



**sylvac**

**Français**

**Quickstart**

# **SYLVAC-SCAN**

## **F60(T) et F60L(T)**

Machines de mesure optique

**SCAN F60T** **SCAN F60LT**

*Version originale*

# 1. DÉPAQUETAGE ET INSTALLATION DE LA MACHINE

Les procédures de ce quickstart sont valables pour les machines Sylvac SCAN F60, F60T, F60L et F60LT.

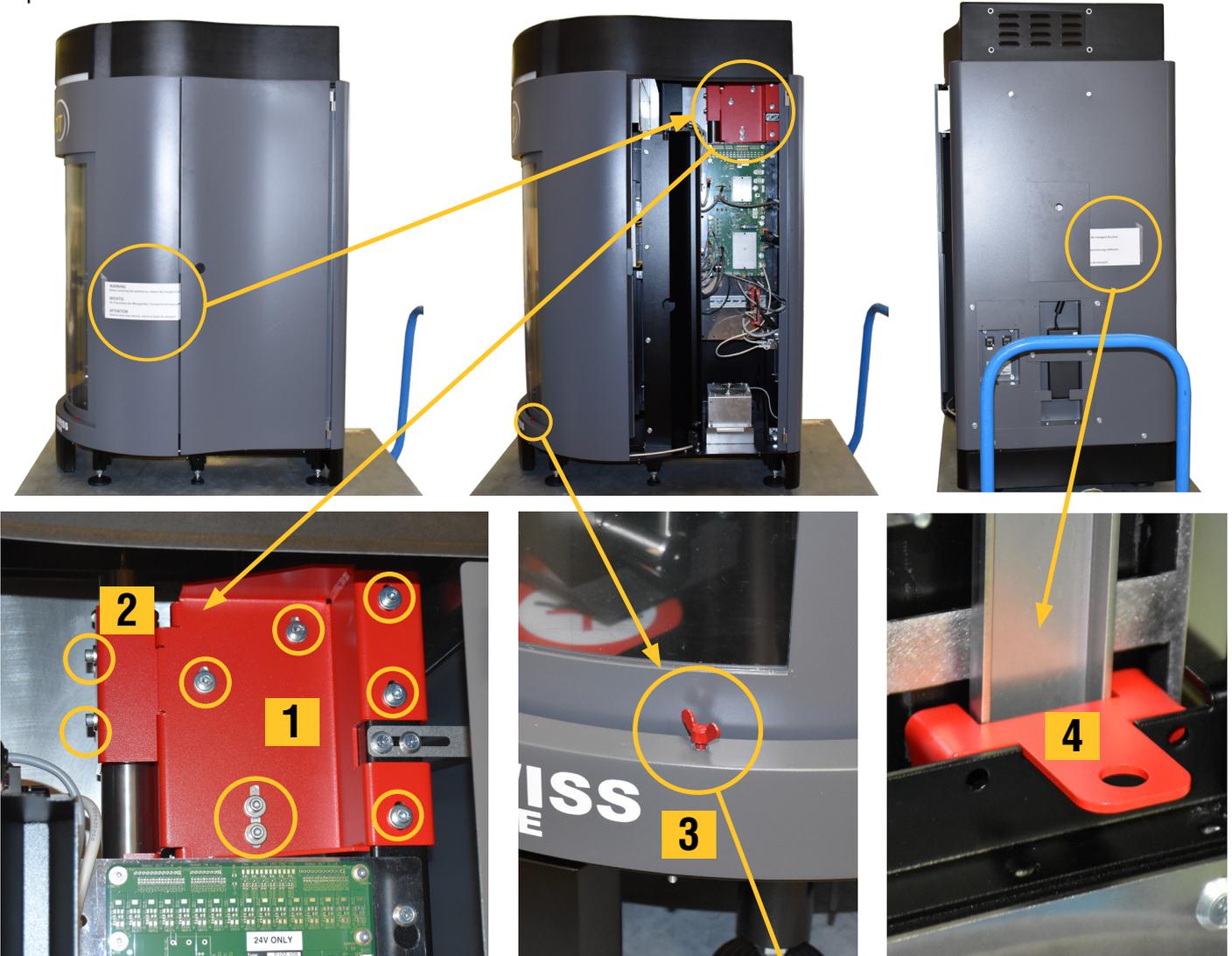
## 1.1. Dépaquetage de la machine

Dépaqueter la machine et retirer tous ses éléments de fixation de sécurité selon l'ordre ci-dessous (figures 1 - Ouvrir les clapets latéral et arrière pour accéder à l'intérieur de la machine).

Si possible conserver le tout en vue d'un éventuel renvoi.

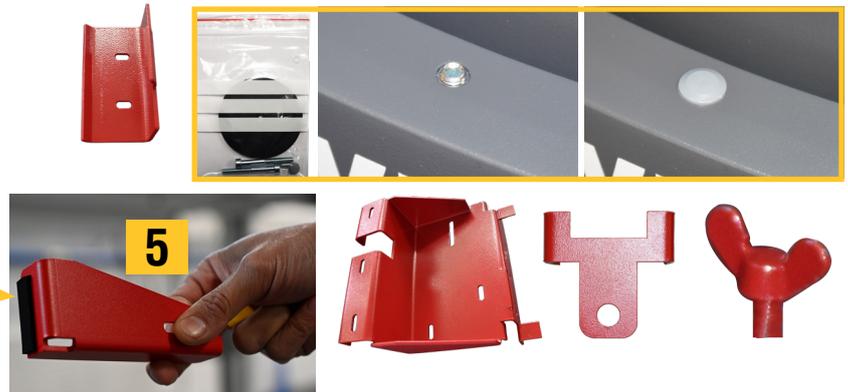


Retirez les **5 pièces** rouges avant la mise en route de la machine, sous peine de dégâts importants !



Figures 1

Remplacer l'élément de fixation par la vis et le capuchon fournis dans le sachet situé dans classeur machine.

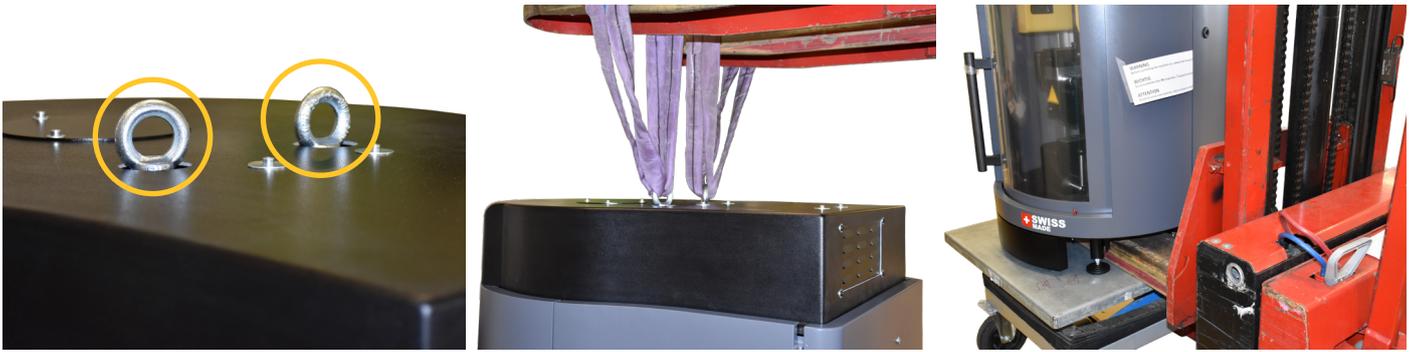


## 1.2. Mise en service

La machine doit être installée sur une surface plane, capable de supporter son poids (230kg).

