



N°8 Voie Industrielle
60350 ATTICHY



Codeur à chaud

E-CODER

Manuel d'instructions



Tél : 03.44.42.94.43
Fax : 03.44.42.17.17

E.mail : info@opendatefrance.com



Sommaire

- notice de sécurité	page	3
- réception du matériel et mise en place	page	4
- positionnement du ruban	page	5
- branchement électrique	page	6
- réglages du codeur	page	7
- réglages planéité	page	8
- test thermistance et résistance	page	9
- température statique	page	10
- branchement du codeur	page	11
- ensemble électrovanne	page	12
- connexions électrovanne	page	13
- entretien du codeur	page	14
- résolution des problèmes éventuels	page	15
- plaque d'identification codeur	page	16
- pièces détachées recommandées	page	17
- encombrement E-CODER	page	18
- bâti standard codeur	page	19
- intensité sonore	page	20
- clause de garantie	page	21

Notice de sécurité

1. Lire attentivement la notice et suivre toutes les instructions données.
2. Avant toute intervention technique sur le codeur, couper l'alimentation secteur du boîtier électrique et l'alimentation pneumatique de la machine.
3. Ne jamais faire fonctionner le codeur s'il n'est pas maintenu dans un bâti support. L'espace entre le codeur et l'enclume ne doit pas dépasser **4 mm**.
4. Ne pas renverser d'eau ou d'autres liquides sur le codeur ou son boîtier.
5. Ne jamais placer cet appareil sur une base ou machine non stable. Celui-ci pourrait tomber et s'endommager ou encore heurter un/e opérateur/trice.
6. Ne pas introduire d'objets dans le codeur autre que l'outillage approprié. Cela pourrait endommager certains éléments vitaux ou provoquer un court circuit.
7. Cette machine doit être connectée en respectant les spécifications électriques indiquées à l'arrière du boîtier de contrôle.
8. S'assurer de la bonne fixation de la prise reliant le boîtier au codeur, en serrant bien les vis.
Une mauvaise connexion entraînerait une mauvaise mise à la masse.
9. N'utiliser que le câble secteur fourni avec la machine. Celui-ci comporte 3 fils, dont un pour la terre devant être connecté sur une borne adéquate de l'arrivée générale.
En cas de doute, contacter le fabricant ou l'agent ayant fourni la machine.
10. Ne jamais placer le câble secteur dans un endroit susceptible d'être piétiné.
Ne rien poser sur celui-ci.
11. Si une rallonge devait être utilisée, s'assurer que l'ampérage correspond à celui du câble fourni et que la puissance n'est pas supérieure à celle du fusible.
12. Ne pas intervenir sur la machine à moins d'être techniquement qualifié.
13. une fois la machine en fonctionnement, faire particulièrement attention lors de la dépose du support caractères, ce dernier étant très chaud.
Un autocollant jaune sur la porte d'accès prévient du danger.
Après l'ouverture de la porte d'accès, prendre le support caractères par sa poignée. Ne jamais toucher les parties métalliques, la température pouvant atteindre 220°C.
14. Débrancher la machine du secteur et s'adresser au responsable qualifié pour les raisons suivantes:
 - Si le câble secteur est endommagé.
 - Si les tubes pneumatiques sont endommagés.
 - Si un liquide a été renversé sur la machine.
 - Si la machine ne fonctionne pas correctement lorsque les instructions sont suivies.
15. N'intervenir que sur les points couverts par ce livret d'instructions.
Un mauvais réglage pourrait entraîner l'intervention d'un technicien qualifié.

Réception matériel et mise en place

A. Réception matériel

S'assurer que tous les éléments sont dans l'emballage et que rien n'est endommagé.

Le kit E-CODER standard comprend :

- 1 tête de marquage E-CODER avec sa cassette
- 1 boîtier de contrôle digital
- 1 électrovanne
- 1 jeu de tubes
- 1 support caractères 25/50 3 rainures parallèles
- 1 ruban de marquage
- 1 manuel d'utilisation.

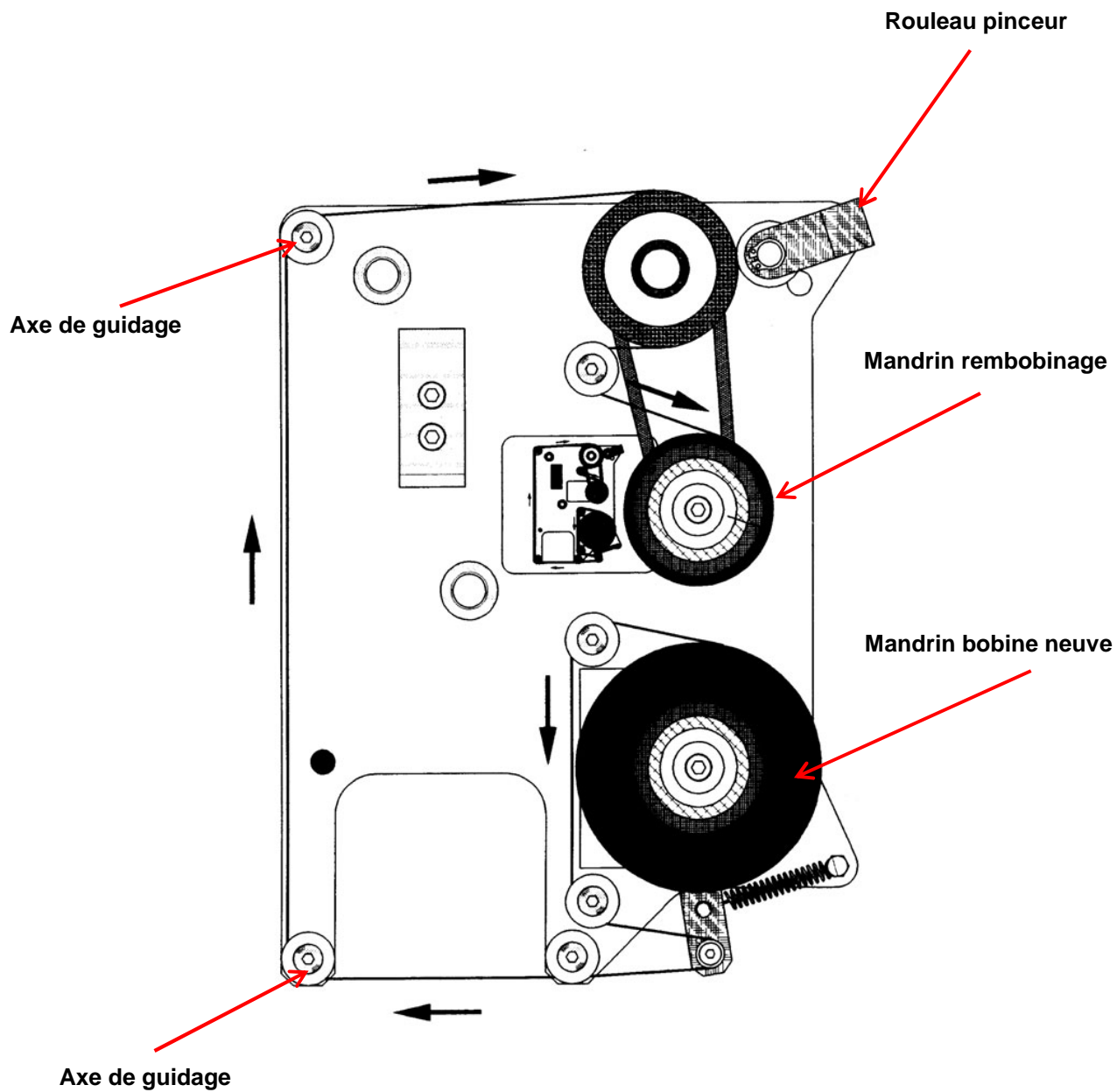
B. Mise en place du matériel

Prendre la tête de marquage et mettre en place le ruban en suivant le schéma sur la cassette porte-ruban.

