

Instructions de maintenance

TNL12.2

Validité

Les reproductions présentes dans ce document peuvent différer des produits livrés. Sous réserve d'erreurs et de modifications liées aux évolutions techniques.

Droits de la propriété intellectuelle

Ce document est protégé par des droits d'auteur et sa langue de rédaction initiale est l'allemand. Toute duplication ou divulgation du présent document dans sa totalité ou sous forme d'extraits, sans accords de son titulaire, est interdite et fera l'objet de poursuites pénales ou civiles. Tous droits réservés, ceux de traduction compris.

© Copyright by INDEX-Werke GmbH & Co. KG Hahn & Tessky

Sommaire

Avant-propos.....	1
Consignes générales.....	1
Consignes de sécurité.....	1
Intervalle de maintenance - Entretien.....	7
Sommaire Maintenance - Entretien.....	8
AL012 - Contrôler la porte du compartiment d'usinage et la vitre d'observation.....	9
AL013 - Nettoyage du rail de guidage / de la rainure au niveau de la porte de l'espace d'usinage.....	11
AL047 - Contrôle de l'unité pneumatique (contrôle visuel).....	12
AL051 - Contrôler le tapis de filtre du dispositif de refroidissement de la broche principale et de la contrebroche, le nettoyer si nécessaire.....	14
AL076 - Contrôle des niveaux de remplissage des réservoirs de fluides.....	16
AL095 - Contrôle visuel des conduites de fluides et des câbles électriques.....	18
AL122 - Contrôle du lubrifiant-réfrigérant (contrôle visuel).....	19
AL137 - Contrôler le ventilateur dans l'armoire de commande, le nettoyer si nécessaire.....	21
AL149 - Contrôle de l'éclairage de l'espace d'usinage (contrôle visuel).....	22
AL164 - Nettoyage et contrôle de l'ensemble des capots télescopiques et des éléments télescopiques des unités d'usinage.....	23
AL168 - Dispositif de bridage pneumatique, bridage sans pince de bridage.....	24
AL169 - Nettoyage et graissage des organes de bridage.....	25
AL170 - Contrôler le dispositif de serrage pneumatique creux (serrage par ressort) sur la broche principale et la contrebroche.....	27
AL171 - Nettoyage des capots et des racleurs.....	29
AL180 - Nettoyage de l'espace d'usinage.....	30
AL241 - Nettoyer le collecteur de copeaux.....	32
AL250 - Nettoyer les tamis (panier à double tamis) de l'unité de lubrifiant-réfrigérant.....	34
AL264 - Nettoyage du convoyeur de copeaux.....	35
AL312 - Graisser tous les axes linéaires en les déplaçant.....	37
Intervalle de maintenance - 2.000 Heures de service.....	39
Sommaire Maintenance - 2.000 Heures de service.....	40
CL010 - Contrôle des protocoles de maintenance des opérations d'entretien.....	41
CL020 - Nettoyage et contrôle des racleurs et des rails de guidage de la porte de l'espace d'usinage.....	42
CL120 - Remplacer le filtre secondaire pour le brouillard d'huile de coupe.....	45
CL500 - Effectuer une sauvegarde des données (Backup).....	47
CL520 - Contrôle de l'armoire de commande.....	49

Intervalle de maintenance - 4.000 Heures de service.....	51
Sommaire Maintenance - 4.000 Heures de service.....	52
DL010 - Nettoyage de la machine.....	53
DL031 - Contrôle du liquide de refroidissement.....	55
DL052 - Contrôle de l'unité de graissage centralisé.....	57
DL056 - Contrôle de l'unité pneumatique.....	59
DL072 - Contrôler le dispositif de serrage pneumatique creux (serrage par ressort) sur la broche principale et la contrebêche.....	62
DL076 - Contrôle du réducteur cycloïde sur la tourelle supérieure et inférieure.....	64
DL160 - Axes vis à billes — déterminer la course d'inversion.....	65
DL170 - Axes.....	67
DL180 - Contrôle du dispositif de protection anti-incendie (contrôle visuel).....	68
DL227 - Remplacement de la courroie et contrôle de la tension de courroie.....	69
DL485 - Remplacer les racleurs et les plaques télescopiques.....	71
DL493 - Remplacer le racleur dans la douille de guidage pour le mode d'usinage transversal.....	75
DL510 - Effectuer une sauvegarde des données (Backup).....	76
DL520 - Contrôle de l'armoire de commande et des modules de câbles (contrôle visuel).....	78
DL590 - Contrôler la date de contrôle / remplacement des batteries tampon dans l'armoire de commande (NC).....	80
DL636 - Contrôler la date de remplacement des batteries tampon asservies sur les amplificateurs d'axe.....	82
DL640 - Vérifier le clapet anti-retour du retrait de pièce/du module préhenseur.....	84
Intervalle de maintenance - 8.000 Heures de service.....	85
Sommaire Maintenance - 8.000 Heures de service.....	86
EL021 - Contrôler le dispositif de serrage pneumatique creux (serrage par ressort) sur la broche principale et la contrebêche, le remplacer si nécessaire.....	87
Intervalle de maintenance - 5 ans.....	89
Sommaire Maintenance - 5 ans.....	90
IL010 - Remplacement des vannes de lubrifiant-réfrigérant à commande pneumatique.....	91
Intervalle de maintenance - 8 ans.....	93
Sommaire Maintenance - 8 ans.....	94
JL012 - Remplacer la vitre d'observation de la porte du compartiment d'usinage.....	95

Avant-propos

Consignes générales

Les opérations de maintenance décrites dans ce document se réfèrent, pour l'essentiel, uniquement à la machine. Les opérations de maintenance des unités additionnelles (comme le magasin embarreur, les installations d'aspiration par ex.) sont décrites dans la documentation du fabricant correspondant.

Les opérations de maintenance et d'entretien doivent être respectées impérativement. Si la maintenance et l'entretien ne sont pas réalisés conformément à ces instructions (en particulier si les intervalles ne sont pas respectés), le client n'a le droit à aucune réclamation pour défauts. Cela ne s'applique pas si le défaut n'est pas lié au non-respect des opérations de maintenance et d'entretien, dans la mesure où cela est prouvé. Bien évidemment l'usure, en particulier des composants tels que les paliers et les joints, n'est pas un défaut. C'est pourquoi ces composants sont exclus de la garantie. Toutes les opérations de maintenance doivent être renseignées par écrit dans un protocole.

**Intervalles de maintenance**

Les intervalles de maintenance sont indiqués sur la base du compteur d'heures de fonctionnement / de l'état de fonctionnement « hydraulique en marche ».

**Affichage des intervalles de maintenance sur la commande (XPanel)**

Selon le type de machine et les différents types de commande, un message correspondant est émis au niveau de la commande lorsqu'un intervalle de maintenance est atteint. Les instructions de maintenance affichées sur la commande correspondante donne des explications (protocole de maintenance) sur les opérations d'entretien et de maintenance à effectuer.



Nettoyage de la machine

Ne pas nettoyer la machine à l'air comprimé

- Les particules de poussières en suspension peuvent provoquer des problèmes respiratoires ou des blessures (notamment des organes sensoriels). De plus, les particules de salissures ou copeaux projetés peuvent accéder à des endroits où ils génèrent des problèmes d'ordre technique.

Ne pas utiliser de laine à polir pour le nettoyage

- Lors du nettoyage avec de la laine à polir, des fibres et fils peuvent se détacher et provoquer des problèmes techniques.

Solvant

- Ne pas utiliser de solvants volatils, tels que l'essence, le trichloréthylène ou tout autre produit de nettoyage similaire. Ces produits de nettoyage peuvent endommager les joints et provoquer ainsi des problèmes techniques.

Nettoyeur haute pression

- Ne pas nettoyer la machine avec un nettoyeur haute pression. Le nettoyage avec un nettoyeur haute pression entraîne une forte corrosion. Par ailleurs, cela risque d'éliminer la graisse sur les paliers et de nuire à l'efficacité des joints, ce qui peut entraîner de sérieux problèmes de sécurité.



Nettoyage des logements d'outil

Pour le nettoyage de l'alésage du logement d'outil, utiliser un outil de nettoyage approprié.



Commande de pièces de rechange

Lors de la commande de pièces de rechange, toujours indiquer le type et le numéro de machine. Ces informations ou toute autre information relative à la machine se trouvent sur la plaque signalétique, sous l'interrupteur principal de l'armoire de commande.



Fluides d'exploitation

Lors de toute opération avec les fluides d'exploitation, il est impératif de respecter les indications contenues dans les fiches techniques des fabricants correspondants, ainsi que les indications du document Remarques relatives aux fluides d'exploitation.



Cuves de pression ≤ 1 l

Conformément à la directive actuelle relative aux cuves de pression, les cuves de pression avec un volume ≤ 1 l ne sont **pas** soumis à l'obligation de contrôle et d'identification. Les différentes directives et prescriptions en vigueur dans le pays d'utilisation devront être prises en compte.

Consignes de sécurité



Consignes de sécurité et données techniques

Veuillez respecter la documentation utilisateur et en particulier la document de «**Consignes de sécurité et données techniques**».



Exécution des opérations de maintenance

Personnel autorisé et formé

- Seul un personnel autorisé et formé est habilité à effectuer les opérations de maintenance. Cela concerne particulièrement les opérations sur les moteurs (moteurs de broches) ou autre groupes électriques. Les indications dans la documentation correspondante du fabricant doivent pour cela être respectées.

Laisser refroidir la machine

- Avant le début de chaque opération, laisser refroidir la machine, car des pièces chaudes peuvent se trouver sous les capots.

Opérations de maintenance sur la machine coupée

- En règle générale, les opérations de maintenance doivent être effectuées lorsque la machine est coupée. Sécuriser l'interrupteur principal contre toute remise en marche. Lorsque l'interrupteur principal est coupé, il se peut que certaines pièces de la machine (comme l'éclairage de l'armoire électrique) soient encore sous tension. Ces pièces sont identifiées. Dans certains cas, les opérations de maintenance doivent être effectuées lorsque la machine est activée (par ex. remplacement des piles tampons). Ces opérations doivent être réalisées avec une extrême prudence.

Outil requis

- Des outils de levage appropriés et différents outils doivent être utilisés pour le démontage des pièces de la machine. Les pièces ainsi démontées doivent être déposées prudemment et sécurisées.
- Effectuer chaque opération de maintenance sur la machine avec le plus de précaution possible. Desserrer prudemment les fixations et sécuriser les pièces contre la chute, si nécessaire. Lors du démontage / montage des éléments élastiques (ressorts), utiliser les dispositifs correspondants. Tous les axes (non horizontaux) susceptibles de tomber doivent être sécurisés contre la chute resp. amenés en position finale inférieure. Les pédales de commande doivent être mises de côté afin d'éviter tout actionnement involontaire.

Exécution des opérations de maintenance, de réparation ou d'assistance

- Pour ces opérations, les dispositions de sécurité applicables actuellement, ainsi que les consignes relatives à l'utilisation conforme du fabricant respectif doivent être respectées impérativement.

Utilisation des dispositifs d'accès (échelles ou marchepieds)

- Des dispositifs d'accès adaptés peuvent être nécessaires pour l'exécution de ces opérations. Lors d'opérations sur des dispositifs d'accès en hauteur, comme par exemple sur l'armoire de commande, ceux-ci doivent être impérativement sécurisés resp. fixés (selon la machine, des œilletons sont prévus à cette fin).



Approvisionnement/utilisation des pièces de rechange

Nous recommandons d'utiliser les pièces de rechange et accessoires d'origine. Pour les dommages résultant de l'utilisation de pièces d'autres fournisseurs, la responsabilité et la garantie sont exclues. L'utilisation de tels produits peut modifier négativement les propriétés de la machine, et nuire ainsi à la sécurité active ou passive.



Téléphones mobiles et sans fil

Lorsque l'armoire de commande est ouverte ou que les carters de la machine sont ouverts ou démontés, aucun téléphone mobile ou sans fil ne doit se trouver à une distance inférieure à 2 m.



Manipulation des conduites hydrauliques et flexibles

Les conduites hydrauliques et flexibles endommagées doivent être remplacées dans les meilleurs délais. Les endommagements typiques sont entre autres les traces de frottement, les courbures, les fissures, les déformations ou les fuites visibles.

Les conduites hydrauliques flexibles sous pression chez **INDEX** sont généralement conçues comme des conduites hydrauliques thermoplastiques ou métalliques.

L'exploitant de la machine est responsable du respect des lois et directives en vigueur dans le pays d'exploitation quant à la durée d'utilisation des flexibles hydrauliques.

Nous recommandons un contrôle et une documentation des conduites hydrauliques flexibles montées à l'intérieur de la machine et pas directement visibles une fois par an. Pour les conduites hydrauliques flexibles visibles dans l'espace de travail ou montées à l'extérieur de la machine et reliant les composants à la machine, nous recommandons un contrôle et une documentation tous les 6 mois.

Pour les conduites hydrauliques flexibles sous pression utilisées par **INDEX**, des valeurs empiriques issues de périodes d'utilisation très variées, parfois de plus de 10 ans, sont disponibles.



Opérations de maintenance sur les installations de fluides (installations hydraulique, de lubrification et pneumatiques)

Lors d'opérations de maintenance sur les installations de fluides (installations hydraulique, de lubrification et pneumatique), il convient de s'assurer **avant** le début des opérations que l'installation respective est **hors pression** (vanne de décompression de la cuve, vanne manuelle).

**Marche d'essai resp. contrôle fonctionnel**

Après toutes les opérations de maintenance ainsi que les opérations sur les sous-ensembles électriques, une marche d'essai ou un contrôle fonctionnel doivent être effectués.

Intervalle de maintenance - Entretien

Sommaire Maintenance - Entretien



Il est conseillé de documenter les interventions de maintenance réalisées dans un PV de maintenance associé. Le PV de maintenance porte le numéro de document DTE073FR - 22.11.2022.



La périodicité des interventions d'entretien dépend fortement des conditions ambiantes et de production de la machine. L'exploitant se charge de définir les intervalles les plus adaptés à ses besoins.

La périodicité d'un entretien cohérent peut varier d'une fois par équipe à une fois par semaine!

- AL012** - Contrôler la porte du compartiment d'usinage et la vitre d'observation
- AL013** - Nettoyage du rail de guidage / de la rainure au niveau de la porte de l'espace d'usinage
- AL047** - Contrôle de l'unité pneumatique (contrôle visuel)
- AL051** - Contrôler le tapis de filtre du dispositif de refroidissement de la broche principale et de la contrebroche, le nettoyer si nécessaire
- AL076** - Contrôle des niveaux de remplissage des réservoirs de fluides
- AL095** - Contrôle visuel des conduites de fluides et des câbles électriques
- AL122** - Contrôle du lubrifiant-réfrigérant (contrôle visuel)
- AL137** - Contrôler le ventilateur dans l'armoire de commande, le nettoyer si nécessaire
- AL149** - Contrôle de l'éclairage de l'espace d'usinage (contrôle visuel)
- AL164** - Nettoyage et contrôle de l'ensemble des capots télescopiques et des éléments télescopiques des unités d'usinage
- AL168** - Dispositif de bridage pneumatique, bridage sans pince de bridage
- AL169** - Nettoyage et graissage des organes de bridage
- AL170** - Contrôler le dispositif de serrage pneumatique creux (serrage par ressort) sur la broche principale et la contrebroche
- AL171** - Nettoyage des capots et des racleurs
- AL180** - Nettoyage de l'espace d'usinage
- AL241** - Nettoyer le collecteur de copeaux
- AL250** - Nettoyer les tamis (panier à double tamis) de l'unité de lubrifiant-réfrigérant
- AL264** - Nettoyage du convoyeur de copeaux
- AL312** - Graisser tous les axes linéaires en les déplaçant.

AL012 - Contrôler la porte du compartiment d'usinage et la vitre d'observation

Généralités



La porte de l'espace d'usinage compose de la porte de base avec vitre collée en polycarbonate (côté espace de travail) et de la vitre design rapportée en PMMA (côté opérateur).

Le contrôle et/ou la maintenance de la porte de l'espace d'usinage comprend différentes opérations :

- Contrôler l'endommagement éventuel de la vitre d'observation et de la vitre design.
- Vérifier que le film de protection et le collage se chevauchant sur tout le pourtour de la vitre ne sont pas endommagés.
- Contrôler la plaquette de sécurité sur la vitre d'observation (intervalle de remplacement 8 ans).
- Contrôler / régler ou, si nécessaire, remplacer le racleur.
- Contrôler la maniabilité de la porte de l'espace d'usinage.
- Porte automatique de l'espace d'usinage (option). Vannes hydraulique et moteur hydraulique, bloc de commande, crémaillère et pignon droit. (Avec un entraînement de porte hydraulique)
- Porte automatique de l'espace d'usinage (en option - entraînement de porte électrique - consulter la documentation **du fabricant**).

La vitre d'observation en polycarbonate est exposée à un processus de vieillissement naturel, et doit par conséquent être remplacée régulièrement. La vitre d'observation est munie d'une plaque de sécurité comprenant le n° d'article, l'année de fabrication et le fabricant. Le premier remplacement de la vitre d'observation (porte de base avec vitre collée) doit être effectué 8 ans après la fabrication de la machine (voir plaque signalétique).



Lorsque la vitre d'observation est endommagée, elle doit être remplacée. Le niveau d'endommagement n'importe pas. La capacité de retenue de la vitre n'est plus garantie, même si la détérioration est minime.



Le film de protection et le collage qui se chevauche sur tout le pourtour doivent être contrôlés à intervalles réguliers pour vérifier qu'ils ne sont pas endommagés. En cas d'endommagement du collage ou du film de protection, la vitre doit être remplacée immédiatement.

Des racleurs fortement encrassés ou endommagés peuvent détériorer la vitre intérieure. Par ailleurs, en cas de fort encrassement / d'important dépôt de copeaux dans les racleurs, la porte de l'espace d'usinage peut nécessiter d'importants moyens, selon les circonstances, pour être déplacée.

Contrôler les rails de guidage de la porte de l'espace d'usinage. Afin de pouvoir déplacer la porte de l'espace d'usinage sans trop d'effort, il est important de contrôler et de nettoyer régulièrement les barres de guidage.

