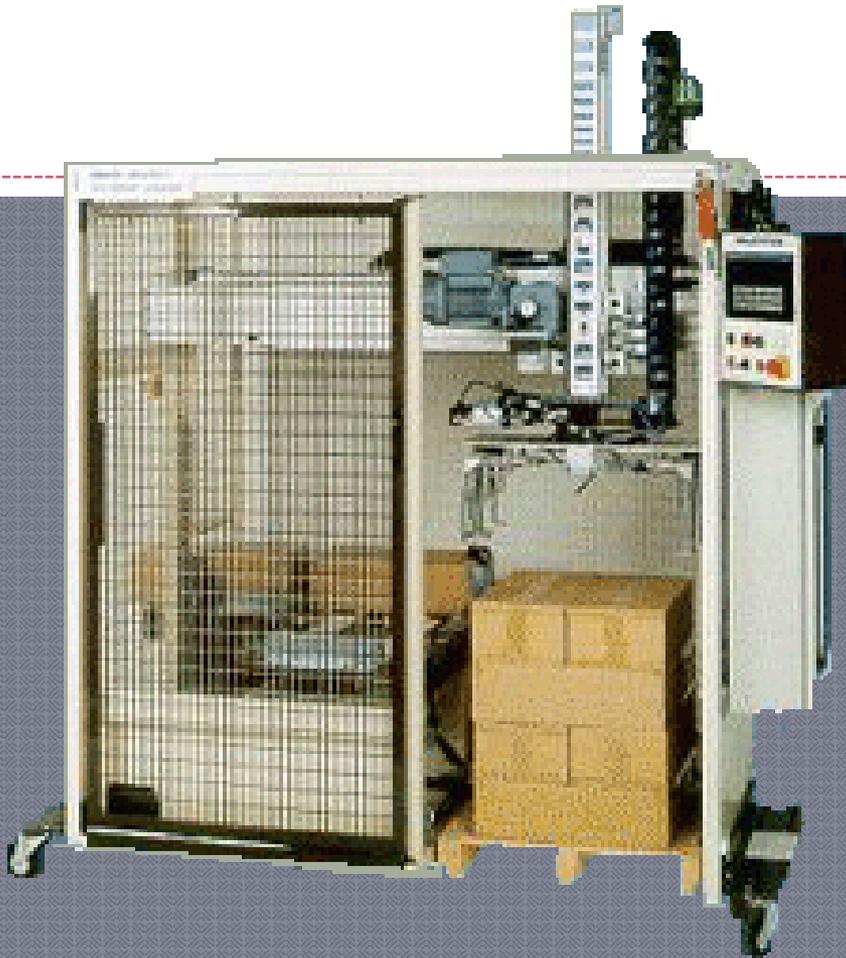


PALETTICC



DOSSIER TECHNIQUE

Ind.

15.1.1. Liste capteurs.

Repère	Au repos	Entrée Automate	Désignation/Fonction
FC1	O+(F)	I3,0	Butée de sécurité élévateur haut (arrêt montée)
FC2	O + (F)	I3,1	Butée de sécurité élévateur bas (arrêt descente)
FC3	O + (F)	I3,2	Accostage pince (arrêt descente)
FC4	O	I3,8	Elévateur haut : position "prise d'origine" (arrêt montée)
D10	O	I3,3	Présence carton sur convoyeur
D11	O	I3,4	Cartons en butée convoyeur (arrêt convoyeur)
FC7	O+(F)	I3,5	Cartons au poste de prise (2 cartons) (arrêt et retrait pousseur)
FC8	O	I3,6	Présence palette (condition de cycle)
FC9	O	I3,7	Cartons dans pince (contrôle)
FC10	O+(F)	I3,15	Sécurité porte d'accès (arrêt et interdiction mouvements)
D1	O	I1,7	Pince ouverte (tige vérin de pince sortie)
D2	O	I1,8	Pince fermée (tige vérin de pince rentrée)
D3	O	I1,9	Rotation pince 0° (tige vérin rotation pince rentrée)
D4	O	I1,10	Rotation pince 90° (tige vérin rotation pince sortie)
D5	O	I1,13	Pousseur travail (tige vérin pousseur rentrée)
D6	O	I1,14	Pousseur repos (tige vérin pousseur sortie)
D7	O	I1,11	Elévateur position prise (tige vérin de translation rentrée)
D8	O	I1,12	Elévateur position dépose (tige vérin de translation sortie)
D9	O	I1,6	Cartons sur palette (condition de cycle)
D12	O	en série avec KM1	Présence air comprimé (condition de fonctionnement)
Codeur		I1,0 / I1,1	Codeur incrémental position élévateur (altitude pince)

Ind.

15.1.2. Liste actionneurs

- Moteur convoyeur : amenée des cartons,
- Moteur élévateur : montée/descente pince (petite et grande vitesse + freins),
- Electro-distributeurs : commande des vérins,
- Alimentation générale en air.
- Serrage/desserrage pince (prise et dépose cartons).
- Rentrée/sortie pousseur (transfert cartons au poste de prise).
- Rotation pince (orientation pince pour croisement des rangées de cartons sur la palette).
- Transfert élévateur pince (translation des cartons au poste de dépose et retour au poste de prise).

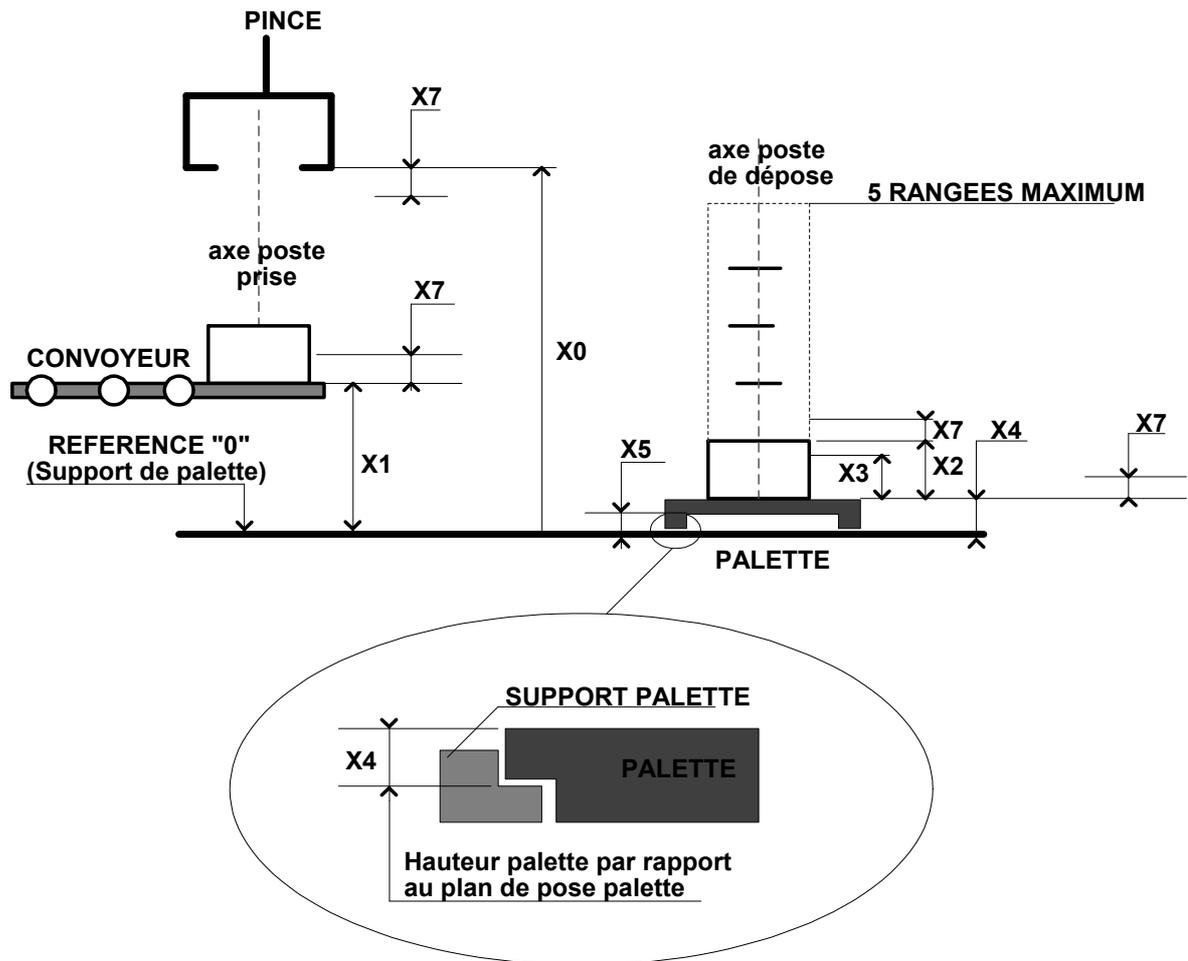
15.2. SCHEMA DE COTATION DES DIFFERENTES ALTITUDES NECESSAIRES EN PROGRAMME AUTOMATE.