Adapter le codeur sur la machine de conditionnement ou sur un bâti d'établi en s'assurant des points suivants :

- accessibilité de la cassette
(prévoir suffisamment de place pour le dégagement de la cassette)
- réglage transversal et longitudinal du codeur
(faire en sorte qu'il puisse s'effectuer librement sans entraver le passage du film ou de l'étiquette)
- libre accès au support caractères pour changement facile des caractères de marquage.

Positionnement du ruban



Branchement électrique

Notre codeur type E-CODER est commandé par une carte digitale (format 100 mm x 160 mm) qui coulisse sur un rack.

Branchement du boîtier de contrôle :

- **Câble secteur:** **Blanc** 3 fils, directement sur la machine ou par l'intermédiaire d'une prise de courant (220VAC + terre).

- **Câble marqueur:** **Noir** blindé, avec une prise "canon" 9 pins.

- **Câble électrovanne:** **Noir** 2 fils, connectés directement sur l'électrovanne, (respecter les polarités, **+ sur fil rouge**)

- **Câble signal :** **Gris** 2 fils blindés, à connecter sur la machine, (voir page "Choix du signal").

Réglages du codeur

1. Raccorder l'arrivée d'air au traitement de l'air.
Vérifier que l'air est propre, sec et non lubrifié.
2. Régler la pression d'air entre 4 et 7 bars suivant la surface à marquer.
3. Composer le texte désiré sur le support caractères et bloquer avec des clips.
4. Régler approximativement **la température à 125°** et **la temporisation à 120 milli-Secondes**. 3 à 4 minutes sont nécessaires pour atteindre la T°.
5. S'assurer de la propreté de la face magnétique du support caractères et replacer le support dans le codeur.
6. Positionner un ruban sur le marqueur en suivant le schéma (voir page « Positionnement ruban »).
Pour l'EUROCODE le PRINTMASTER et l'E-CODER, il est nécessaire de retirer au préalable la cassette du codeur.
Placer un **mandrin carton** sur le rembobineur de la cassette et **fixer l'extrémité** du ruban avec un morceau de scotch.
7. Replacer la cassette en la poussant correctement contre le corps pour assurer le bon fonctionnement du capteur présence cassette. Un mauvais positionnement interdirait le fonctionnement.
Une porte mal fermée interdit également l'impression.
8. Mettre l'interrupteur « Impression » sur marche.
Procéder à quelques impressions sur une feuille de papier vierge à l'aide du bouton « Test ».
9. Régler la planéité du codeur pour obtenir une bonne impression. (voir page « Réglage planéité du marqueur »).
10. Régler les régulateurs de débits/échappements en fonction de la cadence désirée.
Dans tous les cas, il faut former un « coussin » d'air sur le retour. En effet, un retour trop brusque entraînerait une usure prématurée du ressort de torsion.

A titre indicatif, les régulateurs ouverts au maximum permettront une cadence de l'ordre de 600 impressions par minute, tout en minimisant l'échappement retour.
Si la cadence n'est que de 150/mn, il sera évidemment préférable de fermer davantage les régulateurs, et ce dans le but de minimiser l'usure.

Note : Après quelques cycles, s'assurer du réglage de l'avance du ruban.
Ajuster à l'aide de la vis moletée et de son contre-écrou.
Plus on dévisse, plus on augmente l'avance.
Bloquer fermement le contre-écrou avec les doigts uniquement.

Réglages planéité du codeur

1. Faire les réglages initiaux.
2. Relever au maximum la tête de marquage dans son bâti (voir page « Bâti standard »).
3. Inverser la tuyauterie au codeur de façon à avoir le vérin en position sortie au repos.
4. Descendre doucement la tête à l'aide des écrous et contre-écrous jusqu'à effleurer le support à marquer entre l'enclume et les caractères.
Bloquer les écrous.
5. Replacer la tuyauterie en position normale.
6. Régler la temporisation à 120 milli-secondes et affiner la planéité du marqueur en jouant de nouveau sur les écrous et déclencher le marquage à l'aide du bouton « Test ».
7. Une fois ce réglage terminé, régler la temporisation au minimum pour obtenir une impression « floue ».
Si le réglage est correct, les 4 coins du marquage apparaîtront, sinon affiner de nouveau.
8. Bloquer convenablement les écrous.

NOTE : La qualité de l'impression dépend du réglage de la planéité, du choix du ruban et de la qualité des caractères.

A titre indicatif : une impression de petit format (N° de lot, date de péremption, etc...) nécessite un court temps de pose et ne doit qu'effleurer le support à coder.

IMPORTANT :

Pour une impression grand format, il sera peut-être nécessaire de redescendre le texte, le rapport surface/impression étant différent.

Test thermistance & résistance

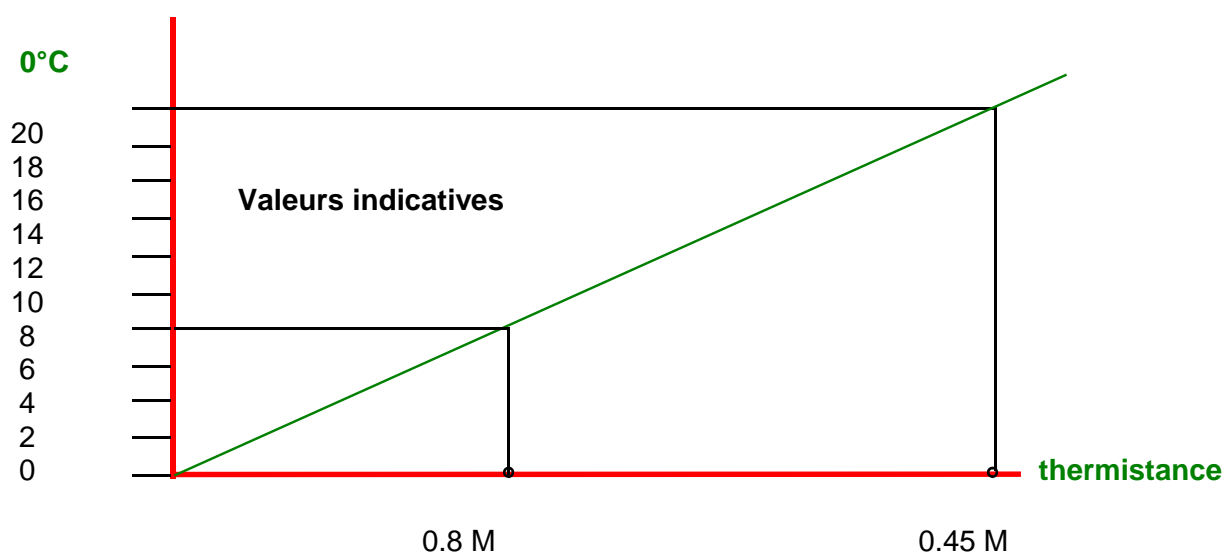
THERMISTANCE

Elle est identique sur tous les modèles OPEN DATE.
Sa valeur est fonction de sa température (voir tableau ci-dessous).

Important :

La température minimum de mise en route des résistances de chauffe est d'environ 5 à 7° C.
En dessous, la thermistance ne déclenche pas la mise en chauffe (Voir page « Résolution de problèmes éventuels »).