Procédure

1. Contrôler l'état de la vitre d'observation et de la vitre design.

2.



La vitre d'observation (côté espace d'usinage) est insensible aux rayures. Tous les produits de nettoyage peuvent être utilisés pour la nettoyer.

Nettoyer la fenêtre d'observation.

3.



Pour nettoyer la vitre design (côté opérateur), utiliser un chiffon mou ou une éponge et un produit lave-vitre ou de l'eau savonneuse. Ne pas utiliser de produit de nettoyage abrasif ou alcalin (par ex. solvant de nettoyage, acétone ou tétrachlorure de carbone) ni d'outil ou d'objet tranchant (par ex. lames de rasoir ou tournevis).

Nettoyer la vitre design.

4. Contrôler le racleur. Démonter et nettoyer le racleur. Si le racleur est fortement déformé ou endommagé, il doit être remplacé. Afin que le nettoyage des tôles de la porte soit homogène, veiller à ce que celles-ci soient remontées en parallèle, après leur démontage, et reposent sur la porte de l'espace d'usinage.
5. Contrôler la maniabilité de la porte de l'espace d'usinage. Pour cela, ouvrir et fermer la porte de l'espace d'usinage. Si la porte ne se déplace pas sans effort, remédier au problème. Causes probables, selon le modèle de porte d'espace d'usinage : racleur défectueux ou mal positionné. Présence de copeaux sur la barre de guidage ou entre la porte et le racleur, ou dans les galets de guidage de la porte de l'espace d'usinage.

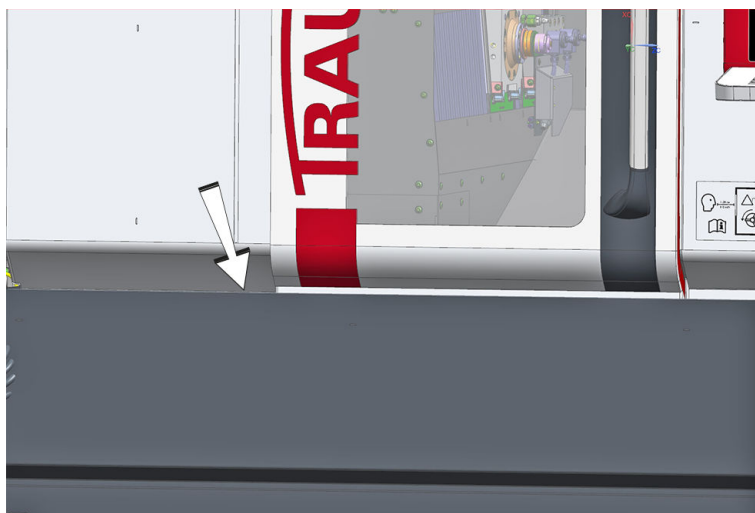
AL013 - Nettoyage du rail de guidage / de la rainure au niveau de la porte de l'espace d'usinage

Généralités

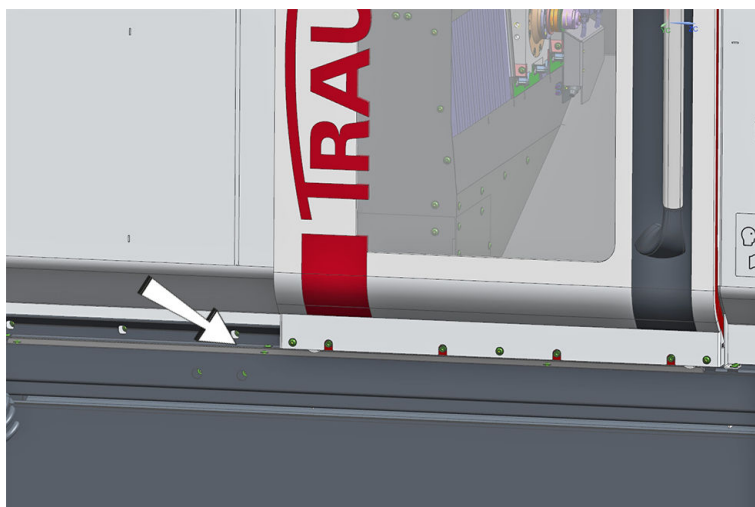
Le rail de guidage / la rainure se trouvant dans la partie inférieure de la porte de l'espace d'usinage doit être régulièrement nettoyé.

Procédure

1.



TNL12.2_rail de guidage/goulotte_1



TNL12.2_rail de guidage/goulotte_2

Démonter le capot avant sur la porte de l'espace d'usinage. Nettoyer le rail de guidage / la rainure au niveau de la porte de l'espace d'usinage.

2. Remonter le capot avant.

AL047 - Contrôle de l'unité pneumatique (contrôle visuel)

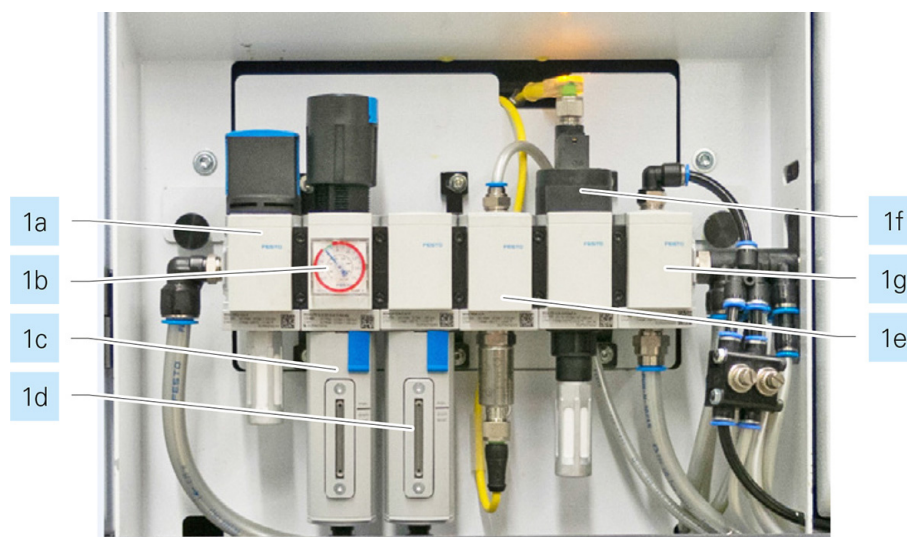
Généralités

L'unité pneumatique est constituée des pièces 1a–1h. Afin de garantir un fonctionnement sans encombres, l'unité pneumatique doit être contrôlée régulièrement (contrôle visuel).

- Contrôler les réglages de pression « pression système » et « air de blocage ».
- Contrôler les conduites de fluide.
- Évacuer les condensats (inutile en cas d'évacuation automatique des condensats).



En raison des exigences et/ou des prescriptions divergentes entre constructeurs il est impératif de consulter la documentation constructeur spécifique!



Exemple : Unité pneumatique TNL 12.2

- 1a Vanne d'enclenchement manuelle
- 1b Vanne de régulation du filtre / manomètre pression du système 6 bar
- 1c Élément filtrant 40 µm
- 1d Élément filtrant 5 µm
- 1e Module de dérivation avec capteur de pression du système
- 1f Vanne d'arrêt électrique
- 1g Module de dérivation pour les fonctions

Procédure

1. Contrôler le réglage de la pression sur le manomètre « pression système », le rectifier si nécessaire. Une pression de service de 6 bars est réglée en usine.
2. Contrôler le réglage de la pression sur le manomètre de « l'air de blocage », le rectifier si nécessaire. La pression est réglée à 1 bar en usine.
3. Contrôler les conduites de fluide (endommagement et fuite de liquide). L'endommagement éventuel des conduites de fluide doit être contrôlé. Les détériorations existantes, telles que les courbures ou les traces de frottement, doivent être renseignées dans un protocole, et un remplacement envisagé.

4. Évacuer les condensats (inutile en cas d'évacuation automatique des condensats).

AL051 - Contrôler le tapis de filtre du dispositif de refroidissement de la broche principale et de la contrebroche, le nettoyer si nécessaire

Généralités

Selon les conditions ambiantes, le filtre doit être nettoyé régulièrement.

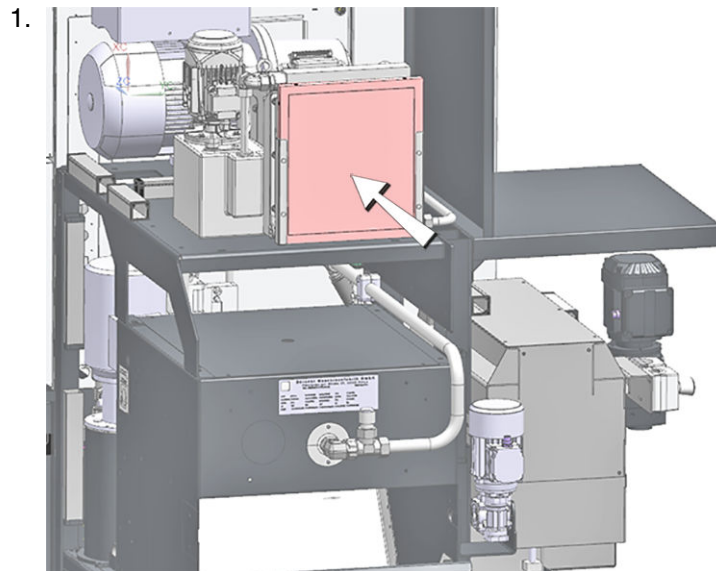


Utiliser uniquement les filtres d'origine, conformément à la liste des pièces de rechange et de pièces d'usure ! Dans le cas contraire, des dégâts considérables peuvent survenir sur la machine suite à une surchauffe.

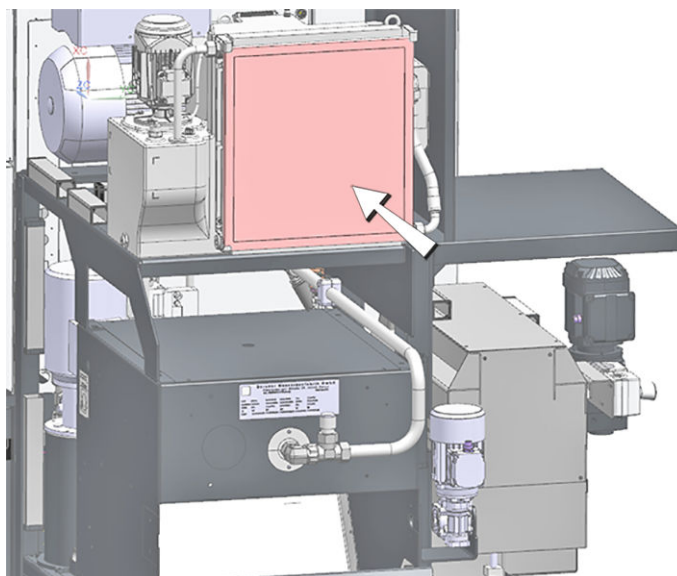


Respecter la documentation correspondante du fabricant.

Procédure



TNL12.2_tapis de filtre_FLKS-1 (illustration à titre d'exemple)



TNL12.2_tapis de filtre_FLKS-2 (illustration à titre d'exemple)

2. Nettoyer le tapis de filtre conformément aux indications du fabricant. (Taille FLKS-1 resp. FLKS-2).

AL076 - Contrôle des niveaux de remplissage des réservoirs de fluides

Généralités

Afin de garantir la sécurité de fonctionnement de la machine, les quantités de remplissage de tous les réservoirs de fluides doivent être régulièrement contrôlées, et l'appoint effectué si nécessaire.

Les fluides d'exploitations, tels que les liquides de coupe, les graisses / huiles de lubrification sont également sujets à une usure ou à un vieillissement, tout comme les composants participant au processus, et doivent donc être régulièrement entretenus, soumis à un appoint ou remplacés. Ne pas utiliser de chiffon ou de solvants s'évaporant facilement, tels que l'essence, le trichloréthylène ou tout autre produit de nettoyage identique. Ne pas nettoyer la machine à l'air comprimé. Afin de garantir un fonctionnement sans encombres, le niveau d'huile doit être contrôlé régulièrement.

L'intervalle de cette opération d'entretien dépend fortement du profil d'utilisation de la machine. Si la machine est exploitée par trois équipés, cette opération doit être réalisée plus souvent.

Prérequis



Lors de chaque intervention liée à des consommables respecter les indications des fiches techniques des fabricants de ces derniers ainsi que les consignes qui figurent dans le document "**Consignes concernant les consommables**".



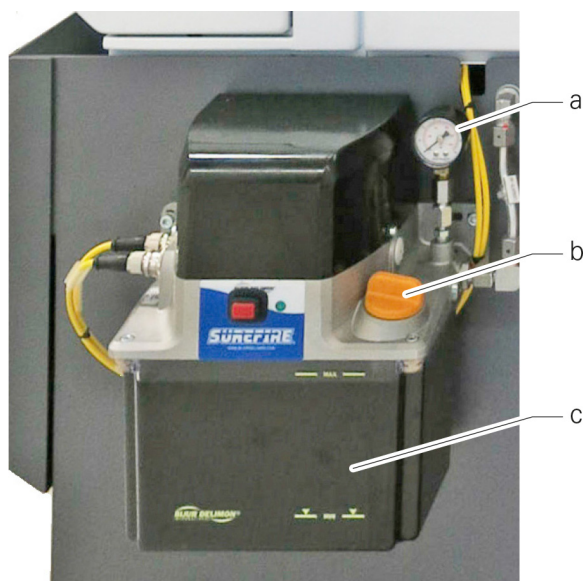
En raison des exigences et/ou des prescriptions divergentes entre constructeurs il est impératif de consulter la documentation constructeur spécifique!

Procédure

1.



Pour la lubrification de la TNL12.2, il convient d'utiliser exclusivement une huile de la classe de viscosité ISO VG 220.



Unité de graissage centralisé_TNL12.2

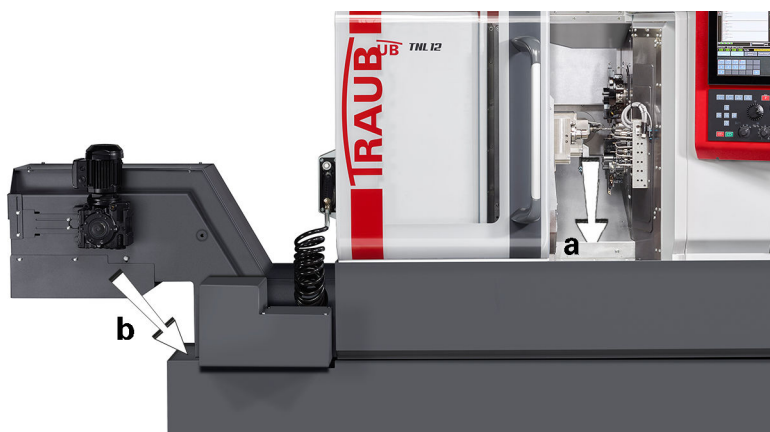
- a Affichage de la pression du système
- b Tubulure de remplissage de l'huile de lubrification.
- c Affichage du niveau de l'huile de lubrification

Contrôler le niveau de remplissage de l'unité de graissage centralisé, faire l'appoint si nécessaire.

2.



Le contrôle resp. l'appoint en lubrifiant-réfrigérant doit être effectué lorsque la machine est allumée afin que la pompe de relevage de lubrifiant-réfrigérant du convoyeur de copeaux / collecteur de copeaux soit active.



TNL12.2 illustration à titre d'exemple

Depuis la commande, afficher l'indicateur de niveau de remplissage de lubrifiant-réfrigérant et contrôler le niveau de remplissage, faire l'appoint le cas échéant. **a) jusqu'au n° de machine 12520006** Appoint du lubrifiant-réfrigérant avec la porte de l'espace d'usinage ouverte, dans la zone de l'espace d'usinage directement dans le convoyeur de copeaux/collecteur de copeaux. **b) à partir du n° de machine 12520007** Appoint du lubrifiant-réfrigérant dans le réservoir de lubrifiant-réfrigérant.

AL095 - Contrôle visuel des conduites de fluides et des câbles électriques

Généralités

Selon la durée de fonctionnement, le profil d'utilisation de la machine et les différentes conditions ambiantes, toutes les conduites de fluides et tous les câbles électriques doivent absolument être soumis à un contrôle visuel régulier. Ces mesures permettent de détecter de façon précoce des éventuels erreurs ou problèmes, et d'y remédier.



Lorsque les conduites de fluides sont endommagées, du fluide sous haute pression risque de s'en échapper. Lors du contrôle visuel, porter impérativement l'équipement de protection individuel.

Prérequis

Si des défauts sont constatés sur les conduites de fluides ou sur les câbles électriques lors du contrôle visuel, la machine doit être coupée et les conduites défectueuses doivent être immédiatement remplacées.



Les nouvelles conduites de fluides doivent être serrées au couple prescrit par le fabricant.

Procédure

1. Contrôle visuel de toutes les conduites de fluides.
2. Contrôle visuel de tous les câbles électriques.

AL122 - Contrôle du lubrifiant-réfrigérant (contrôle visuel)

Généralités



Respecter la documentation de l'utilisateur **Remarques relatives aux fluides** ainsi que la documentation du fabricant du lubrifiant-réfrigérant.



Lors de chaque intervention liée à des consommables respecter les indications des fiches techniques des fabricants de ces derniers ainsi que les consignes qui figurent dans le document "**Consignes concernant les consommables**".

Le lubrifiant-réfrigérant est soumis à une usure, dépendante du matériau et de l'évolution de la température. Un contrôle régulier est ainsi absolument obligatoire.

En cas de forte odeur, de formation de champignon ou de moisissure, l'émulsion de lubrifiant-réfrigérant doit être immédiatement remplacée. En raison du principe de la lubrification ouverte, un léger mélange entre le lubrifiant-réfrigérant et l'huile hydraulique peut avoir lieu. Si la surface du réservoir de lubrifiant-réfrigérant est recouverte par une couche d'huile, le lubrifiant-réfrigérant doit être remplacé. Par ailleurs, déterminer l'origine de la présence d'huile.