Rep.	Valeurs actuelles	Désignation	Mots CW-- Automate
X0	866 mm	Altitude initiale pince, élévateur haut en prise origine	CW0
X1	500 mm	Altitude convoyeur, plan du poste de prise	CW1
X2	190 mm	Hauteur maximale du carton	CW2
X3	130 mm	Hauteur minimale du carton	CW3
X4	75 mm	Hauteur standard de la palette	CW4
X5	65 mm	Altitude minimale pince avant détection sécurité basse élévateur (si absence palette)	CW5
X7	50 mm	Course de ralentissement élévateur	CW7

Nota : Nombre de rangées maxi de cartons sur la palette : 5.

Ind.

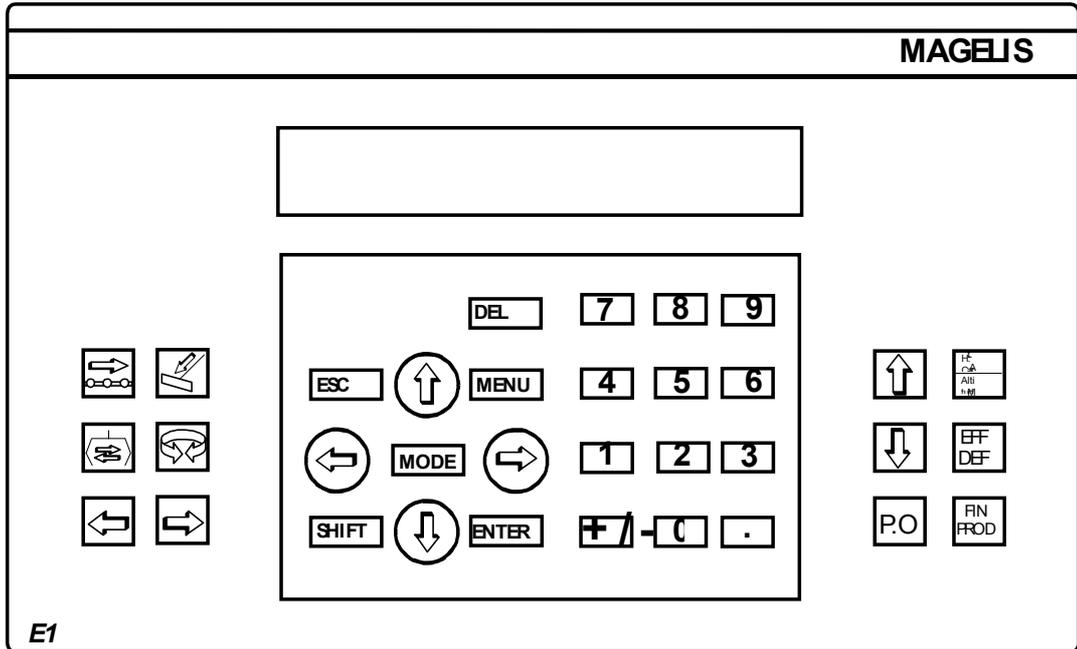
Représentation graphique des différentes altitudes.



Ind.

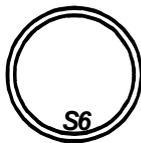
15.3. PUPITRE DE COMMANDE.

PALETTICC



REARMEMENT

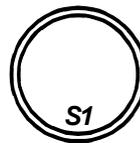
VALIDATION CYCLE



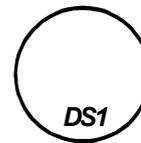
DEFAULT



MARCHE



SOUSTENSON



ARRET CYCLE



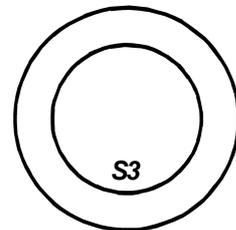
PAS A PAS

Auto



Manu

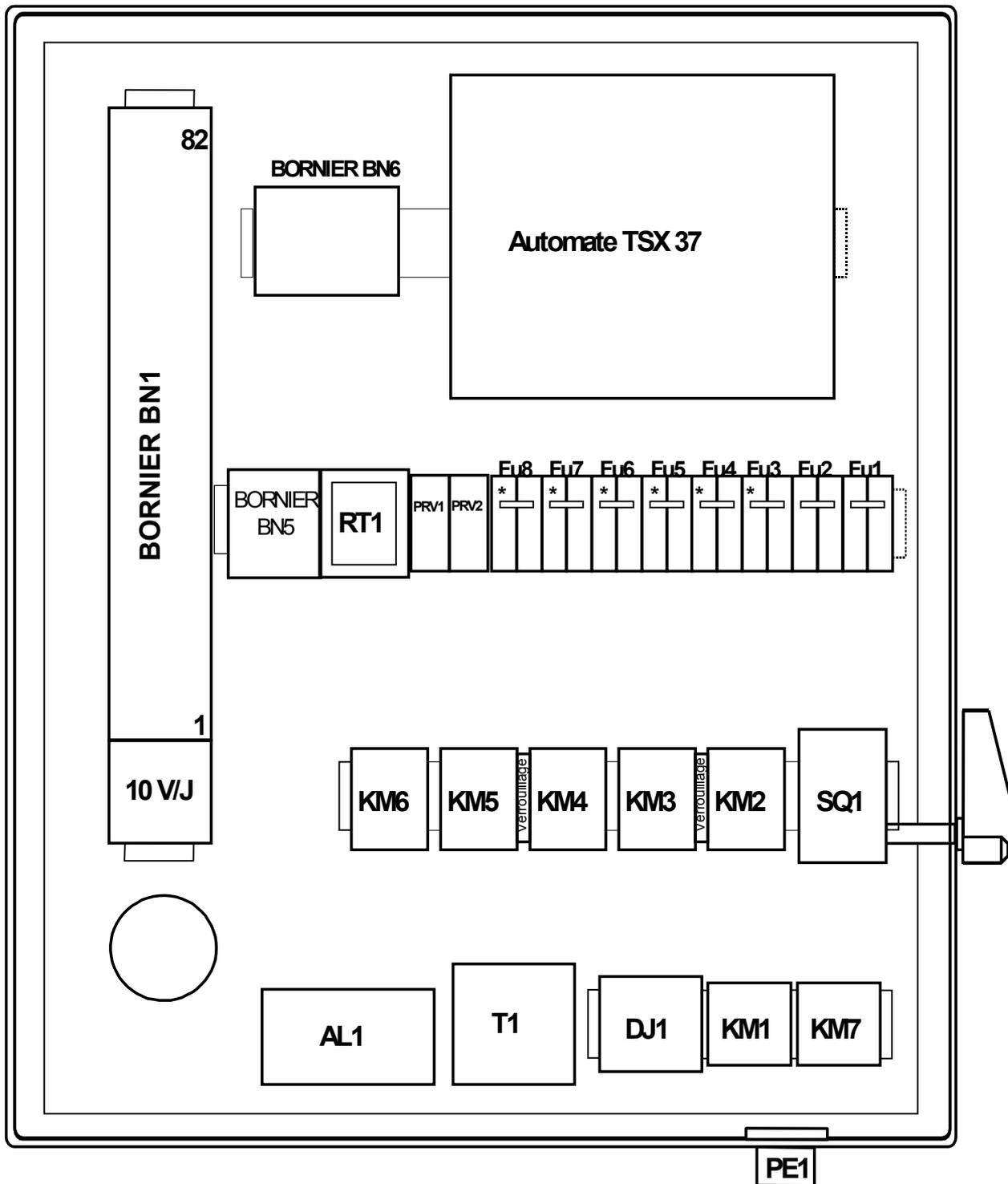
ARRET



ASTRIANE

Ind.

