

MANUEL DE CONDUITE

MISE EN OEUVRE SIMPLIFIEE

- Phase 1: Mise sous tension
- Phase 2: Initialisation
- Phase 3: Choix de la production
- Phase 4: Production

MISE SOUS TENSION

- Vérifier les boutons d'arrêts d'urgence (non enclenchés).
- Vérifier les branchements électrique et pneumatique.
- Enclencher la manette de mise sous tension.
- Appuyer sur le bouton "Marche" du pupitre.

INITIALISATION

Elle ne peut se faire qu'en mode manuel. L'état de la PO est caractérisé par la situation suivante:

- la porte fermée,
- aucun carton dans le palettiseur,
- une palette vide en position,
- le vérin de poussée des cartons en position rentrée,
- le transfert horizontal du coté prise, à gauche (son mouvement n'est autorisé que si la pince est non tournée et le transfert vertical en haut),
- le transfert vertical en haut,
- la pince ouverte,
- la pince non tournée (sa rotation n'est autorisée que si le transfert horizontal est à droite, et le transfert vertical en haut),
- le codeur initialisé.

Nota : l'initialisation du codeur se fait par la suite de manipulation ci-dessous:

- descente du transfert vertical (dégagement de la butée),
- remontée du transfert vertical jusqu'à l'arrêt automatique.

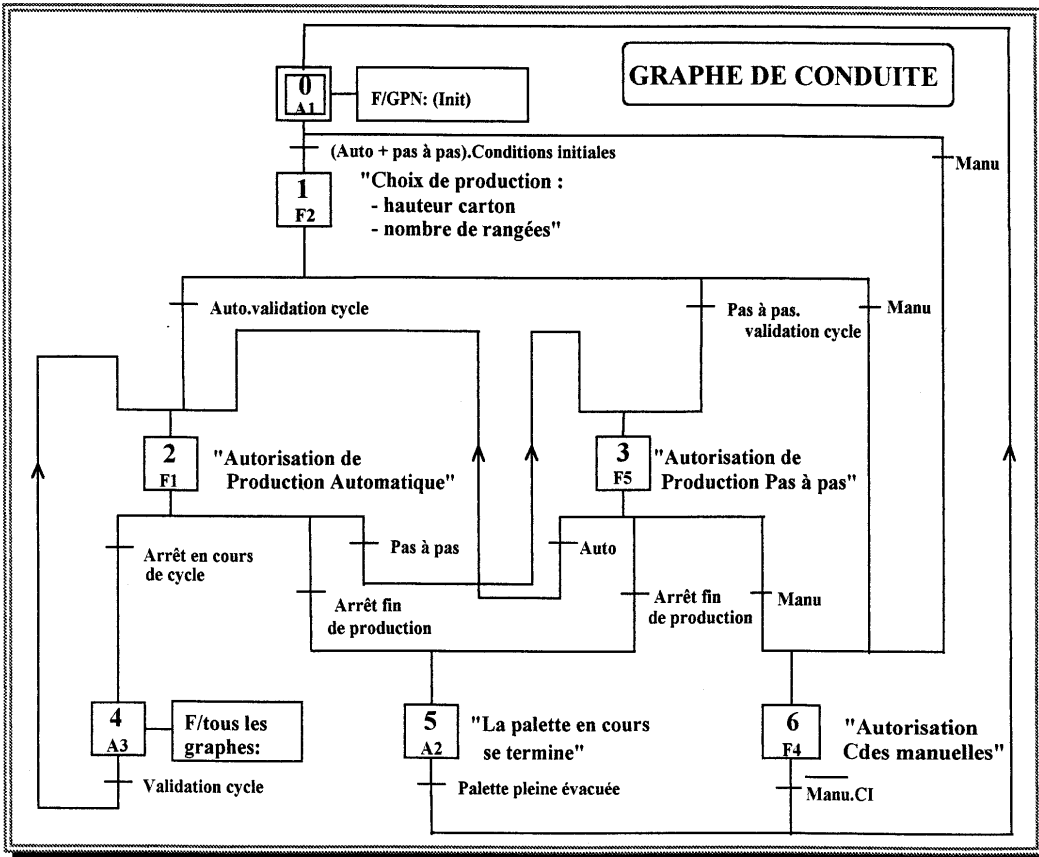
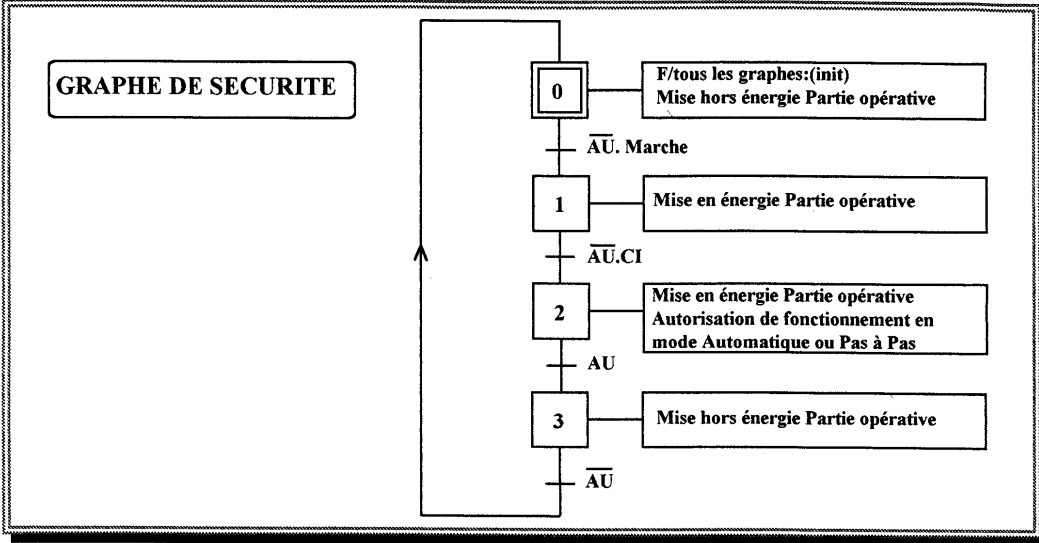
CHOIX DE PRODUCTION

