



Gamme d'alimentation par aspiration Tumbleblast



Instructions d'utilisation et de maintenance

Machine	
N° de série	
Client	
N° A/C	

Guyson International Limited

Snaygill Industrial Estate
Keighley Road
Skipton
North Yorkshire
BD23 2QR

Tél. : +44 (0) 1756 799911

E-mail : info@guyson.co.uk

Site Internet :

www.guyson.co.uk

Table des matières

Instructions d'utilisation et de maintenance	1
1. Introduction.....	4
1.1 Recommandations concernant la sécurité.....	4
1.2 Spécifications électriques	4
1.3 Médias de sablage.....	5
2. Fiches techniques	8
2.1 Cabines	8
2.2 Cyclones	9
2.3 Dépoussiéreurs.....	9
2.4 Tableaux de consommation d'air	10
2.4.1 Débit évalué en m ³ /h à différentes pressions mesurées en bar	10
2.4.2 Débit évalué en pi ³ /min à différentes pressions mesurées en psi	10
3. Installation	11
3.1 Emplacement	11
3.2 Assemblage	11
3.2.1 Connexions d'air comprimé.....	13
3.2.2 Branchements électriques.....	15
4. Vérification de l'installation.....	16
4.1 Vérification du processus d'installation.....	16
4.1.1 Séquence de fonctionnement	18
4.2 Niveaux de média	19
4.2.1 Ajout du média dans la trémie.....	19
4.2.2 Ajout de média dans le cyclone 75/16	19
4.2.3 Ajout de média dans le cyclone CY600	20
5. Réglages de la machine.....	21
5.1 Réglages de sablage	21
5.1.1 Pression de sablage.....	21
5.1.2 Tubes prise média.....	22
5.1.3 Distance de sécurité.....	23
5.1.4 Angle de sablage	23
5.1.5 Durée de sablage	23
5.1.6 Nombre de pistolets	24
5.1.7 Vitesse de rotation	24
5.1.8 Minuterie de sablage.....	24
5.1.9 Minuterie de soufflage.....	24
5.2 Réglages d'extraction	25
5.2.1 Dépoussiéreur	25
5.2.2 Cyclone	27
6. Fonctionnement	29
6.1 Panneau de commande.....	29
6.2 Procédure de fonctionnement.....	30
6.2.1 Retrait des pièces après le sablage (T50)	31
6.2.2 Retrait des pièces après le sablage (T40)	31
6.3 Écrans IHM	32
6.3.1 Écran d'accueil.....	32
6.3.2 Écran des alarmes	35
Vous trouverez ci-dessous la liste des alarmes possibles qui peuvent être rencontrées pendant le fonctionnement de la machine :	35
6.3.3 Page des paramètres standard.....	36
6.3.4 Page des paramètres de connexion à la recette	37
6.3.5 Écran des recettes	39
6.4 Récupération d'un arrêt d'urgence	41
7. Maintenance.....	42
7.1 Tous les jours.....	43
7.1.1 Filtres cabine	44

7.1.2 Vitre d'inspection et d'éclairage	45
7.1.3 Tuyaux.....	46
7.1.4 Tubes prise média et boîte prise média	47
7.1.5 Buses de sablage.....	48
7.1.6 Joints de porte.....	51
7.1.7 Vidage de la poubelle du dépoussiéreur.....	52
7.1.8 Ajout de média	53
7.1.9 Nettoyage du filtre	53
7.1.10 Filtre à air comprimé	58
7.1.11 Raccords à la terre.....	58
7.2 Toutes les semaines	59
7.2.1 Coude de trémie.....	60
7.2.2 Cyclone	61
7.3 Tous les mois	62
7.3.1 Vidage du média	62
7.3.2 Roulements de l'entraînement du panier	63
7.3.3 Accouplement de transmission en caoutchouc.....	63
7.4 Tous les trimestres.....	64
7.4.1 Registres	64
8. FAQ	65
9. Pièces détachées et entretien.....	67
9.1 Identification des pièces de rechange	68
10. Annexes	69
10.1 Dessins techniques et listes de pièces	69
10.1.1 Montage pneumatique T50 2 pistolets (E1AA2548).....	69
10.1.2 Montage pneumatique T40 1 pistolet (E1AA2830).....	71
10.1.3 Montage pneumatique T40 option 2 pistolets (E1AA5105)	73
10.2 Schémas électriques et listes de pièces	75
10.2.1 Installation électrique des cyclones et des dépoussiéreurs	76
10.3 Manuels propriétaires.....	70

1. Introduction

Ce manuel fait partie intégrante du produit et doit être conservé pendant toute la durée de vie de la machine. Il doit être transmis en cas de changement de propriétaire de la machine.

Tous les documents signalant des modifications doivent accompagner le manuel d'origine. Le numéro d'identification et le numéro de série de la machine se trouvent sur la plaque signalétique fixée sur le corps de la machine.

1.1 Recommandations concernant la sécurité

Les utilisateurs du matériel Guyson doivent connaître tous les dangers associés à leurs méthodes de sablage en particulier, notamment :

Utilisation d'air comprimé

Risques d'incendie/explosion, p. ex. poussière

d'aluminium Procédures permettant de gérer les
risques d'incendie

Production de poussières cancérigènes ou toxiques provenant des médias ou des
composants éliminés sur la surface Tous les autres risques connus

Les utilisateurs se doivent de respecter les réglementations actuelles,
p. ex. COSHH, pour gérer les risques potentiels ou les dangers liés aux processus.

DÉSIGNATION DE ZONE ATEX

Les directives ATEX 2014/34/CE (exigences du produit) et 99/92/CE (exigences des utilisateurs) sont mises en œuvre par le règlement sur les appareils et les systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles de 1996 et le règlement sur les substances dangereuses et explosives de 2002 respectivement.

Nous sommes en mesure de fournir un équipement adapté à une utilisation dans une zone dangereuse et/ou un équipement adapté à une utilisation lors de la création d'une zone dangereuse dans un système, mais il incombe à l'utilisateur final de classer la zone dans laquelle l'équipement doit être utilisé et/ou l'explosivité de toute atmosphère interne créée dans le système. Ceci est défini dans la section 2, articles 3 à 9 de la directive 99/92/CE (ATEX 137).

Sauf avis contraire, nous devons supposer que l'équipement sera utilisé dans une zone qui n'est pas classée comme potentiellement explosive et qu'aucun procédé ne créera d'atmosphère explosive dans l'équipement.

1.2 Spécifications électriques

Le câblage électrique sur le matériel Guyson est

conforme aux normes : BSEN 60204-1:2006
CEI 60204-1:2005

1.3 Médias de sablage

Type	Référence Guyson	Matériau	Application
Abrasif	Corindon brun	Alumine brune	Nettoyage, élimination de la corrosion et autres dépôts de surface, dépolissage, préparation des surfaces, gravure et gravure décorative.
	Corindon blanc	Alumine blanche	
	Corindon rose	Alumine rose	
	Saftigrain	Alumine recyclée	
	Sinterball	Alumine frittée	Différentes qualités sont disponibles pour toutes les applications.
	Carbure de silicium	Carbure de silicium	
Verre	Honite	Microbille de verre	Nettoyage, grenaillage de précontrainte, lustrage
	Poudre de verre	Granulés de verre	Version de coupe légère de dessus.
Métallique	Saftimetal	Grenaille anguleuse en fonte hématite	Élimination de la corrosion, préparation de surface avant peinture.
	Turbogrit	Grenaille en acier au carbone	
	Turbobead	Bille d'acier au carbone	Nettoyage, ébavurage et grenaillage de précontrainte.
	Flexgrain	Billes de fer doux	Nettoyage sans modification dimensionnelle.
	Turbonox	Grenaille en acier inoxydable	Nettoyage, ébavurage et finition.
Plastique	Guyblast	Urée - US type 2	Nettoyage de moule sans modification dimensionnelle, nettoyage des moules et des matrices, ébavurage léger et ébarbage, enlèvement de la peinture.
	Guystrip	Mélatamine - US type 3	
	Flashgrit	Acrylique - US type 5	
	Flashgrain	Polycarbonate	Ébavurage et ébarbage
	Flashbead	Polystyrène	Ébavurage et ébarbage très fins
	Thermoflash	Nylon polyamide	Ébavurage et ébarbage



Naturel	Loygrain	Rafles de maïs	Élimination de la corrosion et des dépôts carbonés
	Coque de noix	Coque de noix	
Céramique	Zirblast	Fusion de cristaux de zircon	Nettoyage, grenaillage de précontrainte, ébavurage et décalaminage
Pièces consommables	Silicate de fer	Laitier de cuivre	Sablage sur site, élimination de la corrosion et de la peinture avant de recouvrir



Une fiche de données est disponible pour chacun des médias énumérés dans le tableau, pour des détails plus spécifiques sur le produit, les applications et les maillages. Contactez Guyson International Ltd pour de plus amples informations et des conseils sur les médias de sablage qui conviendront à votre application. Des installations de test et d'évaluation sont disponibles si nécessaire.

2. Fiches techniques

2.1 Cabines

Dimensions	T50	T40
Hauteur (mm)	1845	1660
Largeur (mm)	1300	970
Profondeur (mm)	1385	1120
Niveaux de bruit moyens à 1 mètre		
avec dépoussiéreur {dB(A)}	< 80	< 80
avec dépoussiéreur et cyclone {dB(A)}	< 80	< 80
Hauteur du plancher (mm)	810	570
Pression d'air maximale	80 psi ou 6 bars	80 psi ou 6 bars
Alimentation électrique		
Type d'alimentation	3+N~50 Hz 400/230 V 6,28 A	3+N~50 Hz 400/230 V 6,28 A
Intensité de pleine charge	4,4 kVA 4,28 A	4,4 kVA 4,28 A
Pleine charge kVA	17 kVA	17 kVA
Ampérage max. du moteur	24 V CC	24 V CC
Capacité du sectionneur		
Tension de commande		

2.2 Cyclones

	Combinaison cyclone et dépoussiéreur			
	75/16 avec C/P 41	75/16 avec C/P C400 ou C800	CY600/12 avec C/P C800	CY600/16 avec C/P C800
Diamètre d'entrée (mm)	100	100	100	100
Diamètre de sortie (mm)	100	150	150	150
Débit d'air (m³/min)	8,0	12,0		
Hauteur (mm)	1724	1724	2776	3145
Diamètre de base (mm)	700	700	750	750
Diamètre de l'ensemble (mm)	400	400	300	400

2.3 Dépoussiéreurs

	Numéro du modèle de dépoussiéreur		
	41	C400	C800
Diamètre d'entrée (mm)	100	150	150
Sortie d'extraction	Évacuation ouverte		
Pression statique d'entrée maximale (mm Wg)	150	165	230
Pression statique d'entrée maximale (Pa)	1470	1620	2255
Débit d'air mesuré (avec entrée/sortie ouverte) (m³/min)	10	11	33
Débit d'air réglable ?	Oui		
Nombre de filtres	4	1	2
Type de filtre	B	A	A
Zone de filtration	1,8 m ² 17,5 pi ²	10 m ² 97 pi ²	20 m ² 194 pi ²
Débit d'air (avec vitesse de filtre de 1,5 m/min)	162 m³/hr 95 pi³/min	900 m³/hr 530 pi³/min	1800 m³/hr 1059 pi³/min
Système de nettoyage du filtre	C	D	E
Consommation d'air (litres par impulsion)	S.O.	7	7
Pression d'alimentation d'air comprimé maximale	S.O.	50 psi 3,5 bars	50 psi 3,5 bars

où :

A	Filtre de cartouche - Élément en polyester
B	Filtre en tissu - Feutre aiguilleté en polyester - Canevas renforcé
C	Système à secousses manuelles
D	Système de nettoyage manuel à air pulsé
E	Système de nettoyage automatique à air pulsé

2.4 Tableaux de consommation d'air

2.4.1 Débit évalué en m³/h à différentes pressions mesurées en bar

Alésage du gicleur (mm)	Type de pistolet Guyson	Pression de sablage (bar)				
		2	3	4	5	6
3,2	900	11,4	16,5	21,6	27,0	31,8
4,0	900	19,2	27,3	35,4	43,2	51,6
4,8	900	30,6	42,0	53,4	66,0	77,4

2.4.2 Débit évalué en pi³/min à différentes pressions mesurées en psi

Alésage du gicleur (mm)	Type de pistolet Guyson	Pression de sablage (psi)					
		30	40	50	60	70	80
3,2	900	7	9	11	14	16	17
4,0	900	12	15	18	21	24	27
4,8	900	18	22	27	32	37	42

3. Installation

Les unités suivantes peuvent se trouver sur le système :

Cabine de sablage / cyclone / dépoussiéreur

Les tuyaux d'extraction, bandes d'étanchéité et colliers de tuyau sont fournis pour faire les raccordements. Retirez le matériel d'emballage et vérifiez l'intérieur de la cabine de sablage pour repérer les pièces détachées.

3.1 Emplacement

Le matériel doit être installé sur une surface sèche et propre.

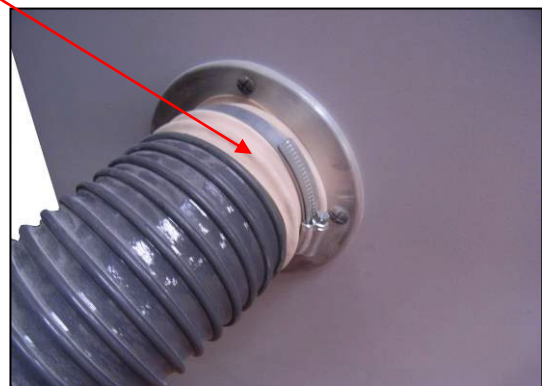
Placez la cabine dans la position et l'orientation qui conviennent. Laissez toujours suffisamment d'espace autour des unités pour pouvoir ouvrir complètement les portes et permettre l'accès nécessaire à l'utilisation et à la maintenance.

Veillez à ce que toutes les parties du système soient de niveau.

3.2 Assemblage

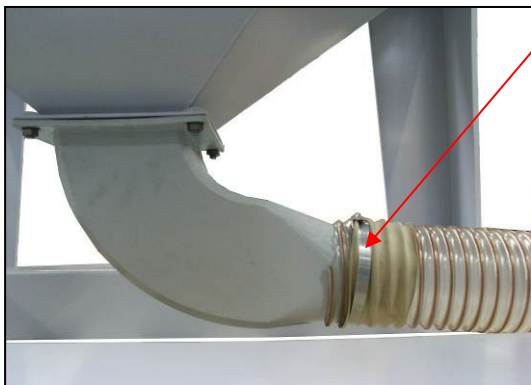
Les tuyaux dans lesquels passe le média ne doivent pas être trop courbés. Si votre système se compose uniquement d'une cabine de sablage et d'un dépoussiéreur :

Connectez le tuyau d'extraction entre la sortie de la cabine et l'entrée du dépoussiéreur en utilisant les bandes d'étanchéité et les colliers de tuyau fournis.

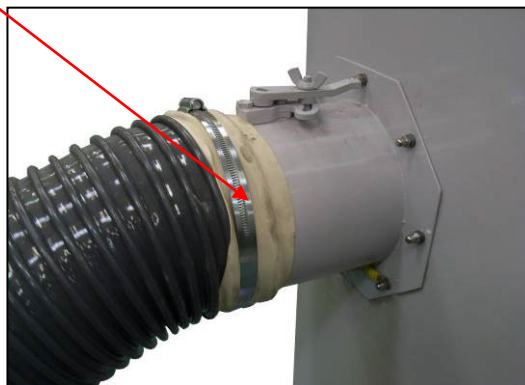


Si votre système se compose d'une cabine de sablage, d'un cyclone et d'un dépoussiéreur, le cyclone doit être raccordé entre la cabine de sablage et le dépoussiéreur :

Connectez le tuyau d'extraction entre la sortie de la cabine et l'entrée du cyclone en utilisant les bandes d'étanchéité et les colliers de tuyau fournis.



Connectez le tuyau d'extraction entre la sortie du cyclone et l'entrée du dépoussiéreur en utilisant les bandes d'étanchéité et les colliers de tuyau fournis.



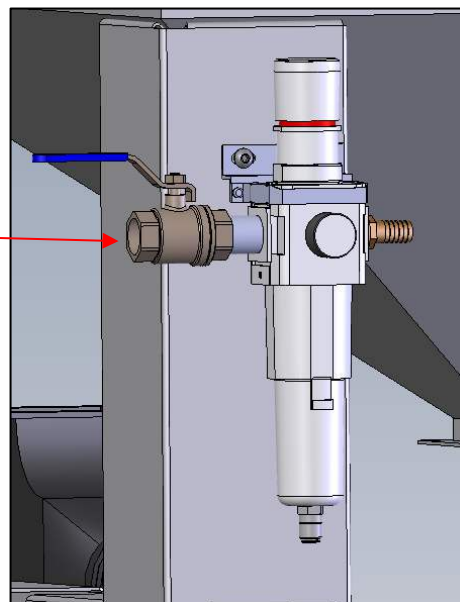
3.2.1 Connexions d'air comprimé

L'alimentation d'air est gérée par un robinet d'arrêt manuel qui évacue l'air en aval. Elle doit être propre, sèche et ne pas contenir d'huile.

L'air comprimé alimentant la machine doit être au maximum de 6,0 bars (90 psi) à l'entrée du filtre et la tuyauterie doit avoir un diamètre approprié pour obtenir le débit demandé (voir [Tableaux de consommation d'air](#)). L'alésage minimum recommandé pour la conduite d'air comprimé est de 1 pouce. Elle se raccorde à un filetage BSP de 1/2 pouce.

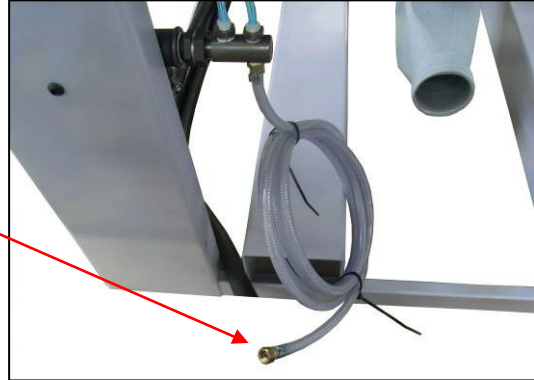
Le matériel d'étanchéité (p. ex. ruban PTFE) ne doit en aucun cas entrer dans la tuyauterie. Veillez à prendre les précautions nécessaires.

Raccordez l'alimentation principale d'air comprimé à la vanne d'isolation pneumatique.



Le dépoussiéreur C400 ou C800 doit avoir une alimentation en air comprimé. Le régulateur doit être réglé au maximum sur 50 psi.

Raccordez l'alimentation en air entre
le pied arrière droit de la cabine de
sablage et le dépoussiéreur.



C400



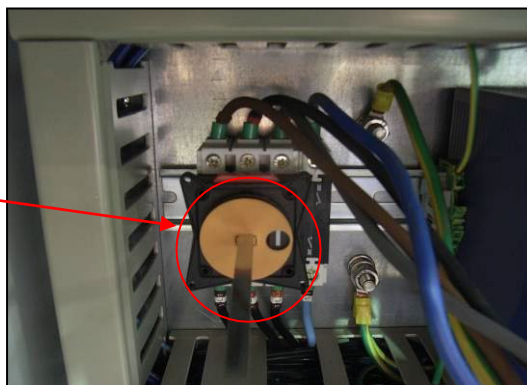
C800

3.2.2 Branchements électriques

Seuls les électriciens qualifiés sont en mesure de réaliser les installations électriques.

Veillez consulter la rubrique « Installation électrique des dépoussiéreurs et des cyclones » dans l'annexe.

Une alimentation électrique appropriée doit être acheminée au sectionneur à l'intérieur du boîtier de commande. Reportez-vous aux schémas électriques de l'annexe ou à la fiche technique au début du manuel pour obtenir les exigences en matière d'alimentation électrique.



4. Vérification de l'installation

4.1 Vérification du processus d'installation

Une fois toutes les connexions terminées, le fonctionnement de la cabine doit être vérifié.

Il ne faut en aucun cas ajouter de média au cours de cette étape.

L'alimentation d'air ne doit en aucun cas être ouverte au cours de cette étape.

