



N°8 Voie Industrielle
60350 ATTICHY



codeur à chaud

type 5000 SP

Manuel d'instructions



Livret 5000SP
Mise à jour le 09/03/07

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
-	façade avant boîtier de contrôle	page	5
-	façade arrière boîtier de contrôle	page	6
-	positionnement du ruban	page	7
-	branchement électrique - choix du signal	page	8
-	réglages du marqueur	page	9
-	réglages planéité	page	10
-	température et temporisation	page	11
-	tableau des équivalences potentiomètre-température	page	12
-	test thermistance et résistance	page	13
-	branchement du marqueur	page	14
-	bornier boîtier de contrôle - détection de fin de ruban	page	15
-	diagramme circuit électronique	page	16
-	fiche canon mâle	page	17
-	entretien du marqueur	page	18
-	résolution des problèmes éventuels	page	19 - 21
-	plaque d'identification marqueur	page	21
-	pièces détachées recommandées	page	22
-	vue détaillée du marqueur	page	23 - 24
-	nomenclature du marqueur	page	25 26 27 28
-	côtes d'encombrement du marqueur	page	29
-	bâti standard	page	30
-	intensité sonore	page	31
-	clause de garantie	page	32

Notice de sécurité 5000 SP

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 5000 SP standard comprend :

- 1 tête de marquage type 5000 SP
- 1 boîtier de contrôle précâblé comprenant :
 - 1 régulation de température de 75 à 220°C
 - 1 réglage temporisation par potentiomètre de 0 à 1 seconde
 - 1 bouton test
- 1 électrovanne
- 1 filtre régulateur d'air
- 1 jeu de tubes
- 1 support caractères 5 rainures parallèles ou vierge
- 1 ruban de marquage
- 1 manuel d'utilisation.

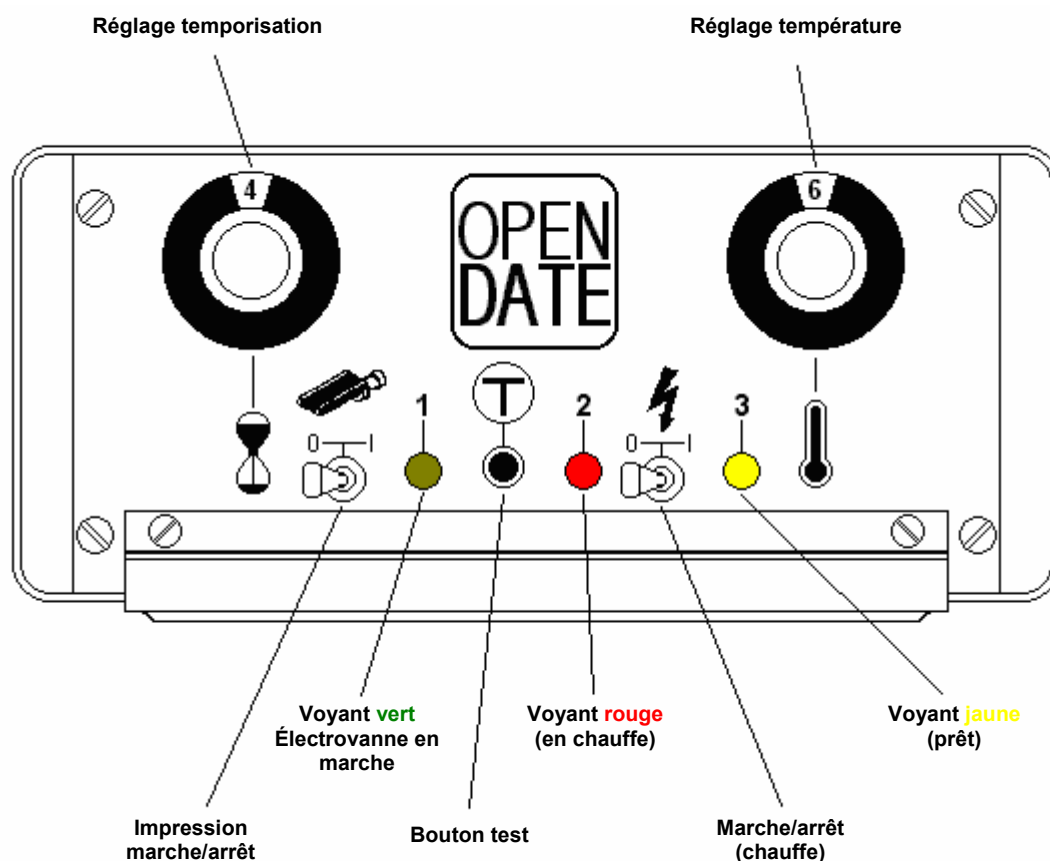
B. Mise en place du matériel

Prendre la tête de marquage et mettre en place le ruban en suivant le schéma sur le codeur.

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

- accessibilité au codeur
(prévoir suffisamment de place pour le dégagement du codeur en vue du changement de ruban)
- 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.

