



e-touch XL

РУКОВОДСТВО
ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

www.sic-marking.com

Дата	Ред.
-------------	-------------

СОДЕРЖАНИЕ

ПРЕЗЕНТАЦИЯ	5
УСТАНОВКА И ЗАПУСК	6
1. Распаковка	6
2. Установка	6
<i>Крепление</i>	6
<i>Зарядка аккумулятора</i>	6
<i>Соединения</i>	7
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АППАРАТА	9
Меры безопасности	9
Контроллер	7
Программное обеспечение	13
Аппарат для маркировки	13
<i>Расположение и фиксирование маркируемой детали</i>	13
<i>Регулировка аппарата</i>	8
<i>Запуск / Остановка маркировки</i>	11
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	16
Введение	16
Послепродажное обслуживание	12
Профилактическое техническое обслуживание	12
Устранение неисправностей	13
ПРИЛОЖЕНИЯ	21
Ударный модуль	17
E-TOUCH	19

ПРЕЗЕНТАЦИЯ

Благодарим вас за выбор ударно-точечной системы производства SIC MARKING (которая также носит название «микроударной» маркировки) для ваших решений по маркировке изделий.

Системы производства SIC MARKING позволяют повысить возможность отслеживания ваших изделий и в то же время соответствуют промышленным стандартам.

Мы рады приветствовать вас в качестве пользователя наших систем.

В настоящем руководстве содержатся инструкции по установке и эксплуатации маркировочных установок ударно-точечного типа. Перед тем как устанавливать систему, рекомендуется внимательно прочитать настоящее руководство.

Пожалуйста, обращайтесь в нашу техническую службу за дополнительной информацией.

УСТАНОВКА И ЗАПУСК

1. РАСПАКОВКА

Система отправляется заказчику в соответствующей упаковке, которую необходимо сохранить на случай возврата.

Из отдельных упаковок следует осторожно извлечь составные компоненты системы (контроллер, ручной пульт управления, возможные дополнительные комплектующие и т.д.).

2. УСТАНОВКА

Крепление

Фиксация не требуется: E-MARK является переносной системой, разработанная таким образом, чтобы удерживать ее вручную

Примечание: Данный портативный аппарат предназначен для функционирования в любом положении (вертикальном, горизонтальном, с иглой направленной вниз или вверх.)





Соединения

Устройство E-TOUCH поставляется полностью собранным.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АППАРАТА ДЛЯ МАРКИРОВКИ

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Сохраните данную документацию и внимательно изучите все представленные далее предупреждения

	При интенсивной работе температура ударного устройства может достигать 100 °С
	Рекомендуется надевать защитные очки
	Рекомендуется надевать противозумную 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

КОНТРОЛЛЕР

См. руководство по эксплуатации контроллера

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

См. руководство по программному обеспечению

АППАРАТ ДЛЯ МАРКИРОВКИ

Расположение и фиксирование маркируемой детали

Несмотря на то, что маркираторы ударно-точечного типа компании SIC не требуют большого усилия для фиксации, деталь необходимо зафиксировать в неподвижном состоянии для достижения оптимального качества маркировки.

В зависимости от поверхности и условий маркировки система фиксации может сильно отличаться: начиная от простого ручного крепления маркируемой детали к металлическому угольнику (кронштейну) до систем с механической, магнитной или пневматической фиксацией детали.

В ручных портативных аппаратах для фиксации применяется универсальная рамка противоскольжения. Рамку следует приложить к маркируемой поверхности и удерживать аппарат во время маркировки вручную.

Маркируемая поверхность детали должна быть расположена параллельно перемещению иглы.

В случае портативных машин, если постоянно используется один и тот же тип маркируемой поверхности, рекомендуется изготовить специализированную крепежную оснастку, чтобы постоянно обеспечивалось одно и то же положение детали.

Регулировка аппарата

Качество маркировки сильно зависит от маркируемой детали; гладкая и ровная поверхность маркируется намного лучше, чем необработанная и неровная поверхность.

Как правило, необходимо устанавливать силу удара в зависимости от высоты символа. Чем меньше размер символа, тем меньшее усилие необходимо приложить для достижения хорошей читаемости. С помощью программного обеспечения можно также выбирать размеры букв для маркировочной матрицы.

