

Savonicc

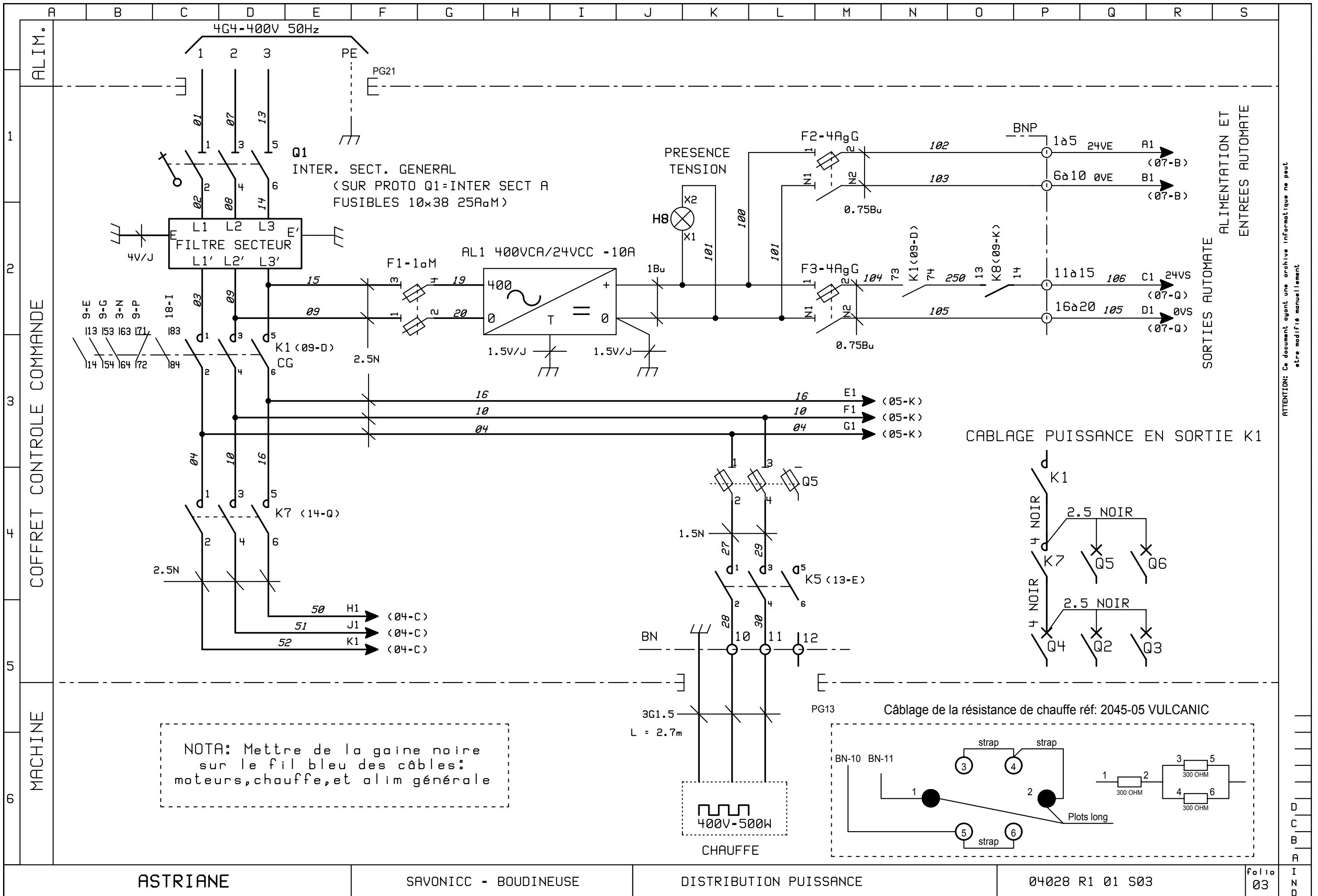


Dossier Technique

		A	B	C	D	E	F	G	H	I														
PAGE	DESIGNATION	REVISION																						
		A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	O									
1	1 PAGE DE GARDE	X	X	X	X																			
	2 PAGE DE REVISION	X	X	X	X																			
	3 DISTRIBUTION PUISSANCE	X	X	X	X																			
	4 DISTRIBUTION PUISSANCE	X	X	X	X																			
2	5 BOUDINEUSE (VARIATEUR ACS 301-6P6-3) + OPTION CONVOYEUR	X	X	X	X																			
	6 BOUDINEUSE (VARIATEURS ATV-18/28) + OPTION CONVOYEUR	X	X	X	X																			
	7 ALIMENTATION AUTOMATE	X		X	X																			
	8 MISE EN SERVICE + SIGNALISATIONS	X	X	X	X																			
3	9 MISE EN SERVICE + SIGNALISATIONS	X	X	X	X																			
	10 ENTrees AUTOMATE	X		X	X																			
	11 ENTrees AUTOMATE	X	X	X	X																			
	12 ENTrees AUTOMATE	X		X	X																			
4	13 SORTIES AUTOMATE	X	X	X	X																			
	14 SORTIES AUTOMATE	X	X	X	X																			
	15 ENTrees SORTIES ANALOGIQUES	X		X	X																			
	16 CABLAGE CONVOYEUR DE RECYCLAGE	X		X	X																			
5	17 PRECISIONS CABLAGE	X		X	X																			
	18 CABLAGE PESEE	X	X	X	X																			
	19																							
	20																							
6	21																							
	22																							
	23																							
	24																							

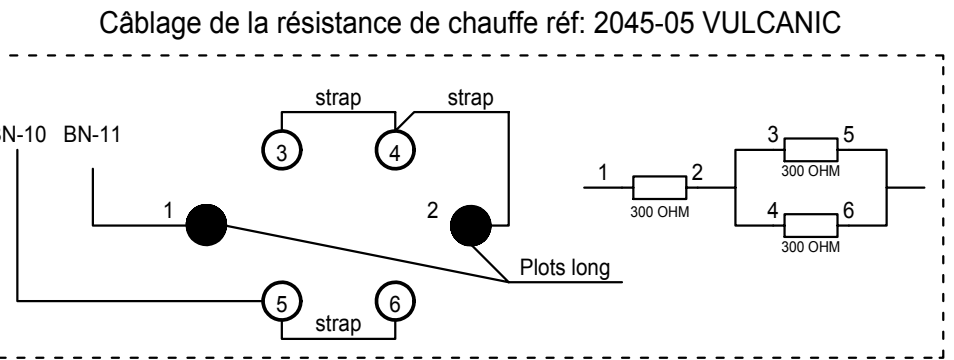
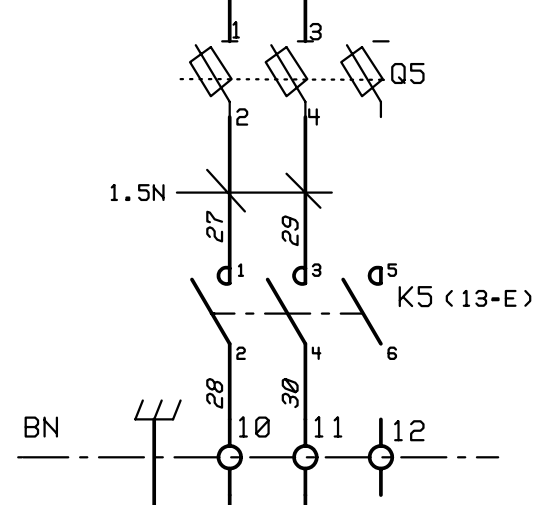
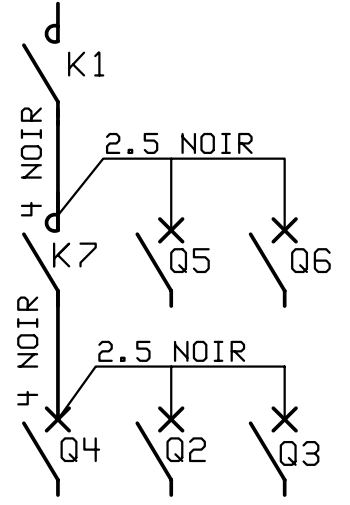
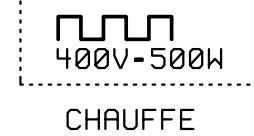
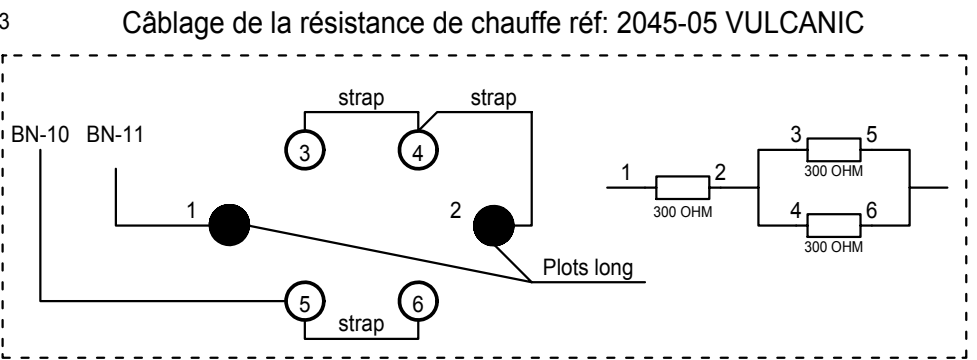
ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement

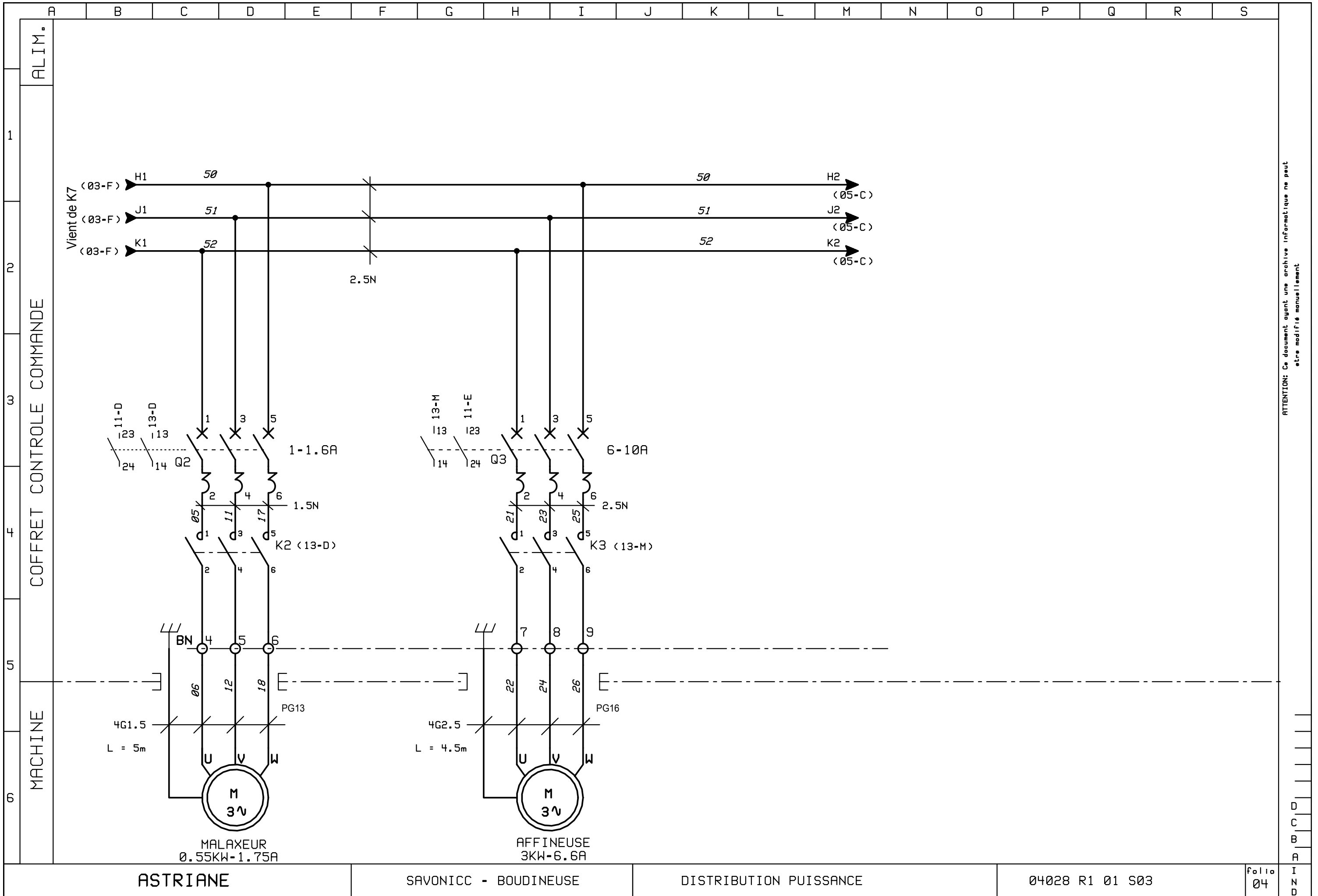
D
C
B
A
I
N
D



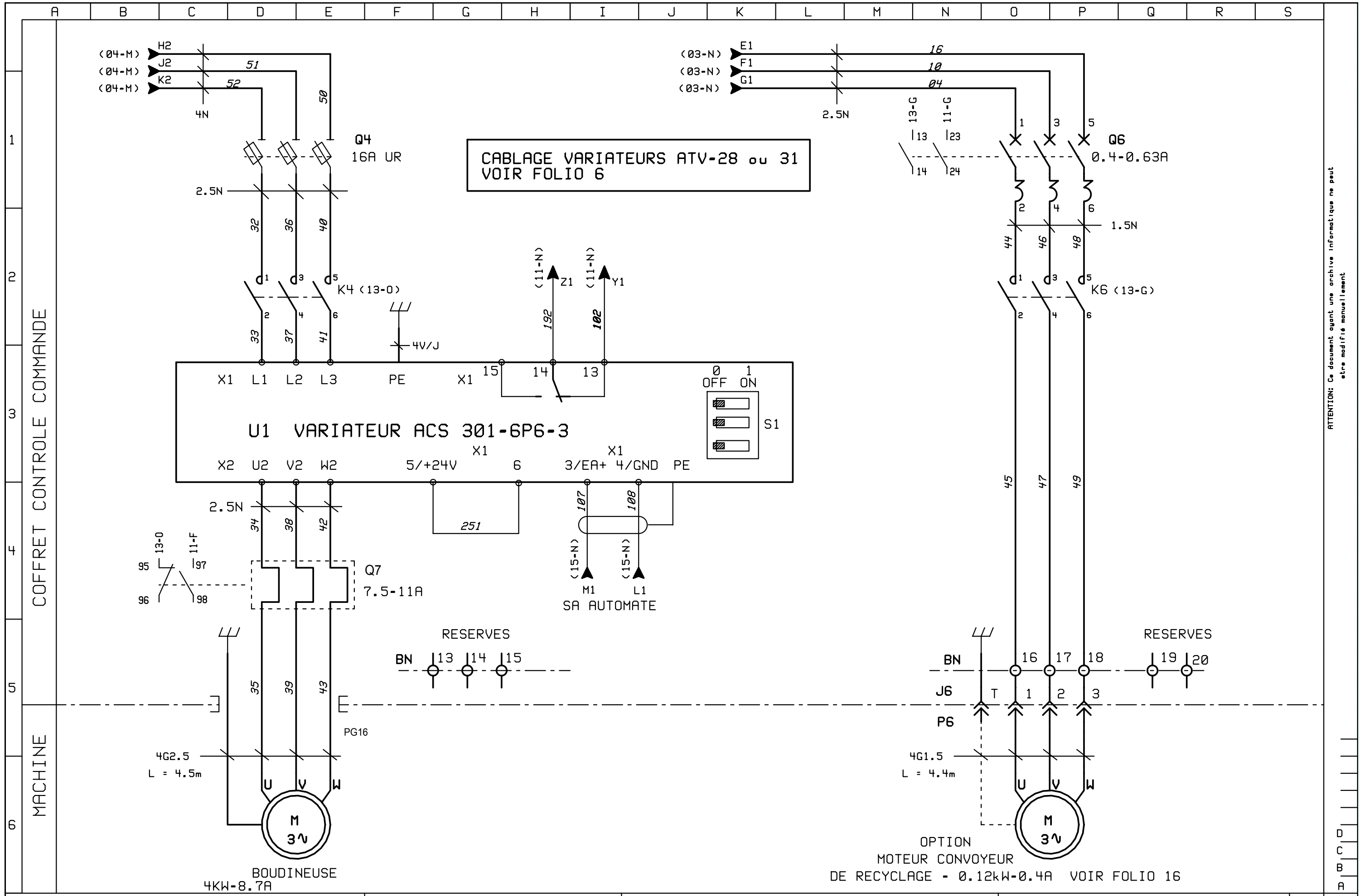
NOTA: Mettre de la gaine noire sur le fil bleu des câbles: moteurs, chauffe, et alim générale

