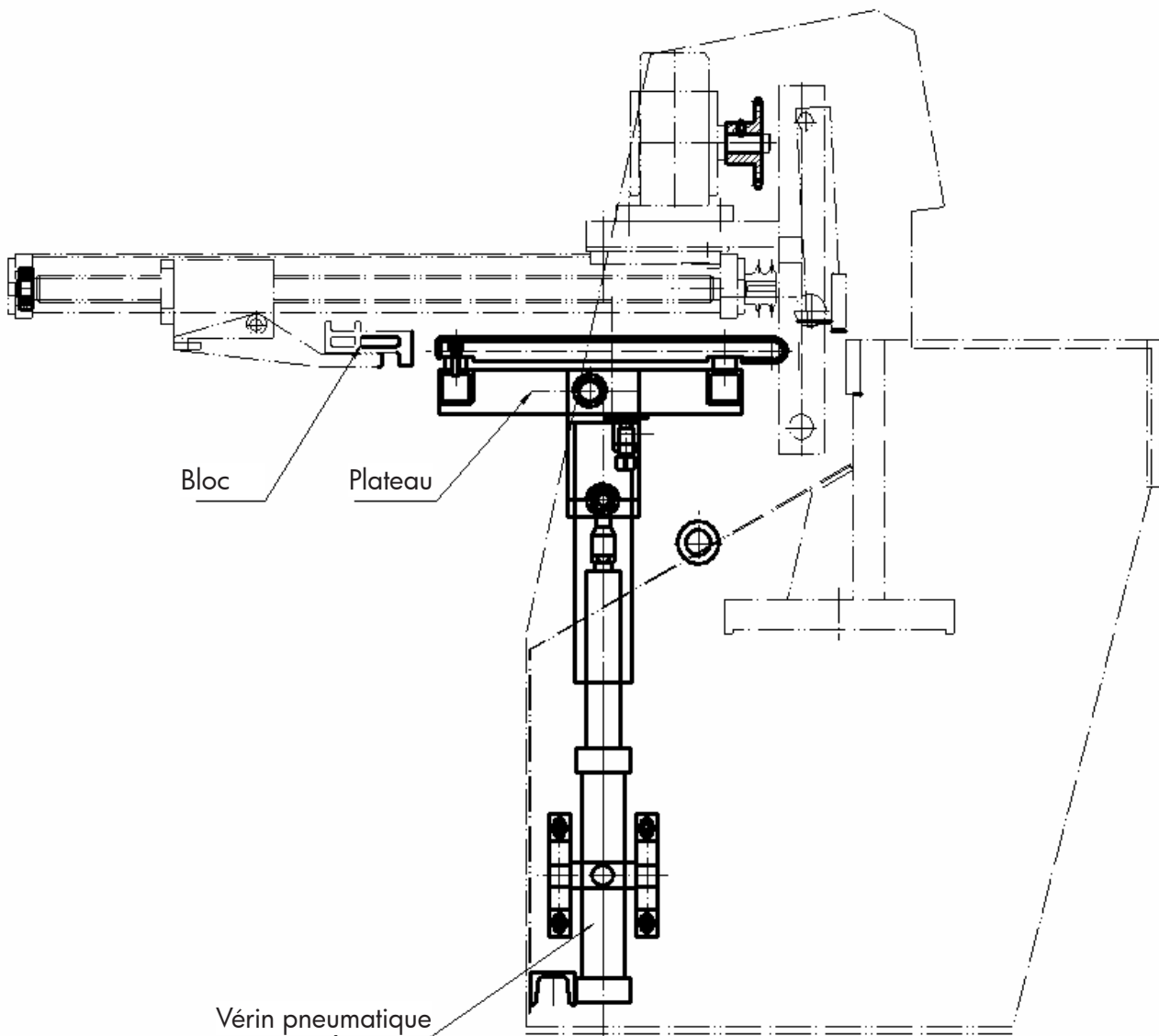


Fig. 5.3 : Support arrière pneumatique

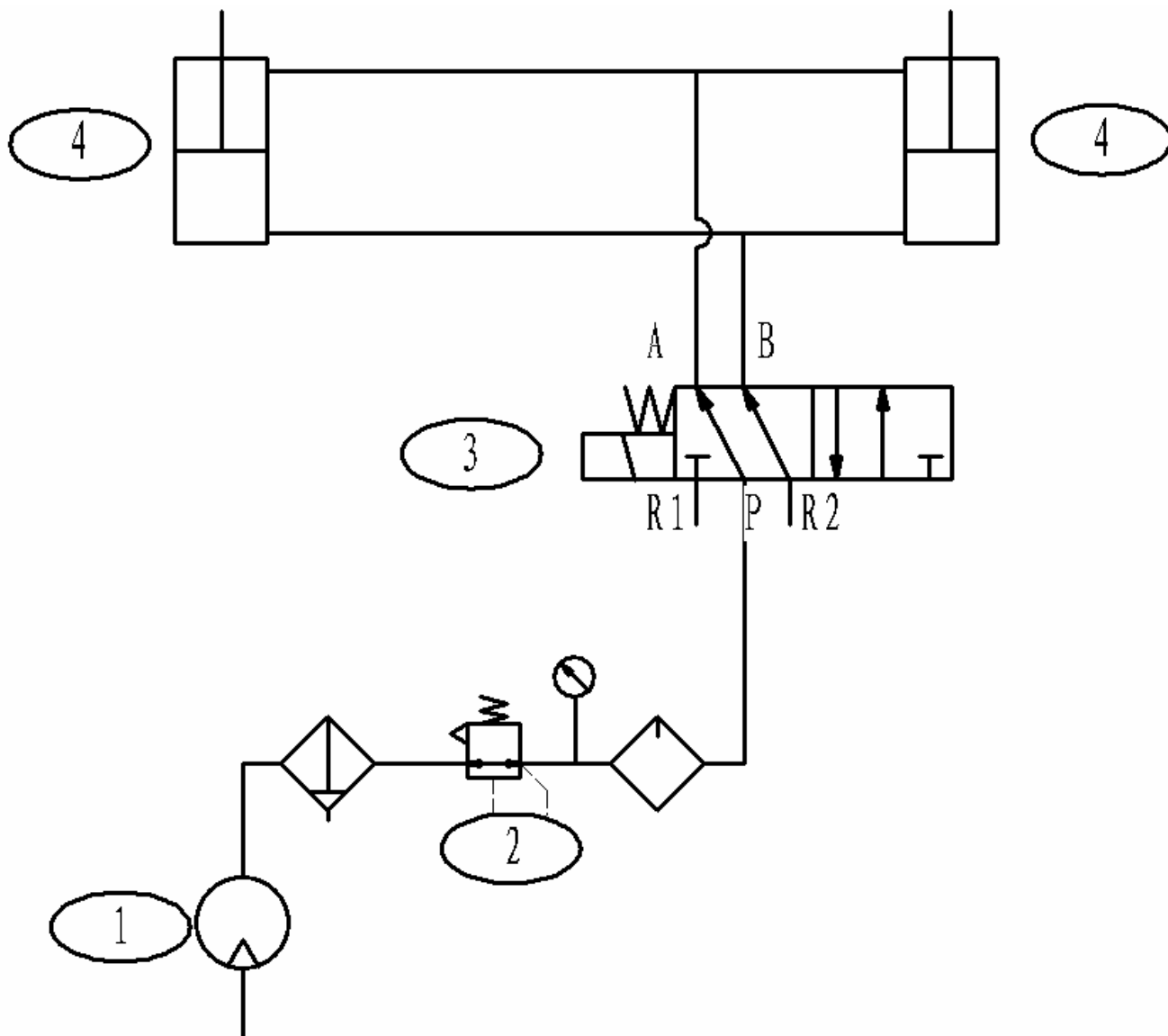


Fig. 5.4 : Principe de fonctionnement du support pneumatique

6 Réglage et fonctionnement de la machine

6.1 Réglage de l'écart entre les lames

Le réglage de l'écart entre les lames est un élément clé pour la durée de vie des lames. Référez-vous à la figure 6.1.

À l'arrière des deux colonnes se trouve un volant permettant de régler l'écart entre les lames. Tournez-le dans le sens horaire pour augmenter l'écart.