- Mettez la machine en marche.
- Allumez l'éclairage de la cabine via l'IHM.
- Vérifiez que le bouton-poussoir d'arrêt d'urgence sur le tableau du boîtier de commande principal est relâché.
- Appuyez sur le bouton « START » pour lancer un cycle de test à blanc de la cabine.
- Le cyclone et le dépoussiéreur doivent également être mis en marche pour le test.
 - L'orientation du moteur du ventilateur doit correspondre à la flèche sur le moteur. Sur un moteur triphasé, deux des lignes de phase d'entrée doivent être changées s'il tourne dans la mauvaise direction. Contactez Guyson International pour plus de détails au sujet des moteurs monophasés.

REMARQUE : Quand le ventilateur tourne mal, l'air s'évacue par la sortie, mais uniquement à un faible niveau. La rotation doit donc être vérifiée visuellement.

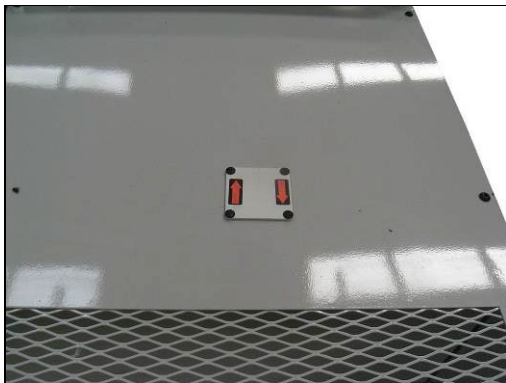
Le meilleur moyen pour vérifier est de démarrer, puis d'arrêter le dépoussiéreur et d'observer si le ventilateur ralentit.



Sur le dépoussiéreur 41, le moteur est à l'intérieur. Le couvercle avant doit être retiré pour voir le dessus du moteur.



Sur un dépoussiéreur C400, le moteur se trouve à l'extérieur. Les vérifications sont donc faciles.



Sur le dépoussiéreur C800, le moteur est à l'intérieur.
Une trappe d'observation se trouve sur la partie supérieure du dépoussiéreur, elle peut être ouverte pour voir le haut du moteur.

- Faites démarrer le cyclone :
 - L'orientation du moteur du ventilateur doit correspondre à la flèche sur le moteur. Sur un moteur triphasé, deux des lignes de phase d'entrée doivent être changées s'il tourne dans la mauvaise direction. Contactez Guyson International pour plus de détails au sujet des moteurs monophasés.

REMARQUE : Quand le ventilateur tourne mal, l'air s'évacue par la sortie, mais uniquement à un faible niveau. La rotation doit donc être vérifiée visuellement.

Le meilleur moyen pour vérifier est de démarrer, puis d'arrêter le dépoussiéreur et d'observer si le ventilateur ralentit.



Sur un cyclone 75/16 et CY600, les moteurs se trouvent à l'extérieur. Les vérifications sont donc faciles.

- Activez l'alimentation en air en ouvrant le robinet d'air principal.
- Réglez le régulateur de pression en fonction de la pression de sablage requise.

- Vérifiez tous les raccordements intégrés pour détecter d'éventuels blocages ou fuites.
- Assurez-vous que les pistolets de sablage sont mis en marche à l'aide de l'IHM.
- Assurez-vous que le lavage à l'air est activé.
- Réglez la minuterie de sablage sur la durée voulue.
- Réglez la minuterie de soufflage sur la durée voulue.
- Réglez la vitesse de rotation de la broche à la valeur requise.
- Appuyez sur le bouton « DÉMARRER ». Si toutes les commandes de la machine sont interverrouillées électriquement, il ne s'activera que si l'extraction de poussière fonctionne et que la porte est bien fermée.
- La machine effectue alors automatiquement son cycle de fonctionnement.

4.1.1 Séquence de fonctionnement

- La minuterie de sablage s'enclenche.
- Les pistolets de sablage démarrent.
- Le moteur du tambour commence à tourner à la vitesse prédéfinie.
- La minuterie de sablage arrive à la fin du temps fixé.
- Les pistolets de sablage s'arrêtent.
- La minuterie de soufflage s'enclenche.
- La vanne de soufflage s'ouvre.
- Le solénoïde de soufflage s'enclenche.
- La minuterie de soufflage arrive à la fin du temps fixé.
 - Le soufflage s'arrête.
 - Le tambour continue à se déplacer vers la position initiale.
 - Les minuteries se remettent à zéro.

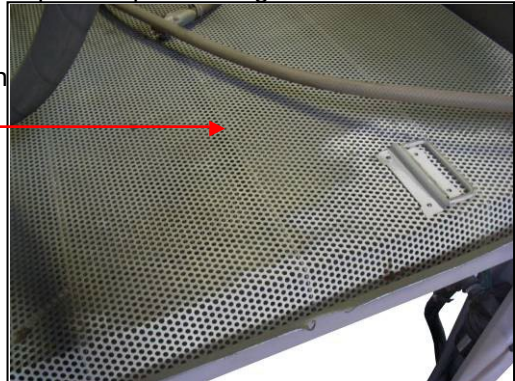
La machine reste en attente jusqu'à ce que l'opérateur décharge les pièces finies et recharge un nouveau lot.

4.2 Niveaux de média

Si un cyclone est raccordé au système, le média doit être ajouté dans le cyclone. Si ce n'est pas le cas, il doit être ajouté dans la trémie. ¼ - ¾ d'un sac de 25 kg de média devrait être suffisant.

4.2.1 Ajout du média dans la trémie

- L'ajout de média dans la trémie ne doit être effectué que lorsqu'un changement de média est nécessaire.
- Assurez-vous que le dépoussiéreur est toujours en marche.
- Ouvrez la porte de la cabine. 
- Versez le média dans la trémie.
- Fermez la porte.

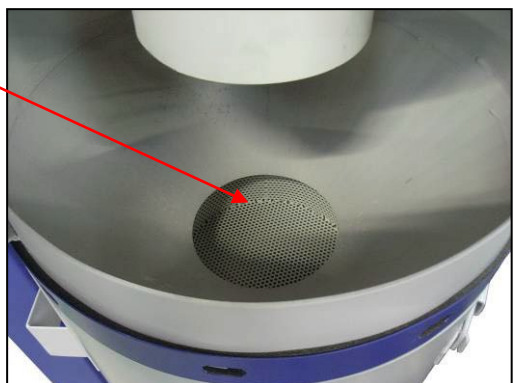


4.2.2 Ajout de média dans le cyclone 75/16

- Arrêtez le dépoussiéreur.
- Arrêtez le cyclone.
- Ouvrez la porte supérieure du cyclone.
- Versez le média dans le cyclone. 
- Fermez la porte.
- Mettez le dépoussiéreur en marche.
- Mettez le cyclone en marche.



La porte supérieure doit toujours être utilisée pour s'assurer que le média passe dans le tamis avant d'atteindre la boîte prise média.



4.2.3 Ajout de média dans le cyclone CY600

- Arrêtez le dépoussiéreur.
- Arrêtez le cyclone.
- Ouvrez le volet de la goulotte de remplissage.
- Versez le média dans le cyclone.
- Fermez le volet de la goulotte de remplissage.
- Mettez le dépoussiéreur en marche.
- Mettez le cyclone en marche.



5. Réglages de la machine

5.1 Réglages de sablage

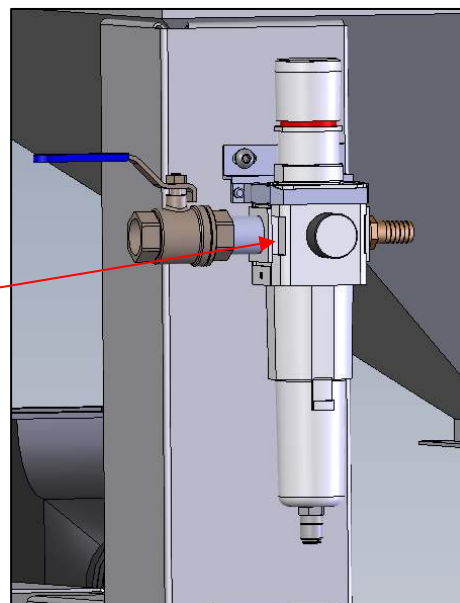
Les réglages de sablage doivent être réalisés dans l'ordre ci-dessous.

5.1.1 Pression de sablage

La pression d'air contrôle la vitesse à laquelle le média de sablage sort de la buse. La vitesse de sablage augmente quand la température est élevée et limite la durée du fonctionnement. N'utilisez jamais une pression de sablage plus forte que nécessaire pour atteindre la finition requise.

- Pression d'air élevée moins rentable
- Risque de dommages et de déformations des composants
- Augmentation du débit de média signifie plus forte consommation de celui-ci
- Augmentation du bruit

Ajustez la pression du pistolet à l'aide du bouton de commande sur le filtre d'entrée d'air principale. Le manomètre affiche la pression définie.



5.1.2 Tubes prise média

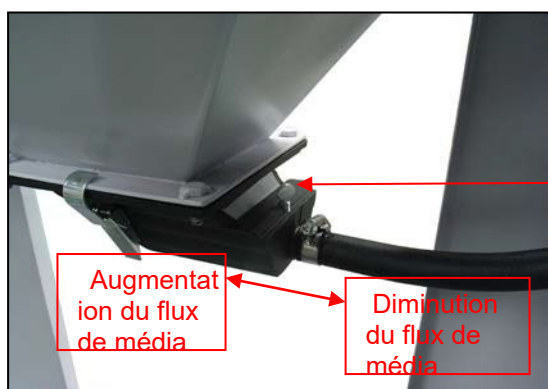
Les performances de sablage sont largement liées au réglage du tube prise média dans le bac de média. Les réglages peuvent varier en fonction de la densité du média. Un média plus dense demande une plus grande circulation de l'air.

Plus le débit de média entre la boîte prise média et le pistolet est important, plus le niveau d'usure du tuyau de média et de la buse de sablage sera élevé.

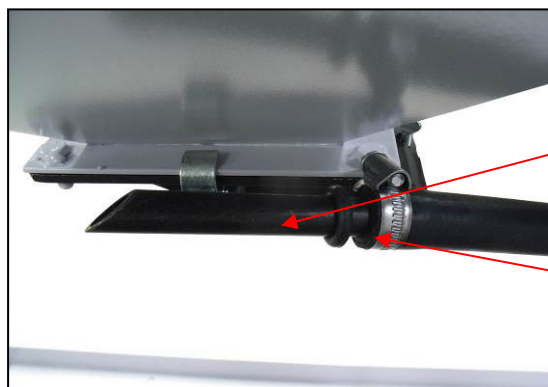
- Vérifiez que le média sec arrive facilement à la boîte prise média.
- En circulant dans le pistolet, l'air comprimé déplace régulièrement le tube prise média dans la boîte prise média avec la face du chanfrein vers le haut. Pendant ce temps, un intervenant observe le débit du média provenant de la buse.

Le tube prise média est dans la bonne position quand il est possible de voir le flux de média sortir de la buse. Si le flux de média est intermittent, le tube prise média a été poussé trop loin.

- En tirant le tube prise média vers l'extérieur, le flux de média diminue.
- En introduisant le tube prise média à l'intérieur, le flux de média augmente.
- Bloquez le tube prise média avec la vis de fixation.
- Normalement, aucun autre réglage n'est nécessaire si le même média est utilisé.



Vis de fixation



Tube prise média

Le joint torique est utilisé pour repérer la position du tube prise média dans la boîte prise média. Le tube peut ainsi être réinséré dans la même position.

5.1.3 Distance de sécurité

Il s'agit de la distance entre la buse du pistolet et le composant. La distance de sécurité ne doit normalement pas être réduite à moins de 50 mm. Le média risque en effet de perdre sa trajectoire ou d'être ralenti en ricochant sur la surface en cours de sablage.

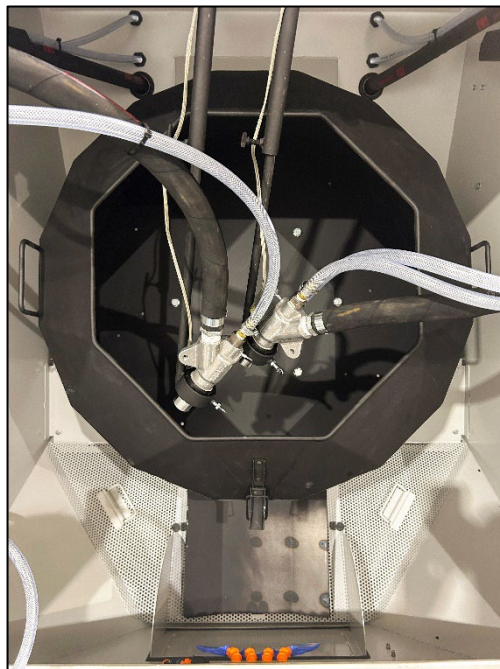
La distance de sécurité et la pression de l'air ont une incidence sur l'impact du média. Le type de média aura également une influence mais une large surface de sablage peut être réalisée en augmentant la distance de sécurité et la pression de l'air de sablage.

5.1.4 Angle de sablage

L'angle optimal de sablage pour une finition de surface se situe entre 90 et 60 degrés par rapport à l'horizontale. Des angles moins profonds peuvent causer des dommages ou compromettre les caractéristiques du matériel. Les angles plus étroits peuvent être utilisés pour éliminer les dépôts si la finition de la surface n'a pas d'importance et qu'un média plus doux est utilisé.

Les pistolets doivent être en angle pour minimiser l'interférence entre les sorties de différents pistolets. La vitesse sera ainsi maintenue, ainsi que la direction du média entre la buse et le composant.

Orientez toujours les pistolets à l'opposé des ouvertures de la cabine. Ceci permet de minimiser le risque de projection de média hors de la cabine.



REMARQUE : L'opérateur doit s'assurer que les pistolets de sablage reviennent à la position de sablage requise une fois que les pièces ont été retirées de la machine. Il est également impératif que le panier rotatif soit rempli d'une quantité suffisante de pièces afin de garantir que le panier lui-même n'est pas en cours de sablage.

5.1.5 Durée de sablage

Ce réglage permet de s'assurer que les composants sont sablés suffisamment longtemps afin d'obtenir la finition requise. Si le produit fini n'est pas suffisamment traité ou, au contraire, a été endommagé par une surexposition à l'action du sablage, il sera nécessaire d'ajuster le temps de fonctionnement du pistolet de sablage.

5.1.6 Nombre de pistolets

Le nombre de pistolets de sablage en service peut être modifié à l'aide de l'écran de l'IHM.

5.1.7 Vitesse de rotation

Ce réglage permet de s'assurer que les pièces dans le panier tournent et ne glissent pas. Cela permet à tous les composants d'être sablés de façon égale.

5.1.8 Minuterie de sablage

Ce réglage permet de s'assurer que les composants sont sablés suffisamment longtemps afin d'obtenir la finition requise. Si le produit fini n'est pas suffisamment traité ou, au contraire, a été endommagé par une surexposition à l'action du sablage, il sera nécessaire d'ajuster le temps de fonctionnement du pistolet de sablage.

5.1.9 Minuterie de soufflage

Le soufflage est utilisé pour éliminer les excès de fluides des composants après le cycle de sablage. Si le produit fini n'est pas suffisamment traité et contient toujours des quantités excessives de média, ajustez le temps de soufflage en conséquence.

5.2 Réglages d'extraction

5.2.1 Dépoussiéreur

Le débit d'air doit être suffisamment important pour créer une légère pression négative à l'intérieur de la cabine, ceci afin d'éviter que la poussière ne sorte. La vitesse de l'air doit aussi être suffisamment importante pour évacuer le média de sablage et la poussière, ainsi que pour maintenir le tuyau d'extraction dans l'entrée du cyclone. Ceci varie en fonction de la taille et du poids du média de sablage.

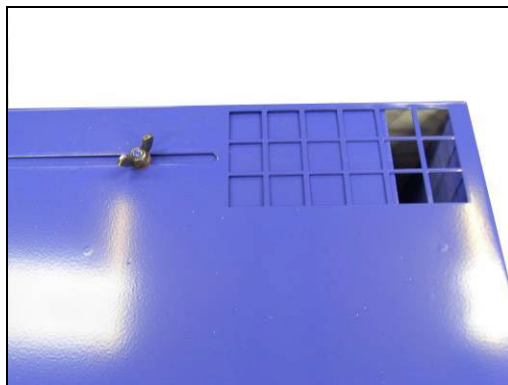
L'aspiration dans le dépoussiéreur doit permettre le transfert d'une quantité minimum de média dans le système du dépoussiéreur.

Effet prévu avec l'utilisation du clapet/registre sur la sortie/entrée du dépoussiéreur :

- L'ouverture du clapet/registre augmente l'aspiration
- La fermeture du clapet/registre diminue l'aspiration.

Lors du réglage des clapets/registres, maintenez toujours le débit d'air d'extraction au minimum nécessaire pour éviter la mise sous pression de la cabine pendant le sablage. Au fil du temps, la poussière va obstruer les filtres du dépoussiéreur et un débit d'air plus important peut être nécessaire entre les changements de filtre et la maintenance. Dans les systèmes avec un cyclone, l'extraction doit être réglée de sorte qu'une quantité minimum de média soit transférée dans le système de récupération de poussière.

Vérifiez toujours si un média de bonne qualité se trouve dans la poubelle lors du réglage des paramètres.



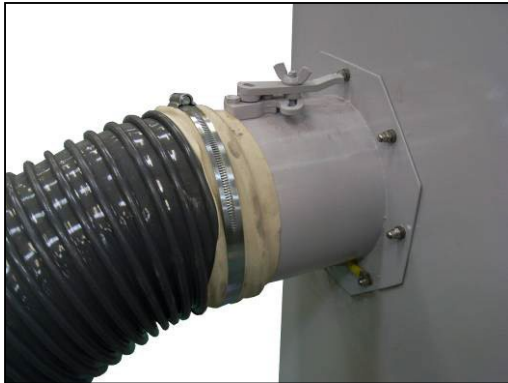
Dépoussiéreur 41

Le débit d'air est contrôlé par le registre coulissant sur la sortie d'évacuation du dépoussiéreur.



Dépoussiéreur C400

Le débit d'air est contrôlé par le registre coulissant sur la sortie d'évacuation du dépoussiéreur.

**Dépoussiéreur C400, C800**

Le débit d'air est contrôlé par le registre sur l'entrée du dépoussiéreur.

Un registre sera monté sur le C400 si un cyclone est utilisé.

Le dépoussiéreur doit être démarré avant et arrêté après le cyclone (si installé), ceci afin d'éliminer la poussière après le sablage.

Le dépoussiéreur doit être vérifié pour détecter la quantité de média réutilisable transférée et ajuster les réglages en conséquence.

N'essayez jamais d'extraire le média usé pour le réutiliser dans la machine.

Sur un C800, il est donc essentiel de toujours utiliser un sac de doublure du réceptacle (Y1CA0047). Le sac de doublure du réceptacle offre un moyen simple et propre pour retirer et jeter la poussière, mais son utilisation exige d'équilibrer la pression des deux côtés du sac pour l'empêcher d'être attiré dans la trémie. On y parvient en utilisant le tuyau d'équilibrage du réceptacle pour que la même pression négative soit appliquée à l'extérieur et à l'intérieur du sac.

Si vous n'utilisez pas de sac en plastique pour le bac à poussière, la poussière sera aspirée par le tuyau d'équilibrage vers le côté propre du dépoussiéreur.

5.2.2 Cyclone

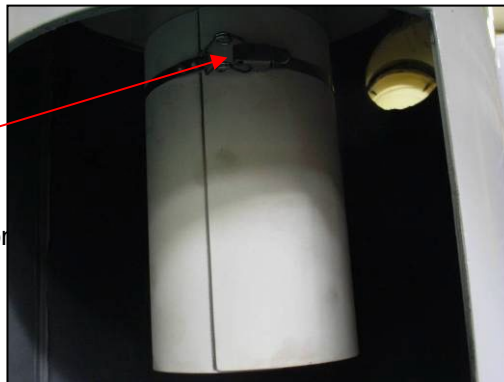
Si après avoir réglé le clapet sur le dépoussiéreur, les grosses particules sont encore transférées dans le dépoussiéreur, le vortex du cyclone doit être réglé.