Graphique : Valeur de la thermistance (en OHMS) en fonction de la température (en °C)



RESISTANCES

Modèles POINCONNEUR, EUROCODE, SPRINT et PRINTMASTER :

- 1 résistance 220 volts, 250 watts 220 OHMS

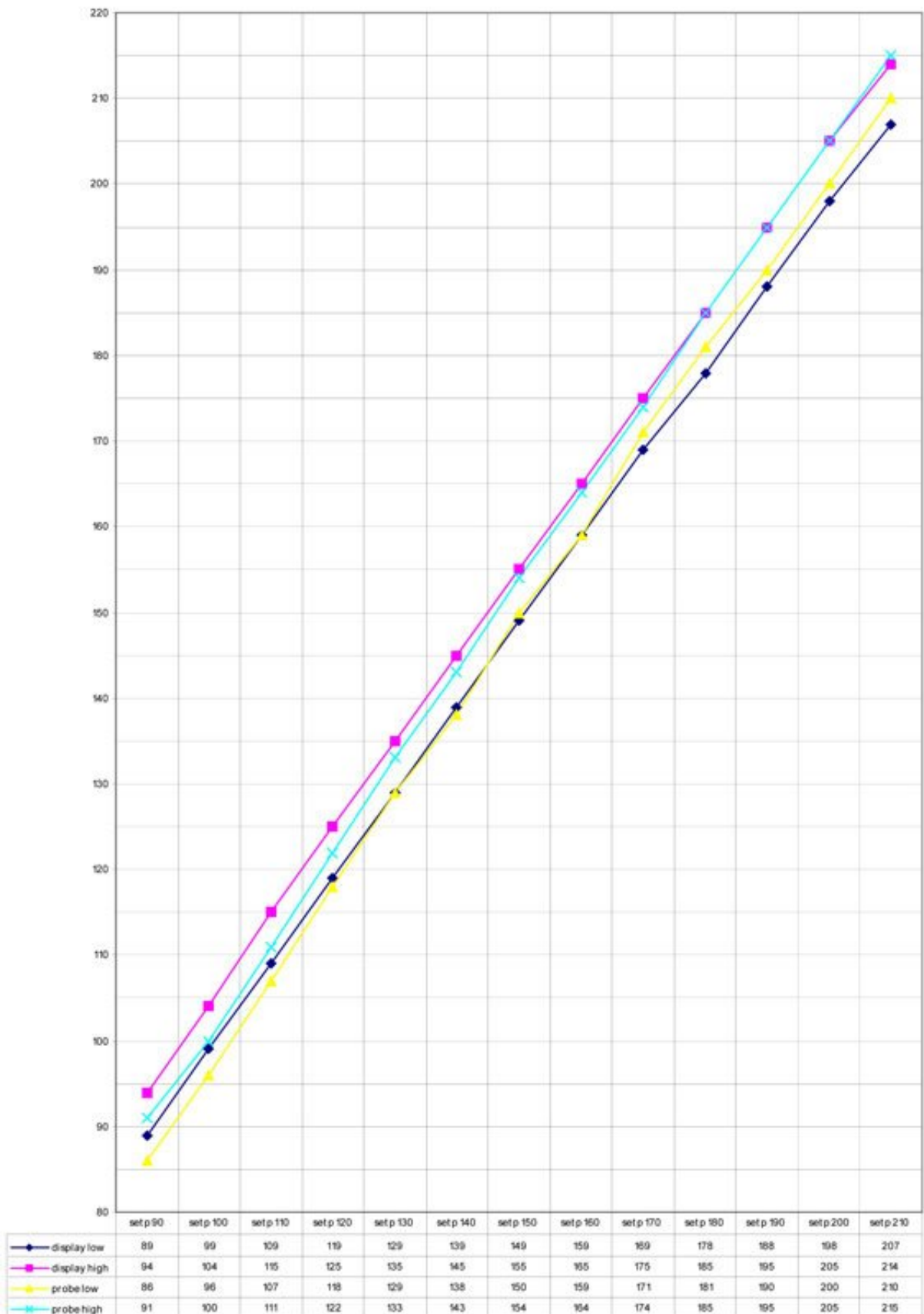
Modèles MAJOR, 5000 et 5000S :

- 1 résistance 220 volts, 250 watts 220 OHMS
- 2 résistances en parallèle 110 OHMS

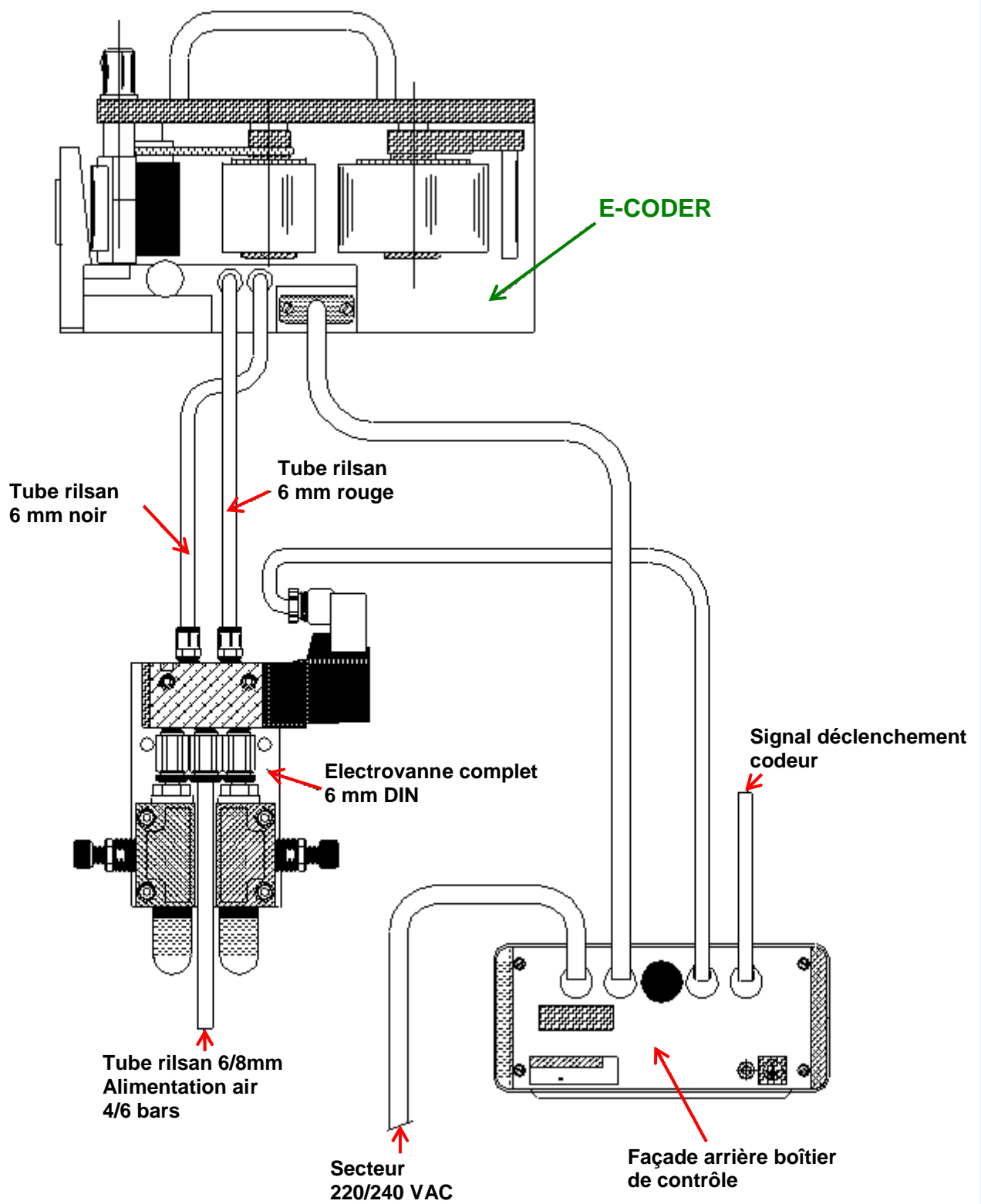
Modèles 5000 SP :

- 1 résistance 220 volts, 250 watts 220 OHMS
- 3 résistances en parallèle 73 OHMS

