

Installation de graissage QLS 301



Sommaire

Consignes de sécurité	2	Indication du bas niveau	10
Instructions de montage	3	Acquitter la signalisation de bas niveau	10
Pompe	3	Dérangement/bas niveau	10
Doseur de lubrifiant SSV	3	Relais de contrôle	10
Déterminer le débit en fermant des sorties	3	Répartition du lubrifiant	10
Clapets anti-retour	3	Réglage et commande du système QLS 301	11
Ramener des quantités de lubrifiant au réservoir	4	Mode d'affichage	11
Monter un raccord Zerk-Lock sur le mamelon de remplissage	4	Mode de commande	12
Raccorder les conduites d'alimentation	4	Mode de programmation	13
Remplir le réservoir	5	Maintenance, réparations et vérifications	14
Régler les intervalles du temps de pause	5	Maintenance	14
Schémas des connexions électriques	5	Remplir le réservoir	14
Tableau d'identification des pompes QLS 301	7	Réparations	14
Description du système QLS 301	8	Test fonctionnel	14
Mode de fonctionnement du système QLS 301	8	Elimination des défauts	15
Soupape de limitation de pression	9	Caractéristiques techniques	18
Fenêtre d'affichage du clavier à membrane	9	Cotes dimensionnelles	19
Temps de contrôle/Dérangement	9	Pièces détachées du système QLS 301	20
Acquitter le dérangement	10	Déclaration du fabricant	24

Explications des symboles utilisés dans le texte:

- = description
- * = exécution d'une opération
- = énumération

Consignes de sécurité

Utilisation conforme à l'emploi prévu

- Utilisez le système de graissage QLS 301 uniquement pour alimenter des points de graissage en lubrifiant. Le système QLS 301 est conçu pour être utilisé en service intermittent. Il permet d'alimenter au **maximum 18 points de graissage par cycle de graissage**.
- Lorsque les **doseurs SSV** sont installés en bas sur le système QLS 301, ne pas utiliser le système de graissage pour des applications mobiles ou sur des machines exposées à des charges par à-coups.

Consignes de sécurité générales

- Les systèmes QLS 301
 - sont construits conformément à l'état actuel de la technique.
 - garantissent la sécurité de fonctionnement une fois assemblés.
 - Remplir le système QLS 301 avec du lubrifiant propre.
 - Prêter attention à ce qu'il ne se produise pas de surpression dans le réservoir pendant son remplissage.
 - Munir chaque sortie qui sera utilisée d'un clapet anti-retour.
- Important:** ne pas peindre la pompe. Si la machine ou le véhicule utilitaire sur laquelle/lequel le système est installé doit être peint, démonter la pompe ou la protéger en la recouvrant entièrement.
- N'exécuter aucune transformation ou modification sur un système déjà installé sans avoir consulté le fabricant ou son concessionnaire auparavant.

Règlements de prévention des accidents

- Respecter les règlements en vigueur dans le pays où le système sera mis en service.

Service, maintenance et réparations

- Les réparations doivent être exécutées uniquement par des personnes habilitées et qualifiées qui sont familiarisées avec les réglementations.
- Ne faire fonctionner le système QLS 301 que si des doseurs SSV ont été installés ou raccordés auparavant.
- Remplir le réservoir du système QLS 301 à intervalles réguliers en utilisant du lubrifiant propre.

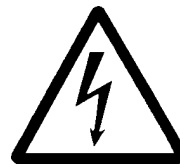
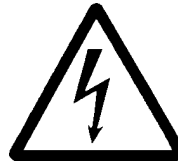


ATTENTION: en cas de pompes 120 VAC et 320 VAC, couper l'alimentation en courant avant d'entreprendre des travaux de maintenance et de réparation.

- Les systèmes QLS 301 fonctionnent automatiquement. Vérifier néanmoins à intervalles réguliers (env. tous les 15 jours) que le lubrifiant est bien amené à tous les points de graissage.
- Eliminer les lubrifiants usés ou souillés en respectant la législation relative à l'environnement. Lire les fiches techniques de sécurité concernant les lubrifiants utilisés.
- Le fabricant de l'installation de graissage n'est pas responsable
- des dommages dus à un manque de lubrifiant suite à un remplissage irrégulier de la pompe,
- des dommages dus à l'utilisation de lubrifiants souillés,
- des dommages provenant du traitement de lubrifiants usés ou souillés non conforme à la législation en matière d'environnement,
- des dommages dus à des transformations arbitraires de pièces de l'installation,
- des dommages dus à l'utilisation de pièces de rechange non autorisées (perte de la garantie).

Montage

- Ne pas transformer les dispositifs de protection installés sur la machine ni les rendre inefficaces.
- Tenir le système QLS 301 à l'écart de sources de chaleur. Respecter la température de service.
- Ne pas peindre le système QLS 301. Avant de peindre la machine, couvrir la pompe entièrement.
- Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine (voir Pièces détachées du système QLS 301) ou des pièces de rechange autorisées par LINCOLN.
- Respecter les points suivants:
 - les consignes d'assemblage du fabricant de la machine pour tous le travaux de perçage et de soudure,
 - en cas de perçage de trous, respecter les écarts minimaux sur les bâtis entre le bord supérieur et le bord inférieur du bâti ou entre les trous.
 - Poser les conduites d'alimentation à raccorder aux points de graissage de manière à ce qu'elles soient le plus courtes possible.
 - Garder l'accès libre pour les opérations de remplissage et de vérification de la pompe.



Le système de graissage centralisé doit être installé uniquement par du personnel qualifié. Le raccordement (N/LPE) de la tension d'alimentation doit être exécuté suivant les réglementations VDE 0100 et VDE 0160 (Association des Electrotechniciens allemands). Un dispositif de protection et de séparation pour la déconnexion du système de graissage centralisé devra être prévu. **Avant de commencer les travaux d'installation ou de maintenance, débrancher le raccord d'alimentation électrique.**

ATTENTION! Le non-respect des consignes de sécurité, comme p. ex. tout contact avec les pièces conductrices de courant lorsque le système de graissage est démonté, ou une manipulation incorrecte du système représente un **danger de mort**. Si les valeurs indiquées dans les Caractéristiques techniques sont dépassées, il y a un risque de surchauffe de l'appareil. Ceci peut entraîner une détérioration du système de graissage centralisé et entraver la sécurité électrique.

Instructions de montage

Pompe

- Utilisez le gabarit de perçage pour marquer et percer les trous de fixation du système QLS 301. Le gabarit de perçage et les pièces de fixation font partie du matériel fourni avec le système QLS 301.

Doseur de lubrifiant SSV

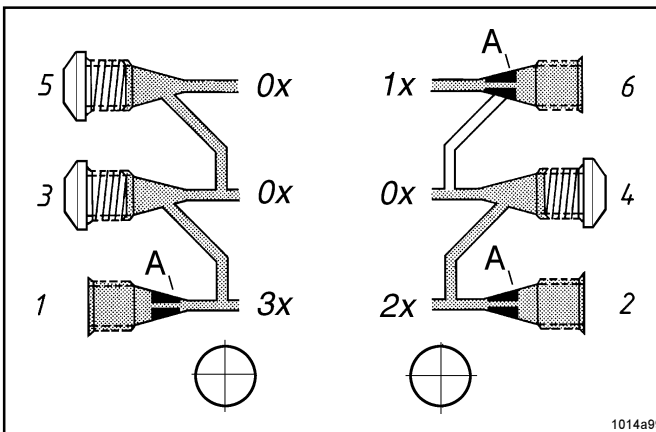


Fig. 1 - Débit simple, double ou triple

Déterminer le débit en regroupant des sorties

- Le débit simple est la quantité de lubrifiant amenée à un point de graissage par un piston par course et par trou de sortie. **Le débit simple est d'env. 0,2 cm³.**
- Les quantités de lubrifiant peuvent être augmentées en fermant des trous de sortie à l'aide de vis de fermeture (comprises dans les jeux d'accessoires).
- La quantité de lubrifiant d'une sortie fermée sortira du doseur à la sortie suivante située en dessous du même côté.
- Exemple: si les sorties 5 et 3 sont fermées, la sortie 1 aura un débit triple.

Important: en cas de doseurs de lubrifiant SSV 8, SSV 12 et SSV 18 **installés en bas** (les sorties sont alors en position horizontales), **ne pas fermer les sorties 1 et/ou 2.**

x - Quantité amenée à la sortie (débit simple, double, etc.)
 1... 6 - Numéro de la sortie
 A - Bague de serrage (laiton)

* Fermer les trous de sortie non nécessaires à l'aide d'une vis de fermeture; voir Fig. 1 ou 4.



Fig. 2 - Vis de fermeture, comprise dans les jeux d'accessoires

Sous réserve de modifications

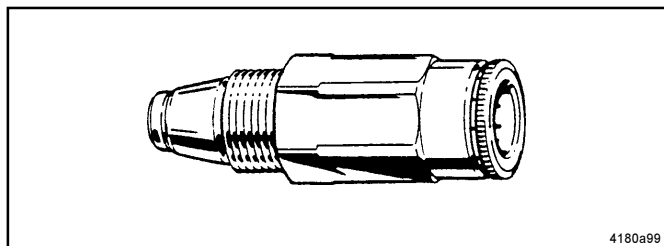


Fig. 3 - Clapet anti-retour, à emboîter

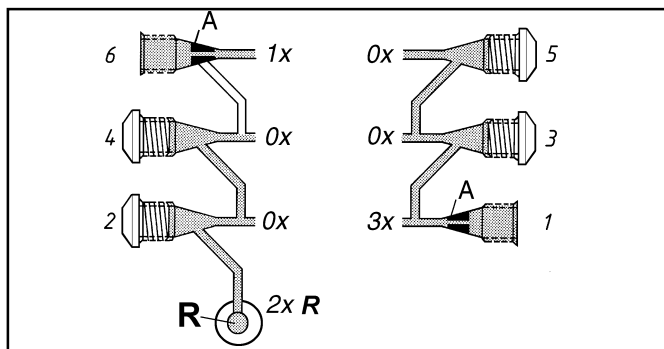


Fig. 4 - Ramener le lubrifiant au réservoir de manière interne; seulement en cas de doseurs de lubrifiant installés à l'arrière, jusqu'à la présérie no. 9910006711/004 et aux séries no. 998000099C/001.

X - Débit à la sortie

1...6 - Numéro de la sortie

A - Bague de serrage (laiton)

R - Trou de retour

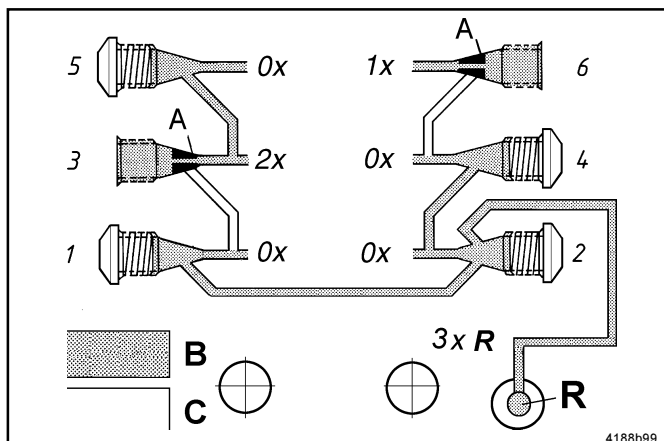


Fig. 5 - Ramener le lubrifiant au réservoir de manière externe; seulement en cas de doseurs de lubrifiant installés à l'arrière, à partir de la série no. 998000100C/001.