Для достижения хорошего качества маркировки очень важно отрегулировать силу удара и расстояние между маркирующей головкой и маркируемой поверхностью. При использовании портативной системы для маркировки расстояние между иглой и деталью можно изменять при помощи регулировки положения передней панели.

Для справки ниже приводятся рекомендуемые значения расстояния между иглой и маркируемой поверхностью в зависимости от силы удара:

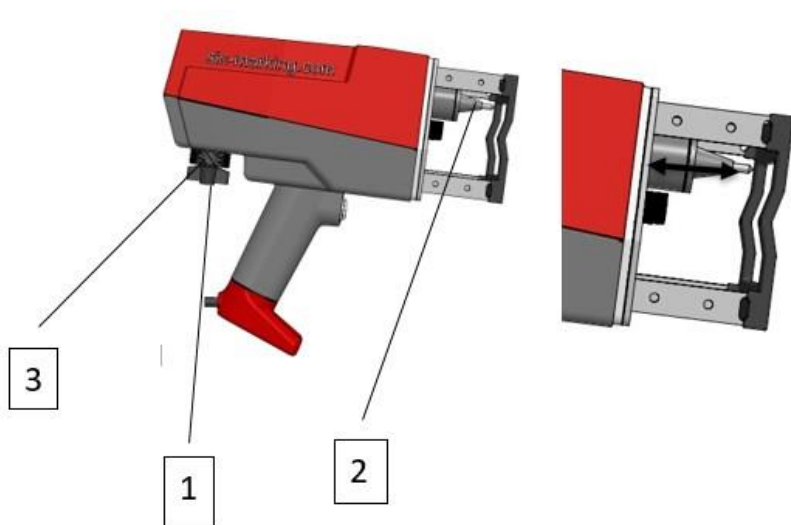
Сила удара	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Минимальное расстояние	0.5	0.5	0.5	1	1	2	3	5	6
Максимальное расстояние	1	2	3	5	6	7	9	9	9

Максимальное расстояние между иглой и маркируемой деталью: 9 мм

Перед тем как наносить маркировку на новую деталь, рекомендуется произвести пробные маркировки.

Настройку расстояния между иглой и поверхностью детали выполняют следующим образом:

- a. Ослабить крыльчатую гайку на пол-оборота (1).
- b. Передвинуть узел иглы на требуемое расстояние (2) при помощи регулировочного кольца (3).
- c. Затянуть крыльчатую гайку (1) для блокировки кольца и узла иглы.



Запуск / Остановка маркировки

- Нажать и удерживать кнопку «ON» («Вкл.») на контроллере в течение 2 секунд (до появления окна SIC MARKING).
- Установить контроллер в режим маркировки (для более подробной информации см. руководство по эксплуатации контроллера)
- Установить обрабатываемую деталь
- Для начала маркировки нажать и отпустить кнопку запуска на рукоятке портативного маркиратора
- Для прерывания процесса маркировки нажать и удерживать кнопку запуска на рукоятке маркиратора дольше 2 секунд. Для возврата иглы в начальное положение нажать и отпустить кнопку запуска.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ

Данное ударно-точечное маркировочное оборудование разработано и создано специально для наших клиентов, которым необходим маркиратор, обладающий:

- производительностью;
- прочностью;
- надежностью;
- эргономичностью.

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

Тем не менее, если возникнет какая-либо проблема, пожалуйста, см. настоящее руководство, которое поможет устранить проблему.

ПОСЛЕПРОДАЖНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Компания SIC MARKING и ее дистрибьюторы (см. подробную информацию на последней странице) предлагает следующие услуги:

✓ ***Консультации по телефону.***

Пожалуйста, свяжитесь с нами по телефону при возникновении проблем или неполадок.

✓ ***Техническая поддержка на месте эксплуатации.***

Мы можем обеспечить установку и наладку оборудования на месте эксплуатации, а также ее ремонт и обучение обслуживающего персонала.

✓ **Контракт на техническое обслуживание.**

При наличии такого контракта мы осуществляем регулярное техническое обслуживание вашего маркировочного оборудования.

ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

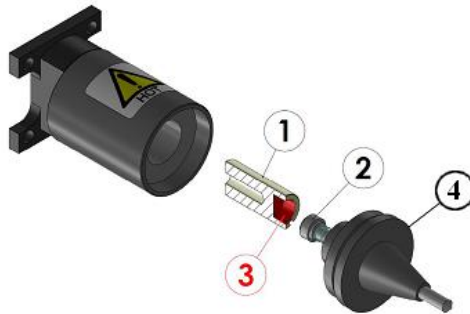
Для поддержания оборудования в хорошем рабочем состоянии, необходимо:

- Регулярно **чистить** направляющую иглы и ударный модуль;
- **Избегать** загрязнения пылью и попадания абразивных частиц на направляющие и элементы привода.

Как очистить направляющую иглы и ударный модуль

- Отключить маркировочное оборудование от сети электропитания.
- Отвернуть направляющую иглы 4.
- Снять иглу 2, пружину и сердечник 1.
- Очистить все части, удалить смазку.
- **Смазать иглу и направляющую, используя исключительно масло кат. № 4 300 481.**
- Собрать иглу, пружину, сердечник и **вручную** закрутить направляющую иглы.

Примечание: При сборке необходимо проследить, чтобы сердечник 1 был вставлен в правильном положении.



УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Проблема	Проверка	Решение
Узел иглы не перемещается по осям X и Y.	<p>Убедиться в том, что:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Контроллер включен. – Маркировочная программа загружена, и контроллер установлен в режим маркировки (см. руководство по программному обеспечению). – При включенном аппарате отсутствуют препятствия для перемещения по осям X и Y 	<ul style="list-style-type: none"> – См. руководство по контроллеру – Загрузить программу и установить аппарат в режим маркировки. – Устранить все препятствия или очистить направляющие и элементы механизмов привода.
Маркировочная головка не возвращается назад перед тем, как производить маркировку.	<p>Убедиться в том, что:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Кабели датчиков правильно подключены и находятся в хорошем рабочем состоянии – Датчики начального положения работают надлежащим образом 	<ul style="list-style-type: none"> – Вновь подключить кабели датчиков или заменить поврежденные кабели – Заменить датчики
Ударный модуль перемещается по осям X,Y, но игла не движется	<p>Убедиться в том, что:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Отсутствуют препятствия для перемещения иглы – Соленоид находится в хорошем рабочем состоянии (отсутствует перегрев, короткое замыкание и т.д.) 	<ul style="list-style-type: none"> – Разобрать аппарат, очистить его, смазать маслом, которое входит в поставленный комплект для технического обслуживания (см. сборочный чертеж в приложении) – Заменить соленоид
<p>Плохое качество маркировки:</p> <p>- Геометрические искажения в</p>	<p>Убедиться в том, что:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Маркируемая деталь надежно закреплена на протяжении всего процесса 	<ul style="list-style-type: none"> – Повторить маркировку после того, как отрегулировано крепление детали и/или

маркировке	маркировки, и аппарат надежно зафиксирован <ul style="list-style-type: none"> – Скорость маркировки не слишком высока сравнительно с маркировкой, которую необходимо выполнить (размер) – Нет люфтов при движении по осям X,Y 	надлежащим образом закреплен сам аппарат <ul style="list-style-type: none"> – Снизить скорость маркировки – Связаться с центром послепродажного обслуживания
- Маркировочные точки наносятся неравномерно	<ul style="list-style-type: none"> – Расстояние между иглой и поверхностью выставлено правильно – Направляющая иглы находится в хорошем рабочем состоянии – Игла может нормально перемещаться – Нет люфта между иглой и направляющей иглы 	<ul style="list-style-type: none"> – Отрегулировать расстояние (см. настоящее руководство) – Заменить иглу – Очистить направляющую иглы и иглу – Заменить направляющую иглы

Если принятые меры не помогли, пожалуйста, свяжитесь с центром послегарантийного обслуживания.