La SYLVAC-SCAN F60(T) doit être soulevée grâce aux boucles prévues à cet effet et un dispositif de bandes de levage.

Veillez à respecter les réglementations générales et locales en matière de prévention des accidents. (figures 2)



Figures 2

## 1.3. Raccordements électriques

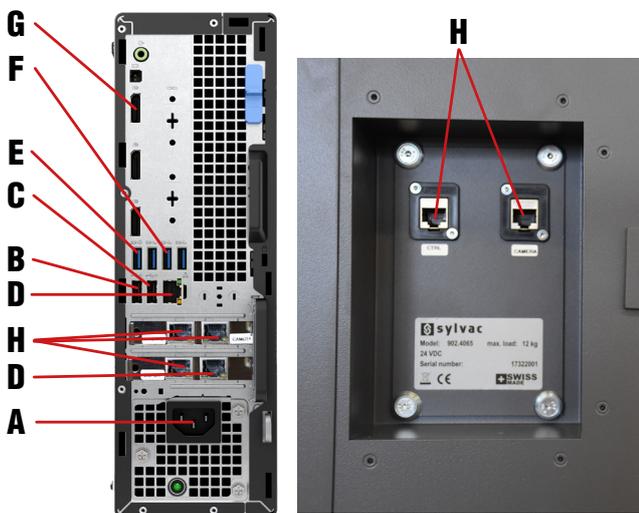
La machine doit être hors tension pour procéder aux raccordements électriques.

Le câblage ci-dessous indique un environnement typique et peut varier selon le type d'ordinateur utilisé. La position physique de chaque connexion dépendra des caractéristiques de l'ordinateur choisi.



*Vérifier la tension électrique de l'ordinateur et de l'écran avant de les brancher au secteur !*

Ne pas tenter de modifier la tension d'alimentation de l'ordinateur/contrôleur. Contacter votre agent SYLVAC si la tension indiquée ne correspond pas à votre réseau électrique.



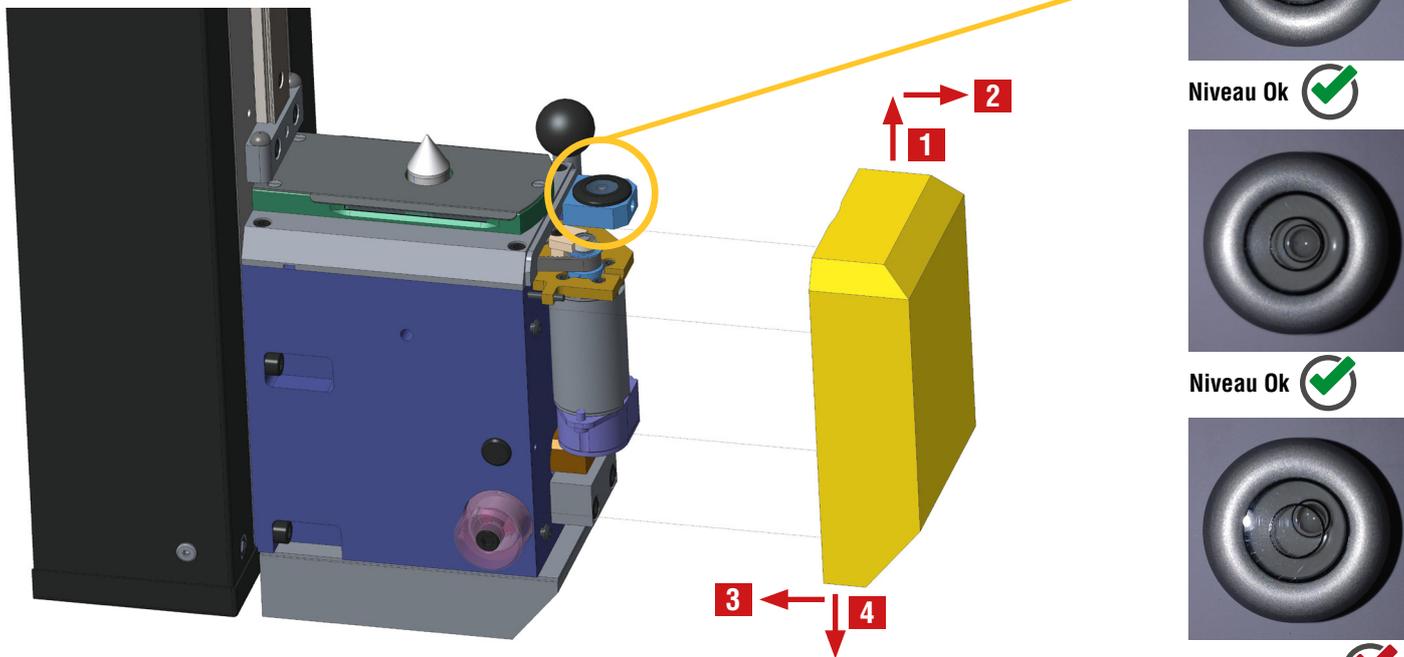
- A. Main power supply
- B. Keyboard
- C. Mouse
- D. Automation Ethernet Plug (OPC/UA or Profinet)
- E. Touch screen (if supplied)
- F. Dongle
- G. Screen (Display port)
- H. CTRL, CAMERA and Display Ethernet Plug
- I. I/O connector
- J. Security connector
- K. Pneumatic input
- L. Footpedal input

«MICROSOFT SOFTWARE LICENSE TERMS» sont disponibles sur le bureau du PC. Si vous utilisez ce pc, cela signifie que vous avez lu et acceptés ce document.

## 2. PROCÉDURE DE MISE À NIVEAU DE LA MACHINE

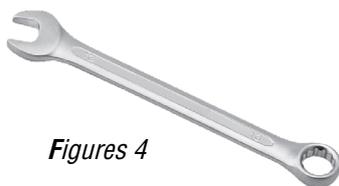
### 2.1. Repérage du niveau à bulle et des pieds de la machine

La mise à niveau de la machine se fait en prenant la bulle à niveau intégrée à la poupée comme référence. Pour y accéder, retirer le capot en le glissant (Figures 3) :

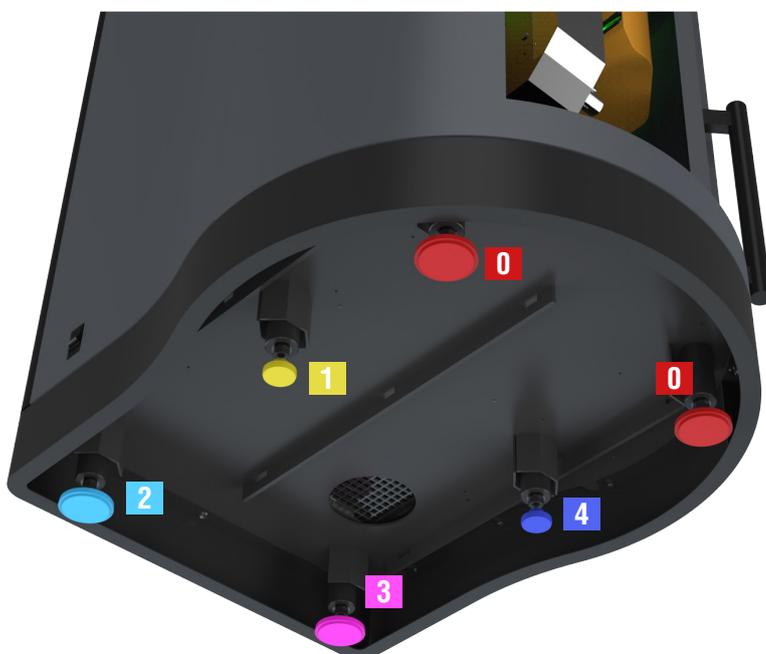


Figures 3

Pour obtenir un niveau à bulle correct, régler les différents pieds de la machine avec une clef 13mm (une clef de 19mm est ensuite nécessaire pour valider les réglages, figure 4).