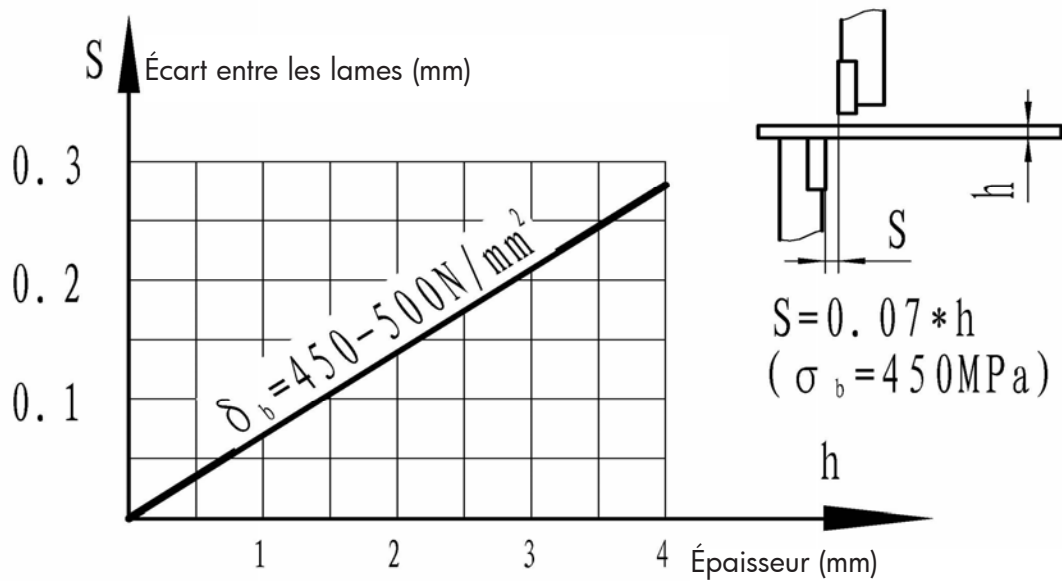


Fig. 6.1 : Réglage de l'écart

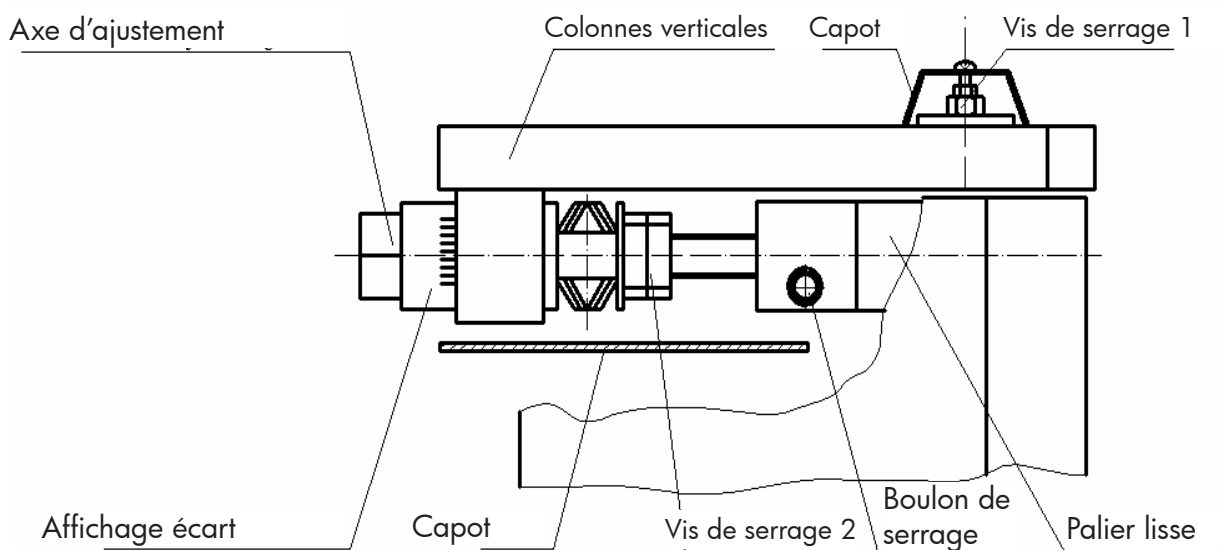


Fig. 6.2 : Réglage de l'écart

Après une réparation ou l'affûtage des lames, il est nécessaire de réajuster l'écart.

1. Dévissez la vis de pression du presse-tôle. Désengagez le frein, faites se chevaucher les lames supérieure et inférieure en actionnant la machine à la main.
2. Tournez le volant, pour obtenir un écart de 0,08 mm (mesuré à la jauge d'épaisseur).
3. Desserrez les vis de serrage au levier, pour que celui-ci puisse tourner librement sur l'axe de réglage, et mettez le levier au Minimum, puis resserrez les vis. Il est important de régler les leviers de la même manière de chaque côté.
4. Répétez les étapes 1 à 4. Faites bouger les montants de lames de haut en bas, mesurez l'écart et rectifiez si nécessaire.
5. Remettez la butée.
6. Veillez à ce que l'écart entre les lames soit le même sur toute la longueur, et ajustez les vis de serrage à l'arrière du montant de la lame supérieure.
7. Resserrez la vis de serrage sur le presse-tôle.

6.2 Réglage du presse-tôle

1. Si la pression doit être diminuée, dévissez les vis de serrage.
2. Ajustez l'écart entre le presse-tôle et la table de travail. En même temps, ajustez les vis d'ouverture et les vis de serrage. Si l'écart doit être augmenté, desserrez les vis de serrage de manière appropriée, sinon les ressorts risquent d'être trop comprimés et de se casser.
Pour le ajuster le montant transversal, enlevez d'abord la grille de protection. Réglez le montant supérieur à la position la plus basse. Dévissez la vis-écrou de réglage. Tournez la vis de réglage et laissez le montant supérieur revenir à sa position la plus haute. Vérifiez si l'écart entre le serre-tôle et la table de travail est de 5-6 mm. Resserrez la vis et l'écrou et replacez la grille de protection.
Quand vous coupez une pièce d'une épaisseur de plus de 3,5 mm mais d'une faible résistance, par exemple une plaque de plastique, augmentez l'écart entre le serre-tôle et la table de travail.
Habituellement, la hauteur du serre-tôle doit être 2-3 mm au-dessus de la pièce. Le nombre de ressorts doit être adapté dans le cas où vous coupez une plaque plus épaisse.
3. Après le réglage, resserrez les vis et les écrous, et replacez le capot de protection.

6.3 Réglage des guides des montants des lames

Normalement, un réglage des montants des lames n'est pas nécessaire. Après affûtage des lames, un réglage des guides est nécessaire.

1. Mettez les leviers de réglage de l'écart des lames sur le Minimum. La position des deux poignées doit être identique.
2. Desserrez l'écrou de blocage des guides sur les colonne gauche et droite, tournez la vis excentrique pour obtenir un écart de 0,08 mm entre les lames.
3. Serrez les vis et écrous de blocage des guides.
4. L'écart entre le montant de la lame supérieure et le guide se règle au moyen des vis à l'arrière du guide.

6.4 Montage et réglage des butées

6.4.1 Butée avant

Avant d'utiliser la cisaille, il faut monter la butée avant et son support sur la table de travail. La butée peut être montée de n'importe quel côté de la table, mais il est préférable de l'installer du côté gauche, pour une mesure plus précise. La position «zéro» de la butée avant et du support peut être ajustée en dévissant la vis de serrage de la règle graduée. La verticale du chariot au tranchant de la lame inférieure peut être mesurée au moyen de l'équerre, avant de resserrer les vis de serrage.

6.4.2 Butée de longueur et chaîne

1. Insérez la chaîne et le pignon dans le coulisseau gauche, en veillant à ce que les dents soient bien ajustées. Bloquez la position au moyen du levier de serrage, en notant la distance entre l'extrémité du coulisseau et celle de la chaîne.
2. Répétez l'opération 1 du côté droit.
3. Insérez l'axe de réglage entre les axes des pignons des coulisseaux gauche et droit, et fixez-le au moyen des vis et écrous à rondelles.
4. Insérez les montants gauche et droit de la chaîne dans les trous situés sous le montant supérieur, et fixez-les au moyen des écrous et rondelles.
5. Montez la tige de tension aux deux coulisseaux, et montez la butée à la tige de tension au moyen des broches spéciales. Fixez avec les écrous et rondelles.
6. Desserrez les leviers de serrage et déplacez la butée de longueur en avant, vers la lame inférieure, au moyen du volant. Desserrez les vis et écrous de l'axe de réglage. La butée est parallèle à la lame inférieure et les deux pignons sont synchronisés.
7. La position «zéro» sur la chaîne de droite correspond au bord de la lame inférieure. En vous aidant de la loupe, ajustez avec précision, pour faire correspondre la butée et la règle graduée.