CABLAGE PUISSANCE EN SORTIE K1

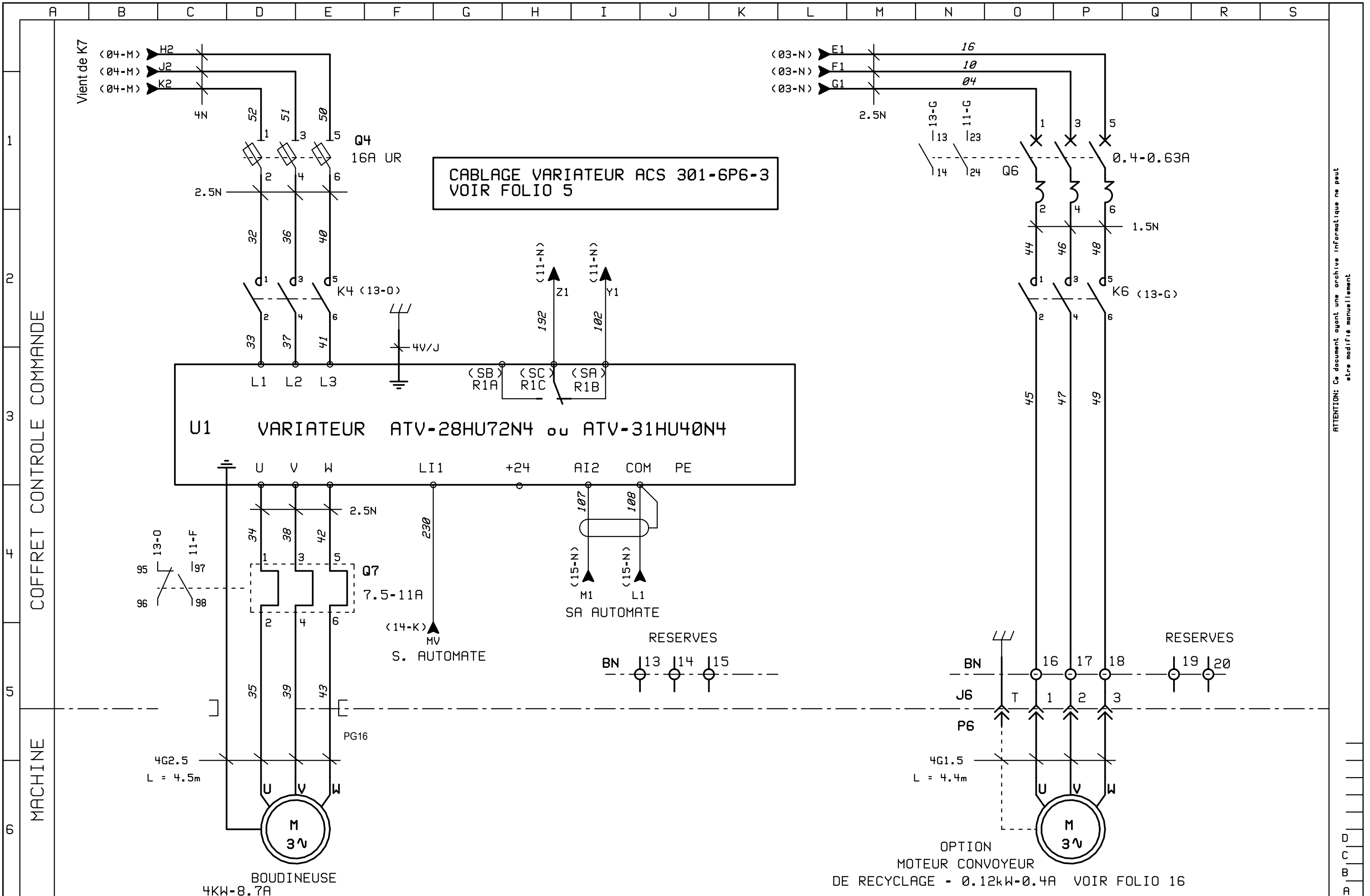




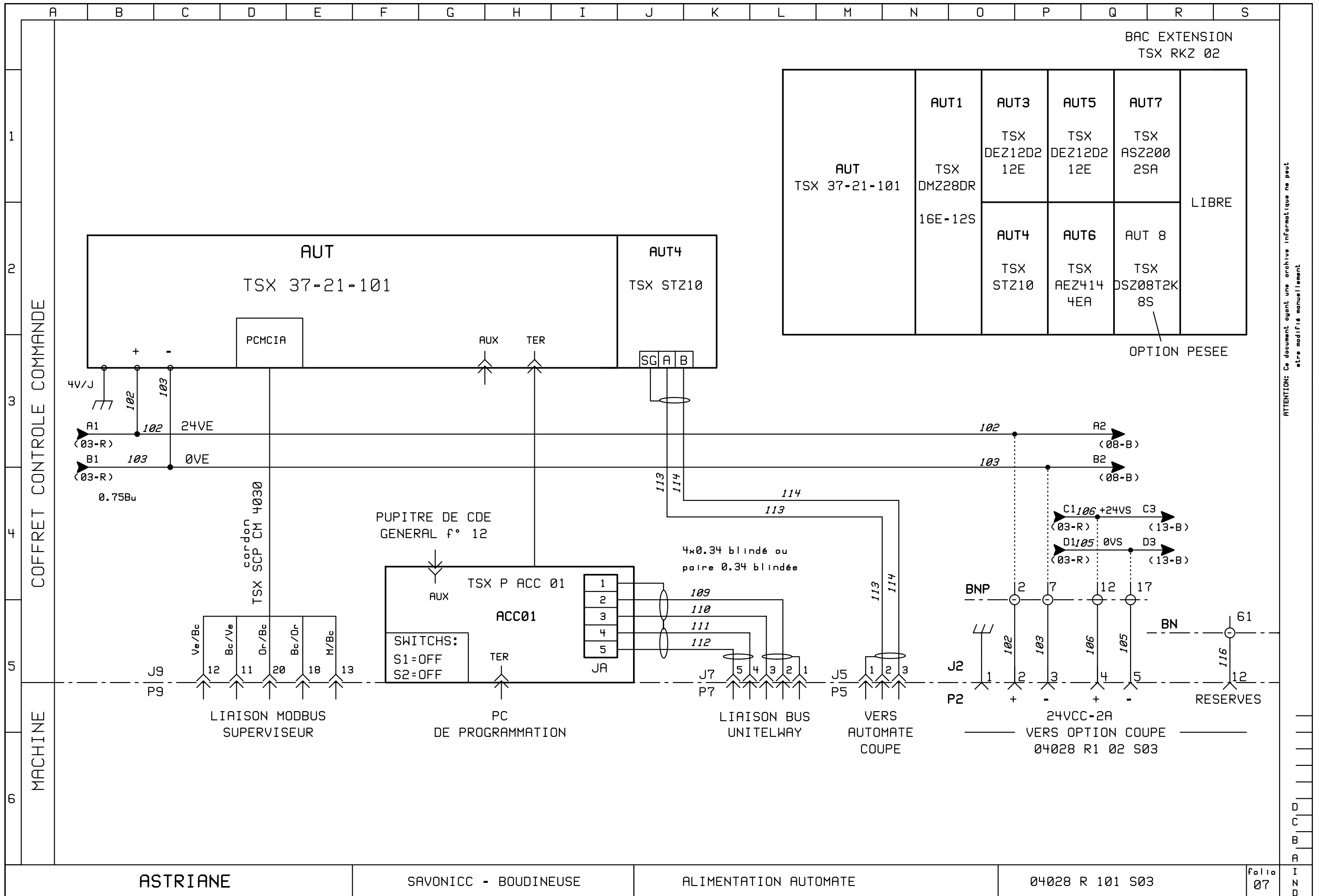
ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement

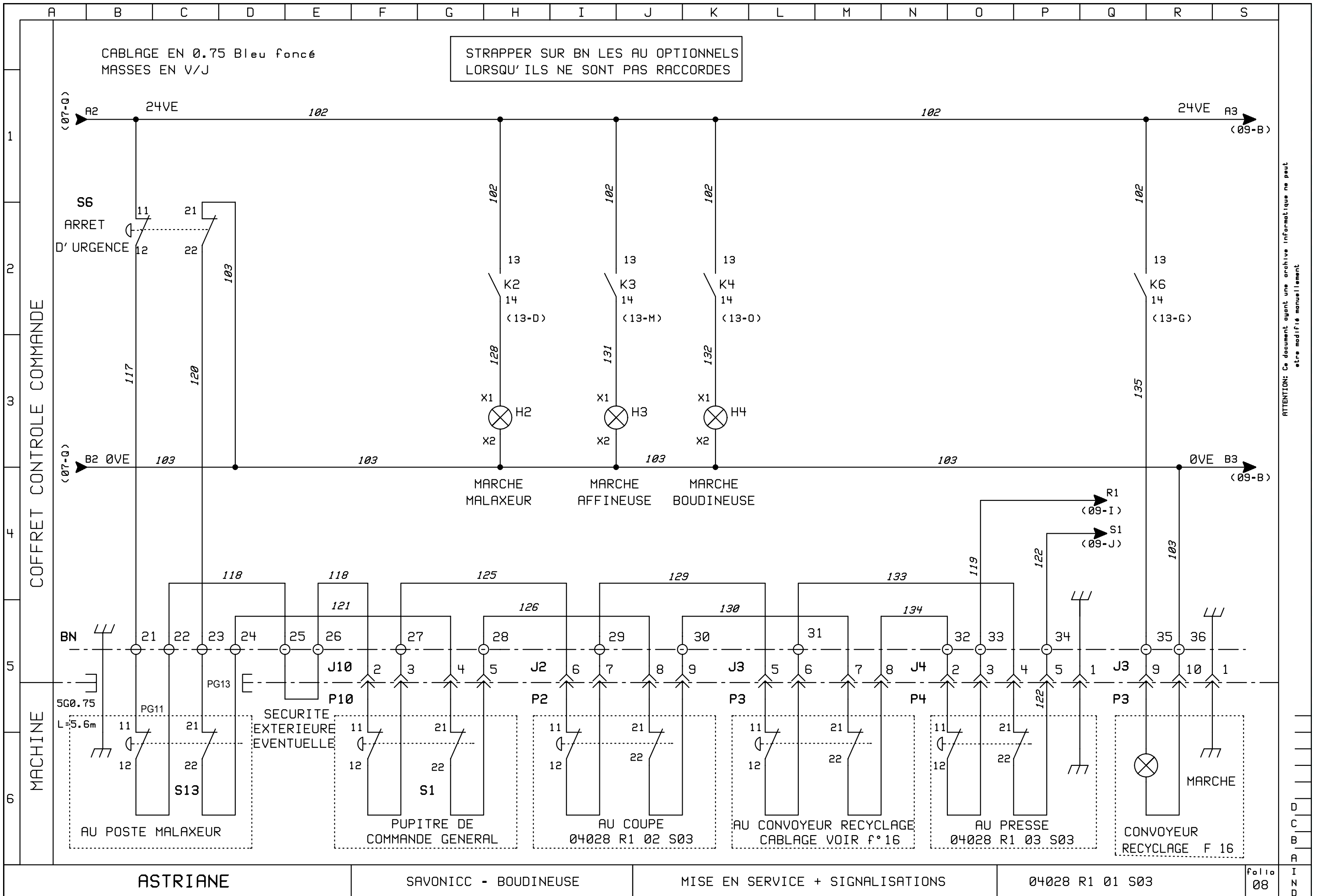


ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement



ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement





1

2

3

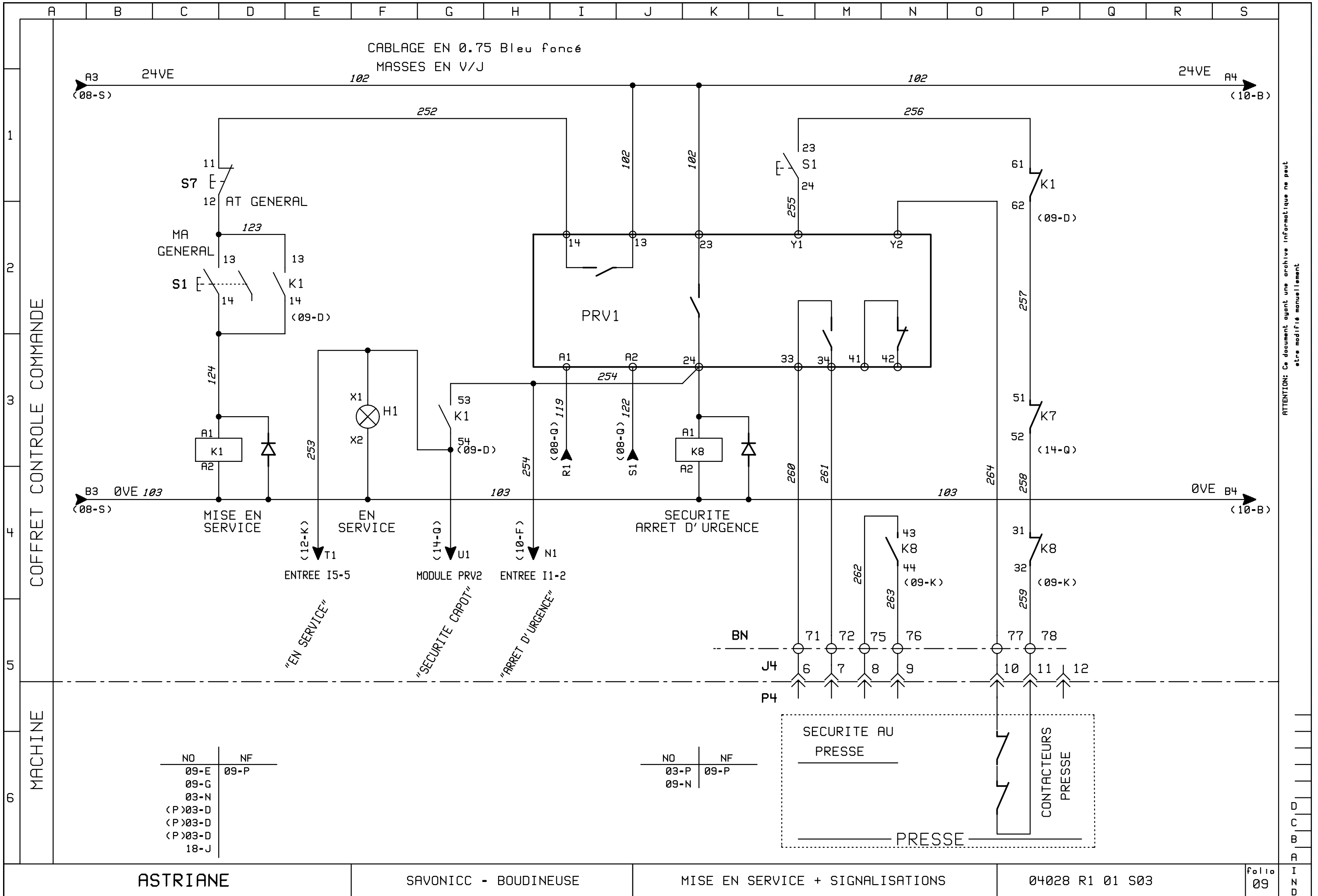
4

5

6

ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement

D
C
B
A
I
N
D



COFFRET CONTROLE COMMANDE

MACHINE

NO	NF
09-E	09-P
09-G	
03-N	
<P>03-D	
<P>03-D	
<P>03-D	
18-J	

NO	NF
03-P	09-P
09-N	

ASTRIANE

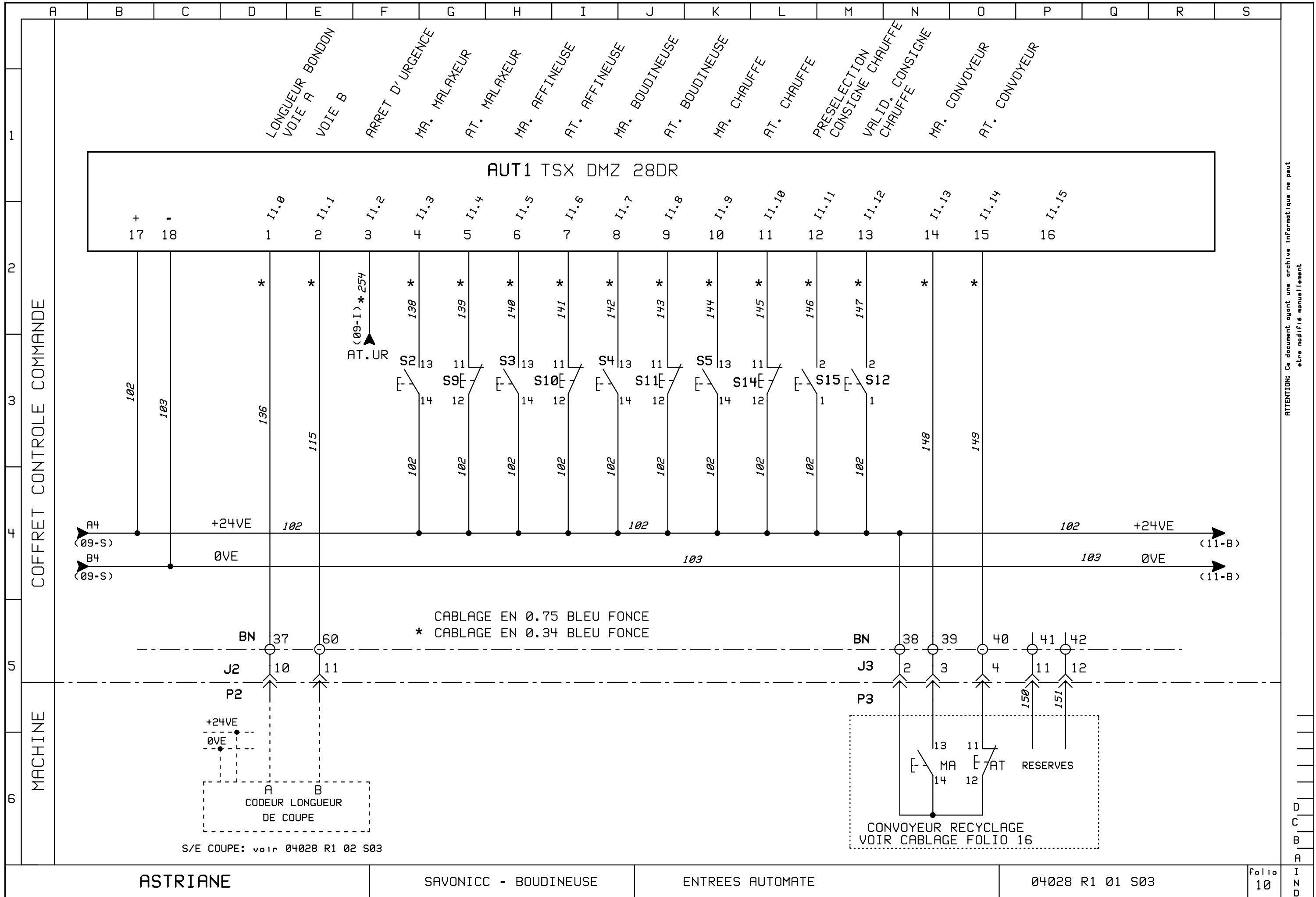
SAVONICC - BOUDINEUSE

MISE EN SERVICE + SIGNALISATIONS

04028 R1 01 S03

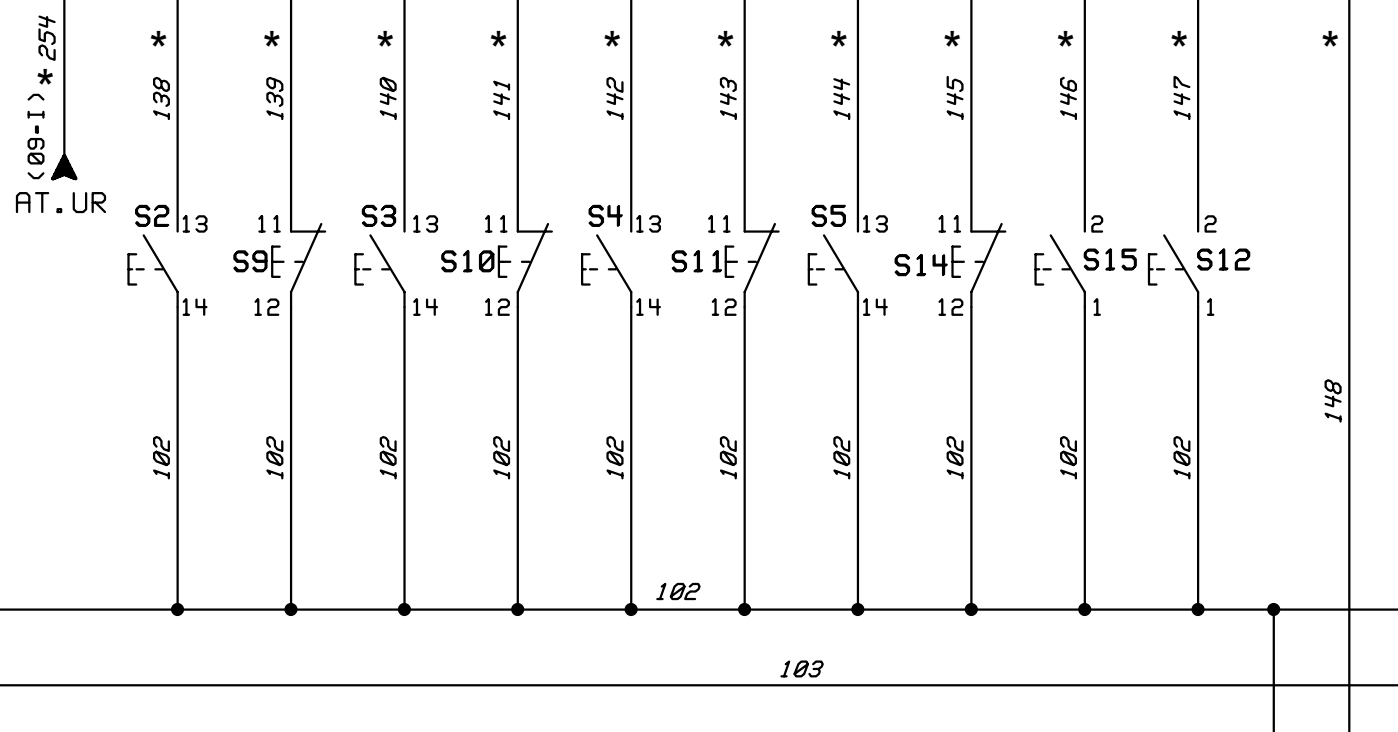
folia
09

IND

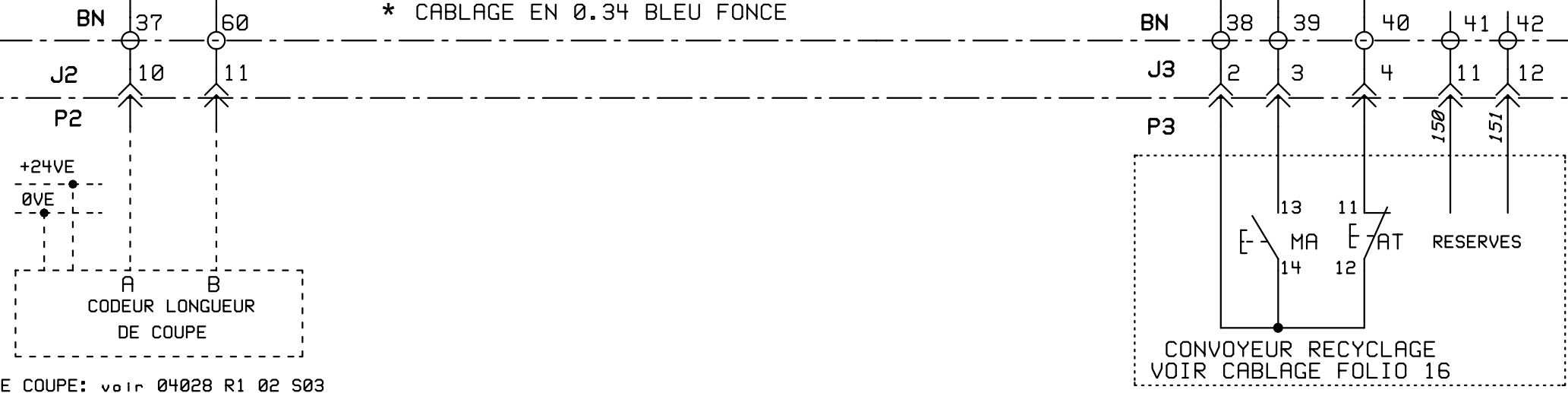


LONGUEUR BONDON VOIE A
 VOIE B
 ARRET D'URGENCE
 MA. MALAXEUR
 AT. MALAXEUR
 MA. AFFINEUSE
 AT. AFFINEUSE
 MA. BOUDINEUSE
 AT. BOUDINEUSE
 MA. CHAUFFE
 AT. CHAUFFE
 PRESELECTION CONSIGNE CHAUFFE
 VALID. CONSIGNE CHAUFFE
 MA. CONVOYEUR
 AT. CONVOYEUR

	+	-	I1.0	I1.1	I1.2	I1.3	I1.4	I1.5	I1.6	I1.7	I1.8	I1.9	I1.10	I1.11	I1.12	I1.13	I1.14	I1.15
	17	18	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16

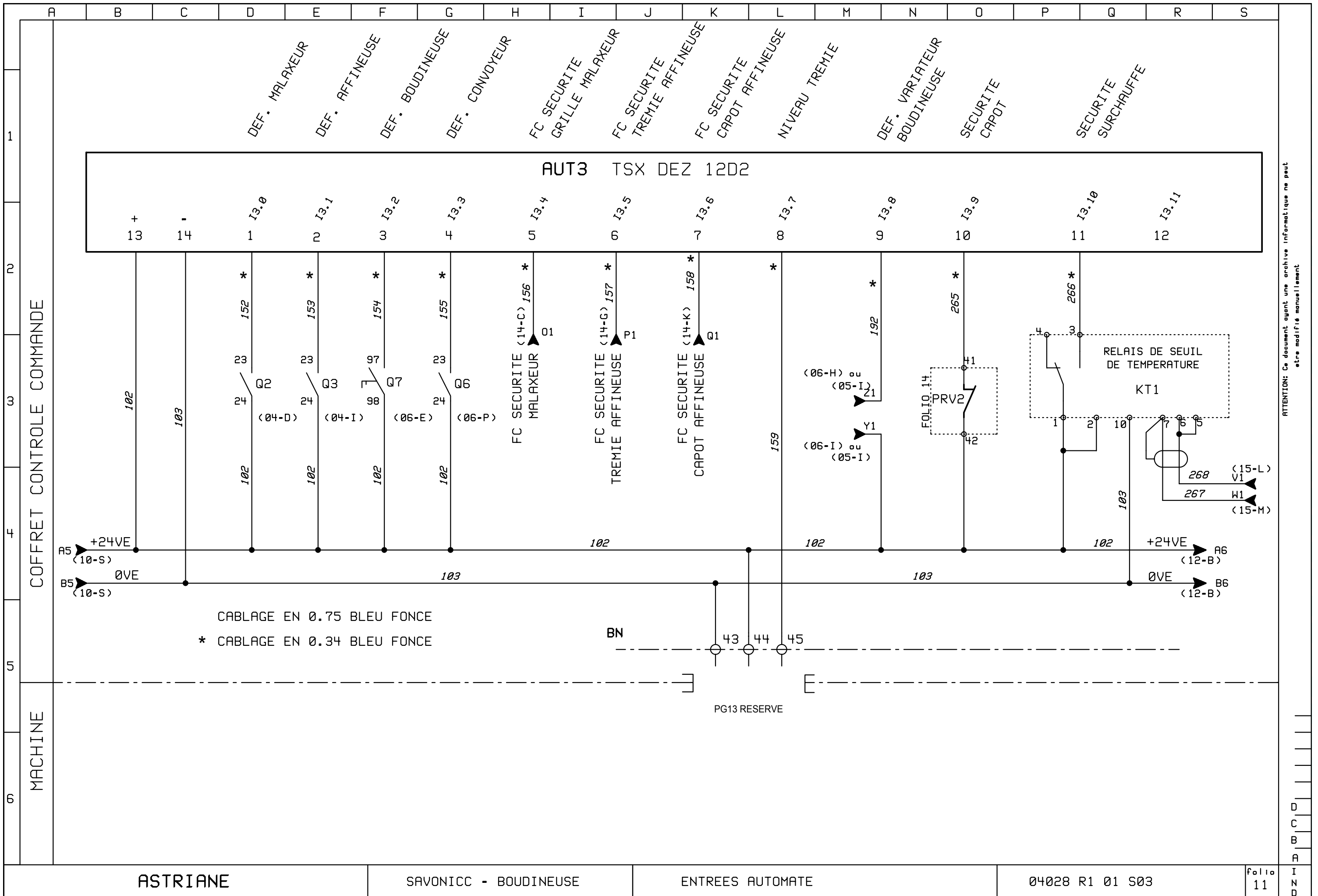


CABLAGE EN 0.75 BLEU FONCE
 * CABLAGE EN 0.34 BLEU FONCE

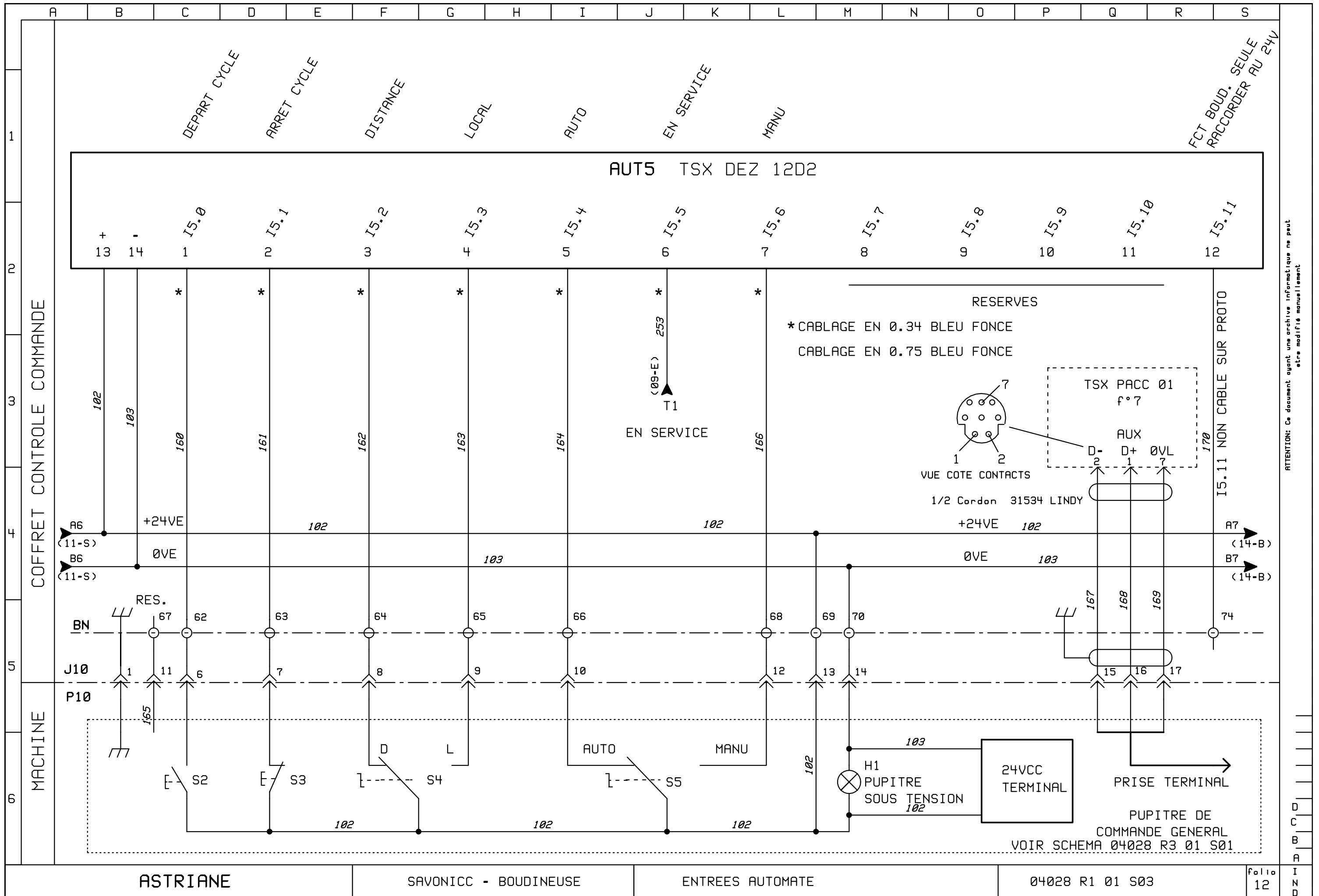


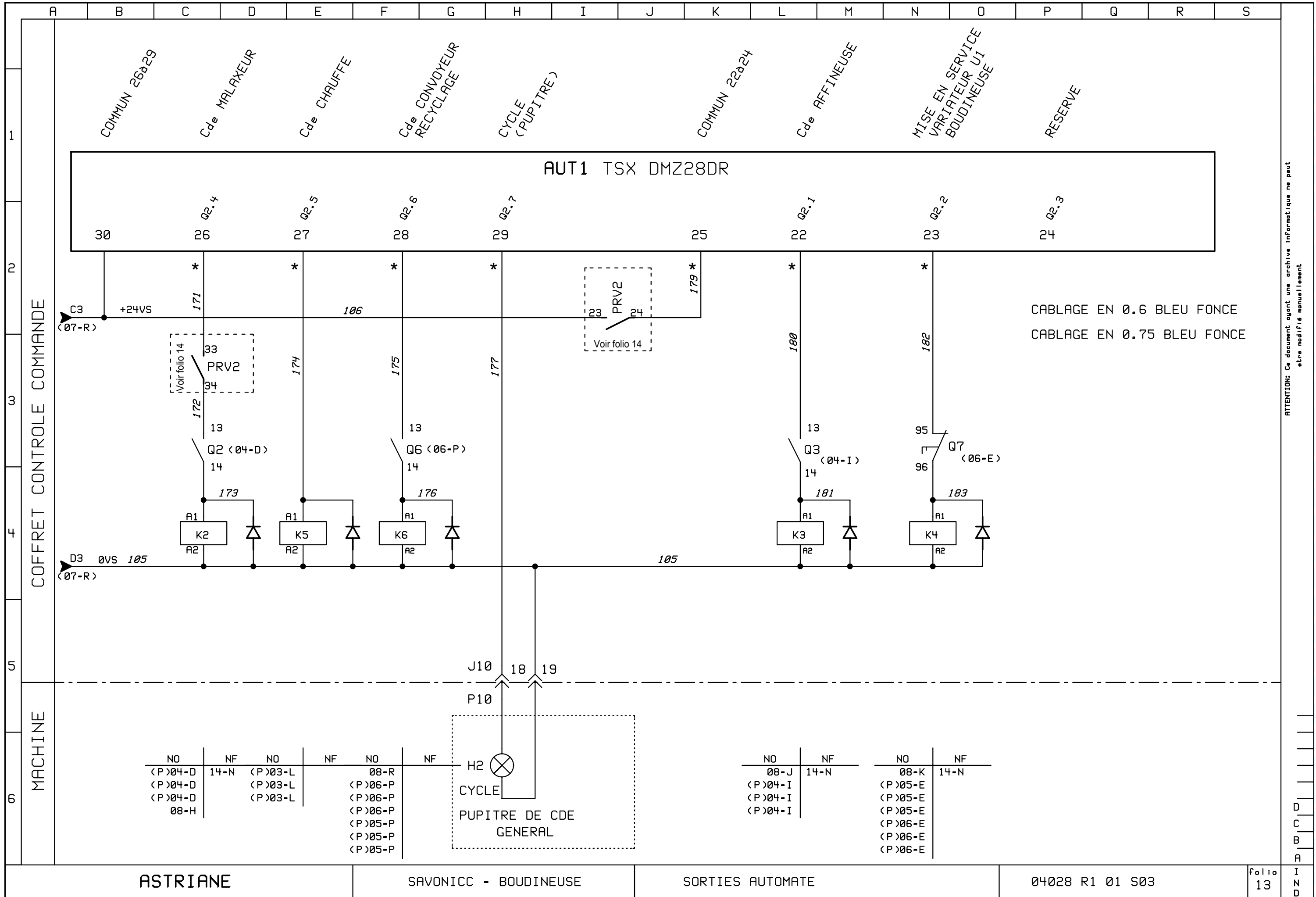
ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement

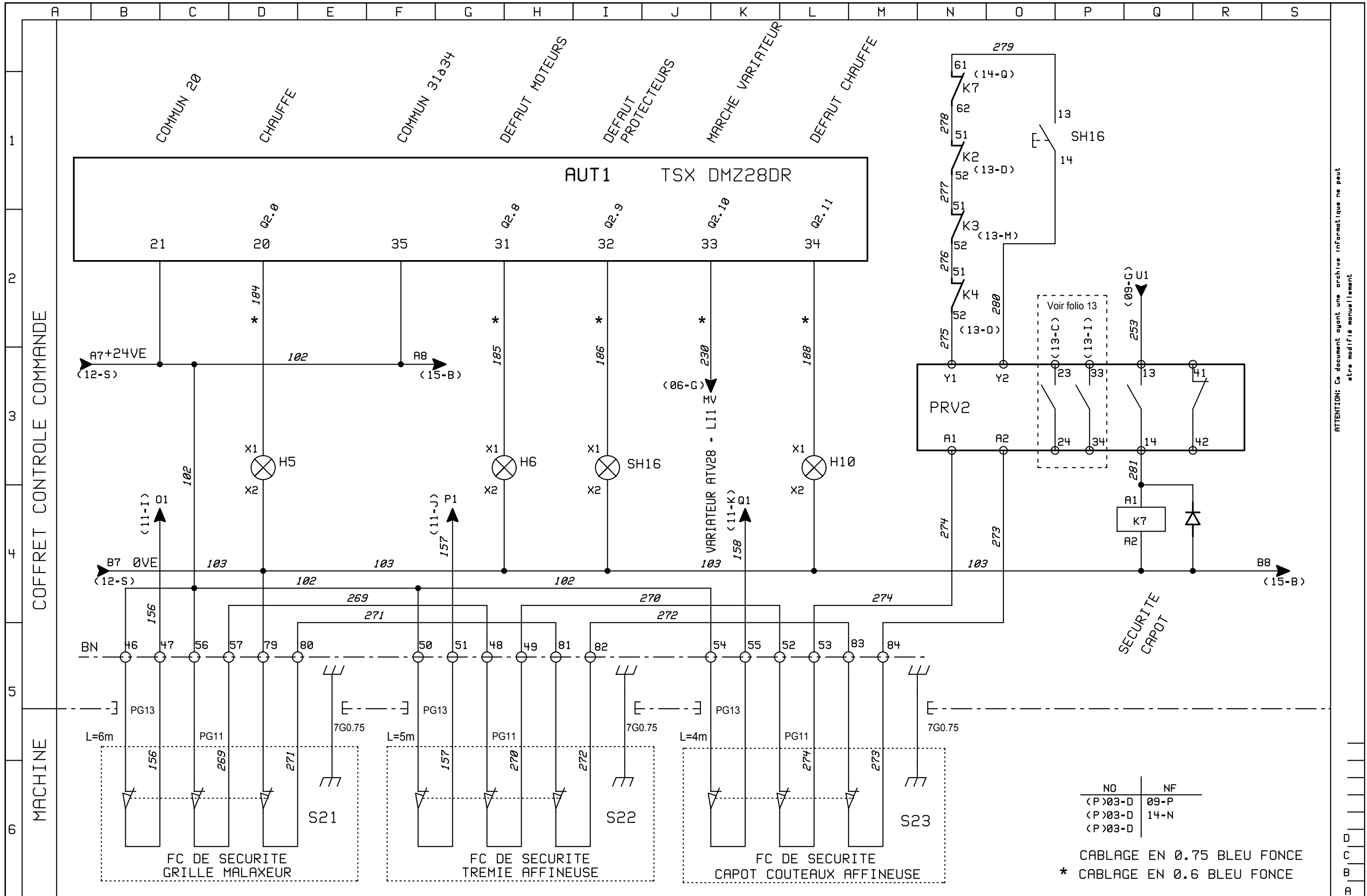
A
B
C
D
E
F
G
H
I
N
D



ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement







ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement

NO	NF
<P>03-D	09-P
<P>03-D	14-N
<P>03-D	

CABLAGE EN 0.75 BLEU FONCE
 * CABLAGE EN 0.6 BLEU FONCE

ASTRIANE

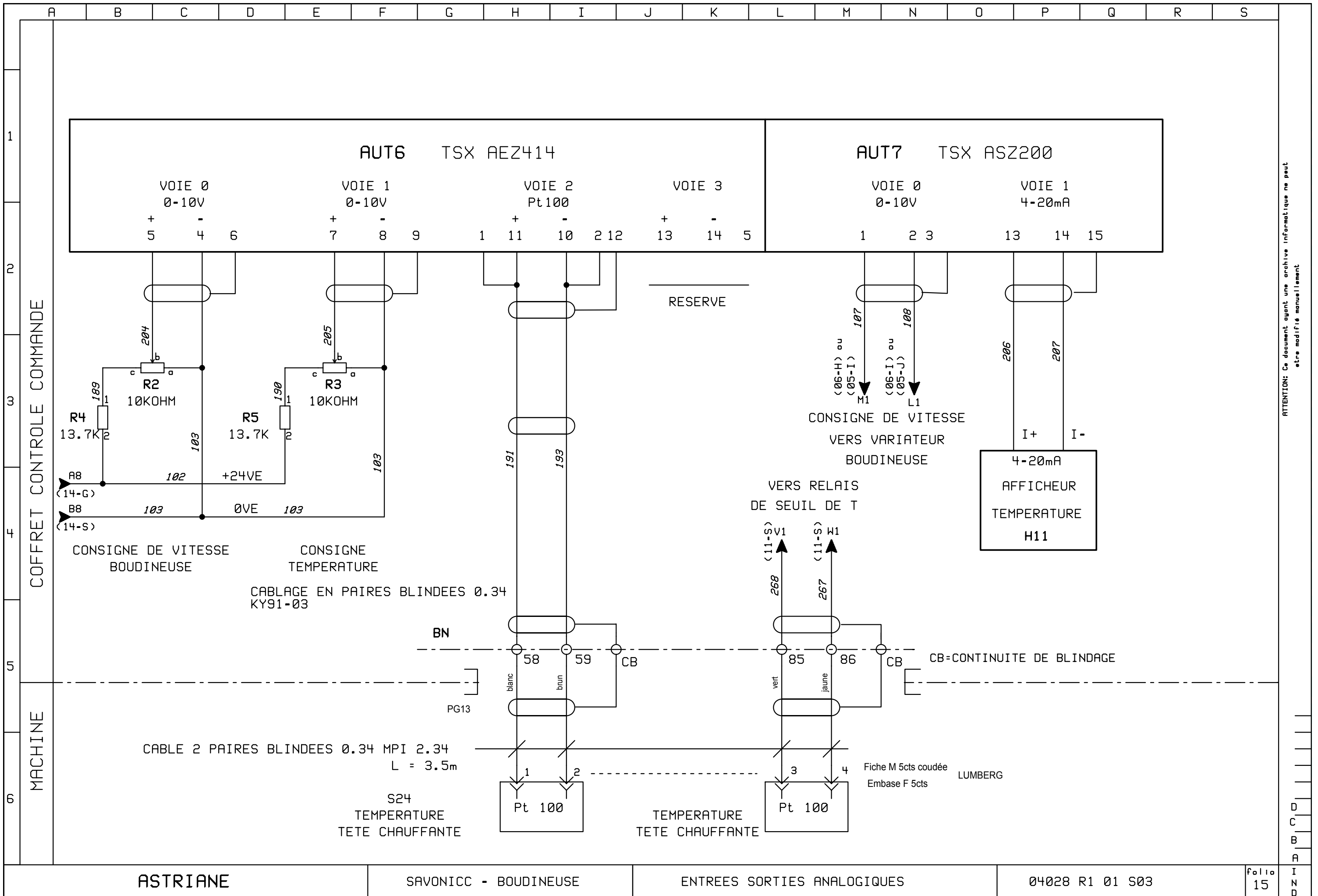
SAVONICC - BOUDINEUSE

SORTIES AUTOMATE

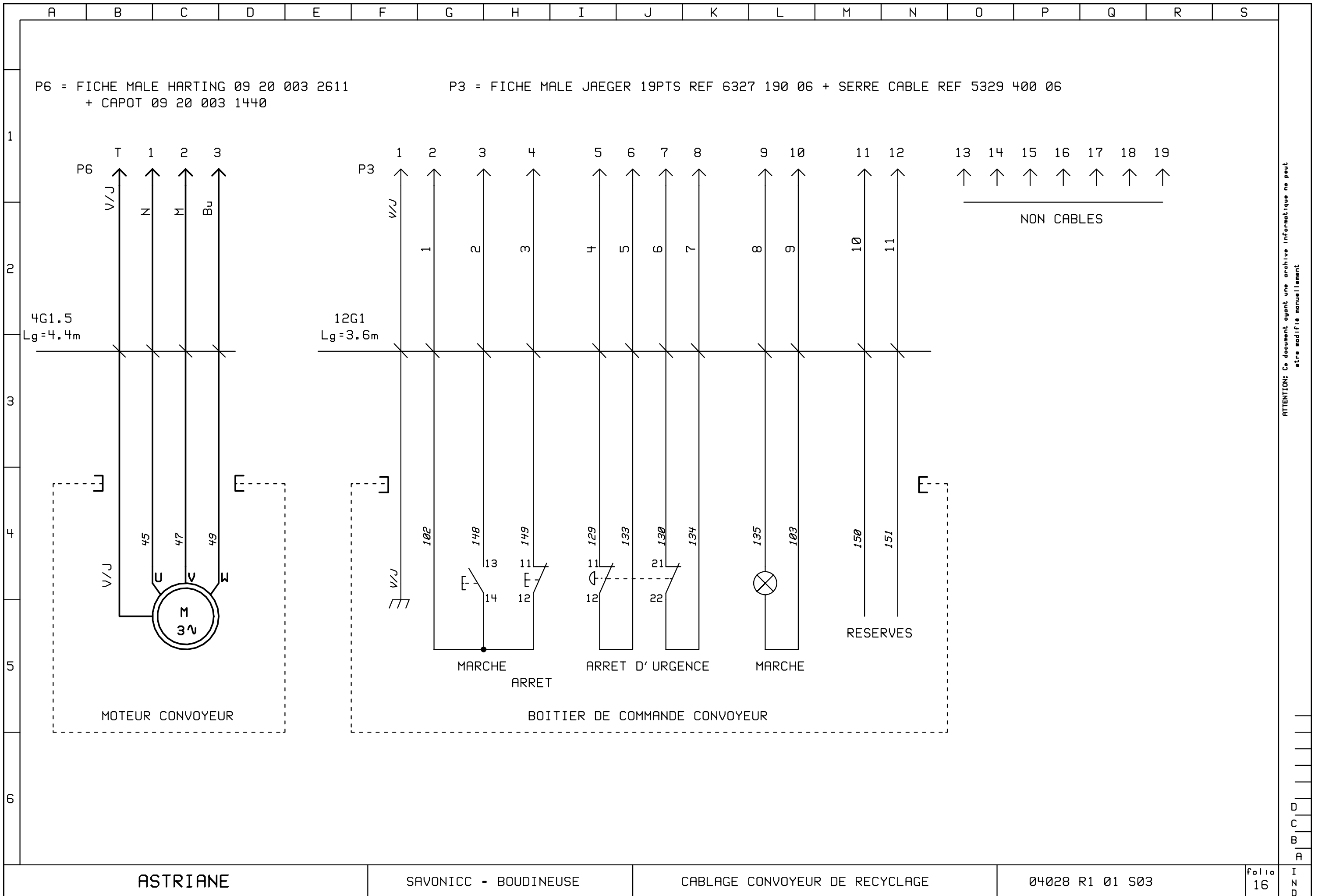
04028 R1 01 S03

folio 14

D
C
B
A
I
N
D



ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement



ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S
1	PRISE	N°	FIL	ABOUTISSANT														
	J2.01	V/J	0.75 V/J	MASSE														
	J2.02	102	0.75 BLEU	BNP. 24VE/2														
	J2.03	103	0.75 BLEU	BNP. 0VE/7														
	J2.04	106	0.75 BLEU	BNP. 24VS/12														
	J2.05	105	0.75 BLEU	BNP. 0VS/17														
	J2.06	125	0.75 BLEU	BN. 27														
	J2.07	129	0.75 BLEU	BN. 29														
	J2.08	126	0.75 BLEU	BN. 28														
	J2.09	130	0.75 BLEU	BN. 30														
	J2.10	136	0.75 BLEU	BN. 37														
	J2.11	115	0.75 BLEU	BN. 60														
J2.12	116	0.75 BLEU	BN. 61															
2	J3.01	V/J	0.75 V/J	MASSE														
	J3.02	102	0.6 BLEU	BN. 38														
	J3.03	148	0.6 BLEU	BN. 39														
	J3.04	149	0.6 BLEU	BN. 40														
	J3.05	129	0.6 BLEU	BN. 29														
	J3.06	133	0.6 BLEU	BN. 31														
	J3.07	130	0.6 BLEU	BN. 30														
	J3.08	134	0.6 BLEU	BN. 32														
	J3.09	135	0.6 BLEU	BN. 35														
	J3.10	103	0.6 BLEU	BN. 36														
	J3.11	150	0.6 BLEU	BN. 41														
	J3.12	151	0.6 BLEU	BN. 42														
3	J4.01	V/J	0.75 V/J	MASSE														
	J4.02	134	0.75 BLEU	BN. 32														
	J4.03	119	0.75 BLEU	BN. 33														
	J4.04	133	0.75 BLEU	BN. 31														
	J4.05	122	0.75 BLEU	BN. 34														
	J4.06	260	0.75 BLEU	BN. 71														
	J4.07	261	0.75 BLEU	BN. 72														
	J4.08	262	0.75 BLEU	BN. 75														
	J4.09	263	0.75 BLEU	BN. 76														
	J4.10	264	0.75 BLEU	BN. 77														
	J4.11	259	0.75 BLEU	BN. 78														
	J4.12	VIDE																
4	J5.01	BLINDAGE	2BLO. 34	AUT4. S6														
	J5.02	113	2BLO. 34	AUT4. A														
	J5.03	114	2BLO. 34	AUT4. B														
	J6. T	V/J	1.5 V/J	MASSE														
	J6.01	45	1.5 NOIR	BN. 16														
	J6.02	47	1.5 NOIR	BN. 17														
	J6.03	49	1.5 NOIR	BN. 18														
	J7.01	BLINDAGE	2BLO. 34	ACC. JA. 1														
	J7.02	109-BL/N	2BLO. 34	ACC. JA. 2														
	J7.03	110-BLANC	2BLO. 34	ACC. JA. 3														
	J7.04	111-BL/N	2BLO. 34	ACC. JA. 4														
	J7.05	112-BLANC	2BLO. 34	ACC. JA. 5														
5	J9.11	BC/VE																
	J9.12	VE/BLANC																
	J9.13	M/BC																
	J9.18	BC/OR																
	J9.20	OR/BC																
	J10.01	V/J	0.75 V/J	MASSE														
	J10.02	118	0.6 BLEU	BN. 26														
	J10.03	125	0.6 BLEU	BN. 27														
	J10.04	121	0.6 BLEU	BN. 24														
	J10.05	126	0.6 BLEU	BN. 28														
	J10.06	160	0.6 BLEU	BN. 62														
	J10.07	161	0.6 BLEU	BN. 63														
J10.08	162	0.6 BLEU	BN. 64															
J10.09	163	0.6 BLEU	BN. 65															
J10.10	164	0.6 BLEU	BN. 66															
J10.11	165	0.6 BLEU	BN. 67															
J10.12	166	0.6 BLEU	BN. 68															
J10.13	102	0.6 BLEU	BN. 69															
J10.14	103	0.6 BLEU	BN. 70															
J10.15	167-BL/N	3BLO. 34	ACC PIN 2															
J10.16	168-BL/R	3BLO. 34	ACC PIN 1															
J10.17	169-BLANC	3BLO. 34	ACC PIN 7															
J10.18	177	0.6 BLEU	AUT1. 29															
J10.19	105	0.6 BLEU	BNP. OVS															
6																		

AUX ESSAIS:

UTILISATION BOUDINEUSE SANS PUPITRE GENERAL:

STRAPPER BN24 ET BN28
BN26 ET BN27

STRAPPER BN63-BN65-BN69
(I5.1 et I5.3 AU +24VE)

UTILISATION BOUDINEUSE SANS COUPE:

STRAPPER BN27 ET BN29
BN28 ET BN30

UTILISATION BOUDINEUSE SANS CONV. RECYCLAGE:

STRAPPER BN29 ET BN31
BN30 ET BN32

UTILISATION BOUDINEUSE SANS PRESSE:

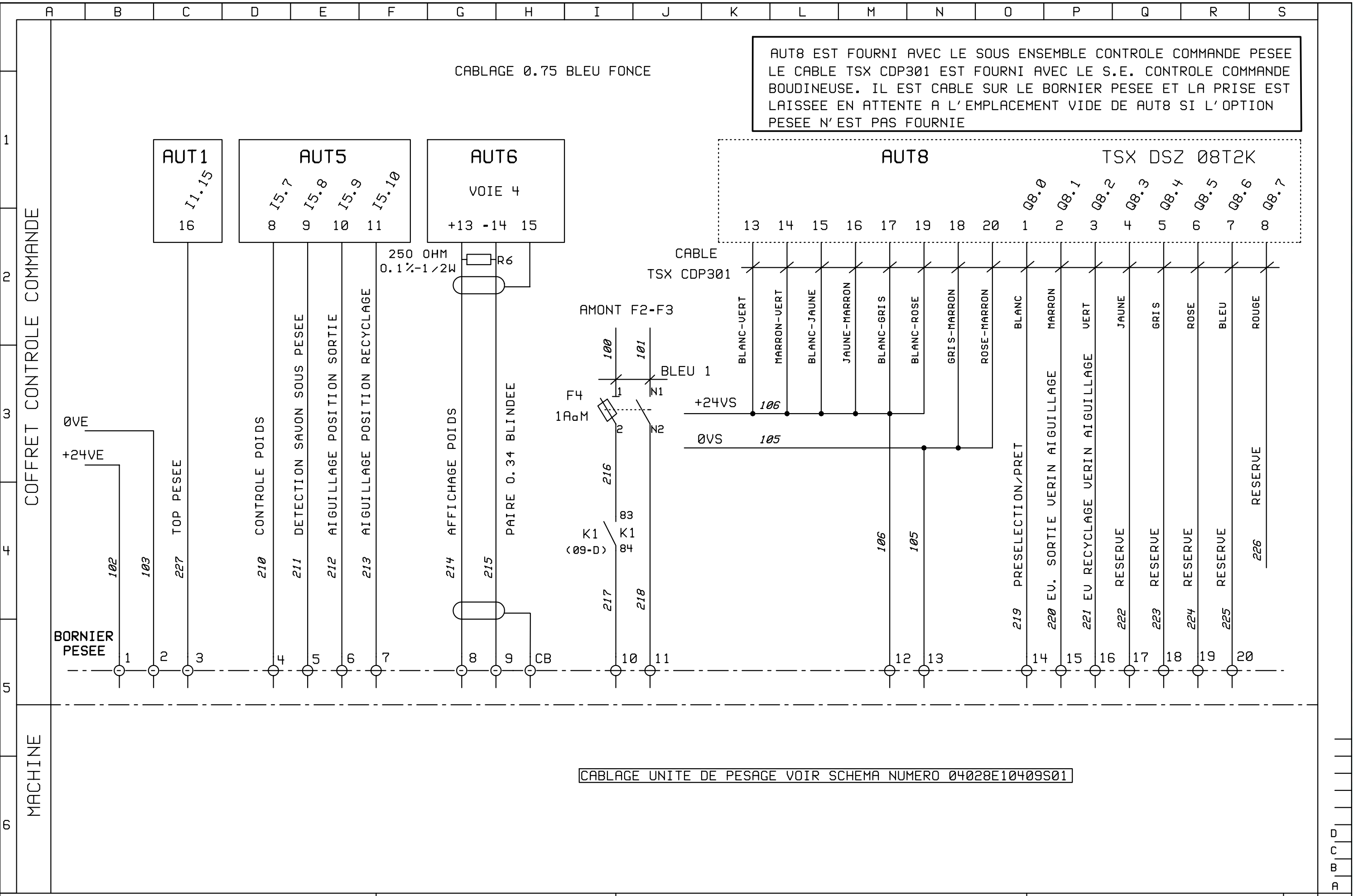
STRAPPER BN31 ET BN34
BN32 ET BN33
BN77 ET BN78

UTILISATION BOUDINEUSE SEULE:

STRAPPER BN74-BN69
(I5.11 AU +24VE)

CARTE PCMCIA

ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement

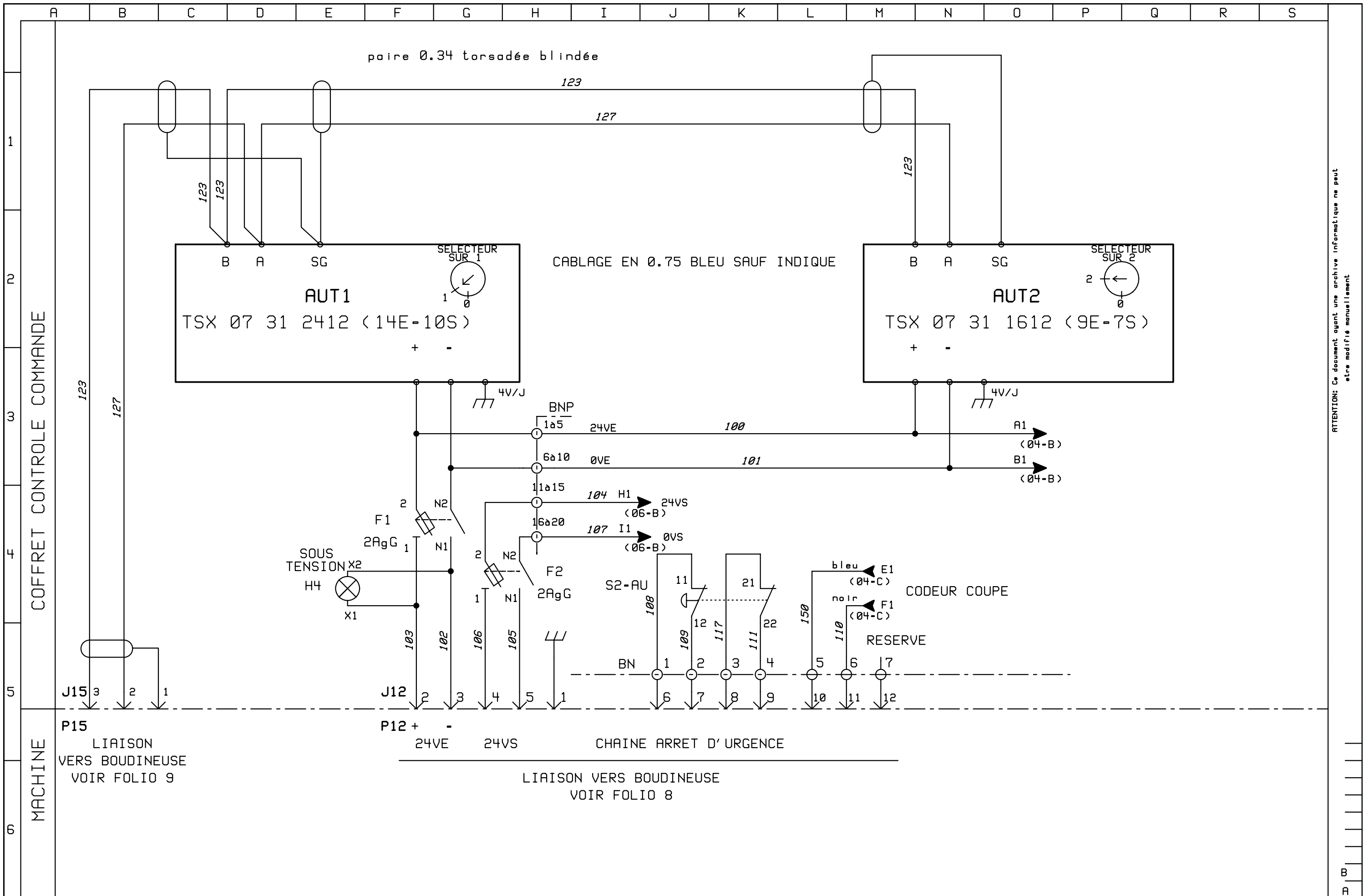


AUT8 EST FOURNI AVEC LE SOUS ENSEMBLE CONTROLE COMMANDE PESEE LE CABLE TSX CDP301 EST FOURNI AVEC LE S.E. CONTROLE COMMANDE BOUDINEUSE. IL EST CABLE SUR LE BORNIER PESEE ET LA PRISE EST LAISSEE EN ATTENTE A L'EMPLACEMENT VIDE DE AUT8 SI L'OPTION PESEE N'EST PAS FOURNIE

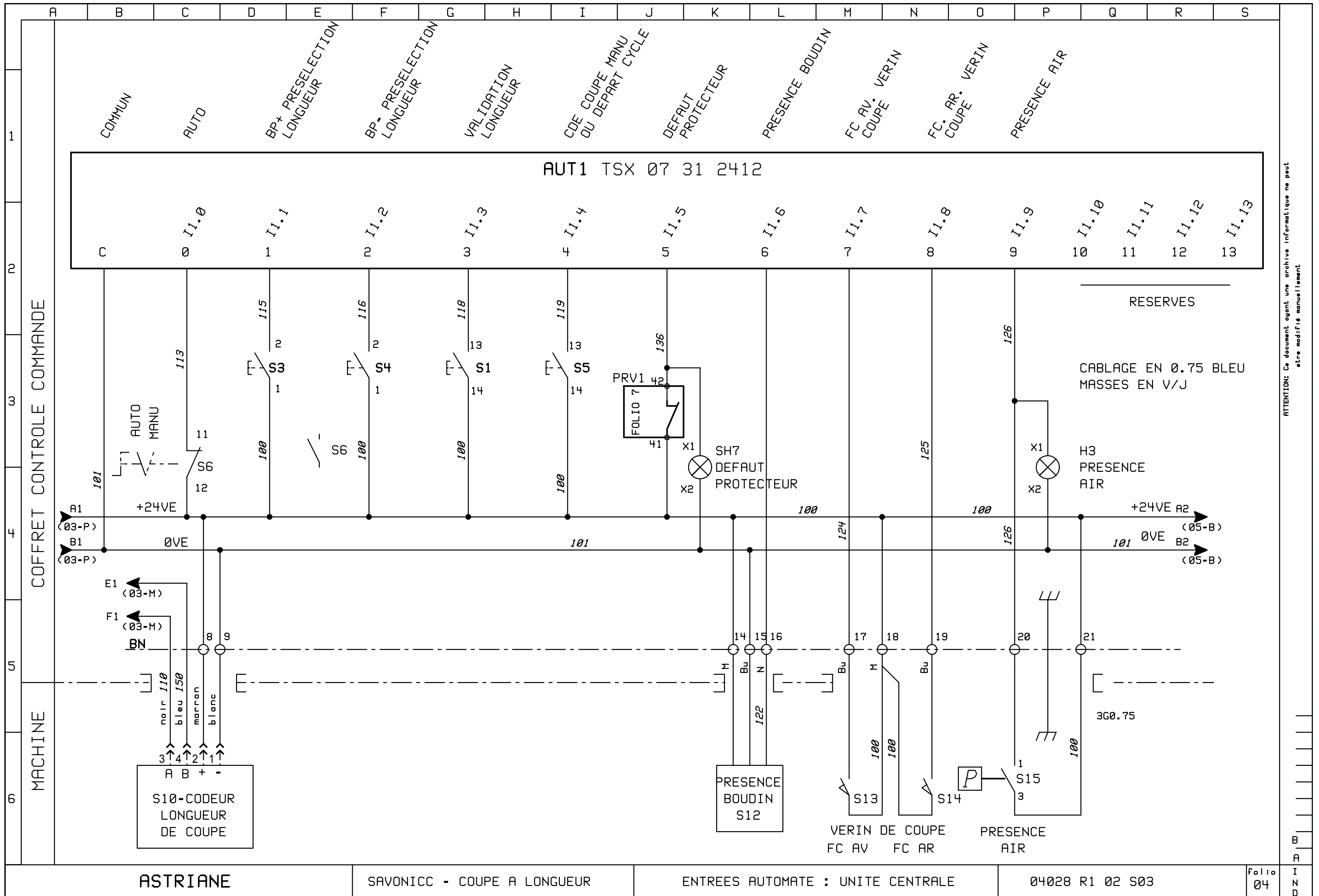
CABLAGÉ UNITE DE PESAGE VOIR SCHEMA NUMERO 04028E10409S01

A		B		C		D		E		F		G		H		I	
PAGE	DESIGNATION	REVISION															
		A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	O		
1	1	PAGE DE GARDE	X	X													
	2	PAGE DE REVISION	X	X													
	3	ALIMENTATION AUTOMATE	X	X													
	4	ENTREES AUTOMATE	X	X													
2	5	ENTREES AUTOMATE	X	X													
	6	SORTIES AUTOMATE	X	X													
	7	SORTIES AUTOMATE	X	X													
	8	CABLE DE LIAISON CONTROLE-COMMANDE BOUDINEUSE	X	X													
3	9	CABLE DE LIAISON BUS	X	X													
	10	IMPLANTATION PE- CAPTEURS ET ACTIONNEURS	X	X													
	11																
	12																
4	13																
	14																
	15																
	16																
5	17																
	18																
	19																
	20																
6	21																
	22																
	23																
	24																

ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement

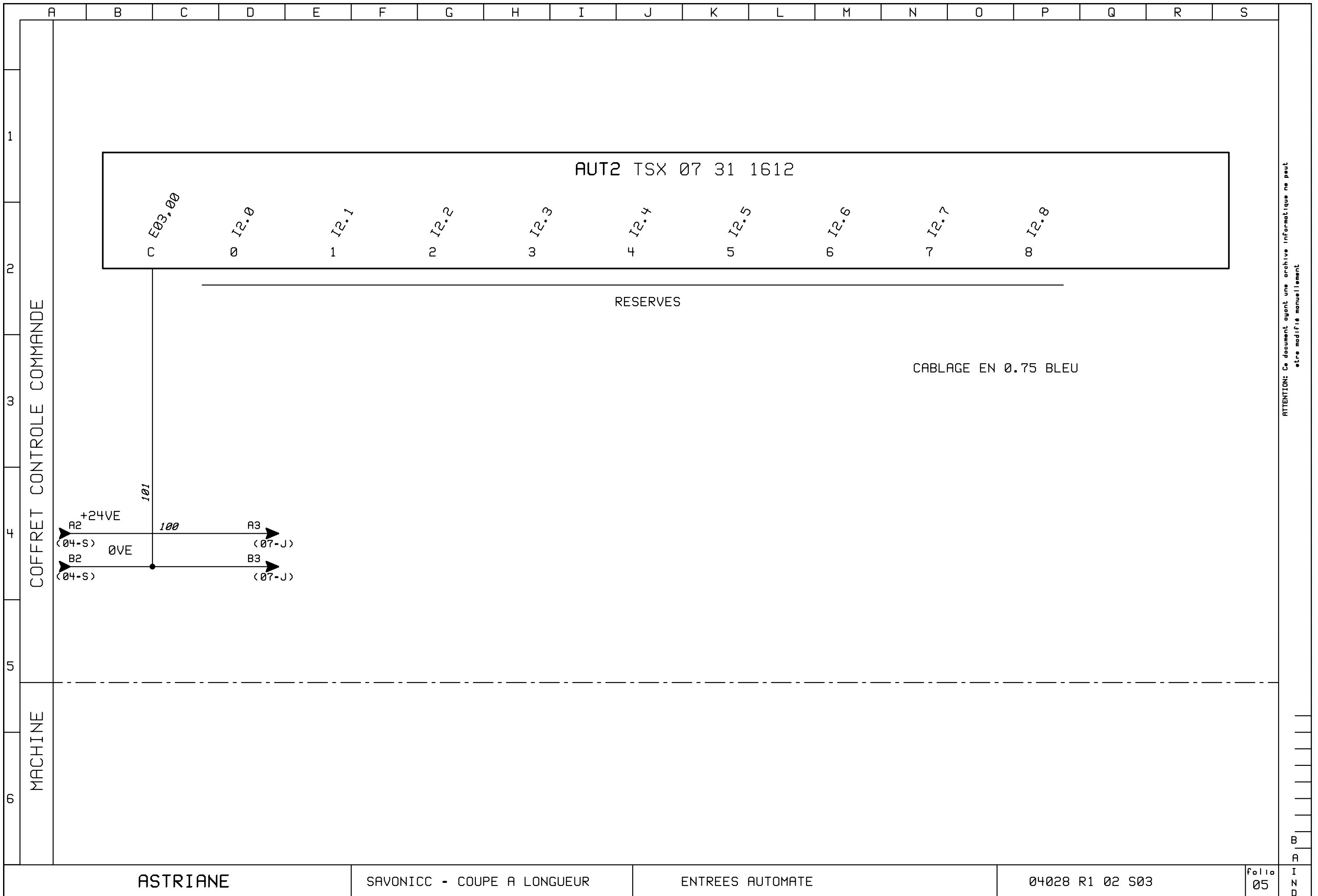


ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement



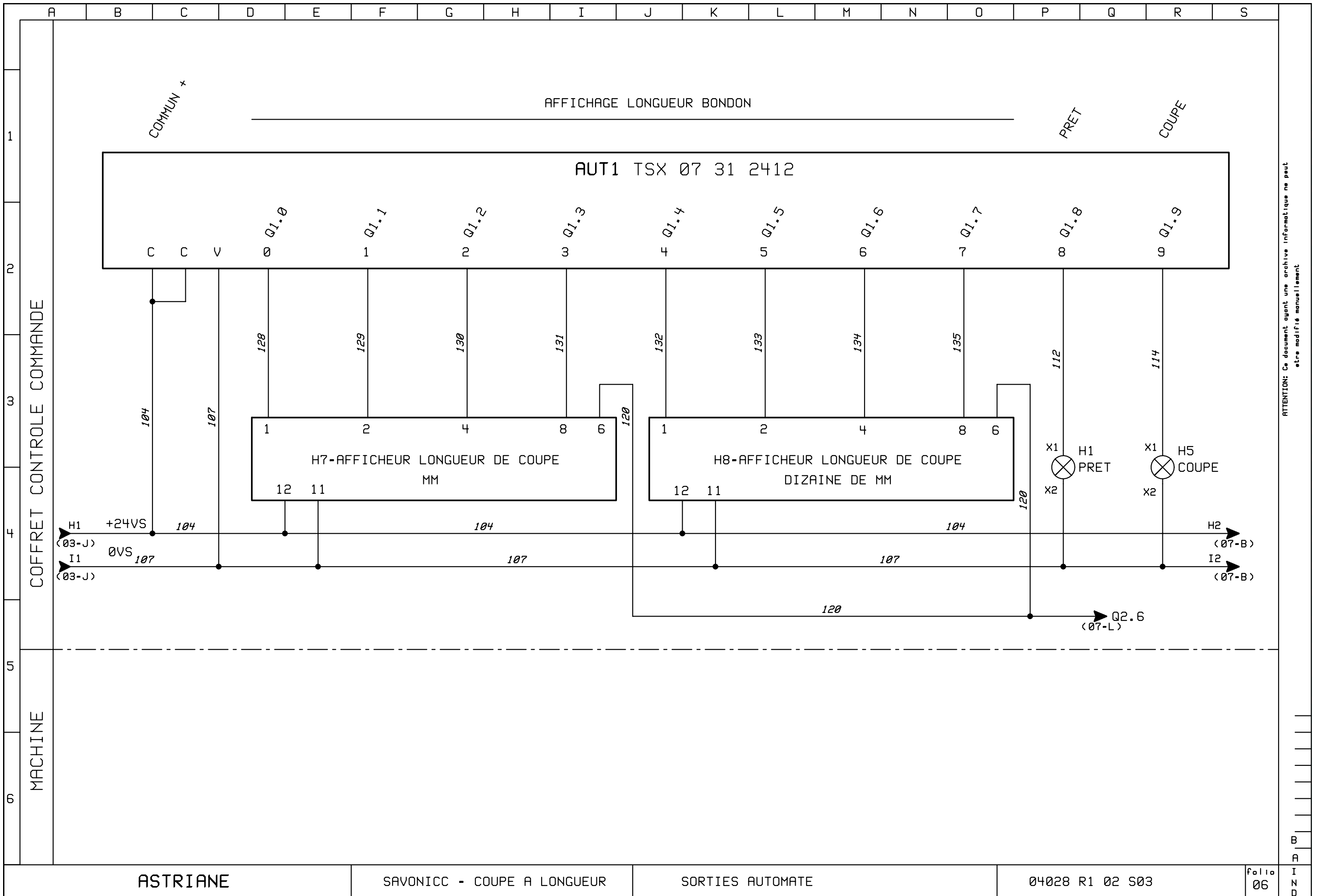
ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement

IND

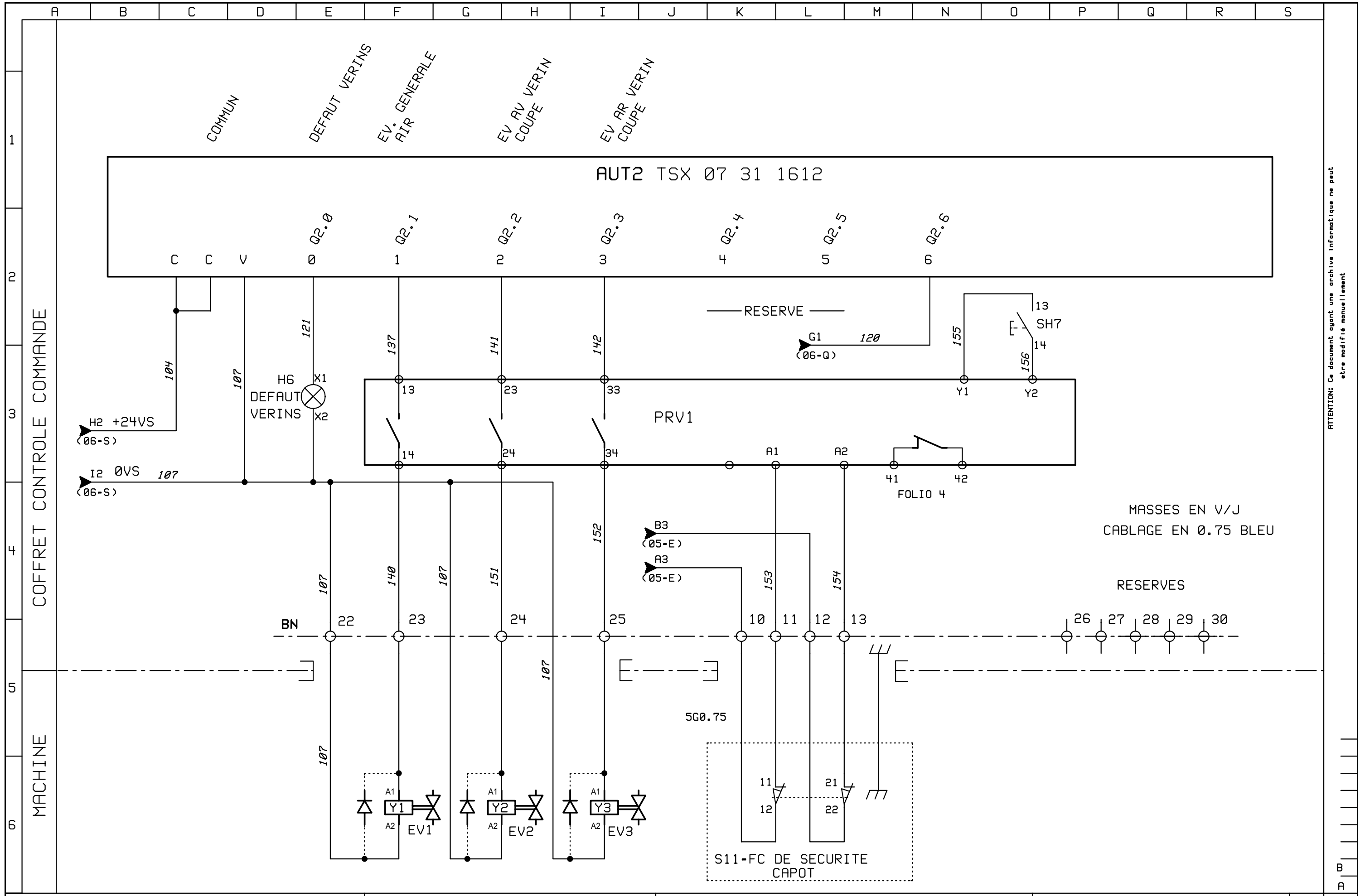


ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement

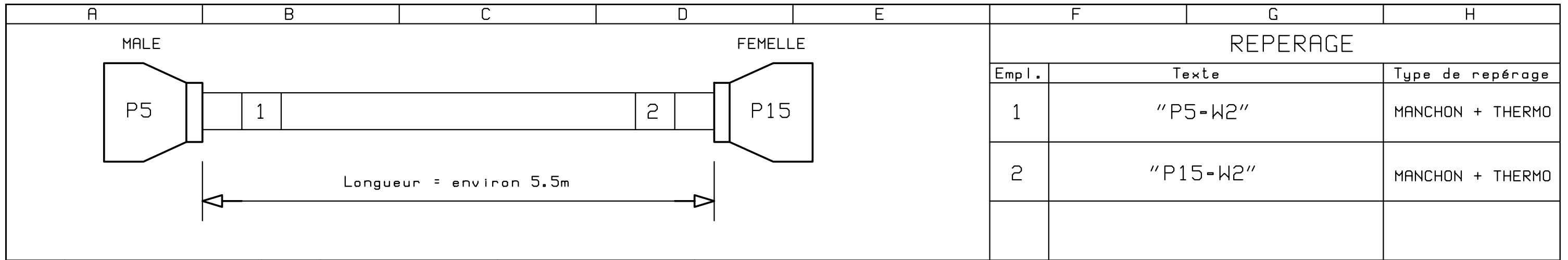
IND



ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement

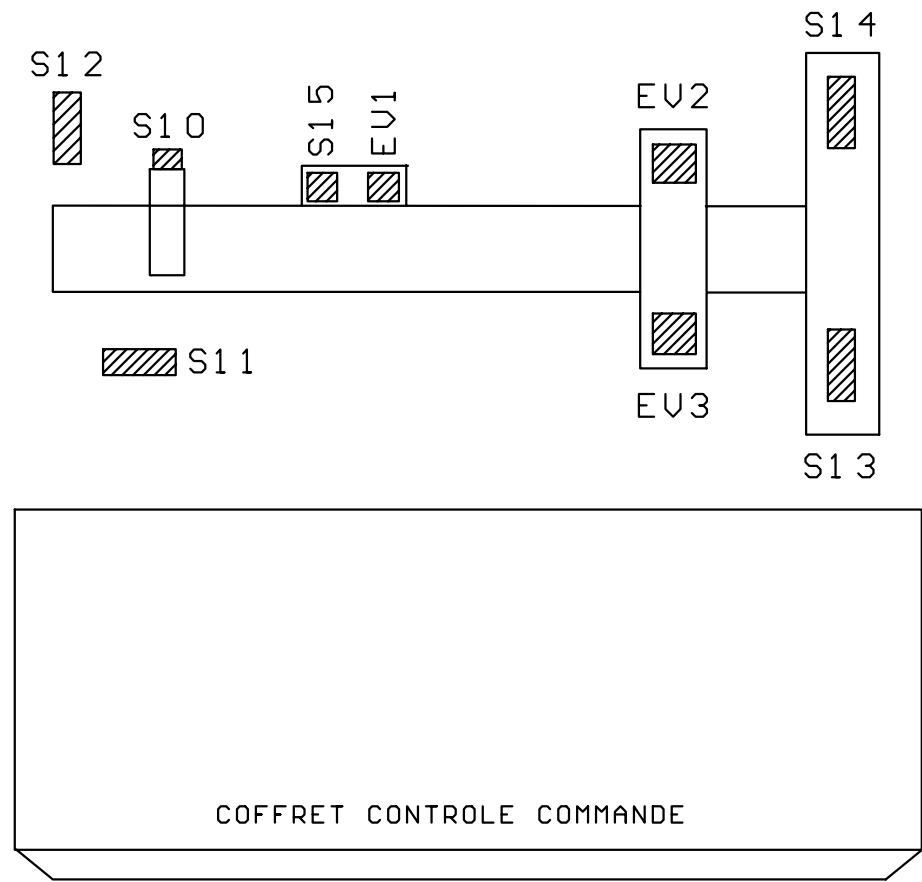


ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement

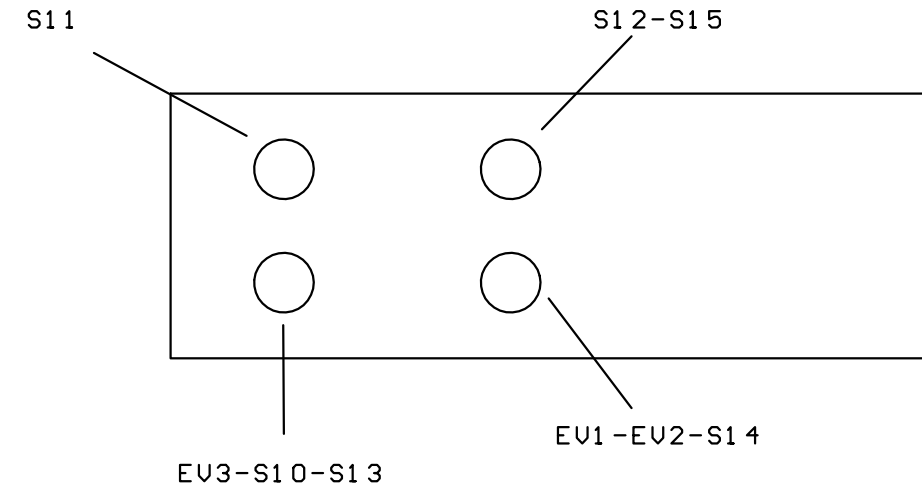


P5	LIAISONS	P15	DEFINITION FIL	OBSERVATION	NOMENCLATURE						
					Repère	Désignation	Référence	Constructeur	Qte	Observation	
1 ○		○ 1	BLINDAGE		P5	FICHE MALE 9 CTS	DE09P064T	SOURIAU	1	CA 244019	
2 ○		○ 2	BLANC		P15	FICHE FEM 9 CTS	DE09S064T	SOURIAU	1	CA 24410	
3 ○		○ 3	BLEU		P5-15	CAPOT	8655 MH 0911	SOURIAU	2	CA 252071	
4 ○		○ 4	NON UTILISE								
5 ○		○ 5	NON UTILISE								
6 ○		○ 6	NON UTILISE								
7 ○		○ 7	NON UTILISE								
8 ○		○ 8	NON UTILISE								
9 ○		○ 9	NON UTILISE			W2	CABLE 2p.	TSX CSA 100	TELEMECANIQUE	5.5m	CA 154020
					TENSION NOMINALE D'UTILISATION: 10 Vcc						