X - Débit à la sortie

1...6 - Numéro de la sortie

A - Bague de serrage (laiton)

R - Trou de retour

Point de graissage



Fig. 6 - Poser le corps Zerk-Lock sur le mamelon de remplissage

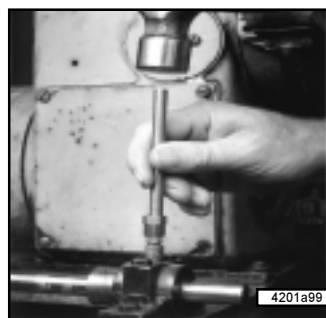


Fig. 7 - Montage du corps Zerk-Lock au moyen de l'outil spécial

Clapets anti-retour

- * Installer un clapet anti-retour dans chaque trou de sortie qui sera utilisé.
- Pour les tuyaux polyamide pression ($\varnothing 6 \times 1,5 \text{ mm}$; $1/4''$), utiliser des clapets anti-retour avec collet standard et embase moletée.

Ramener des quantités de lubrifiant au réservoir

- En cas de systèmes de graissage QLS 301 équipés de doseurs de lubrifiant installés à l'arrière (sorties verticales), il est possible de ramener les quantités de lubrifiant non nécessaires du doseur au réservoir de manière interne.
- Ceci est effectué automatiquement:
 - lorsque, pour les préséries no. 9910006711/004 et les séries no. 998000099C/001 (Fig. 4), les sorties ayant un numéro pair – à commencer par le numéro 2 – sont fermées avec une vis de fermeture (p. ex. les sorties 2, 4, 6 dans le cas d'un doseur SSV 6).

Important: ne pas fermer la sortie no. 1.

- lorsque, à partir des séries no. 99000100C/001 (Fig. 5) la sortie no. 2 est fermée avec une vis de fermeture. Pour ramener le lubrifiant, toujours commencer par les sorties ayant le numéro le plus bas, p. ex. 2, 4, ... ou 2 et 1, 3, ... Comme il est montré sur la Fig. 4, les quantités de lubrifiant des sorties 1, 2, et 4 (3xR) sont ramenées au réservoir.
- Les autres sorties sont utilisées pour le raccordement au point de graissage ou pour augmenter la quantité de lubrifiant (débit simple ou double).

Important: en cas de doseurs de lubrifiant SSV 6, SSV 12 et SSV 18 installés à l'arrière, toujours fermer la sortie 2 avec une vis de fermeture pour ramener le lubrifiant au réservoir.

Remarque: en cas de doseurs de lubrifiant installés en bas, il est possible de ramener les quantités de lubrifiant non nécessaires au réservoir de manière externe. Pour cela, utiliser le raccord de retour 5, Fig 15.

Monter le raccord Zerk-Lock sur le mamelon de graissage (uniquement pour jeux d'accessoires en pouces).

- Le raccord Zerk-Lock comprend le corps Zerk-Lock, l'insert et un raccord à emboîter.
- * Poser le corps Zerk-Lock sur le mamelon de graissage.

Monter le raccord Quicklink (uniquement pour jeux d'accessoires métriques)

- * Retirer le mamelon de graissage et visser le raccord Quicklink correspondant dans le point de graissage.
- * Pousser l'insert Zerk-Lock vers l'intérieur à l'aide de l'outil spécial (compris dans le jeu d'accessoires) et d'un marteau jusqu'à ce que mamelon de remplissage soit entouré par l'insert.

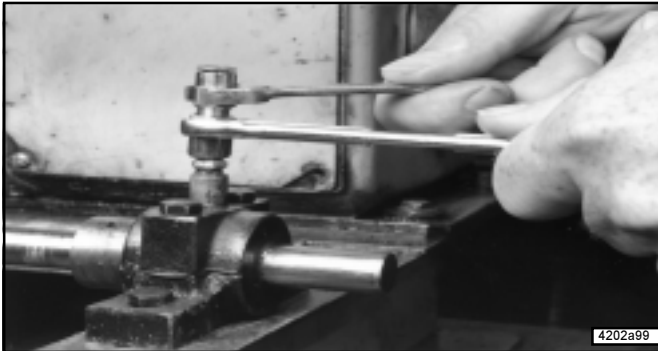


Fig. 8 - Serrer le raccord Quicklink dans le corps Zerk-Lock

- * Enfoncer le raccord rapide Quicklink en le tournant dans le corps Zerk-Lock jusqu'à ce qu'il soit contre l'insert Zerk-Lock. Ensuite, continuer de tourner le raccord rapide Quicklink d'un tour et demi.

Remarque: l'hexagone du raccord rapide Quicklink a une dimension de 12 mm, l'hexagone du corps Zerk-Lock 1/2".

- * Faire bouger le raccord Zerk-Lock sur le mamelon de graissage pour s'assurer que le raccord est bien monté sur le mamelon.

Raccorder les conduites d'alimentation

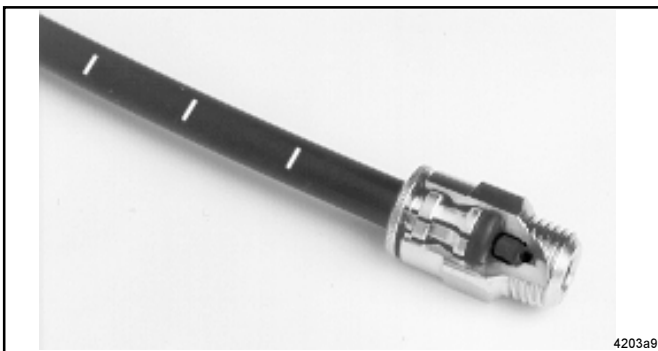


Fig. 9 - Raccorder une conduite d'alimentation au raccord Quicklink

- * Couper les conduites d'alimentation comprises dans les jeux d'accessoires à la longueur voulue et les poser.

Remarque: en posant les conduites d'alimentation, veiller à ce que celles-ci ne soient pas abîmées par des bords coupants ou des pièces en mouvement. Le rayon minimum de cintrage est de 50 mm.

- * Attacher les conduites d'alimentation à l'aide des colliers d'attache et du tube ondulé compris dans les jeux d'accessoires.
- * Si les conduites d'alimentation ne sont pas remplies de lubrifiant, les remplir avant de les raccorder aux points de graissage (en déclenchant un cycle de graissage supplémentaire).
- * Raccorder les conduites d'alimentation aux clapets anti-retour du doseur et aux raccords rapides Quicklink du point de graissage.

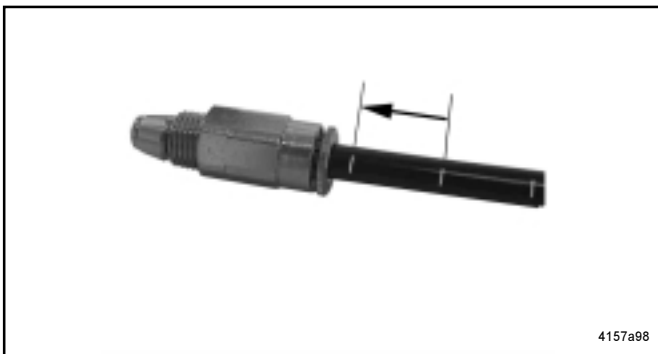


Fig. 10 - Insérer la conduite d'alimentation dans le raccord Quicklink jusqu'au prochain repère

Remarque: insérer les extrémités des conduites d'alimentation dans les raccords Quicklink jusqu'à ce qu'elles soient dans le corps du raccord. Les conduites d'alimentation remplies de lubrifiant sont munies de repères marqués en blanc (Fig. 9, 10) servant d'aide lors du montage.

- * Avant d'entreprendre le montage, couper le tube polyamide pression à l'endroit d'un repère marqué en blanc.
- * Ensuite, insérer la conduite d'alimentation dans le raccord jusqu'au repère suivant.
- Ceci garantira ainsi que la conduite d'alimentation est complètement montée dans le raccord.



Fig. 11 - Trou d'aération dans le réservoir

Remplir le réservoir

- * Remplir le réservoir avec du lubrifiant.

ATTENTION: éviter qu'il y ait des bulles d'air en dessous du plateau suiveur. Lors du remplissage du réservoir la lèvres d'étanchéité du plateau suiveur arrive au-delà du trou d'aération (voir Fig.11), ce qui permet aux bulles d'air s'échapper.

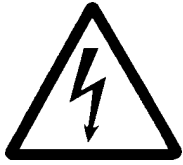
ATTENTION: lors du remplissage du réservoir à l'aide d'une pompe à grand débit, il est impératif de prêter attention à ce que le repère maximum ne soit pas dépassé. Risque d'éclatement du réservoir en cas de dépassement du niveau de remplissage!

Régler les conduites d'alimentation

- * Voir pages 11 à 13.

Schémas des connexions électriques

Raccordement électrique



Attention: avant la mise en service, s'assurer que **toutes les connexions sont hors tension. Ne pas raccorder ou connecter l'appareil lorsqu'il est sous tension.** Toujours raccorder le conducteur de protection en s'assurant que la section de câble est suffisante et conforme aux nor-

mes et que les contacts sont enfilés correctement.

* Raccorder les câbles suivant les schémas de connexion ci-dessous.

Remarque: le type de protection IP6K9K n'est garanti qu'en cas de fiches de connexion bloquées (x1, x2) avec bague d'étanchéité.

Tension continue (VDC)

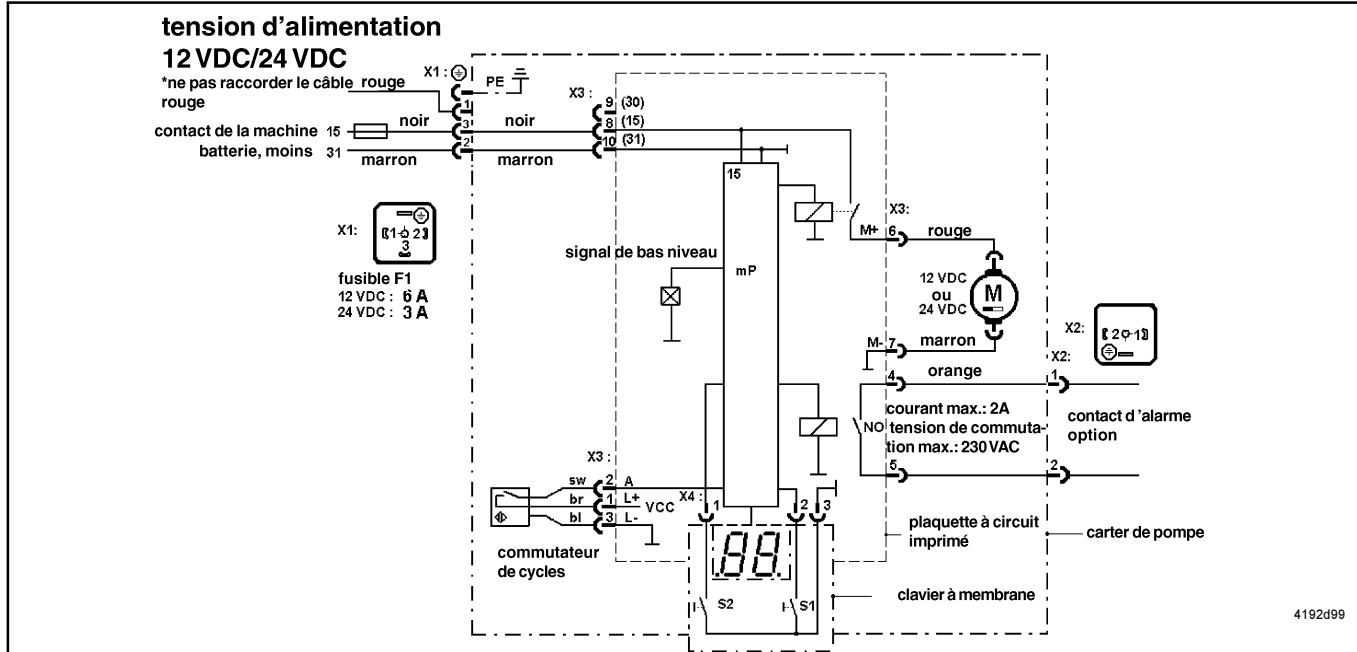


Fig. 12 - Schéma des connexions, tension continue

Tension alternative (VAC)