Pour tester la position du vortex, nettoyez d'abord la poubelle du dépoussiéreur. Effectuez le processus de sablage pendant 10 minutes, puis regardez à l'intérieur du bac du dépoussiéreur. Une grande quantité de grosses particules utilisables dans le bac signifie que le vortex doit être réglé pour réduire ce phénomène. L'absence de poussière signifie que le vortex doit être ajusté pour séparer la poussière qui peut être bloquée dans la trémie.

Un vortex court évacue en général plus de poussière du cyclone qu'un long. Chaque processus peut avoir besoin d'un réglage de vortex différent. Des essais permettent d'obtenir les meilleurs résultats.

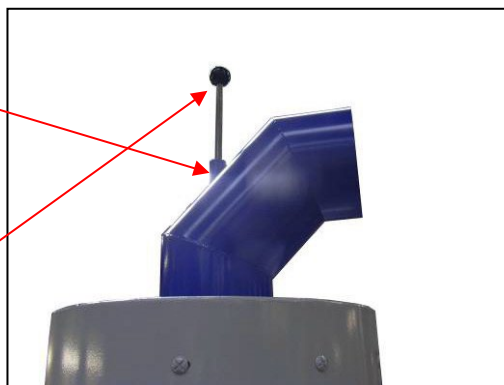
Pour régler la longueur du vortex sur un cyclone motorisé :

- Arrêtez le cyclone, puis le dépoussiéreur.
- Ouvrez le panneau d'accès.
- Desserrez le clip de maintien autour du manchon de vortex.
- Glissez le manchon vers le haut ou vers le bas, comme illustré.
- Remplacez et serrez le clip de maintien et fermez le panneau d'accès.



Pour régler la longueur du vortex sur un cyclone sans moteur :

- Arrêtez le cyclone, puis le dépoussiéreur.
- Ouvrez le panneau d'accès.
- Dévissez la vis fixant la tige de réglage du vortex en haut du coude de sortie du cyclone.
- Avec le bouton de la tige de réglage, glissez la tige vers le haut ou vers le bas, pour diminuer ou augmenter la longueur du vortex.
- Fixez la vis une fois la tige de réglage dans la position désirée.
- Fermez le panneau d'accès.



REMARQUE : La position du vortex peut être vérifiée en ouvrant la porte d'accès en haut pendant le réglage.

Pour aider encore la séparation entre les particules d'abrasif et la poussière et les fines, un disque de contrôle de séparation de flux d'air réglable est monté au-dessus du volet de la trémie de remplissage sur un CY600 ou une bande de contrôle de séparation de flux d'air autour du corps du cyclone 75/16.



Des encoches sont découpées sur le disque ou la bande, coïncidant avec les trous pratiqués dans le volet de la trémie de remplissage ou le corps du cyclone. Quand tous les trous sont alignés, l'air peut entrer dans le cyclone. La quantité d'air à extraire augmente alors au niveau du dépoussiéreur. Puis, la vitesse de l'air d'évacuation est réduite et le média sort plus facilement du flux d'air. Ceci présente un avantage pour les médias légers (comme le plastique). La masse de chaque granule n'est en effet pas suffisante pour sortir d'un flux d'air en mouvement.

Lorsqu'il n'est pas nécessaire ou obligatoire d'augmenter la vitesse du flux d'air à l'échappement, la bande ou le disque séparateur devraient être tournés pour que les tuyaux situés dans la bande ou le disque ne s'alignent pas sur les trous du volet de la trémie de remplissage ou le corps du cyclone. Ceci interdit l'entrée de tout air supplémentaire par cette voie et évite donc toute modification des caractéristiques du flux d'air.

N'oubliez pas que le disque ou la bande de séparation du flux d'air sont réglables. Ils peuvent passer de la position complètement ouverte à complètement fermée. L'opérateur a ainsi un large éventail de réglages à sa disposition. Cependant, il est aussi important de se rappeler qu'il n'y a pas de règle précise concernant l'utilisation de cette bande ou de ce disque et que les meilleurs résultats seront obtenus en faisant des essais et en rectifiant les erreurs.

Une fois le cyclone réglé pour une application en particulier, aucun réglage n'est requis. S'il reste trop de poussière ou si la visibilité est faible, les filtres cabine peuvent être bloqués ou les filtres du dépoussiéreur bouchés.

Pour optimiser le fonctionnement et améliorer les performances, les réglages devront être vérifiés à chaque opération de sablage.

6. Fonctionnement

6.1 Panneau de commande



Ci-dessus, on peut voir le panneau de commande de la machine et l'écran de l'IHM intégrée. Les fonctions disponibles sont décrites ci-dessous :

RÉINITIALISER- Réinitialise la machine. Si le bouton de réinitialisation clignote, cela indique qu'une réinitialisation est nécessaire.

ARRÊT D'URGENCE- En cas d'urgence, appuyez sur ce bouton pour arrêter immédiatement les opérations de la machine. Pour reprendre les opérations, assurez-vous que le bouton d'arrêt d'urgence a été relâché.

Démarrage- Permet de démarrer l'opération de la machine avec la recette actuellement sélectionnée.

Arrêt- Permet d'arrêter l'opération de la machine en cours.

Origine- Permet de ramener le panier en position d'origine (T50 uniquement).

Porte- Permet de déverrouiller la porte pour l'ouvrir.

L'ensemble des fonctionnalités des écrans de l'IHM est décrit dans la section 6.3.

6.2 Procédure de fonctionnement

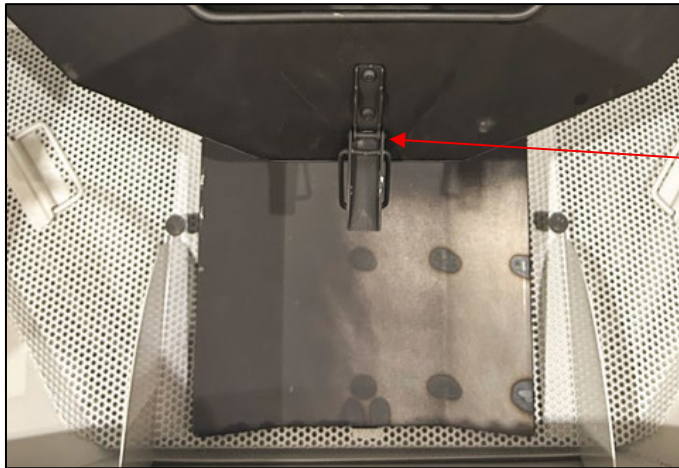
- Exécutez les tâches de maintenance quotidienne (voir section [7.1](#)).
- Mettez la machine en marche.
- Attendez que l'écran d'accueil se charge.
- Allumez la lumière de la cabine.
- Vérifiez que le bouton d'arrêt d'urgence situé sur le tableau du boîtier de commande principal est relâché.
- Appuyez sur le bouton « PORTE » pour déverrouiller les portes.
- Ouvrez la porte de la cabine.
- Placez les composants dans le panier.
- Fermez la porte de la cabine.
- Appuyez sur le bouton « RÉINITIALISER ».

IMPORTANT : CHAQUE FOIS QUE LE BOUTON DE RÉINITIALISATION CLIGNOTE, UNE RÉINITIALISATION EST NÉCESSAIRE.

- Assurez-vous que la recette requise pour le fonctionnement de la machine est sélectionnée, en veillant à la télécharger après l'avoir sélectionnée pour qu'elle soit active.
- Appuyez sur le bouton « DÉMARRER ». Si toutes les commandes de la machine sont interverrouillées électriquement, il ne s'activera que si le système d'extraction de poussière fonctionne et que la porte est bien verrouillée.
- La machine enclenchera ensuite automatiquement sa séquence de fonctionnement (voir section [4.1.1](#)).
- À la fin du cycle, un message « FIN DE CYCLE » s'affiche sur l'IHM. Une alarme sonore retentit également et la porte de la machine se déverrouille. La porte de devant peut alors être ouverte.
- Ouvrez la porte et inspectez les pièces afin de déterminer si elles sont finies selon les critères attendus. Si ce n'est pas le cas, modifiez les paramètres de sablage à l'aide de l'écran d'édition de la recette (un à la fois) jusqu'à obtenir le résultat final voulu (voir section [5](#)).
- Lorsque vous êtes satisfait(e) de la finition de sablage, retirez les pièces. La machine reste en attente jusqu'à ce que l'opérateur décharge les pièces finies et recharge un nouveau lot.
- Revenez à l'étape « Ouvrez la porte de la cabine ».

6.2.1 Retrait des pièces après le sablage (T50)

À la fin d'un cycle, les pièces passent par une combinaison de goulottes allant du panier à une goulotte située au fond de la cabine, afin d'être déposées en toute sécurité dans un conteneur.

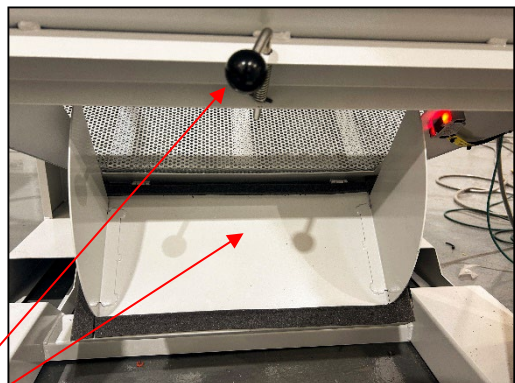
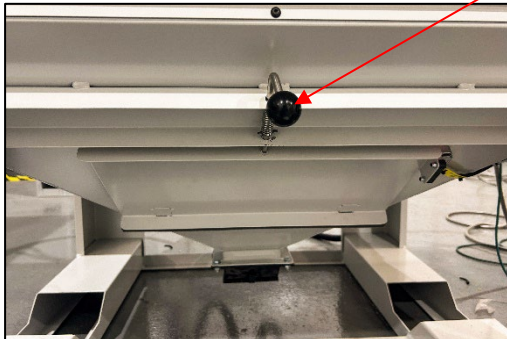


À la base du panier, une pince maintient la goulotte en place. Pour vider le panier, il suffit de la relâcher.

Une fois le panier vidé, remontez la goulotte et refermez le collier, afin de préparer le chargement des composants suivants pour le sablage.

Pour abaisser la goulotte de la cabine, tirez sur le levier situé à l'avant, ce qui libère la goulotte.

IMPORTANT : La goulotte de la cabine est équipée d'un capteur qui la verrouille et empêche son ouverture pendant un cycle d'opération.



Pour refermer la goulotte de la cabine, remettez le volet du bac de média en place, tirez sur le levier et remettez-le en place pour le verrouiller.

6.2.2 Retrait des pièces après le sablage (T40)

La cabine T40 n'est pas équipée de la fonction de déchargement de la goulotte, le déchargement du système doit donc être effectué manuellement. L'utilisateur doit s'assurer que le cycle est terminé, ouvrir la porte via l'IHM et décharger la cabine selon les besoins.

6.3 Écrans IHM

Les sections suivantes du manuel contiennent des instructions pour l'utilisation de l'IHM.



Les opérateurs sont supposés posséder les niveaux de qualification et/ou de formation nécessaires pour utiliser l'équipement.



Ce manuel doit être utilisé en association avec la formation fournie par Guyson et ne doit donc pas être considéré comme un substitut à la formation de l'opérateur.



Les écrans présentés dans cette section servent à la démonstration de certaines fonctions et les valeurs affichées peuvent ne pas être représentatives des valeurs utilisées dans la configuration finale de la machine.

6.3.1 Écran d'accueil

L'écran ci-dessous est l'écran d'accueil qui s'affiche au démarrage de la machine.

Important : Certaines fonctions décrites ci-dessous peuvent ne pas être disponibles si votre système est un Tumbleblast T40.

Important : La barre d'état au bas de l'écran de l'IHM présente le code couleur suivant :

Bleu -Fonctionnement normal

Jaune - Avertissement

Rouge - Machine en panne

Important : Les boutons des écrans de l'IHM présentent le code couleur suivant :

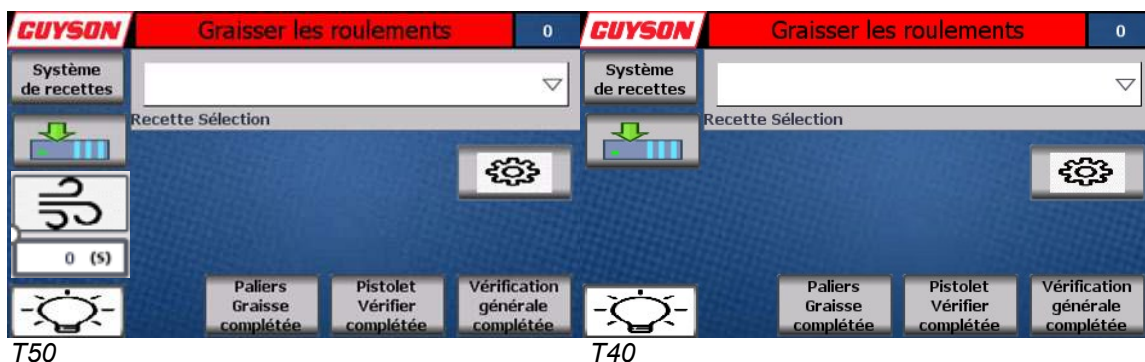
Bouton gris - Bouton activé

Bouton blanc - Bouton désactivé

Bouton bleu - Changement d'écran

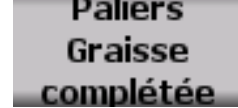
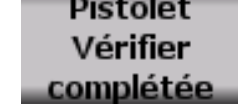
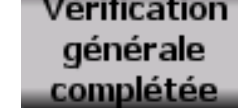
Fond blanc - Valeurs modifiables

Fond transparent - État

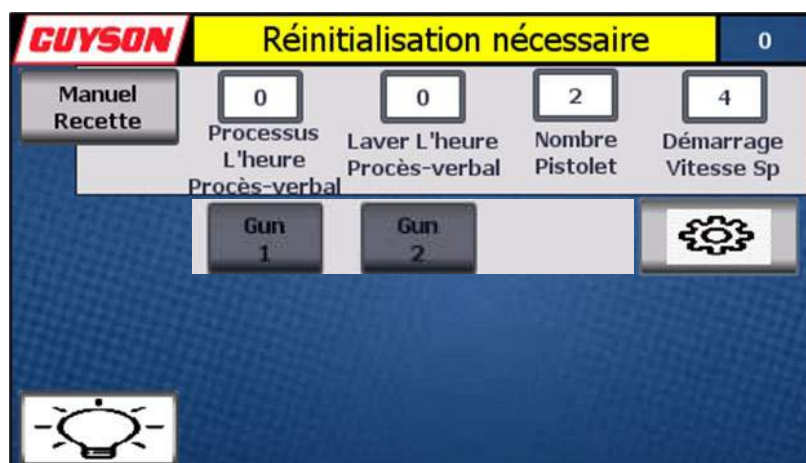


Les fonctions correspondantes de cet écran sont décrites ci-dessous :

	Description	Fonction
Système de recettes	Système de recettes	Indique que le système est actuellement en mode recette. En cliquant sur ce bouton, vous pouvez passer en mode recette manuelle.

	Lavage à l'air et durée du lavage à l'air	En cliquant sur le bouton du haut, vous activez un lavage à l'air de la cabine pendant la durée indiquée ci-dessous. Pour modifier la durée, il vous suffit de cliquer à l'endroit indiqué et vous pourrez la modifier comme vous le souhaitez. Le fait de régler la durée du lavage à l'air sur 0, puis de le lancer, permet également de ramener le panier à sa position d'origine.
	Sélection de la recette	Cette option permet d'afficher le menu de sélection des recettes, dans lequel vous pouvez choisir la recette requise pour l'opération en cours.
	Téléchargement de la recette	Une fois que vous avez sélectionné votre recette, vous devez appuyer sur ce bouton pour la télécharger et la rendre active.
	Éclairage de la cabine	Ce bouton permet d'allumer ou d'éteindre l'éclairage de la cabine.
	Réglages de la machine	Ce bouton permet d'afficher l'écran des réglages de la machine.
	Graissage des roulements terminé	Il s'agit d'un rappel de maintenance. En cliquant sur ce bouton, la tâche est considérée comme effectuée et elle est supprimée de l'écran de l'IHM.
	Vérification du pistolet terminée	Il s'agit d'un rappel de maintenance. En cliquant sur ce bouton, la tâche est considérée comme effectuée et elle est supprimée de l'écran de l'IHM.
	Vérification générale terminée	Il s'agit d'un rappel de maintenance. En cliquant sur ce bouton, la tâche est considérée comme effectuée et elle est supprimée de l'écran de l'IHM.

6.3.1.2 Écran d'accueil - Recette manuelle (T50)

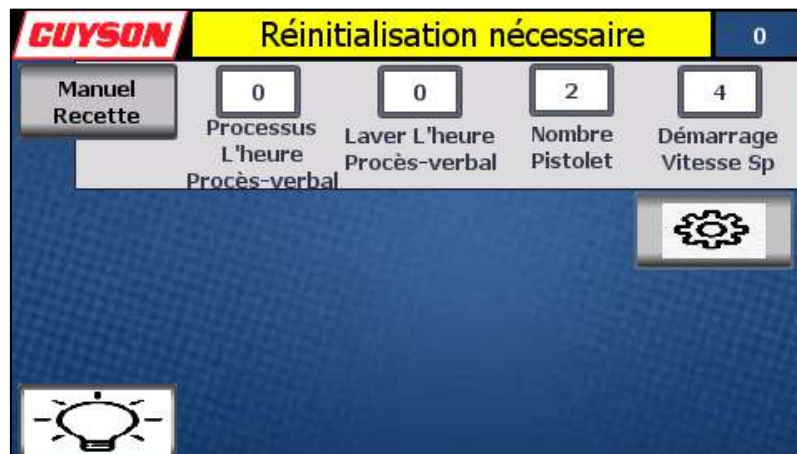


Ci-dessus se trouve la page de l'écran d'accueil qui s'affiche lorsque la cabine est en mode Recette manuelle pour un T50.

Ici, l'utilisateur peut saisir manuellement une recette pour un cycle de sablage, en cliquant sur les paramètres correspondants pour modifier la durée et la vitesse. Les paramètres modifiables sont les suivants : **Durée du sablage en minutes**, **Durée du lavage en minutes**, **Durée du lavage de la cabine en minutes** et **Vitesse du tambour en tr/min**

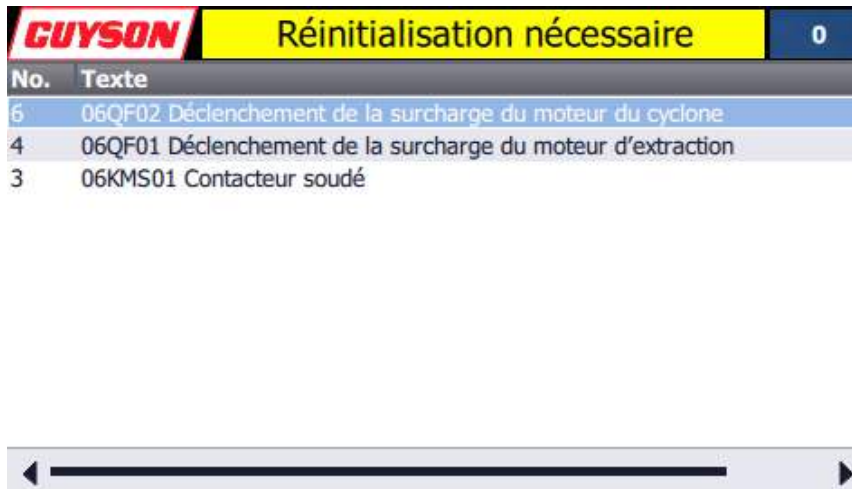
Il est également possible d'activer/désactiver individuellement les différents pistolets de sablage.

6.3.1.3 Écran d'accueil - Recette manuelle (T40)



Ci-dessus se trouve la page de l'écran d'accueil qui s'affiche lorsque la cabine est en mode Recette manuelle pour un T40.

6.3.2 Écran des alarmes



Voici l'écran des alarmes, qui s'affiche lorsque vous appuyez sur le bouton d'état des alarmes sur la page des réglages.