- Choisir le mode auto ou pas à pas sur le sélecteur à trois positions.
- Répondre aux questions inscrites sur l'afficheur du pupitre :
- "hauteur de cartons", puis appuyer sur la touche "Val"
- "nombre de rangées", puis appuyer sur la touche "Val"

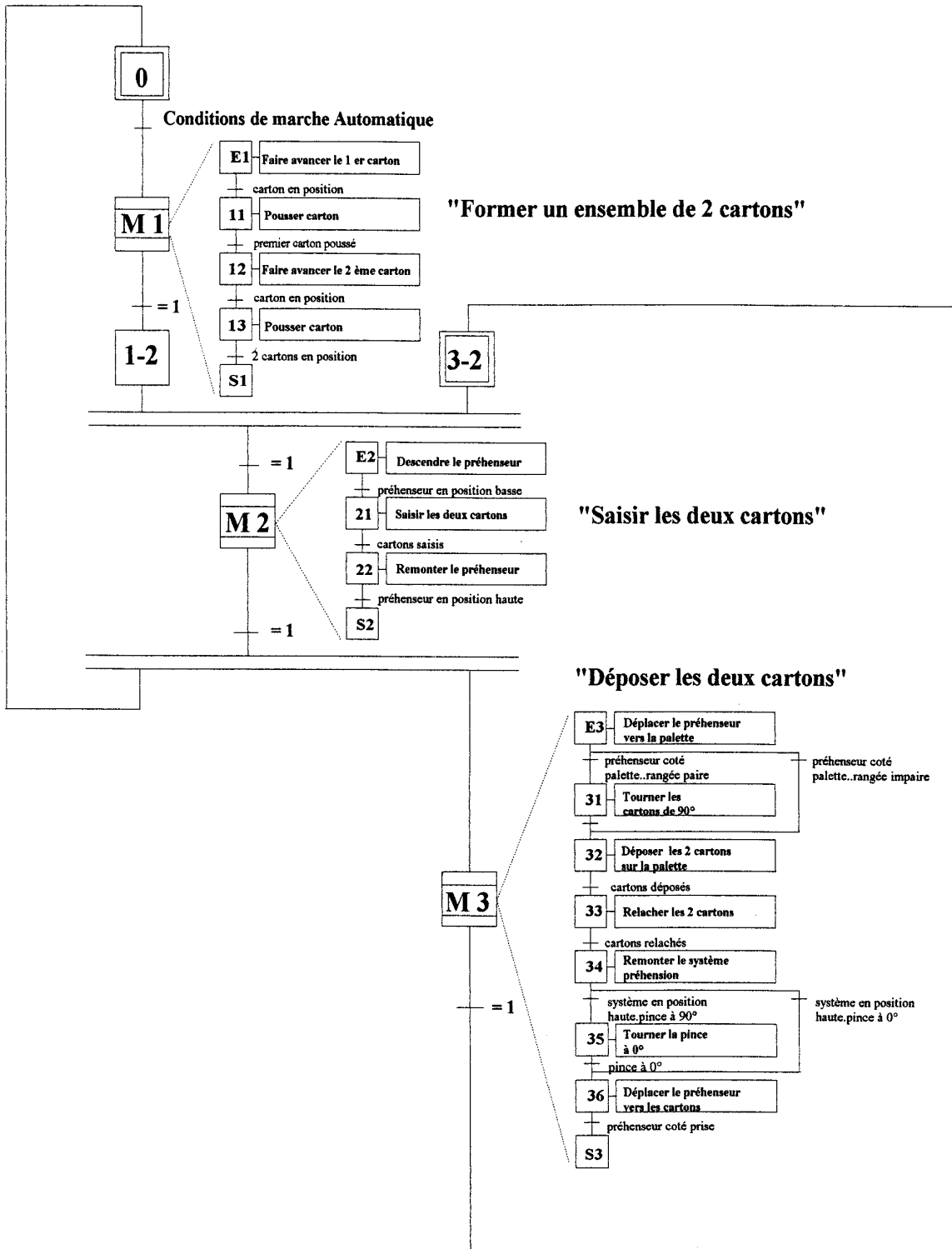
PRODUCTION

- Appuyer sur "Validation cycle".