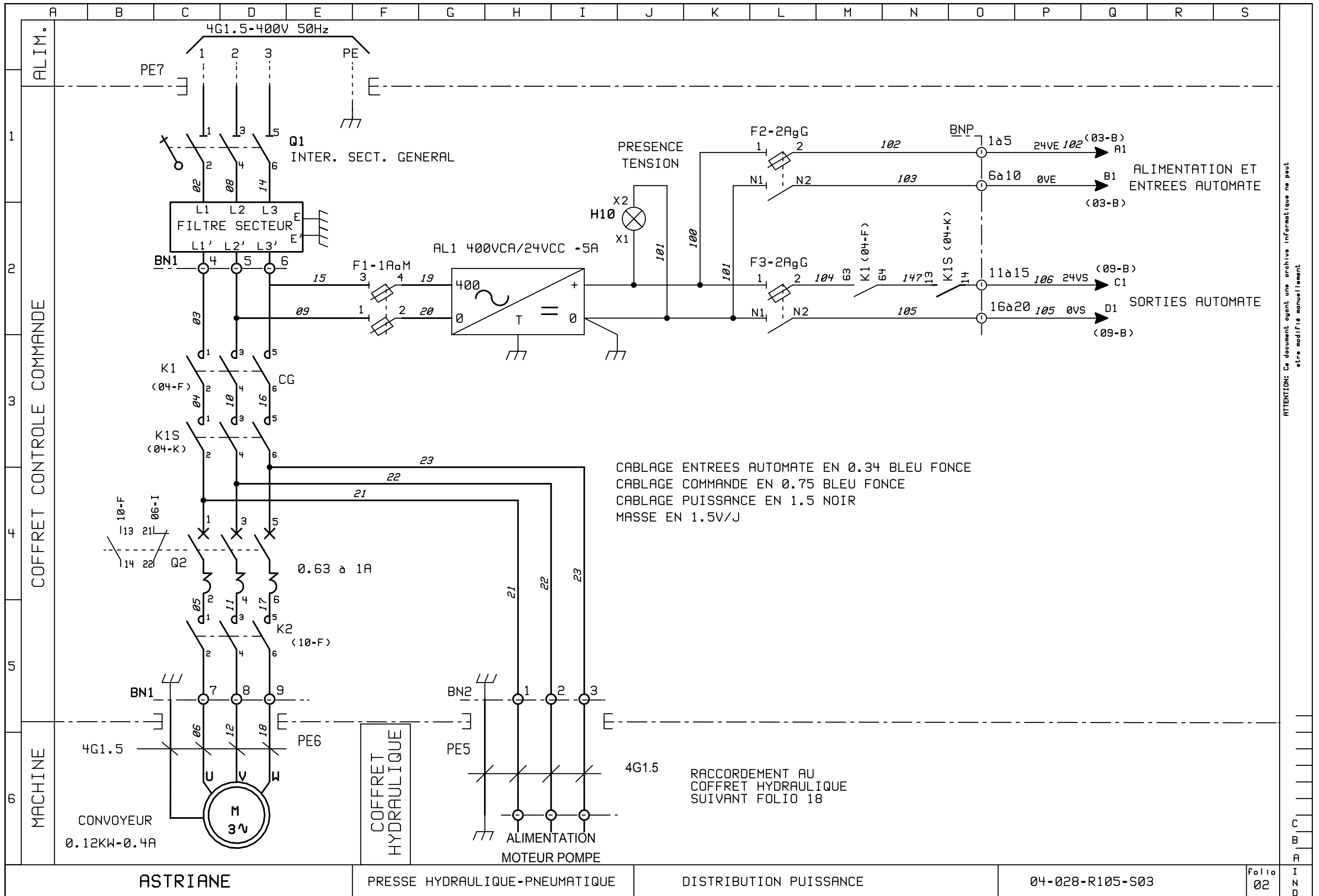
IMPLANTATION DES CAPTEURS ET ACTIONNEURS
VUE DE DESSUS

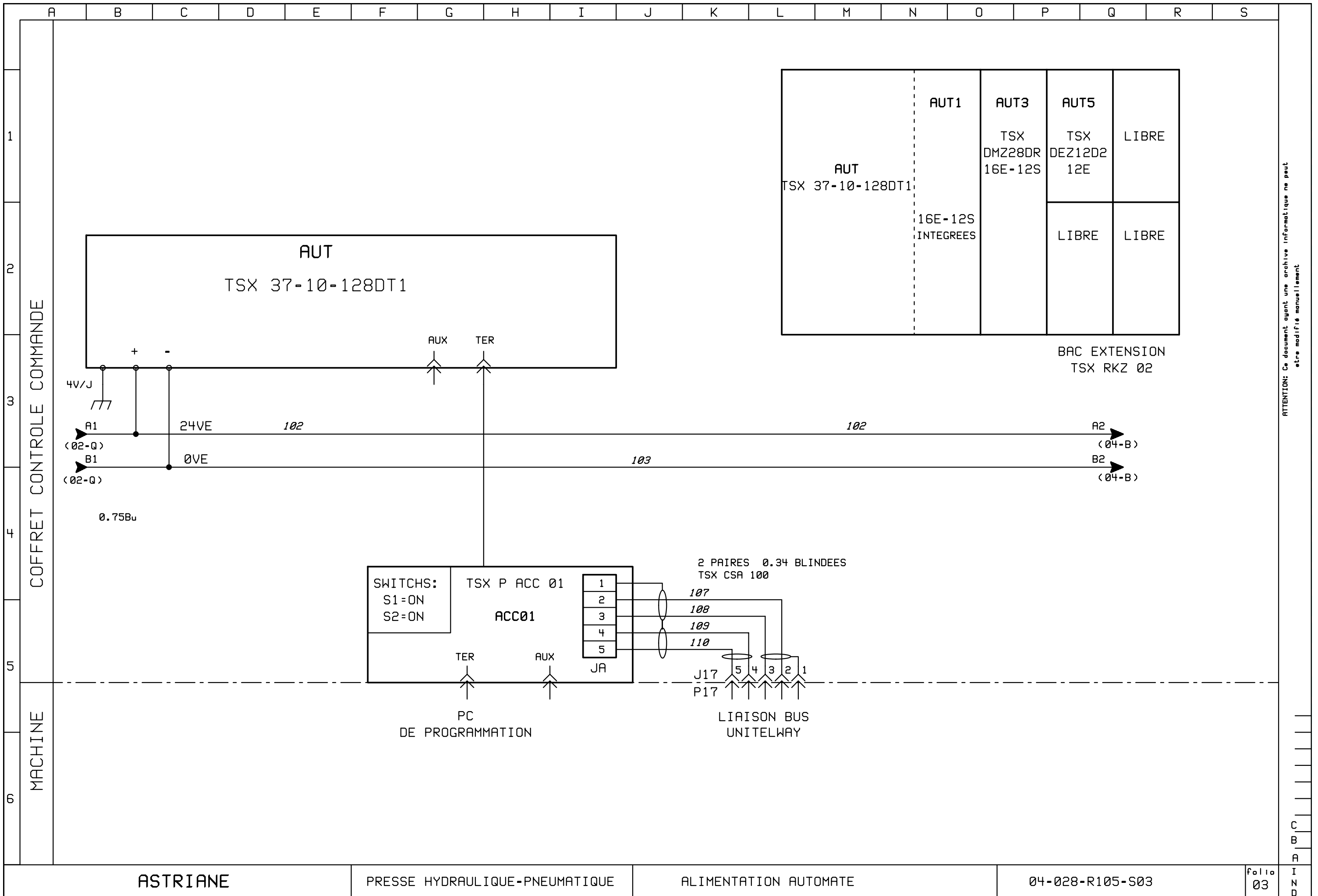


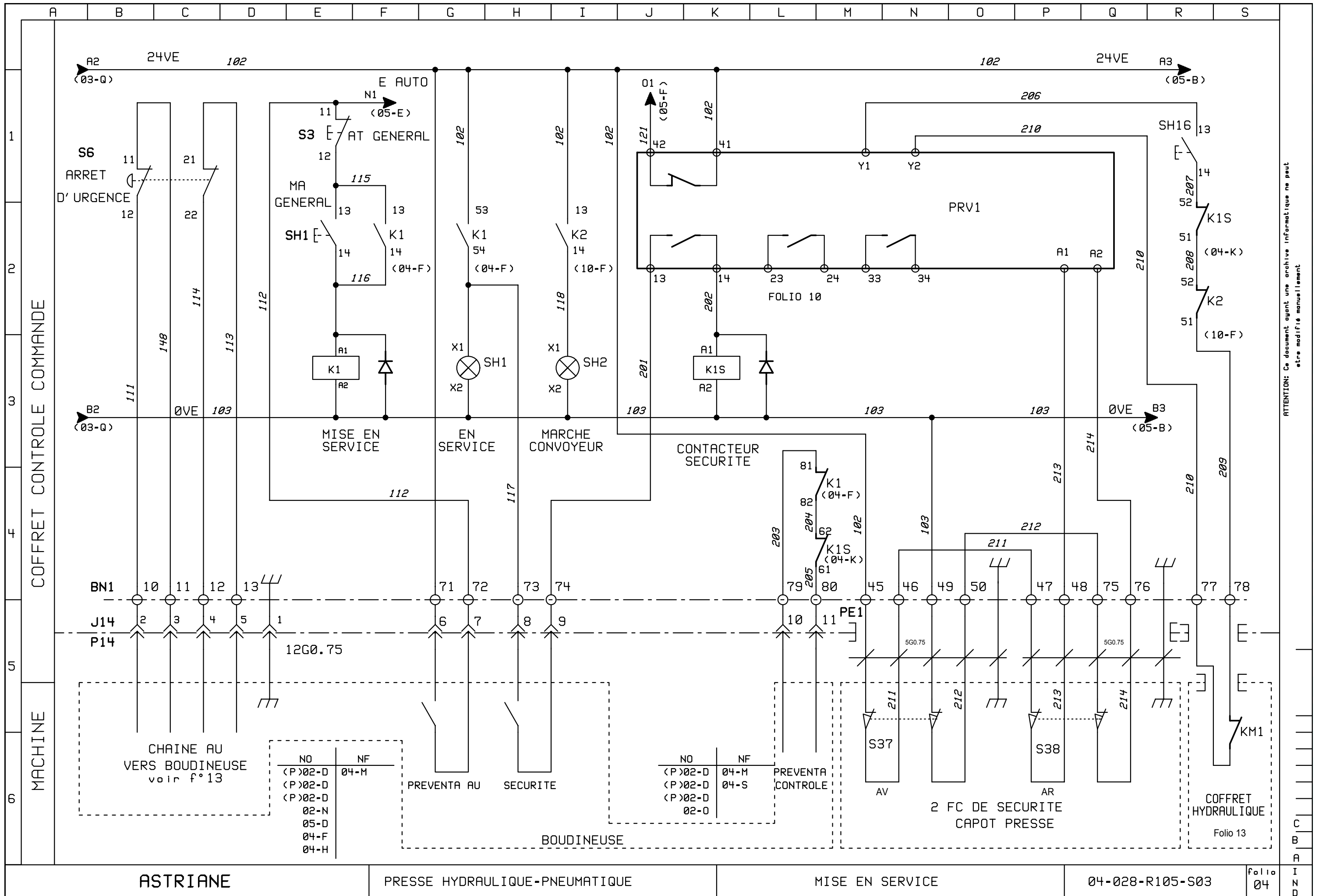
IMPLANTATION DES PRESSES EToupES
PLAQUE PASSE CABLES COFFRET
VUE DE DESSUS



ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement







NO	NF
<P>02-D	04-M
<P>02-D	04-M
<P>02-D	04-M
02-N	
05-D	
04-F	
04-H	

NO	NF
<P>02-D	04-M
<P>02-D	04-S
<P>02-D	04-S
02-0	

CHAINE AU
VERS BOUDINEUSE
voir f°13

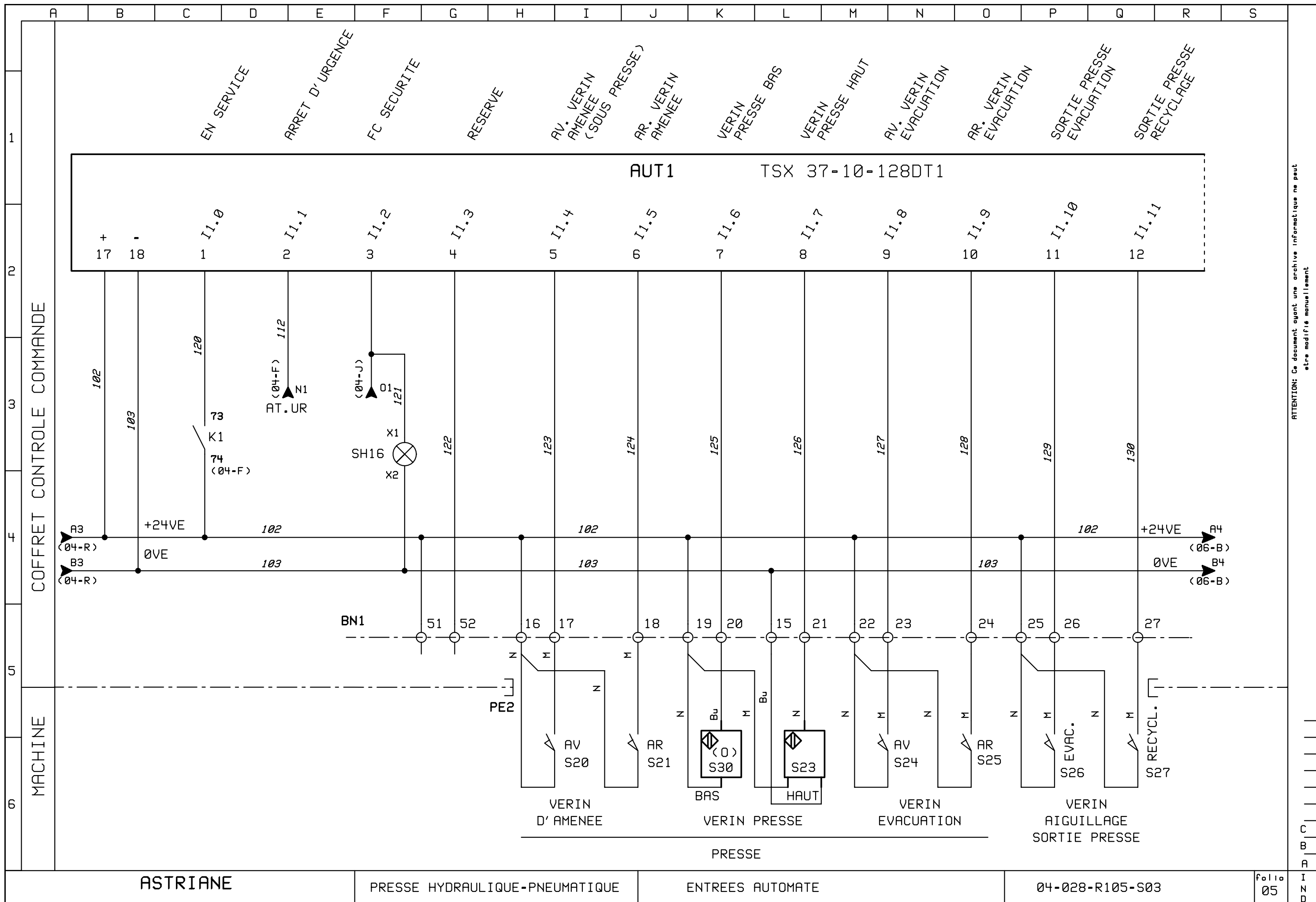
PREVENTA AU SECURITE

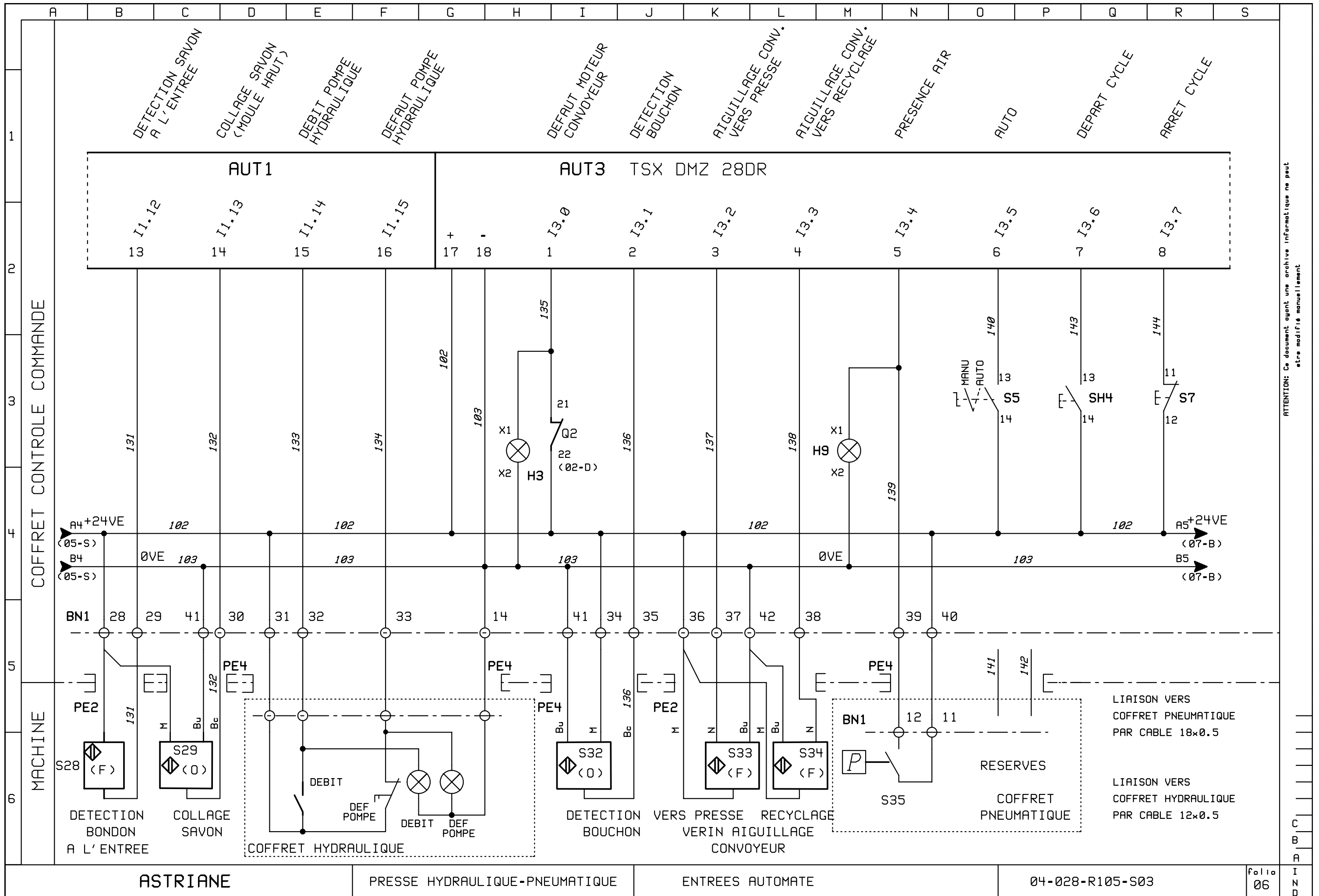
BOUDINEUSE

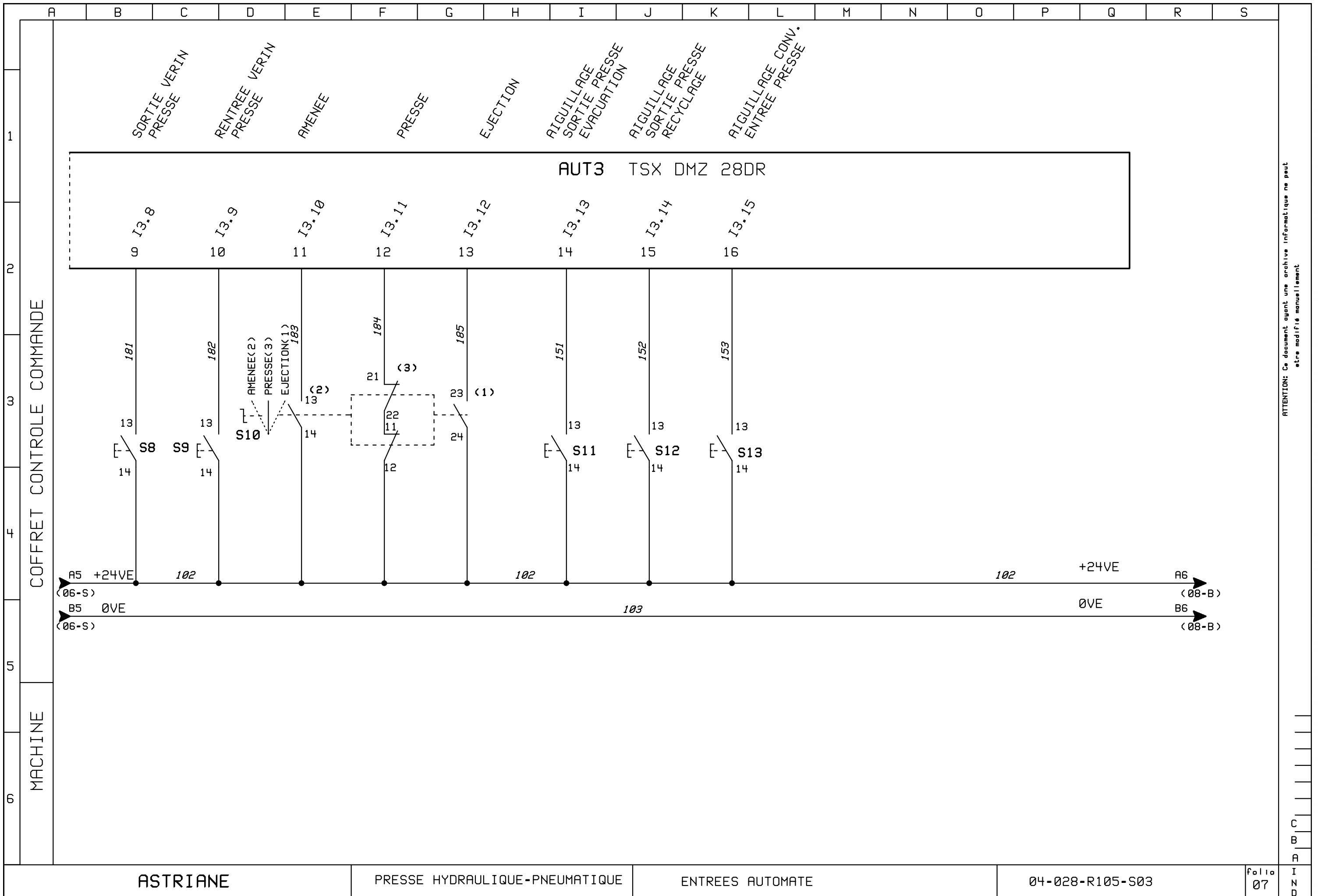