Les lubrifiants synthétiques ou à base d'ester ne sont pas autorisés.

En cas de changement du type de lubrifiant ou du producteur s'assurer que le lubrifiant réponde bien aux spécifications demandées.

Pour les quantités consulter la documentation utilisateur.



Lorsque des émulsions de lubrifiant-réfrigérant à base d'huile minérale sont utilisées, un contrôle régulier du lubrifiant-réfrigérant est nécessaire afin que les propriétés requises soient garanties.

Prérequis

Un réfractomètre est nécessaire pour déterminer la concentration.

Procédure

1.



Attention

Modification biologique et chimique dans le lubrifiant-réfrigérant.

Irritations de la peau ou problèmes de voies respiratoires ou de circulation.

Porter l'équipement de protection individuel (par ex. chaussures de sécurité et lunettes de protection).

Retirer un capot sur le collecteur de copeaux et/ou sur le convoyeur de copeaux (par ex. sur le tamis).

2. Procéder à un contrôle visuel et de l'odeur du lubrifiant-réfrigérant.
3. Contrôler l'émulsion de lubrifiant-réfrigérant. Voir le document **Remarques relatives aux fluides**
4. Contrôler les conduites de fluide. L'endommagement éventuel des conduites de fluide doit être contrôlé. Les détériorations existantes, telles que les courbures ou les traces de frottement, doivent être renseignées dans un protocole, et un remplacement envisagé.

AL137 - Contrôler le ventilateur dans l'armoire de commande, le nettoyer si nécessaire

L'intervention de maintenance décrite ci-dessous ne peut être exécutée que par un personnel disposant de connaissances spécifiques. Cette intervention n'est donc autorisée qu'après formation préalable transmise par le constructeur de machine!

Procédure

1.



Attention

Danger! Appareils électriques complets ou partiels sous tension!

Décharge électrique!

Mettre la machine hors service et la sécuriser contre toute remise en service.



Ventilateur de l'armoire de commande TNL12.2

Contrôler le ventilateur dans l'armoire de commande, le nettoyer si nécessaire.

AL149 - Contrôle de l'éclairage de l'espace d'usinage (contrôle visuel)

Généralités

Afin de garantir un éclairage homogène des zones de travail dans la machine, des lumières sont installées dans l'espace d'usinage.

Celles-ci garantissent la sécurité des opérations et doivent donc être régulièrement contrôlées. **Tout élément d'éclairage endommagé doit être remplacé immédiatement.**

Procédure

1. Contrôler tous les dispositifs d'éclairage (contrôle visuel).
- 2.



Exemple : Éclairage de l'espace d'usinage TNL20

Contrôler l'endommagement du verre de protection de la lumière. Si du lubrifiant-réfrigérant a coulé dans le verre de protection des lampes de l'éclairage de l'espace d'usinage, les lumières doivent être réparées.

AL164 - Nettoyage et contrôle de l'ensemble des capots télescopiques et des éléments télescopiques des unités d'usinage

Généralités

En fonction du matériau utilisé et du processus du traitement, les capots télescopiques et les éléments télescopiques doivent être régulièrement nettoyés et contrôlés. En particulier avant chaque immobilisation prolongée de la machine (par ex. pour le weekend).



Après le nettoyage, les capots télescopiques, les éléments télescopiques et les racleurs doit être recouverts d'une huile fluide.

L'huile utilisée ne doit pas résinifier et aucun dépôt ne doit se former au contact des autres fluides ou des résidus de traitement (par ex. poussière métallique). Dans le cas contraire, la durée de vie des racleurs est considérablement réduite.

Prérequis

Pour le nettoyage des capots télescopiques et des éléments télescopiques des unités d'usinage supérieure/inférieure, de la contre-broche, des modules de face avant et arrière, les unités d'usinage correspondantes doivent être amenées dans les positions appropriées.

Procédure

1. Nettoyer les capots télescopiques et les éléments télescopiques.
2. Rincer les tôles avec du lubrifiant-réfrigérant.
3. Contrôler les dégâts visibles sur les tôles (par ex. bosses ou excentricités). Faire immédiatement réparer ou remplacer les tôles endommagées par le personnel de service du fabricant de la machine.
4. Enduire ou frotter les plaques télescopiques avec de l'huile fluide.
5. Effectuer prudemment des mouvements aller-retour des unités d'usinage et, si nécessaire, les enduire à nouveau d'huile.

AL168 - Dispositif de bridage pneumatique, bridage sans pince de bridage

Généralités

Pour assurer la lubrification du dispositif de bridage pneumatique sur toute la plage de bridage, il convient de réaliser plusieurs processus de bridage sans pince de bridage sur la totalité de la course lors du changement de la pince de bridage.



Respecter la documentation correspondante du fabricant.

Procédure

1. Réaliser le bridage à vide selon les consignes du fabricant.

AL169 - Nettoyage et graissage des organes de bridage

Généralités

Afin de garantir la sécurité de fonctionnement et la précision de la machine, les organes de bridage doivent être entretenus régulièrement.

L'intervalle de cette opération d'entretien dépend fortement du matériau utilisé et du temps de production quotidien. Lorsqu'il s'agit de matériaux formant des copeaux courts (par ex. le laiton ou les matériaux de moulage), cette opération d'entretien doit être réalisée plus fréquemment.

Les pinces de serrage sous pression et les douilles de guidage doivent être démontées en vue du nettoyage.

Le démontage de la pince de serrage à pression de la broche principale se fait dans l'espace d'usinage, indépendamment de l'usinage transversal ou longitudinal.



En raison des exigences et/ou des prescriptions divergentes entre constructeurs il est impératif de consulter la documentation constructeur spécifique!



En fonction des matériaux à traiter (par ex. : laiton, fonte) et du nombre de couches par jour, un nettoyage plus fréquent de l'organe de bridage est requis.

À cet effet, le dispositif de serrage doit être démonté et complètement nettoyé.

Prérequis



Exemple : Pince de serrage et mandrin rotatif.



Ne pas utiliser de la laine de nettoyage pour le nettoyage!

Le nettoyage avec une laine de nettoyage peut causer des problèmes techniques de sécurité en raison des fibres et des fils qui s'en détachent.

Procédure

1.



Contours tranchants sur l'organe de bridage

Coupures

Utiliser un équipement de protection individuel (par ex. des gants de sécurité)



Le **démontage/montage de la pince de serrage sous pression et de la douille de guidage** sont décrits dans la documentation « Structure et fonction de la machine TNL12.2 ».

Nettoyer l'organe de bridage

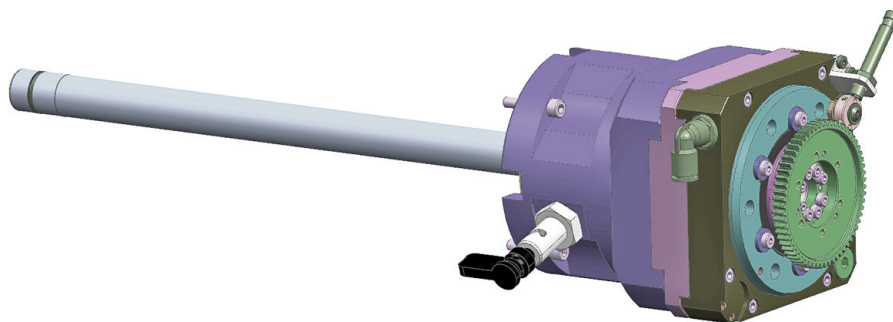
2. Graisser l'organe de bridage en suivant les instructions du fabricant.

AL170 - Contrôler le dispositif de serrage pneumatique creux (serrage par ressort) sur la broche principale et la contrebroche

Généralités



En raison des diverses exigences et/ou spécifications de chaque fabricant, il est essentiel de respecter la documentation correspondante du fabricant !



Dispositif de serrage pneumatique TNL12.2

Procédure

1. Contrôler la course de serrage du dispositif de serrage pneumatique creux (serrage par ressort) en effectuant un serrage à vide
2. Effectuer la mesure de la force de serrage avec un appareil de mesure approprié.

Il est également possible de procéder comme suit:

Il est également possible de mesurer la force de serrage à l'aide d'une clé dynamométrique et d'une vis dévissée (voir à partir du point 3).

3.



La broche principale et la contre-broche doivent être protégées contre la rotation pour la mesure du couple. **Broche principale** en verrouillant avec le boulon d'arrêt. Maintenir la **contre-broche** avec la clé de 32 fournie dans les accessoires, l'unité de verrouillage électromagnétique ne doit pas être actionnée. Pour le **réglage de la force de serrage**, voir le document « Structure et fonctions de la machine », chapitre « Serrage de barres ».

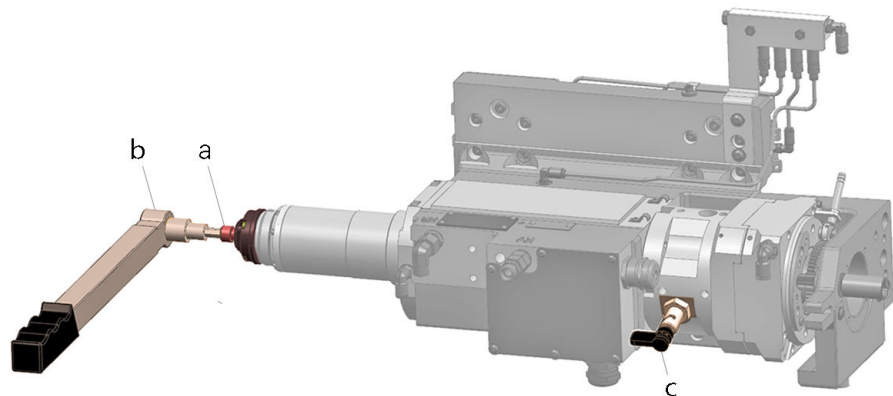


Illustration à titre d'exemple : TNL12.2 Mesure du couple sur la broche principale

- a Vis (adaptée au Ø requis)
- b Clé dynamométrique
- c Boulon d'arrêt de la broche principale

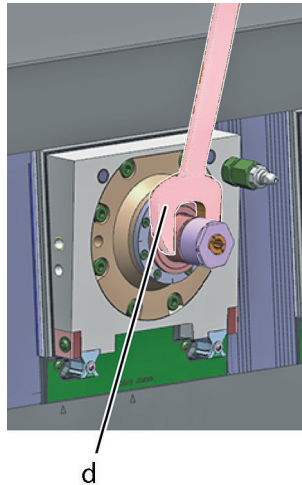



Illustration à titre d'exemple : TNL12.2 Maintenir la contre-broche

- d Clé de 32 pour contre-broche

4. Pour mesurer le couple au moyen d'une clé dynamométrique, tourner une vis (par ex. M10) à plat jusqu'au Ø souhaité.
5. Serrer la vis dévissée dans la broche à vérifier.
6. Régler la clé dynamométrique au couple souhaité.
7.



Verrouiller la **broche principale** pendant la mesure avec le boulon d'arrêt (c). Bloquer la **contre-broche** pendant la mesure avec la clé de 32 (d).

Effectuer la mesure de la force de serrage à l'aide de la clé dynamométrique. Au besoin, ajuster la force de serrage correspondante.

AL171 - Nettoyage des capots et des racleurs

Généralités

En fonction du matériau utilisé et du processus du traitement, les capot et les racleurs doivent être régulièrement nettoyés et contrôlés. En particulier lors de l'usinage à sec et avant chaque immobilisation prolongée de la machine (par ex. pour le weekend).

Les capots et les racleurs encrassés agissent sur la précision de la machine et sur sa durée de vie.

L'encrassement des capots et des racleurs entraîne une friction plus importante des tôles (problèmes de maniabilité). Les capots et les racleurs peuvent être endommagés, les impuretés se retrouvant alors dans la zone derrière le capot. Cela peut alors entraîner l'endommagement des autres pièces de la machine, nécessitant une remise en état coûteuse. En cas de dégât, en déterminer l'origine et en informer immédiatement le fabricant de la machine ou son représentant local.



Après le nettoyage, le capot doit être lubrifié avec une huile fluide.

L'huile utilisée ne doit pas résinifier et aucun dépôt ne doit se former au contact des autres fluides ou des résidus de traitement (par ex. poussière métallique). Dans le cas contraire, la durée de vie des racleurs est considérablement réduite.

Prérequis

Avant le début du nettoyage, amener le chariot porte-outils dans une position adaptée au nettoyage.



Mettre la machine hors service et la sécuriser contre toute remise en service.

Procédure

1. Nettoyer les plaques de capot. Éliminer les copeaux avec un crochet spécial ou un balai. Frotter ensuite avec un chiffon.
2. Contrôler l'endommagement des capots et des racleurs. Faire attention aux fortes stries ou aux traces d'abrasion.
3. Huiler les capots.
4. Remettre la machine en marche et déplacer le chariot porte-outils jusqu'à ce qu'un film d'huile homogène soit identifiable sur l'ensemble de la zone de déplacement du capot. Si une nouvelle lubrification est nécessaire, interrompre tout d'abord le mouvement d'avance et positionner l'override d'avance sur « zéro ».

AL180 - Nettoyage de l'espace d'usinage

Généralités

Afin de garantir une qualité constante, une disponibilité élevée et le respect des valeurs, la machine doit être régulièrement nettoyée, en fonction des conditions d'exploitation.

Les différentes grandeurs d'influence jouent bien évidemment un rôle important. L'utilisation d'une émulsion comme lubrifiant-réfrigérant entraîne un nettoyage plus fréquent et plus intense.

Contrairement au traitement par enlèvement des copeaux longs, le traitement par enlèvement des copeaux courts nécessite un entretien plus conséquent. Les copeaux courts, obtenus par ex. lors du traitement du laiton ou de la fonte, forment des amas ou se déposent dans les petites fentes et les recoins. Ces emplacements doivent être régulièrement nettoyés afin d'éviter tout endommagement des composants correspondants.

Les capots télescopiques, les joints en caoutchouc, les lèvres d'étanchéité ou encore les racleurs sont des zones particulièrement sollicitées. Le nettoyage doit être effectué à des intervalles de temps réduits ici.

Prérequis



Les fluides décrits dans la documentation doivent être utilisés pour le nettoyage de la machine et pour le post-traitement.

Toujours utiliser un outil approprié pour éliminer les copeaux.

Les dispositifs suivants sont nécessaires au nettoyage :

- Crochet à copeaux,
- Brosse à copeaux,
- Pulvérisateurs avec le produit de nettoyage ou le lubrifiant-réfrigérant,
- Une quantité suffisante de chiffons,
- Le fluide, lubrifiant-réfrigérant, utilisé pour la pulvérisation ou pour enduire les plaques télescopiques et toutes les autres pièces vierges.

Procédure

1.



Copeaux et outils en saillie dans l'espace d'usinage. Coupures.

Utilisation de l'équipement de protection individuel, tel que les lunettes de protection et les gants de protection, ainsi que d'un outil approprié.

Éliminer les copeaux de l'espace d'usinage.

2. Éliminer les dépôts de copeaux, en particulier au niveau des unités d'usinage et de la porte de l'espace d'usinage.
3. Rincer l'espace d'usinage avec du lubrifiant-réfrigérant.

4. Essuyer avec un chiffon.
5. Huiler les tôles métalliques vierges et les capots télescopiques.
6. Rechercher les éventuels dégâts, au besoin réparer ou remplacer.

AL241 - Nettoyer le collecteur de copeaux

Généralités



Éviter tout contact du lubrifiant-réfrigérant avec la peau ! Utiliser un produit de protection de la peau approprié !...



Lors de chaque intervention liée à des consommables respecter les indications des fiches techniques des fabricants de ces derniers ainsi que les consignes qui figurent dans le document "**Consignes concernant les consommables**".

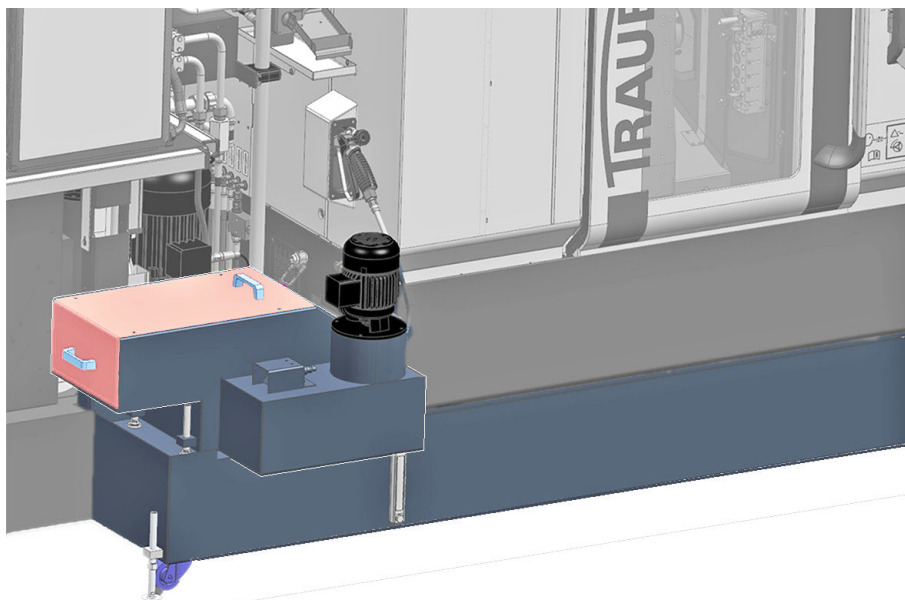


Respecter la documentation correspondante du fabricant.



L'évacuation des copeaux n'est autorisé que lorsque la machine est arrêtée ou en mode réglage.

Afin de garantir une production sans encombres, le collecteur de copeaux doit être nettoyé et entretenu régulièrement. L'intervalle de nettoyage dépend de la charge de travail de la machine. Le collecteur de copeaux permet de collecter les copeaux retombant de l'espace d'usinage et sert également de réservoir pour le lubrifiant-réfrigérant. Faire particulièrement attention à la zone autour de la pompe à lubrifiant-réfrigérant, celle-ci doit toujours être dépourvue de copeaux et de saletés.