Dans cet exemple, il y a deux alarmes récentes qui n'ont pas été consultées. Si vous cliquez sur ces alarmes, elles seront considérées comme résolues et disparaîtront de la page des alarmes.

Une fois toutes les alarmes répertoriées résolues, l'icône de la page des alarmes sur la page principale devient verte.

Vous trouverez ci-dessous la liste des alarmes possibles qui peuvent être rencontrées pendant le fonctionnement de la machine :

Défaut matériel

04A02 Défaut d'alimentation de l'entraînement du tambour Vérifier MCB

03Q02

06QF01 Déclenchement de la surcharge du moteur d'extraction

06QF01 Défaut du contacteur d'extraction

06QF02 Déclenchement de la surcharge du moteur du cyclone

06QF02 Défaut du contacteur du cyclone

08B02 Échec du capteur de rotation à un niveau bas

08B02 Échec du capteur de rotation à un niveau élevé

Échec de la réinitialisation de la sécurité

Média de la trémie en dessous du niveau faible

07B01 Échec du verrouillage de la porte

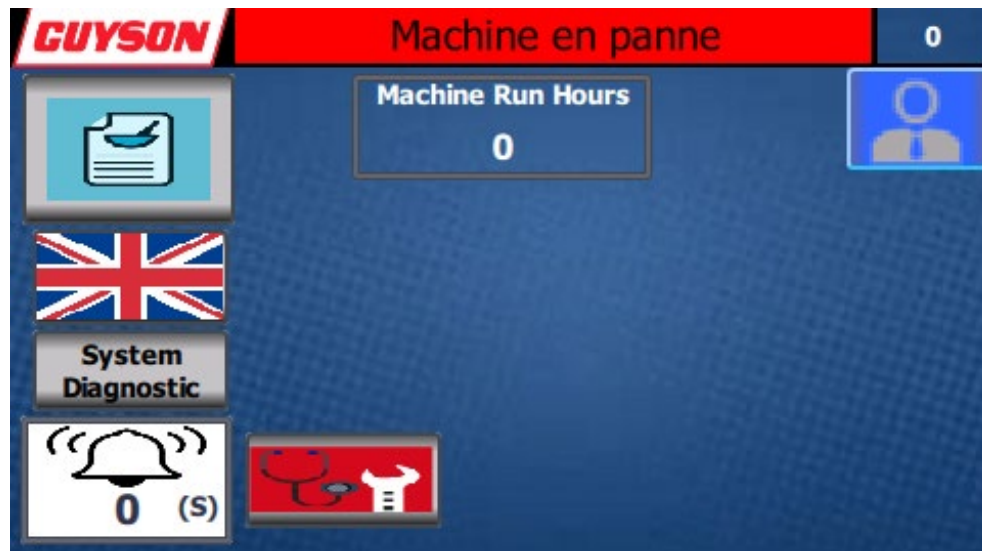
07B01 Échec du déverrouillage de la porte

06KMS01 Contacteur soudé

06KMS01 Défaut de mise sous tension

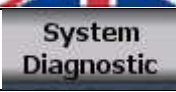
04A02 Défaut de l'entraînement du tambour

6.3.3 Page des paramètres standard



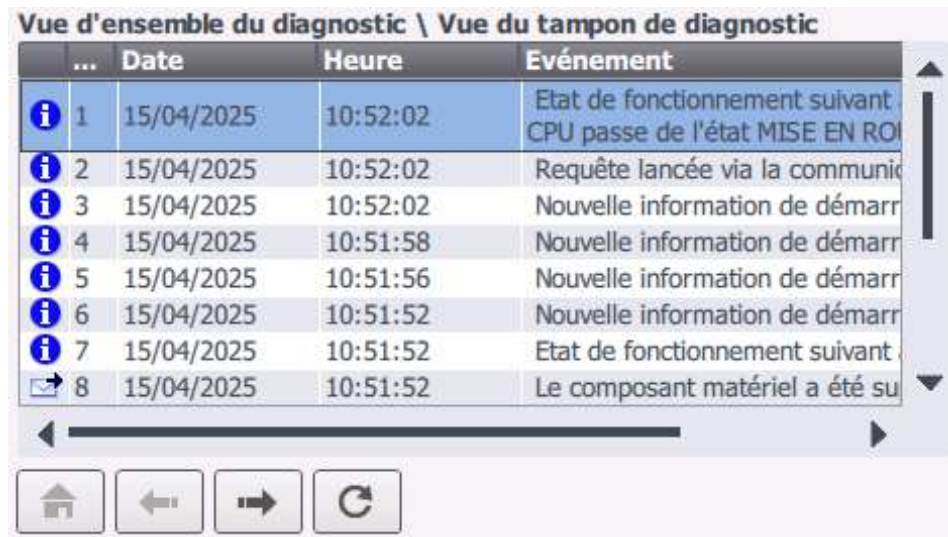
La page ci-dessus est la page des paramètres standard à laquelle on accède en cliquant sur le symbole de la roue dentée à partir de la page principale lors du démarrage.

Un certain nombre d'options différentes sont disponibles sur cette page, comme indiqué ci-dessous :

	Description	Fonction
	Heures de fonctionnement de la machine	Cette fonction affiche le nombre d'heures de fonctionnement de la machine, dans cet exemple 18 heures.
	Alarmes	Affiche l'écran des alarmes (voir 6.3.2).
	Sélection de la langue	Affiche la langue actuellement sélectionnée. En cliquant sur ce bouton, vous pouvez changer la langue de l'IHM (voir 6.3.4.2).
	Diagnostic du système	Affiche la page de diagnostic du système (voir 6.3.3.1).
	Durée de l'alarme	Vous pouvez modifier ici la durée de l'alarme qui se déclenche à la fin du cycle de la machine. Important : Si la durée est réglée sur 0, il n'y a pas d'alarme et si elle est réglée sur 99, l'alarme se déclenche jusqu'à ce qu'elle soit réinitialisée.
	Menu des recettes	Affiche l'écran du menu des recettes (voir 6.3.5).
	Connexion de l'utilisateur	Affiche l'écran de connexion de l'utilisateur, qui vous invite à saisir un nom d'utilisateur et un mot de passe. Vous disposerez des codes d'accès appropriés à votre opération. Plusieurs niveaux d'utilisateurs sont prévus, permettant différents niveaux de fonctionnalité et la possibilité de modifier certains aspects du fonctionnement de la cabine.

6.3.3.1 Diagnostic du système

Ci-dessous se trouve l'écran de diagnostic du système, dans lequel vous pouvez naviguer pour afficher des informations de diagnostic sur le fonctionnement du système.



6.3.4 Page des paramètres de connexion à la recette



Ci-dessus se trouve la page des paramètres lorsque l'utilisateur est connecté avec le niveau d'autorisation lui permettant d'éditer et de créer des recettes. Les nouvelles options de cette

	Description	Fonction
	Écran du niveau de l'utilisateur	Affiche l'écran du niveau utilisateur (voir 6.3.4.1).
	Déconnexion de l'utilisateur	Déconnecte l'utilisateur actuel.

6.3.4.1 Écran du niveau de l'utilisateur

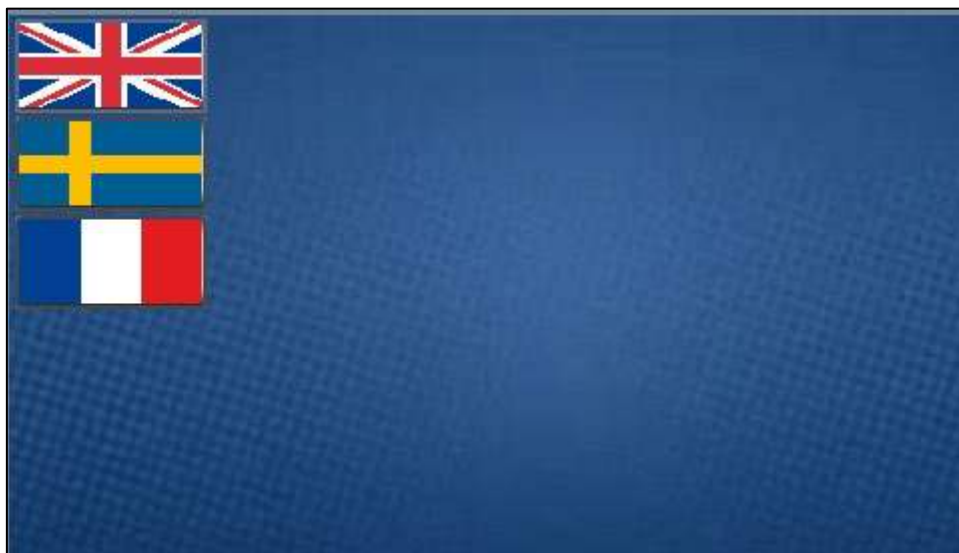
L'écran ci-dessous est l'écran du niveau de l'utilisateur, à partir duquel vous pouvez créer de nouveaux utilisateurs (en dessous de votre niveau d'utilisateur actuel), ainsi que modifier les mots de passe pour votre niveau d'utilisateur et les niveaux inférieurs.

La connexion à la recette est 1234

CUYSON		
Machine en panne		0
Utilisateur	Mot de passe	Temps de déconne...
recipe	*****	30

6.3.4.2 Choix de la langue

Ci-dessous se trouve l'écran de choix de la langue, à partir duquel l'utilisateur peut changer la langue d'utilisation de l'IHM.



6.3.5 Écran des recettes

Nom d'enregistrement : N°:

Nom du constituant	Valeur
Pistolet 1 requis	Dés...
Pistolet 2 requis	Dés...
Démarrage Exécuter L'heure (M)	0

Prêt

Nom d'enregistrement : N°:

Nom du constituant	Valeur
Démarrage Exécuter L'heure (M)	0
Démarrage Vitesse Sp	4
Air Lavage Temps (S)	0

Prêt

Ci-dessus figurent les paramètres qui peuvent être modifiés à l'aide de l'écran d'édition des recettes, à utiliser pour le fonctionnement de la machine.

Chaque fonction est détaillée ci-dessous :

	Description	Fonction
Nom d'enregistrement :	Nom de l'enregistrement	Nom de la recette actuellement sélectionnée. Le menu déroulant affiche tous les enregistrements disponibles.
N°:	Numéro d'enregistrement	Le numéro d'enregistrement attribué à la recette sélectionnée.
	Nouvelle recette	En cliquant sur ce bouton, vous ferez apparaître une nouvelle recette vierge que vous pourrez commencer à éditer.
	Enregistrer	Enregistre la recette sélectionnée, avec toutes les modifications que vous avez apportées.
	Enregistrer sous	Enregistre la recette sélectionnée avec un nouveau nom d'enregistrement et/ou un nouveau numéro d'enregistrement.
	Supprimer	Supprime la recette sélectionnée.
	Éditer	Permet de renommer la recette sélectionnée.

Nom de l'entrée	Fonction
Pistolet 1 requis	Permet d'activer/désactiver le pistolet 1 pour la recette en cours.
Pistolet 2 requis	Permet d'activer/désactiver le pistolet 2 pour la recette en cours.
Temps de fonctionnement du tambour (M)	Définit le temps de fonctionnement du tambour en minutes, pour la recette en cours.
Vitesse du tambour (Sp)	Permet de régler la vitesse du tambour pour la recette en cours.
Durée du lavage à l'air (S)	Permet de régler la durée du lavage à l'air en secondes, pour la recette en cours.
Lavage de la cabine (S)	Permet de régler la durée de lavage de la cabine en secondes, pour la recette en cours.

6.4 Récupération d'un arrêt d'urgence

Vous trouverez ci-dessous des indications pour savoir comment récupérer la machine d'un arrêt d'urgence.

- Après avoir appuyé sur le bouton d'arrêt d'urgence, assurez-vous que le bouton d'arrêt d'urgence a été relâché.
- Appuyez sur le bouton de réinitialisation et vérifiez les éventuels problèmes sur l'écran des alarmes.
- Une fois la reprise des opérations jugée sûre, vous pouvez appuyer sur le bouton « DÉMARRER » et démarrer un cycle.

IMPORTANT : APRÈS UN ARRÊT D'URGENCE, POUR OUVRIR LA CABINE, VOUS DEVEZ RELÂCHER LE BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE ET APPUYER SUR LE BOUTON DE RÉINITIALISATION.

EN RAISON DE LA PRESSION ACCUMULÉE, LE VERROU DE LA PORTE DE LA CABINE NE SE DÉVERROUILLERA PAS S'IL N'EST PAS COMPLÈTEMENT FERMÉ LORSQUE VOUS APPUYEZ SUR LE BOUTON DE LA PORTE.

7. Maintenance

Les machines de sablage subissent le phénomène d'usure. Le niveau d'usure est déterminé par :

- La vitesse du média passant sur la surface du composant
- La proportion média/air sortant de la buse de sablage
- L'angle de contact avec la surface du composant
- Le matériel du composant
- Le type et la grosseur du grain utilisé

Un entretien régulier peut limiter l'usure, ainsi que le contrôle des réglages, tout particulièrement ceux ayant un effet sur l'usure localisée.

La fréquence de toute maintenance et le remplacement de pièces sont déterminés par le niveau d'usure, le média utilisé et les conditions de fonctionnement. Les intervalles de maintenance seront déterminés avec le temps en fonction de l'utilisation de la machine. Le calendrier suivant est initialement recommandé pour une période d'essai initiale jusqu'à ce que les tendances d'usure soient définies.



VEILLEZ À CE QUE TOUTES LES ARRIVÉES D'AIR SOIENT COUPÉES ET QUE LE SYSTÈME SOIT TOTALEMENT VIDE AVANT DE COMMENCER LA MAINTENANCE.



LE DÉPOUSSIÉREUR DOIT ÊTRE TOTALEMENT ISOLÉ AVANT D'EFFECTUER TOUTE MAINTENANCE. UNE PROCÉDURE DE VERROUILLAGE ET D'ÉTIQUETAGE DOIT ÊTRE EN PLACE POUR ÉVITER QUE LA MACHINE SOIT DÉMARRÉE AVANT L'ACHÈVEMENT DE LA MAINTENANCE.



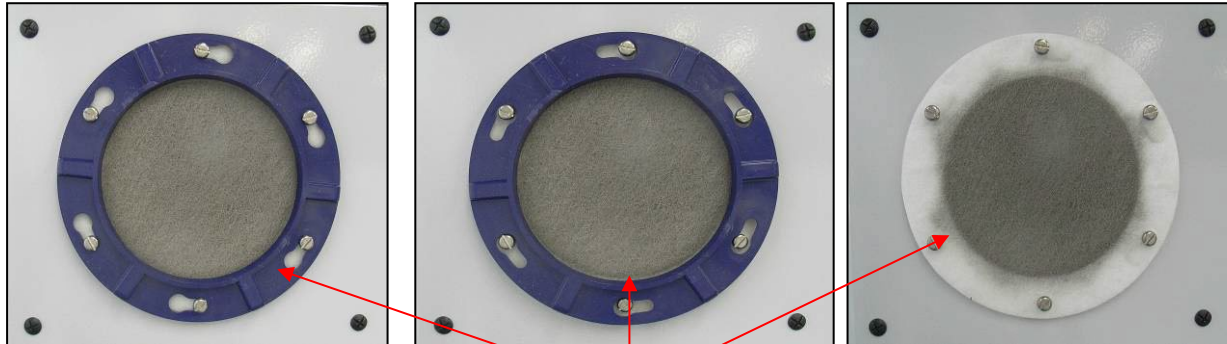
EPI : GUYSON RECOMMANDE AU MINIMUM QUE LES OPÉRATEURS UTILISENT UN MASQUE ANTI-POUSSIÈRE ET DES LUNETTES DE SÉCURITÉ POUR TOUTE OPÉRATION DE MAINTENANCE. IL CONVIENT DE SE RÉFÉRER À LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ DES MÉDIAS UTILISÉS POUR TOUT EPI SPÉCIFIQUE REQUIS.

7.1 Tous les jours

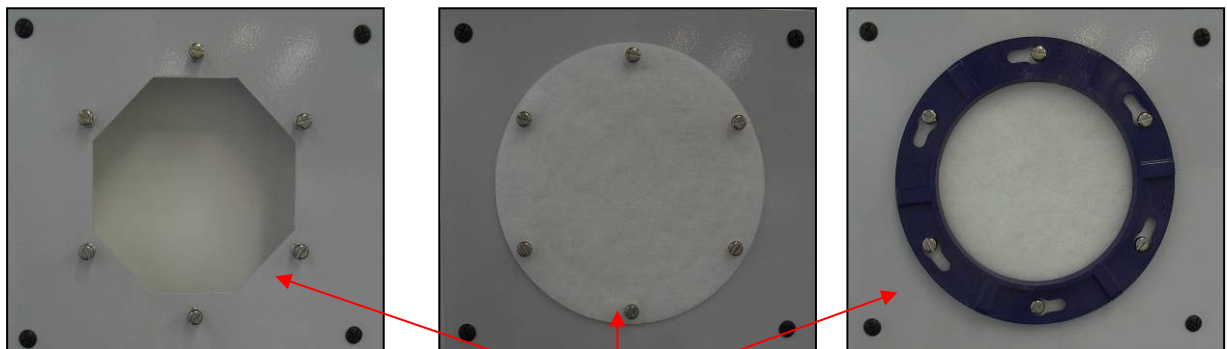
- Vérifiez les filtres cabine (voir section [7.1.1](#)).
- Vérifiez la vitre d'inspection, la feuille anti-dépolissage et la vitre d'éclairage (voir section [7.1.2](#)).
- Vérifiez tous les tuyaux à la recherche d'éventuelles traces d'usure ou de dommages (voir section [7.1.3](#)).
- Vérifiez l'état du tube ou des tubes prise média et de la boîte prise média (voir section [7.1.4](#)).
- Vérifiez les buses de sablage à la recherche d'une éventuelle usure inégale et d'un diamètre d'alésage irrégulier (le diamètre maximum majoré est de + 20 %) (voir section [7.1.5](#)).
- Vérifiez l'état des joints d'étanchéité de la porte (voir section [7.1.6](#)).
- Videz la poubelle du dépoussiéreur, puis vérifiez son contenu pour identifier la qualité du média. Évitez de gaspiller du média pouvant être réutilisé (voir section [7.1.7](#)).
- Remplissez de média si nécessaire (voir section [7.1.8](#)).
- Nettoyez les filtres toutes les quatre heures de travail (voir section [7.1.9](#)).
- Vérifiez le filtre à air comprimé (voir section [7.1.10](#)).
- Vérifiez si les liaisons à la terre sont sécurisées (voir section [7.1.11](#)).

7.1.1 Filtres cabine

Les filtres cabine doivent être vérifiés pour détecter s'il n'y a pas de blocage. En cas de blocage, une pression négative trop importante peut se produire dans la cabine et affecter le flux de média provenant du pistolet. Vous trouverez ci-dessous la marche à suivre pour les changer, le cas échéant.



Glissez la collerette du filtre dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et retirez-la.

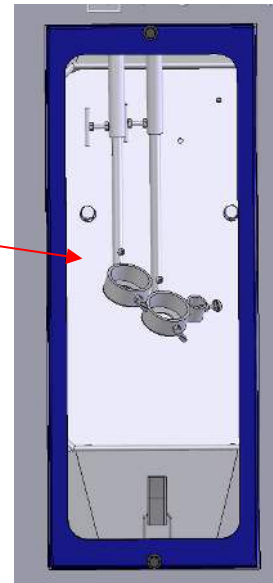


Retirez et remplacez le filtre cabine (**Y1AB0001**). Resserrez la collerette du filtre en position de blocage.

7.1.2 Vitre d'inspection et d'éclairage

Assurez-vous que le composant à décaper soit bien visible et qu'il n'y ait aucune rayure sur la feuille anti-dépolissage ou la vitre. Remplacez si nécessaire.

Le joint de vitre doit également être vérifié et remplacé en cas d'usure.