6.5 Réglage de la position supérieure

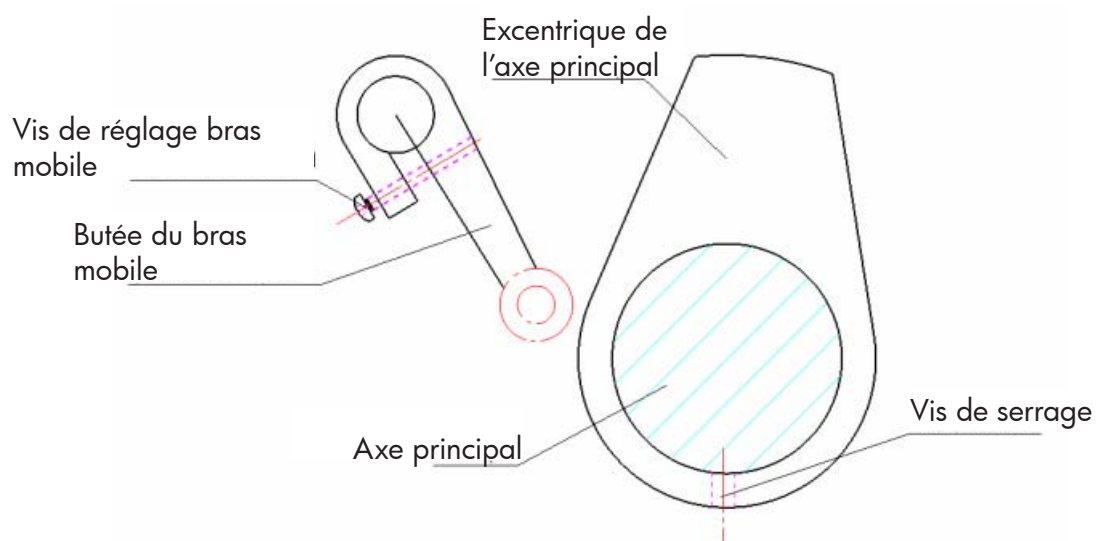


Fig. 6.3 : Réglage excentrique

Après une réparation de la machine, ou si la machine ne peut pas s'arrêter, ou que la position d'arrêt n'est pas correcte, réglez la butée comme suit:

Réglage dans le cas où la machine ne s'arrête pas automatiquement:

Desserrez la vis de fixation. Enlevez l'excentrique. Faites bouger librement la butée du bras mobile. Dévissez la vis de réglage du bras mobile pour l'approcher du centre de l'axe principal, puis revissez. Remontez l'excentrique et faites-le tourner à la main, un seul tour. Si nécessaire, recommencez le réglage.

Réglage de la position d'arrêt du montant supérieur

Réglez le montant supérieur comme décrit ci-dessus. Si le montant supérieur ne s'arrête pas en position supérieure, desserrez la vis de réglage et tournez l'excentrique sous un certain angle. Faites ensuite un autre essai. Assurez-vous que, lors de la coupe d'une tôle, le montant supérieur ne redescend pas après son mouvement ascendant.

Réglage de l'écart pour l'embrayage magnétique:

Placez une jauge d'épaisseur de 0,5 mm entre 3 et 5. Ajustez alors l'écart S. Tournez la vis de réglage 1 (Fig. 6.4 pour serrer la jauge d'épaisseur. Tournez ensuite la vis de réglage 2 et laissez l'écrou hexagonal affleurer le capot du moteur. À présent, la jauge d'épaisseur peut facilement entrer et sortir de l'écart. Insérez la vis et répétez les étapes ci-dessus, jusqu'à ce que l'écart soit le même partout. Finalement, enclenchez l'embrayage seul. S'il y a un bruit «Pa» quand il s'enclenche et se désenclenche, cela signifie que l'écart est pareil.



Attention

Le disque d'embrayage est une pièce d'usure. Contrôlez-le tous les deux mois. S'il est fortement endommagé, prenez l'embrayage, nettoyez et réglez sur l'écart souhaité. Remplacez le disque s'il est usé.

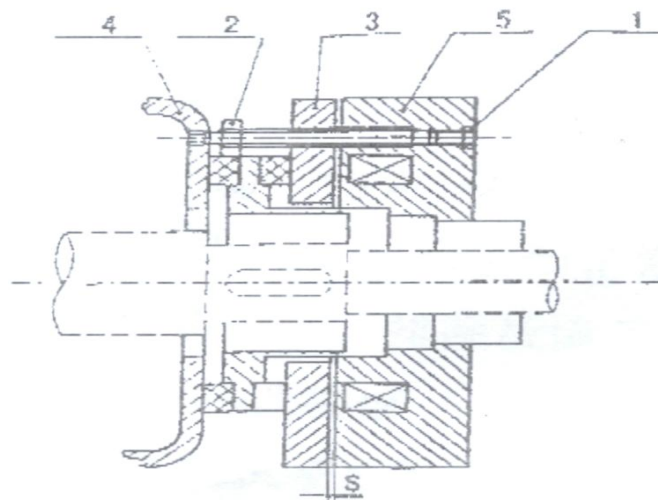


Fig. 6.4 : Embrayage

6.6 Test et utilisation

6.6.1 Préparation du test

1. Réglez les butées avant et arrière comme nécessaire, et ajustez toutes les pièces correctement.
2. Lubrifiez la machine en respectant le schéma de lubrification, chapitre 8.
3. Allumez le boîtier électrique. La machine doit être reliée à la terre.
4. Ajustez l'écart entre les lames en fonction de l'épaisseur de la tôle à couper.
5. Desserrez le frein moteur à la main, tournez la poulie manuellement, pour faire monter et descendre le dispositif plusieurs fois. Vérifiez si toutes les parties bougent normalement.

6.6.2 Test et phase de travail

1. Contrôlez les commandes du boîtier électrique. Mettez le sélecteur de mode «Coupe simple/coupe continue» sur «Coupe simple».
2. Faites démarrer le moteur, contrôlez si le sens de rotation du moteur correspond bien à celui indiqué par la flèche.
3. Lorsque vous appuyez sur la pédale, la machine effectue un cycle de coupe. Vérifiez si le couteau supérieur est stoppé automatiquement à la butée. Si tout est normal, démarrez la machine pour une demi-heure en mode «Coupe simple».
4. Mettez le sélecteur de mode sur «Coupe continue». Tant que vous appuyez sur la pédale, la machine effectuera des cycles de coupe répétitifs. Après une heure de travail, vérifiez si la hausse de température des pièces est normale.
5. Si tout est normal, testez la machine avec plusieurs sortes de tôles (des plus fines aux plus épaisses). Si tout fonctionne bien, la machine est prête à l'emploi.

7 Schéma de lubrification

N°	Partie de la machine	Mode de lubrification	Nbre de points	Intervalles	Type de graisse
1	Glissière de la plaque de retenue	Manuellement	2	1 fois par cycle de travail	Graisse pour engrenages
2	Glissière des montants des lames	Pistolet à huile	2	1 fois par cycle de travail	
3	Pignon de la butée de longueur	Manuellement	2	1 fois par mois	
4	Chaîne de la butée de longueur	Manuellement	2	1 fois par mois	
5	Axe de la bielle	Manuellement	2	1 fois par mois	
6	Bague de cuivre de l'excentrique	Pistolet à huile	2	1 fois par cycle de travail	
7	Roulement de l'axe principal	Pistolet à huile	4	Tous les 6 mois	
8	Boîte de transmission	Seringue à huile	1	Tous les 6 mois	Huile de transmission