TNL12.2_Collecteur de copeaux (illustration à titre d'exemple)

Procédure

1. Desserrer les vis/fermetures rapides du capot. Lever le capot par la poignée supérieure et le retirer à l'aide de la seconde poignée.
2. Le cas échéant, pousser les copeaux vers le poussoir de copeaux (a) depuis le compartiment d'usinage.
- 3.

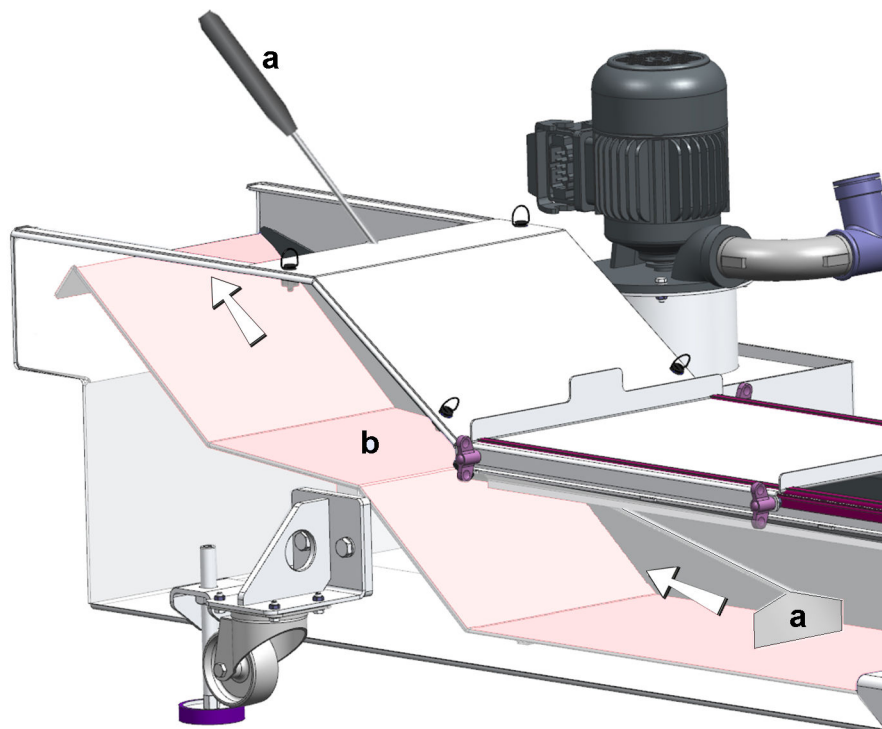


Illustration à titre d'exemple

Pousser les copeaux avec le poussoir de copeaux (a) sur le récepteur / la position d'égouttage (b) et laisser s'écouler le lubrifiant-réfrigérant.

4. Évacuer ensuite les copeaux avec le poussoir de copeaux vers un récipient approprié.
5. Remonter le capot et le fixer avec les 2 fermetures rapides.

AL250 - Nettoyer les tamis (panier à double tamis) de l'unité de lubrifiant-réfrigérant

Généralités



Éviter tout contact du lubrifiant-réfrigérant avec la peau ! Utiliser un produit de protection de la peau approprié !...

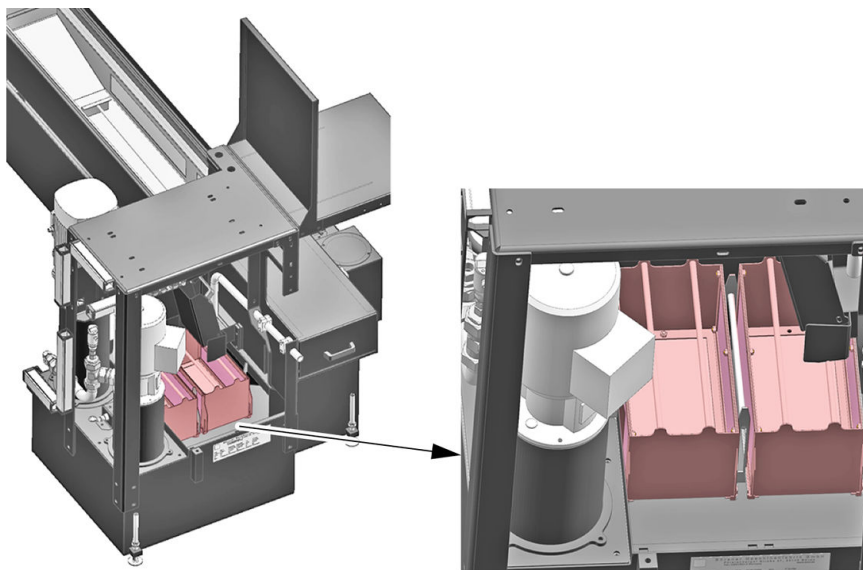


Lors de chaque intervention liée à des consommables respecter les indications des fiches techniques des fabricants de ces derniers ainsi que les consignes qui figurent dans le document "**Consignes concernant les consommables**".



Respecter la documentation correspondante du fabricant.

L'unité de lubrifiant-réfrigérant peut être équipée de 2 tamis (panier à double tamis) pour filtrer les copeaux fins du lubrifiant-réfrigérant du collecteur de copeaux / du convoyeur à copeaux. Afin de garantir une production sans encombres, les tamis doivent être nettoyés régulièrement. L'intervalle de nettoyage dépend de la charge de travail de la machine. Il y a toujours un tamis en cours d'utilisation, tandis que l'autre tamis peut être vidé et nettoyé.



TNL12.2 Unité de lubrifiant-réfrigérant avec panier à double tamis (illustration à titre d'exemple)

Procédure

1. Effectuer les opérations de maintenance et d'entretien des tamis conformément aux indications du fabricant.

AL264 - Nettoyage du convoyeur de copeaux

Généralités



Les opérations d'entretien et de maintenance doivent être effectuées conformément aux indications du fabricant.



Lors de chaque intervention liée à des consommables respecter les indications des fiches techniques des fabricants de ces derniers ainsi que les consignes qui figurent dans le document "**Consignes concernant les consommables**".

Prérequis

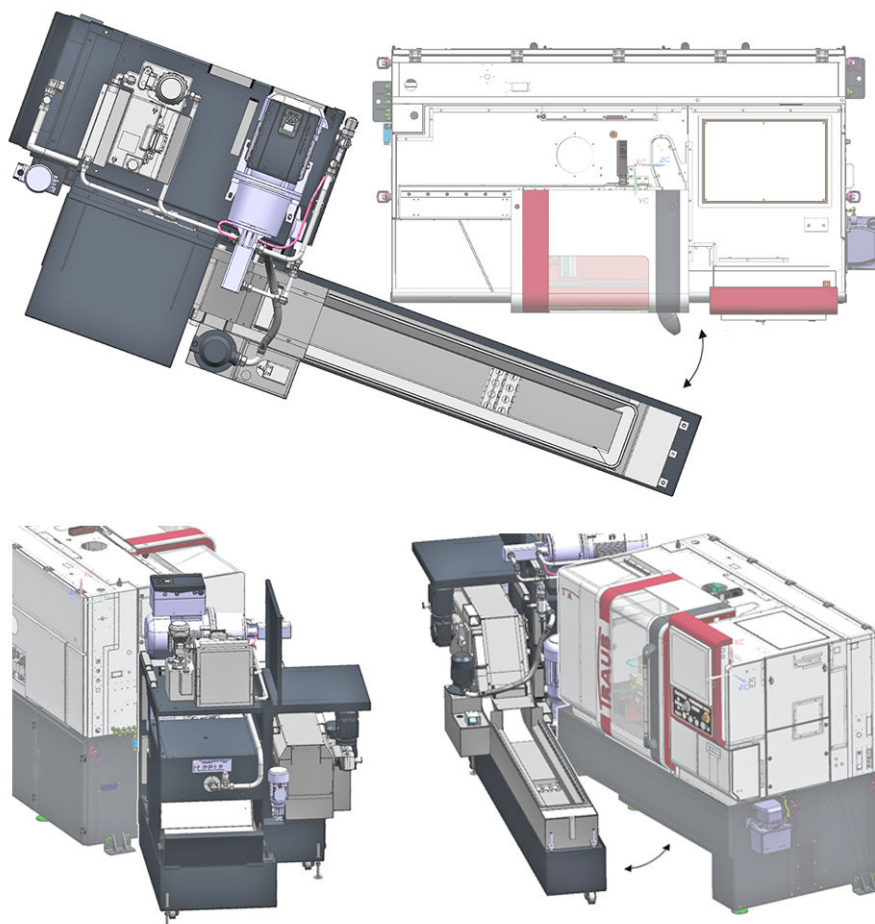
Afin de garantir une production sans encombres, le convoyeur de copeaux doit être nettoyé et entretenu régulièrement. Un nettoyage régulier permet de détecter les éventuels défauts et d'y remédier. Le convoyeur de copeaux sert à l'évacuation des copeaux produits dans le compartiment d'usinage. Le lubrifiant-réfrigérant est filtré dans le convoyeur de copeaux. Différents filtres et plaques de filtre sont ainsi montés sur le convoyeur de copeaux. Ces filtres doivent être régulièrement nettoyés.



Lors du nettoyage au niveau du compartiment d'éjection, il est impératif d'interrompre le mouvement du convoyeur de copeaux en coupant le convoyeur de copeaux !

Procédure

1.



Module de lubrifiant-réfrigérant avec convoyeur de copeaux (illustration à titre d'exemple)

Pour les opérations de nettoyage et de maintenance, le module de lubrifiant-réfrigérant avec convoyeur de copeaux peut être écarté de la machine en la pivotant, comme indiqué dans les figures. Le cas échéant, il convient de fermer le branchement à une installation de refroidissement centralisée (par ex. refroidissement eau/eau du refroidissement de broche) ou de le débrancher à l'aide d'un raccord rapide.

2. Effectuer les opérations de maintenance et d'entretien sur le convoyeur de copeaux conformément aux indications du fabricant

AL312 - Graisser tous les axes linéaires en les déplaçant.

Généralités

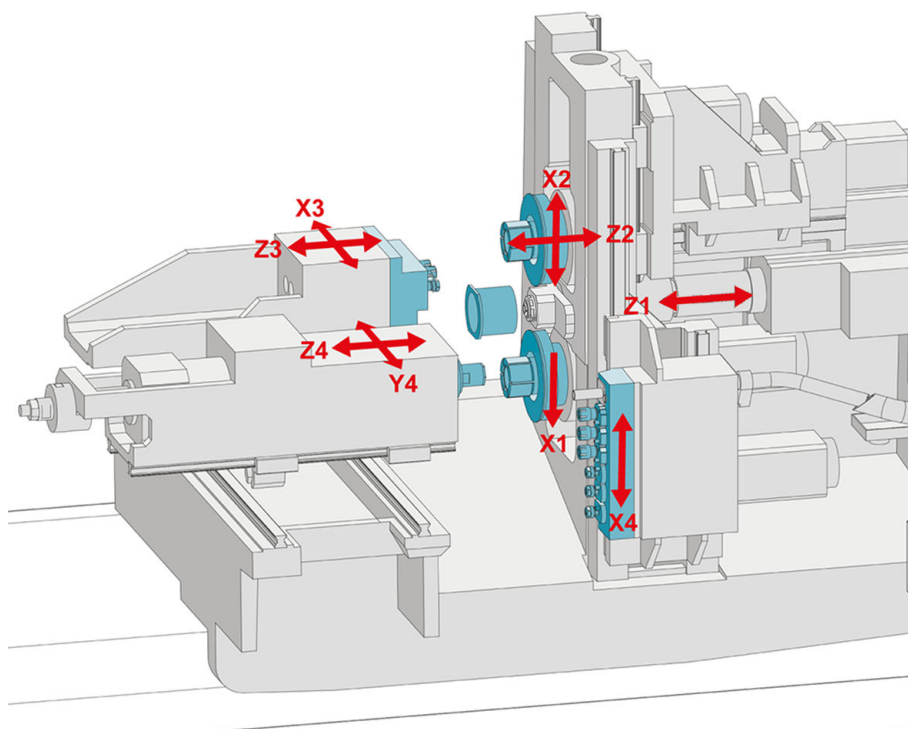
Déplacer tous les axes linéaires sur la course max. afin de garantir un graissage homogène des guidages linéaires.

Procédure

1.



Lors du déplacement des axes, faire impérativement attention aux zones de collision avec les autres broches, les unités d'usinage et les outils.

**TNL12.2 axes linéaires**

Graisser tous les axes linéaires en les déplaçant.

Intervalle de maintenance - 2.000 Heures de service

Sommaire Maintenance - 2.000 Heures de service



Il est conseillé de documenter les interventions de maintenance réalisées dans un PV de maintenance associé. Le PV de maintenance porte le numéro de document DTE073FR - 22.11.2022.

- CL010** - Contrôle des protocoles de maintenance des opérations d'entretien
- CL020** - Nettoyage et contrôle des racleurs et des rails de guidage de la porte de l'espace d'usinage
- CL120** - Remplacer le filtre secondaire pour le brouillard d'huile de coupe
- CL500** - Effectuer une sauvegarde des données (Backup)
- CL520** - Contrôle de l'armoire de commande

CL010 - Contrôle des protocoles de maintenance des opérations d'entretien**Généralités**

Les protocoles des opérations d'entretien effectuées permettent de contrôler les opérations de maintenance entre deux intervalles de maintenance. Les protocoles peuvent contenir des informations importantes sur d'éventuelles opérations requises en-dehors de la maintenance. De même, les protocoles peuvent être utilisés pour déterminer l'origine des pannes, si des opérations d'entretien n'ont pas été réalisées ou ont été mal réalisées.

Procédure

1. Contrôler les protocoles de maintenance ou de contrôle.

CL020 - Nettoyage et contrôle des racleurs et des rails de guidage de la porte de l'espace d'usinage

Généralités



Un contrôle régulier des racleurs permet de prévenir l'endommagement des racleurs et de la porte de l'espace d'usinage.

Si la porte de l'espace d'usinage ne s'ouvre et/ou ne se ferme pas facilement, il est très probable que les racleurs soient déjà endommagés par les amas de copeaux.

Prérequis



Exemple : Crochet à copeaux et brosse à copeaux

Utiliser un outil approprié pour éliminer les copeaux grossiers, les amas de copeaux et autres saletés.

Procédure

1.



Exemple : 1 Éliminer les amas de copeaux à l'aide d'un outil approprié (par ex. crochet à copeaux)

Éliminer les copeaux les plus grands à l'intérieur de la porte de l'espace d'usinage en partant du haut vers le bas. Utiliser pour cela un crochet à copeaux.

2.



Exemple : 2 Balayer les petits copeaux et les autres saletés à l'aide d'un balai ou d'une brosse à copeaux, en partant du haut vers le bas.

Éliminer petits copeaux et les amas à l'intérieur de la porte de l'espace d'usinage en partant du haut vers le bas. Utiliser pour cela une brosse à copeaux.

3.



Exemple : 3 racleurs supérieurs, G300

Nettoyer les racleurs.

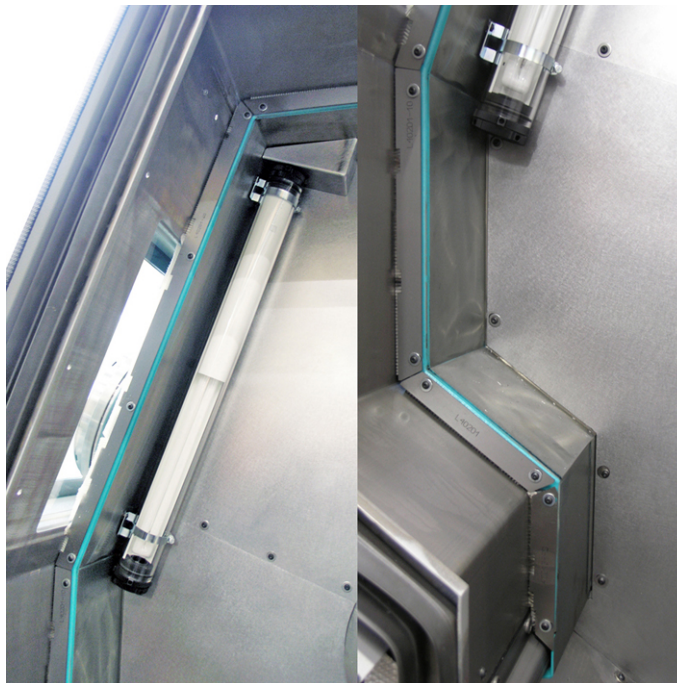
Il est également possible de procéder comme suit:

En cas de fort encrassement ou de dépôt de copeaux dans les racleurs, les racleurs et les plaques de capot correspondantes doivent être démontés entièrement et nettoyés. **Dans ce cas, nettoyer également l'espace derrière les racleurs.**

4.



Avant de serrer les vis, veiller impérativement à ce que les racleurs reposent uniformément sur la porte de l'espace d'usinage.



Exemple : 4 racleurs latéraux et inférieurs, G300

Contrôler le bon positionnement des racleurs. Après le nettoyage, la porte de l'espace d'usinage doit à nouveau s'ouvrir et se fermer sans le moindre effort

5.



Si le nettoyage ou le remplacement des racleurs n'a apporté aucune amélioration, les rouleaux encrassés et les rails de guidage de la porte de l'espace d'usinage doivent également être nettoyés.

Nettoyer les rouleaux et les rails de guidage de la porte de l'espace d'usinage.

CL120 - Remplacer le filtre secondaire pour le brouillard d'huile de coupe

Généralités

**Filtre secondaire pour le brouillard d'huile de coupe**

Selon les conditions ambiantes, le filtre secondaire doit être remplacé régulièrement.



Respecter la documentation correspondante du fabricant.



Utiliser uniquement des filtres d'origine !



Après une déflagration dans la machine, un remplacement du filtre secondaire peut s'avérer nécessaire selon le degré de changement de couleur. Après 3 déflagrations max., le filtre secondaire doit être obligatoirement remplacé.

**Filtre secondaire pour le brouillard d'huile de coupe neuf à gauche - usé à droite**

Procédure

1. Remplacer le filtre secondaire pour le brouillard d'huile conformément aux indications du fabricant

CL500 - Effectuer une sauvegarde des données (Backup)

Généralités

Grâce à la sauvegarde des données actuelles (Backup), après un défaut de la mémoire interne / commande NC, la machine peut être réinitialisée dans son état initial avant la panne.