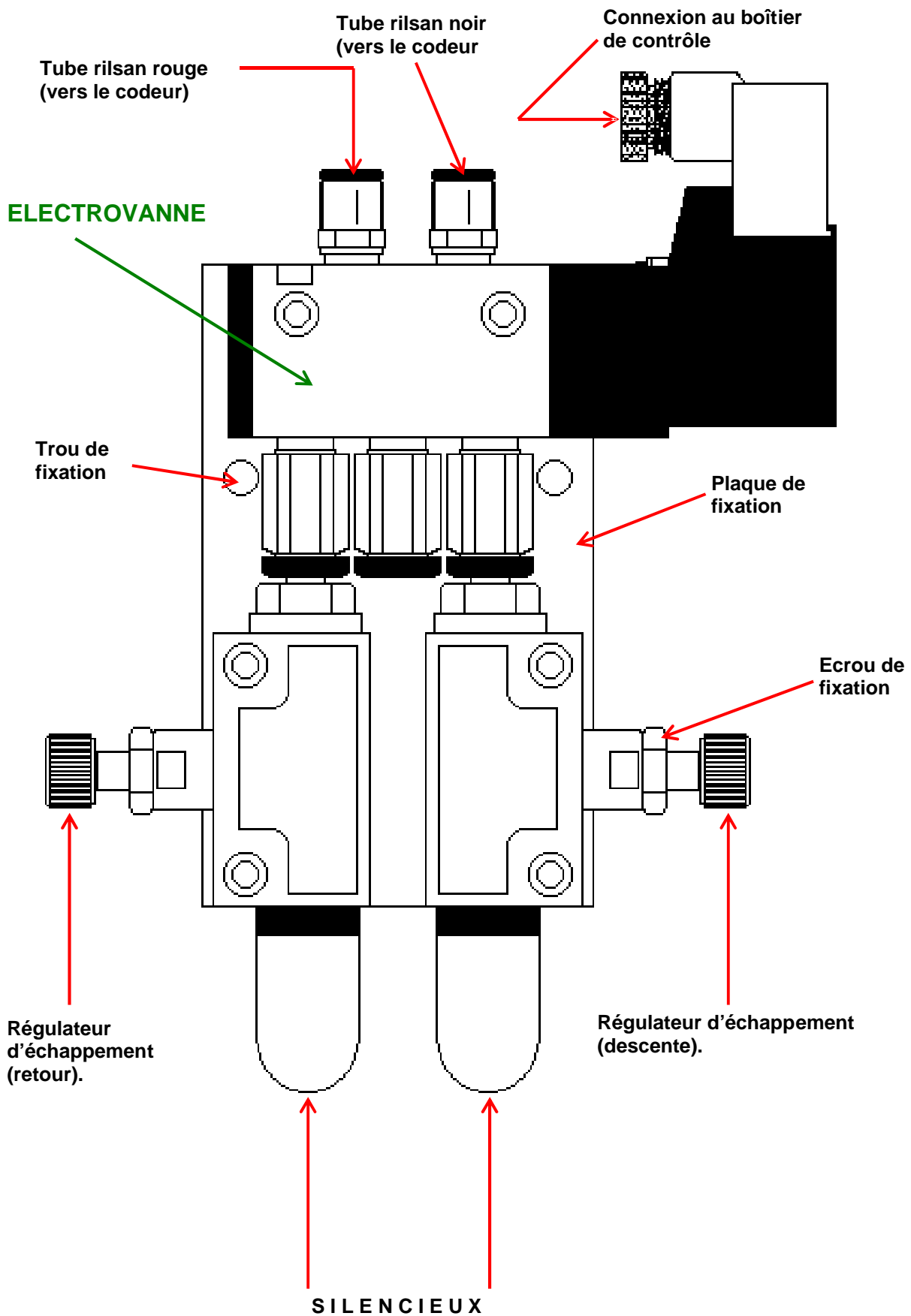
Température statique (calibration 130°C)



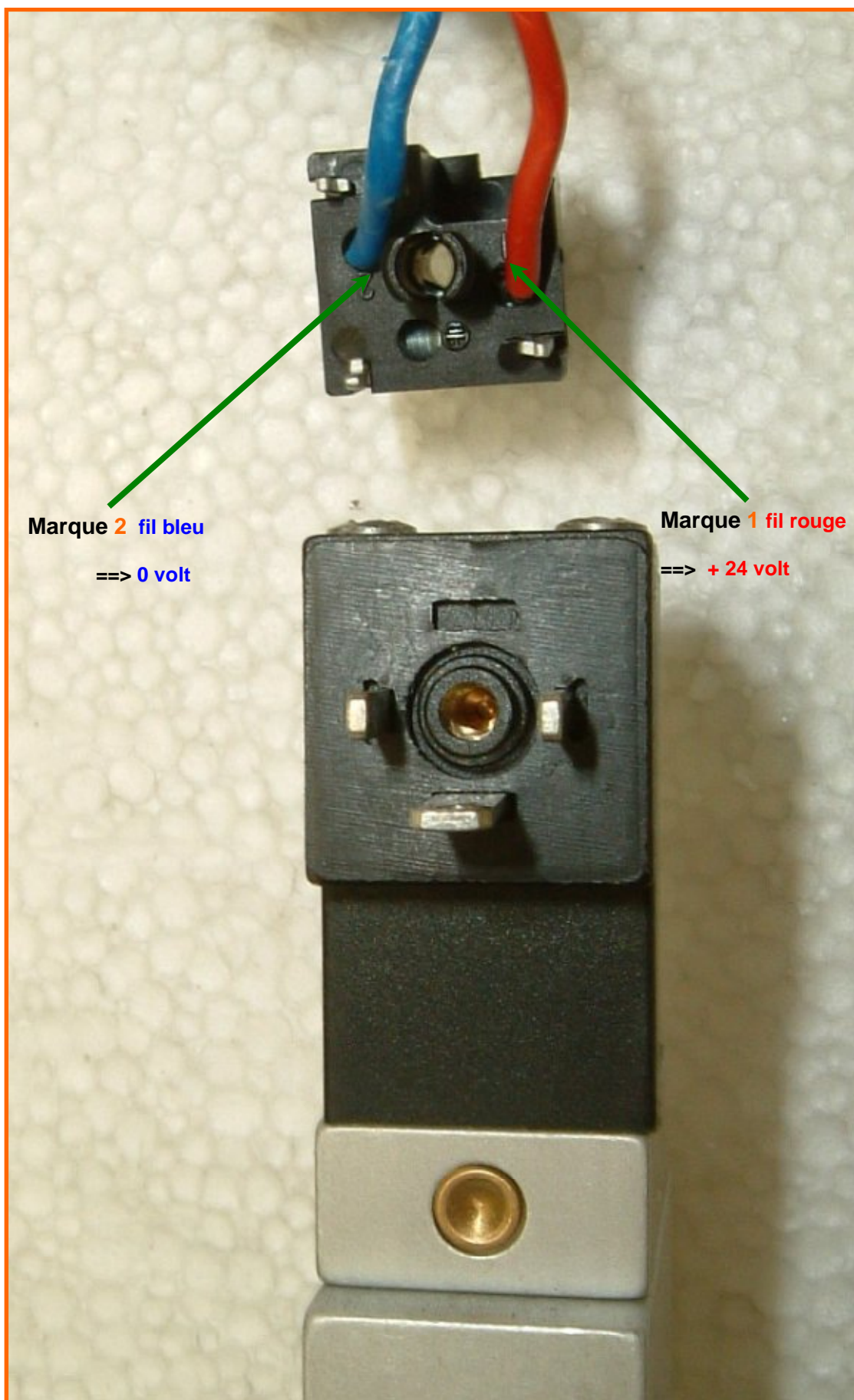
Branchement codeur



Ensemble électrovanne



Connexions électrovanne



Entretien du codeur

Note : Lors de toute intervention sur le codeur et par mesure de sécurité, il est nécessaire de couper l'alimentation secteur (220 volts) en amont du boîtier de contrôle.
Si le codeur est en chauffe, prévoir un temps de refroidissement suffisant avant d'intervenir au niveau du bloc de chauffe.
Couper également l'arrivée d'air comprimé pour une intervention sur l'électrovanne ou le vérin.