PALETTICC Dossier Diagnostic



PALETTICC Dossier Diagnostic



GRAFCET DE PRODUCTION NORMALE

PALETTICC Dossier Diagnostic

LISTE DES ENTREES

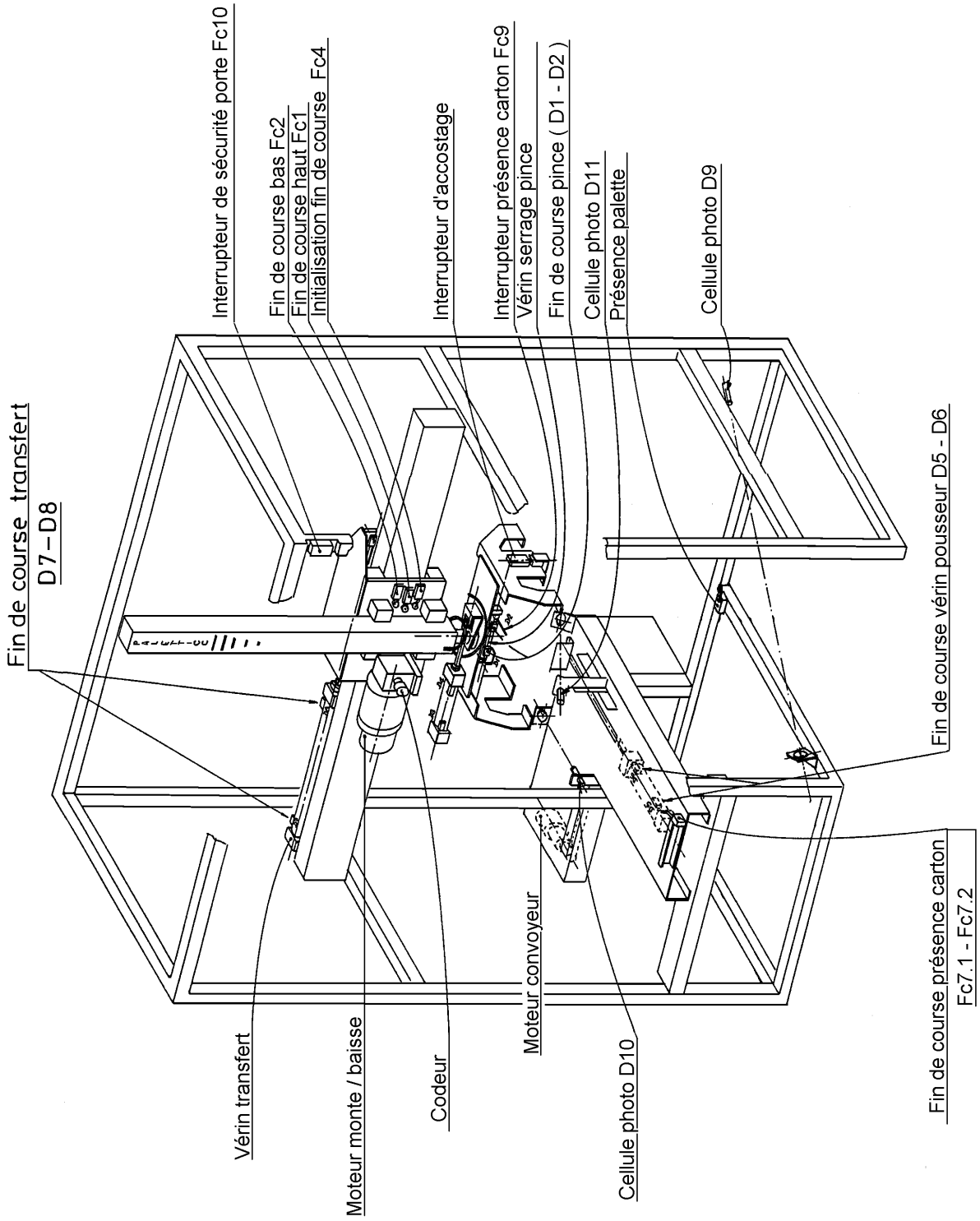
Fonction de l'entrée	Nom du capteur	Type (O ou F)	Entrée Automate
Non utilisée (entrée de réserve)			I 1-15
Défaut élévateur	DJ1	O	I 1-4
Défaut convoyeur	RT1	O	I 1-5
Carton sur palette	D9	F	I 1-6
Pince ouverte	D1	F	I 1-7
Pince fermée	D2	F	I 1-8
Rotation à 0°	D3	F	I 1-9
Rotation à 90°	D4	F	I 1-10
Préhenseur côté prise	D7	F	I 1-11
Préhenseur côté dépose	D8	F	I 1-12
Pousseur en position sorti	D5	F	I 1-13
Pousseur en position rentré	D6	F	I 1-14
Préhenseur en position haute	Fc1	F	I 3-0
Préhenseur en position basse	Fc2	F	I 3-1
Accostage pince	Fc3	F	I 3-2
Présence carton	D10	F	I 3-3
Carton en butée	D11	F	I 3-4
Détection de deux cartons	Fc7	F	I 3-5
Présence de la palette	Fc8	F	I 3-6
Cartons dans la pince	Fc9	F	I 3-7
Prise d'origine élévateur	Fc4	F	I 3-8
Présence air comprimé	D12	F	I 3-9
Validation du cycle	S6	F	I 3-10
Présence du 24 volts		F	I 3-11
Mode automatique	S5	F	I 3-12
Mode manuel	S5	F	I 3-13
Arrêt du cycle	S4	O	I 3-14
Porte fermée	Fc10	F	I 3-15