Figures 4



La machine est constituée de 4 pieds porteurs et de 2 béquilles anti-basculement :

- **Pied n°0 (2x) : Béquilles anti-basculement**
- Pied n°1
- Pied n°2
- Pied n°3
- Pied n°4

*Remarque : Ne pas se fier aux tailles des pieds dans la procédure de mise à niveau, ni au couleurs qui sont là pour illustrer. (les pieds sont noirs en réalité)*

## 2.2. Etapes de mise à niveau

1) Délester les 2 pieds anti-basculement (n°0) afin qu'ils ne soient plus en contact avec la table. (Figure 5)

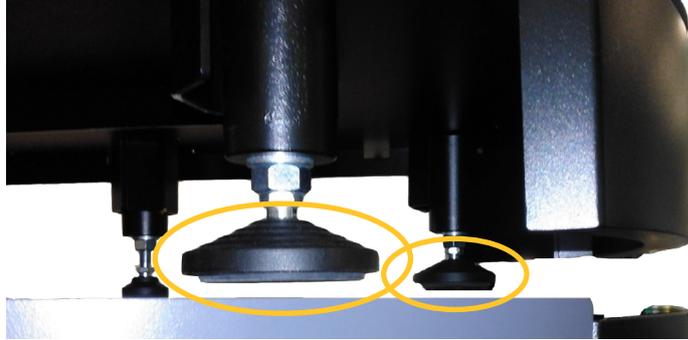


Figure 5

2) Régler la hauteur des pieds n°1, 2 et 3 avec une clef de 13mm, autant de fois que nécessaire afin de trouver la position centrée de la bulle à niveau (ordre de réglage des pieds sans importance). (Figure 6)

*Remarque : L'opération de mise à niveau peut aussi se faire avec 3 autres pieds arrières, (exemple : 2, 3, 4 ou 3, 4, 1 ou 4, 1, 2) selon la facilité d'accès.*

3) Une fois le réglage trouvé, mettre en tension le pied n°4, vérifier que le niveau à bulle soit correct et bloquer tous les pieds (n°0 à n°4) avec une clé de 13mm et une clé de 19mm (Figure 7)

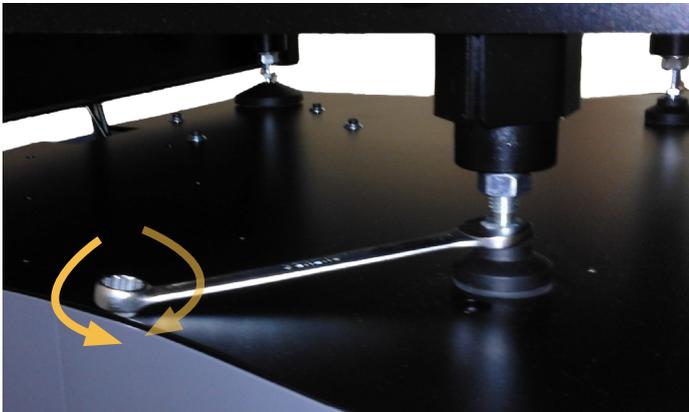


Figure 6

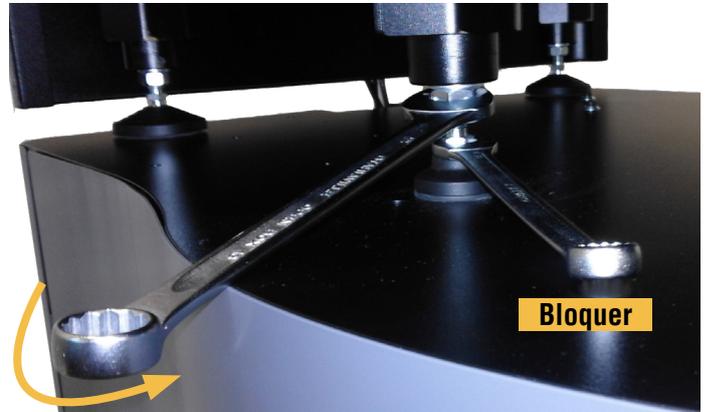


Figure 7

4) Contrôler ensuite une dernière fois le niveau à bulle, si c'est correct, vous avez terminé.

*Remarque : Dans le cas d'une installation machine sur une table Sylvac, mettre en premier lieu la table à niveau avec un niveau externe (pas intégré) et ensuite régler la machine par l'intermédiaire de ses propres pieds. (Figure 8)*

**Ne pas régler le niveau de la machine par le biais des 4 pieds de la table !**



Figure 8

### 3. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Les machines Sylvac ont été développées à l'état de l'art technologique. Cependant, il est nécessaire de savoir et de respecter quelques consignes de sécurité.



Lisez ce manuel consciencieusement.

Utilisez la machine uniquement selon les modes décrits.



Les personnes non qualifiées et inexpérimentées ne sont pas autorisés à utiliser la machine.



Tous les mouvements de la machine sont localisés derrière le rideau de lumière de sécurité. Quand vous dépassez ce rideau, la machine se stoppe automatiquement.

Il est interdit de supprimer ou de manipuler le rideau de lumière de sécurité (excepté lors de la maintenance réalisée par un représentant Sylvac reconnu).



Sylvac SA décline toute responsabilité en cas de modifications non autorisées.



Bouton d'arrêt d'urgence : Ne bloquez pas l'accès au bouton d'arrêt d'urgence.