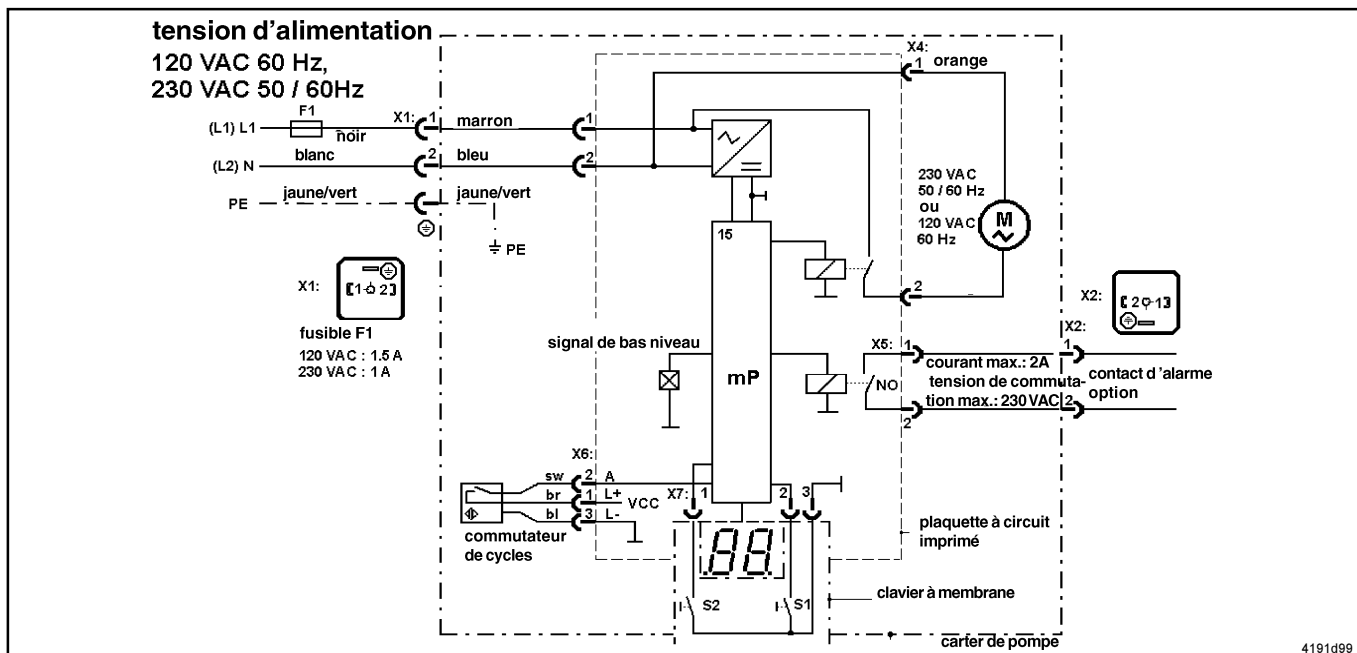


Fig. 13 - Schéma des connexions, tension alternative

Tableau d'identification du système QLS 301

Types de pompe	P30100810111									
Exemple de numéro de pièce	P30162410151	P301	6	2	4	1	0	1	5	1
Pompe										
Pour graisse	P301									
Doseur SSV										
Montage externe, SSV6, SSV 8**	0									
Montage externe, SSV 12, SSV 18**	1									
SSV 6 (installé à l'arrière)	3									
SSV 8 (installé en bas)	4									
SSV 12	6									
SSV 18	9									
Position d'installation du doseur SSV										
Sans doseur	0									
A l'arriere	1									
En bas ¹	2									
Tension d'alimentation										
12 VDC	2									
24 VDC	4									
120 VAC*	6									
230 VAC*	8									
Réservoir/signalisation de bas niveau										
Réservoir 1l avec signalisation de bas niveau	1									
Raccord pour signalisation externe défauts										
Non	0									
Oui	1									
Exécution de la boîte de contact										
Fiche en cube, suivant DIN 43650, forme A	1									
Type de connexion électrique										
Sans boîte de contact, sans câble	0									
Avec boîte de contact, sans câble*	1									
Avec boîte de contact et 10 m de câble	5									
Avec boîte de contact et 10 m de câble ADR ..	6									
Plaque à circuit imprimé										
Aucune	0									
Contrôle, 1 cycle, SSV 12, SSV 18										
Contrôle, 1, 2, 3 cycles, SSV 6, SSV 8	1									

Exemple de désignation:

Pompe type P30131810111, pompe pour graisse, SSV 6 installé à l'arrière, 230 VAC, avec indicateur de bas niveau, sans signalisation externe de défauts

* Remarque: 1. Les pompes standard 12 et 24 VDC sont munies de 10 m de câble de raccordement (30').

2. Les pompes standard 120 et 230 VAC ne sont pas équipées de câble de raccordement (**seulement le type de connexion 1 est possible**)

** Remarque: En cas d'utilisation externe de doseur, utiliser uniquement les doseurs spéciaux SSV...KNQLS. Pour les pompes utilisées sans doseur de lubrifiant, le système ne peut être arrêté que sur modifications techniques de la plaque à circuit imprimé.

¹ Remarque: Ne pas utiliser les systèmes QLS 301 munis de doseurs installés en bas sur des systèmes mobiles ou sur des machines exposées à des charges soudaines. Voir aussi „Consignes de sécurité“.

Jeux d'accessoires:

Cotes en pouces:

SSV 6/8, no. de pièce 550-36971-1
 SSV 12, no. de pièce 550-36971-2
 SSV 18, no. de pièce 550-36971-3

Cotes en mm:

SSV 6/8, no. de pièce 550-36970-1***
 SSV 12, no. de pièce 550-36970-2***
 SSV 18, no. de pièce 550-36970-3***

***Les raccords pour les points de graissage doivent être commandés à

Description du système QLS 301

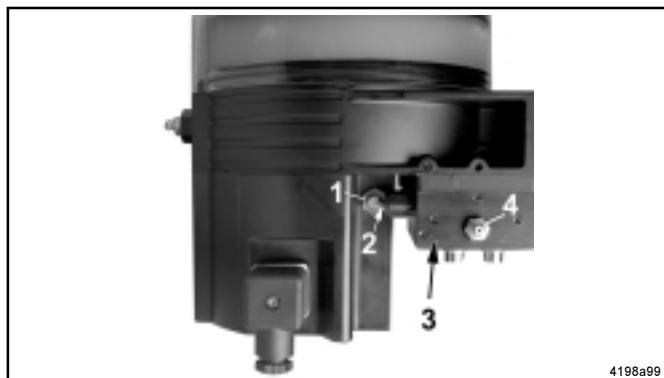


Fig. 14 - QLS 301 avec doseur SSV installé à l'arrière

- | | |
|------------------------------|---------------------------------------|
| 1 - Commutateur de proximité | 3 - Doseur SSV |
| 2 - Tige de contrôle | 4 - Mamelon pour graissage de secours |



Fig. 15 - QLS 301 avec doseur installé en bas

- Le système QLS 301 est un système de graissage compact conçu pour maximum 18 points de graissage.
- Le système QLS 301 est fourni en trois exécutions:
 - doseur SSV installé à l'arrière (voir Fig. 14)
 - doseur SSV installé en bas (voir Fig. 15)
 - et pompe sans doseur SSV installé (non représenté).
- Le système QLS 301 avec doseur SSV installé en bas offre la possibilité d'utiliser des conduites métalliques comme conduites d'alimentation.
- La conduite d'alimentation standard à utiliser est du tube polyamide pression (\varnothing 6x1,5 mm; 1/4") (compris dans le jeu d'accessoires).

Remarque: le fonctionnement du système QLS 301 ne dépend pas de la position d'installation du doseur SSV.

- Un signal donné par la plaquette à circuit imprimé démarre le moteur électrique, et l'élément de pompe commence d'amener le lubrifiant aux doseurs de lubrifiant SSV.
- Une fois que tous les points de graissage ont été alimentés en lubrifiant, un cycle complet de graissage est terminé. Le moteur est alors arrêté par un commutateur de proximité intégré au système (initiateur; voir Fig. 14).
- Si le cycle de graissage n'est pas terminé dans un délai de 15 minutes, le défaut „ER“ est affiché en clignotant sur l'afficheur du clavier à membrane; voir Fig 21. Le système QLS 301 ne démarrera plus automatiquement.

- | | |
|--------------------------|--|
| 1 - Bloc de raccordement | 4 - Mamelon pour graissage de secours |
| 2 - Support du doseur | 5 - Bouchon de fermeture, R 1/8" (P=pompe, R=retour) |
| 3 - Doseur SSV | |

Mode de fonctionnement du système QLS 301

Pompe

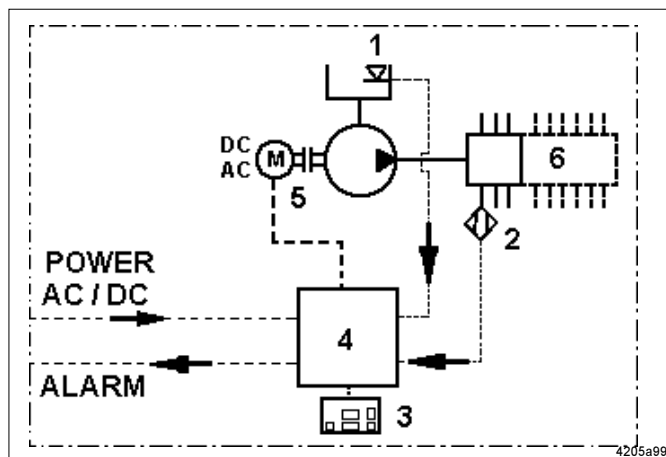


Fig. 16 - Schéma du système QLS 301

- Le QLS 301 fonctionne suivant des cycles de graissage (temps de pause et temps de travail).
- Le temps de pause démarre en premier, ensuite le temps de travail est exécuté.
- L'alimentation des points de graissage (option) par l'intermédiaire de doseurs secondaires (SSV 6) et d'un doseur principal (SSV 6, SSV 8) n'est possible que pour un nombre maximal de 18 (24) points de graissage par par cycle de graissage. Dans un tel cas, régler le nombre des cycles du doseur principal de manière correspondante au nombre des points de graissage ou à la quantité de lubrifiant requise pour 1, 2 ou 3 cycles; voir P3 page 13.