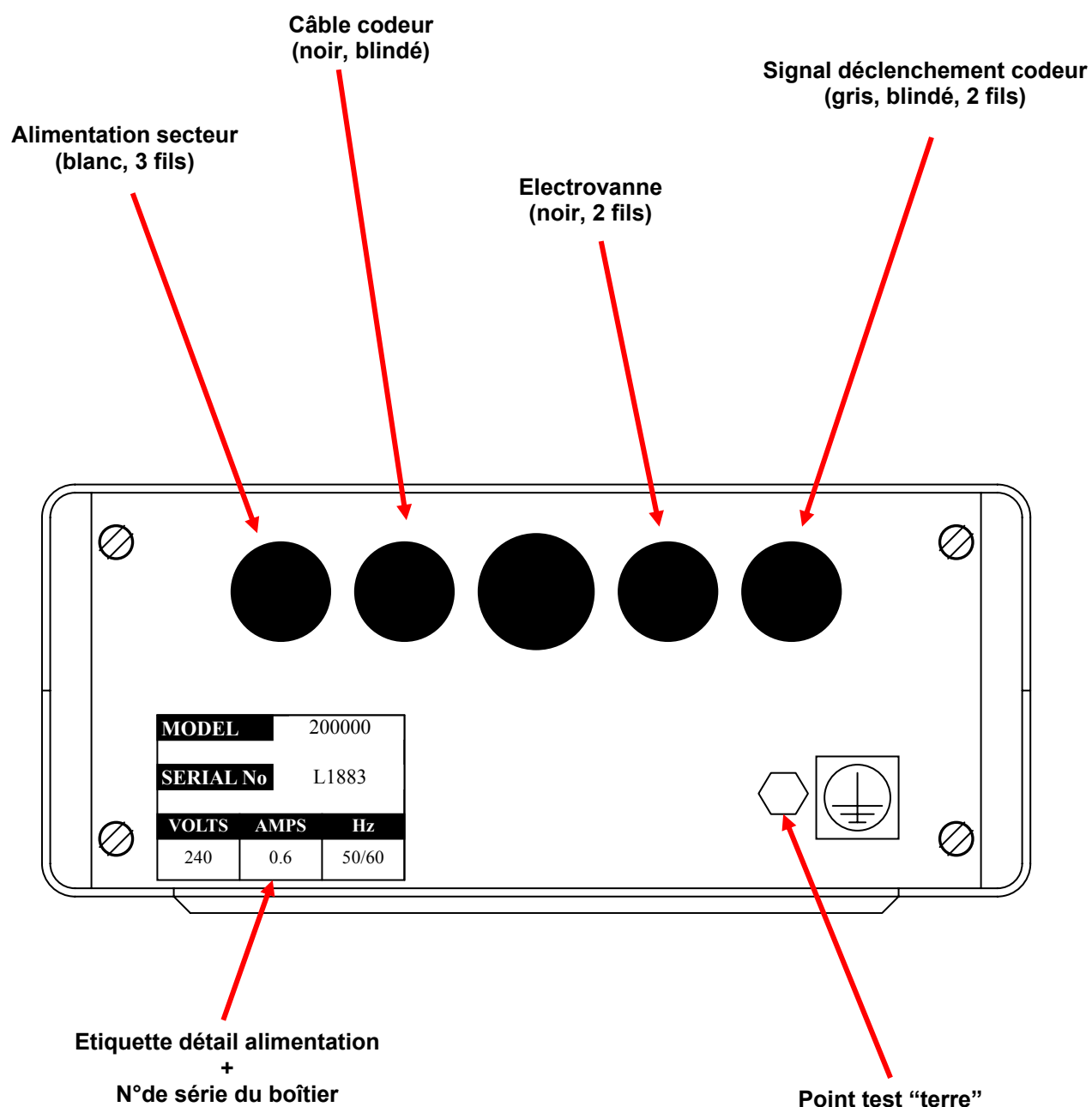
Façade avant boîtier de contrôle



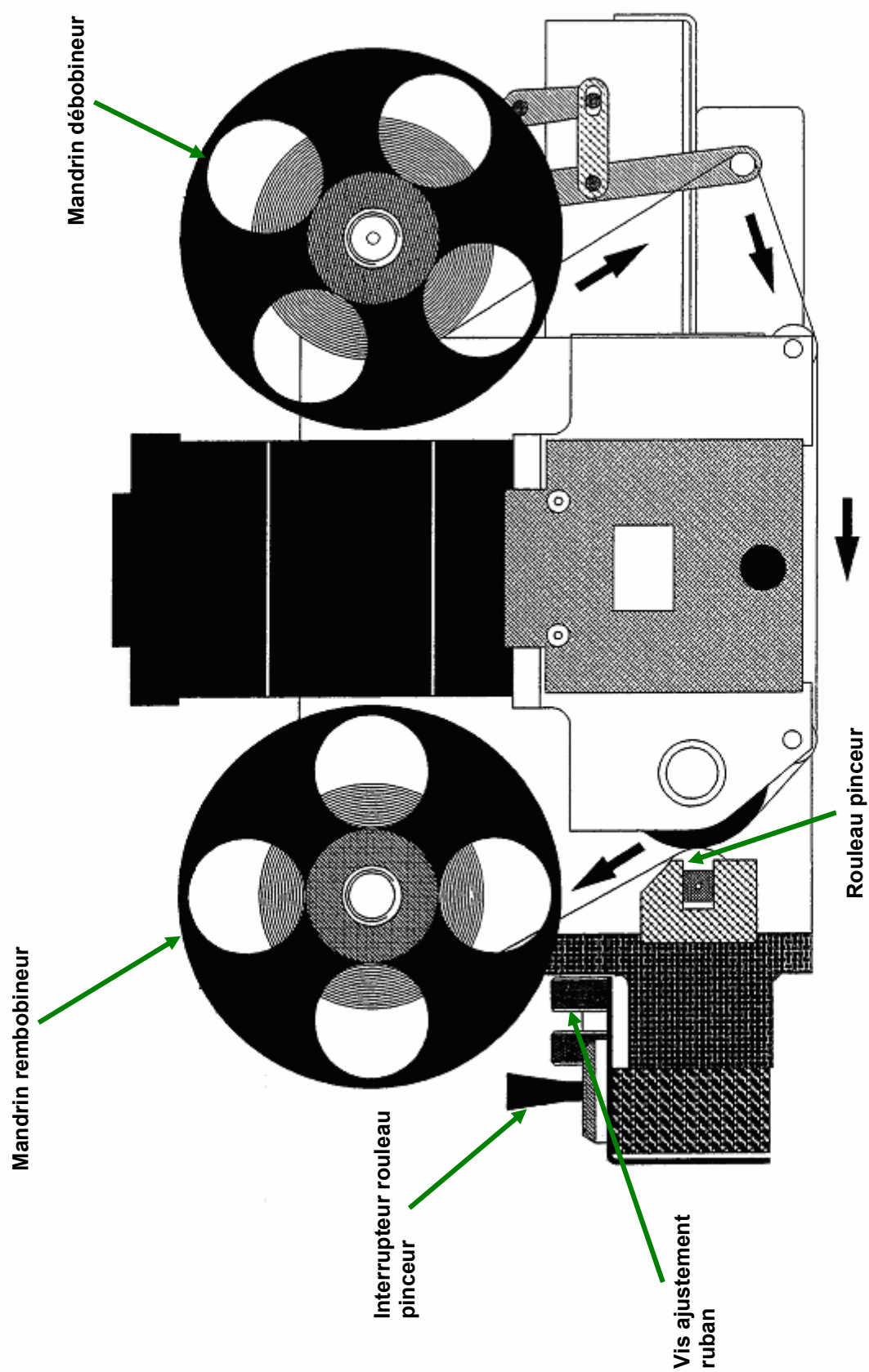
- Bouton « impression marche/arrêt » :** Position 1 pour l'impression.
Position 0 pour suspendre l'impression et l'alarme (si défaut)
- Bouton « marche/arrêt » :** Alimentation et chauffe du codeur. 4 à 5 minutes sont nécessaires pour obtenir la température souhaitée.
- Bouton « réglage temporisation » :** permet d'ajuster le temps de pose du marquage.
Valeur comprise entre 12 et 650 millisecondes.
- Bouton « réglage température » :** permet d'ajuster la température nécessaire au marquage.
Valeur comprise entre 75 et 220°C (voir tableau des équivalences potentiomètre-température).
- Bouton « test » :** permet de déclencher manuellement l'impression.
- Voyant vert :** indique la mise en service de l'électrovanne et l'autorisation de marquage.
- Voyant rouge :** indique la chauffe du codeur.
- Voyant orange :** indique la température atteinte et la mise en régulation de la chauffe.
- Note :** l'alternance des voyants **rouge** et **orange** est normale lorsque la valeur de pré-sélection de la température est pratiquement atteinte.

Façade arrière boîtier de contrôle

Note : câbles omis pour un minimum de clarté.



Positionnement du ruban 5000 SP



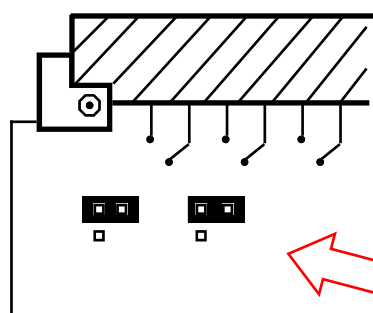
Branchement électrique

Notre marqueur est commandé par une carte électronique, de type EURO (format 100 mm x 160 mm) et qui coulisse sur un rack..

Branchement du boîtier de contrôle :

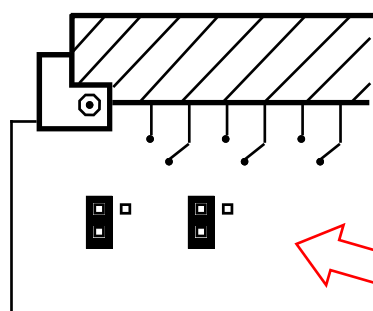
- **Câble secteur:** **Blanc** 3 fils, directement sur la machine ou par l'intermédiaire d'une prise de courant (220VAC + terre).
- **Câble marqueur:** **Noir** blindé, avec une prise "canon" 9 pins.
- **Câble électrovanne:** **Noir** 2 fils, connecté directement sur l'électrovanne, (respecter les polarités, **+ sur fil rouge**)
- **Câble signal :** **Gris** 2 fils blindés, à connecter sur la machine, (voir page "Choix du signal").

Choix du signal déclenchement du marquage



Le marqueur peut être déclenché *par un contact sec sans courant* (contact de relais, micro-contact, etc ...) ou *par impulsion comprise entre 12 et 48 volts continus* (embrayage frein, cellule, automate, etc ...)

Positionnement des cavaliers pour **un signal contact sec ouvert** (les contacts doivent être isolés).



Positionnement des cavaliers pour **un signal 12 à 48 VDC**.