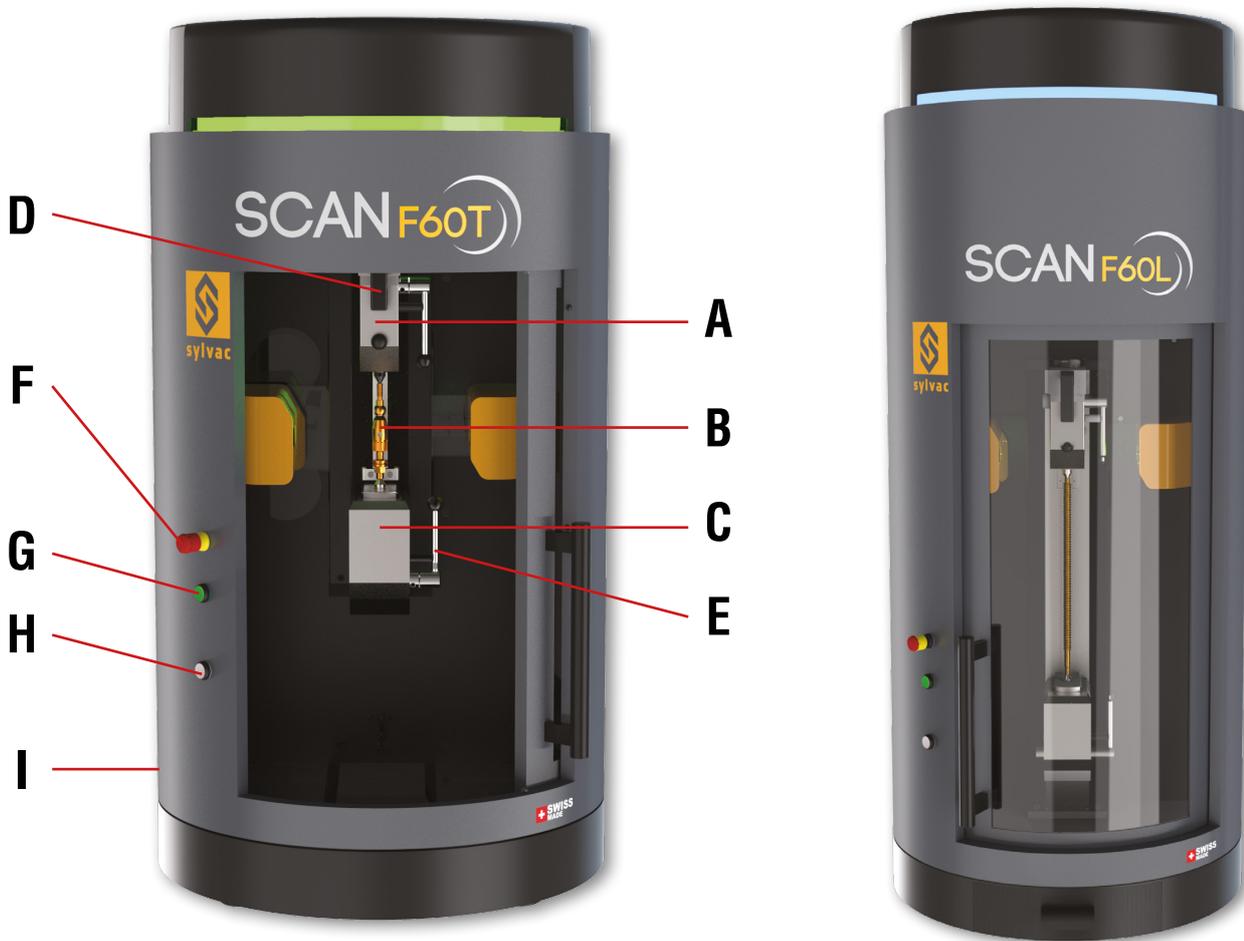


La coulisse sur laquelle sont fixées les poupées (qui supportent la pièce à mesurer) est supportée par deux câbles qui sont connectés au contre-poids. Si l'un des câbles est endommagé, il faut immédiatement arrêter la machine et le remplacer.



Sylvac SA décline toute responsabilité si l'utilisateur ne respecte pas les consignes inscrites sur la machine et dans le manuel d'utilisateur.

#### 4. VUE D'ENSEMBLE ET CONFIGURATION



A - Contre-poupée : support de la partie supérieure de la coulisse, peut être déplacé manuellement le long de la coulisse afin de s'adapter à la taille de la pièce.

B - Pièce à mesurer : partie dédiée à l'utilisateur, permet de fixer la pièce à mesurer entre les poupées.

C - Poupée : support de la partie inférieure de la coulisse, peut être rotative au besoin.

D - Poignée de serrage : permet d'ajuster manuellement la contre-poupée le long de la coulisse

E - Levier de fixation : Permet de changer d'accessoire (cône, mandrins, morsés, etc.) Peut être utilisé pour le montage supérieur ou inférieur

F - Arrêt d'urgence : Appuyez pour stopper la machine en cas de situation dangereuse. Tirez-le une fois le danger écarté.

G - Activation du moteur : Appuyez pour réactiver les moteurs après un arrêt d'urgence.

H - Bouton Reflex-Click : Démarrer un programme de mesure (Dans le mode Reflex-Click, sélection automatique de programme, replay ou exécution du programme sélectionné.)

I - Interrupteur ON/OFF : interrupteur principal de marche/arrêt de la machine (basse tension), sur le côté de la machine.

## 5. DÉMARRAGE RAPIDE DU LOGICIEL SYLVAC-REFLEX SCAN+

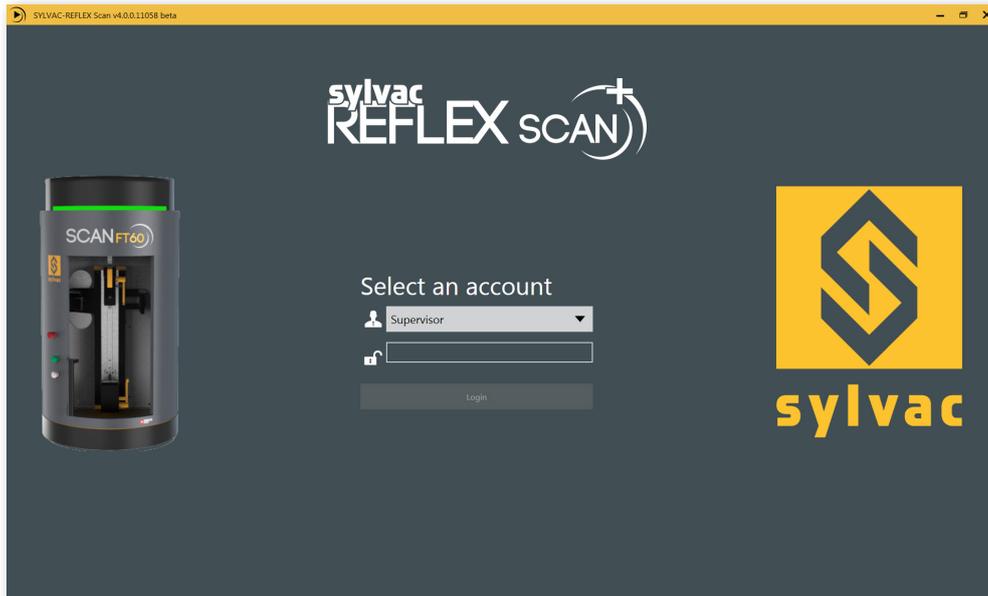
1 - Allumer la machine à l'aide du bouton ON/OFF

2 - Démarrer l'ordinateur

3 - Lancer le logiciel Sylvac-Reflex Scan+ en cliquant sur l'icône



4 - Votre écran affiche ensuite la fenêtre ci-dessous. Loguez vous en tant que superviseur avec le mot de passe «123»

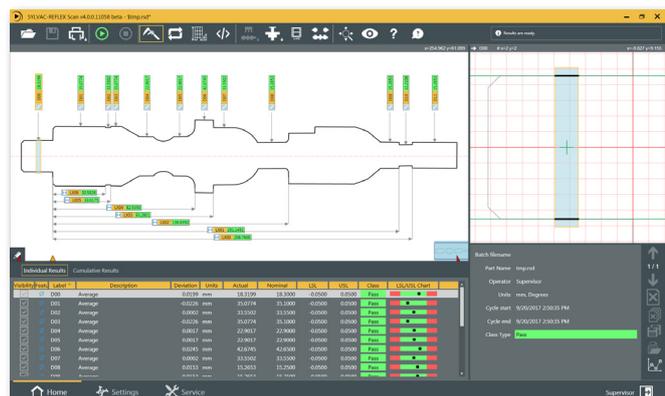


5 - Pressez le bouton Reflex-Click (H) sur la face avant de la machine. Votre système doit être calibré avant de faire une première mesure, vous recevrez un message pour confirmer la demande de calibration. Ensuite, pressez à nouveau le bouton Reflex-Click (H) pour continuer.