Le nom de fichier de la sauvegarde des données (Backup) contient le type de machine, le numéro de machine et la date / l'heure de la sauvegarde.



Les paramètres du réseau et les programmes NC clients ne sont pas pris en compte dans la sauvegarde des données (Backup).

Sauvegarde de données (Backup) supplémentaire sur un support de données externe, afin de pouvoir y accéder en cas de défaillance du support de données interne.

Procédure

1. Raccordement du support de données USB au port USB

2.

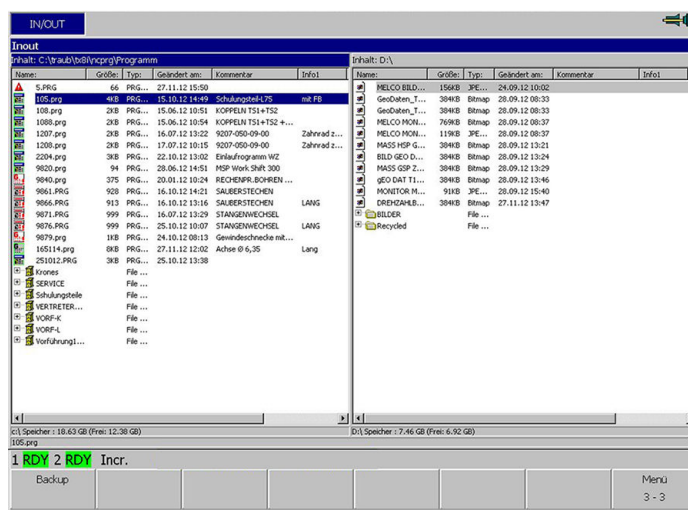


Illustration à titre d'exemple

Sélectionner le masque **IN/OUT** et activer la partie droite du masque avec **TAB**

3. Appuyer sur la **Softkey** Sélection (F3) (sélectionner l'objectif correspondant, par ex. USB)

4. Appuyer 2x sur **Softkey** Menu (F8). « Menu 3-3 » apparaît

5.



Attention, les programmes NC clients ne sont pas pris en compte dans la sauvegarde ! Veuillez les sauvegarder à part

Appuyer sur **Softkey** Sauvegarde (F1) et confirmer avec **Softkey** OK (F1)

Tous les paramètres et toutes les données essentielles pour la sauvegarde sont récupérés

6. Avec **Softkey** **OK** (F1), confirmer le transfert des données sur l'espace de stockage souhaité

CL520 - Contrôle de l'armoire de commande

Généralités

Afin d'éviter les dysfonctionnements et les éventuelles pannes du système en résultant, un contrôle simple et régulier de l'armoire de commande et de ses composants doit être effectué. Les climatiseurs montés en option garantissent une température constante dans l'armoire de commande. Lorsque les filtres sont encrassés et les portes non étanches, ces climatiseurs ne fonctionnent pas de manière efficace.

Procédure

1.

**Décharge électrique**

Couper la machine et attendre env. 30 minutes. À l'aide de l'appareil de mesure, contrôler si une tension est encore présente sur les rails du circuit intermédiaire.

Contrôler les réglages des fusibles. Consulter pour cela le schéma électrique.

2. Contrôler la fixation des vis des entraînements, des raccords, des modules de réglage, des connecteurs, des bus, des bus d'appareil et des rails de circuit intermédiaire.

3.



En raison des exigences et/ou des prescriptions divergentes entre constructeurs il est impératif de consulter la documentation constructeur spécifique!

Contrôler les réglages sur le(s) climatiseur(s).

4. Nettoyer le(s) ouverture(s) d'aspiration.

5. Contrôler l'évacuation des condensats.

6. Contrôler les joints de porte.

Intervalle de maintenance - 4.000 Heures de service

Sommaire Maintenance - 4.000 Heures de service



Il est conseillé de documenter les interventions de maintenance réalisées dans un PV de maintenance associé. Le PV de maintenance porte le numéro de document DTE073FR - 22.11.2022.

- DL010** - Nettoyage de la machine
- DL031** - Contrôle du liquide de refroidissement
- DL052** - Contrôle de l'unité de graissage centralisé
- DL056** - Contrôle de l'unité pneumatique
- DL072** - Contrôler le dispositif de serrage pneumatique creux (serrage par ressort) sur la broche principale et la contrebroche
- DL076** - Contrôle du réducteur cycloïde sur la tourelle supérieure et inférieure
- DL160** - Axes vis à billes — déterminer la course d'inversion
- DL170** - Axes
- DL180** - Contrôle du dispositif de protection anti-incendie (contrôle visuel)
- DL227** - Remplacement de la courroie et contrôle de la tension de courroie
- DL485** - Remplacer les racleurs et les plaques télescopiques
- DL493** - Remplacer le racleur dans la douille de guidage pour le mode d'usinage transversal
- DL510** - Effectuer une sauvegarde des données (Backup)
- DL520** - Contrôle de l'armoire de commande et des modules de câbles (contrôle visuel)
- DL590** - Contrôler la date de contrôle / remplacement des batteries tampon dans l'armoire de commande (NC)
- DL636** - Contrôler la date de remplacement des batteries tampon asservies sur les amplificateurs d'axe.
- DL640** - Vérifier le clapet anti-retour du retrait de pièce/du module préhenseur

DL010 - Nettoyage de la machine

Généralités

Afin de garantir une qualité constante, une disponibilité élevée et le respect des valeurs, la machine doit être régulièrement nettoyée, en fonction des conditions d'exploitation.

Les différentes grandeurs d'influence jouent bien évidemment un rôle important. L'utilisation d'une émulsion comme lubrifiant-réfrigérant entraîne un nettoyage plus fréquent et plus intense.

Contrairement au traitement par enlèvement des copeaux longs, le traitement par enlèvement des copeaux courts nécessite un entretien plus conséquent. Les copeaux courts, obtenus par ex. lors du traitement du laiton ou de la fonte, forment des amas ou se déposent dans les petites fentes et les recoins. Ces emplacements doivent être régulièrement nettoyés afin d'éviter tout endommagement des composants correspondants.

Les capots télescopiques, les joints en caoutchouc, les lèvres d'étanchéité ou encore les racleurs sont des zones particulièrement sollicitées. Le nettoyage doit être effectué à des intervalles de temps réduits ici.

Prérequis



Les fluides décrits dans la documentation doivent être utilisés pour le nettoyage de la machine et pour le post-traitement.

Toujours utiliser un outil approprié pour éliminer les copeaux.

Les dispositifs suivants sont nécessaires au nettoyage :

- Crochet à copeaux,
- Brosse à copeaux,
- Pulvérisateurs avec le produit de nettoyage ou le lubrifiant-réfrigérant,
- Une quantité suffisante de chiffons,
- Huile pour la pulvérisation ou pour enduire les plaques télescopiques et toutes les autres pièces vierges.

Procédure

1.



Copeaux et outils en saillie dans l'espace d'usinage. Coupures.

Utilisation de l'équipement de protection individuel, tel que les lunettes de protection et les gants de protection, ainsi que d'un outil approprié.

Éliminer les copeaux de l'espace d'usinage.

2. Éliminer les dépôts de copeaux, en particulier au niveau des unités d'usage et de la porte de l'espace d'usinage.
3. Rincer l'espace d'usinage avec du lubrifiant-réfrigérant.

4. Essuyer avec un chiffon.
5. Huiler les tôles métalliques vierges et les capots télescopiques.
6. Rechercher les éventuels dégâts sur les tôles, au besoin réparer ou remplacer.

7.



Lors du nettoyage de l'espace d'usinage, veiller à ce que la poussière n'accède pas directement aux systèmes de mesure de course et aux vis d'entraînement à billes. Le nettoyage doit empêcher tout encrassement supplémentaire des composants.

Nettoyer l'espace d'usinage. Pulvériser du lubrifiant-réfrigérant dans l'espace d'usinage, au niveau des appuis des barres de guidage, puis à l'aide d'une balayette éliminer la poussière grossière vers le bas dans le socle inférieur de la machine. Frotter ensuite avec un chiffon.

8.



Lors du nettoyage des supports de broche, veiller à ce que la poussière n'accède pas directement aux capteurs. Le nettoyage doit empêcher tout encrassement supplémentaire des composants. Respecter la documentation du fabricant.

Nettoyer les supports de broche principale et de contrebroche. Retirer les capots de la machine au niveau des broches. Retirer ensuite les capots des broches et nettoyer ces dernières.

9. Nettoyer le socle inférieur de la machine. Éliminer les amas de copeaux, en particulier au niveau de la contrebroche. Déplacer pour cela la contrebroche en direction de la broche principale, et rincer avec du lubrifiant-réfrigérant en direction du convoyeur de copeaux. Balayer également la poussière formée, suite au nettoyage de l'espace d'usinage, en direction du convoyeur de copeaux puis rincer avec le lubrifiant-réfrigérant. Frotter avec un chiffon.
10. Nettoyer les capots de la machine et les remonter.
11. Nettoyer le collecteur sous le manipulateur de pièces.

DL031 - Contrôle du liquide de refroidissement

Généralités

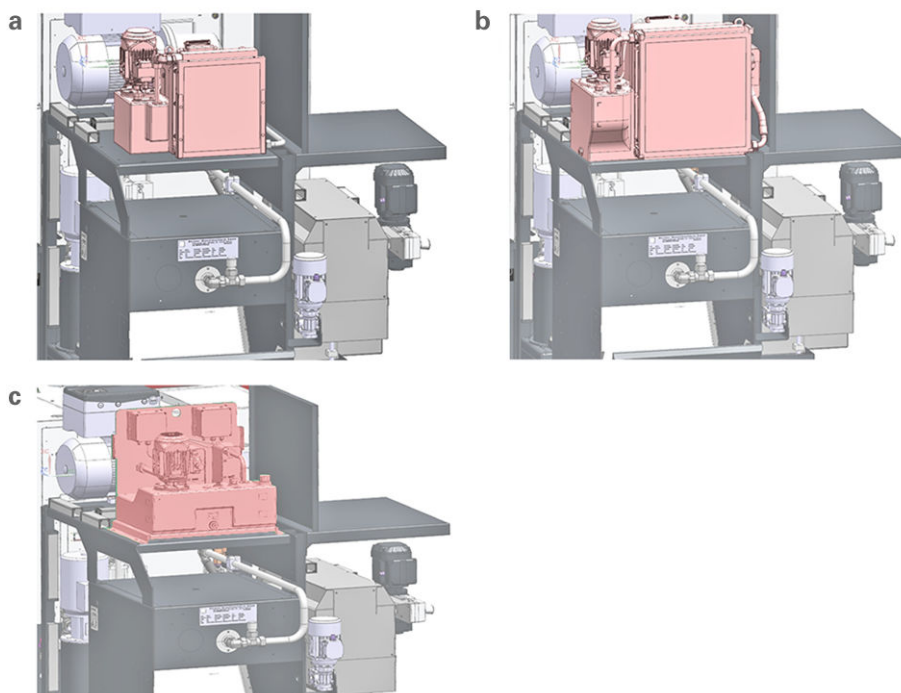
Pour les dispositifs additionnels, ne pouvant pas être refroidis avec le lubrifiant-réfrigérant ou avec l'huile hydraulique en raison des fortes températures, un dispositif de refroidissement séparé avec un circuit de refroidissement autonome est prévu. La qualité du liquide de refroidissement utilisé ici doit être contrôlée.



En raison des exigences et/ou des prescriptions divergentes entre constructeurs il est impératif de consulter la documentation constructeur spécifique!



Lors de chaque intervention liée à des consommables respecter les indications des fiches techniques des fabricants de ces derniers ainsi que les consignes qui figurent dans le document "**Consignes concernant les consommables**".



TNL12.2 Unité de refroidissement des broches (illustrations à titre d'exemples)

- a Module de refroidissement FLKS-1
- b Module de refroidissement FLKS-2
- c Module de refroidissement FWKS

Prérequis



Lors de l'appoint, toujours utiliser le liquide de refroidissement du même fabricant et avec la même spécification. Le mélange de différents liquides de refroidissement peut entraîner la corrosion de l'installation de refroidissement et le basculement du liquide de refroidissement.



Lors du remplacement du liquide de refroidissement par un autre produit ou lors d'un changement de fournisseur, l'installation de refroidissement doit être entièrement rincée et nettoyée avec ce liquide de refroidissement. La machine peut alors être remise en marche.

Procédure

1. Contrôler le liquide de refroidissement. Lors du contrôle visuel, les critères de contrôle sont la clarté et l'a pureté du liquide de refroidissement.

Si nécessaire, remplacer le fluide de refroidissement en respectant les indications du fabricant

2. Contrôle du niveau de remplissage

DL052 - Contrôle de l'unité de graissage centralisé

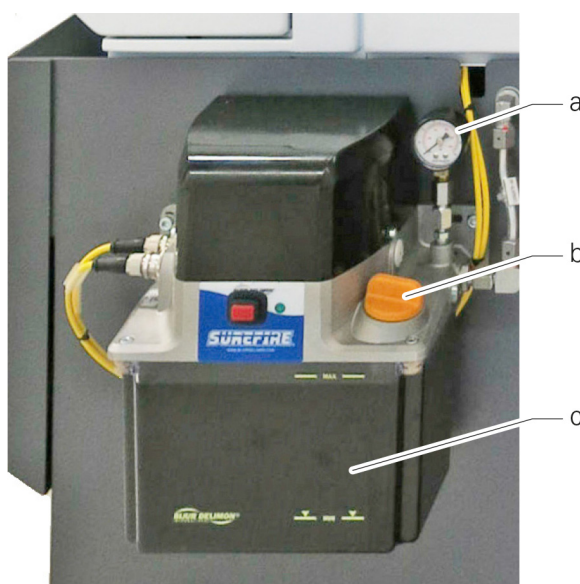
Généralités



En raison des exigences et/ou des prescriptions divergentes entre constructeurs il est impératif de consulter la documentation constructeur spécifique!



Pour la lubrification de la TNL12.2, il convient d'utiliser exclusivement une huile de la classe de viscosité ISO VG 220.



Lubrification centralisée_TNL12.2

- a Affichage de la pression du système
- b Tubulure de remplissage de l'huile de lubrification
- c Affichage du niveau de l'huile de lubrification

Points de graissage de l'unité de graissage centralisé

- Axe X/Z tourelle supérieure → chariot de guidage, entraînement à filet (option)
- Entraînement d'outil dans la tourelle inférieure / supérieure → lubrification au compte-gouttes, roue dentée (option)
- Axe Z broche principale → chariot de guidage, entraînement à filet
- Axe Y/Z contrebroche → guidage, vis à billes
- Axe X/Z module de face avant → guidage, vis à billes (option)
- Entraînement d'outil module de face avant → lubrification au compte-gouttes, roue dentée (option)
- Axe X tourelle inférieure → chariot de guidage, entraînement à filet
- Axe X module de face arrière → chariot de guidage, entraînement à filet
- Entraînement d'outil module de face arrière → lubrification au compte-gouttes, roue dentée (option)

Prérequis

Les dispositifs de travail et auxiliaires suivants sont nécessaires à la maintenance de l'unité de graissage centralisé :

- Suffisamment de chiffons pour le nettoyage.
- Une quantité d'huile de lubrification suffisante pour l'appoint / le remplacement.
- Éventuellement un filtre de rechange pour le réservoir d'huile de lubrification.

Procédure

1. Contrôler le niveau de remplissage de l'unité de graissage centralisé, faire l'appoint si nécessaire.
2. Lancer env. 10 impulsions de lubrification dans la commande.
3. Observer la zone autour du distributeur d'huile de lubrification resp. les fuites

DL056 - Contrôle de l'unité pneumatique

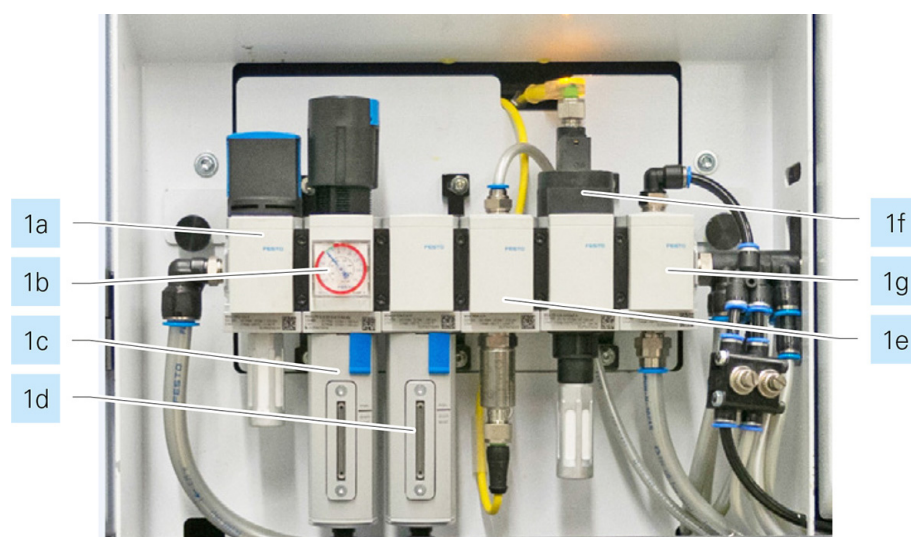
Généralités

L'unité pneumatique est constituée des pièces 1a–1h. Afin de garantir un fonctionnement sans encombres, l'unité pneumatique doit être contrôlée régulièrement.

- Contrôler le niveau d'huile de l'huileur.
- Contrôler les réglages de pression « pression système » et « air de blocage ».
- Contrôler les conduites de fluide.
- Évacuer les condensats (inutile en cas d'évacuation automatique des condensats).
- Contrôler le réglage de la pression sur le capteur de pression « surveillance de la différence de pression ».



En raison des exigences et/ou des prescriptions divergentes entre constructeurs il est impératif de consulter la documentation constructeur spécifique!