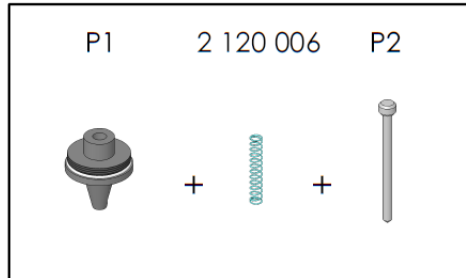
ПРИЛОЖЕНИЯ

УДАРНЫЙ МОДУЛЬ

- E-TOUCH F25x60



3 200 009



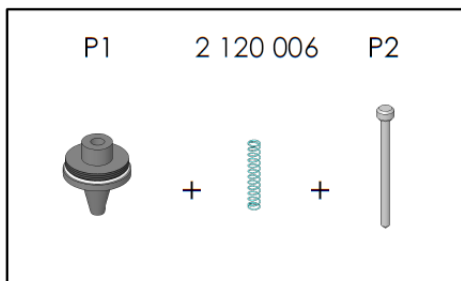
4 100 4XX

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

- E-TOUCH F40x120



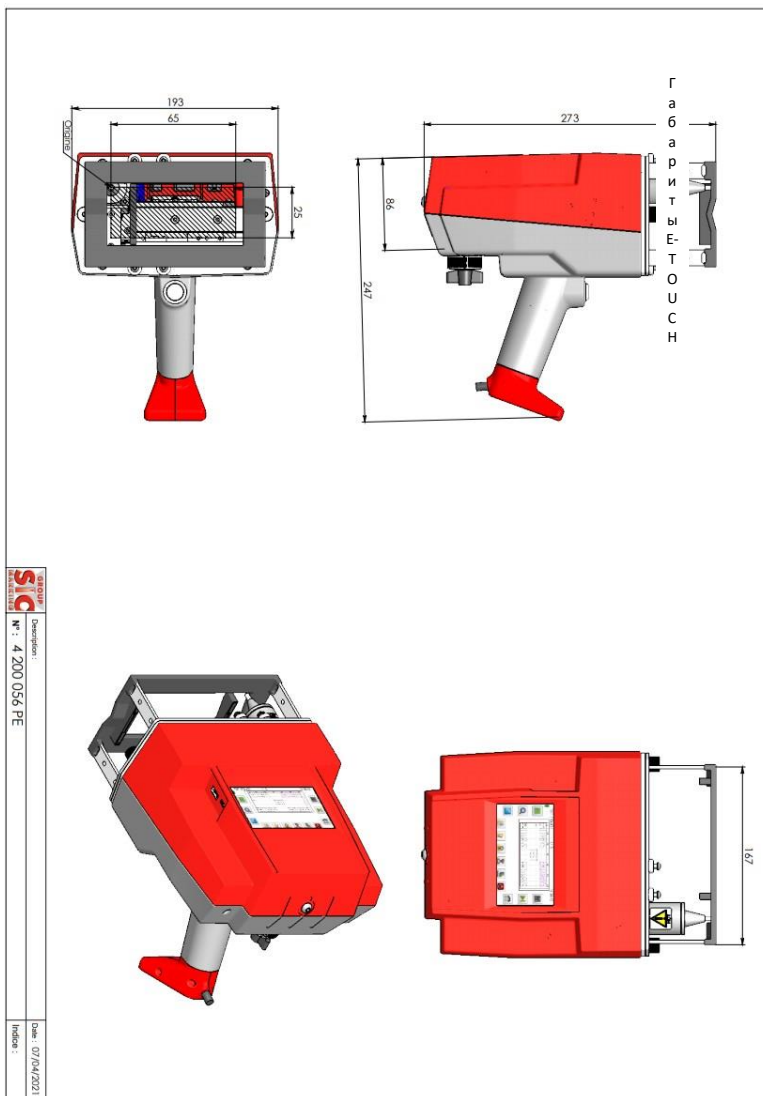
3 200 009

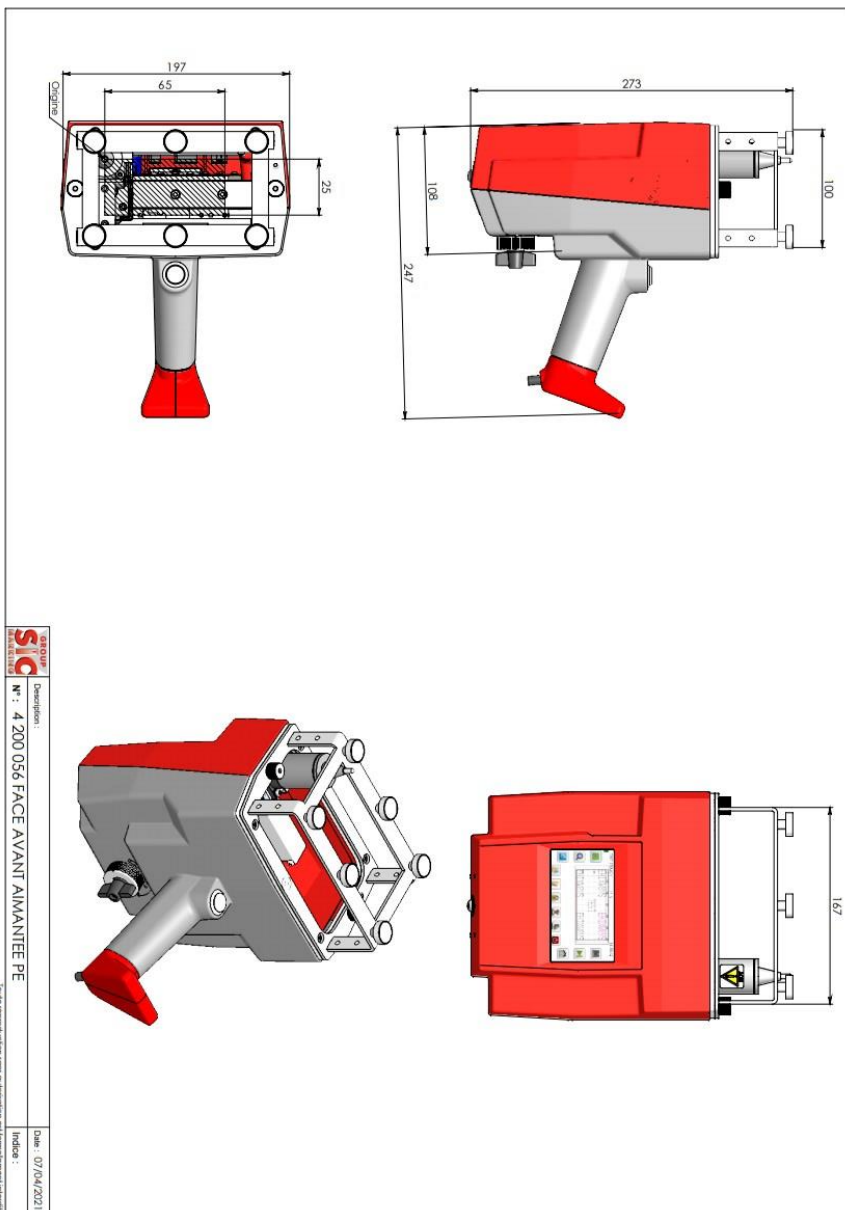


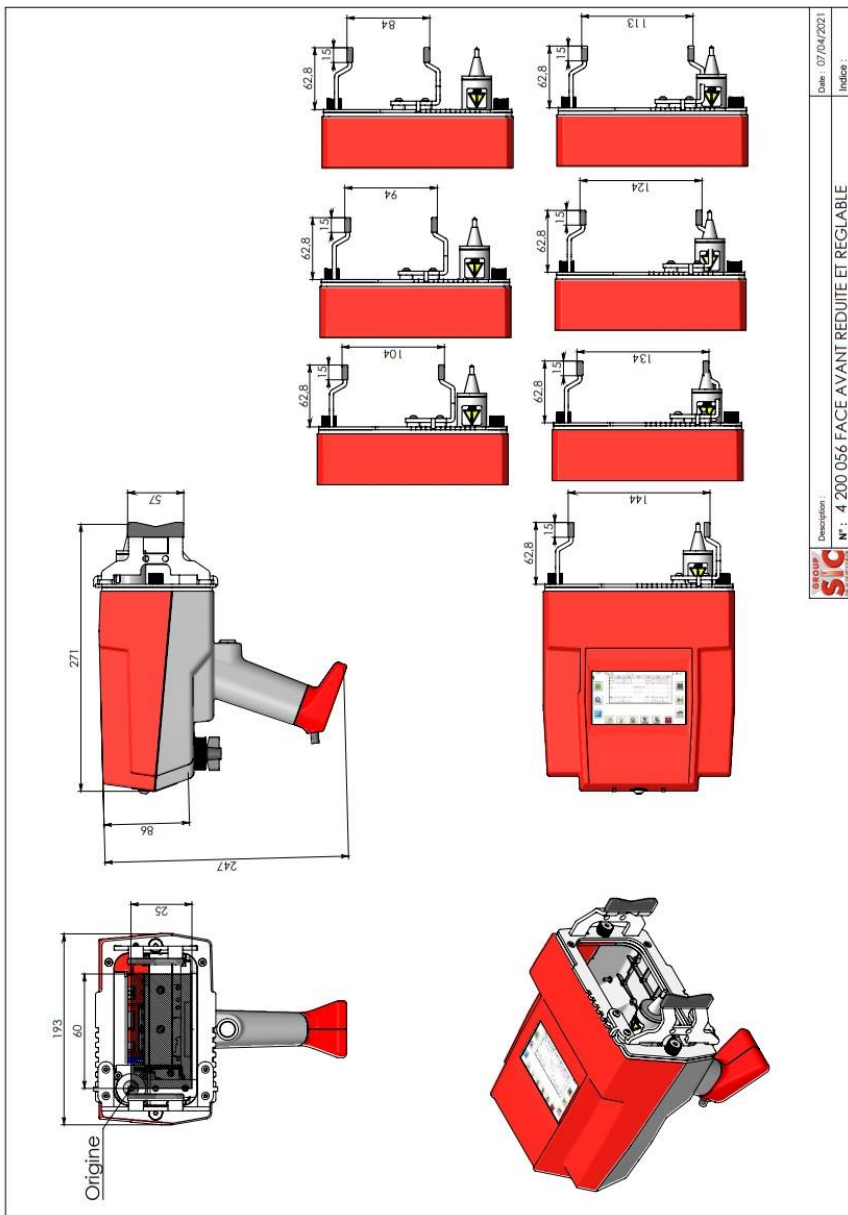
4 100 4XX

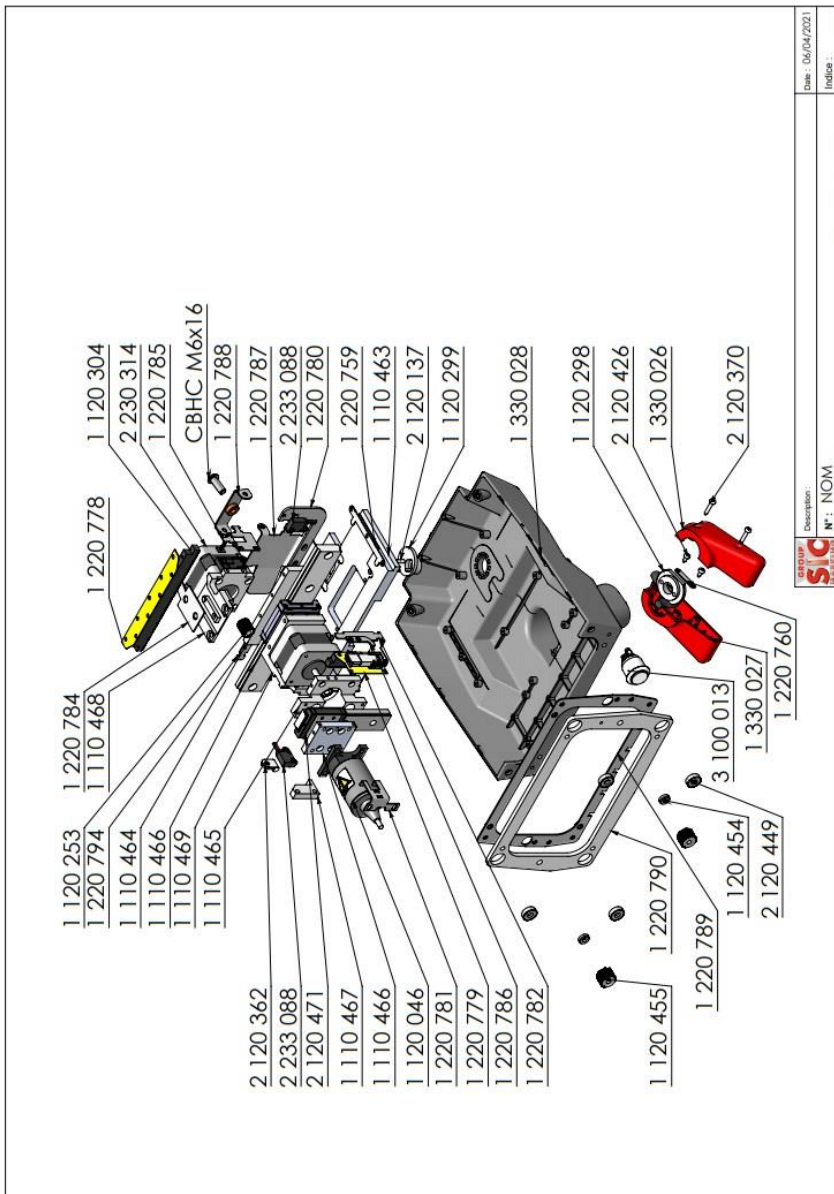
4 100 4XX (= P1 + 2 120 006 + P2)	P1	P2			
		code	lg	angle	type
4 100 434	1 120 140	1 120 014	100	90	
4 100 435		1 120 059	100	90	aéro
4 100 436		1 120 153	100	120	
4 100 437		1 120 056	100	120	aéro