- 1.** Toujours s'assurer de la propreté des rouleaux d'entraînement de ruban (cassette et corps).
Les nettoyer avec un chiffon imbibé d'alcool ou d'essence industrielle.
Un dépôt d'encre peut, en effet, provoquer un effet statique et le ruban peut alors s'enrouler autour du rouleau entraîneur du corps du codeur.
Ne jamais utiliser d'acétone.
- 2.** La courroie d'entraînement nécessite un nettoyage périodique.
La nettoyer de la même façon que les rouleaux d'entraînement.
Une légère couche d'encre peut dans certains cas se déposer et rendre la courroie moins rugueuse.
- 3.** La bonne tension du ruban est assurée par le bras de rappel frein.
Celui-ci revient en position à l'aide de ressorts.
Vérifier périodiquement l'état des ressorts et les changer si nécessaire.
- 4.** Un levier frein réduit l'inertie des mandrins support ruban transfert (côté déroulement).
Une courroie assure le freinage. Elle doit être périodiquement vérifiée et remplacée en cas d'usure trop importante.
- 5.** Le bras de rappel et le levier frein sont montés sur des bagues bronze.
Ces bagues assurent une bonne rotation mais peuvent parfois s'encrasser.
Les démonter périodiquement, les nettoyer et appliquer dessus un léger film de graisse silicone.

Résolution des problèmes éventuels

Type	Type de problème	Cause possible
Mécanique	Vérin ne suit plus la cadence	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pression d'air insuffisante 2. Régulateurs trop fermés 3. Vérin encrassé (vérifier la propreté du filtre)
	Indexage ruban insuffisant ou irrégulier	<ol style="list-style-type: none"> 1. Codeur trop bas 2. Came ou roulement indexage usé 3. Bouton moleté pas assez desserré 4. Rouleau pinceur pas en contact avec rouleau d'entraînement 5. Rouleau entraînement ou came desserré 6. Régulateurs d'air trop fermés 7. Ressort de torsion cassé (régulateur d'échappement « retour » trop ouvert) 8. Came libre sur axe (vis sans tête desserrée sur le plat de l'axe)
	Le ruban s'enroule sur le rouleau d'entraînement	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mauvais nettoyage du rouleau entraînement 2. Ruban transfert inadapté 3. Régulateurs d'air trop ouverts
	Marquage trop clair , voire illisible	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ruban transfert inadapté 2. Indexage mal réglé 3. Température trop basse 4. Temporisation trop faible 5. Codeur trop haut dans son bâti 6. Pression d'air trop faible 7. Caractères abîmés ou sales 8. Régulateurs d'air trop fermés
	Marquage « baveux » ou trop foncé	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ruban transfert inadapté 2. Température excessive 3. Temporisation trop importante 4. Caractères usés 5. Régulateurs d'air trop ouverts

Résolution des problèmes éventuels

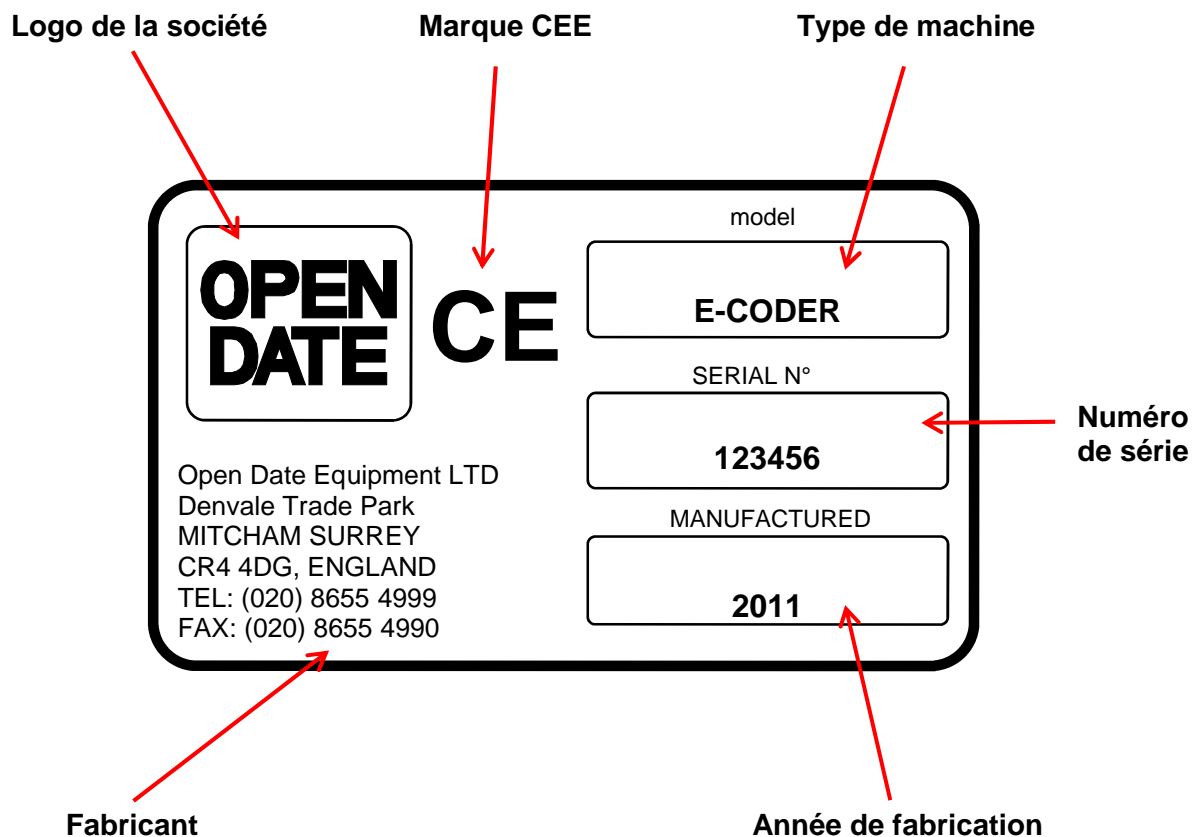
Type	Type de problème	Cause possible
Mécanique	Marquage trop clair , voire illisible	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ruban transfert inadapté 2. Indexage mal réglé 3. Température trop basse 4. Temporisation trop faible 5. Codeur trop haut dans son bâti 6. Pression d'air trop faible 7. Caractères abîmés ou sales 8. Régulateurs d'air trop fermés
	Marquage « baveux » ou trop foncé	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ruban transfert inadapté 2. Température excessive 3. Temporisation trop importante 4. Caractères usés 5. Régulateurs d'air trop ouverts

Plaque d'identification

La plaque d'identification est placée à l'extérieur de la tête (carter arrière) et sur la façade du boîtier d'alimentation.

IMPORTANT :

Pour toutes commandes de pièces détachées, toujours rappeler le modèle et le numéro de série du codeur.