Exemple : Unité pneumatique TNL 12.2

- 1a** Vanne d'enclenchement manuelle
- 1b** Vanne de régulation du filtre / manomètre pression du système 6 bar
- 1c** Élément filtrant 40 µm
- 1d** Élément filtrant 5 µm
- 1e** Module de dérivation avec capteur de pression du système
- 1f** Vanne d'arrêt électrique
- 1g** Module de dérivation pour les fonctions

Procédure


1.



Couper la machine, dépressuriser l'unité pneumatique et la sécuriser contre toute remise en marche incontrôlée.


Contrôler le niveau d'huile dans l'huileur

2. Contrôler les conduites de fluide (endommagement et fuite de liquide). L'endommagement éventuel des conduites de fluide doit être contrôlé. Les détériorations existantes, telles que les courbures ou les traces de frottement, doivent être renseignées dans un protocole, et un remplacement envisagé.


3.  Ne pas nettoyer les cartouches filtrantes encrassées, mais les remplacer. Les cartouches filtrantes sont des déchets spéciaux, et doivent être éliminés dans le respect des directives en vigueur.

Utiliser uniquement des filtres avec la finesse de filtration indiquée dans les plans des fluides.

Remplacer le filtre.

4.  En raison de sa pollution élevée, le condensat est extrêmement nocif pour l'environnement. Le condensat qui s'échappe doit être récupéré dans un réservoir spécialement identifié, et amené dans un centre de recyclage.

Évacuer les condensats (inutile en cas d'évacuation automatique des condensats).

5. Mettre la machine en route.
6. Contrôler le réglage de la pression sur le manomètre « pression système », le rectifier si nécessaire. La pression est réglée à 6 bar en usine.
7.  Les systèmes de mesure encrassés ou l'absence d'air de blocage peuvent entraîner la détérioration de la machine.

Contrôler l'alimentation en air de blocage. Afin de protéger les systèmes de mesure ou autres composants face aux liquides ou aux impuretés, ceux-ci sont soumis à une surpression (1,0 bar). Dans ce cas, un léger sifflement se fait entendre. Afin de garantir un fonctionnement sans encombres, l'installation en air de blocage doit être contrôlée régulièrement.

8. Contrôler l'endommagement éventuel de toutes les conduites de fluides de l'alimentation en air de blocage.
9. Contrôler le réglage de la pression sur le manomètre de « l'air de blocage », le rectifier si nécessaire. La pression est réglée à 1 bar en usine.
10. Contrôler l'alimentation en air de blocage sur les composants. Une possibilité fiable est l'utilisation d'un manomètre approprié. Le manomètre est monté sur la conduite dévissée afin d'y contrôler la pression présente. Celle-ci doit se trouver dans la plage de pression pré réglée pour l'alimentation en air comprimé. Si ce n'est pas le cas, déterminer l'origine du problème et y remédier.

Il est également possible de procéder comme suit:

Dévisser la conduite de fluide au niveau des composants et boucher l'ouverture de la conduite avec un doigt. Une légère contrepression doit être ressentie. Refermer ensuite la conduite de fluide.

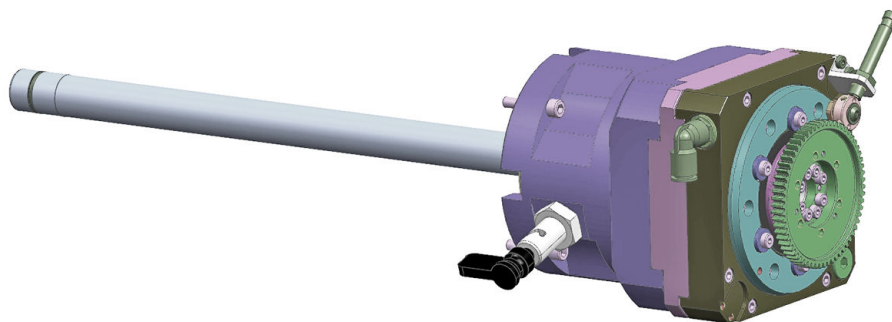
11. Contrôler les réglages de pression sur le capteur de différence de pression pour les règles en verre, le rectifier si nécessaire. Une pression de service de 1,0 bars est réglée en usine.

DL072 - Contrôler le dispositif de serrage pneumatique creux (serrage par ressort) sur la broche principale et la contrebroche

Généralités



En raison des diverses exigences et/ou spécifications de chaque fabricant, il est essentiel de respecter la documentation correspondante du fabricant !



Dispositif de serrage pneumatique TNL12.2

Procédure

1. Contrôler la course de serrage du dispositif de serrage pneumatique creux (serrage par ressort) en effectuant un serrage à vide
2. Effectuer la mesure de la force de serrage avec un appareil de mesure approprié.

Il est également possible de procéder comme suit:

Il est également possible de mesurer la force de serrage à l'aide d'une clé dynamométrique et d'une vis dévissée (voir à partir du point 3).

3.



La broche principale et la contre-broche doivent être protégées contre la rotation pour la mesure du couple. **Broche principale** en verrouillant avec le boulon d'arrêt. Maintenir la **contre-broche** avec la clé de 32 fournie dans les accessoires, l'unité de verrouillage électromagnétique ne doit pas être actionnée. Pour le **réglage de la force de serrage**, voir le document « Structure et fonctions de la machine », chapitre « Serrage de barres ».

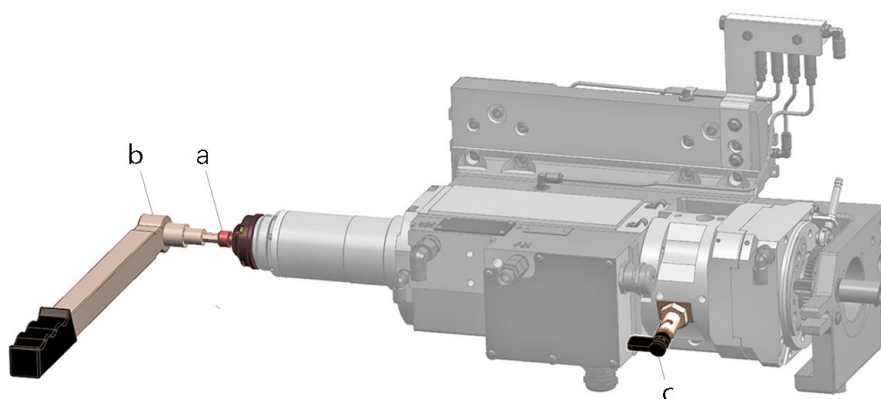


Illustration à titre d'exemple : TNL12.2 Mesure du couple sur la broche principale

- a Vis (adaptée au Ø requis)
- b Clé dynamométrique
- c Boulon d'arrêt de la broche principale

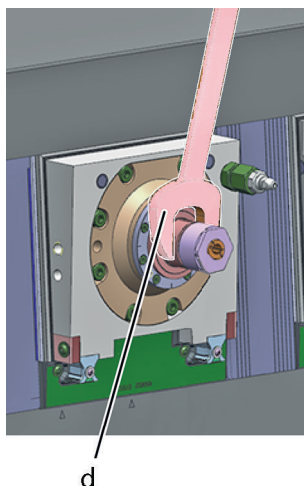



Illustration à titre d'exemple : TNL12.2 Maintenir la contre-broche

- d Clé de 32 pour contre-broche

4. Pour mesurer le couple au moyen d'une clé dynamométrique, tourner une vis (par ex. M10) à plat jusqu'au Ø souhaité.
5. Serrer la vis dévissée dans la broche à vérifier.
6. Régler la clé dynamométrique au couple souhaité.
7.



Verrouiller la **broche principale** pendant la mesure avec le boulon d'arrêt (c). Bloquer la **contre-broche** pendant la mesure avec la clé de 32 (d).

Effectuer la mesure de la force de serrage à l'aide de la clé dynamométrique. Au besoin, ajuster la force de serrage correspondante.

DL076 - Contrôle du réducteur cycloïde sur la tourelle supérieure et inférieure

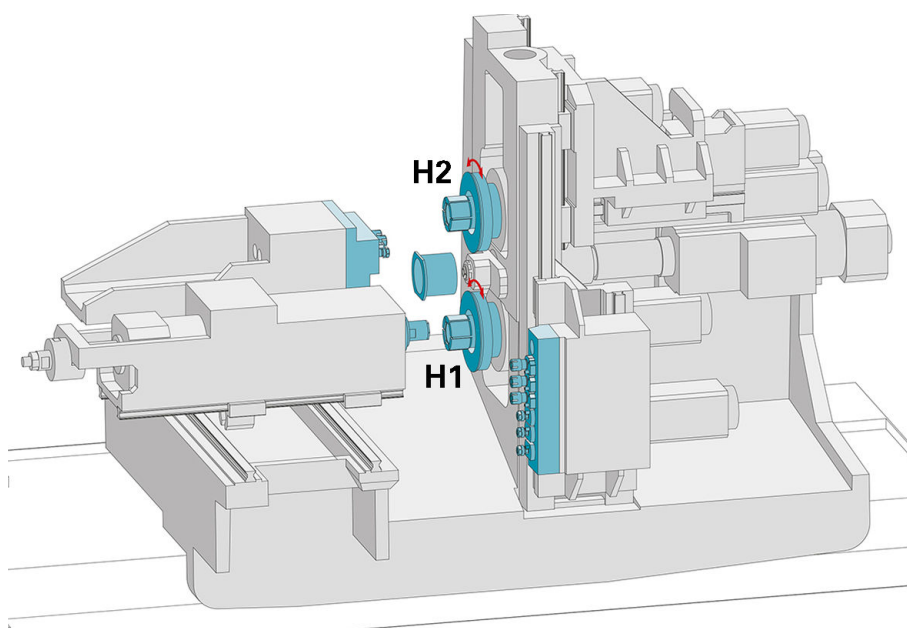


L'intervention de maintenance décrite ci-dessous ne peut être exécutée que par un personnel disposant de connaissances spécifiques. Seul le personnel du constructeur de machine est donc habilité à exécuter cette intervention!

Généralités

Le réducteur cycloïde, sur la tourelle supérieure et inférieure, doit être contrôlé en mesurant le battement axial et la précision de répétition de l'axe H.

- Tourelle supérieure/inférieure
- Axes H 360 degrés



Axes H TNL12.2

Procédure

1. Contrôler le réducteur cycloïde, sur les tourelles, en mesurant le battement axial et la précision de répétition des axes H.

DL160 - Axes vis à billes — déterminer la course d'inversion



L'intervention de maintenance décrite ci-dessous ne peut être exécutée que par un personnel disposant de connaissances spécifiques. Cette intervention n'est donc autorisée qu'après formation préalable transmise par le constructeur de machine!

Généralités



Le réglage de l'axe Z doit se faire au niveau de la position d'usinage, car la course d'inversion n'est pas constante sur l'ensemble de l'axe Z!

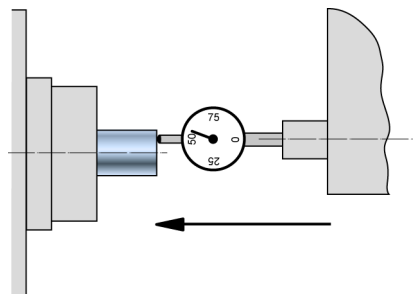
Prérequis

Pour contrôler la course d'inversion, la machine doit tourner pendant au moins 3h (tous les axes en déplacement).

Les courses de déplacement permettant de déterminer la course d'inversion doivent uniquement être effectuées via un programme CNC, et non avec la molette.

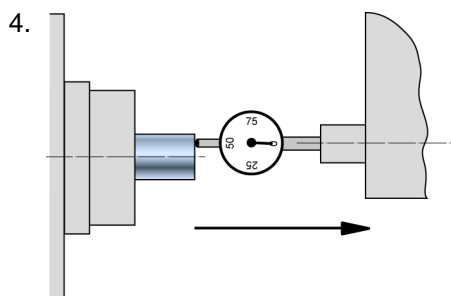
Procédure

1. Brider une pièce ronde dressée dans la pince de serrage.
2. Fixer le comparateur à cadran (précision 1/1000) sur l'unité d'usinage.
- 3.



Avancer le comparateur à cadran

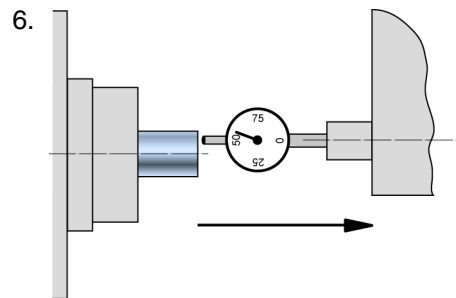
Approcher de la pièce serrée jusqu'à ce que le palpeur du comparateur à cadran s'arrête juste devant la butée fixe (avance $f = 200 \text{ mm/min}$).



Reculer le comparateur à cadran à environ 1/2 de la plage de mesure

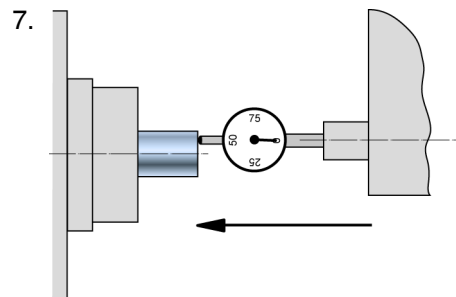
Reculer le chariot jusqu'à ce que l'aiguille du comparateur à cadran se trouve sur la zone d'affichage ($f = 150 \text{ mm/min}$).

5. Régler l'aiguille du comparateur à cadran sur « 0 ».



Reculer le comparateur à cadran de 3 mm

Reculer le chariot de 3 mm (le comparateur à cadran est libre) ($f = 150 \text{ mm/min}$).



Avancer le comparateur à cadran de 3 mm

Avancer le chariot de 3 mm sur la position nulle ($f = 150 \text{ mm/min}$).

8. Répéter cette mesure cinq fois et établir une valeur moyenne.

Doubler cette valeur et la saisir comme compensation d'inversion dans la commande.

9. Effectuer une mesure de contrôle.

Si ces valeurs de la course d'inversion dépassent 0,01 mm avec les axes X, Y et Z, elles doivent être rectifiées par le personnel de service du fabricant de la machine.

DL170 - Axes



L'intervention de maintenance décrite ci-dessous ne peut être exécutée que par un personnel disposant de connaissances spécifiques. Seul le personnel du constructeur de machine est donc habilité à exécuter cette intervention!

Généralités

Contrôler et, si nécessaire, corriger les distances entre les points de grille ainsi que les points de référence de tous les axes.

Prérequis

Procédure

1. Faire contrôler les distances entre les points de grille de tous les axes par le personnel de service du fabricant de la machine.
2. Faire contrôler les points de référence de tous les axes par le personnel de service du fabricant de la machine.

DL180 - Contrôle du dispositif de protection anti-incendie (contrôle visuel)

Généralités



Le contrôle du dispositif de protection anti-incendie doit uniquement être effectué par le fabricant ou par une personne autorisée par écrit par le fabricant.

Respecter impérativement le manuel d'exploitation du fabricant !

Procédure



Exemple : Plaques Kraft und Bauer

Contrôler la plaque pour la date de fabrication.

2. Contrôler la plaque pour la date de contrôle.
3. Contrôler la plaque pour le remplacement de l'accumulateur.

DL227 - Remplacement de la courroie et contrôle de la tension de courroie



L'intervention de maintenance décrite ci-dessous ne peut être exécutée que par un personnel disposant de connaissances spécifiques. Seul le personnel du constructeur de machine est donc habilité à exécuter cette intervention!

Généralités



Seule l'utilisation de courroies d'origine conformes à la liste des pièces d'usure et de rechange est autorisée!

Prérequis



Après avoir remplacé une courroie d'entraînement respecter impérativement les valeurs de tension (Hz) correspondant à l'axe concerné indiquées dans le tableau suivant. **Pour le contrôle un appareil de mesure de fréquence est obligatoire.** Contrôler, voire recalibrer éventuellement le point de référence.

Procédure

1.



Attention

Mouvements incontrôlés des axes ou des composants machine.

Risques graves de coupures et de coincements.

Lors des travaux de maintenance ou de réparation sécuriser l'ensemble des axes et des composants contre tout mouvement incontrôlé.

Amener le chariot porte-outil dans une position appropriée.

2. Remplacer la courroie X1.
3. Mesurer la tension de courroie (fréquencemètre) et régler la courroie.
4. Remplacer la courroie H1.
5. Mesurer la tension de courroie (fréquencemètre) et régler la courroie.
6. Remplacer la courroie X2.
7. Mesurer la tension de courroie (fréquencemètre) et régler la courroie.
8. Remplacer la courroie H2.
9. Mesurer la tension de courroie (fréquencemètre) et régler la courroie.
10. Remplacer la courroie X4.
11. Mesurer la tension de courroie (fréquencemètre) et régler la courroie.
12. Remplacer la courroie Y4.

13. Mesurer la tension de courroie (fréquencemètre) et régler la courroie.
14. Remplacer la courroie X3.
15. Mesurer la tension de courroie (fréquencemètre) et régler la courroie.

DL485 - Remplacer les racleurs et les plaques télescopiques

Généralités



Un contrôle régulier des racleurs permet de prévenir l'endommagement des racleurs et de la porte de l'espace d'usinage.

Si la porte de l'espace d'usinage ne s'ouvre et/ou ne se ferme pas facilement, il est très probable que les racleurs soient déjà endommagés par les amas de copeaux.

Prérequis



Exemple : Crochet à copeaux et brosse à copeaux

Utiliser un outil approprié pour éliminer les copeaux grossiers, les amas de copeaux et autres saletés.

Procédure

1.



Exemple : 1 Éliminer les amas de copeaux à l'aide d'un outil approprié (par ex. crochet à copeaux)

Éliminer les copeaux les plus grands à l'intérieur de la porte de l'espace d'usinage en partant du haut vers le bas. Utiliser pour cela un crochet à copeaux.