15.4. ARMOIRE CONTROLE COMMANDE.



GEMMA

Guide d'Etude des Modes de Marches et d'Arrêts

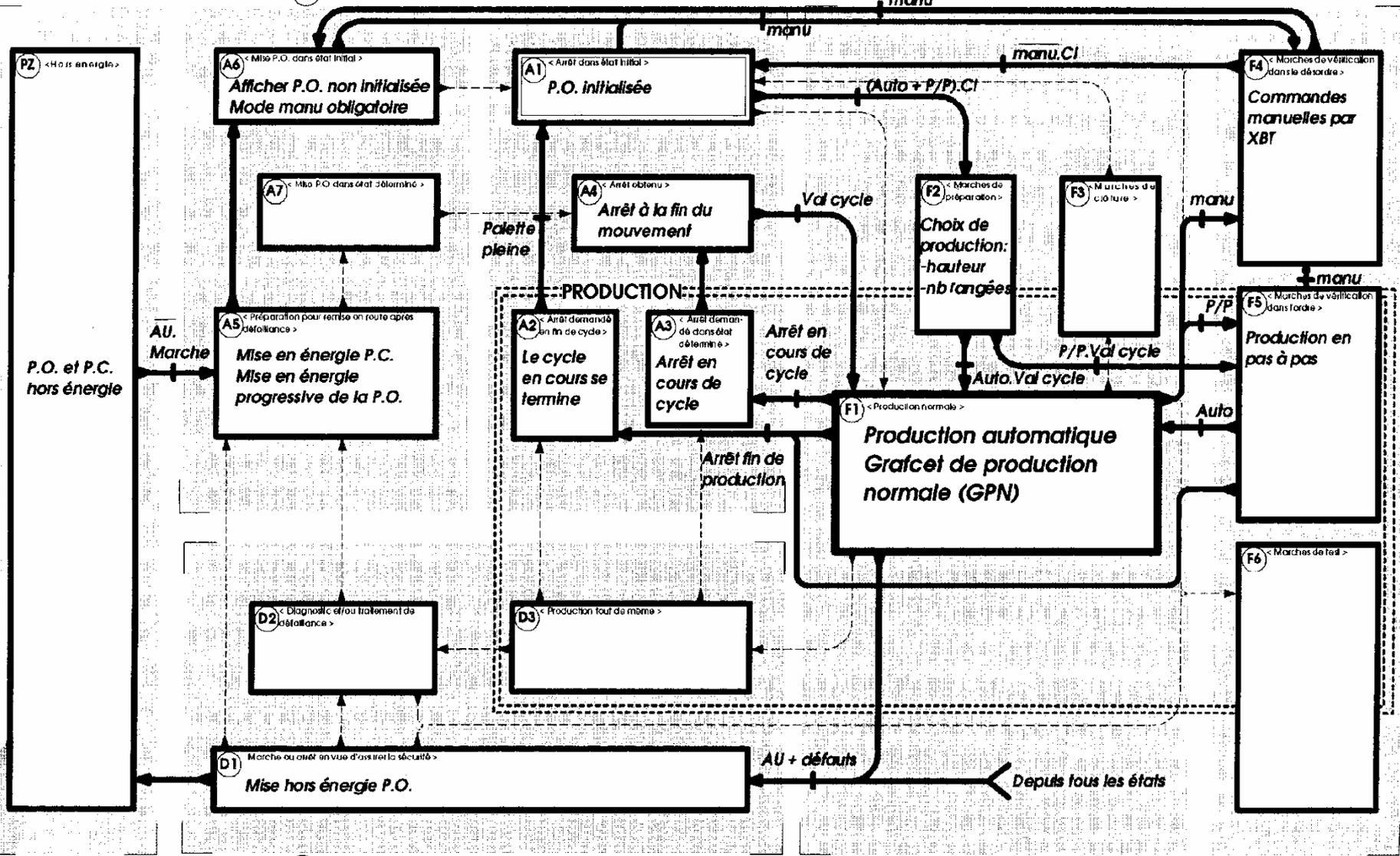
LEGENDE

P.O. = Partie Opérative
P.C. = Partie Commande

Références de l'équipement

PALETTICC

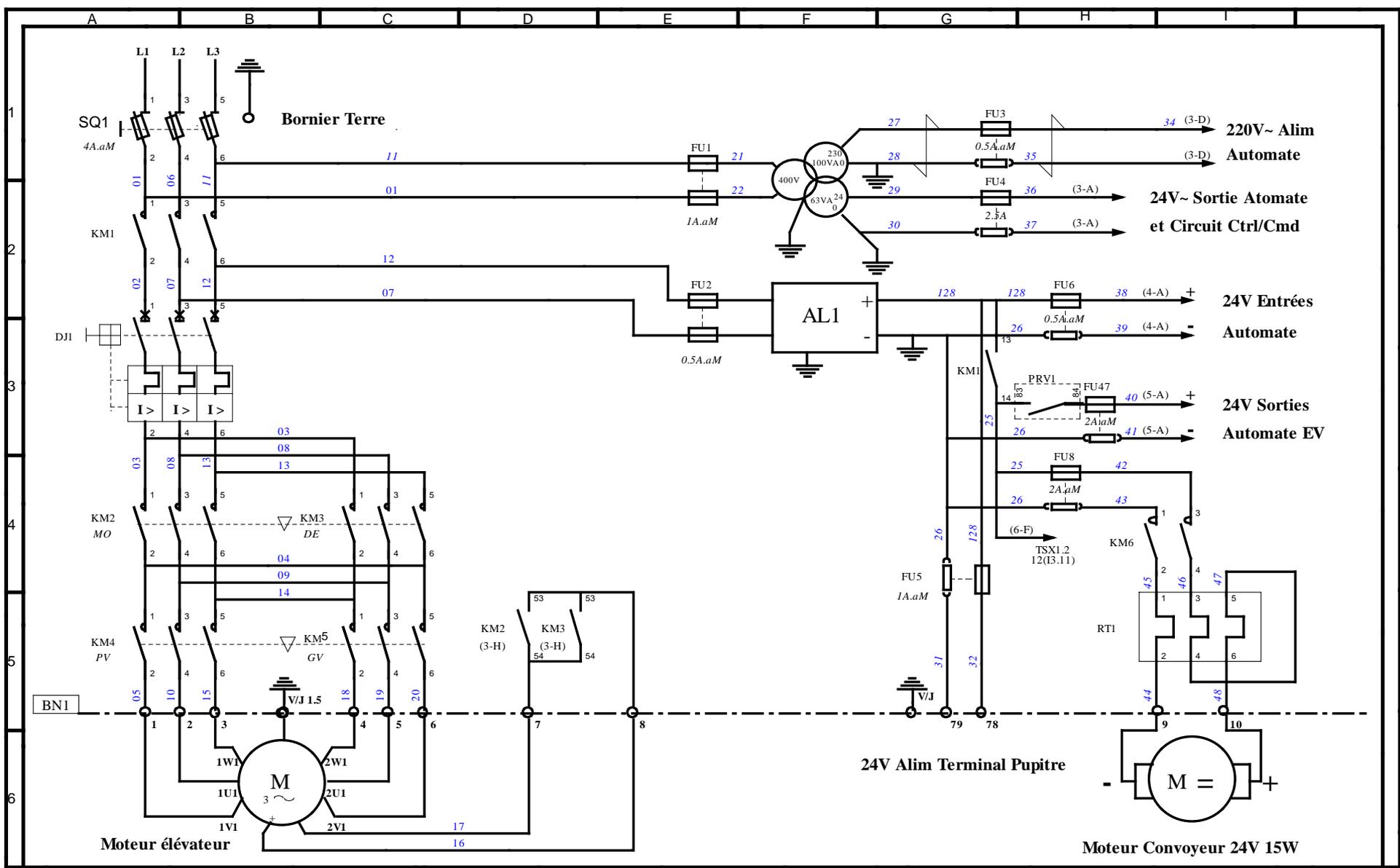
A PROCEDURES D'ARRET ET DE REMISE EN ROUTE