PALETTICC Dossier Diagnostic

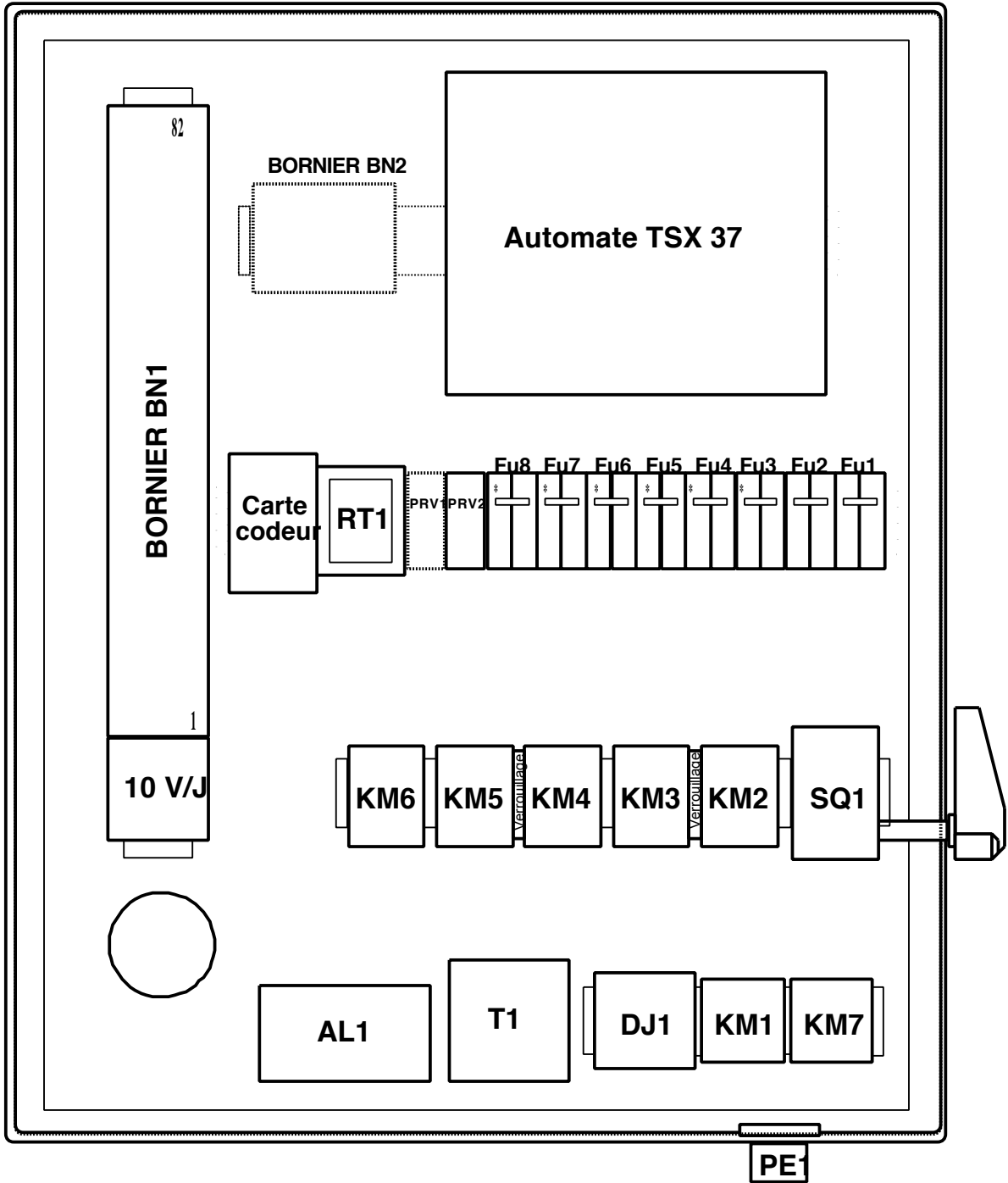
LISTE DES SORTIES

Fonction de la sortie	Nom du pré-actionneur	Monostable ou Bistable	Sortie Automate
Autoriser P.O. en énergie			Q2-0
Voyant défaut	DS2		Q2-11
Mettre en Marche le convoyeur	KM6	M	Q2-3
Monter le préhenseur	KM2	M	Q2-4
Descendre le préhenseur	KM3	M	Q2-5
Mettre en Petite vitesse d'élévation	KM5	M	Q2-6
Mettre en Grande vitesse d'élévation	KM4	M	Q2-7
Non utilisé			Q2-1
Non utilisé			Q2-2
Non utilisé			Q4-11
Balise verte			Q2-8
Ouvrir la pince	EV2A	B	Q4-4
Fermer la pince	EV2B	B	Q4-5
Tourner la pince à 0°	EV3A	B	Q4-6
Tourner la pince à 90°	EV3B	B	Q4-7
Transférer le préhenseur du côté prise	EV1B	B	Q4-8
Transférer le préhenseur côté dépose	EV1A	B	Q4-9
Sortir le pousseur	EV4	M	Q4-10
Actionner l'électrovanne générale	EV5	M	Q4-11
Balise orange			Q2-9
Balise rouge			Q2-10