6 - A la fin de la calibration, votre pièce peut être mesurée. A noter que le mode Reflex-Click est sélectionné par défaut. Cela signifie que la machine sera capable de détecter automatiquement et d'exécuter un programme existant en relation avec la pièce mesurée, ou alors, elle mesurera automatiquement les fonctions les plus courantes (diamètre et longueur)



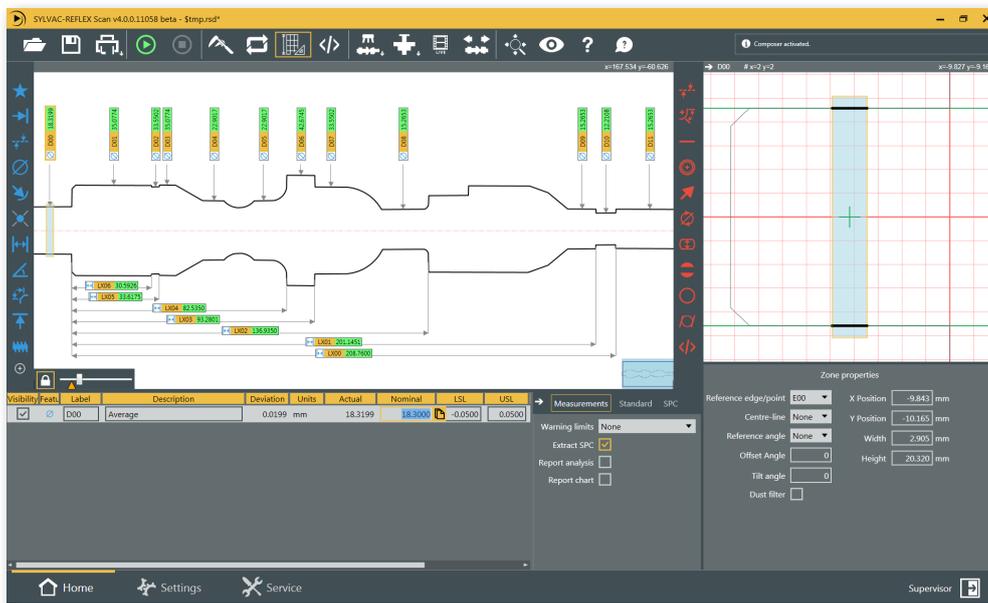
7 - Pressez le bouton Reflex-Click encore une fois, vous recevrez les résultats de la mesure en quelques secondes !



8 - Presser le bouton Composer et créez ou éditez un programme :



Vous serez ensuite en mesure d'entrer les valeurs nominales afin de les comparer aux valeurs mesurées, ou d'ajouter de nouvelles fonctions en les sélectionnant dans la boîte à outil (bleu : fonctions statiques, rouge : fonctions dynamiques), et de bouger votre souris sur le contour de la pièce pour définir la zone d'intérêt.



9 - Dès que les changements seront entrés, pressez le bouton Reflex-Click. Le programme vous demandera de sauver votre programme avant de le démarrer.

## 6. MAINTENANCE ET SERVICE

La maintenance et les services des machines doivent être réalisés par des personnes qualifiées et formées par Sylvac SA ou ses agents officiels.

Lors d'un service ou d'une maintenance, éteignez complètement la machine à l'aide de l'interrupteur principal ON/OFF (I). Autrement, activez le bouton «Service mode» sur le panneau principal afin de désactiver le rideau lumineux de sécurité.



**Remarque importante** : n'oubliez pas de désactiver le bouton «Service mode» quand le travail de maintenance ou de service est terminé.

## 7. EMPAQUETAGE DE LA MACHINE

### 7.1. Sécuriser les parties mobiles

Connectez la machine à l'ordinateur. Dans le logiciel Sylvac-Reflex SCAN+, sélectionnez l'onglet «Service», puis «Plugins» et le bouton de diagnostic «Controller Parkem» (Figure 9).

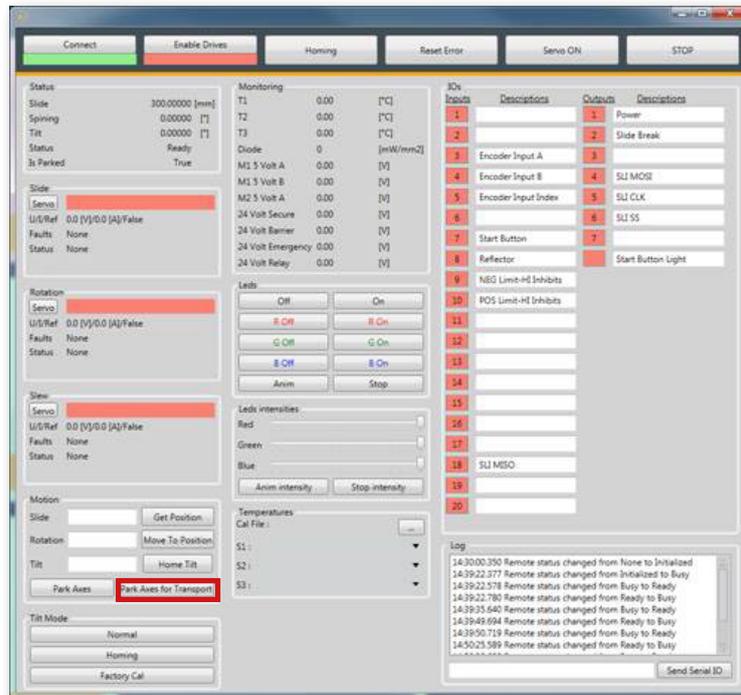
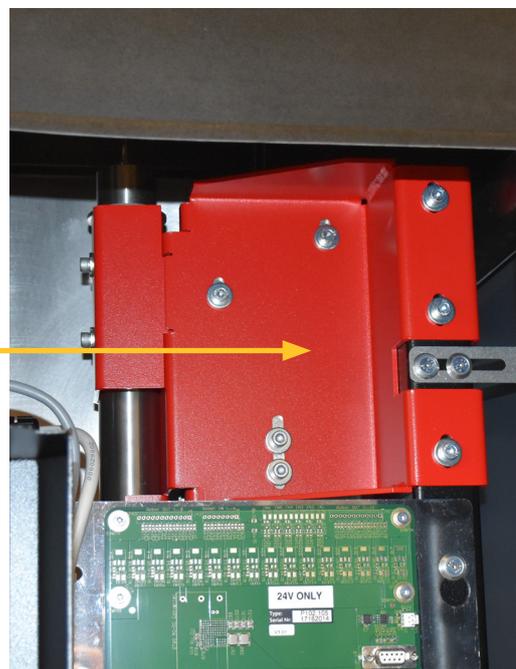
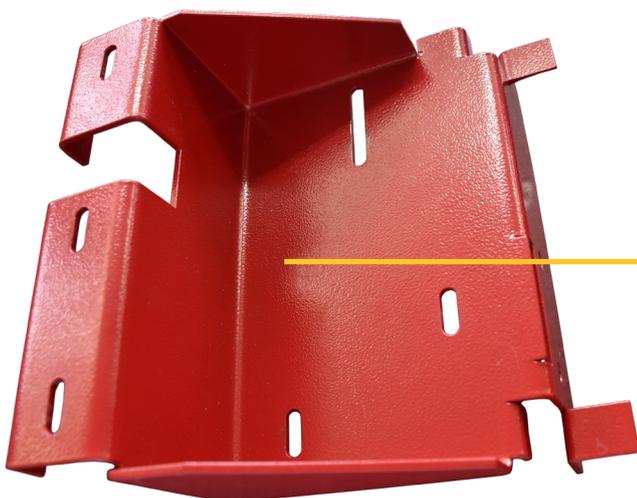


