

ForceMaster 9110



**Les 3 étapes
pour une installation réussie**

Vous trouverez dans ce guide d'utilisation abrégé toutes les informations nécessaires à une mise en service rapide et facile du système.

Ce guide d'utilisation abrégé ne remplace pas le manuel d'utilisation détaillé concernant les composants utilisés.

Pour plus d'informations

s'il vous plaît contactez votre

représentation locale :

Si vous rencontrez malgré tout des problèmes, notre ingénieur produit vous aidera volontiers **par téléphone au (+49) 07224/645-0** ou au numéro direct inscrit sur le bon de livraison. Vous pouvez également nous adresser un e-mail avec vos questions.

UNIQUEMENT pour des questions de réparation

Veuillez vous adresser au service clients au numéro (+49) 07224/645-14 ou -64. Pour toute question concernant le suivi de la réparation, veuillez nous contacter au (+49) 07224/645-53.

Vous pouvez également contacter notre service clients par e-mail sous service@burster.com.

Pour d'éventuelles questions ou retours de marchandises, merci de préparer toutes les données concernant l'appareil. Les caractéristiques précises concernant le type d'appareil et le numéro de série nous permettront de vous répondre immédiatement.



Pour tous les produits burster
Déclaration de conformité / déclaration du fabricant

GUIDE D'UTILISATION ABRÉGÉ

ForceMaster Série 9110

© 2015 burster
präzisionsmesstechnik gmbh & co kg
Tous droits réservés

Valable depuis le : 27.08.2015
Version provisoire

Fabricant :
burster präzisionsmesstechnik gmbh & co kg
Talstrasse 1 - 5 Postfach 1432
DE-76593 Gernsbach DE-76587 Gernsbach
Allemagne Allemagne

Tel.: (+49) 07224 / 6450
Fax: (+49) 07224 / 64588
E-Mail: info@burster.com
www.burster.com

2006-BA9110KFR-5070-081523

Garantie - Exclusion de responsabilité pour les manuels d'utilisation

Toutes les informations contenues dans la présente documentation ont été élaborées et rassemblées avec le plus grand soin et leur reproduction a fait l'objet de mesures de contrôle rigoureuses. Sous toute réserve d'erreurs et de modifications techniques. Les présentes informations ainsi que les données techniques correspondantes sont susceptibles d'être modifiées sans communication préalable. Aucune partie de cette documentation ne peut être reproduite sans l'autorisation préalable du fabricant ou modifiée par l'utilisation de systèmes électroniques.

Les composants, appareils et capteurs de mesure de burster präzisionsmesstechnik (ci-après désignés par "Produit") sont le fruit d'un développement ciblé et d'une fabrication soignée. Pour la qualité et le fonctionnement impeccables de ces produits, burster assume, à dater de la livraison, la garantie pour les défauts de matériel et de fabrication dans le cadre du délai prévu dans le certificat de garantie joint au produit. burster exclut toutefois les obligations de garantie ainsi que toute responsabilité pour les dommages subséquents dépassant ce cadre, dus à une mauvaise utilisation du produit, dans ce cas en particulier la garantie implicite de commerciabilité ainsi que l'aptitude du produit à une utilisation particulière. En outre, burster décline toute responsabilité pour les dommages directs, indirects ou fortuits ainsi que pour les dommages consécutifs ou autres dommages liés à la mise à disposition et à l'utilisation de la présente documentation.

Des pièces correctes sans stress ?

Installer en seulement 3 étapes un contrôle d'emmanchement sur des presses à commande manuelle

Vous souhaitez installer un contrôle force-déplacement sur une presse à commande manuelle existante (avec outil de presse) ou nouvellement acquise, afin de pouvoir procéder à un contrôle qualité optimal et produire ainsi 100 % de pièces correctes.

Ce guide d'utilisation abrégé doit vous aider à effectuer la première mise en service avec rapidité et sans efforts particuliers, à partir de l'exemple d'une presse à commande manuelle existante (convient pour pratiquement tous les modèles disponibles sur le marché).