Réglages du 5000 SP

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 6 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 5** et **la temporisation à 4**, interrupteur « chauffe » sur marche (voir page « Façade avant boîtier de contrôle »).
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 et le PRINTMASTER, 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 5000 SP

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 sur 5 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.

Température et temporisation

5000 SP

TEMPERATURE : Système de chauffe et contrôle

Le boîtier de contrôle est équipé d'une régulation de température réglable de 75° à 220° C.

Il commande une thermistance et 1, 2, ou 3 résistances de chauffe suivant le type de codeurs.

Le potentiomètre est gradué de 1 à 11 (voir page « Tableau des équivalences »).

A titre indicatif : réglage standard 5 à 6 pour obtenir une température d'environ 130°.

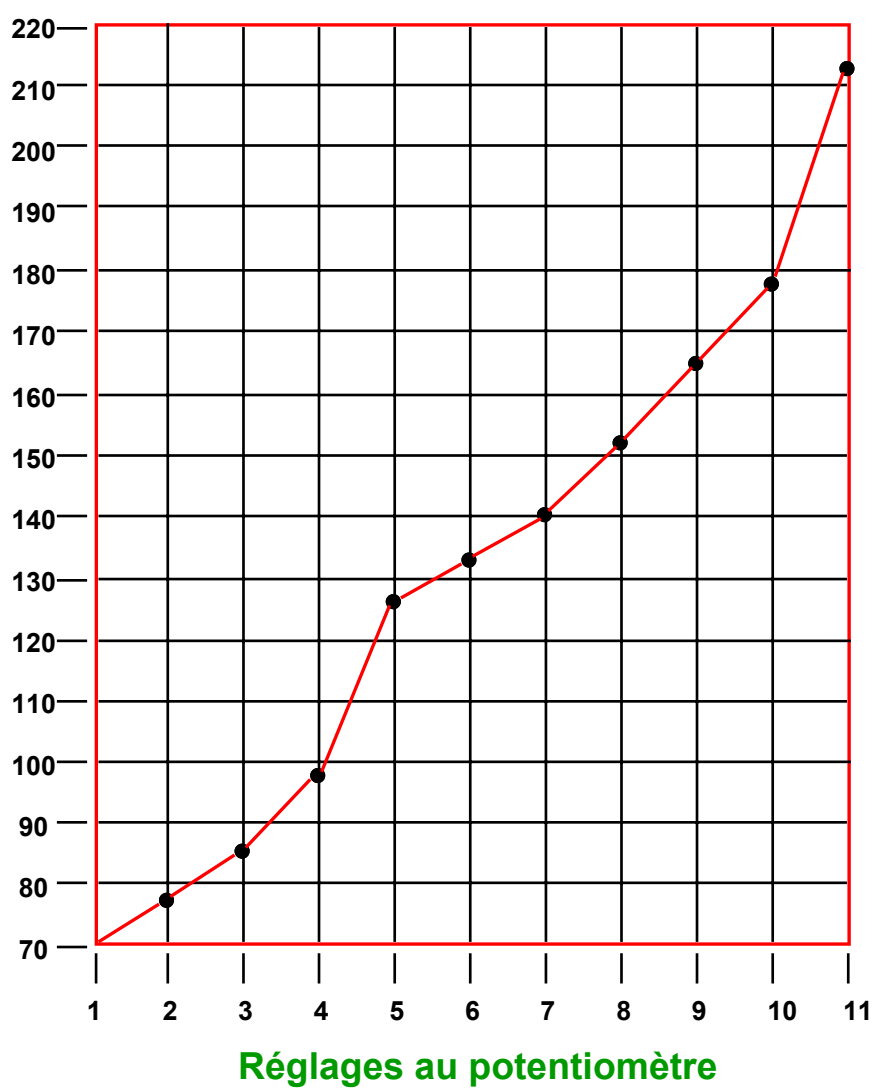
TEMPORISATION :

Indépendante de la machine équipée, la temporisation est réglable de 0 à 1 seconde par un potentiomètre gradué de 1 à 11.

A titre indicatif : réglage standard 3 à 4.