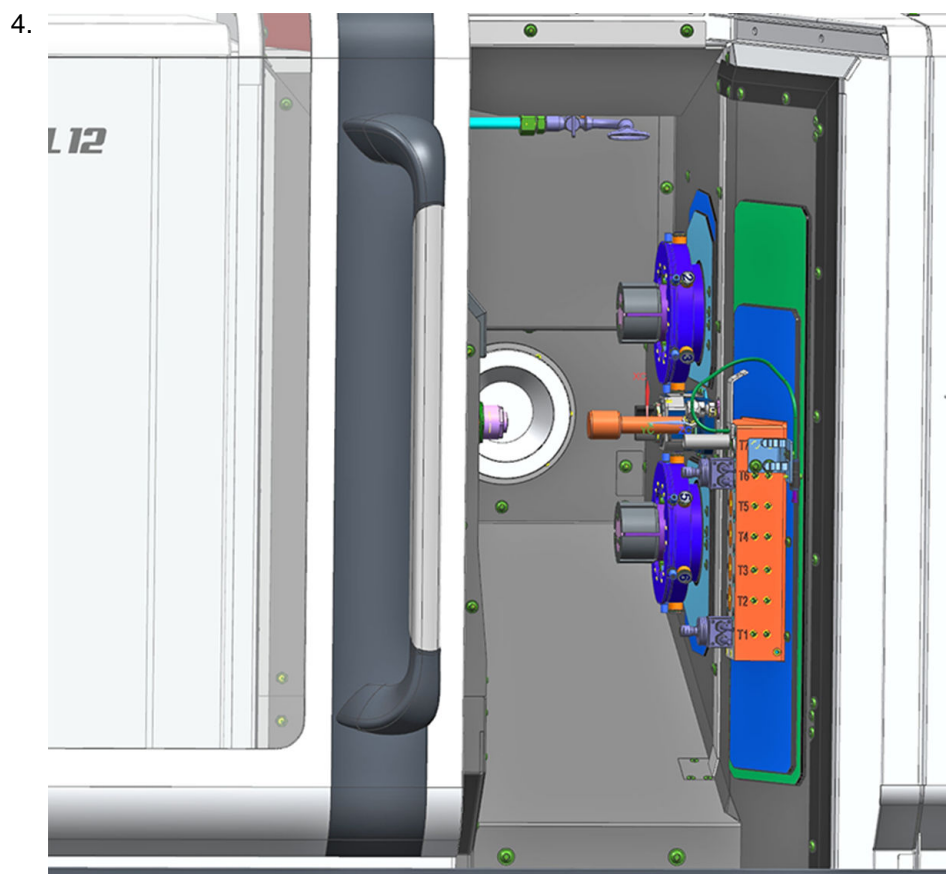
2.



Exemple : 2 Balayer les petits copeaux et les autres saletés à l'aide d'un balai ou d'une brosse à copeaux, en partant du haut vers le bas.

Éliminer petits copeaux et les amas à l'intérieur de la porte de l'espace d'usinage en partant du haut vers le bas. Utiliser pour cela une brosse à copeaux.

3. Nettoyer l'espace derrière les racleurs.



Racleurs de l'espace d'usinage TNL12.2

Remplacer les racleurs.

- 5.
- Avant de serrer les vis, veiller impérativement à ce que les racleurs reposent uniformément sur la porte de l'espace d'usinage.

Contrôler le bon positionnement des racleurs. Après le remplacement des racleurs, la porte de l'espace d'usinage doit à nouveau s'ouvrir et se fermer sans le moindre effort

- 6.
- Si le remplacement des racleurs n'a apporté aucune amélioration, les chariots de guidage encrassés et les rails de guidage de la porte de l'espace d'usinage doivent également être nettoyés.

Nettoyer les chariots de guidage et les rails de guidage de la porte de l'espace d'usinage.

7.



Exemple : Section de l'espace d'usinage_TNL12.2

Remplacement des plaques télescopiques dans l'espace d'usinage

DL493 - Remplacer le racleur dans la douille de guidage pour le mode d'usinage transversal

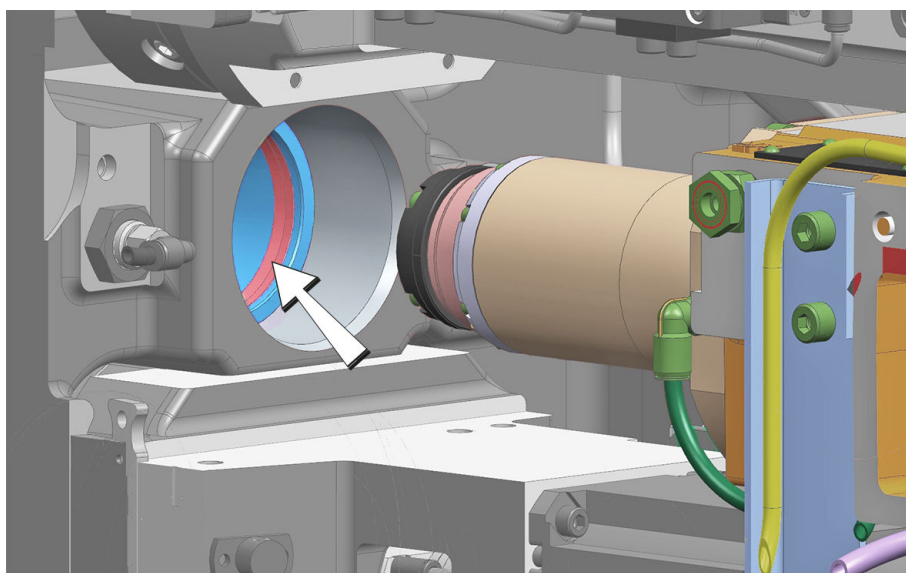
L'intervention de maintenance décrite ci-dessous ne peut être exécutée que par un personnel disposant de connaissances spécifiques. Seul le personnel du constructeur de machine est donc habilité à exécuter cette intervention!

Généralités



Les numéros d'article sont indiqués dans le catalogue des pièces de rechange.

Un racleur se trouve sur la douille pour le mode d'usinage transversal avec douille. La zone de la broche (broche principale / douille) entre l'espace d'usinage et l'espace d'entraînement est ainsi étanchée pendant le mode d'usinage transversal.



TNL12.2 racleur de douille guidage pour mode d'usinage transversal

- a** Douille
- b** Racleur

Prérequis

Déplacer la broche principale dans sa position finale arrière à l'aide de l'axe Z. Démonter la douille avec le racleur et remplacer le racleur. Remonter ensuite la douille.

Procédure

1. Remplacer les racleurs

DL510 - Effectuer une sauvegarde des données (Backup)

Généralités

Grâce à la sauvegarde des données actuelles (Backup), après un défaut de la mémoire interne / commande NC, la machine peut être réinitialisée dans son état initial avant la panne.

Le nom de fichier de la sauvegarde des données (Backup) contient le type de machine, le numéro de machine et la date / l'heure de la sauvegarde.



Les paramètres du réseau et les programmes NC clients ne sont pas pris en compte dans la sauvegarde des données (Backup).

Sauvegarde de données (Backup) supplémentaire sur un support de données externe, afin de pouvoir y accéder en cas de défaillance du support de données interne.

Procédure

1. Raccordement du support de données USB au port USB

2.

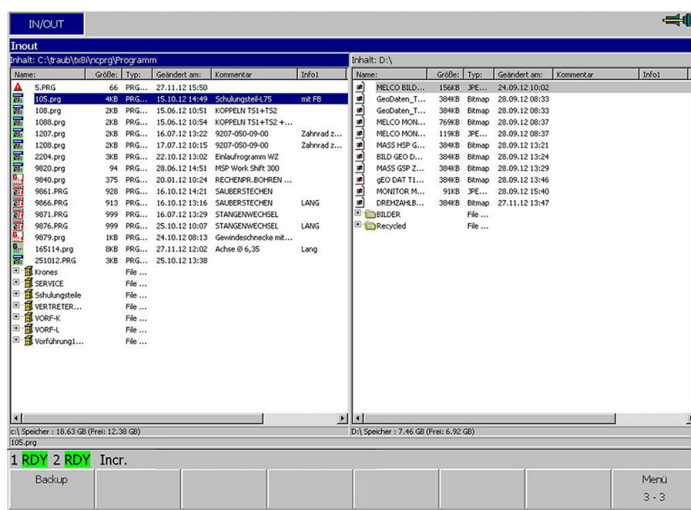


Illustration à titre d'exemple

Sélectionner le masque **IN/OUT** et activer la partie droite du masque avec **TAB**

3. Appuyer sur la **Softkey** Sélection (F3) (sélectionner l'objectif correspondant, par ex. USB)

4. Appuyer 2x sur **Softkey** Menu (F8). « Menu 3-3 » apparaît

5.



Attention, les programmes NC clients ne sont pas pris en compte dans la sauvegarde ! Veuillez les sauvegarder à part

Appuyer sur **Softkey** Sauvegarde (F1) et confirmer avec **Softkey** OK (F1)

Tous les paramètres et toutes les données essentielles pour la sauvegarde sont récupérés

6. Avec **Softkey OK** (F1), confirmer le transfert des données sur l'espace de stockage souhaité

DL520 - Contrôle de l'armoire de commande et des modules de câbles (contrôle visuel)



L'intervention de maintenance décrite ci-dessous ne peut être exécutée que par un personnel disposant de connaissances spécifiques. Cette intervention n'est donc autorisée qu'après formation préalable transmise par le constructeur de machine!

Généralités

Afin d'éviter les dysfonctionnements et les éventuelles pannes du système en résultant, un contrôle simple et régulier de l'armoire de commande et de ses composants doit être effectué. Cela inclut également un contrôle visuel des brins de câble des différents modules et du câble de mise à la terre. Les climatiseurs montés en option garantissent une température constante dans l'armoire de commande. Lorsque les filtres sont encrassés et les portes non étanches, ces climatiseurs ne fonctionnent pas de manière efficace.



Utiliser uniquement les filtres d'origine, conformément à la liste des pièces de rechange et de pièces d'usure !

Les filtres sont des déchets spéciaux et doivent donc être éliminés conformément aux directives en vigueur dans le pays d'exploitation en matière d'environnement.

Lors d'opérations dans ou sur l'armoire de commande, couper la machine et la sécuriser contre toute remise en marche.

Prérequis



Lorsque la machine est coupée, certains appareils ou composants dans l'armoire de commande sont encore sous tension.



Consulter les schémas électriques valides, spécifiques à la machine.

Procédure

1. Couper la machine.
2. Préparer les schémas électriques de la machine.
3. Remplacer tous les filtres de l'armoire de commande et les composants de l'armoire de commande.
4. Contrôler les portes de l'armoire de commande, elles doivent se fermer correctement. Si les portes de l'armoire de commande ne se ferment pas correctement, en déterminer la cause et y remédier. Les causes possibles sont, par exemple, des joints endommagés, des charnières endommagées voire l'endommagement de la porte en elle-même.

5. Contrôler tous les joints de l'armoire de commande. Ils doivent être dépourvus d'huile et d'eau de condensation.
6. Nettoyer l'armoire de commande. Utiliser pour cela un aspirateur approprié.
7. Contrôler l'éclairage de l'armoire de commande (en option).
8. Contrôler les câbles de mise à la terre. Les câbles de mise à la terre se trouvent entre l'armoire de commande et les portes de l'armoire de commande, et le socle inférieur et le bâti de la machine.
9. Contrôler toutes les connexions dans l'armoire de commande, resserrer les connexions desserrées

10.

**Danger lié à l'énergie électrique**

L'affichage de la charge (témoin de charge) doit être désactivé (ne doit pas être allumé).

En mesurant la tension sur les rails conducteurs, vérifier s'ils sont sous tension.

Retirer les caches des rails conducteurs sur les amplificateurs et resserrer toutes les connexions. Remonter ensuite les caches.

11. Contrôler et, si nécessaire, remplacer les modules de câbles.

DL590 - Contrôler la date de contrôle / remplacement des batteries tampon dans l'armoire de commande (NC)



L'intervention de maintenance décrite ci-dessous ne peut être exécutée que par un personnel disposant de connaissances spécifiques. Cette intervention n'est donc autorisée qu'après formation préalable transmise par le constructeur de machine!

Généralités

Afin de ne pas perdre de données importantes de la machine en cas de panne de courant, les piles tampon ou accus montés à différents endroits de la machine doivent être contrôlés régulièrement et remplacés si nécessaire. Les batteries tampon décrites ici présentent une durée de vie de 4 ans, et doivent être immédiatement remplacées une fois ce temps écoulé.



En raison des exigences et/ou des prescriptions divergentes entre constructeurs il est impératif de consulter la documentation constructeur spécifique!

Prérequis

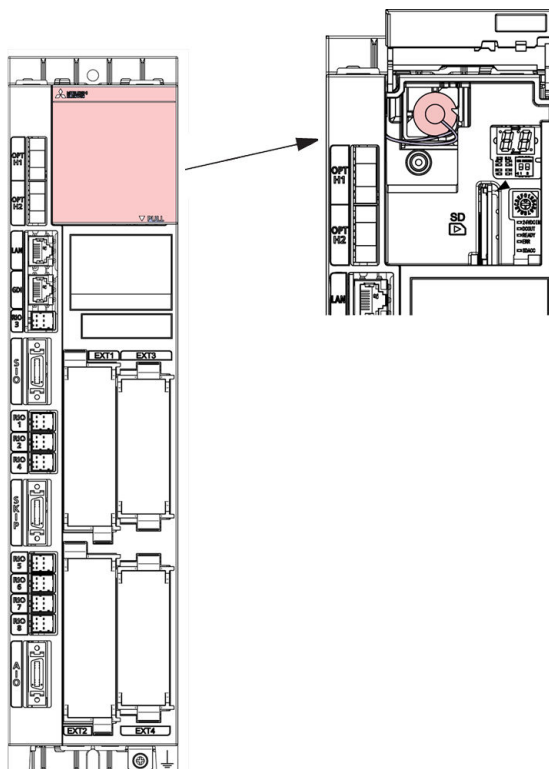
Avant de commencer cette opération de maintenance, veiller à ce qu'un nombre suffisant de batteries ou d'accumulateurs soit disponible.

Le nombre de batteries tampon nécessaires dépend de l'équipement de la machine. Le nombre de batteries tampon requises est indiqué dans les schémas électriques de la machine correspondante, ou doit être demandé au service client du fabricant de la machine.

Procédure

1. Couper les entraînements.
2. Actionner l'arrêt d'urgence.

3.



Batterie tampon NC de l'armoire de commande

Relever le capot au-dessus du compartiment à piles.

4. Retirer la batterie avec les éléments de raccordement.
5. Installer la nouvelle pile et enclencher les raccords.

6.



Exemple de données à saisir dans le protocole d'un plan de maintenance.

- Contrôlé / remplacé le :
- Nom :
- Signature :

Renseigner la date de contrôle ou de remplacement dans un plan de maintenance.

7. Renseigner la date de contrôle ou de remplacement de la batterie tampon NC dans l'armoire de commande.
8. Refermer les capots.

DL636 - Contrôler la date de remplacement des batteries tampon asservies sur les amplificateurs d'axe.



L'intervention de maintenance décrite ci-dessous ne peut être exécutée que par un personnel disposant de connaissances spécifiques. Cette intervention n'est donc autorisée qu'après formation préalable transmise par le constructeur de machine!

Généralités

Afin de ne pas perdre de données importantes de la machine en cas de panne de courant, les piles tampon ou accus montés à différents endroits de la machine doivent être contrôlés régulièrement et remplacés si nécessaire. Les batteries tampon des amplificateurs d'axe décrites ici présentent une durée de vie de 4 ans, et doivent être immédiatement remplacées une fois ce temps écoulé.



En raison des exigences et/ou des prescriptions divergentes entre constructeurs il est impératif de consulter la documentation constructeur spécifique!

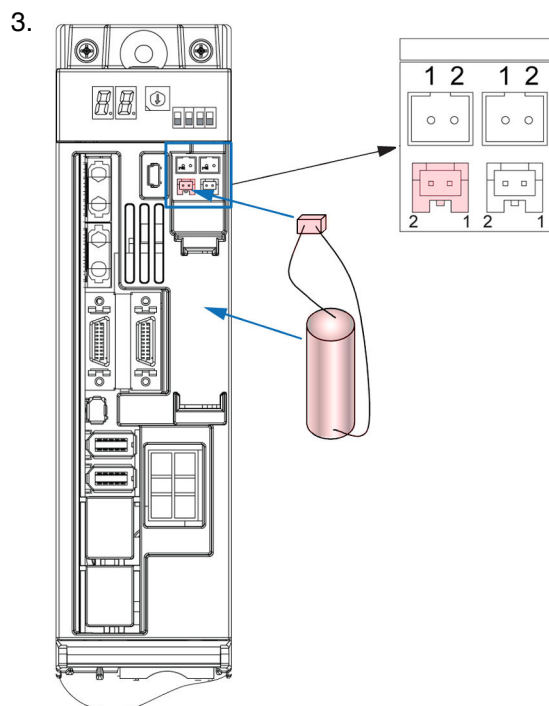
Prérequis

Avant de commencer cette opération de maintenance, veiller à ce qu'un nombre suffisant de batteries ou d'accumulateurs soit disponible.

Le nombre d'amplificateurs d'axe et par conséquent le nombre de batteries tampon varient en fonction de l'équipement de la machine. Le nombre de batteries tampon requises est indiqué dans les schémas électriques de la machine correspondante, ou doit être demandé au service client du fabricant de la machine.

Procédure

1. Enclencher le NC.
2. Actionner l'arrêt d'urgence.



Batterie tampon asservie dans l'armoire de commande

Débrancher et retirer la pile tampon asservie.

4. Brancher une nouvelle pile tampon asservie et l'insérer dans l'amplificateur d'axe.

5.



Exemple de données à saisir dans le protocole d'un plan de maintenance.

- Amplificateur d'axe :
- Contrôlé / remplacé le :
- Nom :
- Signature :

Renseigner la date de contrôle ou de remplacement dans un plan de maintenance.

DL640 - Vérifier le clapet anti-retour du retrait de pièce/du module préhenseur

Généralités

Au niveau de l'évacuation des pièces vers la gauche, vérifier le fonctionnement du clapet anti-retour pour l'unité pivotante de retrait de pièces/du module préhenseur. La position de l'unité de retrait de pièce/du module préhenseur doit être maintenue même après un arrêt prolongé de la machine. Le contrôle doit être effectué en cas d'arrêt prolongé de la machine (par ex. si la machine est arrêtée pendant la nuit). .