- | | |
|------------------------------|---------------------------------|
| 1 - Indicateur de bas niveau | 2 - Commutateur de proximité |
| 3 - Clavier à membrane | 4 - Plaquette à circuit imprimé |
| 5 - Pompe | 6 - SSV 6, 8, 12, 18 |

Soupape de limitation de pression

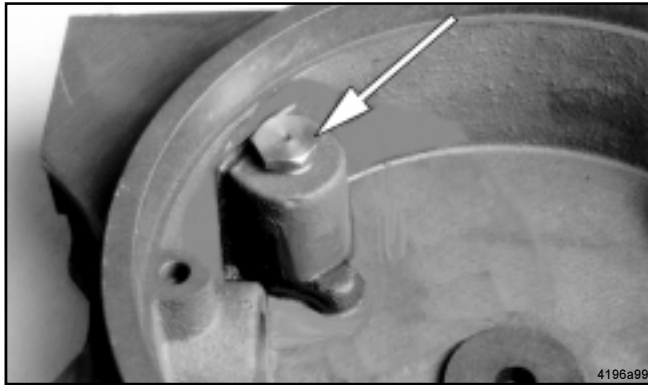


Fig. 17-Soupape de limitation de pression (cartouche) dans le carter

- Le système QLS 301 est protégé par une soupape de limitation de pression.
- La soupape de limitation de pression limite la montée en pression dans le système QLS 301 en s'ouvrant à une surpression de 205 bars.
- Si la soupape de limitation de pression est actionnée, cela indique qu'il y a un défaut dans le système. Le lubrifiant est alors ramené au réservoir (de manière non visible).
- Après expiration d'un temps de contrôle de 15 minutes, la pompe est arrêtée. L'afficheur sur le clavier à membrane indique le défaut par le clignotement du message „Er“; voir le mode d'affichage à la rubrique Réglage et commande du système QLS 301.

Fenêtre d'affichage du clavier à membrane

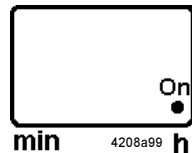


Fig. 18 - Point décimal vert, temps de pause

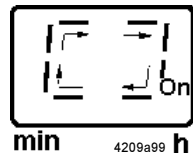


Fig. 19 -Affichage par barre en circulation, temps de travail



Fig. 20 - Touche de déclenchement d'un cycle de graissage supplémentaire

- Une fois que la pompe est mise sous tension (On), le point décimal dans la fenêtre d'affichage (temps de pause) s'allume.
- Pendant le temps de travail de la pompe, apparaît une barre lumineuse circulant dans la fenêtre d'affichage du clavier à membrane.
- Si l'alimentation de la tension est interrompue pendant le temps de travail, ce dernier recommencera depuis le début à la remise en marche.

• Graissage supplémentaire

- Est déclenché au moyen de la touche ci-contre (Fig. 20). Appuyer pendant plus de 2 secondes sur la touche.
- Peut être déclenché à tout moment à condition que la tension d'alimentation soit activée.

Remarque: acquitter tout signal de défaut (affichage clignotant) avant de déclencher un cycle de graissage supplémentaire, voir Fig 23.

- Une éventuelle signalisation de défaut (dérangement) sera effacée une fois qu'un cycle de graissage se sera déroulé correctement.

Temps de contrôle/dérangement

- Si, après expiration du temps de pause ou après le déclenchement d'un cycle de graissage supplémentaire, aucune information de retour n'est donnée par le commutateur de proximité (initiateur), la pompe s'arrête immédiatement de fonctionner. Le défaut „Er“ (Error) est affiché en clignotant sur le clavier à membrane.
- S'il y a un dérangement, la pompe ne se mettra plus automatiquement en marche.

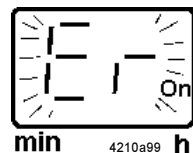


Fig. 21 -Affichage d'un dérangement

Réglage et commande du système QLS 301

- Il faut distinguer trois modes différents de réglage et de commande du système QLS 301:
 - mode d'affichage
 - mode de commande
 - mode de programmation

Mode d'affichage

	<ul style="list-style-type: none"> • Dès que le pompe du système QLS 301 est sous tension, le clavier à membrane est par principe en „mode d'affichage“. Le point décimal placé à droite sur l'afficheur est allumé. • L'afficheur est foncé. Seules les fonctions (point décimal, barre de segment en circulation) ou les défauts (Er ou LL) sont affichés en clair. • En mode d'affichage <ul style="list-style-type: none"> - l'utilisateur reçoit des informations sur les fonctions et les défauts du système QLS 301.
	<ul style="list-style-type: none"> - Dès que la tension d'alimentation est appliquée, un test de l'afficheur est initialisé au cours duquel tous les segments et les points décimaux s'allument pendant deux secondes. <i>Remarque: si après le test d'affichage, la signalisation *EP* apparaît, cela indique un défaut des touches du clavier à membrane.</i>
	<ul style="list-style-type: none"> - Le point décimal (On/h) est affiché pendant le temps de pause, indiquant la présence de la tension d'alimentation. Dès qu'une autre signalisation apparaît, le point décimal s'éteint.
	<ul style="list-style-type: none"> - Le temps de travail est représenté par un segment en circulation continue.
	<ul style="list-style-type: none"> - Le clavier à membrane indique un défaut de fonctionnement par l'affichage clignotant *Er*. - L'affichage clignotant *LL* indique le bas niveau du lubrifiant.
	<ul style="list-style-type: none"> - L'affichage clignotant passe à un affichage permanent en appuyant sur la touche (acquiescement). Pour acquiescer le signal, appuyer brièvement sur la touche (moins de 2 secondes). • Les signaux acquiescés dont le défaut correspondant n'a pas encore été éliminé clignotent à nouveau après la mise hors tension et la remise en marche.

Fig. 27 - Clavier à membrane en mode d'affichage

Mode de commande

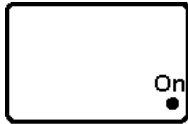
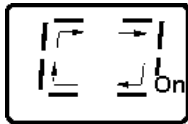


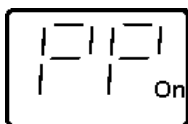
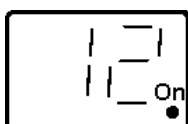
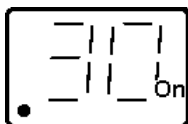
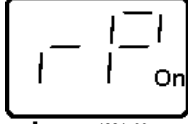
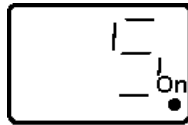
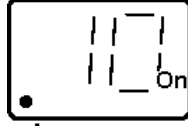
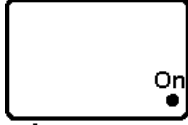

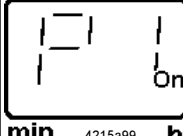


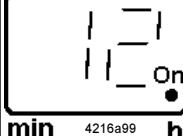





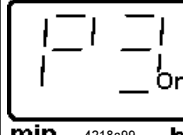
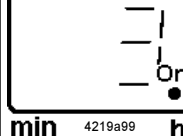


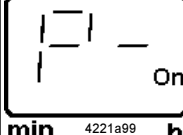
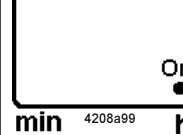


Affichage	Intervention	
 		<p>Important: on ne peut accéder au mode de commande que pendant le temps de pause. Pendant le temps de travail (marche de la pompe), aucune commande n'est possible.</p> <ul style="list-style-type: none"> Condition préalable: l'alimentation en tension doit être appliquée. Le point décimal On/h doit être allumé. <p>Possibilité de commande: déclencher un cycle de graissage supplémentaire</p> <p>* Appuyer sur la touche ci-contre. Le temps de pause déjà écoulé est remis à zéro. Le temps de travail démarre. Pendant la totalité du temps de travail, l'affichage montre une barre de segment en circulation.</p>
       	 <p>après 2 sec.</p> <p>après 2 sec.</p> <p>après 2 sec.</p> <p>après 2 sec.</p> <p>après 2 sec.</p> <p>après 2 sec.</p> <p>après 60 sec.</p>	<p>Possibilité de commande: information sur le temps de pause réglé et affichage du reste du temps de pause.</p> <p>* Appuyer sur la touche ci-contre.</p> <p><i>Remarque: les affichages ci-dessous apparaissent deux fois et sont effacés au bout de 60 secondes. L'affichage alterne toutes les 2 secondes. Voici quelques exemples:</i></p> <p>PP = 12h 30min rP = 5 h 10 min „ PP “ (temps de pause réglé) 12 . (heures)</p> <p>. 30 (minutes)</p> <p>„ rP “ (temps de pause restant)</p> <p>5 . (heures)</p> <p>. 10 (minutes)</p> <p>apparaît après que la séquence ait été répétée deux fois.</p>

Fig. 28 -Clavier frontal en mode de commande

Mode de programmation

Affichage	Intervention	Intervention									
		 <p>≥ 4 sec</p>	<p>* Pour accéder au mode de programmation, appuyer en même temps sur les deux touches ci-contre > 4 secondes.</p> <p>Possibilités de réglage du temps de pause:</p> <table border="0"> <tr> <td>P1</td> <td>0 - 99 heures</td> </tr> <tr> <td>P2</td> <td>0 - 59 minutes</td> </tr> <tr> <td>Temps de pause min.</td> <td>20 minutes</td> </tr> <tr> <td>Temps de pause max.</td> <td>99 heures 59 minutes</td> </tr> </table>	P1	0 - 99 heures	P2	0 - 59 minutes	Temps de pause min.	20 minutes	Temps de pause max.	99 heures 59 minutes
P1	0 - 99 heures										
P2	0 - 59 minutes										
Temps de pause min.	20 minutes										
Temps de pause max.	99 heures 59 minutes										
			<p>Régler les heures P1</p> <p>* Le réglage est effectué dans un seul sens: 0, 1, 2, 3,...99 h</p> <p>Appuyer une fois sur la touche.....augmentation d'une heure Laisser la touche enfoncée.....avance rapide</p> <p>• La plage heures ou minutes est affichée par un point décimal à droite pour les heures ou à gauche pour les minutes.</p>								
 			<p>Régler les minutes P2</p> <p>* Le réglage est effectué dans un seul sens: 0, 1, 2, 3,...59 min</p> <p>Appuyer une fois sur la touche.....augmentation d'une min. Laisser la touche enfoncée.....avance rapide</p> <p><i>Remarque: le temps de pause minimal commence à 20 minutes. En cas de réglages inférieurs à 20 minutes (sans indication d'heures), l'affichage indiquera automatiquement 20, à condition que la séquence de programmation ait été exécutée complètement.</i></p>								
 			<p>Régler le nombre de cycles du doseur P3 (option)</p> <p>Important: ce réglage n'est possible qu'en combinaison avec un doseur progressif SSV 6, SSV 8 (utilisé comme doseur principal) installé sur le système QLS 301 et un cavalière enfoncée sur la plaquette à circuit imprimé.</p> <p>Lors de l'attribution des points de graissage aux doseurs secondaires (SSV 6) et à un doseur principal (SSV 6, SSV 8), veillez à ne pas dépasser le nombre maximal de 18 (24) points de graissage.</p> <p>* Appuyer sur la touche. La sélection du nombre de cycles „P 3“ s'affiche. Nombre maximal de cycles.....3</p> <p>* Régler le nombre désiré de cycles (1, 2, ou 3 en fonction du dosage) en appuyant sur la touche.</p>								
 			<p>Terminer le mode de programmation</p> <p>* Appuyer sur la touche ci-contre. La fin de la programmation est indiquée par „P“.</p> <p>Important: pour éviter une programmation erronée, toujours exécuter la séquence de programmation complètement, c'est-à-dire P1 (heures), P2 (minutes), P3 (nombre de cycles du doseur) et P (fin de programmation).</p> <p>• La fin de la programmation est obtenue en appuyant sur la touche ci-contre (cycle de graissage supplémentaire).</p> <p><i>Remarque: si la touche P n'est pas actionnée pendant 30 secondes, la programmation précédente reste active.</i></p> <p>Important: une fois la programmation terminée, vérifier le réglage du temps de pause encore une fois en mode de commande (voir page 12).</p>								

Sous réserve de modifications

Fig. 29 - Clavier à membrane en mode de programmation

Maintenance, réparations et vérifications

Maintenance

- La maintenance se limite principalement à remettre du lubrifiant propre dans le réservoir à temps voulu. Vérifier néanmoins à intervalles réguliers que le lubrifiant arrive vraiment aux points de graissage.
- Vérifier si les tuyaux polyamide à haute pression ou les tubes polyamide de pression sont endommagés et les remplacer si nécessaire.