Tableau des équivalences potentiomètre - température

Degrés C



Test thermistance & résistance 5000 SP

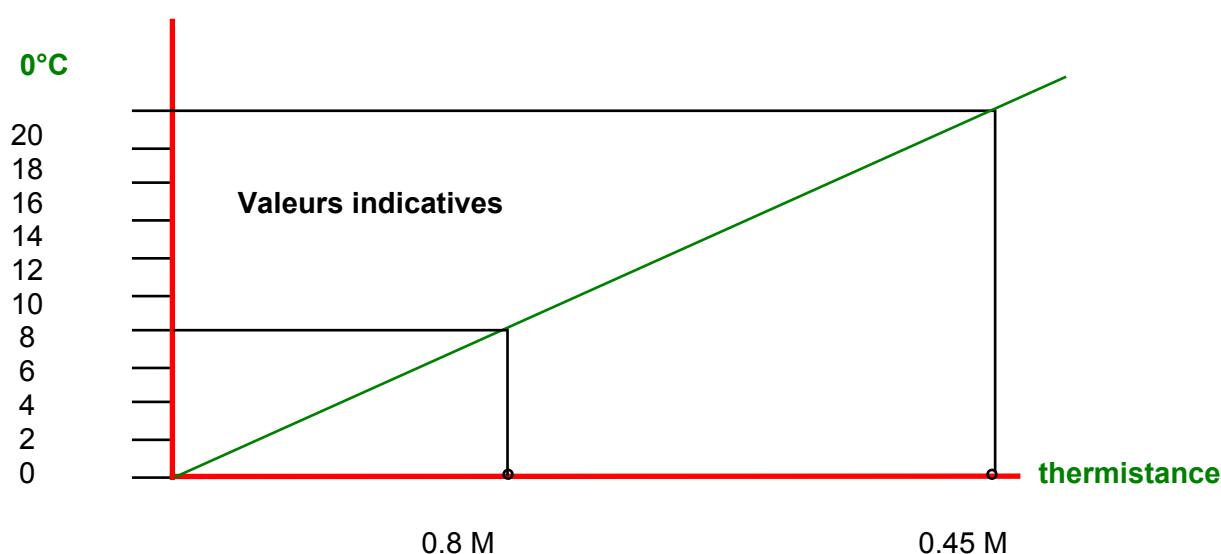
THERMISTANCE

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

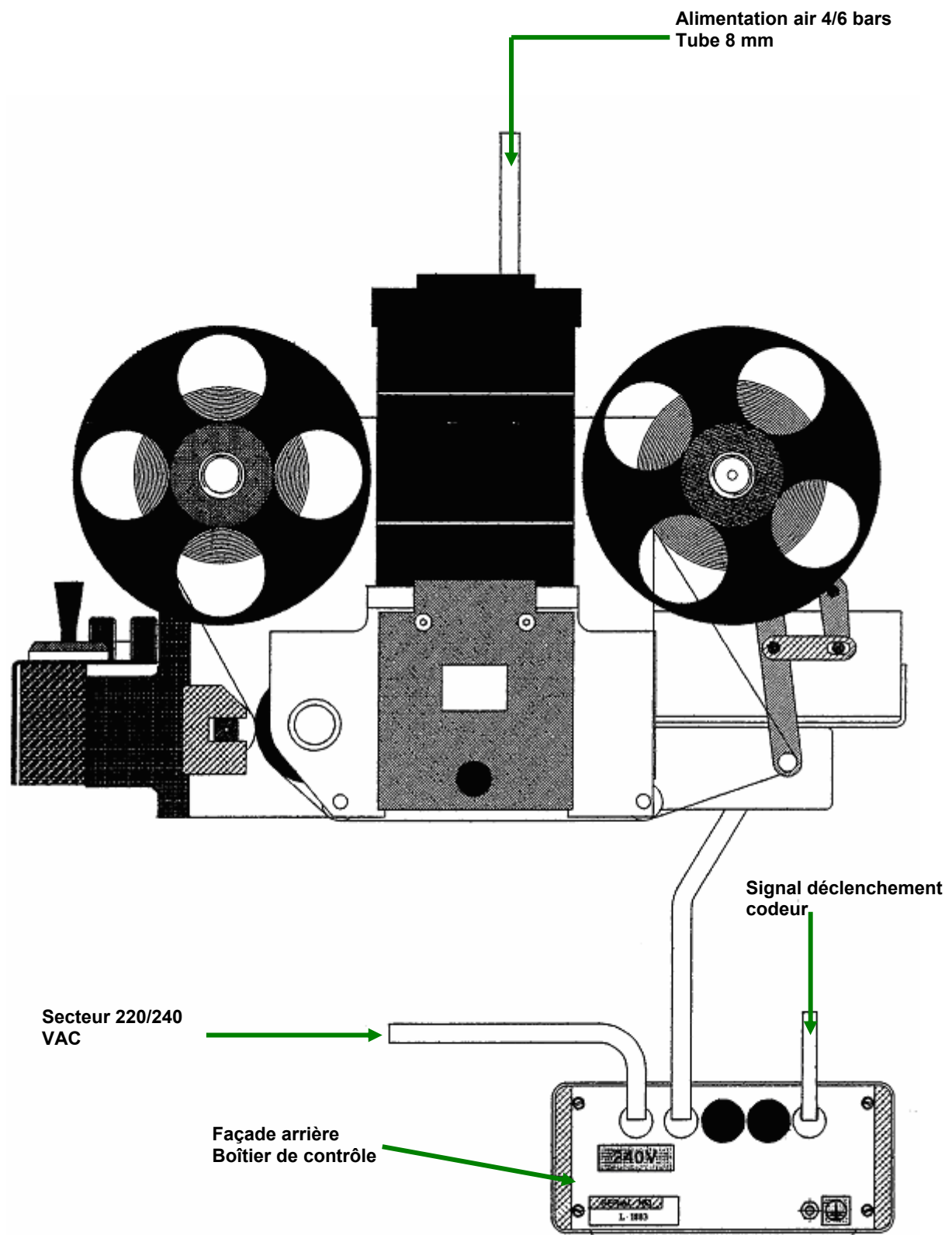
Modèles MAJOR, 5000 et 5000S :

- 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

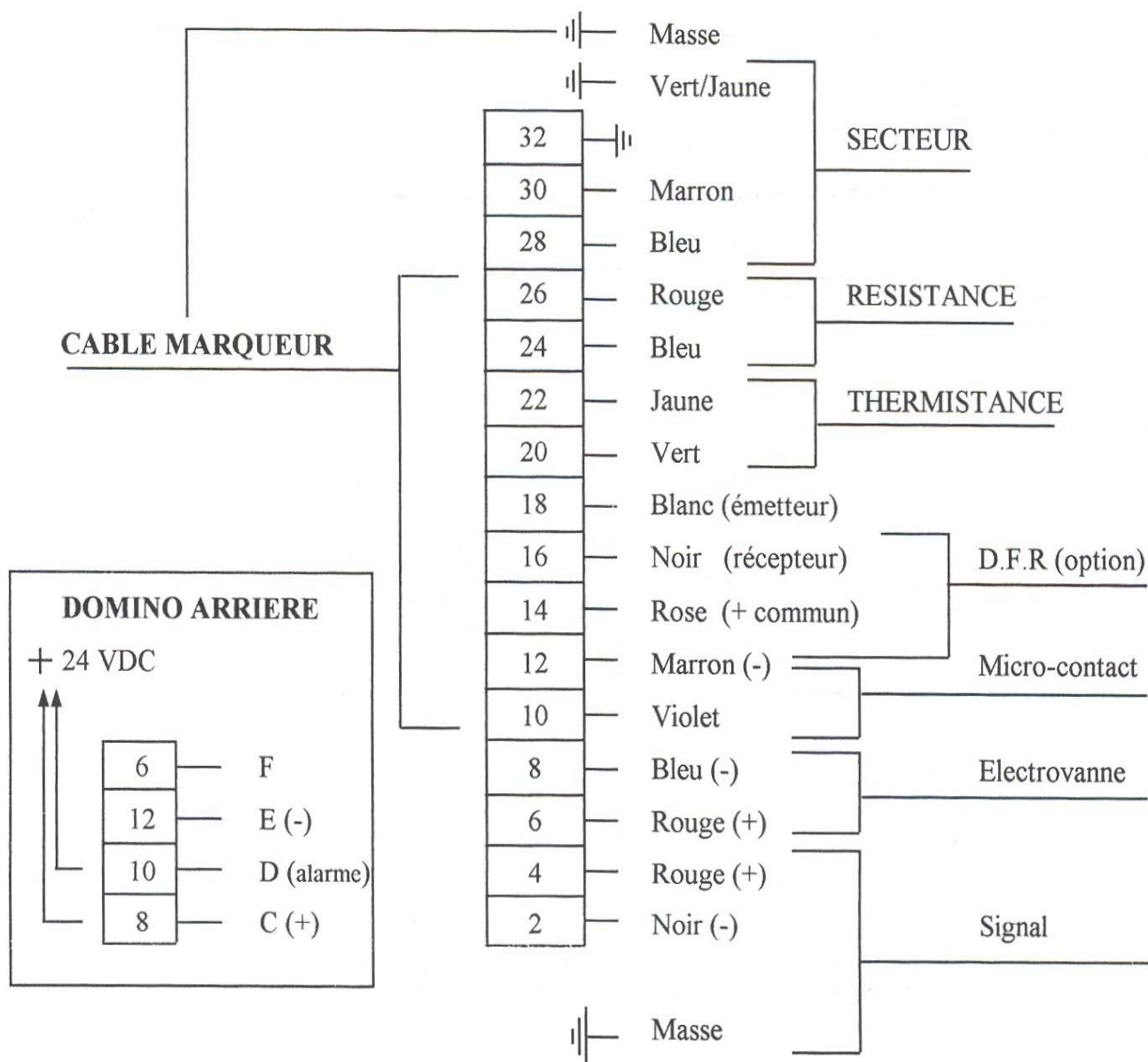
Branchement du 5000 SP



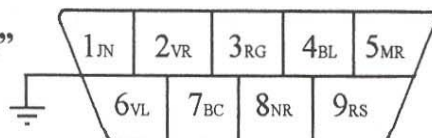
Bornier du boîtier de contrôle et détection de fin de ruban 5000 SP

Notre codeur peut être équipé d'une cellule fin de ruban qui lui permet de s'arrêter automatiquement dès qu'il n'y a plus de ruban encreur. Cela se traduit par le déclenchement d'une alarme sonore. Il est également possible d'arrêter la machine en raccordant la sortie (C-D) à un automate, un relais, un giro, etc... (puissance maxi 2 Watts)..

A l'ouverture de la porte support caractères, le codeur stoppera aussi la machine.