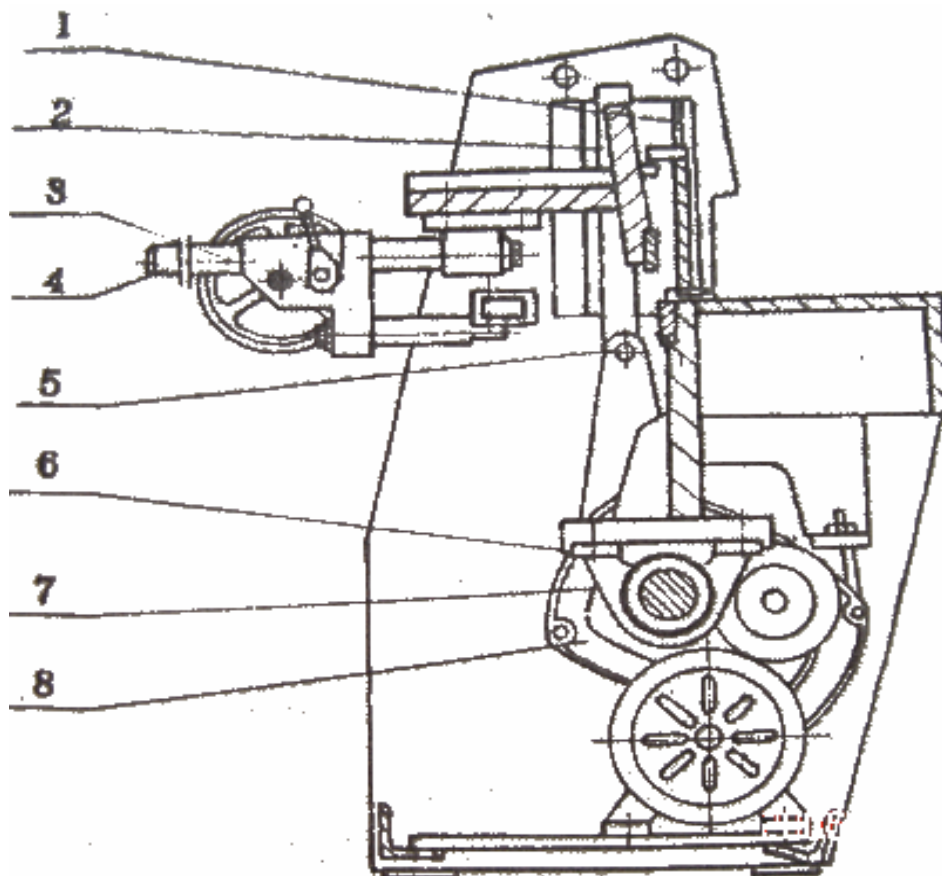


Fig. 7.1

8 Entretien et dysfonctionnements

- Le tranchant des lames doit être affûté dès les premiers signes d'usure. Le plat des lames doit être poli.
- Si une lame reste inutilisée pendant une longue période, graissez-la pour éviter la corrosion et pour qu'elle reste affûtée.
- Si un bruit anormal survient pendant le travail, arrêtez immédiatement la machine, pour la faire vérifier et réparer.
- Contrôlez régulièrement l'isolation des câbles et l'équipement électrique, et assurez-vous que la machine est reliée à la terre.
- Si la courroie en V est desserrée, réglez-la immédiatement.
- Un mauvais fonctionnement du frein est dû à l'usure ou au dérèglement du disque. Remplacez-le ou réglez-le à temps.
- L'épaisseur de coupe de la machine doit être respectée. Ne cisaillez pas des tôles abîmées ou avec des inclusions.
- La machine doit être régulièrement graissée.
- Le boîtier électrique ne peut pas être ouvert pendant que la machine fonctionne.
- Avant toute réparation, éteignez et débranchez la machine.

Dysfonctionnements	Solutions
L'embrayage est enclenché mais ne fonctionne pas	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez l'alimentation électrique. • Vérifiez si la vis du volant est serrée. Il doit normalement y avoir un écart de 10 mm. • L'écart est trop grand.
L'embrayage se ferme d'un côté	<ul style="list-style-type: none"> • L'embrayage est bloqué. • Contrôlez si les éléments hydrauliques sont endommagés.
Il y a de la fumée à la plaque de friction	<ul style="list-style-type: none"> • L'écart est trop petit. Ajustez-le à nouveau. • L'écart n'est pas le même partout. Ajustez-le à nouveau. • La plaque de friction doit être remplacée.
L'embrayage ne s'arrête pas	<ul style="list-style-type: none"> • L'inertie de l'embrayage est trop grande et l'écart du couple est trop petit. • L'écart est trop grand. Ajustez-le à nouveau. • Il y a de l'huile sur la surface de la plaque de friction. Nettoyez. • Le ressort de l'embrayage est endommagé. Remplacez-le.

9 Pièces détachées

9.1 Roulements

Code	Name	Specification	No	Position	Notice
306	Single-row radial ball bearing	30×72×19	4	Reducer box	
117	Single-row radial ball bearing	85×130×22	2	Reducer box	
90512	Ecosphere radial ball bearing with screw	60×110×65.1	4	Main axis	3.5*1250 2.5*2500
90514	Ecosphere radial ball bearing with screw	70×125×74.4	4	Main axis	3.2*2500 3.2*2000
90515	Ecosphere radial ball bearing with screw	75×130×77.8	4	Main axis	3.2*3050

9.2 Pignons

3.5*1250、2.5*2500、3.2*1500										
Name	m_n	Z	α (°)	Direction	β	X	Precision	Material	No.	Position
Gear I	1.75	19	20	Right	15° 05' 24"	0.3	877-HK	20CrMnTi	1	Reducer
Gear	1.75	77	20	Left	15° 05' 24"	-0.3	877-HK	20CrMnTi	1	Reducer
Gear II	2	21	20	Left	17° 16' 32"	0.3	877-HK	20CrMnTi	1	Reducer
Gear	2	106	20	Right	17° 16' 32"	-0.3	877-HK	20CrMnTi	1	Reducer
Gear	1.5		20				8FH	45	2	Back gauge
3.2*2500、3.2*2000、3.2*3050										
Name	m_n	Z	α (°)	Directi	β	X	Precision	Material	No.	Position
Gear	2	19	20	右	16° 15' 36"	0.3	877GJ	20CrMnTi	1	Reducer
Gear	2	77	20	左	16° 15' 36"	-0.3	877HK	20CrMnTi	1	Reducer
Gear	2.5	21	20	左	16° 59' 45"	0.3	877GJ	20CrMnTi	1	Reducer
Gear	2.5	106	20	右	16° 59' 45"	-0.3	877HK	20CrMnTi	1	Reducer

9.3 Accessoires

No	Code	Name	Specification	Qty.	Notice
1	S91-7	Inner hexagon spanner	4	1	
2	S91-7	Inner hexagon spanner	5	1	
3	S91-7	Inner hexagon spanner	6	1	
4	S91-7	Inner hexagon spanner	8	1	
5	S91-7	Inner hexagon spanner	10	1	
6		monkey wrench	10"	1	
7		Cross opener	6"	1	
8	GB1165-74	Oil gun	100cm ³	1	

9.4 Pièces d'usure

No	Name	Material	Qty.		Notice	
1	Transmission belt		3.5*1250	4	A-800	
			2.5*2500	4	A-889	
			3.2*2500			
			3.2*2000			
2	Blade	9CrSi	3.2*3050	5	B-1067	
			3.5*1250	2		
			2.5*2500	4		
			3.2*2500			
			3.2*2000			
3	Hold-down block	Polyurethane	3.2*3050		26	
			3.5*1250	11		
			3.2*2000	18		
			2.5*2500	21		
3.2*2500						
4	Butterfly spring	60Si2Mn	200			
5	Bush for eccentric	ZQSn6-6-3	2			