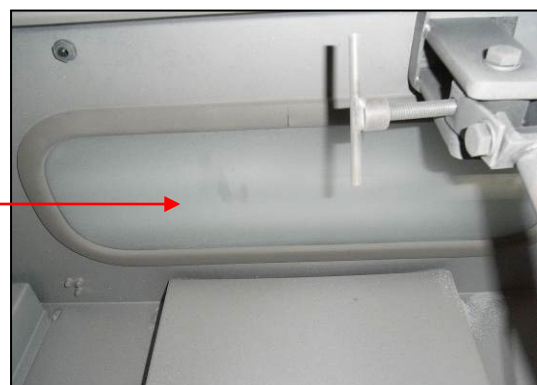


T50	
Article	Description
P2GL0009	Vitre d'inspection 682 mm x 264 mm
P2PF0013	Feuille anti-dépolissage 682 mm x 264 mm

T40	
Article	Description
P2GL0000	Vitre d'inspection 393 mm x 159 mm
P2PF0003	Feuille anti-dépolissage 393 mm x 159 mm

Vérifiez que la cabine est suffisamment illuminée pour la tâche à effectuer. Sinon, il est possible que la vitre d'éclairage (**P2GL0012**) soit rayée. Remplacez si nécessaire.

Le joint en caoutchouc (**R5SL0000**) et la bande de remplissage du joint (**R5SL0002**) devraient également être inspectés et remplacés si nécessaire.



7.1.3 Tuyaux



Vérifiez les tuyaux sablage (**R6TB0021**) pour détecter des signes d'usure ou des dommages. L'usure interne peut être déterminée en évaluant la rigidité du tube sur toute sa longueur. En présence d'usure interne, le tuyau est lisse à l'endroit où la paroi est plus étroite. La première section à vérifier est en général celle proche du tube prise média.

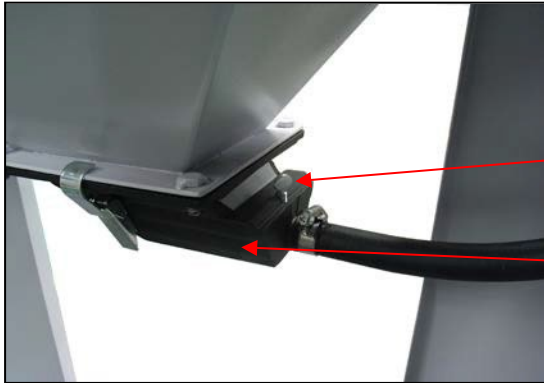
Recherchez des trous ou des cassures sur les tuyaux d'extraction qui pourraient limiter le niveau d'extraction de la cabine.



Référence	Description
R6TB0030	Gaine d'extraction - standard - alésage 100 mm (m)
R6TB0032	Gaine d'extraction - polyuréthane - 100 mm (m)
P2HS0000	Bracelet de caoutchouc - 100 mm
P1HC0004	Collier de serrage - 100 mm
Y2AB0013	Collerette de tuyau - 100 mm
R6TB0034	Gaine d'extraction - standard - alésage 150 mm (m)
R6TB0036	Gaine d'extraction - polyuréthane - alésage 150 mm (m)
P2HS0001	Bracelet de caoutchouc - 150 mm
P1HC0006	Collier de serrage - 150 mm
Y2AB0014	Collerette de tuyau - 150 mm

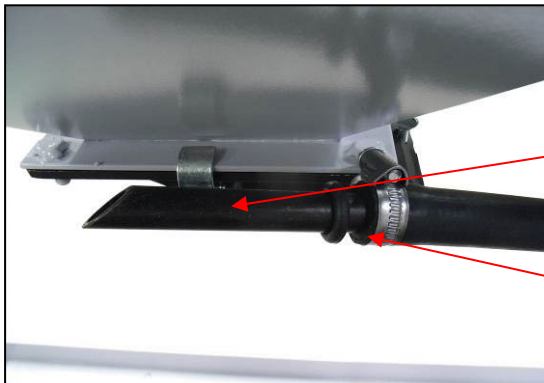
7.1.4 Tubes prise média et boîte prise média

Dévissez la vis de fixation de façon à ce que la boîte prise média et le tube prise média puissent être inspectés et remplacés si nécessaire. Reportez-vous à la section [5.1.2](#) pour mettre en place la nouvelle boîte prise média et/ou le nouveau tube prise média.



Vis de fixation
(P1TH0190)

Boîte prise média
(voir pièces
de rechange)

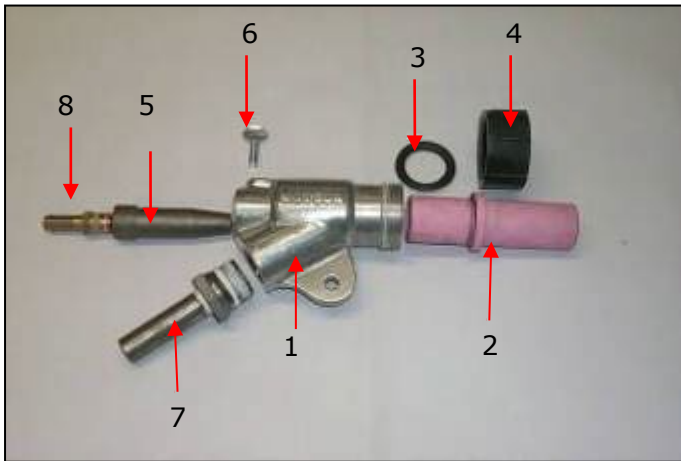


Tube prise
média
(E1AA4059,
19 mm)

Anneau de
tarage
(P2GT0011)

7.1.5 Buses de sablage

Pistolet de sablage 900

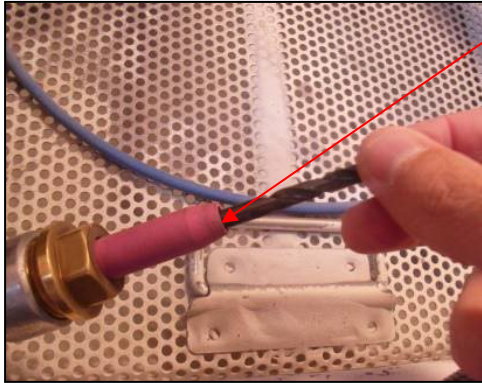


N°	Référence	Description
1		Corps du pistolet 900
2	D2BA0006	Buse en céramique 9,5 mm
	D2BA0007	Buse en céramique 12,7 mm
	D2BA0009	Buse en bore 9,5 mm
	D2BA0010	Buse en bore 12,7 mm
3	P1WS0039	Joint buse de sablage
4	D2AA0009	Écrou buse de sablage
	D1AA0004	Injecteur d'air 3,2 mm
	D1AA0005	Injecteur d'air 4,0 mm
5	D1AA0006	Injecteur d'air 4,8 mm
	D1AA0007	Injecteur d'air 6,4 mm
	D1AA0012	Injecteur d'air recouvert de tungstène 3,2 mm
	D1AA0011	Injecteur d'air recouvert de tungstène 4,0 mm
	D1AA0008	Injecteur d'air recouvert de tungstène 4,8 mm
6	P1TH0189	Écrou à oreille
7	P4CG0010	Raccord tuyau média 19 mm
8	P4CG0001	Raccord air BSP 1/4 po x 10 mm

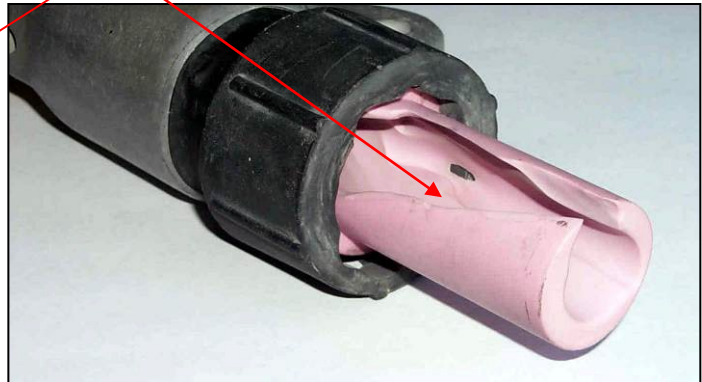
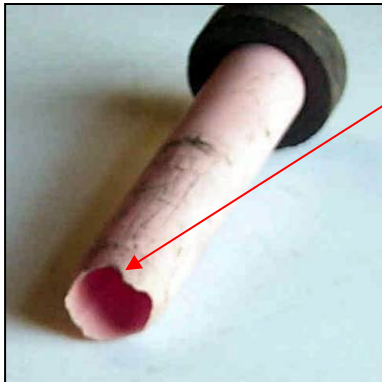
Buse de sablage

Vérifiez l'état de la buse de sablage. Si l'alésage est supérieur à 20 % (alésage 6 mm à 20 % = 7,2 mm), la buse doit être remplacée. L'alésage d'une buse peut rapidement être vérifié en utilisant une mèche.

La buse doit être détachée du corps du pistolet après 8 heures de sablage et tournée de 5 ° pour éviter une usure inégale.



Les photos ci-dessous présentent des buses extrêmement usées. Votre buse ne doit pas atteindre ce niveau d'usure. Le sablage ne serait plus efficace et le pistolet pourrait également subir des dommages.



Injecteur d'air

L'injecteur d'air doit être détaché du corps du pistolet après 8 heures de sablage afin d'établir la tendance d'usure sur la surface extérieure. Si l'usure est très visible, le raccord doit être tourné pour passer à la section suivante non usée. Quand l'usure se produit sur l'ensemble de la circonférence, l'injecteur d'air doit être remplacé.

**Raccord tuyau média**

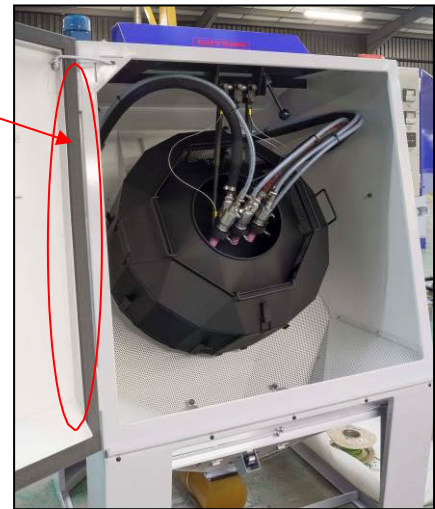
Le raccord tuyau média doit être détaché du corps du pistolet et son état doit être vérifié régulièrement.

7.1.6 Joints de porte

Si les bandes du joint de porte sont usées :

- la cabine peut être plus bruyante
- le média peut sortir de la cabine.

Référence	Description
R5SL0024	Rouleau 16 mm de large x 5 m
R5SL0027	Rouleau 25 mm de large x 5 m
R5SL0026	Rouleau 38 mm de large x 5 m

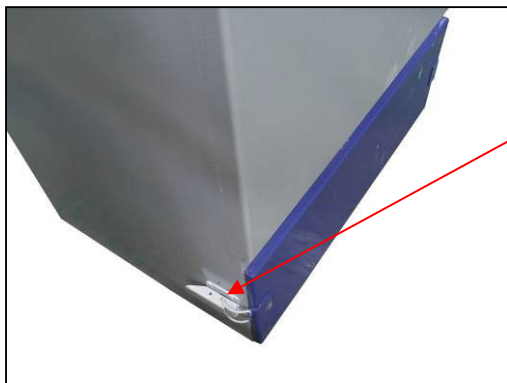


7.1.7 Vidage de la poubelle du dépoussiéreur

Les poubelles du dépoussiéreur doivent être vidées deux fois par jour. Il faut aussi vérifier si elles contiennent des grosses particules réutilisables. Dans ce cas, le dépoussiéreur/cyclone doit de nouveau être réglé.



LES BACS PEUVENT ÊTRE TRÈS LOURDS, VEILLEZ À PRENDRE LES PRÉCAUTIONS NÉCESSAIRES EN LES MANIPULANT.



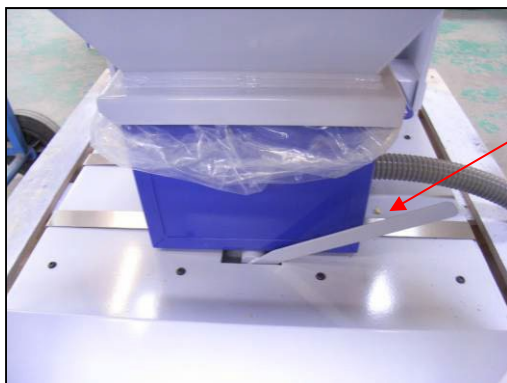
Dépoussiéreur 41

Ce bac est maintenu par des clips de chaque côté du dépoussiéreur. Dégagez-les pour retirer le bac du dépoussiéreur.



Dépoussiéreur C400

Ce bac est maintenu contre la chambre du filtre du dépoussiéreur avec une manette. Pour abaisser le bac, utilisez la poignée sur le côté. Puis, sortez le bac en le faisant glisser.



Dépoussiéreur C800

Ce bac est maintenu contre la chambre du filtre du dépoussiéreur avec une manette. Pour abaisser le bac, utilisez le levier sur le côté. Puis, sortez le bac en le faisant glisser.

Il est donc essentiel de toujours utiliser un sac de doublure du réceptacle (Y1CA0047).

Si aucun sac de doublure du réceptacle n'est utilisé, la poussière est attirée dans le côté propre du dépoussiéreur.

7.1.8 Ajout de média

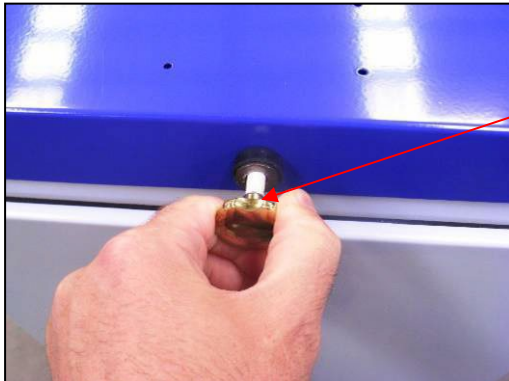
Rajoutez des médias au fur et à mesure de la consommation. En observant l'intérieur du bac du dépoussiéreur, vous avez une idée approximative de la quantité à ajouter. En ajoutant régulièrement de petites quantités de média, la taille des particules reste régulière ce qui permet d'obtenir des résultats constants.

7.1.9 Nettoyage du filtre

Le nettoyage du filtre doit être fait régulièrement. Il peut être effectué toutes les quatre heures au début, puis ensuite en fonction de l'utilisation faite. Le tableau ci-dessous indique les différents mécanismes de nettoyage sur divers modèles de dépoussiéreurs :

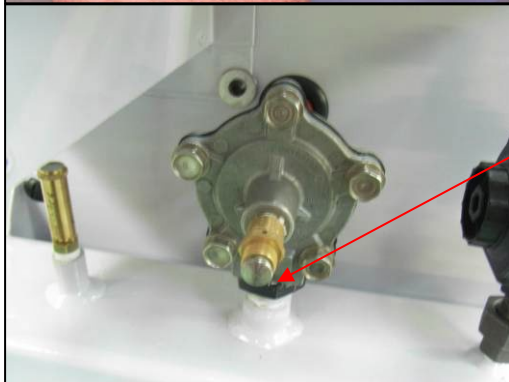


LE MOTEUR DOIT ÊTRE MIS HORS TENSION QUAND LE MÉCANISME DE NETTOYAGE EST UTILISÉ SUR LE DÉPOUSSIÉREUR 41 ET C400.



Dépoussiéreur 41

Le système de nettoyage du filtre est manuel. Tirez et poussez le bouton d'avant en arrière pour secouer le filtre.



Dépoussiéreur C400

Le système de nettoyage du filtre est manuel. Poussez le bouton pour dégager l'air comprimé du récipient sous pression et éliminer la poussière du filtre.



Dépoussiéreur C800

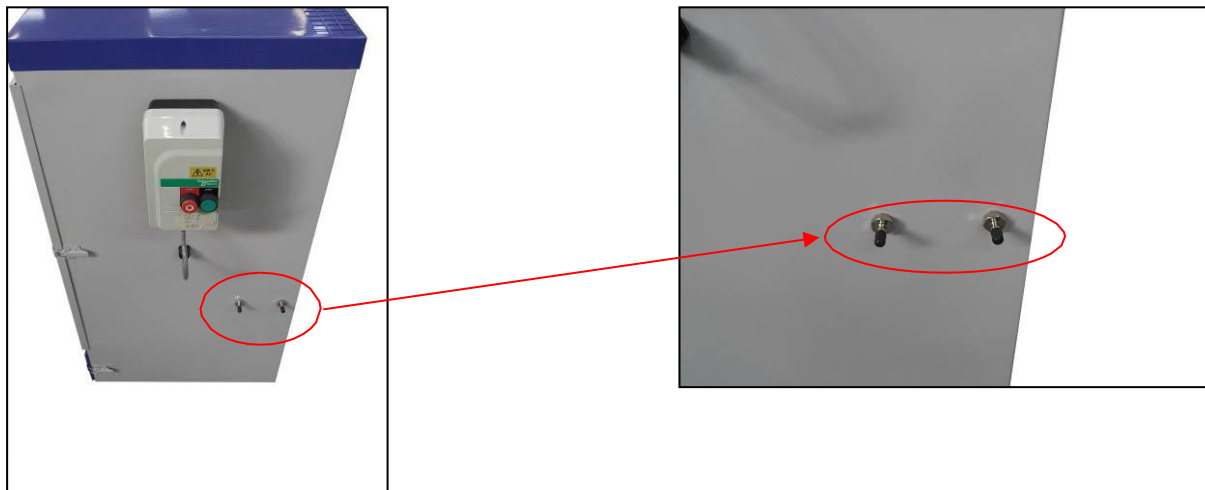
Ce modèle dispose d'un système de nettoyage automatique du filtre. Un contrôleur libère automatiquement de l'air comprimé du récipient sous pression afin d'éliminer la poussière des filtres.

L'intervalle de libération est réglé sur 30 secondes à l'usine. Reportez-vous à l'annexe pour consulter le manuel du contrôleur.

Les dépoussiéreur C400 et C800 sont dotés de manomètres différentiels en série. Ces derniers mesurent la pression différentielle au niveau du filtre ou des filtres principaux. Quand la différence de pression atteint 5 pouces sur l'indicateur d'eau, le filtre doit être remplacé.



Les manomètres différentiels sont en option sur le dépoussiéreur 41. Les embouts sont de série, ce qui permet d'utiliser un manomètre différentiel (**E1AA1836**) du marché après-vente.

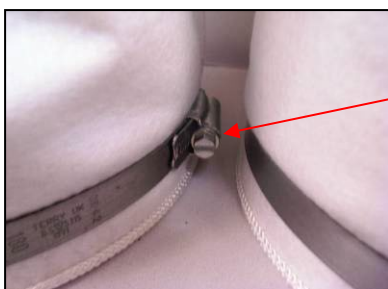


Sur un dépoussiéreur 41, après 500 heures d'utilisation, la poussière peut s'être introduite dans le corps des filtres. Le nettoyage avec le système de nettoyage peut alors être insatisfaisant et ne pas laisser suffisamment passer d'air. La visibilité de la cabine sera réduite ou l'extraction de poussière sera impossible même avec le registre du dépoussiéreur complètement ouvert. Le filtre doit alors être changé.

7.1.9.1 Remplacement des manchons du filtre sur un dépoussiéreur 41

Secouez les filtres et laissez la poussière se déposer.

Retirez le panneau avant en décrochant les fixations.



Retirez le collier à crémaillère à la base de chaque manchon de filtre.

Décrochez le haut de chaque filtre du clip de fixation.



Retirez avec précaution le filtre du dépoussiéreur.

Remplacez par un nouveau manchon de filtre (Y1CA0000) en accrochant le haut du filtre d'abord sur le clip de fixation, puis passez le collier à crémaillère sur la base du manchon et fixez la base au dépoussiéreur. Reposez le couvercle avant.



7.1.9.2 Remplacement de la cartouche filtrante sur un dépoussiéreur C400

- Appuyez sur le bouton de nettoyage du filtre et coupez l'alimentation en air.



Tournez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour débloquer.



Pour retirer le filtre, tournez la manette de 180° vers la gauche.

La manette est maintenant débloquée et la cartouche filtrante peut être retirée.