Figure 9

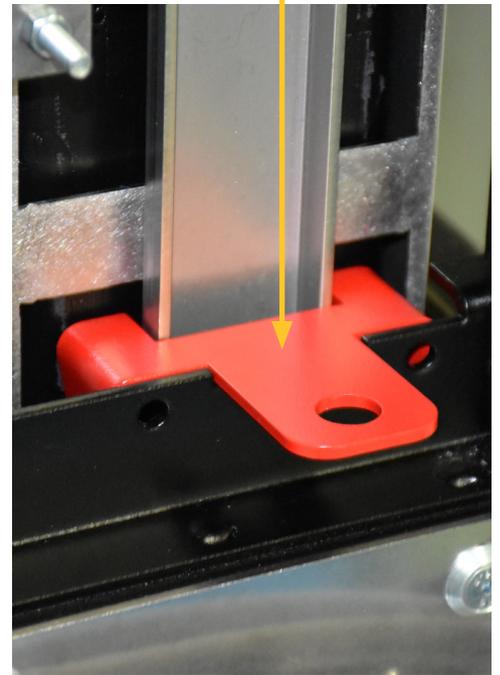
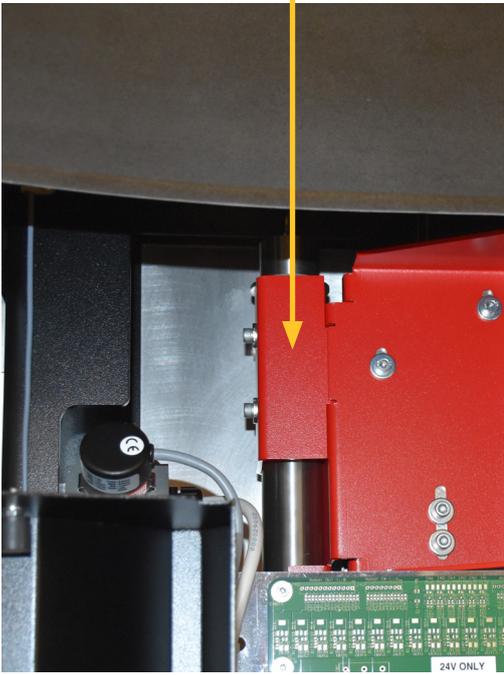
La machine coulissera sur la bonne position (environ 390mm). Quand elle sera en bonne position, un message d'avertissement vous demandera de monter le bon accessoire afin de bloquer le contre-poids. Pressez Ok.

### 7.2. Fixer les 4 éléments de sécurité

Figures 10.



Figures 10



Figures 10

### 7.3. Déconnecter machine et PC

Figures 11.



Figure 11

#### 7.4. Mise sur palette

Dépose de la machine sur sa palette (une seule position possible, figure 12).

Systèmes de levage appropriés voir point 1.2.

Si possible, envelopper la machine de manière à la protéger de l'humidité (film plastique, clima foil...etc).

#### 7.5. Sanglage

Sangler la machine à la palette (figure 13)



**Remarque importante** : ne pas sangler la machine par le haut, vous risquez d'endommager le chapeau.



Figure 12

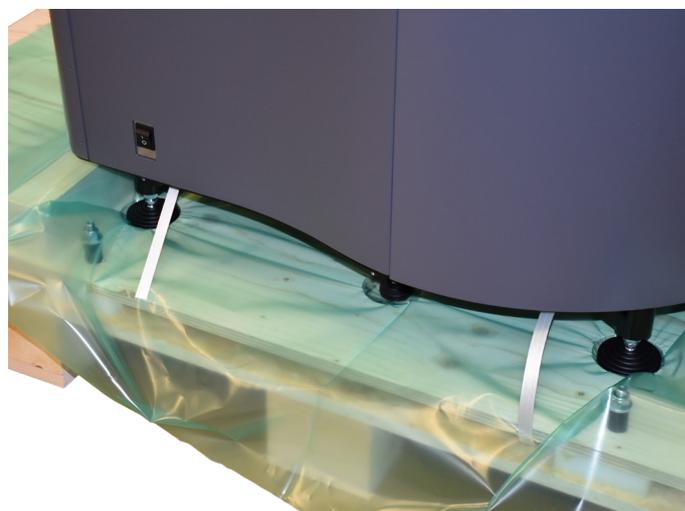


Figure 13

## 7.6. Fixation des autres pièces et accessoires

Fixer les différents accessoires sur la palette. (figure 14)

## 7.7. Pose du carton d'emballage et fixations

Poser le carton d'emballage par dessus la machine et ses accessoires et sangler. (figure 15)