E-TOUCH XL



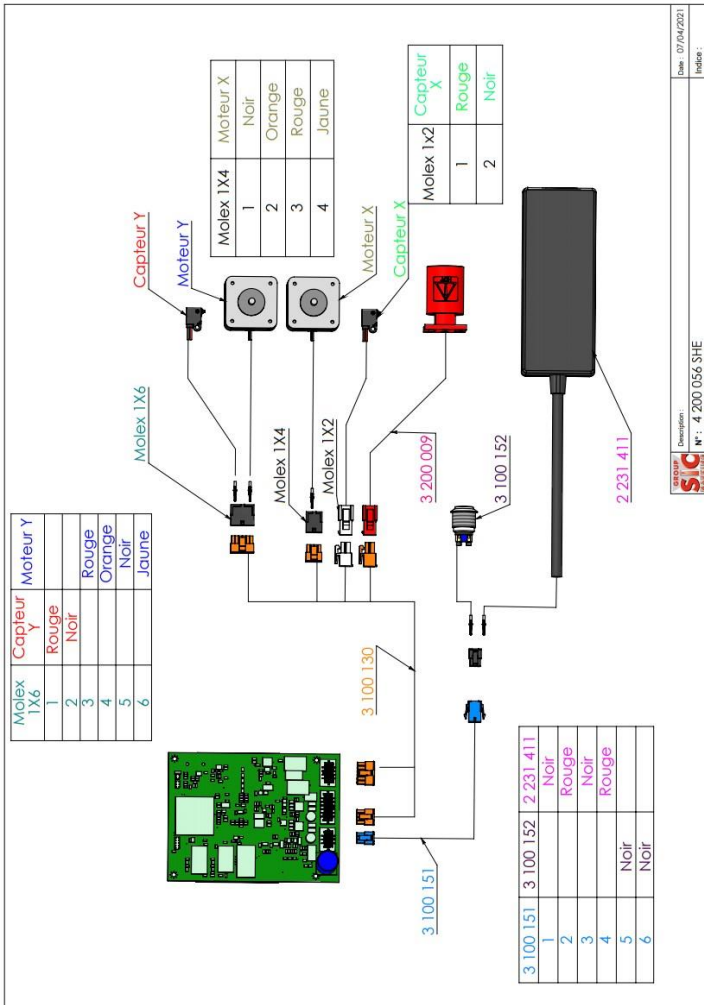






 Description: N°: NOM	Date: 06/04/2021
	Index:

Incluso manual de instrucciones y fundamentos de instalación





EUROPEAN COMMUNITY « CE » COMPLIANCE STATEMENT

According to the Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II.B

The undersigned manufacturer :

SIC-MARKING,

Based at 195 RUE DES VERGERS, ZAC BEL-AIR, Fr-69480 POMMIERS FRANC

Declares that the marking element, described here after:

▪ DOT PEEN MARKING MACHINE E-TOUCH

According to the extent of supply, conforms to the Essential Health and Safety Requirements (EHSRs) of Directive 2006/42/EC (Machine Directive) Conformity also exist in respect of EU Directive 2014/35/EU (LVD) and 2014/30/EU (EMC).