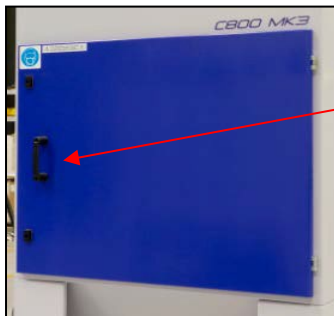


Installez la nouvelle cartouche filtrante (filtre standard Y1CA0049, filtre PTFE Y1CA0045).

Tournez la manette de 180° vers la droite pour bloquer la cartouche.

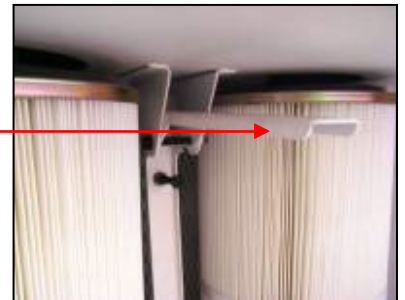


VEILLEZ À CE QUE LE FILTRE SOIT CORRECTEMENT PLACÉ POUR QUE LA POUSSIÈRE NE PUISSE PAS S'INTRODUIRE DANS L'ÉVACUATION.

7.1.9.3 Remplacement des filtres sur un dépoussiéreur C800

Déverrouillez et ouvrez la porte.

Soulevez la poignée du filtre en position déverrouillée.



Déposez les cartouches filtrantes et nettoyez l'intérieur du dépoussiéreur.

Installez une cartouche filtrante neuve (**filtre PTFE Y1CA0045**) en veillant à ce qu'elle repose à l'arrière de la plaque inférieure.



Veillez à ce que les filtres reposent de manière égale sur la plaque supérieure.

Abaissez la poignée de levage en position verrouillée.



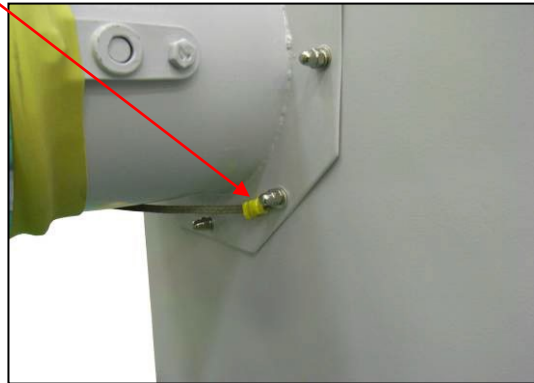
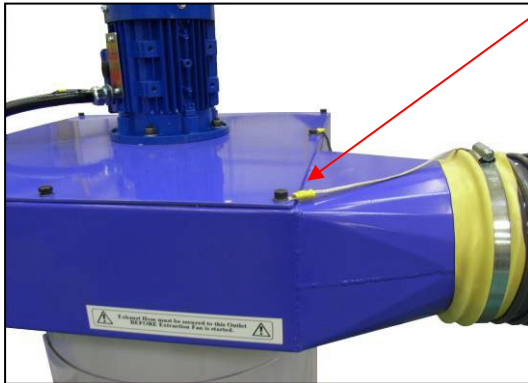
VEILLEZ À CE QUE LE FILTRE SOIT CORRECTEMENT PLACÉ POUR QUE LA POUSSIÈRE NE PUISSE PAS S'INTRODUIRE DANS L'ÉVACUATION.

7.1.10 Filtre à air comprimé

La purge du filtre à air comprimé est automatique. Si le média est sec et ne forme pas de blocs, l'air comprimé peut être efficace. Si le média forme des blocs, il y a un problème avec le filtre à air comprimé ou avec votre alimentation en air. Contactez Guyson International pour plus de précisions.

7.1.11 Raccords à la terre

Vérifiez si les câbles de mise à la terre entre chacune des unités du système sont sécurisés.



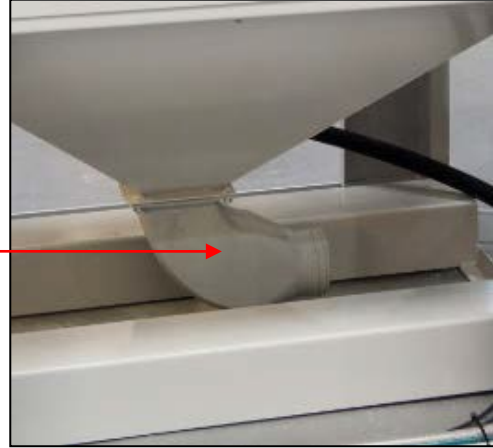
7.2 Toutes les semaines

- Vérifiez l'état du coude de la trémie et des plaques d'usure (voir section [7.2.1](#)).
- Vérifiez l'état de l'intérieur du cyclone et des plaques d'usure (voir section [7.2.2](#)).

7.2.1 Coude de trémie

Les coudes de trémie sont en polyuréthane ou en acier doux. S'ils sont en acier doux, la plaque d'usure peut être en polyuréthane ou en acier doux selon les spécifications demandées.

La plaque d'usure doit être vérifiée et remplacée en cas d'usure. Si le coude est en polyuréthane et qu'il est usé, un nouveau coude de trémie doit être utilisé.



7.2.1.1 Remplacement du coude de trémie / plaque d'usure

- Mettez le dépoussiéreur en marche.
- Mettez le cyclone en marche.
- Faites tourner la machine pendant 10 minutes pour dégager les tuyaux.
- Arrêtez le cyclone.
- Arrêtez le dépoussiéreur.
- Détachez le coude de trémie.
- Remplacez la plaque d'usure / remplacez le coude de trémie
- Refixez le coude de trémie / fixez le nouveau coude de trémie

Référence	Description
E1AA0097	Coude de trémie en polyuréthane 90° Ø100
E1AA3176	Plaque d'usure (pour coude de trémie en acier doux)

Si votre coude n'est pas listé dans le tableau ci-dessous, veuillez contacter Guyson International pour plus de détails.

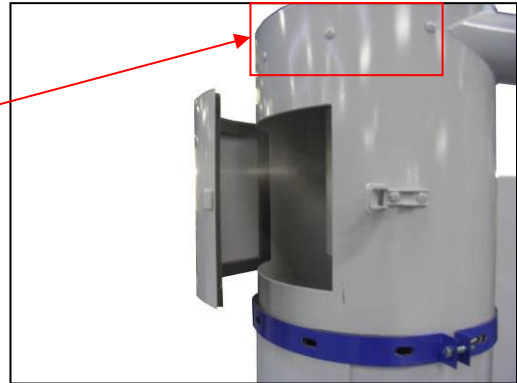
7.2.2 Cyclone

Les cyclones peuvent avoir une garniture en polyuréthane ou une plaque d'usure selon les spécifications demandées. La plaque d'usure doit être vérifiée et remplacée en cas d'usure. La garniture en polyuréthane n'est pas réparable. Le corps de cyclone doit être changé si la garniture est usée.

7.2.2.1 Remplacement de la plaque d'usure

- Ouvrez la porte sur le dessus.
- Retirez les 3 boulons tout en maintenant la plaque d'usure pour éviter qu'elle ne tombe.
- Remplacez la plaque d'usure et fixez-la avec 3 boulons.

Référence	Description
E1AA2454	Plaque d'usure du corps 75/16
E1AA2711	Plaque d'usure du corps CY600/12
E1AA2713	CY600/12 Plaque d'usure entrée



7.3 Tous les mois

- Purgez l'ancien média et mettez au rebut (voir section [7.3.1](#)), puis remplissez le système avec le nouveau média (voir section [4.2](#)).
- Effectuez les opérations de maintenance de routine sur l'entraînement du panier (voir sections [7.3.2](#), [7.3.3](#) et [7.3.4](#))

7.3.1 Vidage du média

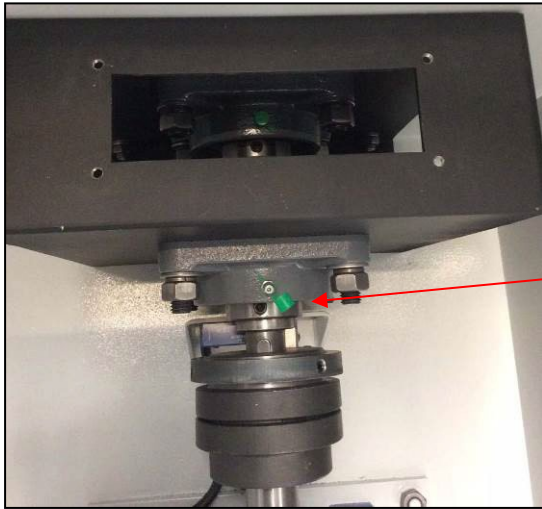
Pour vider la machine :

- Mettez en marche l'extraction.
- Mettez en marche le cyclone (si équipé).
- Utilisez une conduite d'air à l'intérieur de la cabine.
- Une fois propre, laissez le système d'extraction de poussière tourner pendant 10 minutes pour éliminer les résidus de média à l'intérieur des tuyaux.
- Arrêtez le cyclone.
- Arrêtez le dépoussiéreur.
- Quand le moteur s'arrête, retirez le tube prise média de la boîte prise média.
- Placez votre récipient sous la boîte prise média, décrochez et retirez la boîte prise média pour récupérer le média.



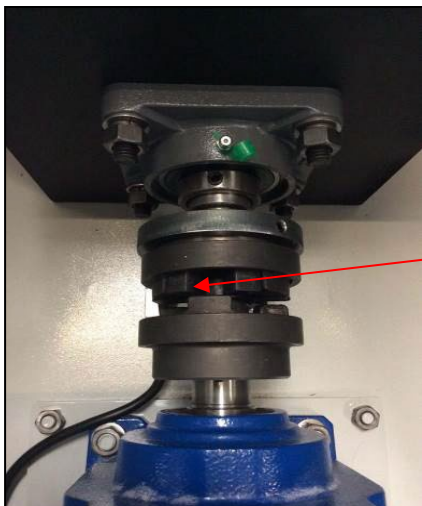
**PRENEZ LES PRÉCAUTIONS NÉCESSAIRES POUR NE PAS VOUS
COINCER LES DOIGTS, LA BOÎTE PRISE
MÉDIA PEUT ÊTRE TRÈS LOURDE.**

7.3.2 Roulements de l'entraînement du panier



Déposez le coffrage de l'entraînement du moteur pour accéder aux roulements à graisser. Ensuite, retirez le capuchon vert et appliquez de la graisse sur les roulements.

7.3.3 Accouplement de transmission en caoutchouc



Assurez-vous que l'accouplement de transmission en caoutchouc est correctement aligné comme illustré sur la photo. Tout mauvais positionnement entraînera une usure prématurée. Vérifiez également le mouvement sans entrave du panier lors de l'inspection de l'accouplement de transmission en caoutchouc.

7.4 Tous les trimestres

- Recherchez toutes traces d'usure interne dans le registre (voir section [7.4.1](#)).

7.4.1 Registres

Recherchez toutes traces d'usure excessive. Si l'usure est telle que vous ne pouvez pas installer correctement le registre, un remplacement s'avère nécessaire. Contactez Guyson International pour plus de détails.



8. FAQ

Électricité statique

Cabine, média et composant

Une tresse de terre non isolée recouvre le tuyau du média et/ou est connectée au composant, puis raccordée à la terre au niveau de la cabine et le matériel d'extraction offre un passage pour la purge.

Accumulation d'électricité statique sur le tuyau d'extraction

Une tresse de terre non isolée recouvre le tuyau d'extraction, puis est raccordée à la terre au niveau de la cabine et le matériel d'extraction offre un passage pour la purge.

En cas de problème avec l'électricité statique, contactez notre service après-vente.



LA DÉTECTION DE PANNE NE PEUT ÊTRE RÉALISÉE QUE PAR UN INGÉNIEUR QUALIFIÉ.



LA CABINE DE SABLAGE ET L'ENSEMBLE DE L'ÉQUIPEMENT AUXILIAIRE DOIVENT ÊTRE COMPLÈTEMENT ISOLÉS AVANT DE COMMENCER LA DÉTECTION DE PANNE.



LE CAS ÉCHÉANT, VEILLEZ À CE QUE TOUTES LES ARRIVÉES D'AIR SOIENT COUPÉES ET QUE LE SYSTÈME SOIT TOTALEMENT VIDE AVANT DE COMMENCER LA MAINTENANCE.

Questions concernant les machines d'alimentation/aspiration

Anomalie	Absence d'air dans le pistolet au cours du cycle	Mesure à prendre
Cause possible	Injecteur d'air bouché dans le pistolet	Débloquer et nettoyer
	Buse bloquée	Débloquer et nettoyer
Anomalie	Humidité provenant de la buse du pistolet de sablage	Mesure à prendre
Cause possible	Anomalie au niveau de l'alimentation en air du client	Vérification et rectification à réaliser par le client
Anomalie	Chutes de pression d'air provenant de la buse de sablage	Mesure à prendre
Cause possible	Panne du compresseur/ne correspond pas aux spécifications	Vérification de l'alimentation en air et rectification à réaliser par le client
	Diamètre incorrect du tuyau d'alimentation principale	Voir les fiches techniques, changer le tuyau
	Usure des injecteurs d'air ou de la buse	Remplacer

	Valve d'air défaillante	Remplacer
Anomalie	Absence de débit de média provenant du pistolet à sablage	Mesure à prendre
Cause possible	Tube prise média mal installé dans la boîte prise média	Voir Installation du tube prise média
	Média humide causant un faible débit dans la boîte prise média	Remplacer le média et vérifier l'alimentation en air et le filtre à air comprimé
	Absence d'aspiration au niveau du tube prise média	Rechercher des blocages du tuyau/l'usure du pistolet
	Blocage entre le tuyau sablage et le pistolet de sablage	Débloquer
	Absence de média dans la trémie	Remplir
	Buse bloquée	Débloquer
Anomalie	Débit de média irrégulier à partir de la buse du pistolet	Mesure à prendre
Cause possible	Installation incorrecte du tube prise média	Voir Installation du tube prise média
	Réglage incorrect de la pression d'air	Voir les informations de réglage
	Usure au niveau de la buse du pistolet /de l'injecteur air /du tube prise média	Remplacer si nécessaire
	Trou dans le corps du pistolet	Remplacer si nécessaire
	L'alimentation en air produit de l'humidité dans le média	Vérification de l'alimentation en air à réaliser par le client
Questions au sujet des machines avec cyclones/dépoussiéreurs		
Anomalie	Séparation incorrecte du média	Mesure à prendre
Cause possible	Vortex du cyclone incorrectement réglé	Voir le réglage du cyclone
	Filtres de la cabine colmatés	Remplacer
	Joints d'étanchéité de porte du cyclone usés/joints d'étanchéité de bac défectueux	Remplacer si nécessaire
Anomalie	Faible visibilité/émissions de poussière	Mesure à prendre
Cause possible	Manque de pression négative dans le système d'extraction	Vérifier les filtres du dépoussiéreur et les réglages du registre
	Tuyaux endommagés sur le dépoussiéreur	Remplacer
	Filtres de la cabine colmatés	Remplacer
	Média de mauvaise qualité	Remplacer la totalité du média
Si les problèmes persistent, veuillez effectuer un entretien complet du matériel ou contacter le service client pour prendre un rendez-vous auprès d'un ingénieur Guyson chargé de l'entretien.		

9. Pièces détachées et entretien

Un contrat d'entretien et de maintenance est disponible en option pour ce système. Pour plus de détails, veuillez-vous mettre en relation avec les contacts ci-dessous.

Les informations suivantes sont nécessaires pour commander des pièces détachées

ou des accessoires : Numéro de compte client
Numéro de série de la
machine Code produit de
l'article demandé

Si l'article à remplacer ne figure pas sur la liste de la section de maintenance et ne peut être identifié à partir des dessins de montage de l'annexe du présent manuel, veuillez contacter Guyson International à l'aide des coordonnées ci-après.

Guyson International Limited

Snaygill Industrial Estate
Keighley Road
Skipton
North Yorkshire
BD23 2QR

Tél. : +44 (0) 1756 799911

Fax : +44 (0) 1756 790213

E-mail : info@guyson.co.uk

Site Internet :

www.guyson.co.uk

9.1 Identification des pièces de rechange

✓ = Options standard équipant le Tumbleblast spécifié

✗ = Non disponible sur le Tumbleblast spécifié

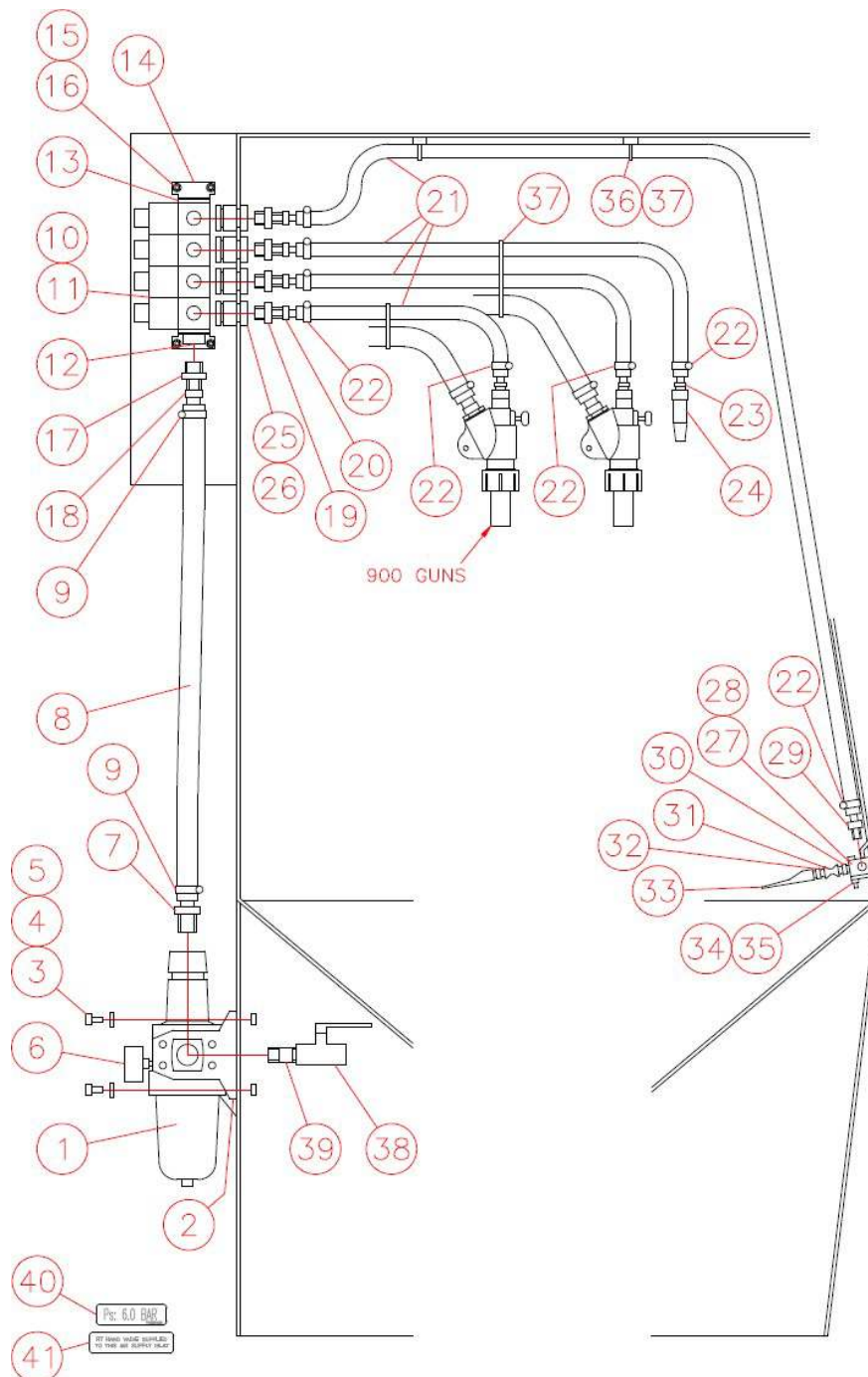
* = Équipement optionnel

Description	T40	T50	Référence
Vitre d'inspection, 393 mm x 159 mm	✓	✗	P2GL0000
Vitre d'inspection, 682 mm x 264 mm	✗	✓	P2GL0009
Feuille anti-dépolissage, 393 mm x 159 mm	✓	✗	P2PF0003
Feuille anti-dépolissage, 682 mm x 264 mm	✗	✓	P2PF0013
Bande de joint de vitre d'inspection, 15 mm x 19 mm	✓	✓	R5SL0028
Vitre d'éclairage, 492 mm x 162 mm	✓	✓	P2GL0012
Joint en caoutchouc de vitre d'éclairage	✓	✓	R5SL0000
Bande de remplissage du joint de vitre d'éclairage	✓	✓	R5SL0002
Filtres cabine	✓	✓	Y1AB0001
Éclairage de toit LED	✓	✓	P3LG2086
Tuyau de média, 19 mm caoutchouc HD	✓	✓	R6TB0021
Tube prise média, 19 mm	✓	✓	E1AA4059
Bouchon d'obturation de la boîte prise média (pour option 1 pistolet)	*	✗	E1AA1643
Boîte prise média, 2 pistolets	*	*	E1AA1953
Boîte prise média, 3 pistolets	✗	*	E1AA5851
Raccord tuyau média du pistolet 900, 19 mm	✓	✓	P4CG0010
Gaine d'extraction - standard - alésage 100 mm (m)	*	*	R6TB0030
Gaine d'extraction - polyuréthane - 100 mm (m)	*	*	R6TB0032
Bracelet de caoutchouc - 100 mm	*	*	P2HS0000
Colliers de serrage - 100 mm	*	*	P1HC0004
Brides de tuyau - 100 mm	*	*	Y2AB0013
Gaine d'extraction - standard - alésage 150 mm (m)	*	*	R6TB0034
Gaine d'extraction - polyuréthane - 150 mm (m)	*	*	R6TB0036
Bracelet de caoutchouc - 150 mm	*	*	P2HS0001
Colliers de serrage - 150 mm	*	*	P1HC0006
Brides de tuyau - 150 mm	*	*	Y2AB0014
Plancher du tamis inférieur	*	✗	E1AA9465
Plancher	✗	✓	E1AC5907
Coude de trémie en polyuréthane 90° Ø100 mm	*	*	E1AA0097