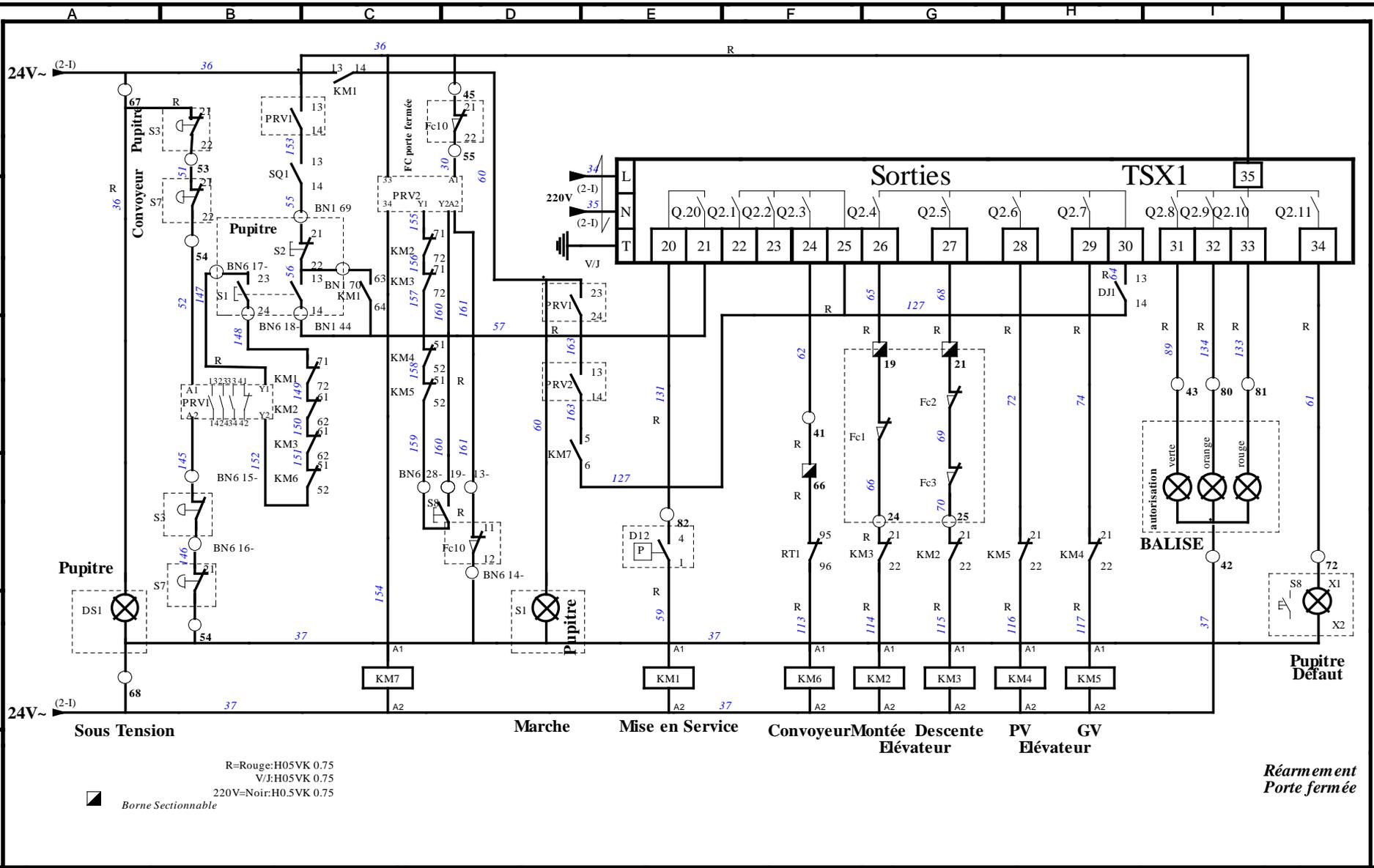


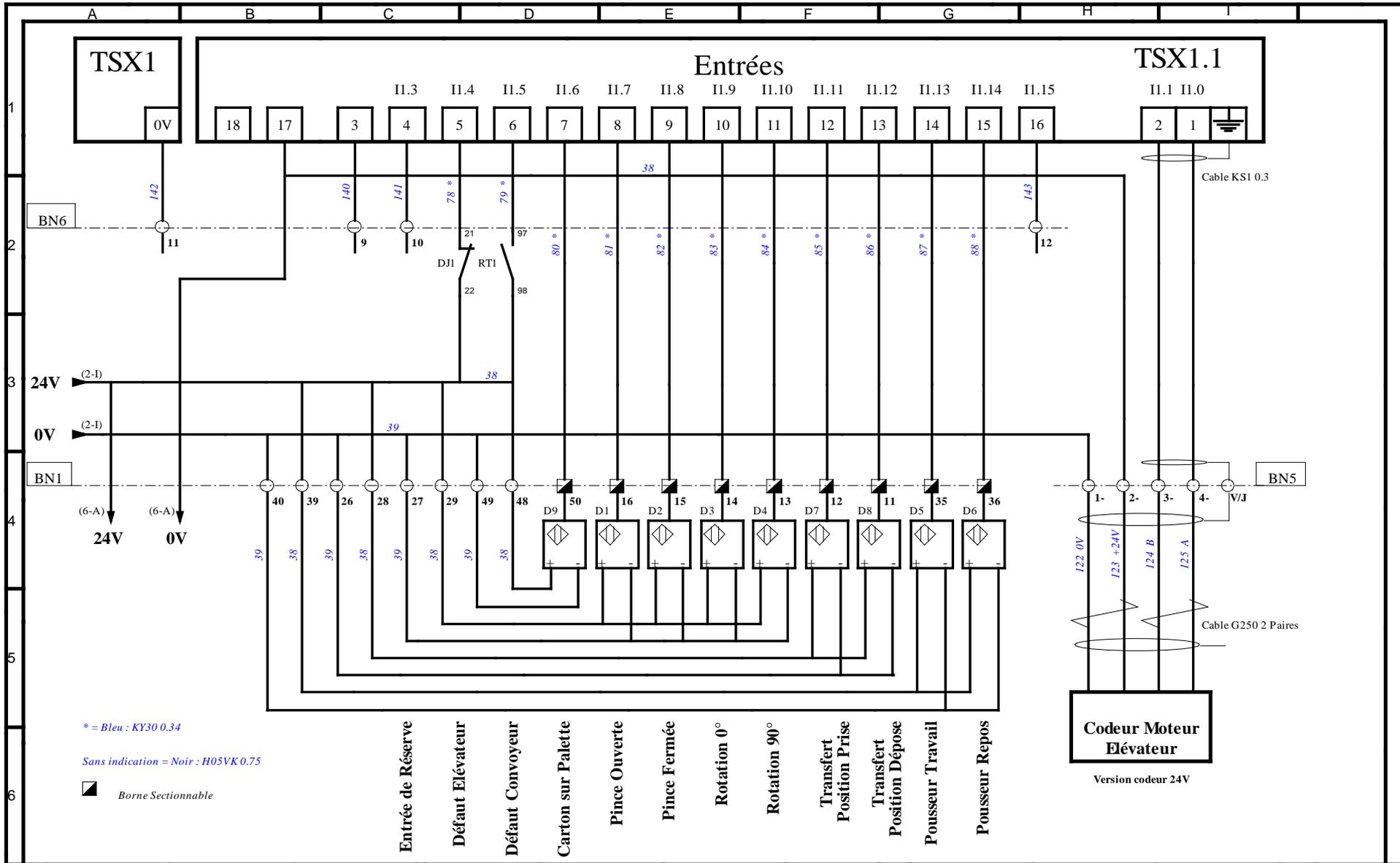
D PROCEDURES DE DEFAILLANCE DE LA P.O.