Vous avez acheté les composants suivants :

- ▶ ForceMaster Série 9110 → surveillance de process
- ▶ Capteur de force spécial presse Série 8552
- ▶ Capteur de déplacement Série 8712/8713

ainsi que les accessoires

- ▶ Kit de montage avec bride d'entraînement Type 5501-Z004

Étape 1 : montage d'un capteur de force sur presse manuelle

Glissez la bride d'entraînement fournie dans le kit de montage 5501-Z004 sur le capteur de force par la collerette et bloquez-le (couple de serrage max. de 3 Nm) avec précaution sur le bord supérieur du capteur de force (illustration 1.1).



Illustration 1.1 : Montage de la bride d'entraînement sur le capteur de force

Sur une presse manuelle existante, dotée d'un outil de presse, ce dernier doit être retiré. La tête de presse doit être ajustée vers le haut (illustration 1.2) en fonction de la hauteur du capteur de force (dépendant de la plage de mesure). Placez le capteur de force dans le poinçon de presse et fixez-le avec la vis sans tête se trouvant dans le poinçon. Placez ensuite votre outil de presse par le bas dans le capteur de force (illustration 1.3) et fixez-le également à l'aide de la vis sans tête située dans le capteur.

Utilisez la tige du capteur uniquement pour le centrage et la fixation, pas pour la transmission de force. La force de la presse ne doit être transmise que par la surface annulaire autour de la tige ou de la douille. Il en va de même pour l'insertion de l'outil dans le capteur. La tige de l'outil ne doit pas cogner dans le trou du capteur. Choisissez la longueur de la tige de l'outil de manière à ce qu'elle ne dépasse jamais celle de la tige du capteur.

Faites attention au câble du capteur et laissez une boucle suffisamment grande pour éviter qu'un couple de flexion trop élevé agisse en permanence sur le système de passage de câbles du boîtier du capteur.