10. Annexes

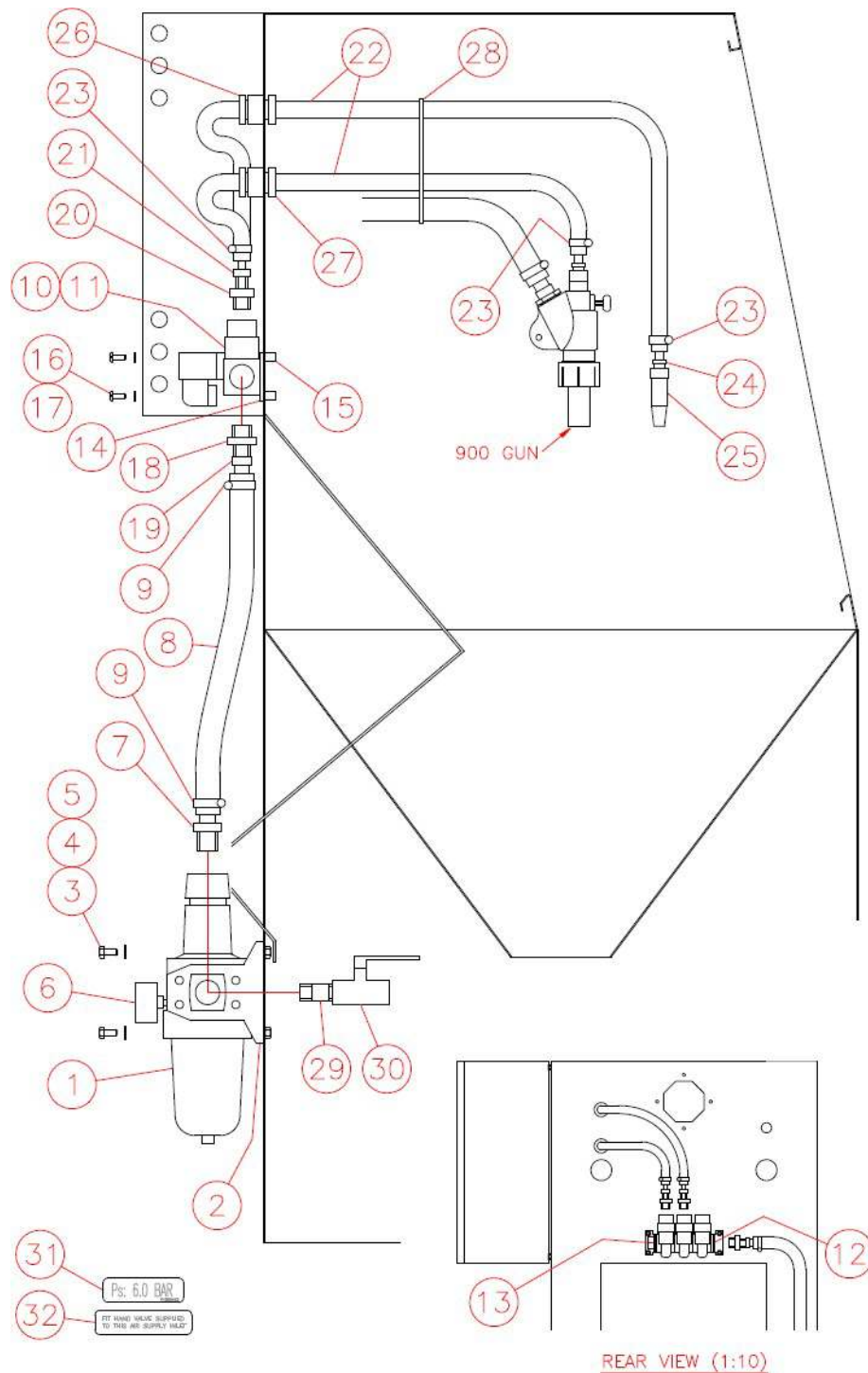
10.1 Dessins techniques et listes de pièces

10.1.1 Montage pneumatique T50 2 pistolets (E1AA2548)



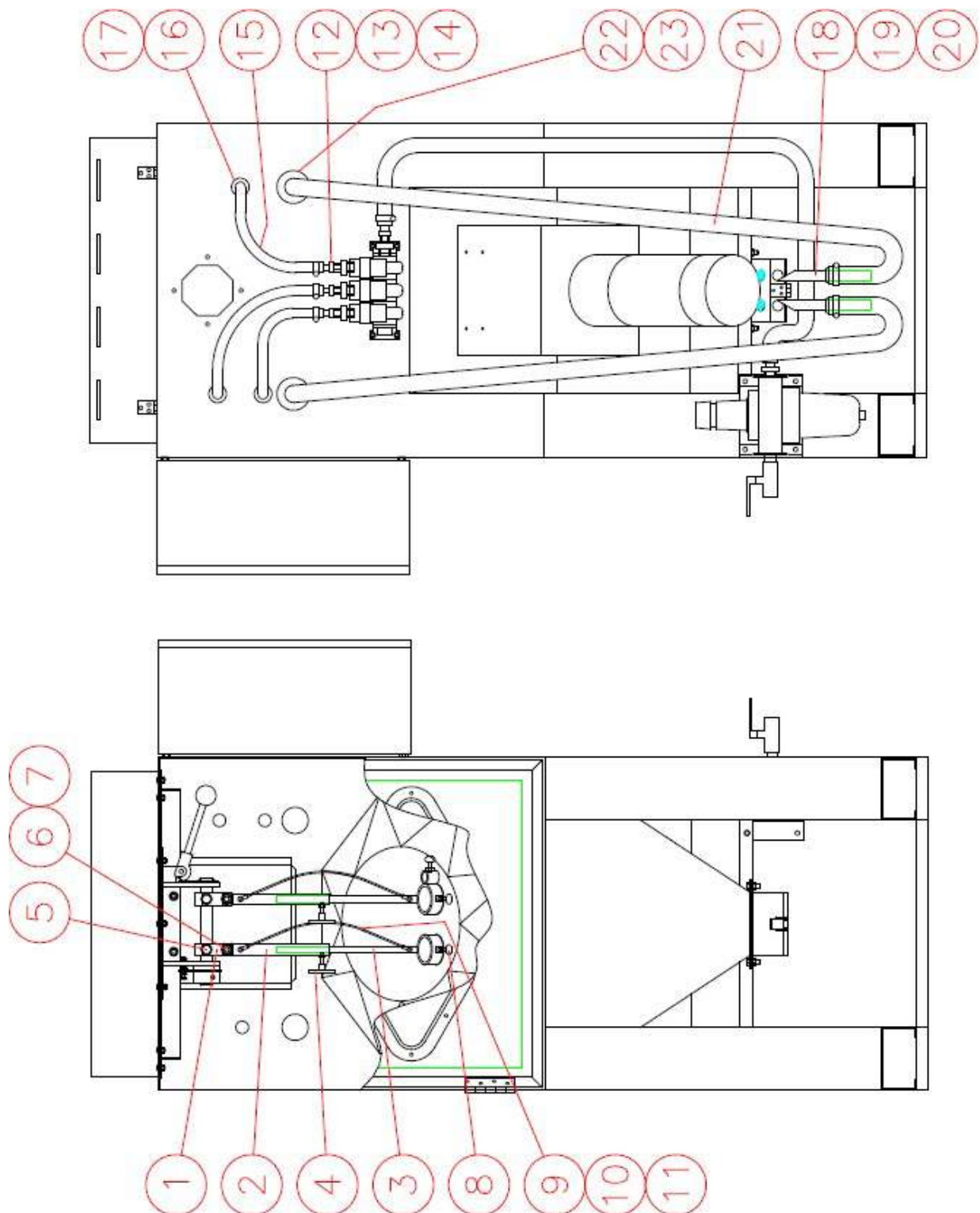
N°	Article	Description	Qté
1	P4AP0165	FILTRE/RÉGULATEUR FILETAGE BSP 1 po	1
2	P4AP0166	SUPPORT DE MONTAGE DU RÉGULATEUR	1
3	P1TH0038	VIS HEXAGONALE M8 X 16	4
4	P1WS0004	RONDELLE PLATE M8	4
5	P1TH0202	VIS HEXAGONALE M8	4
6	P4SD0001	MANOMÈTRE ARRIÈRE 0-10 BAR	1
7	P4CG0011	TUYAU RACCORD AIR BSP 1 po x 19 MM	1
8	R6TB0021	TUYAU CAOUTCHOUC À USAGE INTENSIF 19 MM	2,5
9	P1HC0002	COLLIER DE SERRAGE 19 MM	2
10	P4VL0462	ÉLECTROVANNE FILETAGE BSP 2/2 NC 1/2 po 110 CA	4
11	P4VL0074	TIRANT D'ASSEMBLAGE POUR 4X ÉLECTROVANNES BRT	1
12	P4VL0064	ORIFICE 3/4 po FILETAGE BSP POUR VANNE BRT	1
13	P4VL0065	PLAQUE D'OBTURATION POUR VANNE BRT	1
14	P4VL0066	SUPPORT DE MONTAGE POUR VANNE BRT	1
15	P1TH0201	VIS HEXAGONALE M6	4
16	P1WS0003	RONDELLE PLATE M6	4
17	P4MN0160	BAGUE RED. FILETAGE BSP 3/4 x 1/2 po	1
18	P4CG0006	TUYAU RACCORD AIR FILETAGE BSP 3/8 po x 10 MM	4
19	P4MN0156	BAGUE RED. FILETAGE BSP 1/2 x 3/8 po	4
20	P4CG0006	TUYAU RACCORD AIR FILETAGE BSP 3/8 po x 10 MM	4
21	R6TB0003	TUYAU PVC TRANSPARENT 10 MM, TRESSE	2
22	P1HC0000	COLLIER DE SERRAGE 10 MM	8
23	E1AA2549	MONTAGE PISTOLET 900 - T40 T50	1
24	P4CG0001	TUYAU RACCORD AIR FILETAGE BSP 1/4 po x 10 MM	1
25	D1AA0004	INJECTEUR D'AIR ALÉSAGE 3,2 MM	4
26	P3HW0012	PRESSE-ÉTOUPE 12-18 MM M25/254BK	4
27	P3HW0013	CONTRE-ÉCROU DE PRESSE-ÉTOUPE M25/94 BLK	1
28	P4TF0125	BLOC COLLECTEUR 4X FILETAGE BSP 1/4 po	3
29	P4MN0134	EMBOUT SOLIDE FILETAGE BSP 1/4 po	1
30	P4CG0001	TUYAU RACCORD AIR FILETAGE BSP 1/4 po x 10 MM	2
31	P4AW0007	EMBOUT MÂLE NPT 1/4 po	2
32	P4AW0005	DOUBLE PRISE LOC LINE	2
33	P4AW0008	EMBOUT MÂLE LOC LINE NPT (FILETAGE BSP) 1/8 po	2
34	E1AA0984	ENTRÉE MULTI-CANAL A/W 1/8 po	1
35	P1TH0027	VIS HEXAGONALE M5 x 40	2
36	P1TH0200	ÉCROU HEX. M5	2
37	P3HW0036	COLLIER DE SERRAGE 200 x 4,5 MM	24
38	P3HW0097	BASE COLLIER DE SERRAGE 28,5 x 28,5	8
39	P4VL0116	AÉRATION DE LA VANNE À BILLE FILETAGE BSP 1 po	1
40	P4MN0091	EMBOUT CYLINDRE FILETAGE BSP 1 po	1

10.1.2 Montage pneumatique T40 1 pistolet (E1AA2830)



N°	Article	Description	Qté
1	P4AP0009	FILTRE/RÉGULATEUR FILETAGE BSP 1 po (B68)	1
2	P4AP0033	SUPPORT DE FIXATION POUR BSP 3/4 OU 1 po	1
3	P1TH0038	VIS HEXAGONALE M8 X 16	4
4	P1WS0004	RONDELLE PLATE M8	4
5	P1TH0202	VIS HEXAGONALE M8	4
6	P4SD0003	PANNEAU DU MANOMÈTRE 0-10 BAR	1
7	P4CG0011	TUYAU RACCORD AIR BSP 1 po x 19 MM	1
8	R6TB0021	TUYAU CAOUTCHOUC À USAGE INTENSIF 19 MM	1,5
9	P1HC0002	COLLIER DE SERRAGE 19 MM	2
10	P4VL0145	ÉLECTROVANNE 2/2 NC FILETAGE BSP 1/2 po 24 CA	3
11	P4VL0063	TIRANT POUR 3X ÉLECTROVANNES BRT	1
12	P4VL0064	ORIFICE 3/4 po FILETAGE BSP POUR VANNE BRT	1
13	P4VL0065	PLAQUE D'OBTURATION POUR VANNE BRT	1
14	P4VL0066	SUPPORT DE MONTAGE POUR VANNE BRT	1
15	P1TH0227	NUTSERT M6	4
16	P1WS0003	RONDELLE PLATE M6	4
17	P1TH0005	TIRANT DU TOIT M6 X 16	4
18	P4MN0160	BAGUE RED. FILETAGE BSP 3/4 x 1/2 po	1
19	P4CG0023	TUYAU RACCORD AIR FILETAGE BSP 1/2 po x 19 MM	1
20	P4MN0156	BAGUE RED. FILETAGE BSP 1/2 x 3/8 po	2
21	P4CG0006	TUYAU RACCORD AIR FILETAGE BSP 3/8 po x 10 MM	2
22	R6TB0003	TUYAU PVC TRANSPARENT 10 MM, TRESSE	4,5
23	P1HC0000	COLLIER DE SERRAGE 10 MM	4
24	P4CG0001	TUYAU RACCORD AIR FILETAGE BSP 1/4 po x 10 MM	1
25	D1AA0004	INJECTEUR D'AIR ALÈSAGE 3,2 MM	1
26	P3HW0012	PRESSE-ÉTOUPE 12-18 MM M25/254BK	2
27	P3HW0013	CONTRE-ÉCROU DE PRESSE-ÉTOUPE M25/94 BLK	2
28	P3HW0036	COLLIER DE SERRAGE 200 x 4,5 MM	4
29	P4MN0091	EMBOUT CYLINDRE FILETAGE BSP 1 po	1
30	P4VL0016	ÉLECTROVANNE FILETAGE BSP 2/2 NC 1/2 po	1
31	Y1BB0055	ÉTIQUETTE PRESSION MAX. 120 psi	1
32	Y1BB0056	ÉTIQUETTE « INSTALLER LA VALVE MANUELLEMENT... »	1

10.1.3 Montage pneumatique T40 option 2 pistolets (E1AA5105)



N°	Article	Description	Qté
1	P4AP0009	FILTRE/RÉGULATEUR 1 FILETAGE BSP	1
2	P4AP0033	SUPPORT DE FIXATION POUR BSP 3/4 OU 1 po	1
3	P1TH0038	VIS HEXAGONALE M8 X 16	4
4	P1WS0004	RONDELLE PLATE M8	4
5	P1TH0202	VIS HEXAGONALE M8	4
6	P4SD0001	MANOMÈTRE ARRIÈRE 0-10 BAR	1
7	P4CG0011	TUYAU RACCORD AIR BSP 1 po x 19 MM	1
8	R6TB0021	TUYAU CAOUTCHOUC À USAGE INTENSIF 19 MM	2,5
9	P1HC0002	COLLIER DE SERRAGE 19 MM	2
10	P4VL0062	ÉLECTROVANNE FILETAGE BSP 2/2 NC 1/2 po 110 CA	4
11	P4VL0074	TIRANT D'ASSEMBLAGE POUR 4X ÉLECTROVANNES BRT	1
12	P4VL0064	ORIFICE 3/4 po FILETAGE BSP POUR VANNE BRT	1
13	P4VL0065	PLAQUE D'OBTURATION POUR VANNE BRT	1
14	P4VL0066	SUPPORT DE MONTAGE POUR VANNE BRT	1
15	P1TH0201	VIS HEXAGONALE M6	4
16	P1WS0003	RONDELLE PLATE M6	4
17	P4MN0160	BAGUE RED. FILETAGE BSP 3/4 x 1/2 po	1
18	P4CG0006	TUYAU RACCORD AIR FILETAGE BSP 3/8 po x 10 MM	4
19	P4MN0156	BAGUE RED. FILETAGE BSP 1/2 x 3/8 po	4
20	P4CG0006	TUYAU RACCORD AIR FILETAGE BSP 3/8 po x 10 MM	4
21	R6TB0003	TUYAU PVC TRANSPARENT 10 MM, TRESSE	2
22	P1HC0000	COLLIER DE SERRAGE 10 MM	8
23	E1AA2549	MONTAGE PISTOLET 900 - T40 T50	1
24	P4CG0001	TUYAU RACCORD AIR FILETAGE BSP 1/4 po x 10 MM	1
25	D1AA0004	INJECTEUR D'AIR ALÉSAGE 3,2 MM	4
26	P3HW0012	PRESSE-ÉTOUPE 12-18 MM M25/254BK	4
27	P3HW0013	CONTRE-ÉCROU DE PRESSE-ÉTOUPE M25/94 BLK	1
28	P4TF0125	BLOC COLLECTEUR 4X FILETAGE BSP 1/4 po	3
29	P4MN0134	EMBOUT SOLIDE FILETAGE BSP 1/4 po	1
30	P4CG0001	TUYAU RACCORD AIR FILETAGE BSP 1/4 po x 10 MM	2
31	P4AW0007	EMBOUT MÂLE NPT 1/4 po	2
32	P4AW0005	DOUBLE PRISE LOC LINE	2
33	P4AW0008	EMBOUT MÂLE LOC LINE NPT (FILETAGE BSP) 1/8 po	2
34	E1AA0984	ENTRÉE MULTI-CANAL A/W 1/8 po	1
35	P1TH0027	VIS HEXAGONALE M5 x 40	2
36	P1TH0200	ÉCROU HEX. M5	2
37	P3HW0036	COLLIER DE SERRAGE 200 x 4,5 MM	24
38	P3HW0097	BASE COLLIER DE SERRAGE 28,5 x 28,5	8
39	P4VL0116	AÉRATION DE LA VANNE À BILLE FILETAGE BSP 1 po	1
40	P4MN0091	EMBOUT CYLINDRE FILETAGE BSP 1 po	1

10.2 Schémas électriques et listes de pièces

Les références suivantes sont utilisées sur l'ensemble des schémas électriques. Des chiffres sont ajoutés pour distinguer les composants.