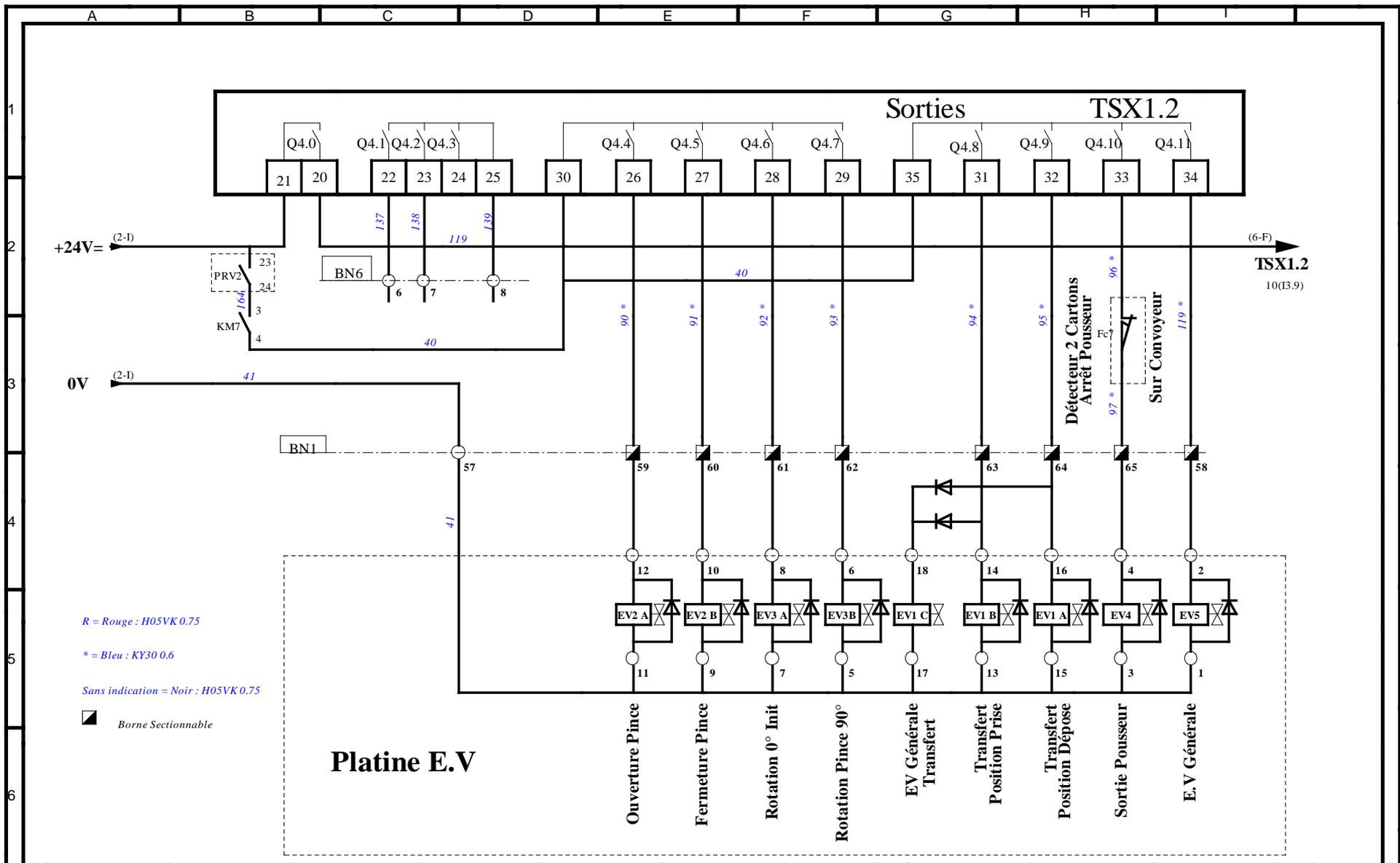
F PROCEDURES DE FONCTIONNEMENT

Schémas ELECTRIQUE



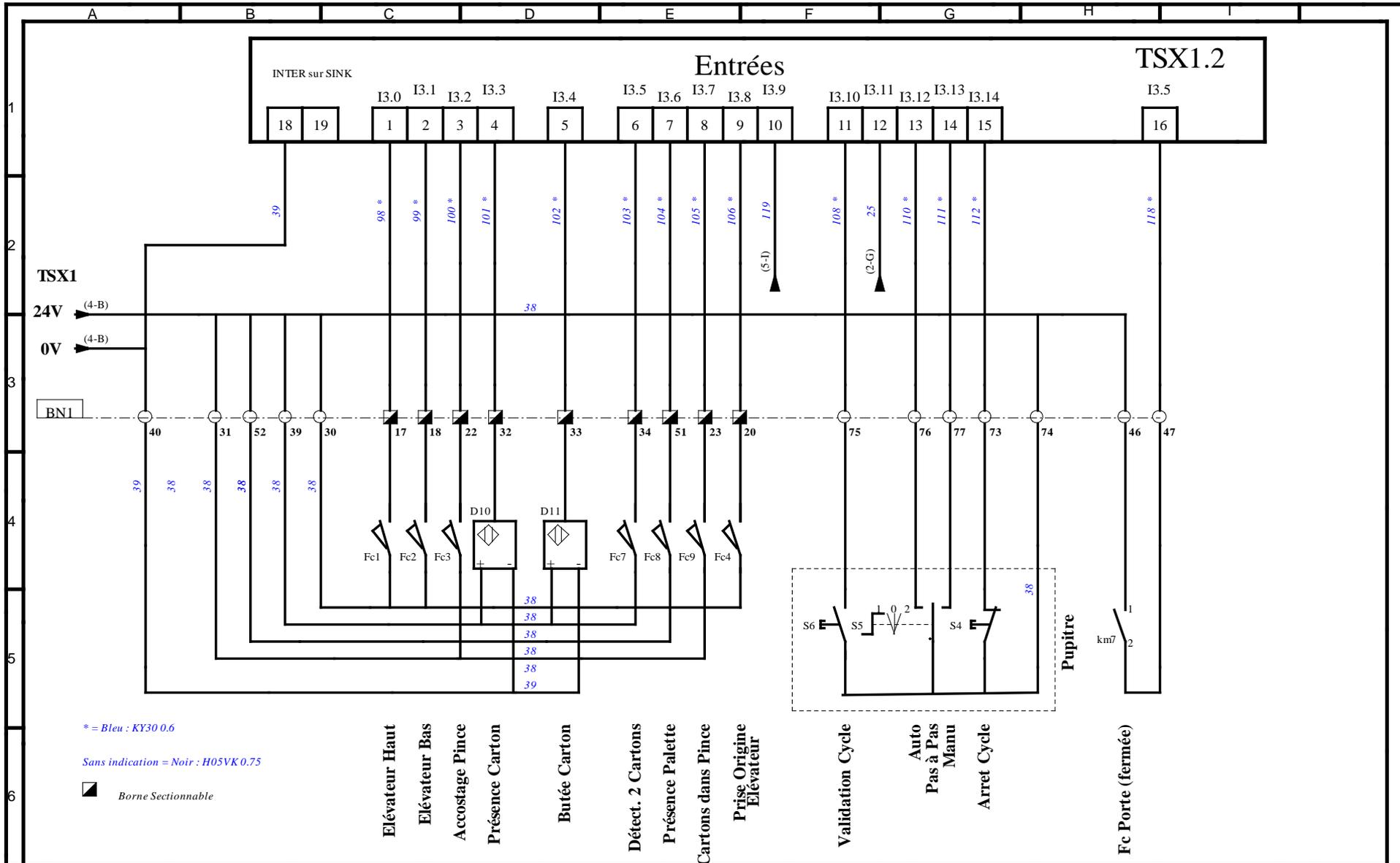






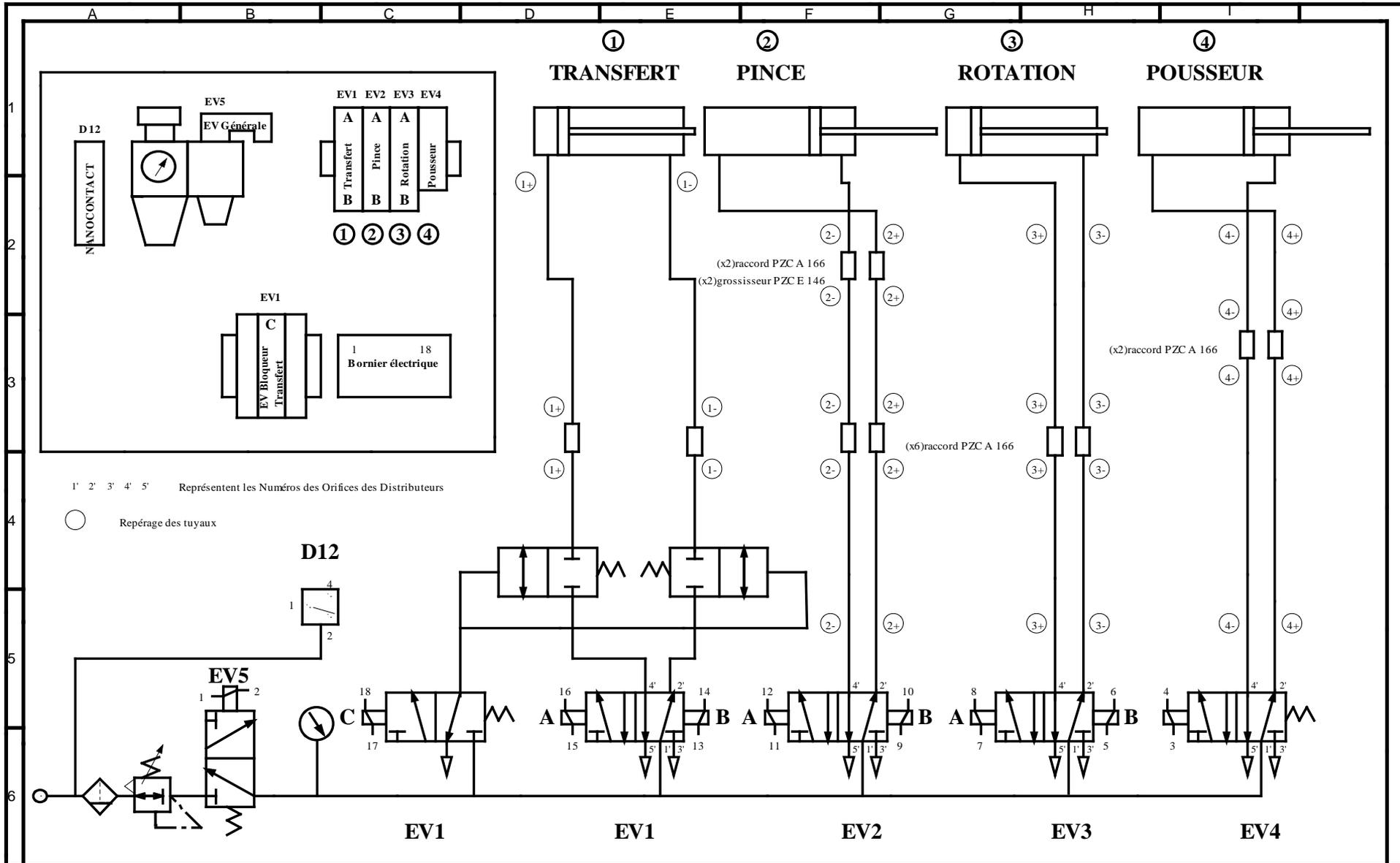
R = Rouge : H05VK 0.75
 * = Bleu : KY30 0.6
 Sans indication = Noir : H05VK 0.75