ForceMaster 9110

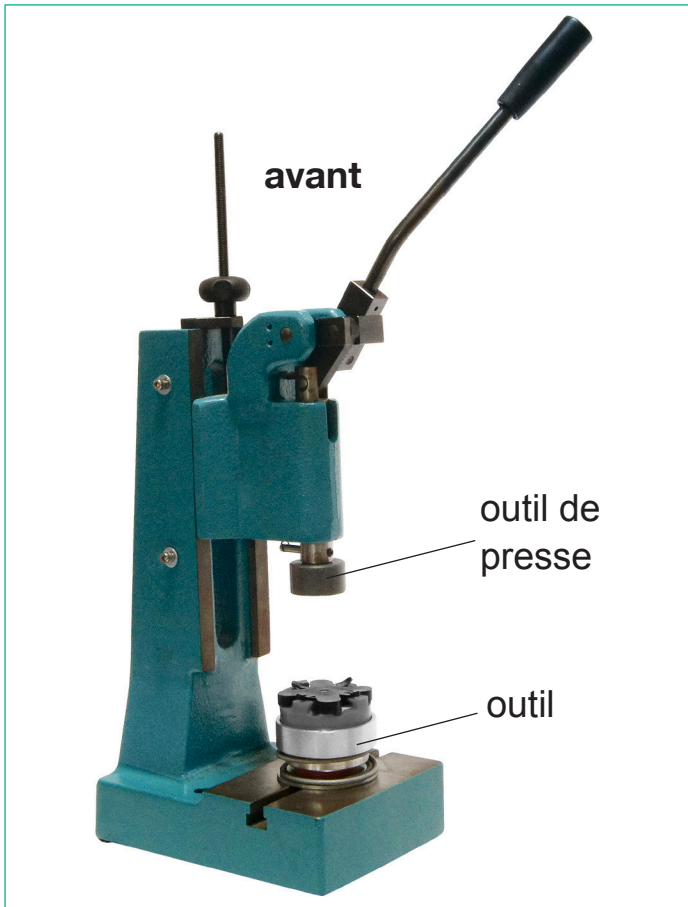


Illustration 1.2

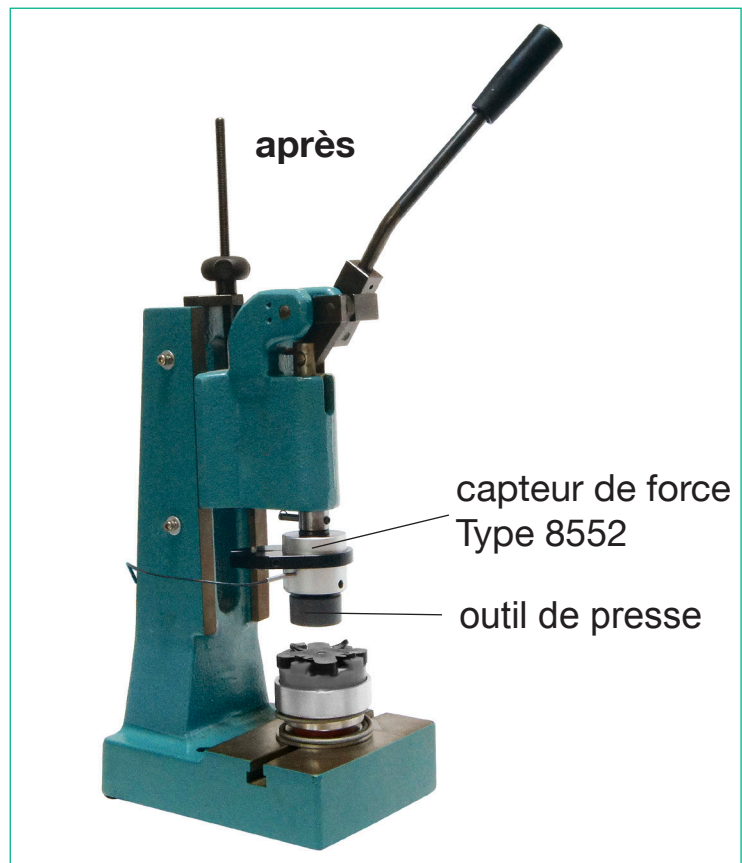


Illustration 1.3

Étape 2 : montage du système de mesure de déplacement (WMS) sur la presse manuelle

L'étape suivante consiste à monter l'adaptateur pour le capteur de déplacement sur le côté de la presse (illustration 1.4).

La plaque de fixation comprise dans le kit 5501-Z004 et destinée à maintenir le capteur de déplacement peut être montée sur la surface plate ou bombée de la tête de presse. Selon le cas de figure, laissez la plaque reposer sur les deux nervures longitudinales situées au dos. Ou alors sur trois points des petits pieds coupants fournis, à insérer dans les trous prépercés. Deux vis pour la fixation suffisent.

Une autre technique de montage du capteur de déplacement est présentée dans la fiche 8552, au cas où il n'y aurait pas de place sur la tête de presse.