Quand un composant est doté de plusieurs unités réalisant différentes fonctions, des numéros distincts sont donnés.

Référence	Description	Exemple
A	Ensembles/sous-ensembles	Contrôleur de vitesse, PLC
B	Transducteurs	Pression, vide, lame vibrante, contacteur de proximité et de limite
E	Matériel divers	Éclairage de la machine
F	Dispositifs de protection	Fusibles, surcharges, RCD
H	Dispositifs de signalisation	Indicateurs audio et visuel
KA	Relais	Relais d'interface, de signal, de contrôle
KM	Principaux contacteurs	Contacteurs de moteur
KT	Minuteries	Compteurs de délai, d'interface, de processus
M	Moteurs	Tous les moteurs électriques
P	Appareils d'essai, compteurs	Horloge, compteur, ampèremètre, voltmètre
Q	Appareils à connexion mécanique pour circuits électriques	Isolants, disjoncteurs
R	Résistances	Potentiomètres, résistances
S	Appareils à connexion mécanique pour circuits de commande	Contacteurs de sélecteur, boutons poussoirs
T	Transformateurs	Tension : Éclairage, commandes, alimentation, capteurs
U	Convertisseurs (électriques)	Redresseurs, encodeurs, filtres
X	Connecteurs de borne	Prises/douilles, bornes
Y	Dispositifs activés électriquement	Solénoïdes, freins moteur, verrous de porte

Remarque :

Les lettres de référence sont en majuscule. Il faut les différencier des lettres en minuscule utilisées pour identifier les connexions de borne

10.2.1 Installation électrique des cyclones et des dépoussiéreurs

Les dépoussiéreurs et les cyclones à moteur (alimentation monophasée ou triphasée) quand ils sont ajoutés en complément aux cabines de sablage, sont montés avec des démarreurs. Ils doivent être raccordés à partir du sectionneur à fusible du client.

Seul un électricien qualifié peut réaliser le raccordement. Les schémas électriques des systèmes monophasés et triphasés sont fournis.

Ce tableau vous permettra de trouver l'alimentation requise :

Modèle	Phase	Tension	Cycle (Hz)	Puissance (kW)	Intensité de pleine charge (A)*
21/41	1	230	50	0,37	3
C400	1	230	50	0,75	5
C600	1	230	50	0,75	5
C800	1	230	50	1,5	6,8
75/16	1	230	50	0,55	4,7
CY600	1	230	50	1,5	6,8
41	3	400	50	0,37	1,4
C400	3	400	50	0,75	1,8
C600	3	400	50	0,75	1,8
C800	3	400	50	1,5	3,6
75/16	3	400	50	0,55	1,5
CY600	3	400	50	1,5	3,6
CY900	3	400	50	1,5	3,6

* Les fusibles doivent être compatibles avec le courant de charge max. Le plus petit calibre de fusible doit être utilisé pour correspondre aux caractéristiques du moteur et de démarrage.

Sur les moteurs monophasés et triphasés, le sens de la rotation doit correspondre à la flèche signalée sur le carter de moteur. Il convient de vérifier visuellement. Si le moteur tourne dans la mauvaise direction, la machine doit être mise hors tension. Il faut ensuite isoler l'alimentation électrique et inverser la position de L1 et L2 sur les machines monophasées ou DEUX des câbles d'alimentation (L1, L2 ou L3) sur les machines triphasées.



En cas de problème avec l'installation, contacter Guyson International pour obtenir une assistance.

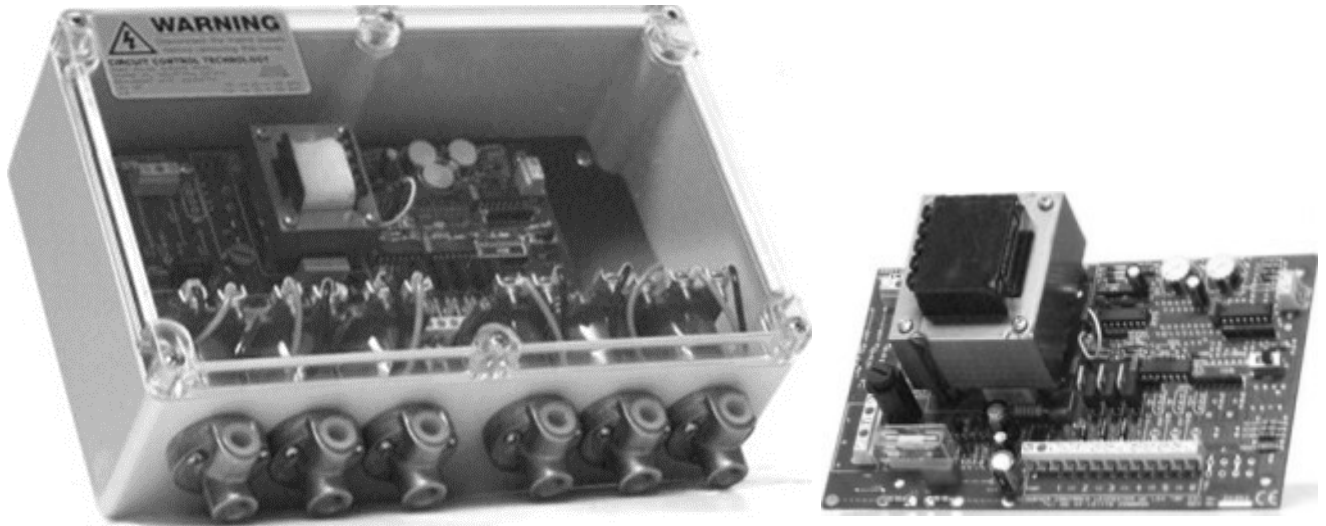
Lors du montage d'un nouveau démarreur de moteur, la surcharge doit être réglée sur le courant de pleine charge requis. Utilisez le tableau au début de cette section pour sélectionner la valeur correcte, et ajustez la surcharge en conséquence.



Pour régler, tirez le sélecteur et faites-le glisser jusqu'à la position souhaitée.

10.3 Manuels propriétaires

Fiche de données du produit **ZX393** Séquenceur 1 à 6 voies



FEATURES

■ The **ZX393 Sequence Controller pcb** is the pulsing heart of our range of tried and tested Reverse Jet Stations. Aimed primarily at Dust Extraction and Air Flow applications, this sequencer has an electronic control system and responds to a simple volt-free open circuit. The unit is fully versatile for input voltage, output voltage, number of ways, pulse length and time between pulses.

You select the number of ways by ordering 2, 4 or 6 way units. Each unit has an on-board selector to pulse any number of ways you like up to the nominal. In other words a 2 way unit can pulse 2 ways; a 4 way unit does 1, 2, 3 or 4 ways and a 6 way unit covers all the options up to 6 ways.

Input and output voltages are available from 12Vdc to 24Vdc, or 110Vac to 240Vac - see the table on page 2 for a breakdown. This table also details the options available on the various models - options like Fan Run-down, Multiple Cycling of Outputs, Delay before Pulsing, Fast Clean Control, Enhanced Wattage Output (can fire 2 valves on a single pulse) and top entry terminals.

Pulse Duration and Pulse Interval are adjustable as standard on all models.

The **ZX393** is offered as a naked PCB ASSEMBLY or housed in a robust, IP65 rated, plastic enclosure as a **SEQUENCE CONTROLLER** or complete with pilot valves (and pipe fittings if required) - also in an IP65 plastic enclosure - as a **REVERSE JET STATION**.



dust filter controls

Circuit Control Technology
48 Boston Road
Gorse Hill Industrial Estate
Beaumont Leys, Leicester, LE4 1AA
Tel: +44 (0) 116 2998000
Fax: +44 (0) 116 2998001
E-mail: sales@dustfiltercontrols.co.uk

Contents

Features	1
Selection Chart	2
Set-up Procedure	3
Technical Specifications	4

CCT REV.C/01.03.2012

Models and Options

The following is a table of models (-G...) available in the ZX393 Sequence Controller PCB.
The features incorporated with each model are shown as well as a reference drawing number.

MODEL	INPUT VOLTAGE	OUTPUT VOLTAGE	FEATURES	REFERENCE DRAWING
-G4	110 / 220 / 240 Vac	110Vac	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G4600
-G49	110 / 220 / 240 Vac	110Vac	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G49600
			Fan Run Down (FRD)	
			Fast Clean Control (FCC)	
			Cycles of Board (PSC)	
-G9	12Vdc	12Vdc	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G9600
-G10	24Vdc	24Vdc	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G10600
-G1419	110Vac	110Vac	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G1419600
			Fan Run Down (FRD)	
			Fast Clean Control (FCC)	
			Cycles of Board (PSC)	
-G15	110 / 220 / 240 Vac	24Vdc	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G15600
			Enhanced Wattage Output	
-G159	110 / 220 / 240 Vac	24Vdc	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G159600
			Fan Run Down (FRD)	
			Fast Clean Control (FCC)	
			Cycles of Board (PSC)	
			Enhanced Wattage Output	
-G31	110 / 220 / 240 Vac	24Vac	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G31600
			Enhanced Wattage Output	
-G319	110 / 220 / 240 Vac	24Vac	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G319600
			Fan Run Down (FRD)	
			Fast Clean Control (FCC)	
			Cycles of Board (PSC)	
			Enhanced Wattage Output	
-G33	24Vac	24Vac	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G33600
-G339	24Vac	24Vac	Pressure Switch Control (PSC)	ZX393G339600
			Fan Run Down (FRD)	
			Fast Clean Control (FCC)	
			Cycles of Board (PSC)	

Top entry terminals are available on each model - simply add "2" at the end of the -G number.

Drawing references shown are all for 6 way boards. 2 way and 4 way boards are also available and the drawing reference is the same except that the number "6" - third from the right hand end - becomes "2" for a 2 way and "4" for a 4 way.

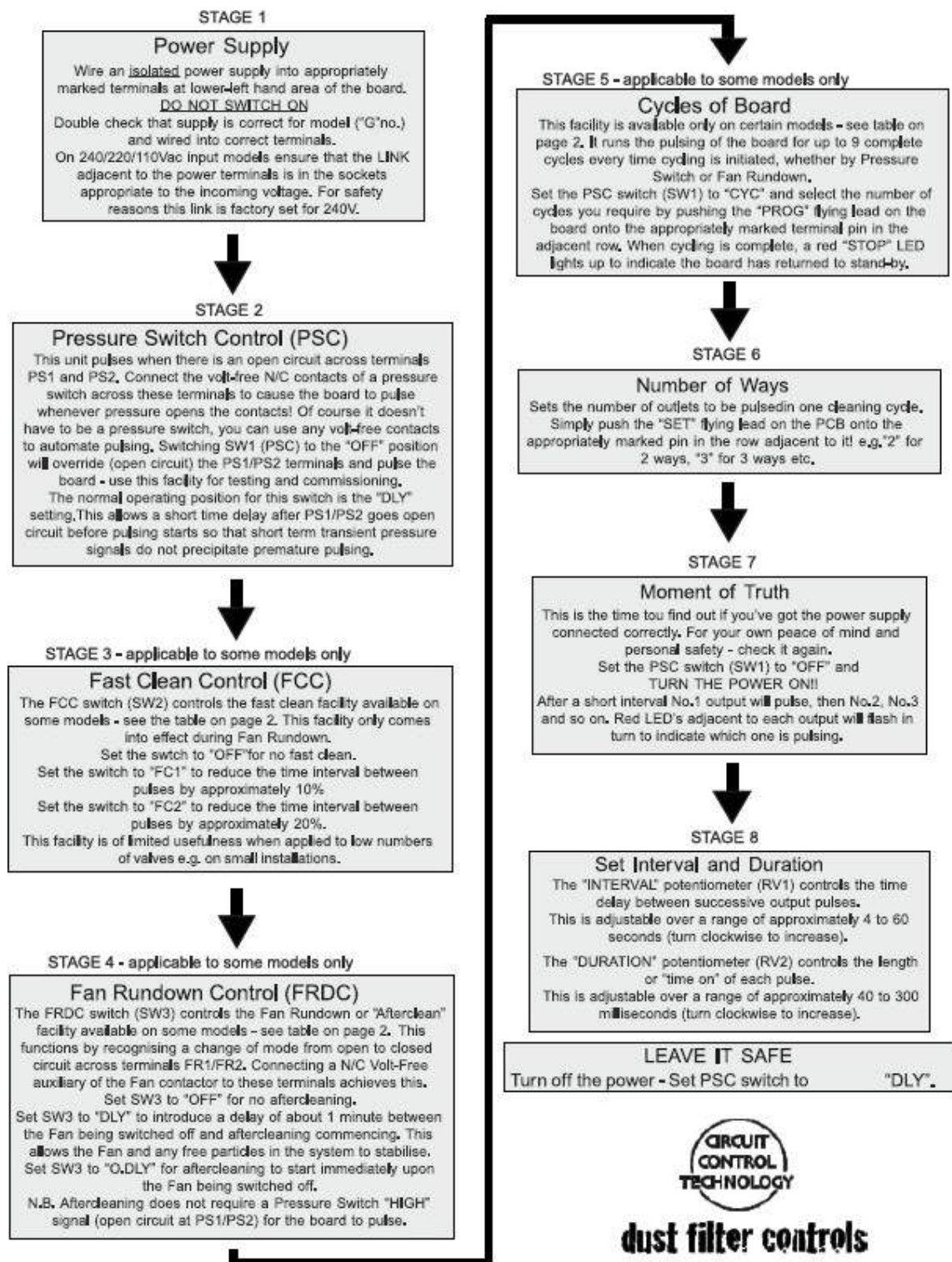
To order by part number, start by stating the number of ways (outputs) required followed by "W", then "ZX393" followed by the "-G..." number, e.g. a "4W ZX393-G92" is a 4 way ZX393 pcb with 12Vdc in, 12Vdc out, pressure switch control only and top entry terminals.



dust filter controls

Set-up Procedure

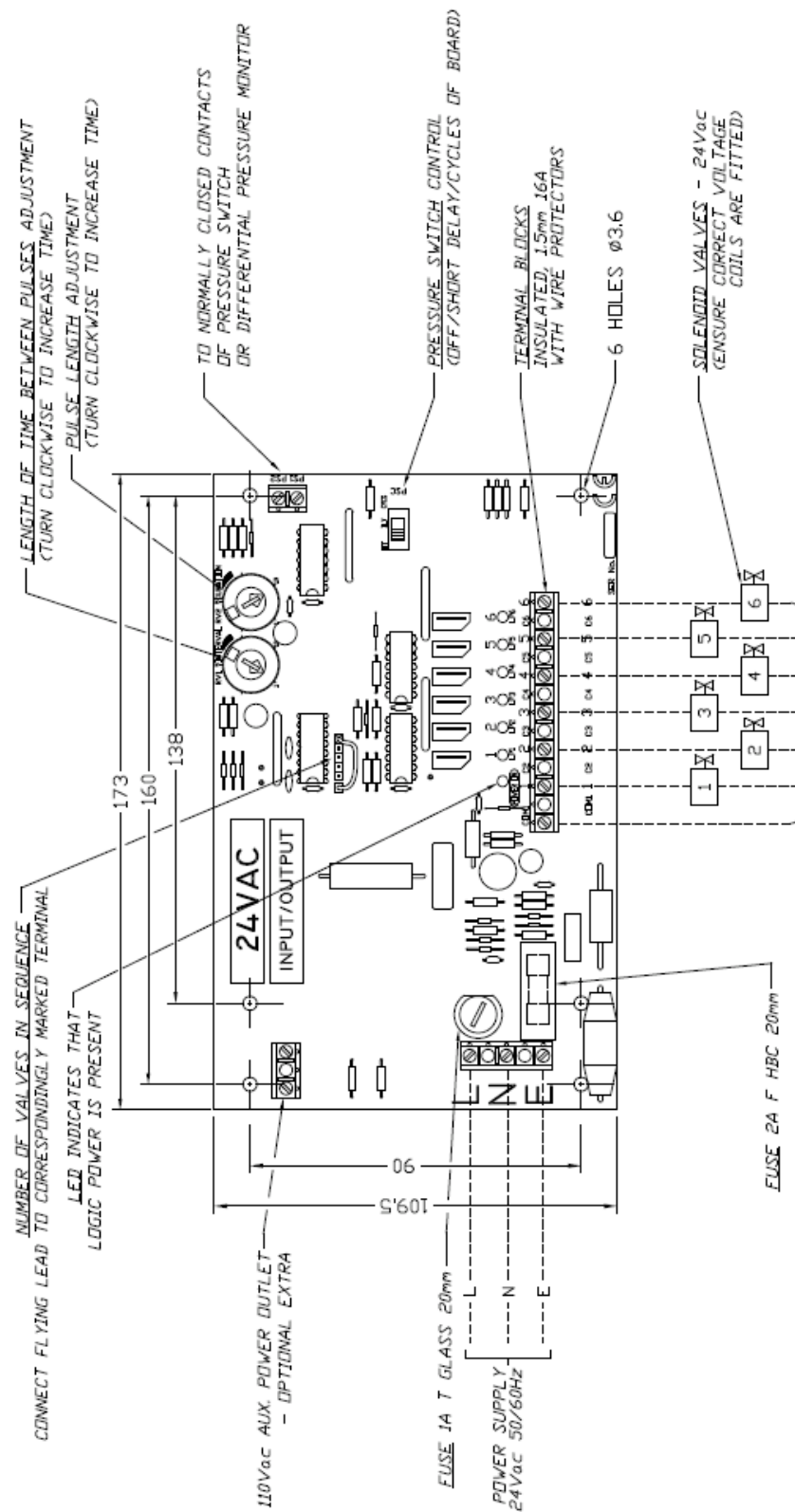
The following is a flow chart of the set-up procedure for the ZX393 Sequence Controller PCB.
The options available at each stage are explained in an easy to follow format.



Technical Specifications

UNIT:	Part Number ZX393
INPUT SUPPLY/ POWER CONSUMPTION:	Volts:-refer to table on page 2. Amps:- less than 500mA
INPUT FUSE:	Depending on Model Number.
OUTPUT FUSE:	Depending on Model Number.
MAINS FAILURE:	In the event of power interruption, the unit will operate to specification when the supply voltage is re-instated..
START UP SEQUENCE:	The unit is arranged so that pulsing will start as soon as an open circuit has been established across terminals PS1/PS2 for a few seconds, unless another option has been selected (see "Power Supply" on page 3).
INDICATION:	Red LED indicates "Power On", others light up to show which output is pulsing during cycling. Some models also have "STOP" LED also (see "Cycles of Board on page 3).
AMBIENT TEMPERATURE AT BOARD SURFACE:	-10 to +45 deg.C.
STORAGE TEMPERATURE:	-20 to + 70 deg.C.
SEQUENCE CONTROLLER:	The ZX393 is also available enclosed within an IP65 rated plastic box. Just add "/E0" to the Part Number immediately after the model (-G...) number. Non-standard enclosures are also possible, or we can mount your ZX393 integrally with other equipments (e.g. Pressure Switch) on request. Please consult Circuit Control's sales department for more information.
REVERSE JET STATION:	The ZX393 can be used to drive any normally configured pilot valve, and we offer a variety of commercially available solenoid valves as standard in our Rev. Jet Stations - with or without rapid-fit or compression pipe fittings. Please consult Circuit Control's sales department for availability of specific combinations of board, box and valves to suit your requirements.
EXTERNAL SIGNALS:	The ZX393 conforms to current regulations regarding proper operation within zones of electrical interference. Nevertheless we recommend that connections to external equipments are kept as short as possible, made with screened cable earthed at one end and/or via an interposing relay.
MAINS (ac) SUPPLIES:	To ensure the reliable operation and longevity of your ZX393, any mains supply should not be a branch off a line carrying power to equipment containing rectifiers and/or thyristors (e.g. welders, variable speed drives, battery chargers etc.). Keep supply cables away from other power carrying conductors. A free-standing mains filter is available if needed.

Schéma de câblage



Disposition générale