ATTENTION: en cas de pompes 120 VAC et 230 VAC, couper l'alimentation en tension avant d'effectuer des travaux de maintenance et de réparation.

Remarque: veiller à ce que tous les travaux à exécuter sur l'installation de graissage centralisé soient effectués dans la plus grande propreté possible, car si des poussières pénètrent dans le système, elles provoqueront des dérangements.

Important: pour nettoyer l'installation utiliser de l'éther ou du pétrole. Ne pas utiliser de trichloréthylène, perchloréthylène, ou des solvants similaires ni de solvants polaires ou organiques tels que alcool, méthane, acétone, ou tout autre produit similaire.

Remplir le réservoir jusqu'au repère „max“ par l'intermédiaire du mamelon de remplissage 1 (Fig. 30)

IMPORTANT: la graisse doit être exempte d'impuretés et ne doit pas changer de consistance au cours du temps.

Remarque: si le réservoir a été complètement vidé, il est possible que la pompe nécessite un certain temps pour atteindre son débit maximal. Pour cette raison, déclencher plusieurs cycles de graissage supplémentaires.

Remplissage d'un réservoir vide

- Lors du remplissage du réservoir, s'assurer que l'air se trouvant en dessous du plateau suiveur 3 puisse s'échapper comme décrit ci-dessous.
- Une fois que le plateau suiveur 3 a atteint la position de remplissage supérieure, la lèvres d'étanchéité touche le trou d'aération supérieur 2 sur la paroi du réservoir. Remplir encore une minime quantité de lubrifiant pour être sûr que l'air sous le plateau suiveur 3 se soit bien échappé.

Remplir le réservoir

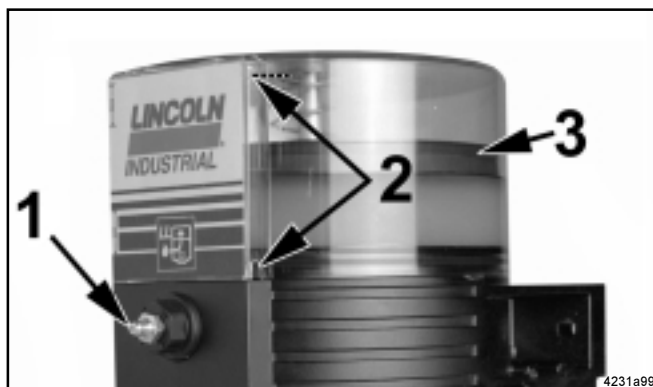


Fig. 30 - Remplir le réservoir jusqu'au repère max.
1 - Mamelon de remplissage 3 - Plateau suiveur
2 - Trous d'aération

Réparations



ATTENTION: en cas de pompes 120 VAC et 230 VAC, couper l'alimentation en tension avant d'effectuer des travaux maintenance et de réparation.

- Pour les réparations sur le système QLS 301 utiliser uniquement des pièces originales LINCOLN.
- Si d'autres pièces de rechange sont utilisées, la garantie perdra sa validité.

ATTENTION: si le système QLS 301 fonctionne sans que le réservoir ne soit installé, il y a un **risque imminent de blessure (risque d'écrasement)** dû à la roue d'excentrique logée dans le boîtier.



ATTENTION: lors du remplissage du réservoir à l'aide d'une pompe à grand débit, prêter attention à ce que le repère de remplissage maximal ne soit pas dépassé, sinon le réservoir risque d'éclater!

Test de fonctionnement



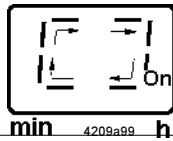
Appuyer sur la touche > 2 secondes pour déclencher un cycle de graissage supplémentaire

≥ 2 sec.

Fig. 31 - Touche de déclenchement d'un cycle de graissage supplémentaire

Elimination des défauts

Pompe du système QLS 301





- La barre de segment en circulation sur le clavier à membrane indique que la pompe marche sans défaillance

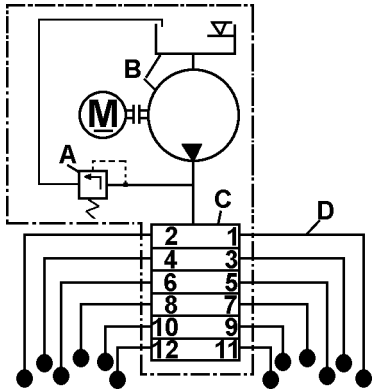
<p>• Défaut: le moteur de la pompe ne marche pas</p>	
<p>• Cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Alimentation en tension interrompue. Le point décimal placé à côté de l'affichage On/h n'est pas allumé. • Alimentation en tension de la plaquette à circuit imprimé vers le moteur interrompue. Moteur électrique défectueux. • Plaquette à circuit imprimé défectueuse. • Touches du clavier à membrane défectueuses. 	<p>• Comment y remédier:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Contrôler l'alimentation en tension vers la pompe et vérifier les fusibles. Si nécessaire, remédier au défaut et remplacer les fusibles. * Vérifier la ligne d'alimentation entre les fusibles et la fiche de la pompe et jusqu'à la plaquette à circuit imprimé. * Déclencher un cycle de graissage supplémentaire. Vérifier l'alimentation en tension entre la plaquette à circuit imprimé et le moteur. Remplacer le moteur, si nécessaire. * Remplacer la plaquette à circuit imprimé. * L'affichage „EP“ est allumé. Remplacer le boîtier ainsi que le clavier à membrane.
<p>• Défaut: la pompe ne refoule pas</p>	
<p>• Cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Réservoir vide. L'affichage „LL“ du clavier à membrane clignote. • La pompe ne débite pas de lubrifiant et l'affichage „Er“ clignote sur le clavier à membrane. • Bulles d'air dans le lubrifiant. • Le lubrifiant utilisé ne convient pas • Trou d'aspiration de l'élément de pompe bouché. • Piston de pompe usé. • Clapet anti-retour dans l'élément de pompe défectueux ou bouché. 	<p>• Comment y remédier:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Remplir le réservoir avec du lubrifiant propre. Faire marcher la pompe (déclencher un cycle de graissage supplémentaire) jusqu'à ce que le lubrifiant sorte à tous les points de graissage. <i>Remarque: selon la température ambiante et/ou la sorte de lubrifiant utilisé, l'élément de pompe nécessitera un certain temps avant de fournir son débit maximum. Il sera donc nécessaire de déclencher plusieurs cycles de graissage supplémentaires.</i> * Déclencher plusieurs cycles de graissage supplémentaires. Le lubrifiant doit sortir sans contenir de bulles d'air. * Changer le lubrifiant. Demander le tableau des lubrifiants. * Démontez l'élément de pompe et vérifiez s'il y a des corps étrangers dans le trou d'aspiration. Si c'est le cas, les enlever. * Remplacer l'élément de pompe. * Remplacer l'élément de pompe.
<p>• La pompe ne s'arrête pas</p>	
<p>• Cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le commutateur de proximité n'est pas amorti, c'est-à-dire que la tige de contrôle du doseur SSV ne se déplace pas dans la plage de commutation du commutateur de proximité (intiateur) ou que l'écart entre la tige de contrôle et la surface de commutation est supérieur à 0,5 mm. 	<p>• Comment y remédier:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Déclencher un cycle de graissage supplémentaire. Vérifier si la tige de contrôle se déplace au centre de la surface de commutation du commutateur de proximité (écart ±1,2 mm). * Vérifier les écarts et procéder à un nouveau réglage si nécessaire. * L'écart entre la tige de contrôle et la surface de commutation doit être au maximum de 0,5 mm. * Cote de l'écart – bord avant du commutateur de proximité par rapport au bord avant des écrous de fixation: 16^{-0,2} mm en cas de doseurs installés à l'arrière 12,7^{±0,1} mm en cas de doseurs installés en bas * Serrer l'écrou avec 1,5 Nm et le bloquer avec Loctite 274 ou un produit similaire.

Sous réserve de modifications

Recherche des pannes

<ul style="list-style-type: none"> • Défaut: la pompe marche sans arrêt 	
<ul style="list-style-type: none"> • Cause: • La programmation du temps de pause P1 a été réglée sur „00“. La programmation de P2, P3 et P- n'a pas été exécutée. La pompe se met en marche tout de suite. L'initiateur termine le cycle de graissage pendant 2 secondes. Ensuite, la pompe continue de marcher sans temps de pause. 	<ul style="list-style-type: none"> • Comment y remédier: * Arrêter la pompe en retirant la fiche cube de gauche (alimentation en tension) * Appuyer sur les deux touches ci-dessous. <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>4222a99</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>4214a99</p> </div> </div> <ul style="list-style-type: none"> * Remettre la pompe en marche en rebranchant la fiche cube (alimentation en tension). * Après env. 2 secondes, relâcher les deux touches. * Après cela, le temps de pause réglé en usine (6 heures) sera à nouveau réglé automatiquement. * Ensuite, il sera possible de régler à nouveau le temps de pause.