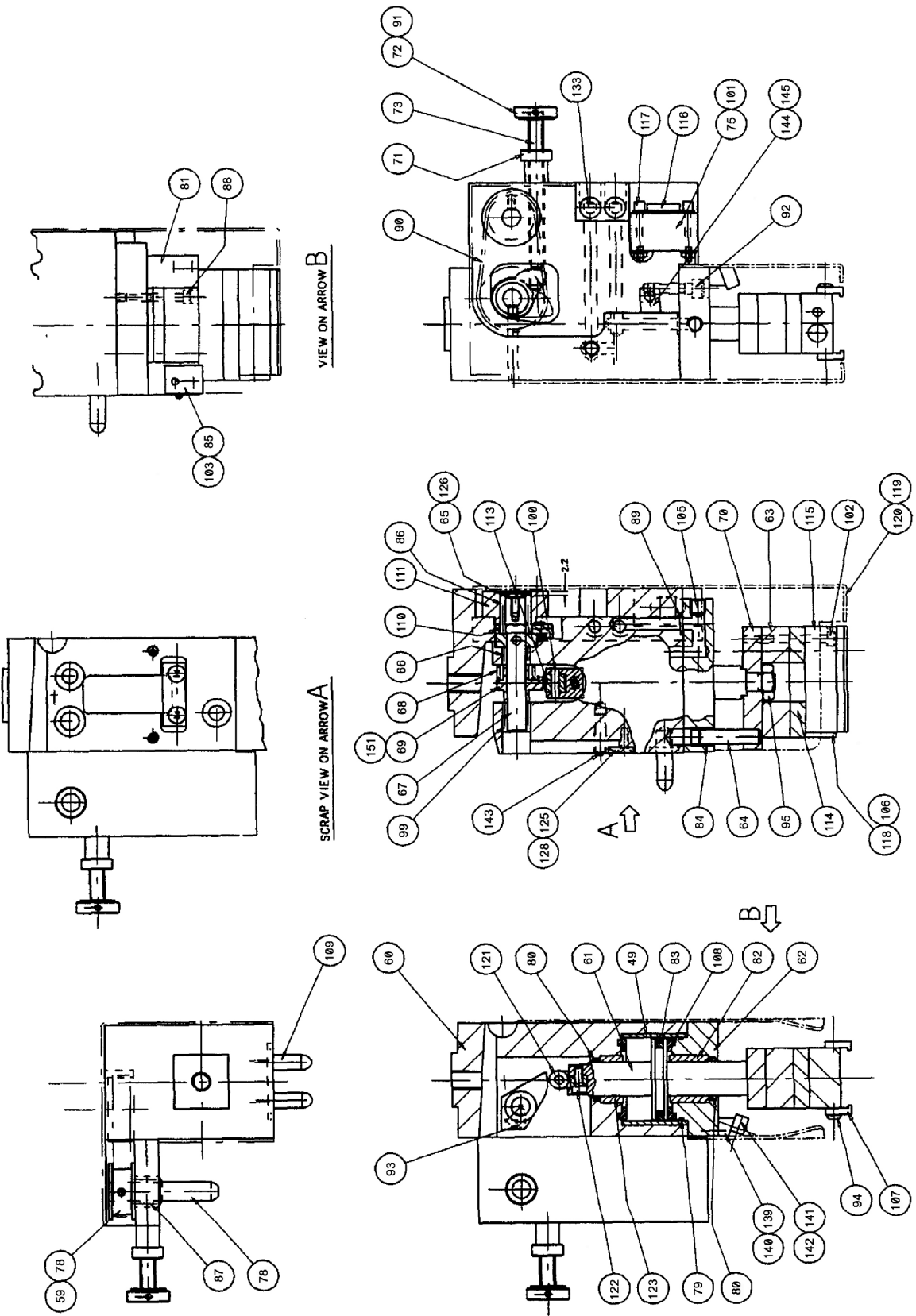
Pièces détachées recommandées

Type	Désignation	Référence
Electrique	Carte digitale	P293504
	Boîtier de contrôle euro complet	P208010
	Résistance	P501506
	Thermistance	P500522
Mécanique	Rouleau d'entraînement silicone	P620204
	Courroie frein	P620038
	Courroie entraînement	P620048
	Fourche + roulement indexage	P620208
	Kit ressorts	P620215
Divers	Enclume silicone auto-adh. 150 mm x 150 mm	P3
	Enclume silicone auto-adh. 300 mm x 150 mm	P2
	Enclume silicone auto-adh. 300 mm x 300 mm	P1

Nomenclature E-CODER

<u>ITEM</u>	<u>DESCRIPTION</u>	<u>STOCK REF.</u>	<u>QTY</u>	<u>NOTES</u>
49	chemise vérin	P620017	1	
60	corps principal	N/A	1	
61	Piston	PIS620020	1	Piston/Seal assy ref. PIS620200
62	Bottom cap	N/A	1	
63	Entretoise bloc chauffe	P190028	1	
64	Axe guidage latéral	P620022	1	
65	Rondelle poulie	P620065	1	
66	Needle Bearing	P521008	1	
67	Axe came avec roue libre	P620059	1	
68	Ressort torsion	P530033	1	Part of Spring Set.
69	Cam	P620025	1	
70	Mounting plate	P620026	1	
71	Lock nut	P620027	1	
72/73	Foil adjusting screw assy	PJ620207	1	Includes item 91.
74	Dowel pin		2	3 dia x 10
75	Plug housing	P130023	1	
76	Drive spindle	P620029	1	
78	Timing pulley	P620030	1	
79	"O" ring	P512005	1	Part of Seal Kit.
80	Rod seal	P512038	2	Part of Seal Kit.
82	Nose bearing	P620070	1	
83	Piston seal	P512036	1	Part of Seal Kit.
84	Bush	P520017	1	
86	Clutch Bearing	P521507	1	
87	Needle bearing	P521001	1	
89	"O" ring	P512030	1	Part of Seal Kit.
90	Timing belt	P522512	1	
91	Roll pin		1	3 dia x 20
92	Cap screw		4	M6x20
93	Grub screw		1	M5x8
94	Button screw		10	M4x8
95	Lock nut		1	M10
99	Needle bearing	P520018	1	
100	Dowel pin		1	
101	Cap screw		2	M3x25
102	Cap screw		4	M4x45
105	Grub screw		1	M8x8
106	CSK screw		2	M3x6
107	Side locator	P120014	2	
108	Cushion	P120074	2	
109	Location pin	P620517	2	
110	lever	P620110	1	
111	Timing pulley assy	P620219	1	Includes item 86.
113	Roller	N/A	1	Part of item 121.
114	Insulating plate	P120012	1	
115	Heater block	P120013	1	
116	Plug Assembly	P399415	1	
117	Mounting screw	P120070	2	
118	Keep plate	P120030	1	
119	Button screw		4	M5x8
120	Cover	P620034	1	
121	Fork end assy	P620208	1	Includes items 100,113.
122	Cap screw		1	M4x12
123	Top Cylinder Bearing	P620064	1	
125	Keep plate	P620125	1	
126	CSK screw		3	M4x10
133	Plug	P620037	2	
139	Sensor Mounting Block	P620043	1	
140	Cap Screw		2	M3x16
141	Foil Sensor	P395018		
142	Pan Head Screw		2	M2.5x10