PALETTICC Dossier Diagnostic

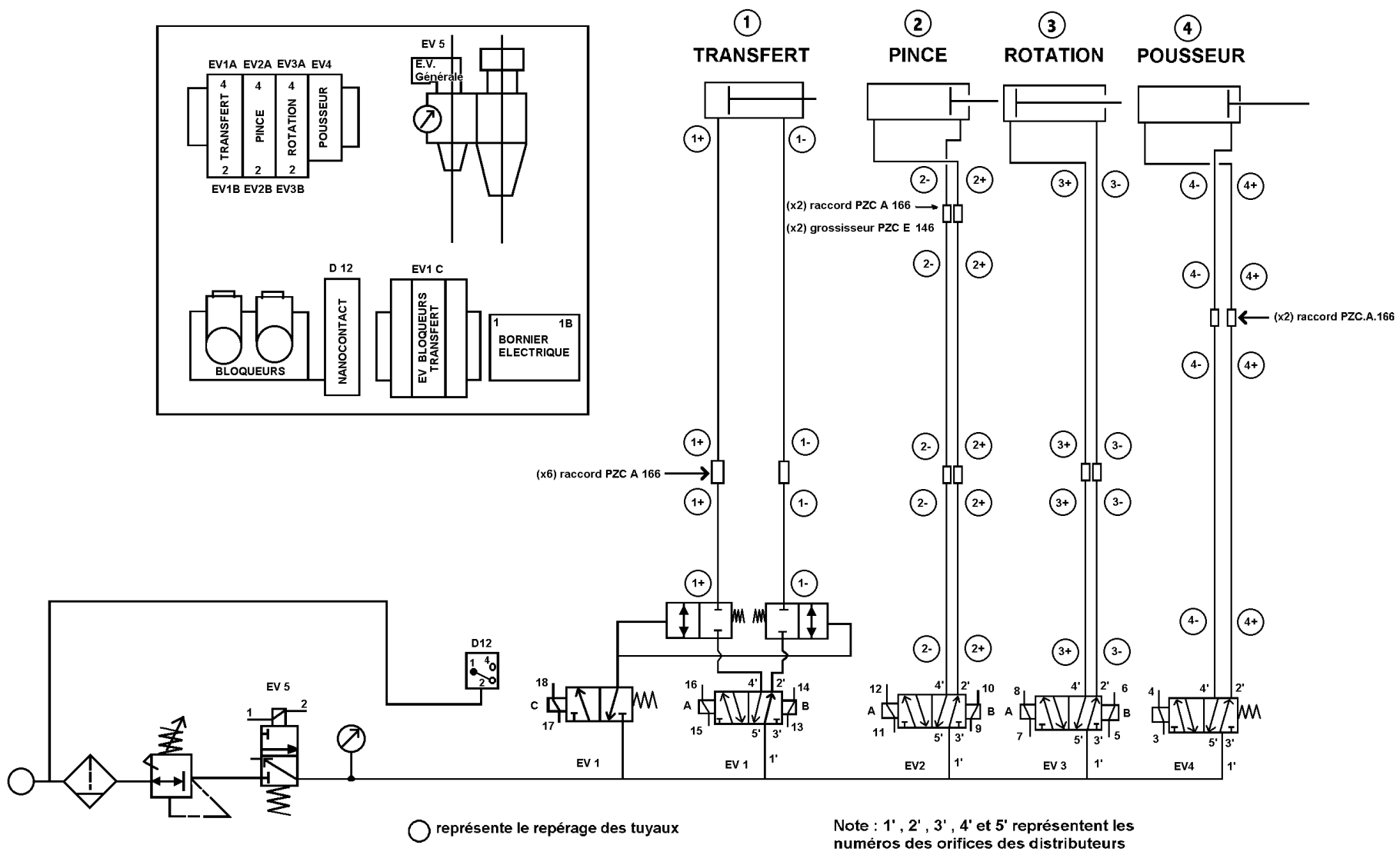


PALETTICC Dossier Diagnostic