9.5 Dessins des pièces d'usure

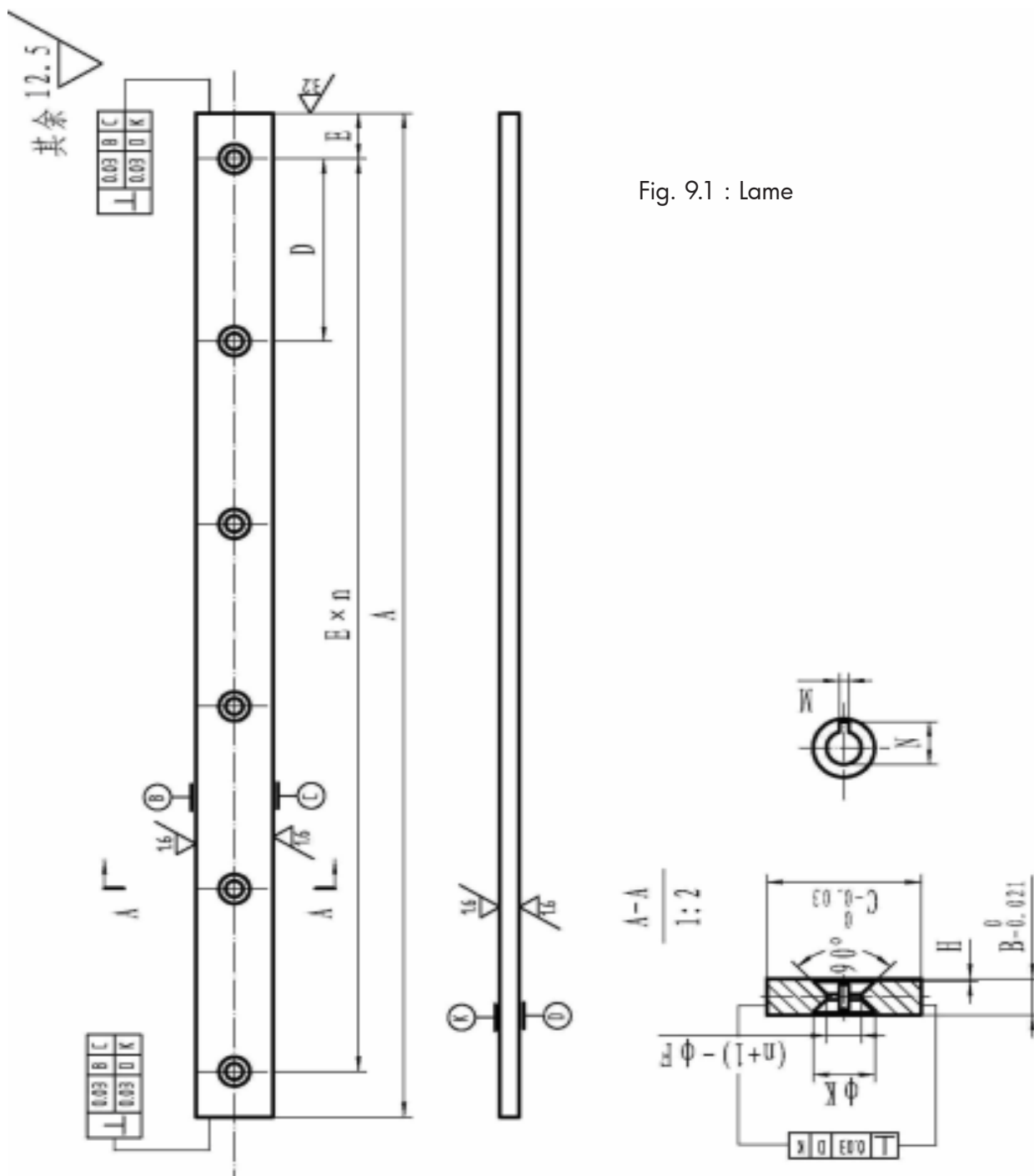
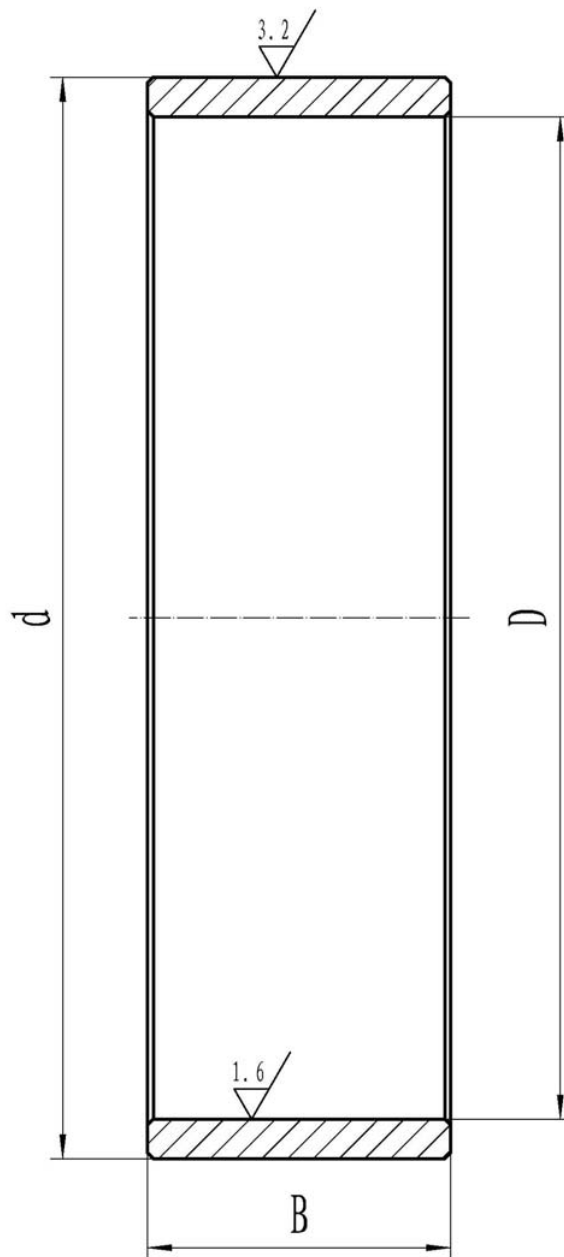


Fig. 9.1 : Lame

	A	B	C	D	E	n	F	H	K	M	N
3.5*1250	1300	16	63	200	50	6	18	3.8	32	4.8	23.3
2.5*2500											
3.2*2500											
3.2*1500	1540	16	63	208	42	7	18	3.8	32	4.8	23.3
3.2*3050											
3.2*2000	1025	16	63	185	50	5	18	3.8	32	4.8	23.3



	d	D	B
3.5*1250	φ 178k7(+0.043/-0.003)	φ 165H8(+0.063/0)	50
2.5*2500			
3.2*2500	φ 195k7(+0.050/-0.004)	φ 180H8(+0.063/0)	50
3.2*2000			
3.2*3050	φ 225k7(+0.05+0.004)	φ 210H8(+0.072-0)	70