Figure 14



Figures 15

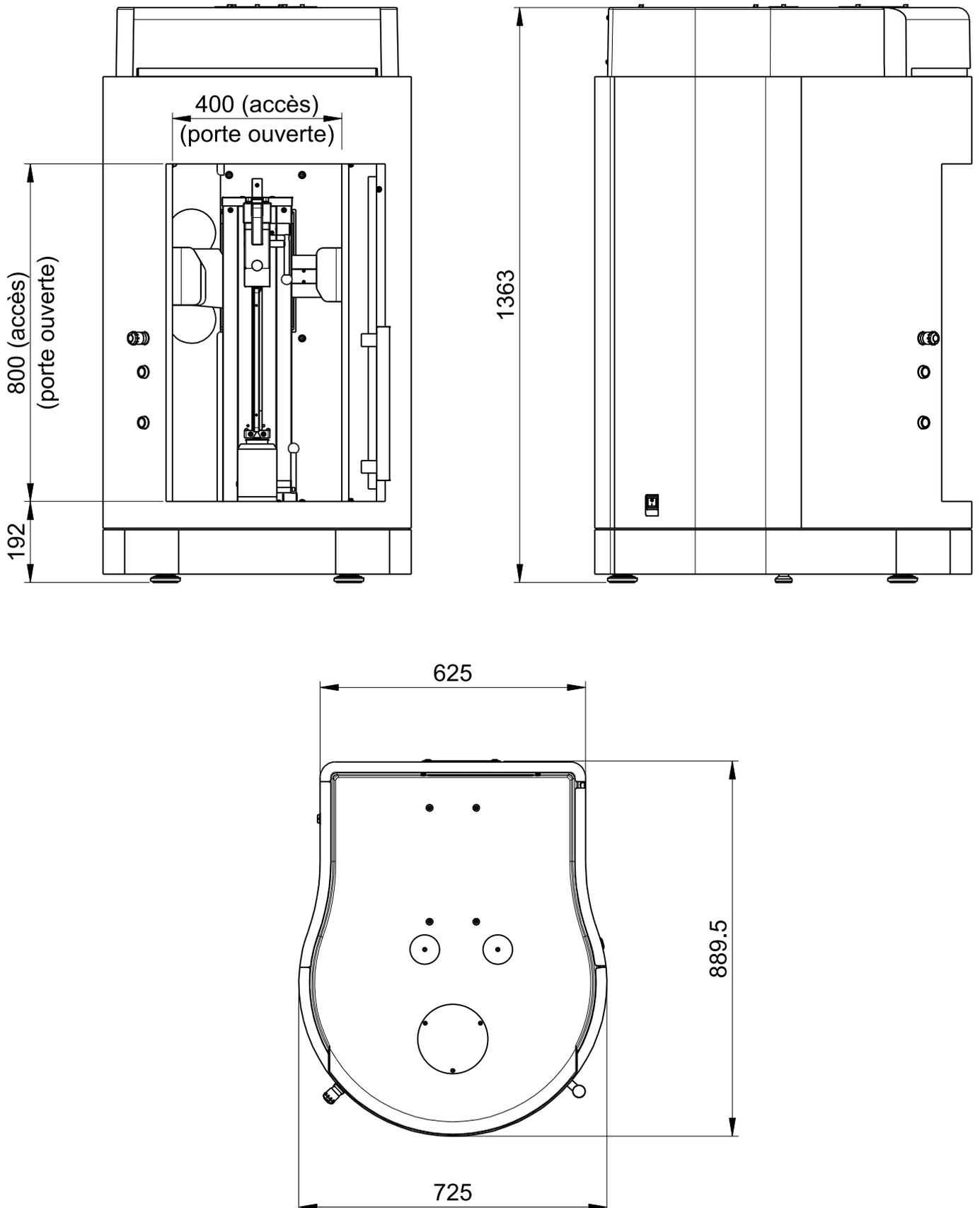
## 8. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

### 8.1 F60 et F60T

SPÉCIFICATIONS	Métriques	Impériales
<b>Dimensions globales</b>		
Machine (H x L x P)	1363 x 725 x 889.5 mm	53.66 x 28.54 x 35 in
<b>Poids</b>		
Poids avec pointes	≈ 265 kg	≈ 584 lbs
Poids de la machine emballée	≈ 329 kg	≈ 725 lbs
<b>Conditions de fonctionnement</b>		
Température de stockage	5 à 45 °C	40 à 115 °F
Humidité relative (stockage)	80% max	80% max
Température de fonctionnement	10 à 40 °C	50 à 105 °F
Humidité relative de fonctionnement (sans condensation)	80% max	80% max
<b>Alimentation</b>		
Source d'alimentation	24 VDC, 5 A (alimentation externe fournie avec la machine: 100-240 VAC / 24 VDC)	
Consommation d'énergie (pour pièce 8kg)	~ 78W, 0.35A	
<b>Performances (à 20° ±1°C)</b>		
Résolution	0,0001 mm	0.000004 in
<b>Répétabilité maximale (2s = 95%)</b>		
Longueurs	1.8 µm	3,937e-5
Diamètres	0.5 µm	1,9685e-5 in
<b>Précision MPE (D et L en mm)</b>		
Longueurs	±(3 + L/200) µm	± (0,12+L/5080)/1000 in
Diamètres	±(1 + D/100) µm	± (0,04+D/2540)/1000 in
<b>Données additionnelles</b>		
Capacité de chargement (entre pointes)	Ø 120 mm x L 315 mm	Ø 4.7 in x L 12.4 in
Capacité de mesure	Ø 0,5 - Ø 64 mm x L 300 mm	Ø 0.02 - Ø 2.52 in x L 11.8 in
Masse de la pièce	10 kg	22 lbs
<b>Vitesse de déplacement maximale</b>		
Déplacement principal (axe X)	100 mm/s	3.93 in/s
Déplacement en rotation	360°/s	
Durée d'un cycle typique (10 cotes mesurées statiquement)	5s	
Niveau de bruit	LpA <70 dB (A)	

Les données ci-dessus résultent de mesures effectuées à 20°C sur une pièce propre et rectifiée et peuvent être influencées par la forme de la pièce et l'état de surface.