■ Borne Sectionnable



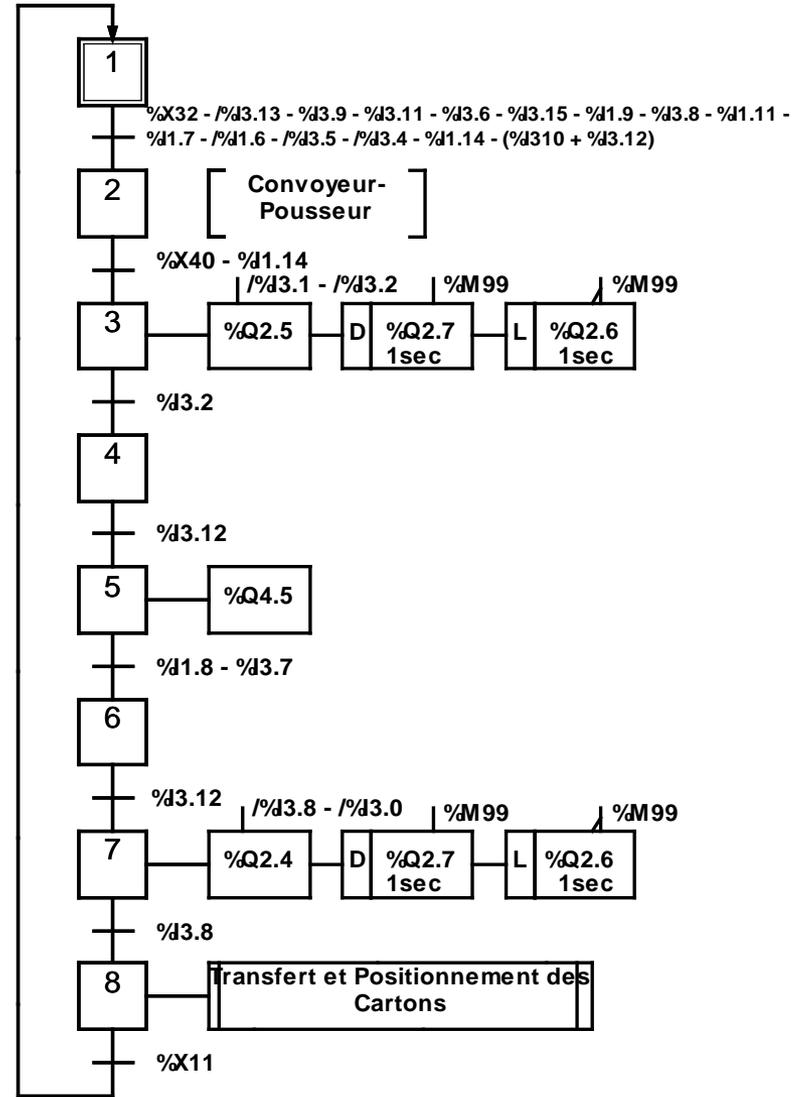
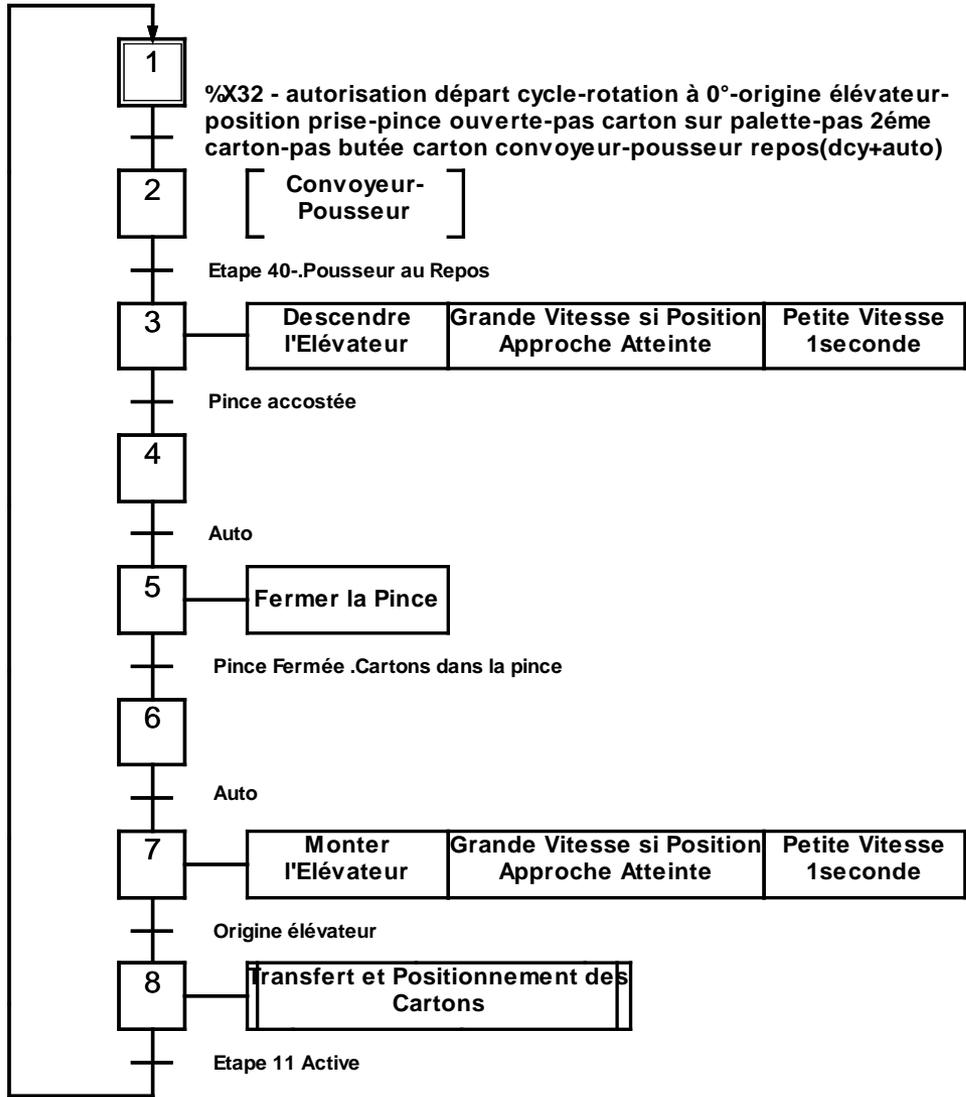
Schémas