Fig. 9.2 : Moyeu de l'excentrique

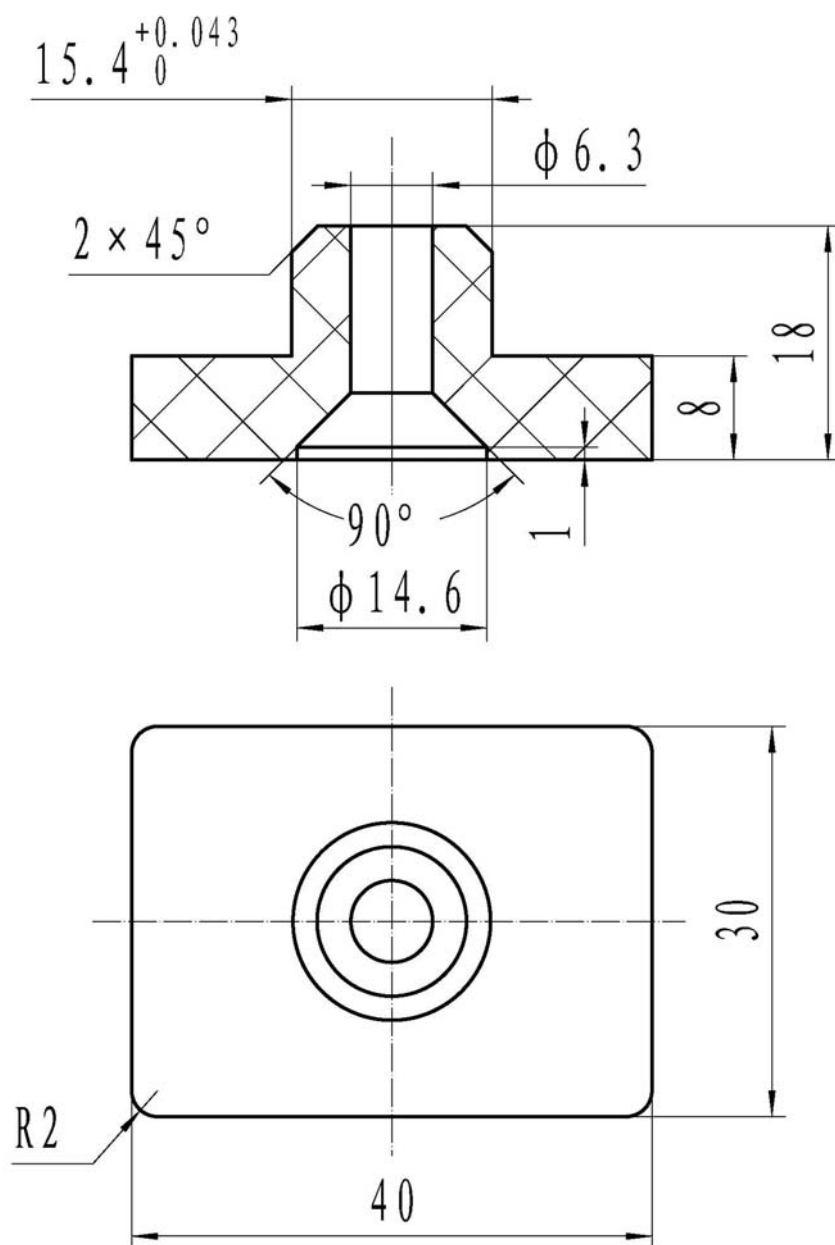


Fig. 9.3 : Moyeu du serre-tôle

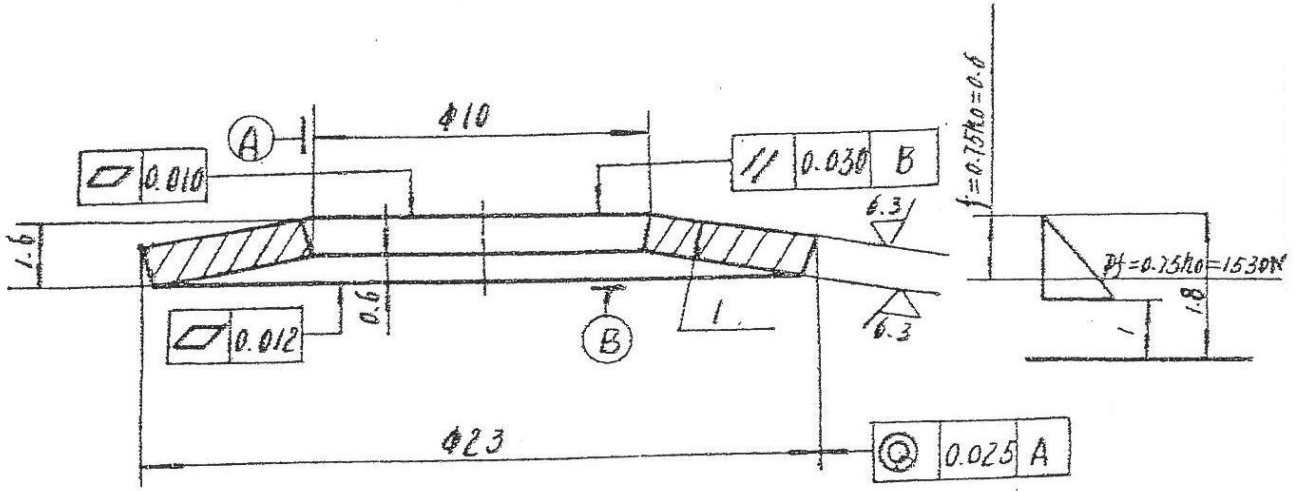


Fig. 9.4 : Ressort

10 Déclaration de conformité CE

Le fabricant/Importateur : **Vynckier Tools sa**
Avenue Patrick Wagnon, 7
ZAEM de Haureu
B-7700 Mouscron

Déclare par la présente que le produit suivant :

Nom du produit : **Cisaille motorisée**

Type: **MMS 1250 x 3,5 (800170150)**
MMS 2000 x 3,2 (800170155)
MMS 3050 x 3,2 (800170160)

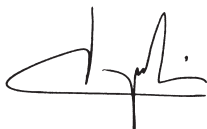
Normes CE en vigueur : **2006/42/CE (Machine)**
2014/35/EU (Basse tension)
2014/30/EU (Compatibilité électromagnétique)

Normes harmonisées : **EN12100:2010 : Principes généraux de conception - Évaluation des risques et diminution des risques**

Répond aux normes générales caractérisées plus haut, y compris celles dont la date correspond aux modifications en vigueur.

03/09/2018

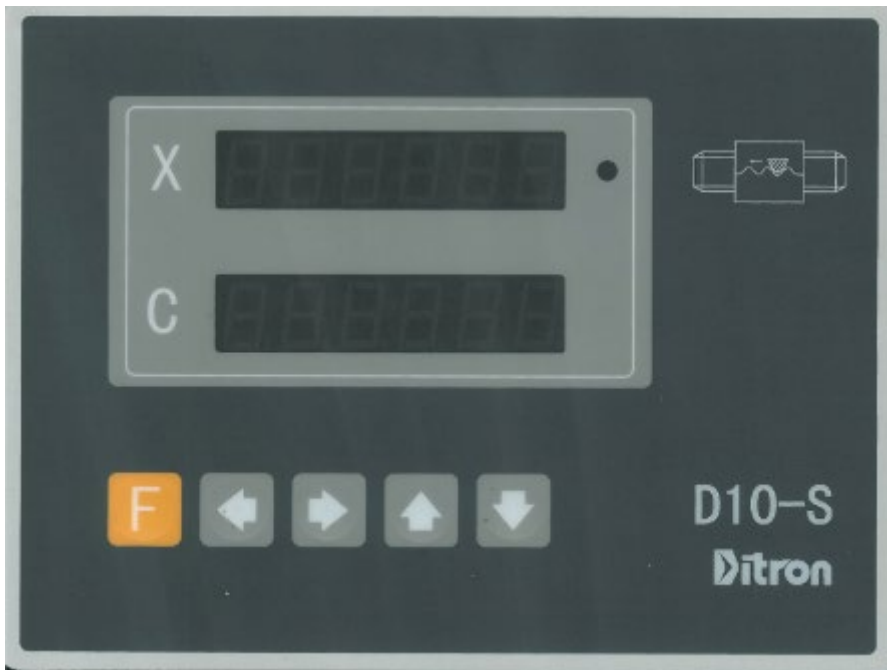
B. VYNCKIER
VYNCKIER TOOLS SA



Annexe: Manuel d'utilisation contrôleur NC D10

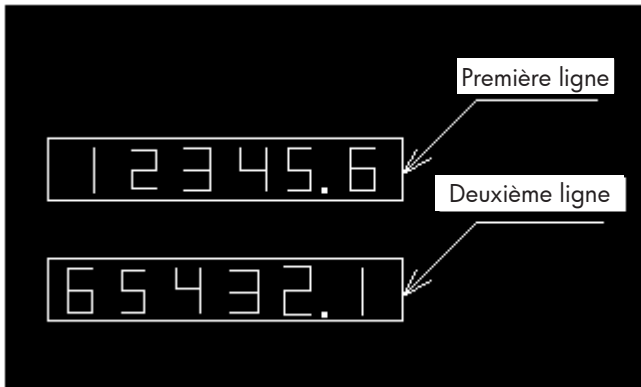
1 Panneau de commande

1.1 Présentation du panneau de commande



Panneau de commande contrôleur NC D10

1.2 Affichage digital



Il y a 12 chiffres affichés sur 2 lignes.

Écran en mode normal :

- La première ligne affiche la position sur l'axe X.
- La deuxième ligne affiche la position sur l'axe Y (compteur de coups affiché dans la cisaille).

Affichage des modifications des paramètres teach-in et des paramètres de la machine :

- La première ligne affiche les numéros des paramètres.
- La deuxième ligne affiche le contenu du paramètre correspondant.

1.3 Touches

Le panneau avant comporte 5 touches à membrane qui peuvent être divisées en touches de fonction, touches de positionnement et touches numériques selon les fonctions.

Touches de fonction :



----- Touche de validation (touche Entrée). Utilisée pour confirmer la modification d'un paramètre.

Touches de positionnement :



----- Flèche vers la gauche, utilisée lors de l'édition des paramètres pour déplacer le curseur du chiffre actuel d'un chiffre vers la gauche.



----- Flèche vers la droite, utilisée lors de l'édition des paramètres pour déplacer le curseur du chiffre actuel d'un chiffre vers la droite.

Touches numériques :



----- Touche d'augmentation, utilisée lors de l'édition des paramètres pour augmenter la valeur actuelle du paramètre de 1 (si la valeur actuelle est 9, elle sera de 0 après une pression sur cette touche).



----- Touche de diminution, utilisée lors de l'édition des paramètres pour diminuer la valeur actuelle du paramètre de 1 (si la valeur actuelle est 0, elle sera de 9 après une pression sur cette touche).

1.4 LEDs

Il y a une LED sur le panneau avant :

LED derrière la première ligne de l'écran.

----- LED d'alarme. Elle s'allumera s'il n'y a pas de positionnement d'un côté sur l'axe X, ce qui signifie qu'il reste un espace entre les tiges filetées.

Il y a 6 LEDs sur le panneau arrière :

Signification des deux LEDs :

LED1

(+5V) ----- Allumée pour indiquer que l'alimentation électrique de 5 V du système fonctionne normalement.

LED2

(+12V) ----- Allumée pour indiquer que l'alimentation électrique de 12 V du système fonctionne normalement.

4 LEDs pour les entrées et les sorties :

LED3

(T1IN) ----- Allumée pour indiquer que le canal 1 a des signaux d'entrée.

LED4

(T2IN) ----- Allumée pour indiquer que le canal 2 a des signaux d'entrée.

LED5

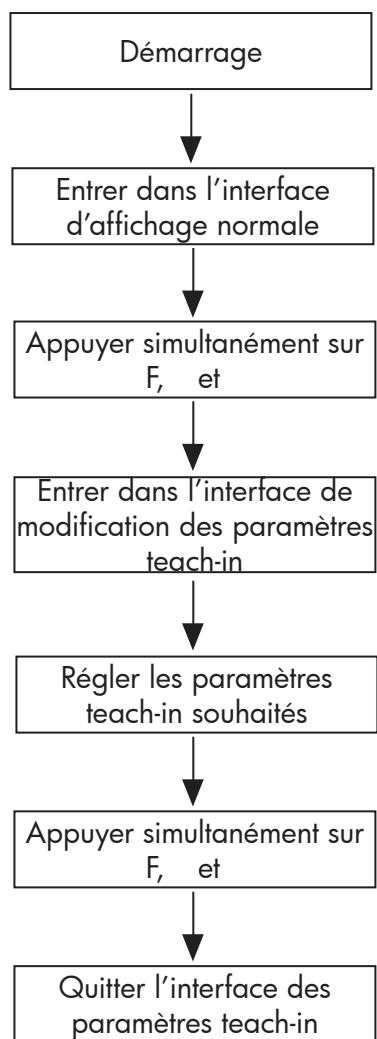
(T1OUT) ----- Allumée pour indiquer que le canal 1 a des signaux de sortie.