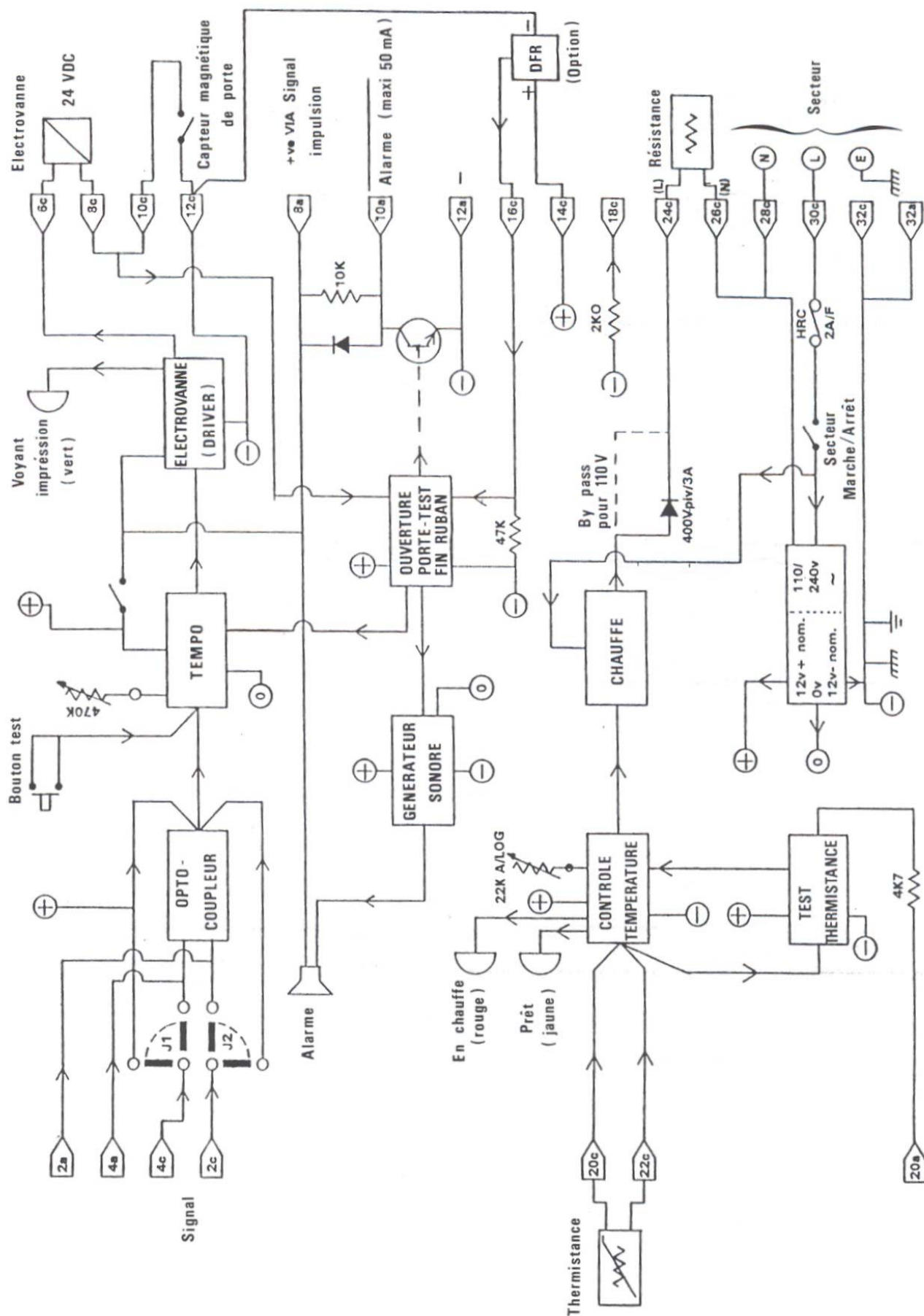


FICHE "Canon"



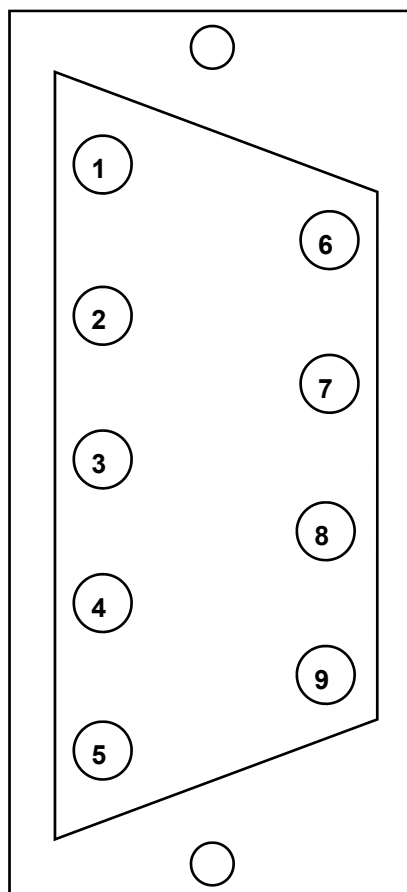
Dessin n°. 9-842

Diagramme du circuit électronique 5000 SP



Fiche canon mâle

(Vue côté soudure)



Numéro	Codeur	Fil	Correspondance boîtier
1	thermistance	noir	jaune
2	thermistance	noir	vert
3	résistance	rouge	rouge
4	résistance	rouge	bleu
5	micro-contact porte	bleu	marron
6	micro-contact	orange	violet
7	<i>non utilisé</i>		
8	alarme DFR	noir	noir
9	alarme DFR	marron	rose

Entretien du 5000 SP

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 de problèmes éventuels 5000 SP

Type	Type de problème	Cause possible
Electrique	Aucun voyant d'allumé	1. Panne de secteur 2. Fusible sur carte euro défectueux 3. Carte euro défectueuse
	Le codeur ne se déclenche pas	1. Pas de signal marquage 2. Carte euro défectueuse 3. Electrovanne déconnectée ou défectueuse 4. Pas d'air 5. Interrupteur « impression » sur arrêt
	Double impressions	Parasites sur la machine : - blinder le fil secteur - installer une varistance sur le bornier secteur - installer une varistance sur le bornier signal
	Pas de chauffe le matin (voyants rouge et jaune allumés)	La thermistance est bloquée par le froid (T° ambiante 7 C°) : - appuyer env. 15 secondes sur bouton « test ». Après relâchement, seul le voyant rouge doit rester allumé.
	Pas de chauffe (voyant jaune allumé)	1. La thermistance est défectueuse 2. La prise codeur est mal serrée 3. Carte euro défectueuse
	Pas de chauffe (voyant rouge allumé)	1. Résistance de chauffe défectueuse 2. Fil résistance coupé entre la cartouche et la fiche « canon » 3. Carte euro défectueuse
	Alarme sonore	1. Porte support caractères mal fermée 2. Cassette porte ruban mal verrouillée 3. Fiche « canon » mal serrée 4. Plus de ruban 5. Capteur magnétique mal positionné
	Voyant vert éteint	1. Electrovanne débranchée 2. Porte support caractères mal fermée
	Chauffe continue (voyant jaune allumé)	1. Carte euro défectueuse
	Chauffe continue (voyant rouge allumé)	1. Carte euro défectueuse 2. Thermistance trop libre dans son logement
Mécanique	Vérin ne suit plus la cadence	1. Pression d'air insuffisante 2. Régulateurs trop fermés 3. Vérin encrassé (vérifier le propreté du filtre)
	Indexage ruban insuffisant ou irrégulier	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	1. Mauvais nettoyage du rouleau entraînement 2. Ruban transfert inadapté 3. Régulateurs d'air trop ouverts