Applied harmonised standards in particular :

- EN ISO 12100:2010 *Safety of Machinery – General Principle of Design – Risk assessment and Risk reduction*
- ISO/TR14121-2:2012 *Safety of Machinery – Risk assessment – Part 2*
- EN 60204-1:2006 *Safety of Machinery – Electrical Equipment of machines – Part 1 : General Requirements.*
- EN 61310-2:2008 *Safety of Machinery – Indication, Marking and Actuation Part 2*
- EN ISO 13849-1:2016 *Safety of Machinery – Safety related parts of control systems.*

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.

SIC Marking déclare que les éléments 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.

*Constitution of the technical file at disposition of authorities: Anthony SORRIBES
SIC Marking 69480 POMMIERS France*

*Constitution du dossier technique: Anthony SORRIBES SIC Marking 69480 POMMIERS France
Pommiers, 16/07/2020*

*Gérard BARRAUD,
Président*

SIC-MARKING

195 rue des Vergers ZAC BEL-AIR 69480 Pommiers, N° de SIRET 388 778862 00028, enregistré sous le numéro de déclaration d'activité 82690458569

Электросхема F-TOUCH

Компоновочная схема стола E-MARK

E-TOUCH



EUROPEAN COMMUNITY « CE » COMPLIANCE STATEMENT

According to the Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II.B

The undersigned manufacturer :

SIC-MARKING,

Based at 195 RUE DES VERGERS, ZAC BEL-AIR, Fr-69480 POMMIERS FRANCE

Declares that the marking element, described here after:

- **DOT PEEN MARKING MACHINE E-TOUCH XL**

According to the extent of supply, conforms to the Essential Health and Safety Requirements (EHSRs) of Directive 2006/42/EC (Machine Directive) Conformity also exist in respect of EU Directive 2014/35/EU (LVD) and 2014/30/EU (EMC).

Applied harmonised standards in particular :

- EN ISO 12100:2010 *Safety of Machinery – General Principle of Design – Risk assessment and Risk reduction*
- ISO/TR 14121-2:2012 *Safety of Machinery – Risk assessment – Part 2*
- EN 60204-1:2006 *Safety of Machinery – Electrical Equipment of machines – Part 1 : General Requirements.*
- EN 61310-2:2008 *Safety of Machinery – Indication, Marking and Actuation Part 2*
- EN ISO 13849-1:2016 *Safety of Machinery – Safety related parts of control systems.*

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.

SIC Marking déclare que les éléments 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.

*Constitution of the technical file at disposition of authorities: Anthony SORRIBES
SIC Marking 69480 POMMIERS France*

*Constitution du dossier technique: Anthony SORRIBES SIC Marking 69480 POMMIERS France
Pommiers, 16/07/2020*

*Grégoire BARRAUD,
Président*

SIC-MARKING

195 rue des Vergers ZAC BEL-AIR 69480 Pommiers, N° de SIRET 388 778862 00028,
enregistré sous le numéro de déclaration d'activité 82690458569

SIC MARKING Headquarters

ZAC Bel Air

195 rue des Vergers

69480 POMMIERS

France

Ph.: + 33 472 548 000

info@sic-marking.com

SIC MARKING США

3812 William Flynn Hwy

Allison Park, PA 15101

США

Тел.: + 1 412 487 1165

info@sicmarkingusa.com

SIC MARKING КАНАДА

35-2, rue De Lauzon

Boucherville Qc J4B 1E7

Канада

Тел.: +1 450-449-9133

info@sicmarking.com

SIC MARKING КИТАЙ

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

Китай

Тел.: +86 (0) 21 6164 5600

info@sic-marking.cn

SIC MARKING ГЕРМНИЯ

Am Bruch 21 - 23

Remscheid D-42857

Германия

Тел.: +49 (0) 2191 46240-0

info@sic-marking.de

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