Doseur du système QLS 301

<ul style="list-style-type: none"> • Défaut: blocage dans le système installé en aval de l'installation 	
<ul style="list-style-type: none"> • Cause: • Palier, conduites ou doseur bloqué(es) • Position d'installation du doseur: en bas <ul style="list-style-type: none"> – dans le cas de doseurs SSV 8, SSV 12 ou SSV 18, trou de sortie 1 et/ou 2 fermé(s). • Position d'installation du doseur: à l'arrière, jusqu'aux pré-séries no. 9910006711/004 y et séries no. 998000099C/001 <ul style="list-style-type: none"> – dans le cas de doseurs SSV 6, SSV 12 ou SSV 18, trou de sortie 1 fermé. <p>Le défaut est constaté par les caractéristiques suivantes:</p> <ol style="list-style-type: none"> l'affichage clignotant du défaut „Er“ sur le clavier à membrane. la tige de contrôle installée sur le doseur ne se déplace pas. 	<ul style="list-style-type: none"> • Comment y remédier: * Chercher l'origine du blocage comme décrit dans l'exemple ci-dessous et l'éliminer: * Faire marcher la pompe (déclencher un cycle de graissage supplémentaire). * Desserrer toutes les conduites d'alimentation D, Fig. 32, du doseur les unes après les autres. Si p. ex. à la sortie 3 du doseur la graisse ou l'huile sort sous pression, chercher le blocage dans la conduite de la sortie 3 ou dans le palier raccordé. * Purger la conduite bloquée ou le palier bloqué à l'aide d'une pompe à main. <p><i>Remarque: pour vérifier les sorties, laisser chaque raccord de sortie desserré pendant un certain temps, car une seule course de piston est effectuée à chaque rotation du moteur. Pour exécuter un cycle complet sur tous les doseurs, plusieurs courses sont nécessaires.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> * Vérifier la soupape de limitation de pression, Fig. 16. La remplacer si nécessaire.
 <p>4232a99</p>	<p>A – Soupape de limitation de pression C – Doseur SSV 12 B – Pompe D – Conduite d'alimentation</p>
<p>Fig. 32 - Exemple d'une installation QLS 301</p>	

<ul style="list-style-type: none"> • Défaut: blocage dans le système installé en aval du QLS 301 (suite) 	
<ul style="list-style-type: none"> • Cause: (suite) 	<ul style="list-style-type: none"> • Comment y remédier:
<ul style="list-style-type: none"> • Doseur bloqué 	<ul style="list-style-type: none"> * Remplacer le doseur ou le nettoyer comme décrit ci-dessous. * Retirer tous les raccords de tube. * Dévisser les vis de fermeture de piston. * Si possible, sortir le piston à l'aide d'un mandrin mou (ø inf. à 6 mm). Important: les pistons sont adaptés aux alésages du doseur. Après avoir retiré les pistons, les marquer en indiquant leur position et leur sens d'installation. Ne pas les intervertir en les réinstallant dans le doseur. * Nettoyer le corps de doseur dans un produit absorbant la graisse et le sécher à l'air comprimé. * Introduire une tige dans les canaux obliques (ø 1,5 mm) aux extrémités des filetages des trous de piston. * Nettoyer le doseur encore une fois et le sécher à l'air comprimé. * Remonter le doseur.
<ul style="list-style-type: none"> • Défaut: quantités de lubrifiant non constantes aux points de graissage 	
<ul style="list-style-type: none"> • Cause: 	<ul style="list-style-type: none"> • Comment y remédier:
<ul style="list-style-type: none"> • Dosage incorrect. • Temps de pause mal réglé. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le dosage à l'aide du plan de graissage. • Vérifier le réglage du temps de pause.

Caractéristiques techniques

QLS 301, généralités

Température de service admissible -25° C à 70° C
Pression de service maximale
(pompe sans doseur) env. 205 bars
Nombre de sorties 6, 8, 12, 18
Débit par sortie et par cycle env. 0,2 cm³
Quantité de remplissage 1 l
Lubrifiant graisses jusqu'à la classe de consistance NLGI 2
Poids 5,7 kg
Protection IP6K 9K suivant DIN 40050, partie 9 (NEMA 4)
Polarisation:
Les entrées de tension de service sont protégées contre
l'inversion de polarité

Valeurs électriques c.a. (tension alternative)

Tension nominale 120 VAC/60 Hz ± 10 %
Consommation de courant maximale 1,0 A
Tension nominale 230 VAC; 50/60 Hz ± 10 %
Consommation de courant maximale 0,5 A

Valeurs électriques c.c. (tension continue)

Tension nominale 12 V, - 20%/+ 30 %
Consommation de courant maximale 2,0 A
Tension nominale 24 V, - 20%/+ 30 %
Consommation de courant maximale 1,0 A
Ondulation résiduelle par rapport à la
tension de service..... ± 5% suivant DIN 41755

Remarque: les moteurs des pompes sont conçus uniquement pour un service intermittent.

- Les systèmes c. c. sont en outre conformes à la réglementation CEM et aux directives et normes suivantes:
 - Directive relative aux véhicules automobiles 95/245/CE
 - EN 40839 parties 1, 3 et 4

Réglage des temps

Réglage en usine
Temps de pause 6 heures/cycle
Plage du temps de travail de 10 minutes à 100 heures,
..... incrément 1 minute
Nombre de cycles (réglage de base) 1 cycle
En cas de SSV 6, SSV 8 1, 2 ou 3 cycles, programmable(s)
Mémorisation des réglages
et des temps par EEPROM, illimitée

Relais de défaut c. a. (option)

Défaut de fonctionnement/signal de bas niveau
Tension de commutation max. 230 VAC/125 VDC
Courant de commutation max. (résistif) 2 A
Capacité de coupure max. 460 VA/80 W

Relais de défaut c. c. (option)

Défaut de fonctionnement/signal de bas niveau
Tension de commutation max. 48 VAC/VDC
Courant de commutation max. 2 A (résistif)
Capacité de coupure max. 100 VA/80 W

Remarque: les indications ci-dessus se rapportent à la tension nominale, à la température ambiante et à la pression de service maximale.

Conduites d'alimentation

Tube polyamide pression (ø 6x1,5 mm; 1/4")
Rayon de courbure minimal 50 mm
Pression d'éclatement à 20° C env. 210 bars
Température minimale -25° C

Couples de serrage

Pompe

Moteur électrique sur boîtier 3 Nm
Élément de pompe dans boîtier 25 Nm

Doseur

Vis de fermeture (piston) dans doseur 18 Nm
Vis de fermeture (sorties) dans doseur 15 Nm
Raccord de sortie sur doseur,
à visser 17 Nm
à emboîter 12 Nm
Ecrou-raccord sur raccord de sortie
à visser 10 Nm
tube acier 11 Nm
Raccord pour tige de contrôle 18 Nm
Monter doseur (M 6, 8.8) 10 Nm