Résolution de problèmes éventuels 5000 SP

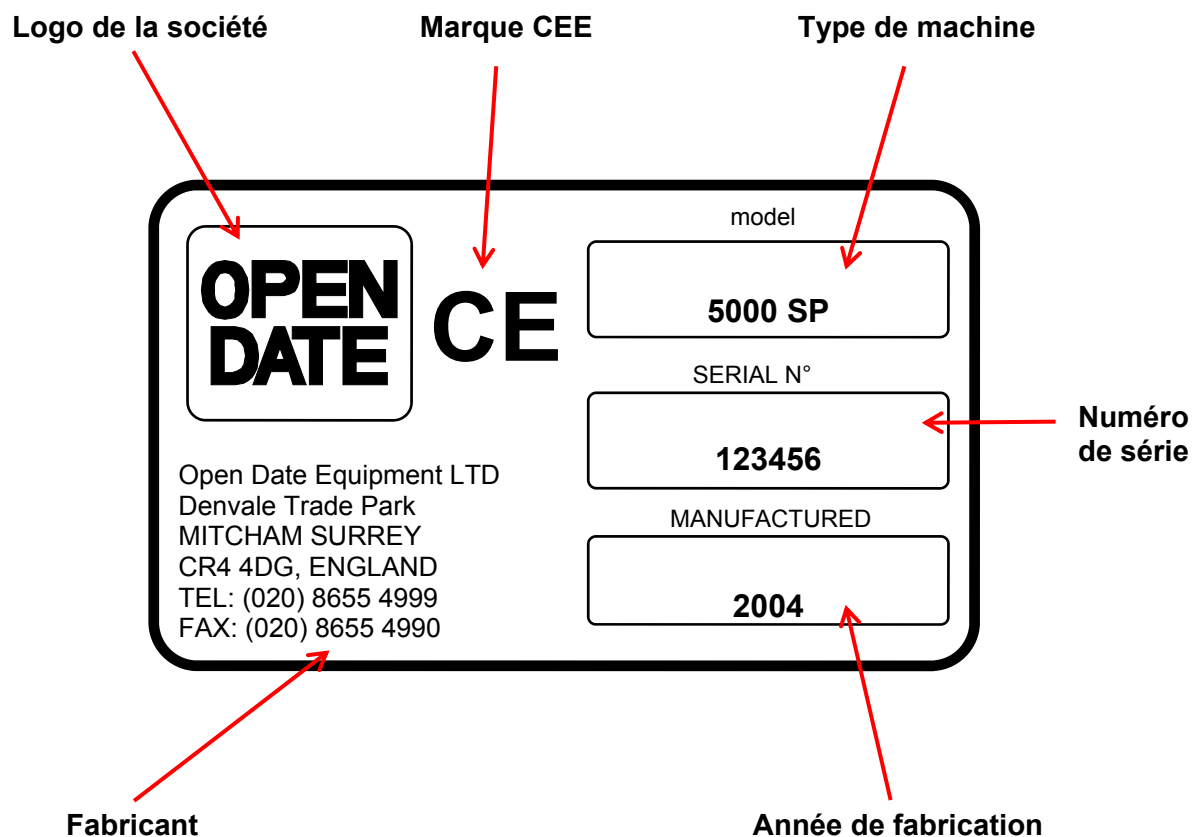
Type	Type de problème	Cause possible
Mécanique	Marquage trop clair , voire illisible	1. Ruban transfert inadapté 2. Indexage mal réglé 3. Température trop basse 4. Temporisation trop faible 5. Codeur trop haut dans son bâti 6. Pression d'air trop faible 7. Caractères abîmés ou sales 8. Régulateurs d'air trop fermés
	Marquage « baveux » ou trop foncé	1. Ruban transfert inadapté 2. Température excessive 3. Temporisation trop importante 4. Caractères usés 5. Régulateurs d'air trop ouverts

Plaque d'identification 5000 SP

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.