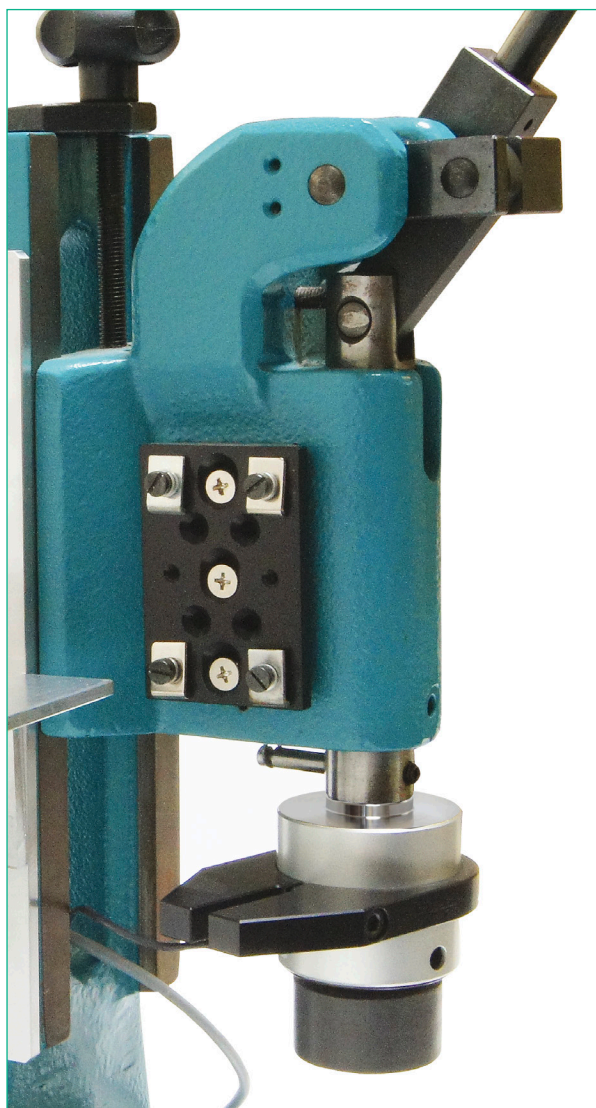


Illustration 1.4 : Système de mesure déplacement (WMS)

ForceMaster 9110

Glissez le capteur de déplacement dans l'adaptateur, en orientant la pointe de détection vers le bas (cas d'utilisation typique). La pointe de détection doit toucher la bride d'entraînement préalablement montée sur le capteur de force. Glissez le capteur de déplacement vers le bas (la presse est en position haute) jusqu'à ce que la pointe de détection du capteur de déplacement se trouve pratiquement à sa butée supérieure (1-2 mm de différence) (illustration 1.5).



Illustration 1.5 : Système de mesure déplacement (WMS) en position haute

Contrôlez à présent la fonction presse inférieure (point mort UT bas). Pour cela, déplacez le poinçon de presse avec précaution vers le bas. La capteur de déplacement doit suivre facilement et sans force latérales et ne doit pas atteindre sa butée inférieure au point mort. La pointe de détection doit reposer sur la bride d'entraînement du capteur de force (illustration 1.6).



Illustration 1.6 : Système de mesure déplacement (WMS) en position inférieure

ForceMaster 9110

Commentaire/remarque

Dans la mesure où il existe un cycle de correction, il vous faudra ajuster légèrement le capteur de déplacement. L'objectif consiste à faire en sorte que le capteur de déplacement puisse aller et venir librement entre la position basse et la position haute de la presse, sans toucher l'une de ses butées. Étant donné que le système prévoit de nombreuses possibilités d'ajustement (déplacement de la bride d'entraînement, du capteur de déplacement et de la tête de presse), vous trouverez rapidement la position correcte pour le capteur de déplacement.

Après les éventuels réajustements/corrections nécessaires de l'installation, fixez définitivement tous les composants utiles (la bride d'entraînement, le capteur de déplacement et, au besoin, la tête de presse).

Les capteurs sont à présent montés sur la presse manuelle, réglés mécaniquement par rapport aux pièces à presser et raccordés au ForceMaster 9110. Activez à présent le ForceMaster 9110.

Étape 3: mise en place de la chaîne de mesure sur le ForceMaster 9110

Après un auto test, vous verrez apparaître le message "Les systèmes capteurs ont été modifiés". C'est normal, car un nouveau capteur a été monté et raccordé au ForceMaster 9110.

Appuyez sur le bouton de commande gris afin de confirmer ce message.



!!Capteur a
ete change !!

ForceMaster 9110

Pour configurer la chaîne de mesure, il vous faudra simplement effectuer une **"Config Auto"**.

Le ForceMaster 9110 positionne automatiquement les éléments d'évaluation pour la pièce à presser.

Afin d'accéder au menu, vous devez insérer la MasterCard dans le lecteur de carte (côté frontal) et tourner le bouton de commande vers la droite jusqu'à ce que vous voyiez apparaître **"Config Auto"** (illustration 1.7).

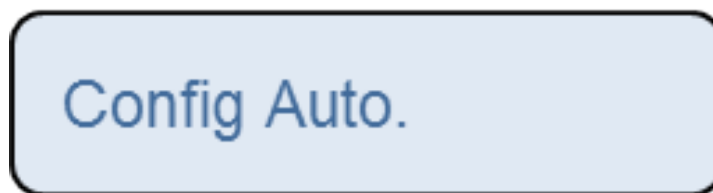


Illustration 1.7 : Config Auto

En actionnant le bouton de commande, vous accédez au sous-menu. Vous vous trouvez maintenant sur **"Apprent. Pas 1"**.