## 8.2 Dessins F60 et F60T

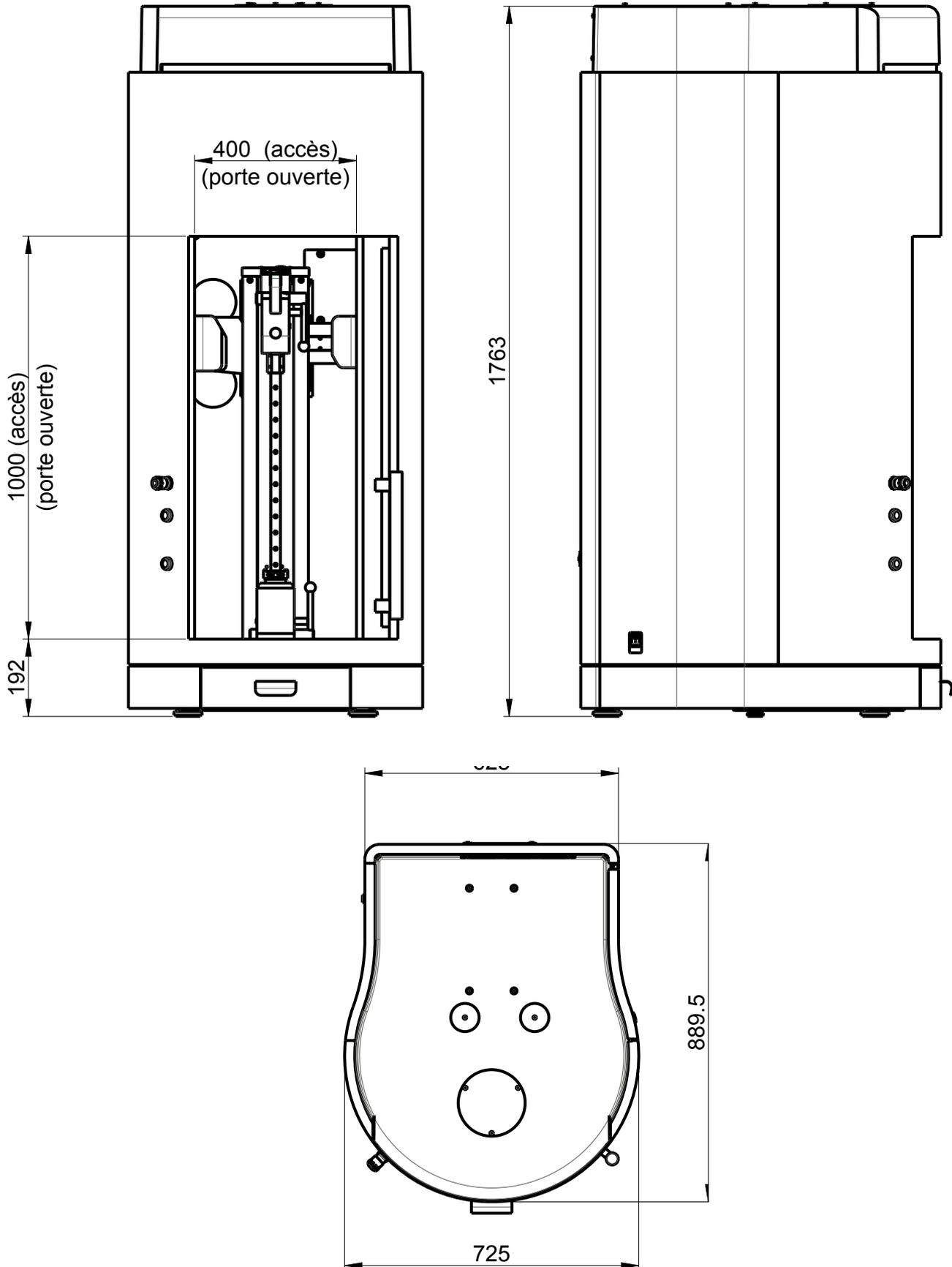


### 8.3 F60L et F60LT

SPÉCIFICATIONS	Métriques	Impériales
<b>Dimensions globales</b>		
Machine (H x L x P)	1763 x 725 x 889.5 mm	69.40 x 28.54 x 35 in
<b>Poids</b>		
Poids avec pointes	≈ 330 kg	≈ 727 lbs
Poids de la machine emballée	≈ 400 kg	≈ 881 lbs
<b>Conditions de fonctionnement</b>		
Température de stockage	5 à 45 °C	40 à 115 °F
Humidité relative (stockage)	80% max	80% max
Température de fonctionnement	10 à 40 °C	50 à 105 °F
Humidité relative de fonctionnement (sans condensation)	80% max	80% max
<b>Alimentation</b>		
Source d'alimentation	24 VDC, 5 A (alimentation externe fournie avec la machine: 100-240 VAC / 24 VDC)	
Consommation d'énergie (pour pièce 8kg)	~ 78W, 0.35A	
<b>Performances (à 20° ±1°C)</b>		
Résolution	0,0001 mm	0.000004 in
<b>Répétabilité maximale (2s = 95%)</b>		
Longueurs	1.8 µm	3,937e-5
Diamètres	0.5 µm	1,9685e-5 in
<b>Précision MPE (D et L en mm)</b>		
Longueurs	±(3 + L/200) µm	± (0,12+L/5080)/1000 in
Diamètres	±(1 + D/100) µm	± (0,04+D/2540)/1000 in
<b>Données additionnelles</b>		
Capacité de chargement (entre pointes)	Ø 120 mm x L 500 mm	Ø 4.7 in x L 19.7 in
Capacité de mesure	Ø 0,5 - Ø 64 mm x L 500 mm	Ø 0.02 - Ø 2.52 in x L 19.7 in
Masse de la pièce	10 kg	22 lbs
<b>Vitesse de déplacement maximale</b>		
Déplacement principal (axe X)	100 mm/s	3.93 in/s
Déplacement en rotation	360°/s	
Durée d'un cycle typique (10 cotes mesurées statiquement)	5s	
Niveau de bruit	LpA <70 dB (A)	

Les données ci-dessus résultent de mesures effectuées à 20°C sur une pièce propre et rectifiée et peuvent être influencées par la forme de la pièce et l'état de surface.

### 8.4 Dessins F60L et F60LT



## 9. CERTIFICATS

### 9.1 Certificat de conformité

#### **CERTIFICATE OF CONFORMITY**

Sylvac certifies that this instrument has been manufactured in accordance with our Quality Standard and tested with reference to masters of certified traceability by the Swiss Federal Office of Metrology.

#### **CERTIFICAT DE CONFORMITE**

Sylvac certifie que cet instrument a été fabriqué et contrôlé selon ses normes de Qualité et en référence avec des étalons dont la traçabilité est reconnue par l'office fédéral suisse de métrologie.

#### **QUALITÄTSZEUGNIS**

Sylvac bestätigt, dass dieses Gerät gemäss seinen internen Qualitätsnormen hergestellt wurde und mittels Normalen mit anerkannter Rückverfolgbarkeit, kalibriert durch das Schweizerische Bundesamt für Metrologie, geprüft worden ist.

#### **CERTIFICATO DI CONFORMITÀ**

Con il presente Sylvac certifica che questo strumento è stato prodotto secondo il nostro standard sulla qualità e controllato rispetto a campioni di riferibilità riconosciuta dall'ufficio federale svizzero di metrologia.

#### **CERTIFICADO DE CONFORMIDAD**

Sylvac certifica que este instrumento ha sido fabricado conforme a nuestras normas de calidad y ha sido controlado en relación con patrones de trazabilidad reconocida por la oficina federal suiza de metrología.

### 9.2 Certificat de calibration

#### **Calibration certificate**

Because we make our Sylvac instruments in batches, you may find that the date on your calibration certificate is not current. Please be assured that your instruments are certified at point of production and then held in stock in our warehouse in accordance with our Quality Management System ISO 9001. Re-calibration cycle should start from date of receipt..

#### **Certificat d'étalonnage**

En raison de la fabrication de nos instruments par lots de production, il est possible que la date de votre certificat d'étalonnage ne soit pas actuelle. Nous garantissons que nos instruments sont certifiés au moment de leur fabrication puis stockés conformément à notre système de gestion de la qualité ISO 9001. Le cycle de réétalonnage peut commencer à partir de la date de réception.

#### **Zertifikat**

Da wir unsere Instrumente in Serien herstellen, kann es sein, dass das Datum auf dem Zertifikat nicht aktuell ist. Die Instrumente sind jedoch ab der Herstellung zertifiziert und werden dann gemäß unserem Qualitätsmanagementsystem ISO 9001 in unserem Lager aufbewahrt. Der Nachkalibrierungszyklus kann ab dem Empfangsdatum beginnen..

#### **Certificado de calibración**

Considerata la nostra produzione in serie di strumenti, è possibile verificare che la data di produzione sul rapporto di prova / certificato di taratura non è attuale. Accertarsi che gli strumenti siano correttamente certificati dalla nostra produzione e che sono conservati in stock presso il nostro magazzino secondo il sistema di gestione della qualità ISO 9001. Il ciclo di nuova taratura può essere avviato dalla data di ricezione..

#### **Certificado di taratura**

Puesto que fabricamos nuestros instrumentos por lotes, puede que la fecha de su informe de prueba / certificado de calibración no esté al día. Asegúrese de que los instrumentos estén certificados en nuestro lugar de producción y estén almacenados en nuestro almacén conforme a nuestro sistema de control de calidad ISO 9001. El ciclo de recalibración puede empezar a partir de la fecha de recepción..



**UK  
CA**

**CE**



Changes without prior notice  
Sous réserve de toute modification  
Änderungen vorbehalten

Edition :

2024.07 / 681.102.01-100