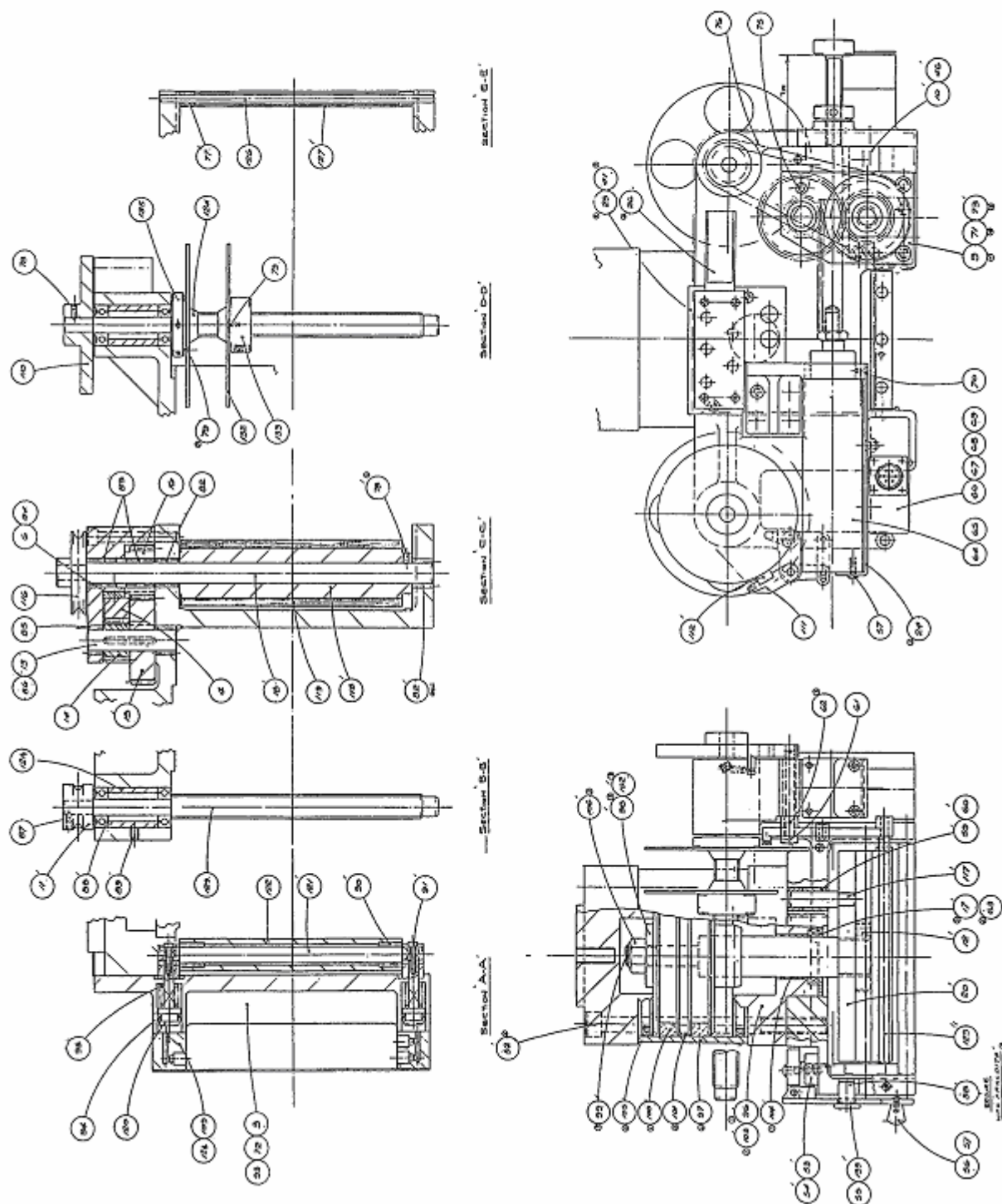


Pièces détachées recommandées 5000 SP

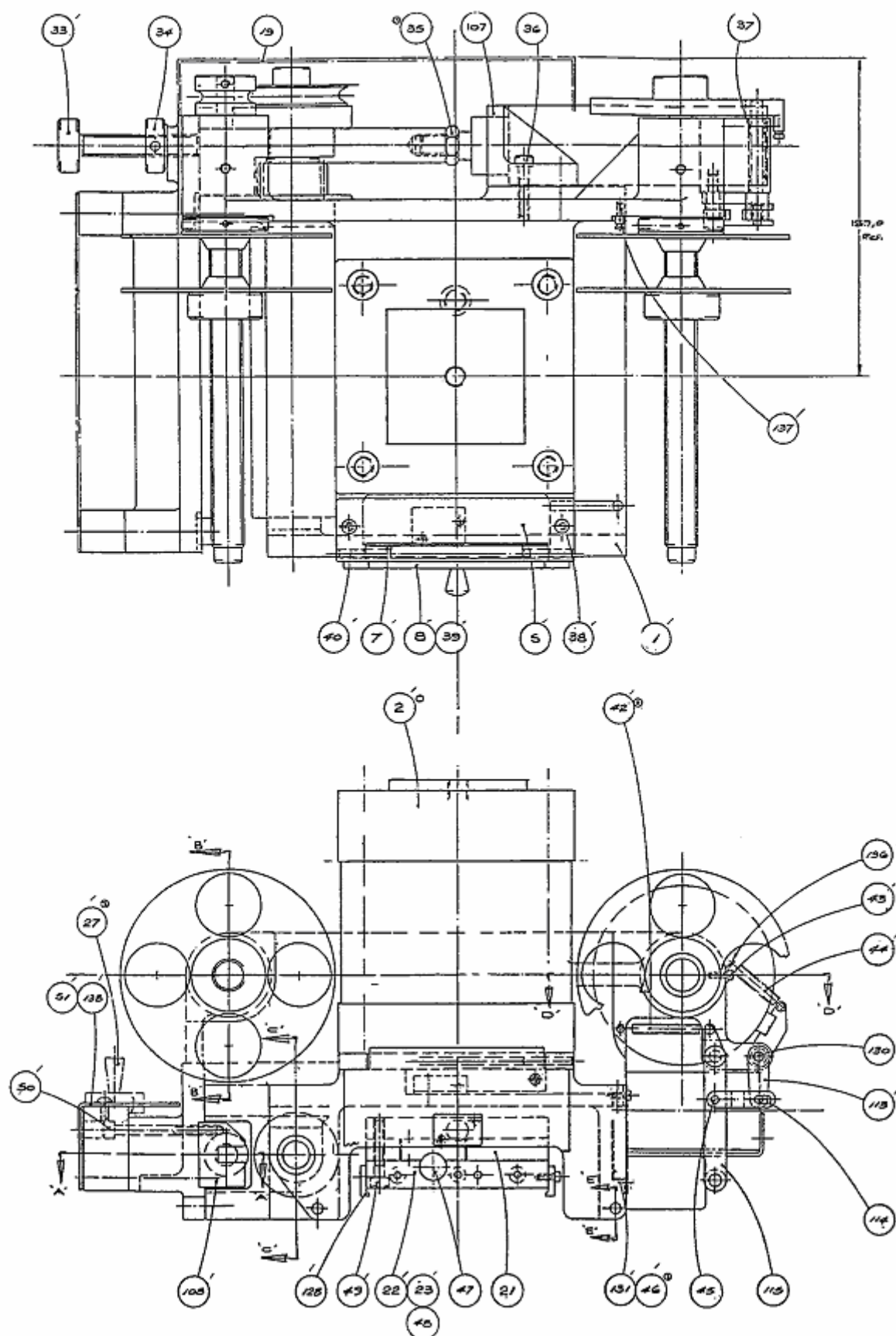
Type	Désignation	Référence
Electrique	Carte euro complète	P294500
	Boîtier de contrôle EURO complet	P224000
	Fusible 2 ampères (x5)	P490701
	Résistance chauffante 5000 SP	P501505
	Thermistance fil long	P500501
	Sécurité sur porte d'accès au support caractères • micro-contact de porte	P505006
Pneumatique	Electrovanne complet 5000 SP 24V	P510507
	Kit joints électrovanne	P512023
	Kit joints vérin principal	P512029
	Kit joints vérin rembobineur	P512046
Mécanique Divers	Rouleau silicone corps	P141003
	Courroie d'entraînement	P140038
	Patin de frein (x4)	P500007
	Bras de rappel série 5000	P140013
	Bloc de chauffe nu	P140022
	Guide support caractères (x1)	P141013
	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
	Flasque série 5000	P140040

Note : Cette liste est non exhaustive et peut être modifiée à tout moment par l'ajout de nouvelles références.

Vue détaillée 5000 SP



Vue détaillée 5000 SP



Nomenclature 5000 SP

Numéro de dessin	Désignation	Réf. à commander	Notes
1	Corps principal	-	
2		-	
3		-	
4	Crémaillère 5000 SP	P142004	
5	Pivot porte série 5000	P142005	
6		-	
7		-	
8		-	
9	Bloc support roulement 5000 SP	P142336	
10		-	
11	Poulie petit diamètre 5000 SP	P142011	
12		-	
13		-	
14	Pignon crémaillère série 5000	P142014	
15	Pignon crémaillère grand modèle 5000 SP	P142015	
16		-	
17		-	
18	Axe rouleau silicone 5000 SP	P142018	
19	Carter arrière	P142019	
20		-	
21	Plaque isolante 5000 SP	P140021	
22	Bloc de chauffe nu	P142022	
23	Bride aimant bloc de chauffe	P140046	
24		-	
25	Manifold complet 5000 SP	P142362	
26	Electrovanne complet 5000 SP	P510507	
27	Verrouilleur pneumatique	P510503	
33	Vis indexage 5000 SP	P531502	
34	Ecrou vis indexage	P531503	
35		-	M12
36	Vis	-	M6 x 30
37	Bague bronze rouleau de guidage	P 520005	
38	Vis	-	M5 x 20
39	Vis	-	M4 x 10

Nomenclature 5000 SP

Numéro de dessin	Désignation	Réf. à commander	Notes
40	Goujon	-	Ø 5 x 30
41	Vis	-	M5 x 40
42	Ressort bras rappel série 5000	P530014	
43	Vis	-	M3 x 10
44	Ressort bras frein série 5000	P530013	
45	Goujon	-	Ø 5 x 30
46	Vis	-	M3 x 8
47	Aimant bloc de chauffe	P531004	
48	Vis	-	M3 x 12
49	Vis	-	M6 x 35
50	Vis	-	M6 x 60
51	Vis	-	M5 x 8
52	Vis	-	M12 x 175
53	Microcontact de porte	P505006	
54	Vis	-	M3 x 16
55	Vis	-	M3 x 6
56	Poignée porte rouleau pinceur	P530502	
57	Vis	-	M5 x 10
58	Aimant de porte	P531002	
59	Bague bronze inférieure guide latéral	P520002	
60	Bague bronze supérieure guide latéral	P520006	
61	Vis	-	Ø 8 x 16
62		-	Ø 3/32 x 1/2
63	Vis	-	M4 x 10
64	Vérin rembobinage nu	P510004	
65	Vis	-	M5 x 20
66		-	
68	Vis	-	M5 x 10
69		-	M5
70	Vis	-	M4 x 8
71	Vis	-	M8 x 60
72	Vis	-	M6 x 20
73	Goujon	-	Ø 8 x 40
75	Vis	-	M6 x 40