PNEUMATIQUE

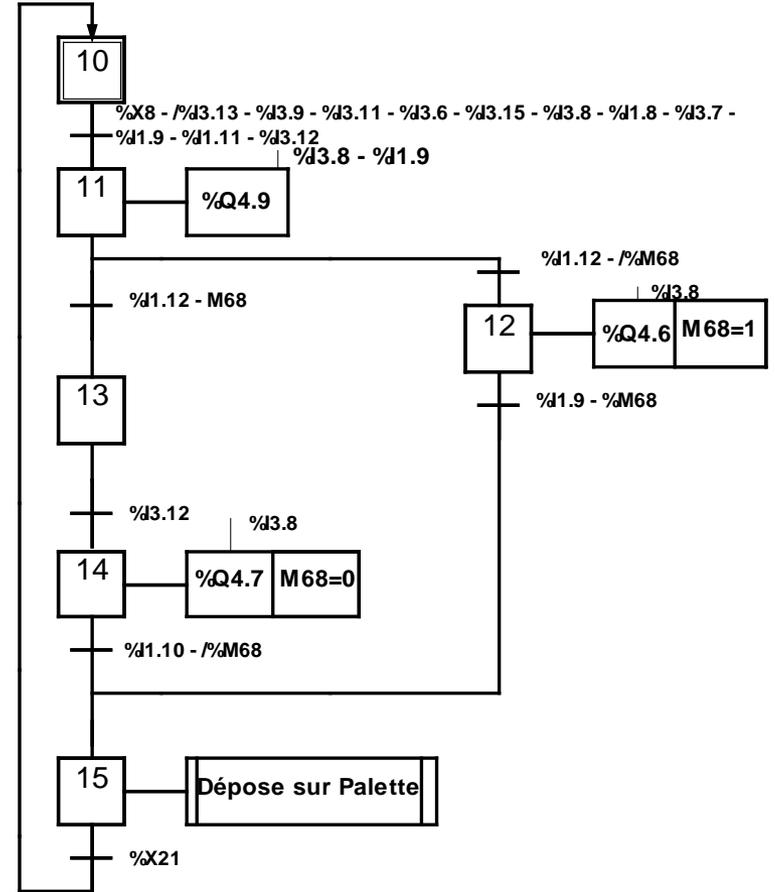
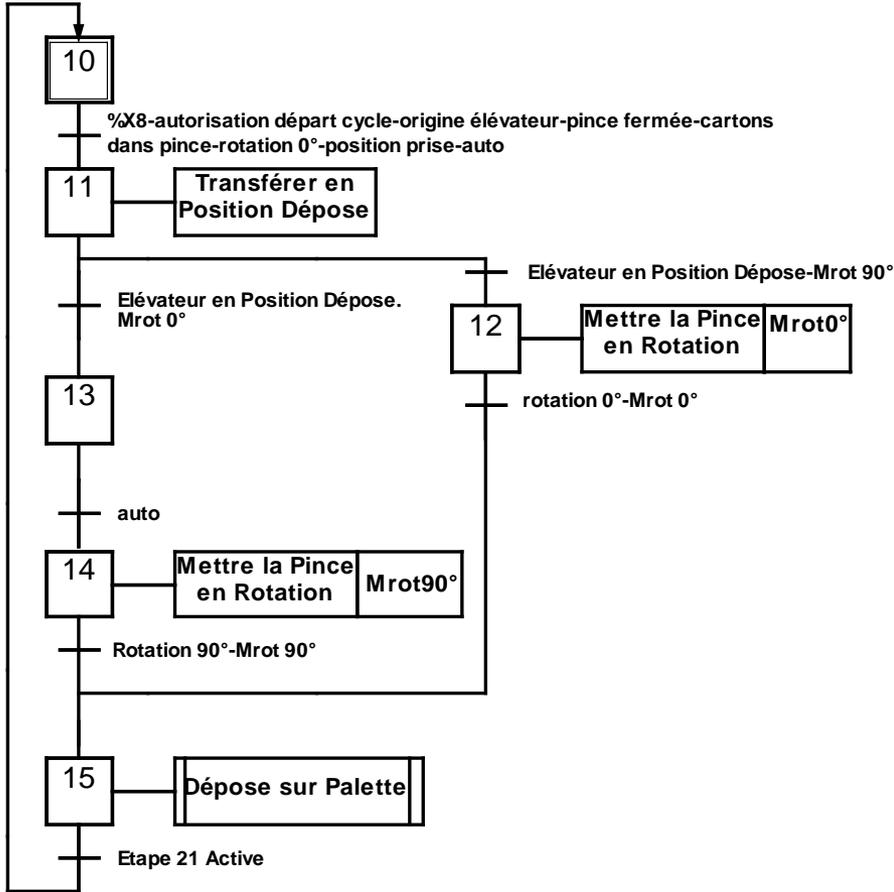


GRAF CET

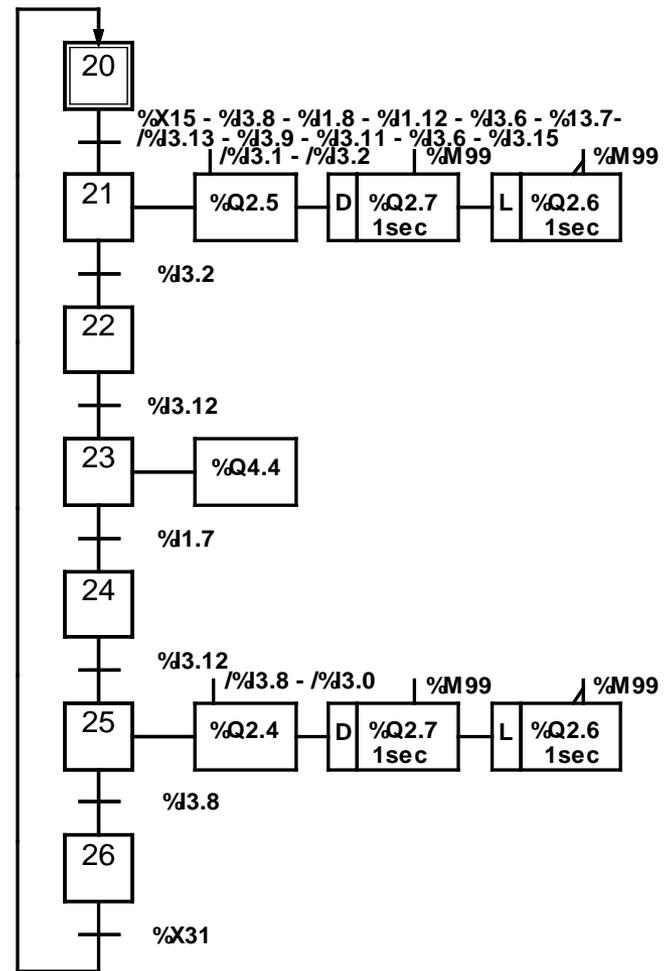
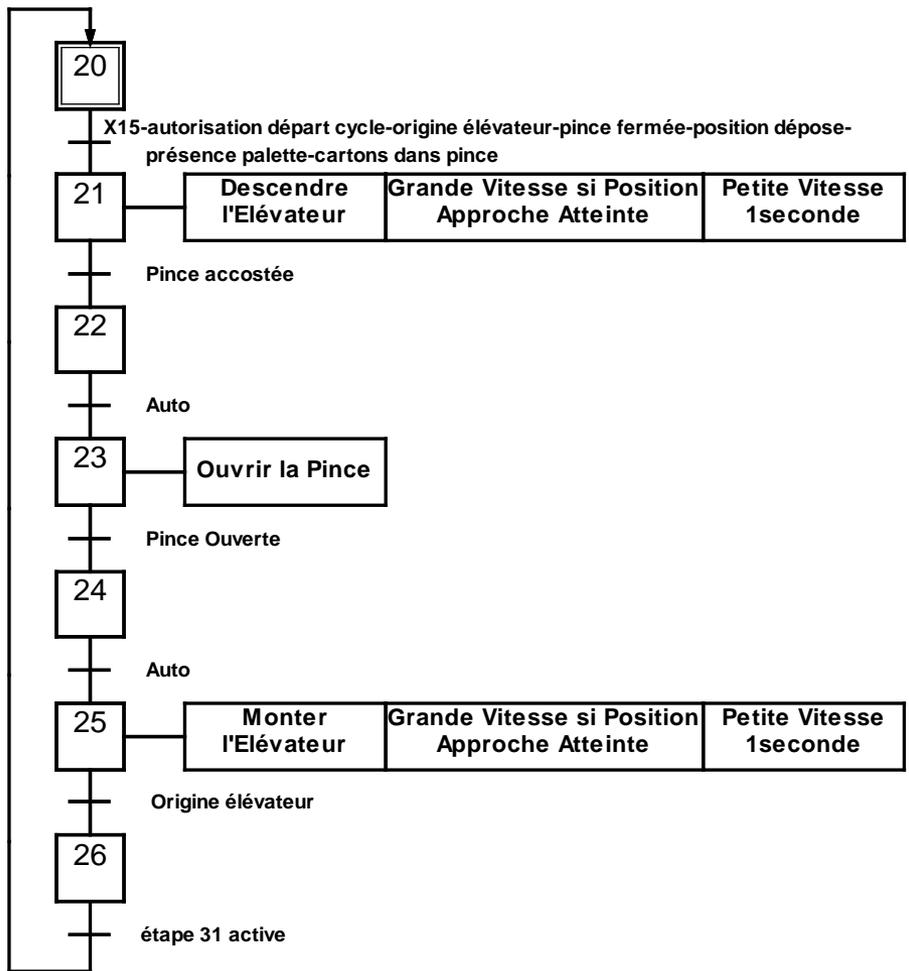
Autorisation départ cycle: pas manu-Présence air -en service-présence palette-porte fermée