Nomenclature E-CODER



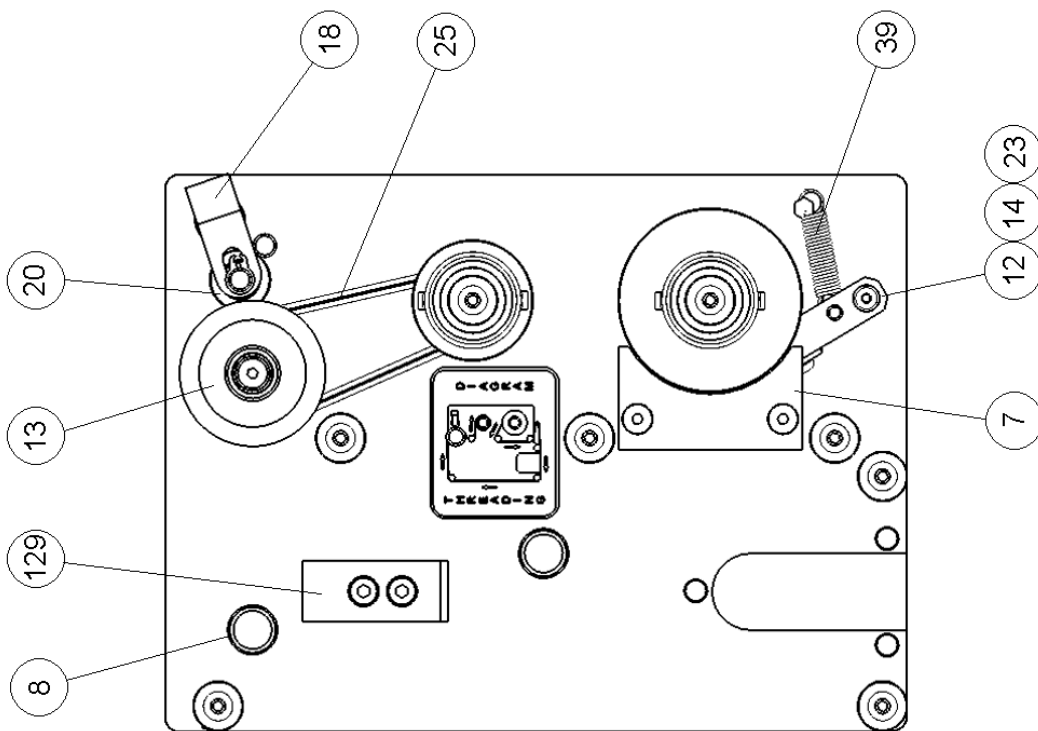
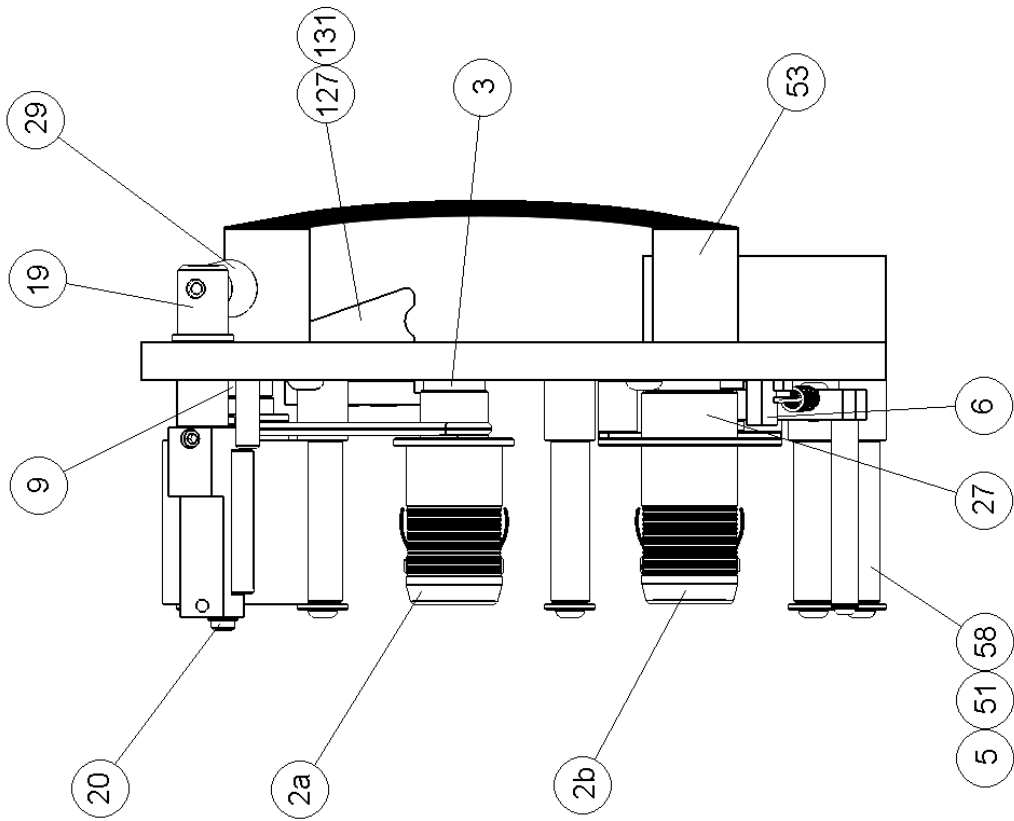
Nomenclature cassette E-CODER

<u>Article</u>	<u>DESCRIPTION</u>	<u>STOCK REF.</u>	<u>QTE</u>	<u>NOTES</u>
2a	Mandrin débobineur complet	P620201	1	Inclus articles 26,44,50,56,57.
2b	Mandrin rebobineur complet	P620202	1	Inclus articles 26,42,44,50,54,55
3	Axe mandrin	P620003	2	
5	Axe guidage ruban	P620005	6	
6	Axe courroie frein	P190006	1	
7	flasque plexi	GUI620006	1	
8	Bague bronze supt rl pinc	P520004	2	
9	Axe rl silicone	P620007	1	
12	bague bronze bras rappel	P190012	1	
13	rouleau silicone	P620204	1	
14	bras rappel	P620226	1	
18	Supt rl pinceur	P620206	1	Inclus articles 20, 19, 21
19	Axe supt rl pinceur	P620013	1	
20	Rouleau pinceur	P620205	1	
21	Axe rl pinceur	P620015	1	
23	Entretoise bras frein	P120042	1	
25	Courroie entraînement	P110022	1	
27	Courroie frein	P620038	1	
29	Poignée porte/rl pinceur	P530502	1	
39	Ressort rappel rl pinceur	P530008	1	
51	Rondelle guidage ruban	P120035	8	
53	poignée	P761072	1	
58	Rouleau axe guidage	P620018	6	
127	Bouton verrouilleur cassetta	P620127	1	
131	Ressort verrouilleur cassette	P530032	1	