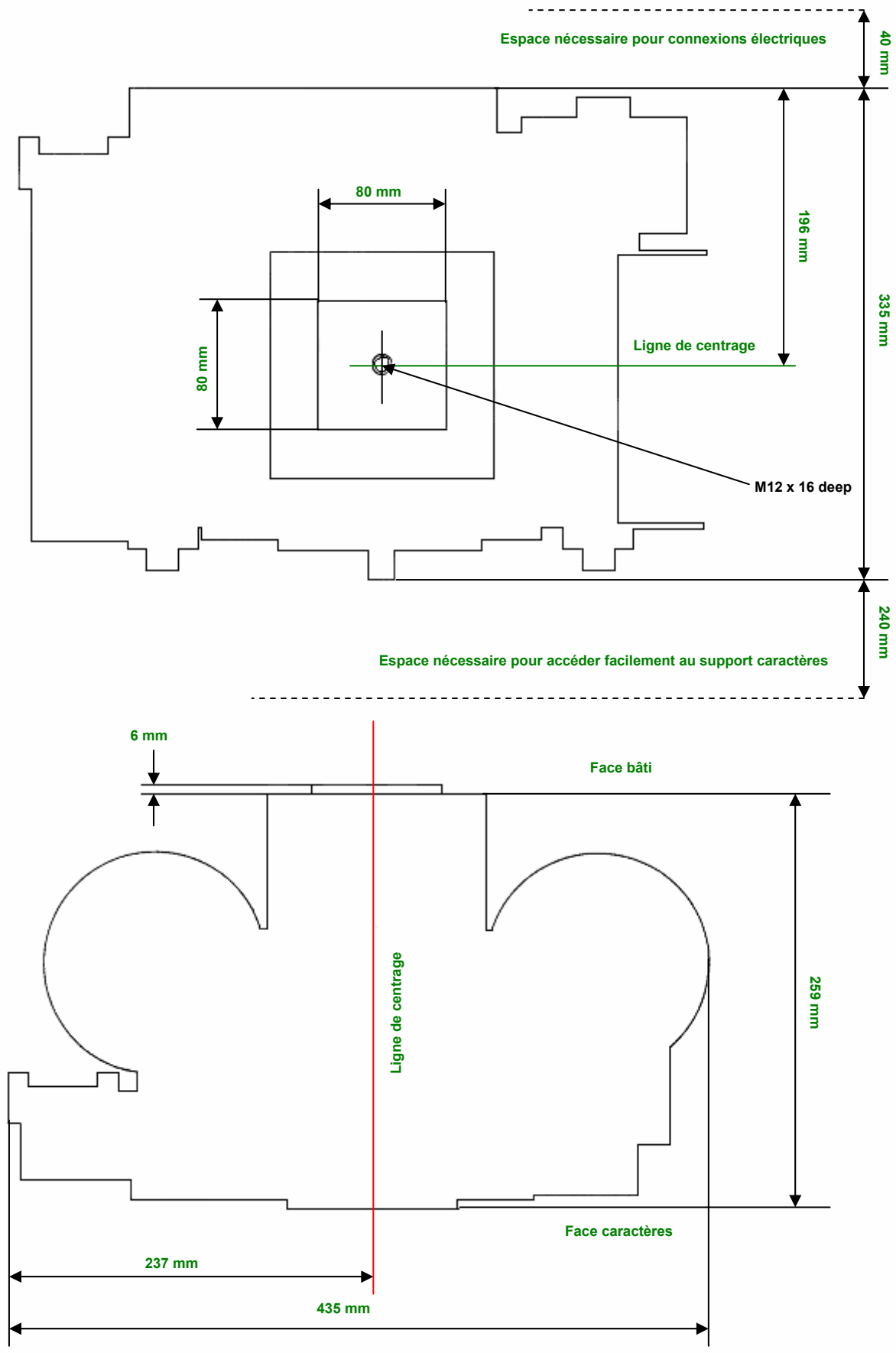
Nomenclature 5000 SP

Numéro de dessin	Désignation	Réf. à commander	Notes
76	Courroie d'entraînement	P140038	
77	Bague bronze rouleau guidage	P520005	
78		-	M5 x 10
79	Vis	-	M3 x 5
82	Roulement axe rouleau silicone	P521002	
83	Roue libre axe rouleau silicone	-	
84	Vis	-	M4 x 40
85	Roulement axe indexage	P521003	
86	Clef	-	
87		-	M5 X 6
88	Roulement axe mandrin	P520501	
89	Vis	-	M6 x 8
90	Roulement rouleau pinceur	P521004	
91	Vis	-	M3 x 20
93	Goujon	-	Ø 6 x 25
94	Joint piston rouleau pinceur	P512012	
95	Ressort	P530015	
96		-	
97	Chemise vérin	P142027	
98	Piston nu	P142028	
99	Axe piston	P142029	
100		-	
101		-	
102		-	
103		-	
104	Bague joint racleur piston	P520010	
105	Joint O ring	P512019	
106		-	M16
107		-	
108		-	
109	Bloc manifold verrouilleur	P140042	
110		-	
111	Bras frein nu	P140010	
112		-	
113	Bras de liaison	P140011	

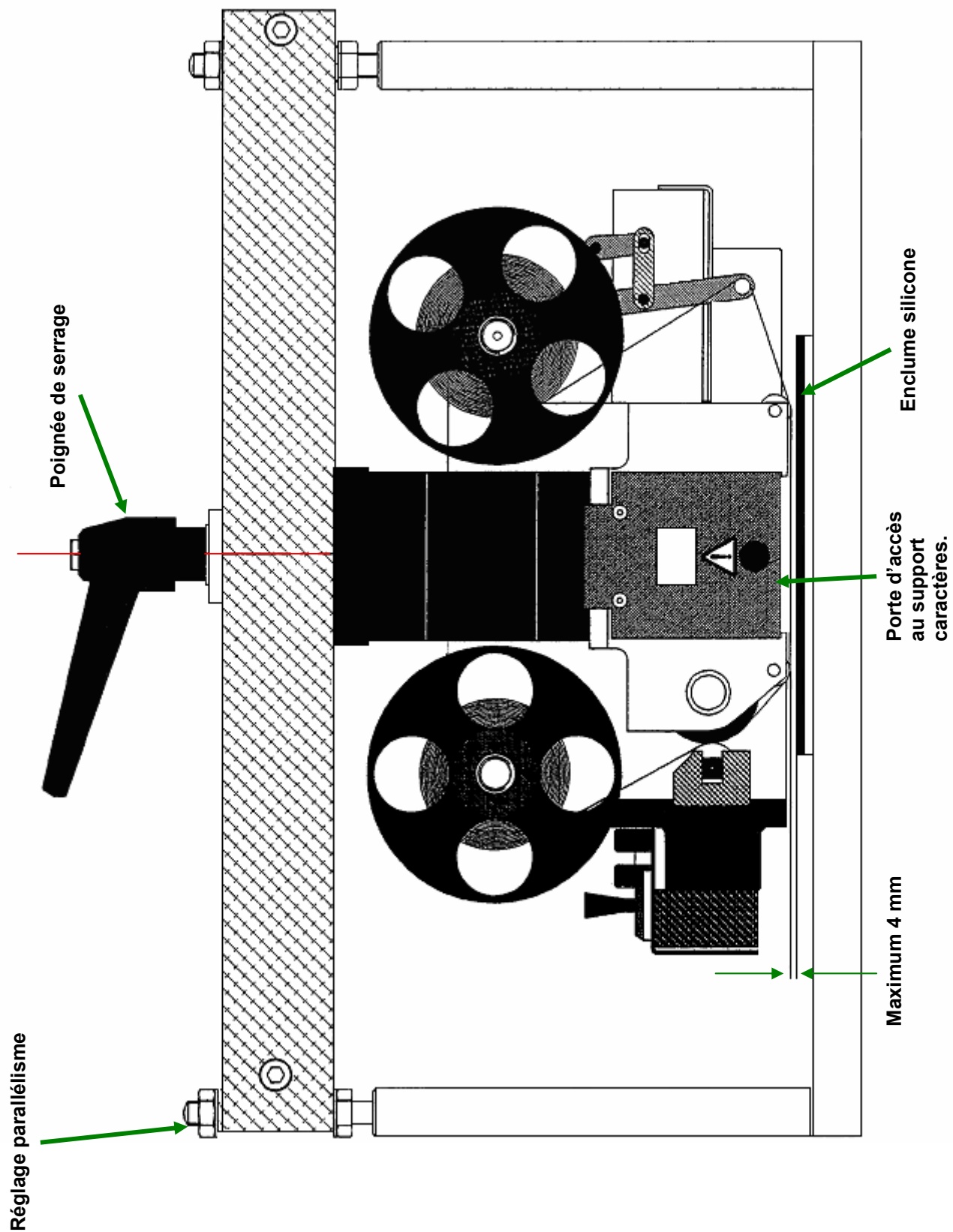
Nomenclature 5000 SP

Numéro de dessin	Désignation	Réf. à commander	Notes
114	Bielle bras rappel	P140012	
115	Bras rappel	P140013	
116	Poulie grand diamètre	P140014	
117		-	
118/119	Rouleau silicone	P141003	
120	Piston rouleau pinceur	P140020	
121		-	
122		-	
123	Axe bras de rappel	P141007	
124		-	
	Ecrou flasque intérieur	P140024	
126		P141008	
127		-	
128	Guide support caractères	P141013	
129	Mandrin ruban	P141014	
130	Axe bras frein nu	P140034	
131		-	
132	Flasque	P140040	
133	Ecrou flasque extérieur	P140041	
134	Bloc manifold verrouilleur 1	P140005	
135	Ecrou blocage flasque	P140043	
136		-	
137		-	
138		-	
139	Plaque aimantation	P140039	

Encombresments 5000 SP



Bâti standard 5000 SP



Intensité sonore 5000 SP

Des tests ont été effectués sur le 5000 SP, 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 pour la mesure est un Testeur de niveau sonore digital « d-1405E » 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)
50	74
100	76
125	77
150	77

Clause de garantie 5000 SP

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 va 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.