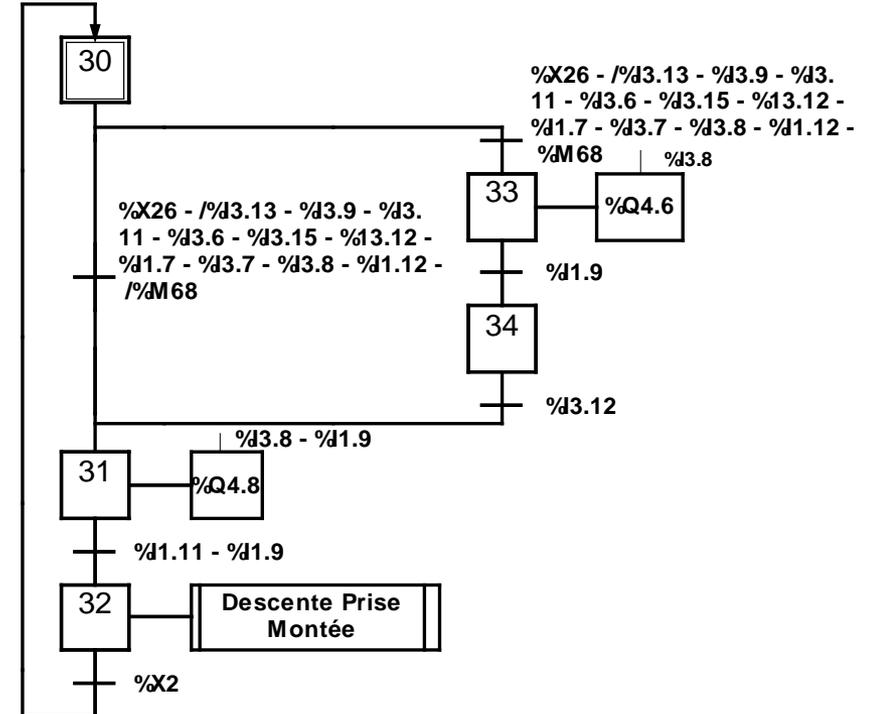
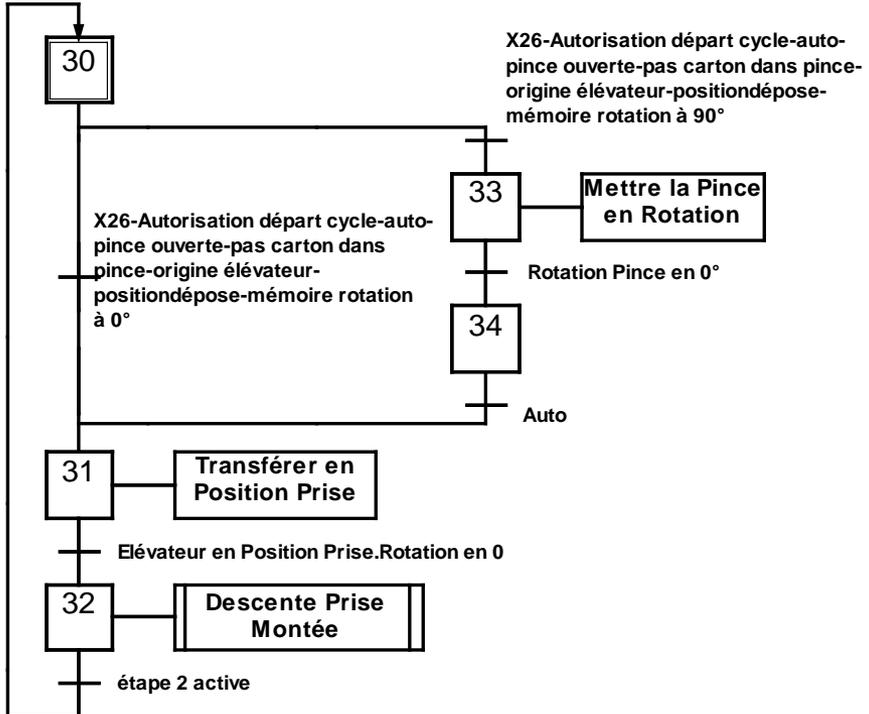
Autorisation départ cycle: pas manu-Présence air -en service-présence palette-porte fermée



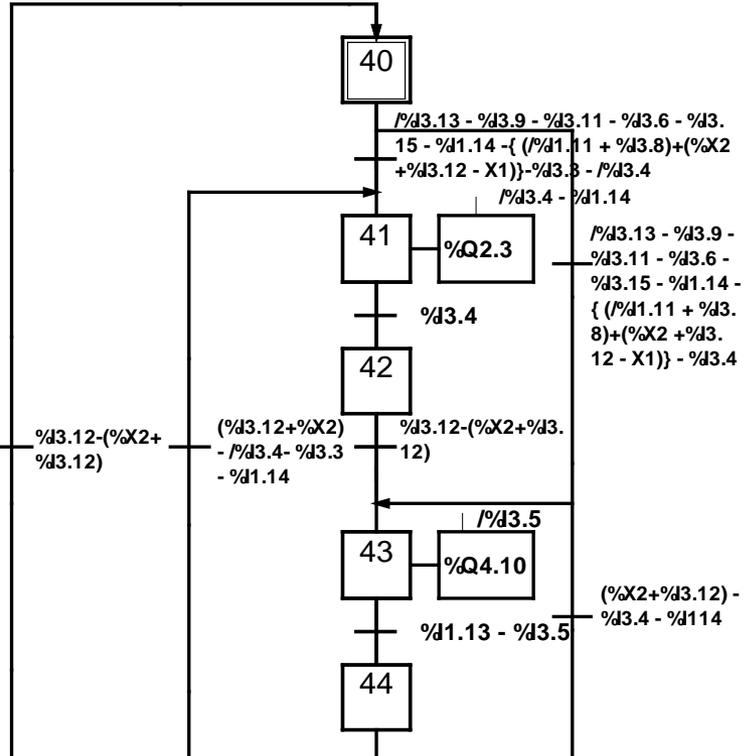
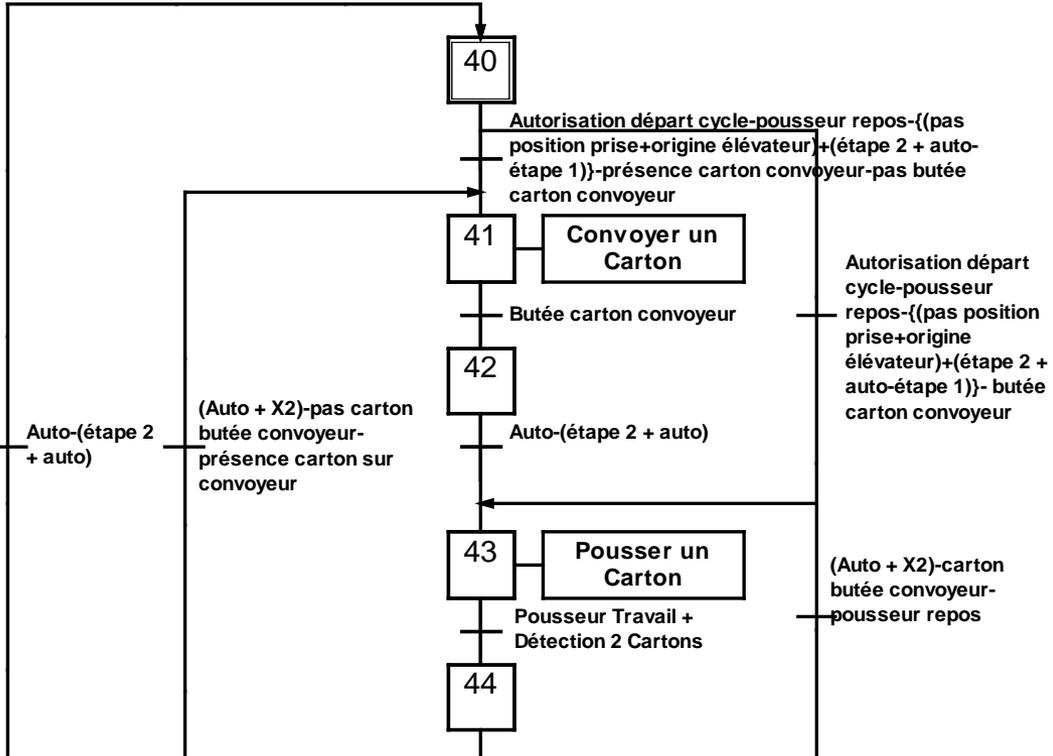
Autorisation départ cycle: pas manu-Présence air -en service-présence palette-porte fermée



Autorisation départ cycle: pas manu-Présence air -en service-présence palette-porte fermée



Autorisation départ cycle: pas manu-Présence air -en service-présence palette-porte fermée



ENTREES AUTOMATE

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

SORTIES AUTOMATE

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