LED6

(T2OUT) ----- Allumée pour indiquer que le canal 2 a des signaux de sortie.

2 Paramètres teach-in

2.1 Schéma pour le réglage des paramètres teach-in



2.2 Réglage des paramètres teach-in

Appuyez simultanément sur la touche de validation et sur les flèches gauche et droite pour entrer dans l'interface d'édition des paramètres. La première ligne de l'écran indique les numéros des paramètres teach-in et la deuxième ligne indique la valeur des paramètres. Le chiffre clignotant indique la position des paramètres en cours de modification.

1. Trouvez le paramètre teach-in qui doit être modifié.
Appuyez sur la touche numérique pour modifier la valeur existante et appuyez sur la touche de positionnement pour sélectionner le chiffre à changer. Après avoir entré la nouvelle valeur, appuyez sur la touche de validation pour continuer.

2. Modifier le contenu des paramètres.
Appuyez sur les touches numériques pour modifier la valeur existante et appuyez sur la touche de positionnement pour sélectionner le chiffre à changer. Après avoir entré la nouvelle valeur, appuyez sur la touche de validation pour continuer.

Remarques :

1. La modification des positions actuelles des axes X et Y doit être effectuée avec l'alimentation électrique coupée, sinon, la valeur de la position clignotera pendant 6 secondes pour signaler un défaut.
2. Les paramètres de la machine doivent être réglés en premier, puis les paramètres teach-in si c'est la première fois que les paramètres sont réglés.
3. Chaque paramètre a sa plage de réglage. Si la valeur prédéfinie dépasse la plage de réglage, le paramètre aura pour valeur la limite maximale.
4. Pour la cisaille, appuyez simultanément sur la touche d'augmentation et sur la touche de diminution pour compter les coups ou effacer les compteurs.

Par exemple, pour modifier PAC02 comme étant 100.0 (supposons que la valeur de départ de PAC02 est 0.0) :

Appuyez d'abord sur la touche Entrée, puis sur les flèches gauche et droite pour entrer dans l'interface des paramètres teach-in. La première ligne de l'écran indique PAC01 et le dernier chiffre 1 clignote. Appuyez sur la touche d'augmentation pour passer de 1 à 2 et appuyez sur la touche Entrée. Les chiffres de la première ligne clignotent tous une fois et le chiffre 1 cesse de clignoter. Tandis que la deuxième ligne affiche 0.0 et que le dernier chiffre 0 clignote, appuyez 3 fois sur la flèche vers la gauche pour faire clignoter le 0 du quatrième chiffre. Appuyez sur Entrée, la deuxième ligne affiche 100.0 et le 1 clignote. Appuyez à nouveau sur la touche Entrée pour confirmer la modification. Après cela, tous les chiffres de la deuxième ligne clignotent. Enfin, appuyez simultanément sur la touche Entrée et sur les flèches gauche et droite pour quitter l'interface de l'édition des paramètres teach-in.

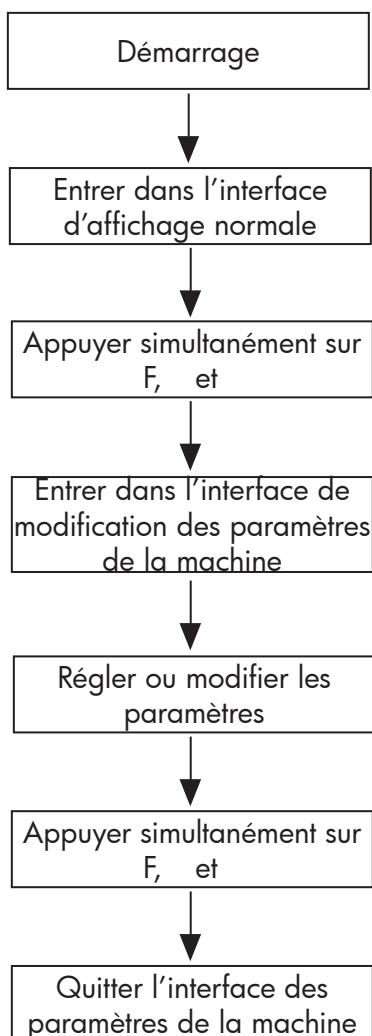
2.3 Paramètres teach-in

Les paramètres teach-in et leur signification se présentent comme suit:

- | | |
|---|--|
| <p>PAC01. Position actuelle axe X
 Plage de réglage : 0-----999999
 Unité : Unité d'affichage
 Par défaut : 0</p> | <p>Affichage de la position actuelle de la butée arrière</p> |
| <p>PAC02. Réglage temps pour le relais
 Plage de réglage : 10-----50000
 Unité : ms
 Par défaut : 1000</p> | <p>Utilisé pour régler le temps d'arrêt du relais</p> |

3 Paramètres de la machine

3.1 Schéma pour le réglage des paramètres de la machine



3.2 Réglage des paramètres de la machine

Appuyez simultanément sur la touche de validation et sur les touches d'augmentation et de diminution pour entrer dans l'interface d'édition des paramètres. La première ligne de l'écran indique les numéros des paramètres de la machine et la deuxième ligne indique la valeur des paramètres. Le chiffre clignotant indique la position des paramètres en cours de modification.

1. Trouvez le paramètre de la machine qui doit être modifié.
Appuyez sur la touche numérique pour modifier la valeur existante et appuyez sur la touche de positionnement pour sélectionner le chiffre à changer. Après avoir entré la nouvelle valeur, appuyez sur la touche de validation pour continuer.

1. Modifier le contenu des paramètres.

Appuyez sur les touches numériques pour modifier la valeur existante et appuyez sur la touche de positionnement pour sélectionner le chiffre à changer. Après avoir entré la nouvelle valeur, appuyez sur la touche de validation pour continuer.

Par exemple, pour modifier la valeur du paramètre PAC13 comme étant 100.0 (supposons que la valeur de départ de PAC13 est 0.0) :

Appuyez d'abord sur la touche Entrée, puis sur les touches d'augmentation et de diminution pour entrer dans l'interface des paramètres de la machine. Ensuite, la première ligne de l'écran indique PAC01 et le dernier chiffre 1 clignote. Appuyez deux fois sur la touche d'augmentation pour passer de 1 à 3 et appuyez sur la flèche vers la gauche pour stopper le clignotement. Le chiffre 0 devant le 3 commence alors à clignoter. Appuyez une fois sur la touche d'augmentation pour afficher 1. Appuyez ensuite sur la touche Entrée. Ensuite, les chiffres de la première ligne clignotent tous une fois et le chiffre 1 cesse de clignoter. Tandis que la deuxième ligne affiche 0.0 et que le dernier chiffre 0 clignote, appuyez 3 fois sur la flèche vers la gauche pour faire clignoter le 0 du quatrième chiffre. Appuyez sur Entrée, puis la deuxième ligne affiche 100.0 et le 1 clignote. Appuyez à nouveau sur la touche Entrée pour confirmer la modification. Après cela, tous les chiffres de la deuxième ligne clignotent. Enfin, appuyez simultanément sur la touche Entrée et sur les touches d'augmentation et de diminution pour quitter l'interface de l'édition des paramètres de la machine.

Remarques :

1. Pendant la modification du paramètre de tolérance de déplacement, appuyez sur la touche d'augmentation ou de diminution pour choisir s'il est positif ou négatif sur le 6ème chiffre.
2. Chaque paramètre a sa plage de réglage. Si la valeur prédéfinie dépasse la plage de réglage, le paramètre aura pour valeur la limite maximale.
3. Les numéros de paramètres de la cisaille vont de 1 à 26. Si le numéro du paramètre saisi est supérieur à 26 ou inférieur à 1, le paramètre sera affiché comme étant 26.