Cotes dimensionnelles

Pompe

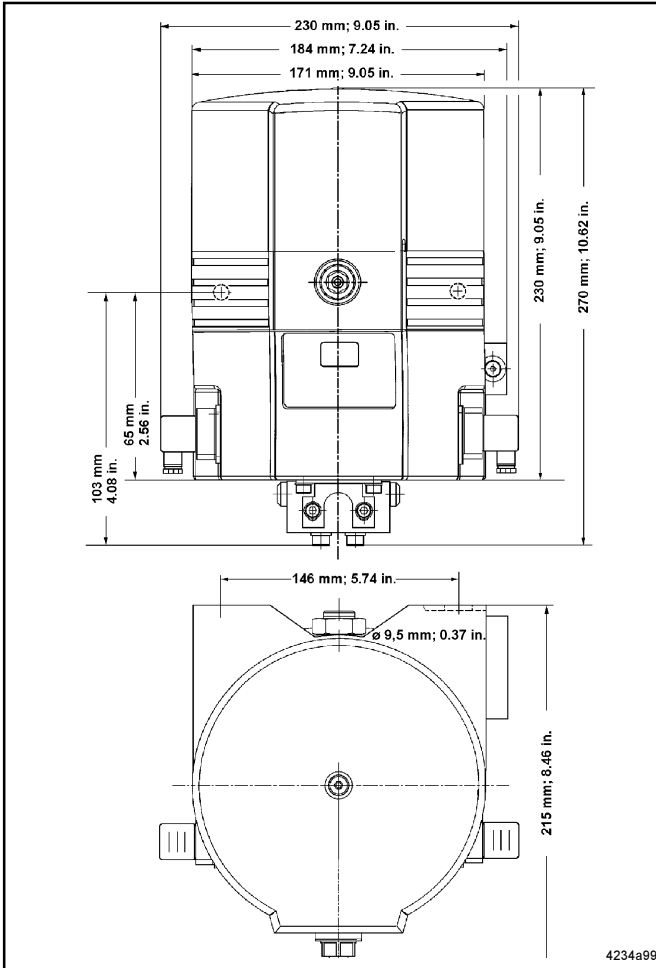


Fig. 33- Cotes dimensionnelles de la pompe QLS 301

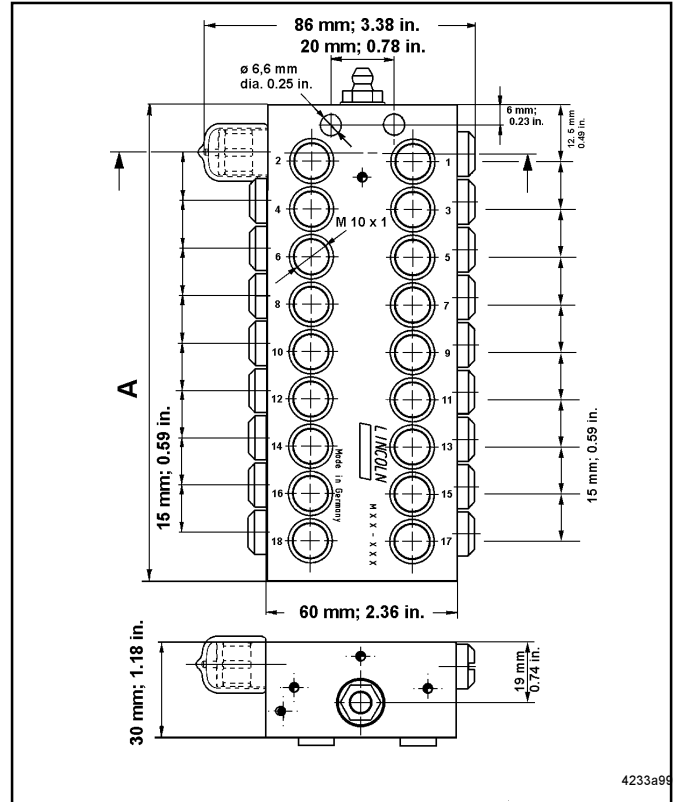


Fig. 35 - Cotes dimensionnelles du doseur SSV installé à l'arrière

Nombre de sorties	Cotes A en mm
6	60
12	105
18	150

Doseurs

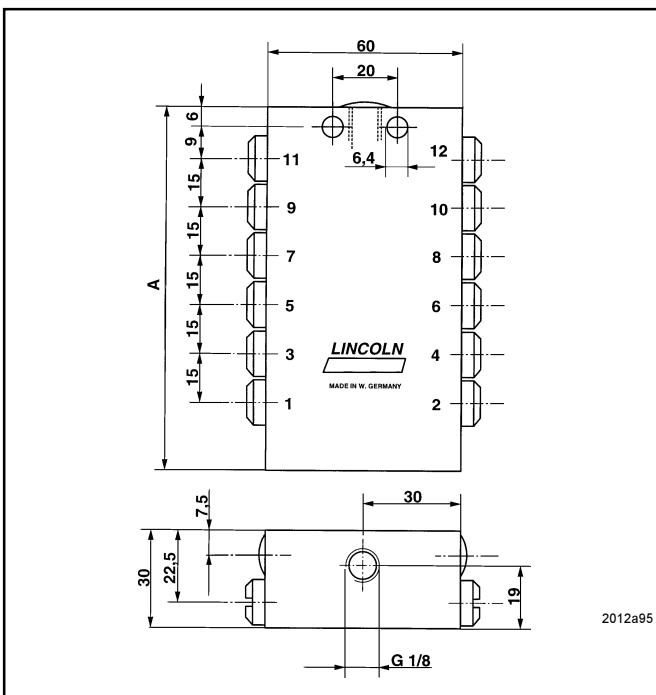


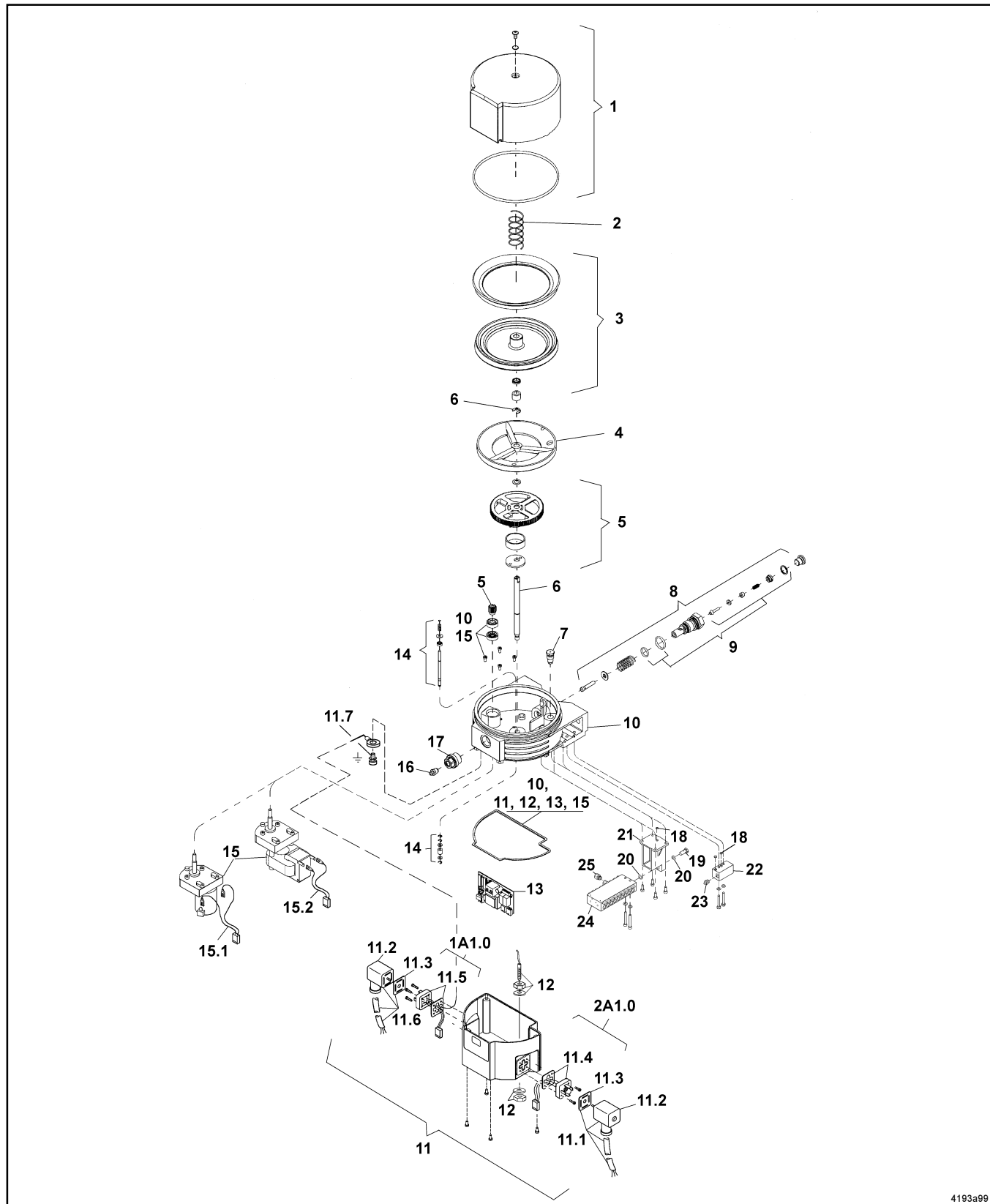
Fig. 34 - Cotes dimensionnelles du doseur SSV installé en bas

Nombre de sorties	Cotes A en mm
8	75
12	105
18	150

Sous réserve de modifications

Pièces détachées du système QLS 301

QLS 301 avec doseur de lubrifiant SSV installé à l'arrière



4193a99

Fig. 36 - QLS 301 avec doseur de lubrifiant SSV installé à l'arrière

Sous réserve de modifications

Liste des pièces

Pos.	Désignation	Kit	Pièce unique	Qu.	No. de référence	Pos.	Désignation	Kit	Pièce unique	Qu.	No. de référence
1	Réservoir	x		1	550-36979-2	11.6	Boîte de contact 1, avec 10m de câble, pour alimentation en tension		x	1	664-36078-7
2	Ressort pour plateau-suiveur		x	1	218-14172-6	12	Commutateur de proximité	x		1	550-36980-1
3	Plateau suiveur	x		1	550-36979-3	13	Plaquette à circuit imprimé pour 1 cycles 12/24 VDC	x		1	550-36983-1
4	Fond intermédiaire	x		1	450-24749-1		120 VAC	x		1	550-36983-3
5	Roue à excentrique	x		1	550-36979-4		230 VAC	x		1	550-36983-5
6	Arbre	x		1	550-36979-1		Plaquette à circuit imprimé pour 3 cycles 12/24 VDC				
7	Soupape de limitation de pression		x	1	235-14343-1		120 VAC	x		1	550-36983-2
8	Élément de pompe, compl. ø 6 mm		x	1	650-28856-1		230 VAC	x		1	550-36983-4
9	Jeu de joints pour élément de pompe	x		1	550-36979-5		230 VAC	x		1	550-36983-6
10	Boîtier pour signalisation de bas niveau	x		1	550-36981-3	14	Indicateur de bas niveau	x		1	550-36979-9
	Boîtier sans signalisation de bas niveau	x		1	550-36981-4	15	Moteur, 12 VDC	x		1	550-36982-1
11	Couvercle de boîtier pour indicateur de niveau et VDC, fiche de raccordement 1A1.0	x		1	550-36984-1		Moteur, 24 VDC	x		1	550-36982-2
	VDC, fiche de raccordement 1+2A1.0	x		1	550-36984-2		Moteur, 120 VAC	x		1	550-36982-3
	Couvercle de boîtier p. indicateur de bas niveau et VAC, fiche de raccordement 1A1.0 VAC, fiche de raccordement 1+2A1.0	x		1	550-36984-3	15.1	Raccord de m. VDC		x	1	664-36968-2
						15.2	Raccord de m. VAC		x	1	664-36968-1
						16	Nipple de graissage à cône ST AR 1/8 cyl.		x	1	251-14040-1
						17	Adaptateur M 22x1,5 x 1/8" fem.		x	1	304-19619-1
						18	Joint torique ø 5 x 1,5 mm		x	1	219-12222-2
						19	Boulon creux		x	1	226-13777-2
11.1	Boîte de contact 2 avec 10m de câble, pour affichage externe	x		1	664-36078-8	20	Bague d'étanch., Al		x	2	226-13780-1
11.2	Fiche, noire, GMD-3011		x	2	236-13277-9	21	Support de doseur	x		1	550-36979-6
11.3	Joint plat		x	2	236-13294-3	22	Bloc de raccordement	x		1	550-36979-7
11.4	Fiche de raccordement 2, pour affichage externe, VDC		x	1	664-36968-6	23	Nipple de graissage à cône ST AR 1/8 cyl.		x	1	251-14040-1
	Fiche de raccordement 2, pour affichage externe, VAC		x	1	664-36968-5	24	Doseur de lubrifiant SSV 8 - K	x		1	619-37586-1
11.5	Fiche de raccordement 1, pour alimentation de la tension VDC		x	1	664-36968-4		SSV 12 - K	x		1	619-37587-1
	Fiche de raccordement 1, pour alimentation de la tension VDC		x	1	664-36968-3		SSV 18 - K	x		1	619-37588-1
						25	Vis d'étanchéité pour tige de contrôle		x	1	519-32123-1
						26	Jeu de bagues d'étanchéité pour QLS 301			1	550-36979-8