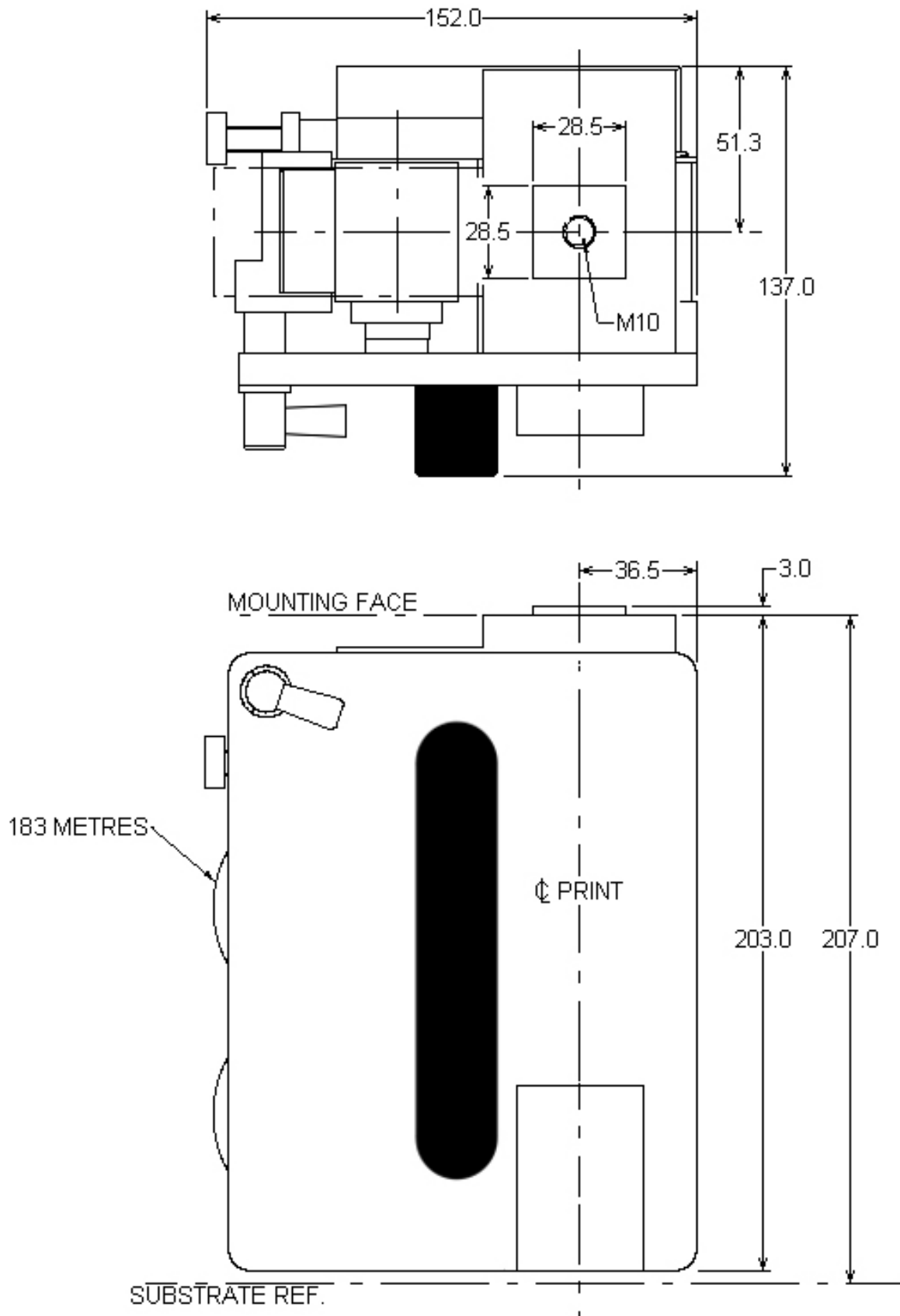
PIECES SUPPLEMENTAIRES

	<u>STOCK REF</u>
<u>PNEUMATIQUE</u>	
Electrovanne sans raccord	P400020
<u>ELECTRONIQUE</u>	
résistance	P501506
thermistance	P500522
Carte DIGI 50	P293504

E-CODER MAGAZINE ASSEMBLY

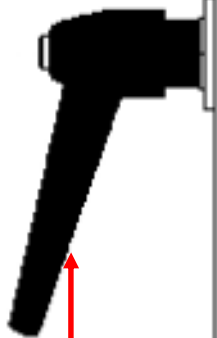
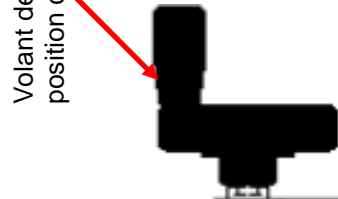


Encombrement de l'E-CODER

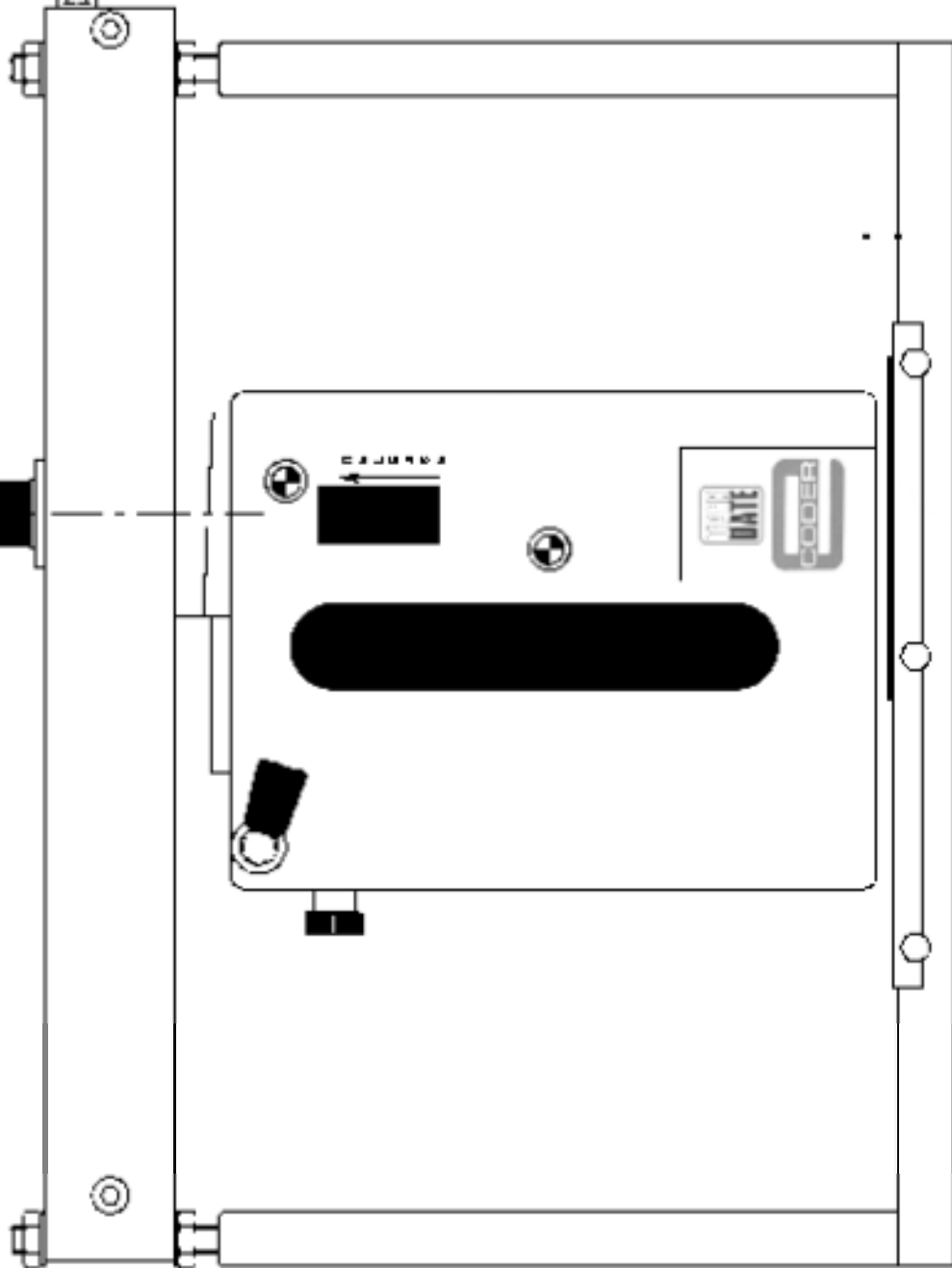


Bâti standard

Volant de réglage
position codeur



Poignée serrage



Intensité sonore

Des tests ont été effectués sur l'E-CODER, monté sur un bâti standard et adapté sur une étiqueteuse.

Les mesures ont été relevées à 1,6 m du sol et à environ 1 m du codeur dans toutes les directions.

L'appareil utilisé « d-1405E » a été fourni par la société « LUCAS CEL ». Avant le test, cet appareil a été calibré et habillé d'un étui en mousse. Les résultats obtenus sont basés sur une installation standard, les régulateurs d'échappement étaient réglés correctement avec une pression d'air à 6 bars.

Les niveaux de bruit ci-dessous ont été obtenus en continu. Ils sont exprimés en décibels (dB).

Impression par minute	Intensité sonore (dB)
100	65
200	68
300	70
400	74

Clause de garantie

Garantie OPEN DATE

Nos codeurs à chaud sont garantis 1 an pièces et main d'œuvre, retour dans nos ateliers. En cas de panne pendant la période de garantie, contacter notre service après vente en vous munissant du modèle et du numéro de série de votre matériel. Un simple appel peut parfois résoudre votre problème.

Enclume silicone et caractères

La qualité, la planéité ainsi que la dureté de l'enclume assurent la longévité des caractères. Il est donc très important de veiller à sa propreté. Celle-ci est un consommable et n'est pas garantie. Il en est de même pour les caractères nécessaires à votre marquage.

La garantie ne sera pas validée si :

- Les procédures d'entretien n'ont pas été suivies.
- Le montage du codeur est incorrect (mauvais branchement)
- Tout défaut de paiement du matériel.