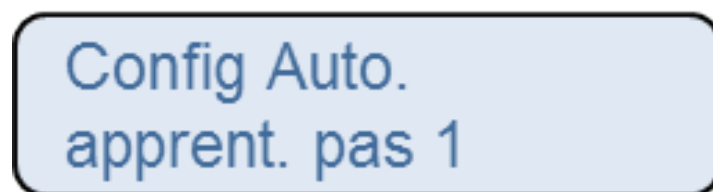


Illustration 1.8 : Config Auto pas 1

Appuyez une nouvelle fois sur le bouton de commande gris.

Vous verrez apparaître le message :

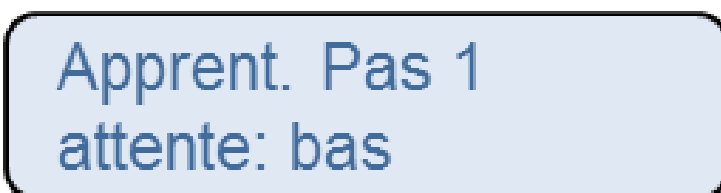
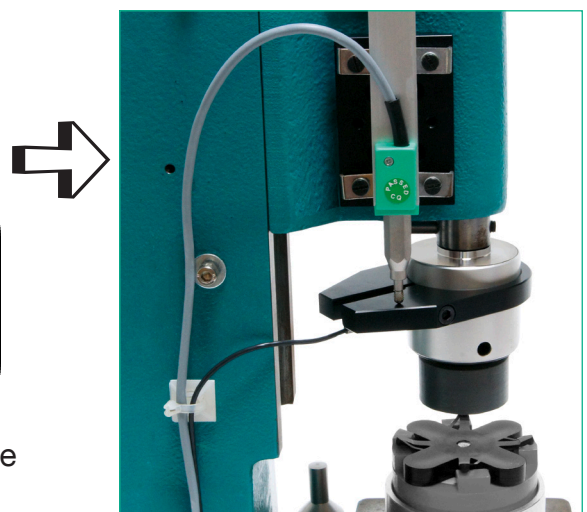


Illustration 1.9 : Pas 1 - affichage et process presse



ForceMaster 9110

Après avoir pressé une pièce, vous verrez apparaître le message suivant :

Apprent. Pas 1
attente: haut

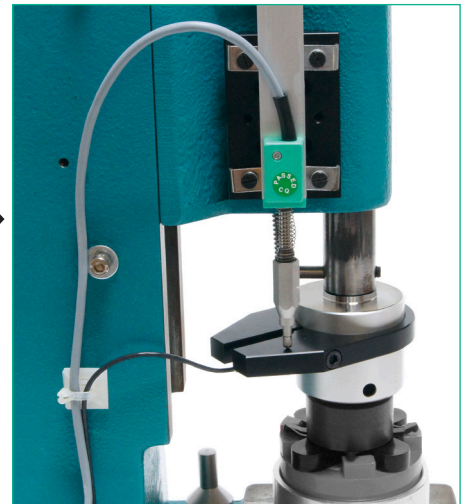


Illustration 1.10 : Affichage et process presse...

Ensuite, l'afficheur numérique affiche le message "**Pas 2 pos. mode**".

Tournez le bouton de commande jusqu'à ce que vous voyiez apparaître le message suivant (illustration 1.11) :

AutoCon. Pret
dir. Vers mes.

Illustration 1.11 : C'est parti !

Le ForceMaster 9110 enregistre les valeurs programmées et vous pouvez produire de façon contrôlée.

D'éventuelles corrections des valeurs programmées par "Config Auto" peuvent s'avérer nécessaires. Vous pouvez, au besoin, les modifier manuellement.

Le présent guide d'utilisation abrégé doit uniquement servir d'initiation rapide.

Nous restons volontiers à votre disposition pour toute question technique.

Tél. : (+49) 07224-6450
E-mail : info@burster.com
www.burster.com

Nous vous souhaitons beaucoup de succès et vous conseillons avec plaisir lorsque vous procéderez à de nouvelles opérations de mesures.

burster präzisionsmesstechnik gmbh & co kg

ForceMaster 9110

**Technique de mesure :
la solution.**



ISO 9001:2008
BUREAU VERITAS
Certification



N° DE11000075