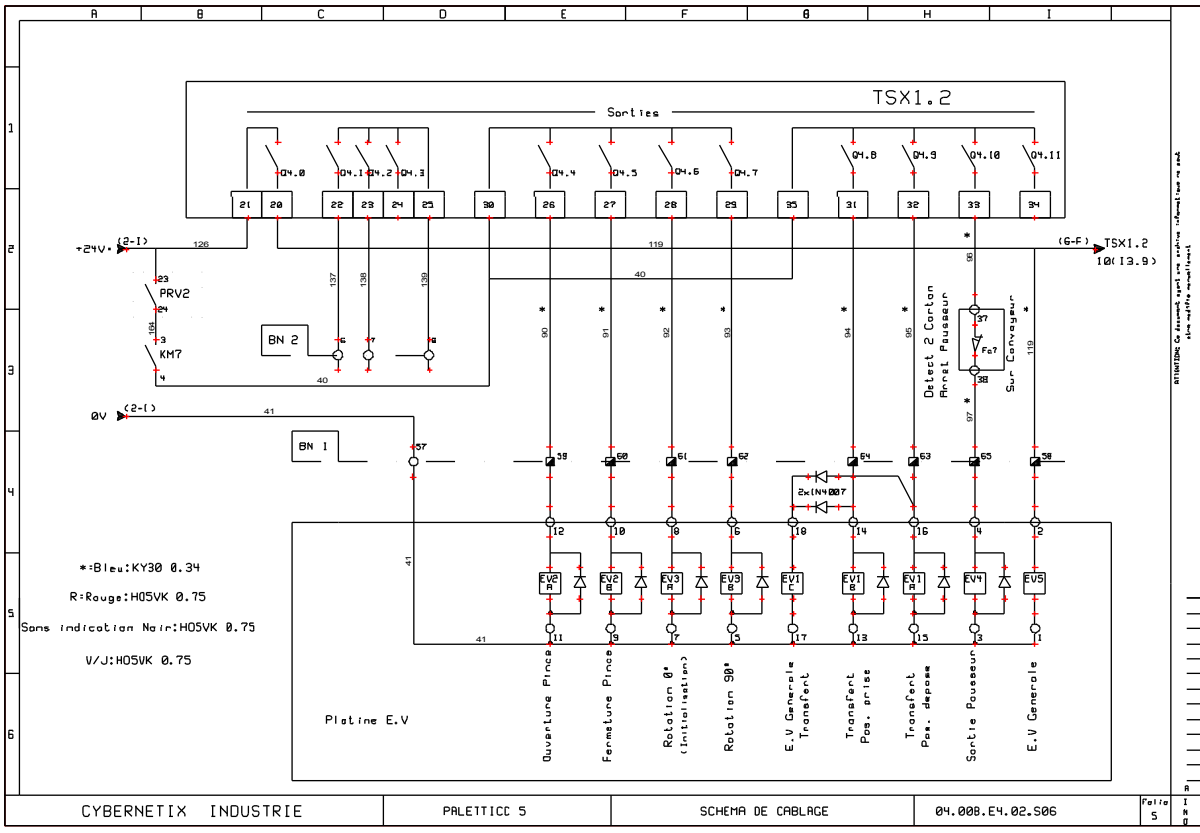
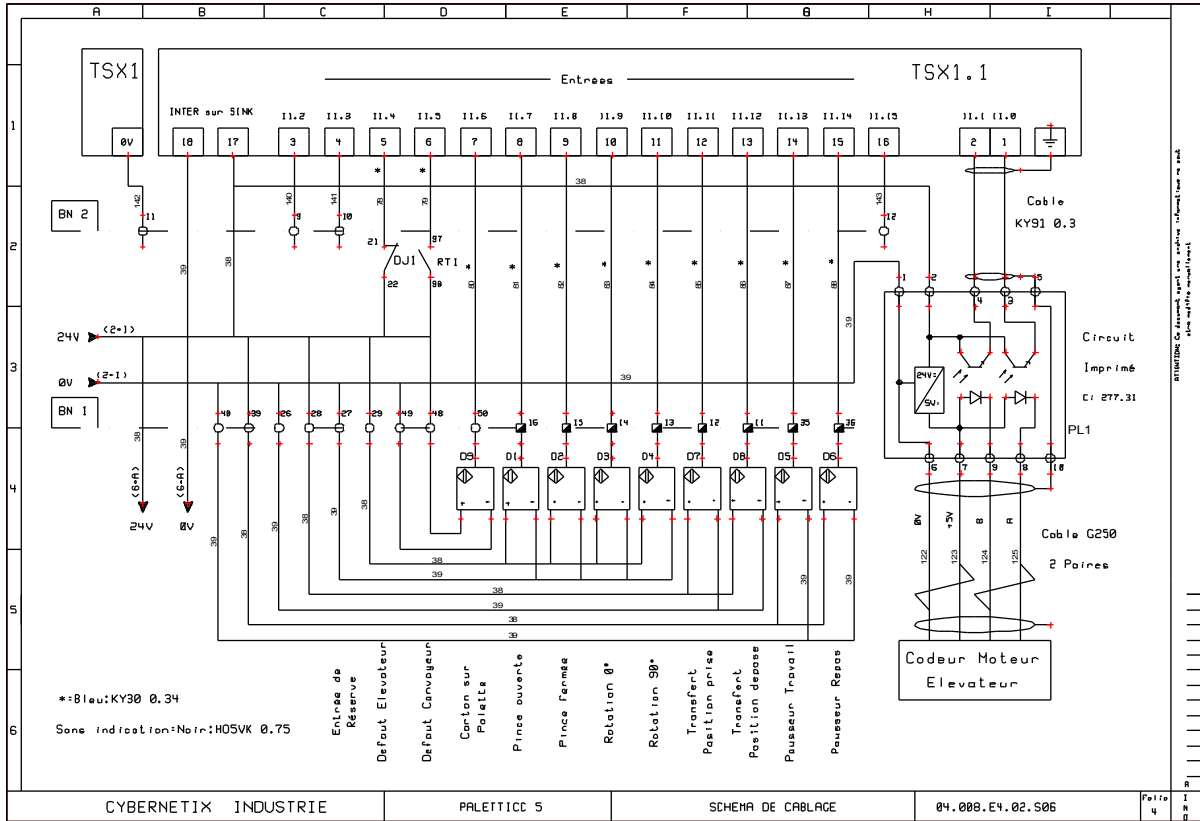


ANNEXE 4 :

Schéma pneumatique.



PALETTICC Dossier Diagnostic



PALETTICC Dossier Diagnostic