Sous réserve de modifications

QLS 301 avec doseur de lubrifiant installé à l'arrière

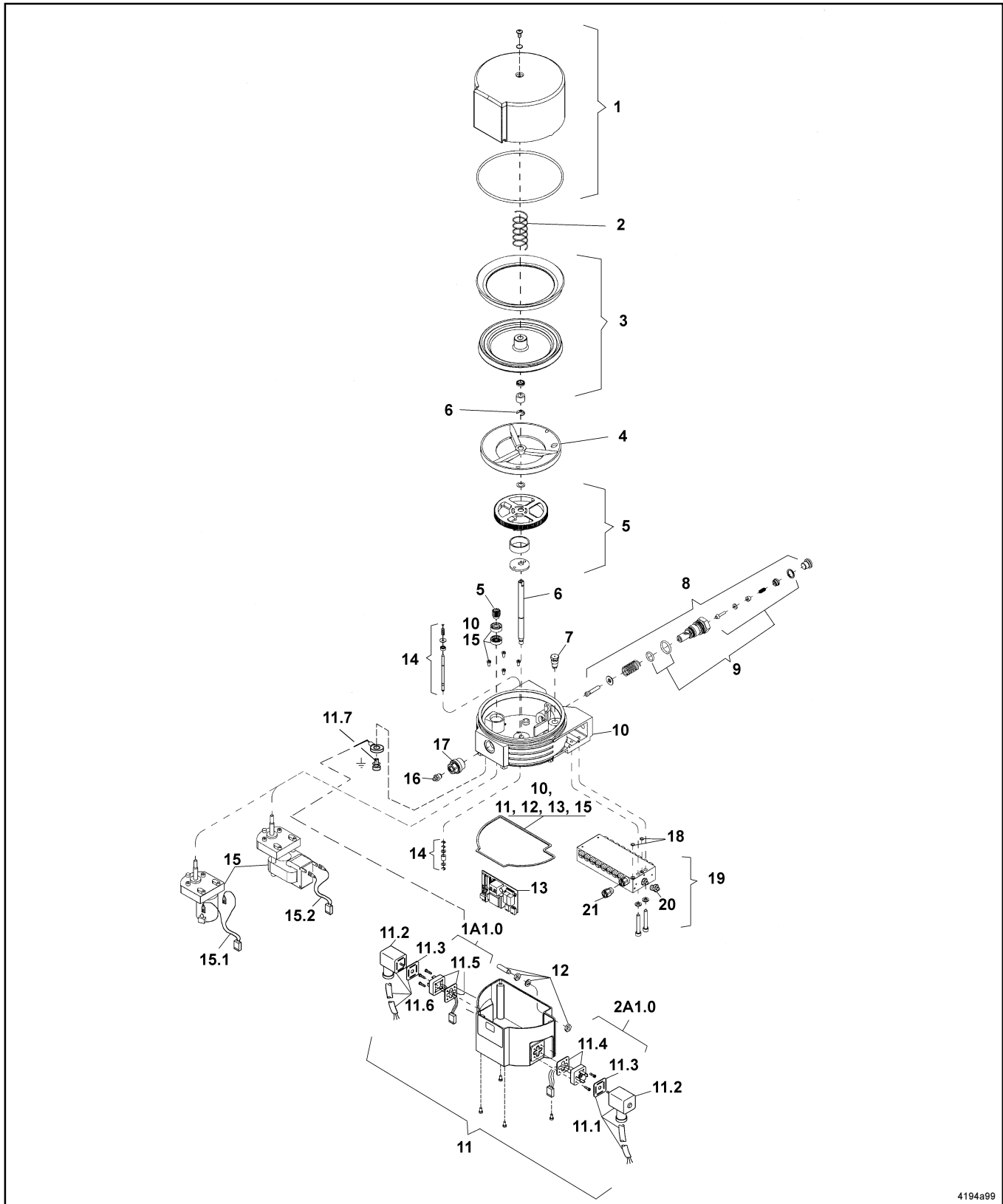


Fig. 37 - QLS 301 avec doseur de lubrifiant installé à l'arrière

Sous réserve de modifications

Liste des pièces

Pos.	Désignation	Kit	Pièce unique	Qu.	No. de référence	Pos.	Désignation	Kit	Pièce unique	Qu.	No. de référence
1	Réservoir	x		1	550-36979-2	11.6	Boîte de contact 1, avec 10 m câble, p. alimentation en tension		x	1	664-36078-7
2	Ressort pour plateau suiveur		x	1	218-14172-6	12	Commutateur de proximité	x		1	550-36980-1
3	Plateau suiveur	x		1	550-36979-3	13	Plaquette à circuit imprimé pour 1 cycle 12/24 VDC	x		1	550-36983-1
4	Fond intermédiaire	x		1	450-24749-1		120 VAC	x		1	550-36983-3
5	Roue à excentrique	x		1	550-36979-4		230 VAC	x		1	550-36983-5
6	Arbre	x		1	550-36979-1		Plaquette à circuit imprimé pour 3 cycles 12/24 VDC	x		1	550-36983-2
7	Soupape de limitation de pression		x	1	235-14343-1		120 VAC	x		1	550-36983-4
8	Élément de pompe, compl. ø 6 mm		x	1	650-28856-1		230 VAC	x		1	550-36983-6
9	Jeu de joints pour élément de pompe	x		1	550-36979-5	14	Indicateur de bas niveau	x		1	550-36979-9
10	Boîtier pour signalisation de bas niveau	x		1	550-36981-3	15	Moteur, 12 VDC	x		1	550-36982-1
	Boîtier sans signalisation de bas niveau	x		1	550-36981-4		Moteur, 24 VDC	x		1	550-36982-2
11	Couvercle de boîtier p. indicateur de bas niveau et VDC, fiche de raccordement 1A1.0 VDC, fiche de raccordement 1+2A1.0	x		1	550-36984-1		Moteur, 120 VAC	x		1	550-36982-3
							Moteur, 230 VAC	x		1	550-36982-4
	Couvercle de boîtier p. indicateur de bas niveau et VAC, fiche de raccordement 1A1.0 VAC, fiche de raccordement 1+2A1.0	x		1	550-36984-2	15.1	Rac. de mot. VDC		x	1	664-36968-2
						15.2	Rac. de mot. VAC		x	1	664-36968-1
						16	Nipple de graissage à cône ST AR 1/8 cyl.		x	1	251-14040-1
11.1	Boîte de contact 2 avec 10m de câble, p. pour affichage ext.	x		1	664-36078-8	17	Adaptateur 22 x 1,5 x 1/8 in.(fem.)		x	1	304-19619-1
11.2	Fiche, noire GMD-3011		x	2	236-13277-9	18	Joint torique, ø 5x1,5mm		x	1	219-12222-2
11.3	Joint plat		x	2	236-13294-3	19	Doseur de lubrifiant SSV V6 - K	x		1	619-37589-1
11.4	Fiche de raccord. 2 p. affichage ext., VDC		x	1	664-36968-6		SSV V12 - K	x		1	619-37590-1
	Fiche de raccord. 2 p. affichage ext., VAC		x	1	664-36968-5		SSV V18 - K	x		1	619-37591-1
11.5	Fiche de raccord. 1 p. alimentation de la tension, VDC		x	1	664-36968-4	20	Nipple de graissage à cône ST AR 1/8 cyl.		x	1	251-14040-1
	Fiche de raccord. 1 p. alimentation de la tension, VAC		x	1	664-36968-3	21	Vis d'étanchéité pour p. tige de contrôle		x	1	519-32123-1
							Jeu de bagues d'étanchéité QLS 301			1	550-36979-8

Option pour raccords métriques (non compris les jeux d'accessoires)

Raccords pour SSV, à visser et à emboîter

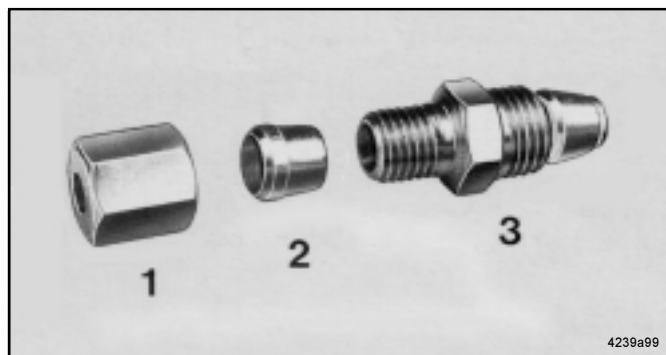


Fig. 38 - Clapet anti-retour à visser

- 1 - Ecrou - raccord
- 2 - Bague coupante
- 3 - Corps de soupape avec bague d'étanchéité et de serrage

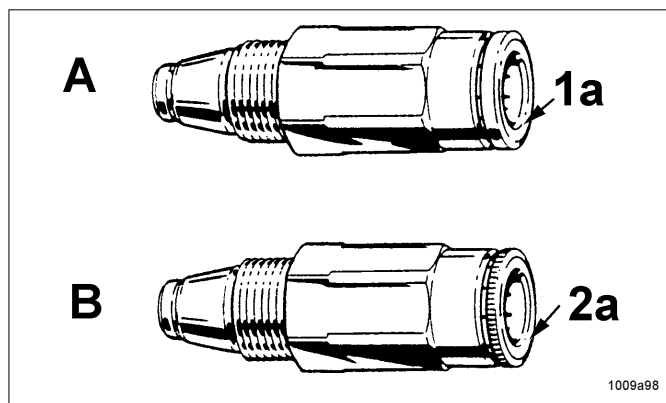


Fig. 39 - Différence entre les clapets anti-retour

- Pour les tuyaux polyamide haute pression (\varnothing 8,6 x 2,3 mm), utiliser le clapet anti-retour A Fig. 39, avec collet renforcé 1a et embase lisse (n° de réf. 226-14091-4)
- Pour les tubes polyamide pression (\varnothing 6 x 1,5 mm) utiliser le clapet anti-retour B, Fig. 39, avec collet standard 2a embase moletée (n° de réf. 226-14091-2)

- A - Clapet anti-retour avec collet renforcé
- B - Clapet anti-retour avec collet moleté
- 1a - Collet renforcé
- 2a - Collet moleté

Raccordement du tuyau polyamide pression ou du tuyau polyamide haute pression



Fig. 40- Clapet anti-retour avec collet renforcé et tuyau polyamide haute pression

Remarque: Pour les engins de chantier et les machines agricoles, utiliser des tuyaux polyamide haute pression. Dans de tels cas, utiliser le clapet anti-retour 1a avec collet renforcé et embase lisse pour les doseurs secondaires.

Important: raccorder uniquement des tuyaux polyamide haute pression (\varnothing 8,6 x 2,3 mm) avec douille filetée et embout pour tuyau au clapet anti-retour avec collet renforcé.

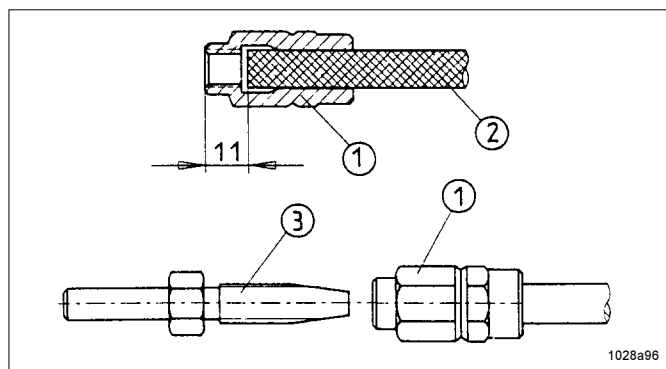


Fig. 41 - Prémontage des douilles filetées et des embouts pour tuyau sur la conduite principale

Monter les douilles filetées et les embouts sur le tuyau polyamide haute pression

* Monter la douille filetée 1, Fig. 41, sur le tuyau polyamide haute pression en la tournant à gauche jusqu'à obtenir la cote de 11 mm. Ensuite visser l'embout pour tuyau 3 dans la douille filetée 1.

Important: huiler les pièces 1 et 3 avant de les monter.

- 1 - Douille filetée
- 2 - Conduite principale
- 3 - Embout pour tuyau

Déclaration de conformité au sens de la directive européenne concernant les machines 89/932/CEE, annexe II A

Nous déclarons par la présente que le système ci-dessous

Installation de graissage centralisé QLS 301

est conforme aux dispositions de la directive européenne concernant les machines, version 91/368/CEE, dans l'exécution que nous fournissons.

Normes harmonisées appliquées, entre autres:

- | | |
|-------------------|---|
| EN 292-1 | Sécurité de machines, Partie 1
Terminologie fondamentale, méthodique |
| EN 292-2 | Sécurité de machines, Partie 2 |
| prEN 809 | Principes directeurs et spécifications
Pompes et groupes de pompes pour
liquides, exigences en matière de
sécurité technique |
| EN 60204-1 | Sécurité de machines
Equippement électrique de machines
Partie 1: Exigences générales |



Walldorf, le 5/5/1999, Dr. Ing. Z. Paluncic

Déclaration de conformité au sens de la directive européenne concernant les machines 89/932/CEE, annexe II A

Nous déclarons par la présente que le système ci-dessous

Installation de graissage centralisé QLS 301

est conforme aux dispositions de la directive européenne concernant les machines, version 91/368/CEE, dans l'exécution que nous fournissons.

Normes harmonisées appliquées:

- | | |
|-------------------|---|
| EN 55011 | Perturbations radioélectriques
d'appareils ISM, classe de valeurs
limites B |
| EN 50081-1 | Norme fondamentale Emission
d'interférences, partie 1: domaines de
l'habitation, des magasins et de
l'artisanat et des petites entreprises |
| EN 50082-2 | Norme fondamentale Résistance aux
brouillages, partie 2: domaine industriel |



Walldorf, le 5/5/1999, Dr. Ing. Z. Paluncic

Etats-Unis:

Lincoln Industrial
One Lincoln Way
St. Louis, MO 63120-1578
(+1) 314 679 4200

Europe/Afrique:

Lincoln GmbH
Heinrich-Hertz Straße 2-8
69190 Walldorf
(+49) 6227 33-0

Asie/Pacifique:

Lincoln Industrial
Asia Pacific Regional Office
25 International Business Park
#01-65/67 German Centre
Singapore 609916
(+65) 562-7960

© Copyright 1999
Printed in Germany
Web site:
www.lincolnindustrial.com