3.3 Description des paramètres

N° du paramètre	Nom du paramètre	Valeur par défaut	Réglage utilisateur
PAN01	Position du point décimal sur l'axe X	1	
PAN02	Facteur de multiplication de l'axe X	4	
PAN03	Facteur de division de l'axe X	1	
PAN04	Écart entre les tiges filetées de l'axe X	0	
PAN05	Sens du compteur de l'axe X	0	
PAN06	Position 0 sur l'axe X	0	
PAN07	Position de déplacement 0 sur l'axe X	0	
PAN08	Position 1 sur l'axe X	0	
PAN09	Position de déplacement 1 sur l'axe X	0	
PAN10	Position 2 sur l'axe X	0	
PAN11	Position de déplacement 2 sur l'axe X	0	
PAN12	Position 3 sur l'axe X	0	
PAN13	Position de déplacement 3 sur l'axe X	0	
PAN14	Position 4 sur l'axe X	0	

PAN15	Position de déplacement 4 sur l'axe X	0	
PAN16	Position 5 sur l'axe X	0	
PAN17	Position de déplacement 5 sur l'axe X	0	
PAN18	Position 6 sur l'axe X	0	
PAN19	Position de déplacement 6 sur l'axe X	0	
PAN20	Position 7 sur l'axe X	0	
PAN21	Position de déplacement 7 sur l'axe X	0	
PAN22	Position 8 sur l'axe X	0	
PAN23	Position de déplacement 8 sur l'axe X	0	
PAN24	Position 9 sur l'axe X	999999	
PAN25	Position de déplacement 9 sur l'axe X	0	
PAN26	Signification des sorties T1OUT, T2OUT	0	
PAN30	Retour à la valeur par défaut	0	

PAN01. Position du point décimal sur l'axe X

Plage de réglage : 0-----4

Unité : Aucune

Valeur par défaut : 1

Description : Utilisé pour fixer la position du point décimal du nombre affiché.

PAN02. Facteur de multiplication sur l'axe X

Plage de réglage : 1-----9999

Unité : Aucune

Valeur par défaut : 4

Description : Le contrôleur reçoit les signaux d'impulsion provenant de l'extérieur les affiche en mm. Cela nécessite un processus de commutation, ce qui explique l'existence du facteur de multiplication et du facteur de division.

Facteur de multiplication = nombre de fils du codeur x constante de fréquence de multiplication du codeur x résolution d'écran.

La résolution d'écran est relative à la position du point décimal. S'il ne s'agit pas d'un nombre décimal, alors la résolution est de 1. S'il y a un chiffre après le point décimal, la résolution est de 0,01. S'il y a deux chiffres après le point décimal, la résolution est de 0,001.

Constante de fréquence de multiplication du codeur : constante dans le circuit de décodage. Sa valeur est toujours de 4.

Nombre de fils du codeur : décidé par le codeur appliqué.

PAN03. Facteur de division sur l'axe X

Plage de réglage : 1-----9999

Unité : Aucune

Valeur par défaut : 1

Description : Pas de la tige filetée x rapport de décélération entre le codeur et la tige filetée de transmission.

F = facteur de multiplication / facteur de division.

C'est à dire que F est utilisé pour afficher l'unité plus une, le nombre d'impulsions générées par le codeur. Rapport de décélération entre le codeur et la tige filetée de transmission: nombre de cycles du codeur quand la tige filetée effectue un cycle.

MM:

Constante de fréquence multiple = 4

Résolution = 0,1

Pas de la tige filetée = 10 mm

Décélération entre le codeur et la tige filetée de transmission = 1

C'est à dire $F = 100 \times 4 \times 0,1 / 10 = 4/1$

Entrez le facteur multiple 4, le facteur de division 1, 4 impulsions représentent chaque fois une unité affichée (0,1 mm).

PAN04. Écart entre les tiges filetées de l'axe X

Plage de réglage : 0-----9999

Unité : Unité d'affichage

Valeur par défaut : 0

Description : Il y a des écarts entre les tiges filetées, comme pour l'axe X, quand le système fonctionne, le déclenchement de l'alarme pour un positionnement unilatéral non effectué est déterminé par l'existence de l'écart et de sa distance.

PAN05. Sens du compteur de l'axe X

Plage de réglage : 0-----1

Unité : Aucune

Valeur par défaut : 1

Description : 0 = moins

1 = plus

PAN06. Position 0 sur l'axe X

Plage de réglage : 0-----999999

Unité : Unité d'affichage

Valeur par défaut : 0

Description : Déplacement de la tige filetée 0

PAN07. Position de déplacement 0 sur l'axe X

Plage de réglage : -9999-----9999

Unité : Unité d'affichage

Valeur par défaut : 0

Description : Valeur de compensation pour la position de déplacement 0 de la tige filetée

PAN08. Position 1 sur l'axe X

Plage de réglage : 0-----999999

Unité : Unité d'affichage

Valeur par défaut : 0

Description : Position de déplacement 1 de la tige filetée

PAN09. Position de déplacement 1 sur l'axe X

Plage de réglage : -9999-----9999

Unité : Unité d'affichage

Valeur par défaut : 0

Description : Valeur de compensation pour la position de déplacement 1 de la tige filetée

PAN10. Position 2 sur l'axe X

Plage de réglage : 0-----999999

Unité : Unité d'affichage

Valeur par défaut : 0

Description : Position de déplacement 2 de la tige filetée

PAN11. Position de déplacement 2 sur l'axe X

Plage de réglage : -9999-----9999

Unité : Unité d'affichage

Valeur par défaut : 0

Description : Valeur de compensation pour la position de déplacement 2 de la tige filetée

PAN12. Position 3 sur l'axe X

Plage de réglage : 0-----999999

Unité : Unité d'affichage

Valeur par défaut : 0

Description : Position de déplacement 3 de la tige filetée

PAN13. Position de déplacement 3 sur l'axe X

Plage de réglage : -9999-----9999

Unité : Unité d'affichage

Valeur par défaut : 0

Description : Valeur de compensation pour la position de déplacement 3 de la tige filetée

PAN14. Position 4 sur l'axe X

Plage de réglage : 0-----999999

Unité : Unité d'affichage

Valeur par défaut : 0

Description : Position de déplacement 4 de la tige filetée

PAN15. Position de déplacement 4 sur l'axe X

Plage de réglage : -9999-----9999

Unité : Unité d'affichage

Valeur par défaut : 0

Description : Valeur de compensation pour la position de déplacement 4 de la tige filetée

PAN16. Position 5 sur l'axe X

Plage de réglage : 0-----999999

Unité : Unité d'affichage

Valeur par défaut : 0

Description : Position de déplacement 5 de la tige filetée

PAN17. Position de déplacement 5 sur l'axe X

Plage de réglage : -9999-----9999

Unité : Unité d'affichage

Valeur par défaut : 0

Description : Valeur de compensation pour la position de déplacement 5 de la tige filetée

PAN18. Position 6 sur l'axe X

Plage de réglage : 0-----999999

Unité : Unité d'affichage

Valeur par défaut : 0

Description : Position de déplacement 6 de la tige filetée

PAN19. Position de déplacement 6 sur l'axe X

Plage de réglage : -9999-----9999

Unité : Unité d'affichage

Valeur par défaut : 0

Description : Valeur de compensation pour la position de déplacement 6 de la tige filetée

PAN20. Position 7 sur l'axe X

Plage de réglage : 0-----999999

Unité : Unité d'affichage

Valeur par défaut : 0

Description : Position de déplacement 7 de la tige filetée

PAN21. Position de déplacement 7 sur l'axe X

Plage de réglage : -9999-----9999

Unité : Unité d'affichage

Valeur par défaut : 0

Description : Valeur de compensation pour la position de déplacement 7 de la tige filetée

PAN22. Position 8 sur l'axe X

Plage de réglage : 0-----999999

Unité : Unité d'affichage

Valeur par défaut : 0

Description : Position de déplacement 8 de la tige filetée

PAN23. Position de déplacement 8 sur l'axe X

Plage de réglage : -9999-----9999

Unité : Unité d'affichage

Valeur par défaut : 0

Description : Valeur de compensation pour la position de déplacement 8 de la tige filetée

PAN23. Position 9 sur l'axe X

Plage de réglage : 0-----999999

Unité : Unité d'affichage

Valeur par défaut : 0

Description : Position de déplacement 9 de la tige filetée

PAN24. Position de déplacement 9 sur l'axe X

Plage de réglage : -9999-----9999

Unité : Unité d'affichage

Valeur par défaut : 0

Description : Valeur de compensation pour la position de déplacement 9 de la tige filetée

PAN26. Signification des sorties T1OUT, T2OUT

Plage de réglage : 0-----1

Unité : Aucune

Valeur par défaut : 1

Description : La fonction des interfaces de sortie T1OUT, T2OUT est déterminée par le réglage. Si ce paramètre est réglé sur 0, il fonctionne comme une sortie de relais temporisé. S'il est réglé sur 1, T1OUT sort comme la valeur maximale de l'axe X. S'il est supérieur à la valeur maximale, le relais externe avec la borne de sortie de la valeur maximale perd de la puissance, et s'il est inférieur à la valeur minimale, le relais externe avec la borne de sortie minimale perd de la puissance.

PAN30. Retour à la valeur par défaut

Plage de réglage : 0-----1

Unité : Aucune

Valeur par défaut : 0

Description : Lorsque le paramètre est à 0, il n'est pas effectif. Lorsqu'il est à 1, tous les paramètres reviennent à la valeur par défaut.