Procédure

1. Déplacer l'unité de retrait des pièces vers la gauche dans le sens Z dans l'espace d'usinage (l'unité de retrait des pièces/le module préhenseur se trouve en position supérieure). Éteindre la machine et la laisser au repos le plus longtemps possible (par ex. toute la nuit). La position de l'unité de retrait de pièce/du module préhenseur doit être maintenue. Le cas échéant, il faut remplacer le clapet anti-retour de l'unité de retrait de pièce/du module préhenseur.

Intervalle de maintenance - 8.000 Heures de service

Sommaire Maintenance - 8.000 Heures de service



Il est conseillé de documenter les interventions de maintenance réalisées dans un PV de maintenance associé. Le PV de maintenance porte le numéro de document DTE073FR - 22.11.2022.

EL021 - Contrôler le dispositif de serrage pneumatique creux (serrage par ressort) sur la broche principale et la contrebroche, le remplacer si nécessaire

EL021 - Contrôler le dispositif de serrage pneumatique creux (serrage par ressort) sur la broche principale et la contrebroche, le remplacer si nécessaire

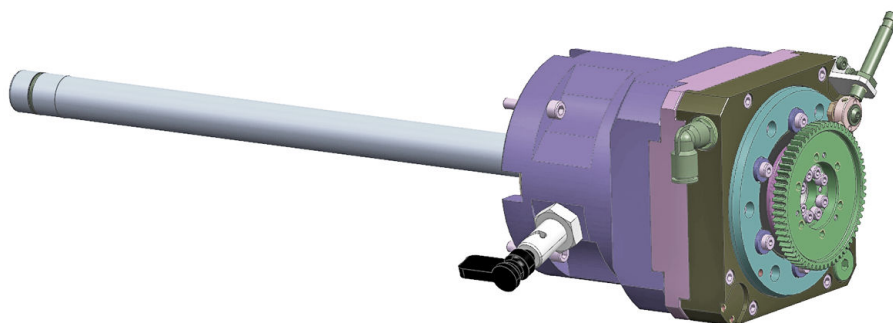


L'intervention de maintenance décrite ci-dessous ne peut être exécutée que par un personnel disposant de connaissances spécifiques. Seul le personnel du constructeur de machine est donc habilité à exécuter cette intervention!

Généralités



En raison des diverses exigences et/ou spécifications de chaque fabricant, il est essentiel de respecter la documentation correspondante du fabricant !



Dispositif de serrage pneumatique TNL12.2

Procédure

1. Contrôler le dispositif de serrage pneumatique creux (serrage par ressort) en respectant les indications du fabricant, et le remplacer si nécessaire.

Intervalle de maintenance - 5 ans

Sommaire Maintenance - 5 ans



Il est conseillé de documenter les interventions de maintenance réalisées dans un PV de maintenance associé. Le PV de maintenance porte le numéro de document DTE073FR - 22.11.2022.

IL010 - Remplacement des vannes de lubrifiant-réfrigérant à commande pneumatique

IL010 - Remplacement des vannes de lubrifiant-réfrigérant à commande pneumatique

Généralités

Au cours de la durée de fonctionnement de la machine, il peut y avoir une usure interne des vannes de lubrifiant-réfrigérant à commande pneumatique, avec pour conséquence que le lubrifiant-réfrigérant peut pénétrer dans les conduites de commande du système pneumatique. Afin d'éviter des dommages consécutifs, **INDEX** recommande de remplacer ces vannes après 5 ans.

Prérequis



En raison des diverses exigences et/ou spécifications de chaque fabricant, il est essentiel de respecter la documentation correspondante du fabricant !



Couper la machine, dépressuriser l'installation pneumatique et la sécuriser contre toute remise en marche incontrôlée.

Procédure

1. Remplacer les vannes.

Intervalle de maintenance - 8 ans

Sommaire Maintenance - 8 ans



Il est conseillé de documenter les interventions de maintenance réalisées dans un PV de maintenance associé. Le PV de maintenance porte le numéro de document DTE073FR - 22.11.2022.

JL012 - Remplacer la vitre d'observation de la porte du compartiment d'usinage

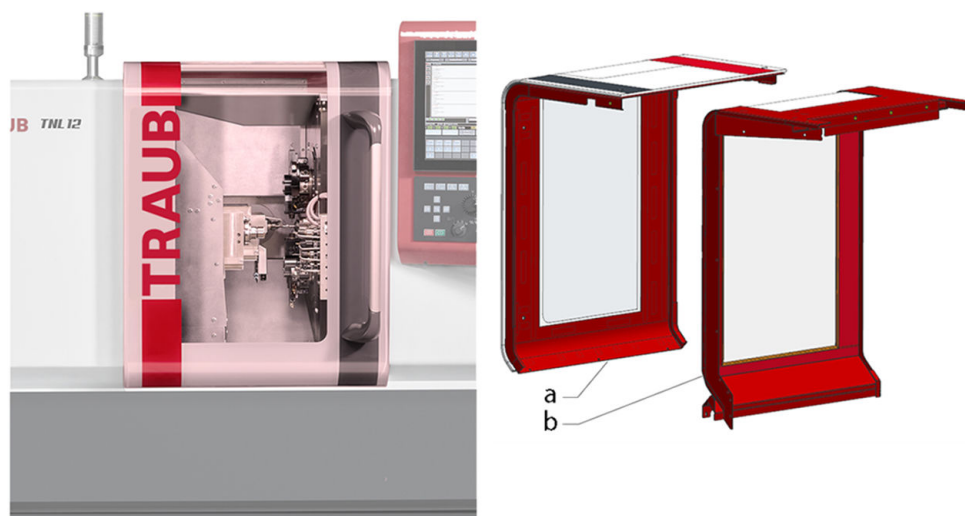
JL012 - Remplacer la vitre d'observation de la porte du compartiment d'usinage



L'intervention de maintenance décrite ci-dessous ne peut être exécutée que par un personnel disposant de connaissances spécifiques. Cette intervention n'est donc autorisée qu'après formation préalable transmise par le constructeur de machine!

Généralités

La porte de l'espace d'usinage compose de la porte de base (b) avec vitre collée en polycarbonate (côté espace de travail) et de la vitre design rapportée (a) en PMMA (côté opérateur).



TNL 12.2 Porte du compartiment d'usinage

- a) Vitre design en PMMA (côté opérateur)
- b) Porte de base avec vitre collée en polycarbonate (côté espace d'usinage)

La vitre d'observation en polycarbonate est exposée à un processus de vieillissement naturel, et doit par conséquent être remplacée régulièrement.

La vitre d'observation est munie d'une plaque de sécurité comprenant le n° d'article, l'année de fabrication et le fabricant. Le premier remplacement de la vitre d'observation (porte de base b avec vitre collée) doit être effectué 8 ans après la fabrication de la machine (voir plaque signalétique).



Lorsque la vitre d'observation est endommagée, elle doit être remplacée. Le niveau d'endommagement n'importe pas. La capacité de retenue de la vitre n'est plus garantie, même si la détérioration est minime.



Le film de protection et le collage qui se chevauche sur tout le pourtour doivent être contrôlés à intervalles réguliers pour vérifier qu'ils ne sont pas endommagés. En cas d'endommagement du collage ou du film de protection, la vitre doit être remplacée immédiatement.



Pour des raisons techniques de sécurité, il est recommandé de se procurer la vitre d'observation directement auprès du fabricant de la machine ou de son représentant local.



Lors du démontage et du montage de la porte du compartiment d'usinage, INDEX recommande d'utiliser des ventouses appropriées pour la sécuriser. Afin de garantir une manipulation sûre, les surfaces d'aspiration des ventouses utilisées ainsi que les endroits correspondants de la porte du compartiment d'usinage doivent être nettoyés avec précaution au préalable. Équipement de protection individuelle —> Utiliser des gants avec intérieur/paume caoutchoutés. Déterminer et préparer l'emplacement de stockage pour la porte du compartiment d'usinage. Pour éviter de rayer la vitre design, recouvrir le support à l'endroit où elle est déposée de bâches, de films, de tapis de feutre appropriés ou autres.



Nettoyer la vitre d'observation. La vitre d'observation (côté espace d'usinage) est insensible aux rayures. Tous les produits de nettoyage peuvent être utilisés pour la nettoyer. **Nettoyer la vitre design.** La vitre design (côté opérateur) est sensible aux rayures ! Pour nettoyer la vitre design, utiliser un chiffon mou ou une éponge et un produit lave-vitre ou de l'eau savonneuse. Ne pas utiliser de produit de nettoyage abrasif ou alcalin, ni aucun objet tranchant.



En cas de question, prendre impérativement contact avec le service INDEX ou un représentant INDEX.

Prérequis

Pour remplacer la vitre d'observation, des ventouses adaptées peuvent être utilisées.

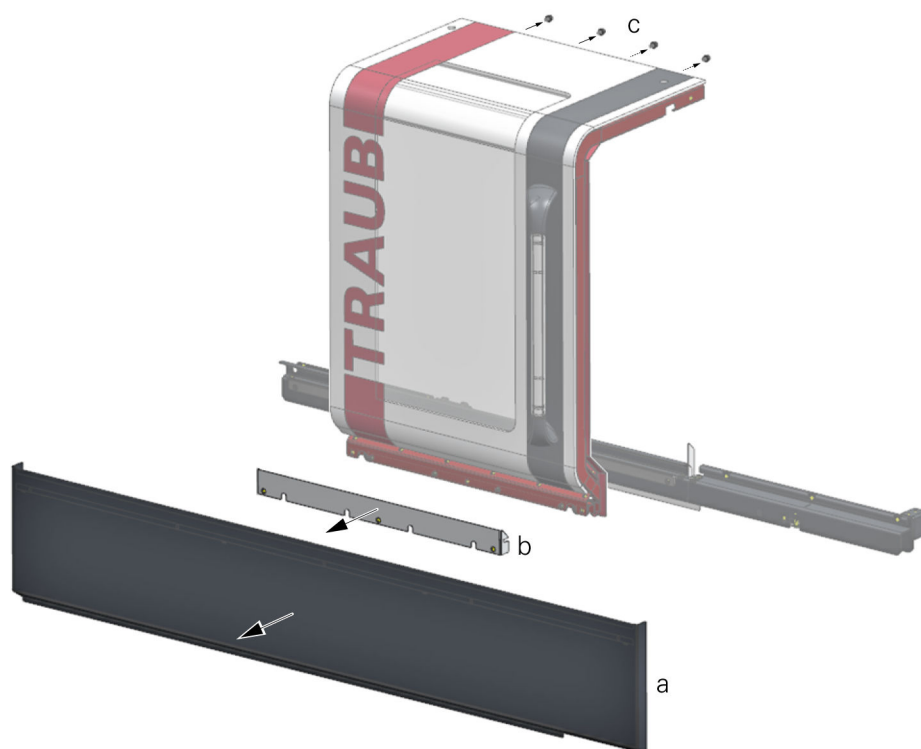


60kg

Exemple : Ventouses marque Bohle 60kg

Procédure

1.

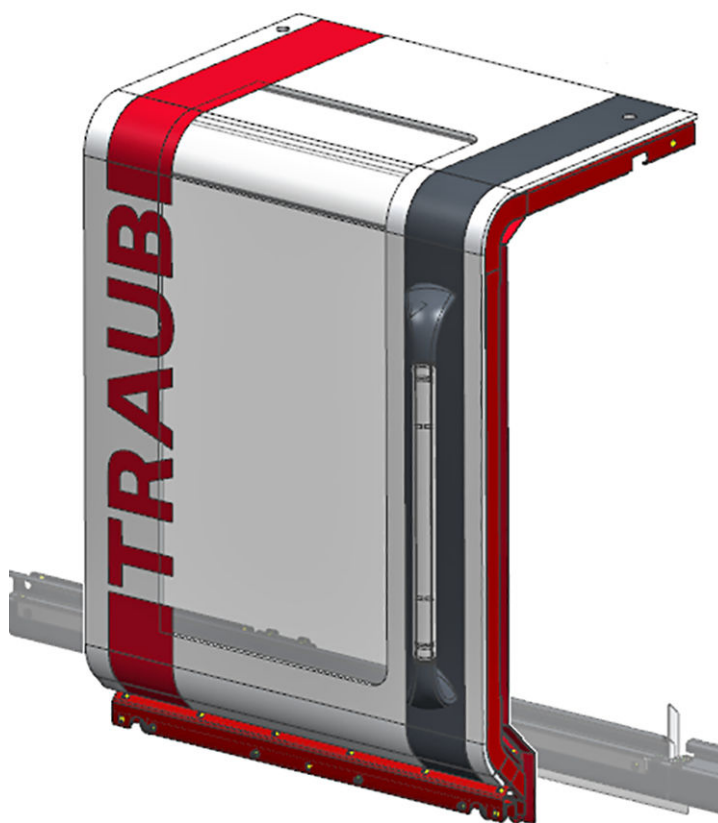
**TNL12.2 Éléments rapportés de la porte du compartiment d'usinage**

- a** Cache de support
- b** Cache
- c** Vis à tête cylindrique, guidage supérieur de la porte du compartiment d'usinage

Retirer le cache (a) du support inférieur

2. Retirer le cache (b) sur le guidage inférieur de la porte du compartiment d'usinage.
3. Desserrer les 4 vis à tête cylindrique (c) sur le guidage supérieur de la porte du compartiment d'usinage et les retirer.

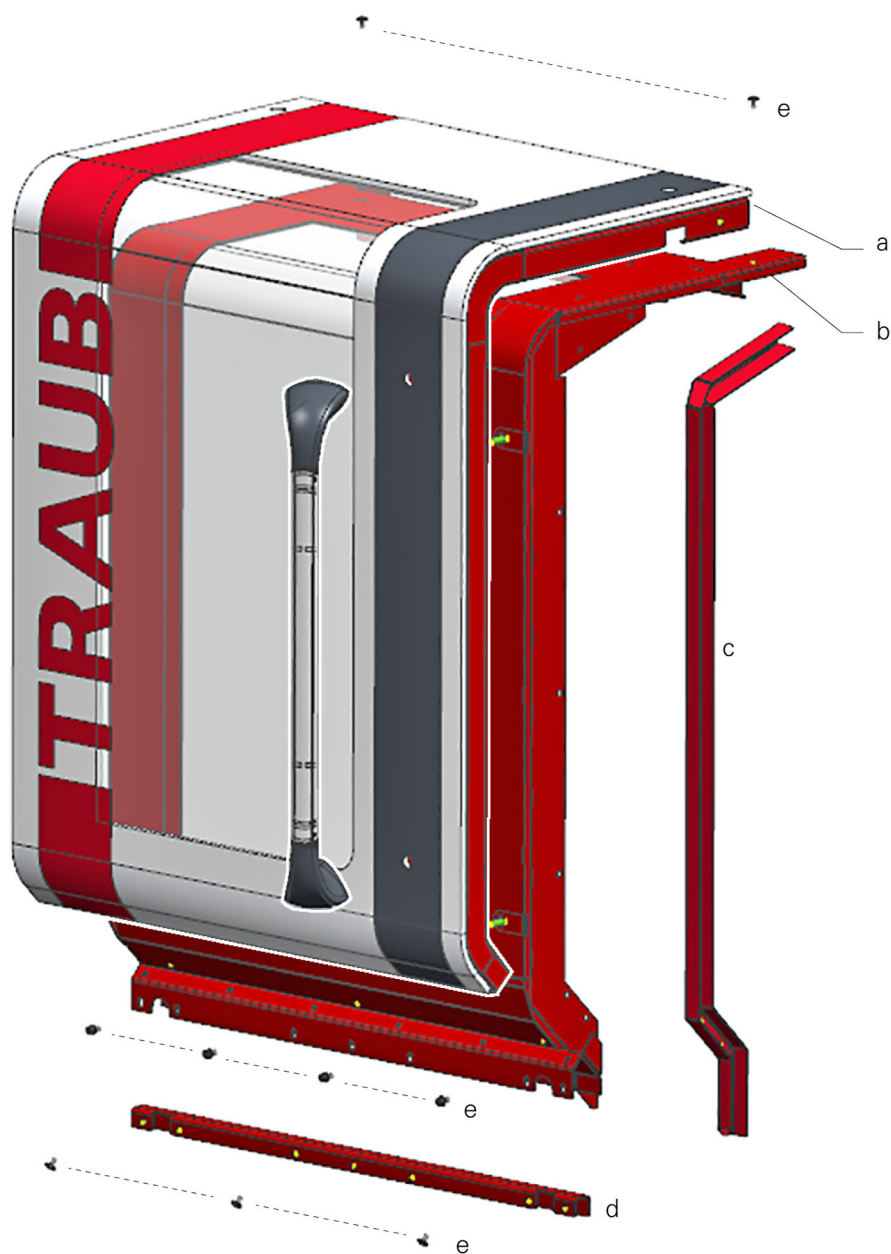
4.



TNL12.2_Porte du compartiment d'usinage

Soulever l'ensemble de la porte du compartiment d'usinage hors des guidages (utiliser une ventouse si nécessaire) et la déposer avec précaution à l'endroit préparé à cet effet.

5.

**TNL12.2 Démontage de la porte du compartiment d'usinage**

- a** Vitre design en PMMA
- b** Porte de base avec vitre collée en polycarbonate
- c** Tôle de labyrinthe
- d** Cadre
- e** Vis à tête cylindrique bombée

6. Démonter la poignée de la porte du compartiment d'usinage
7. Desserrer les vis à tête bombée (e) en haut et en bas de la fixation de l'élément design
8. Démonter la tôle de labyrinthe (c) et l'élément du cadre (d).
9. Desserrer l'élément design (a) de la porte de base (b).

10. Remplacer la porte de base (b) par une nouvelle porte de base avec vitre collée.
11. Le montage se fait en suivant la procédure inverse. Faire extrêmement attention à la propreté.

INDEX

INDEX-Werke GmbH & Co. KG
Hahn & Tessky

Plochinger Str. 92
D-73730 Esslingen

Fon +49 711 3191-0
Fax +49 711 3191-587

info@index-werke.de
www.index-werke.de