PREVENTA
CONTROLE

2 FC DE SECURITE
CAPOT PRESSE

COFFRET
HYDRAULIQUE
Folio 13

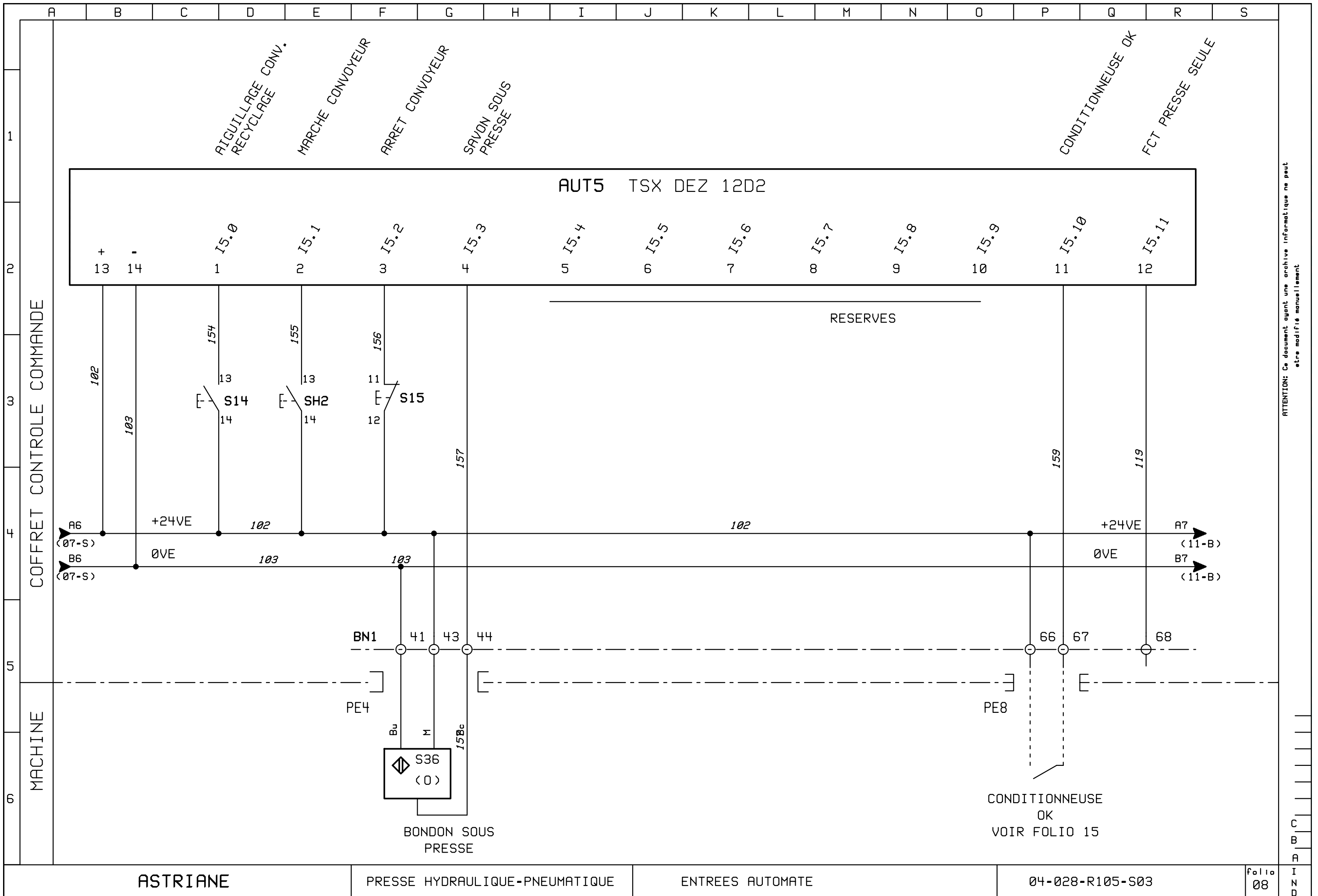






ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement

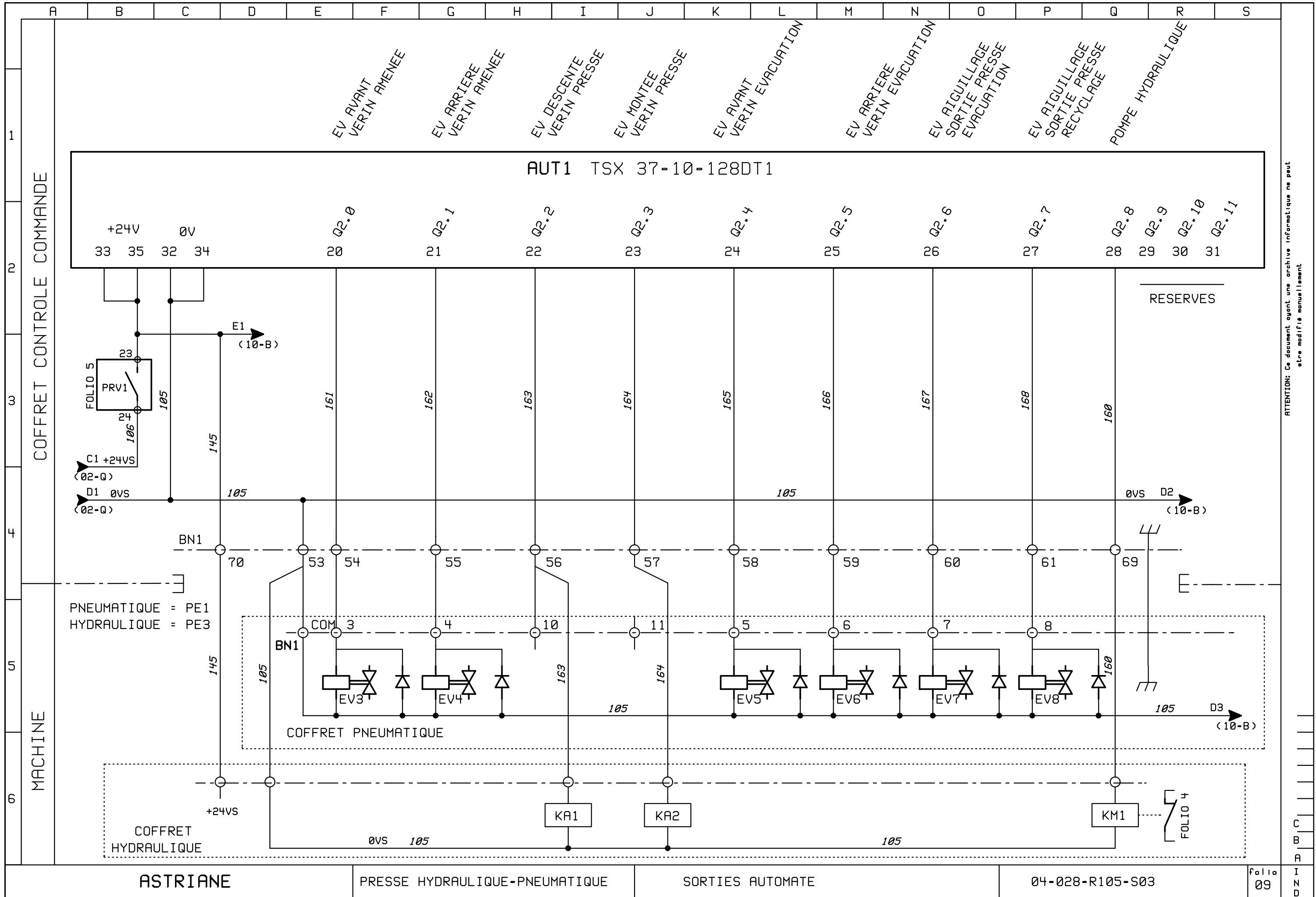
A
B
C
IND



COFFRET CONTROLE COMMANDE

MACHINE

ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement



ASTRIANE

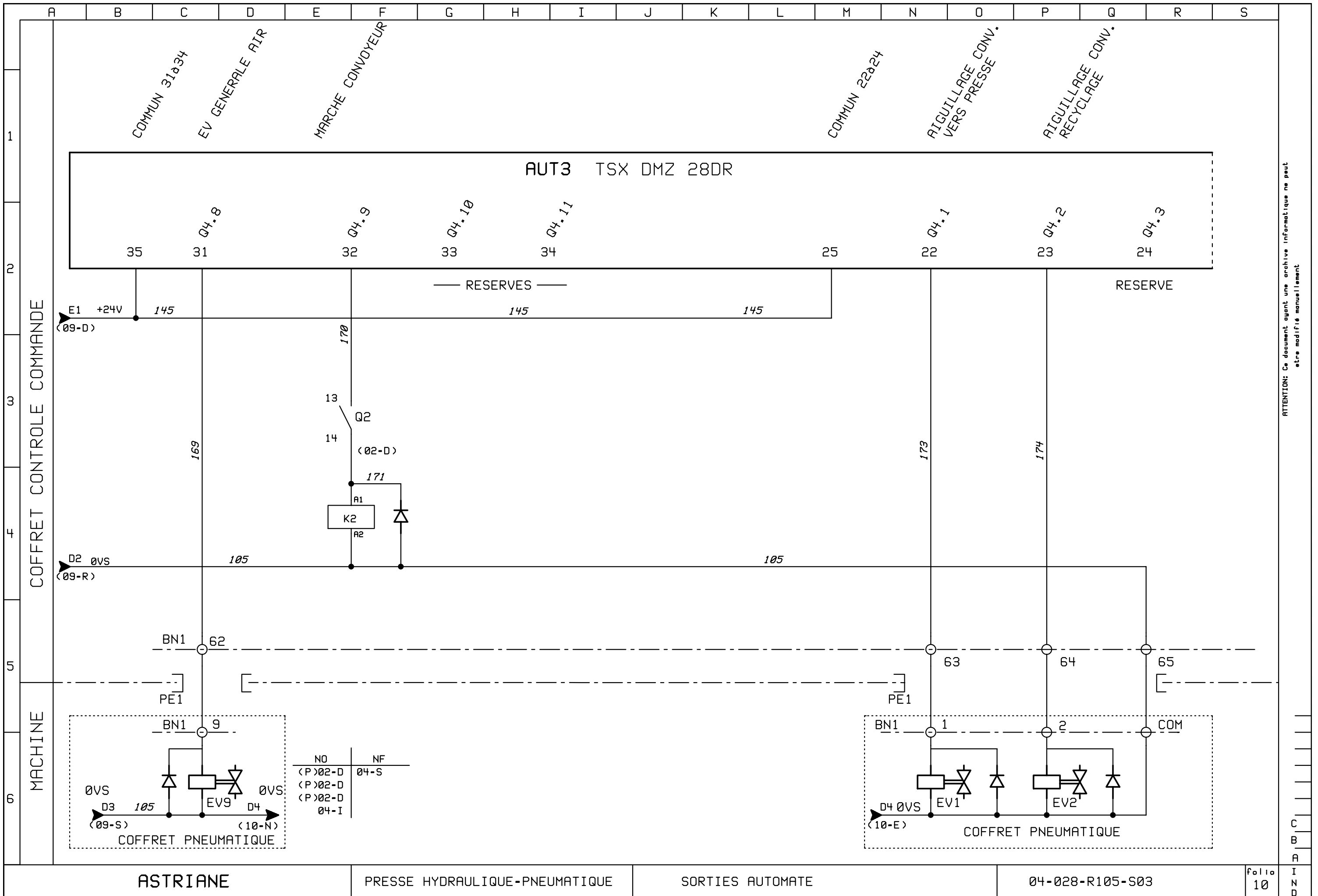
PRESSE HYDRAULIQUE-PNEUMATIQUE

SORTIES AUTOMATE

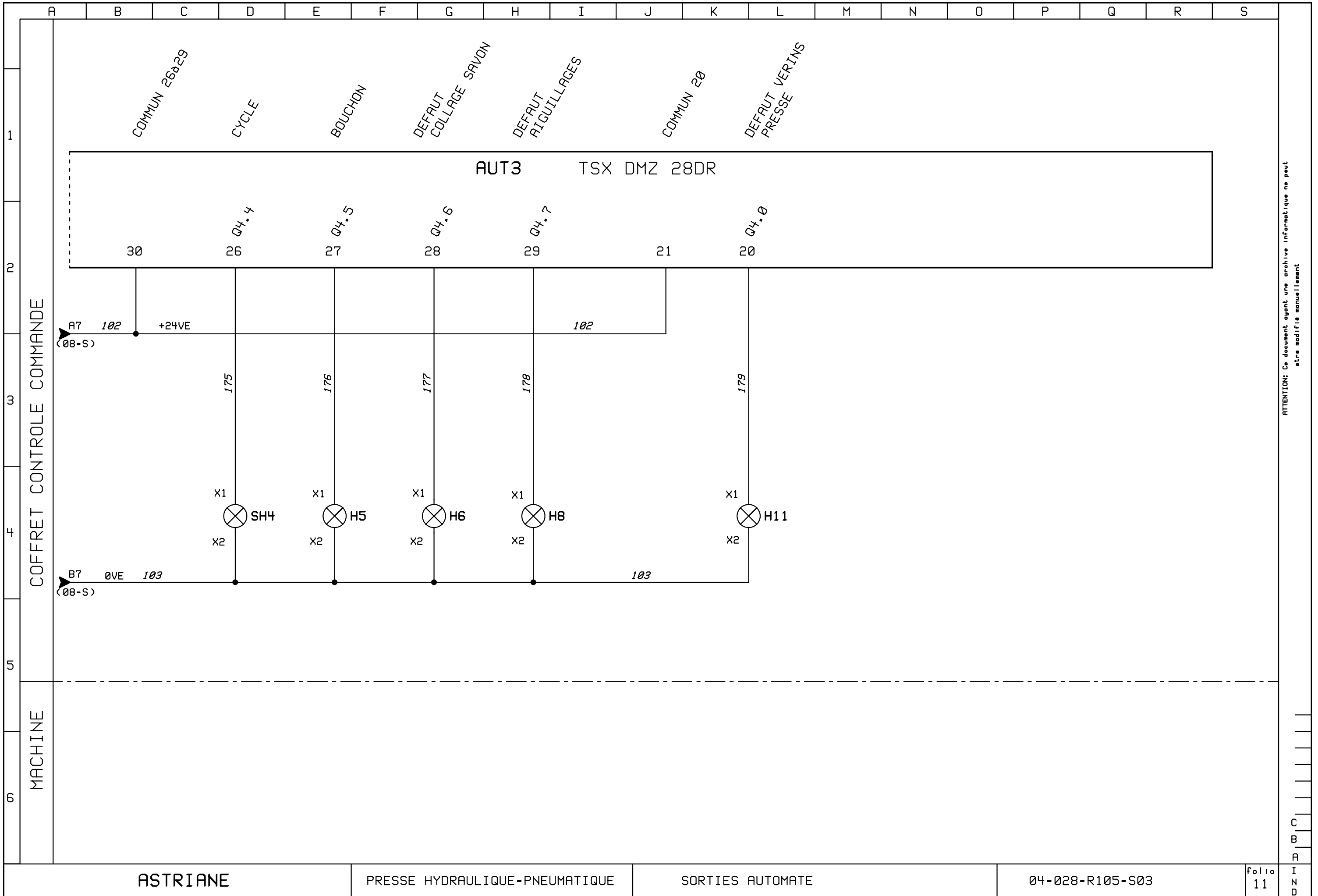
04-028-R105-S03

Folio 09

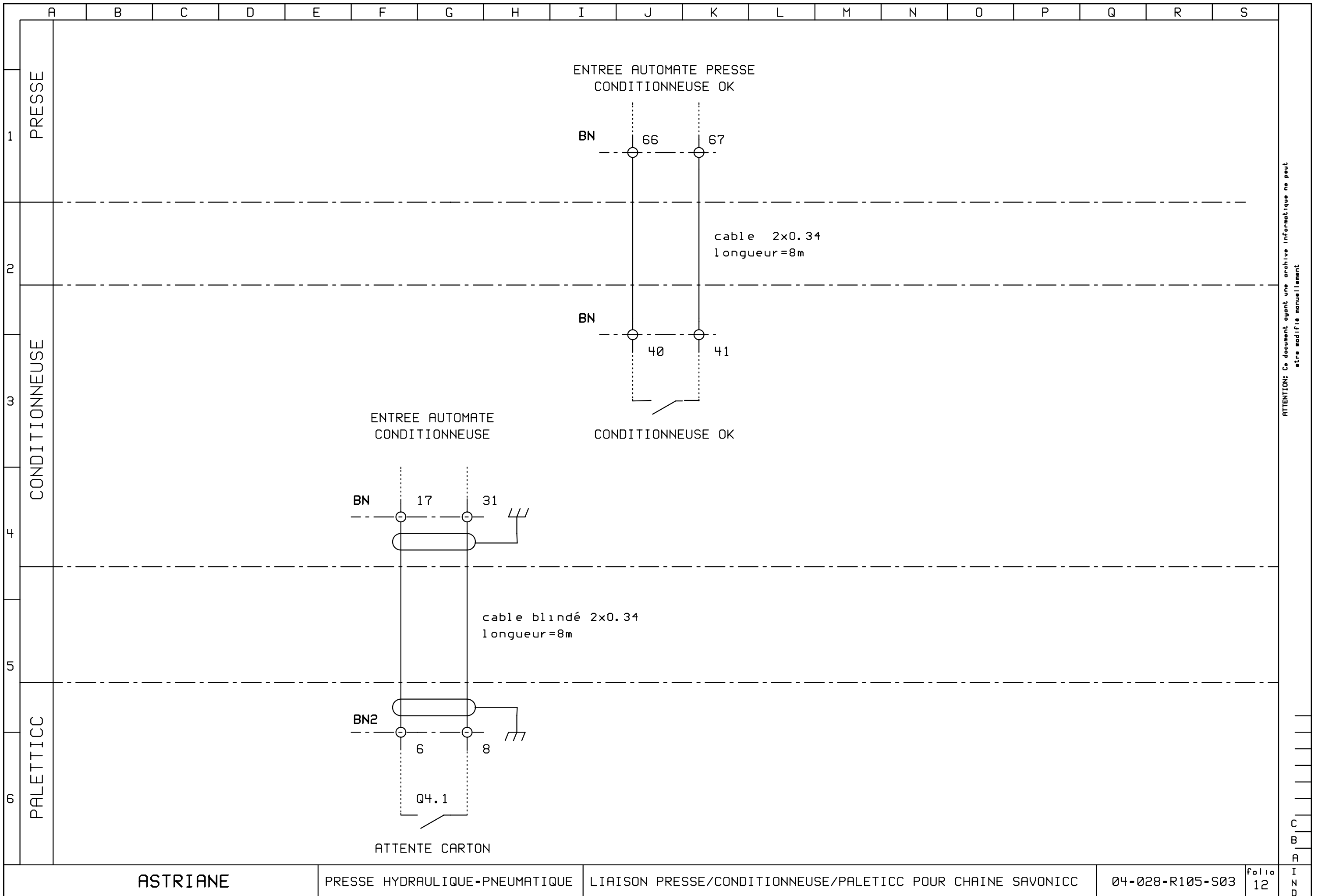
ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement



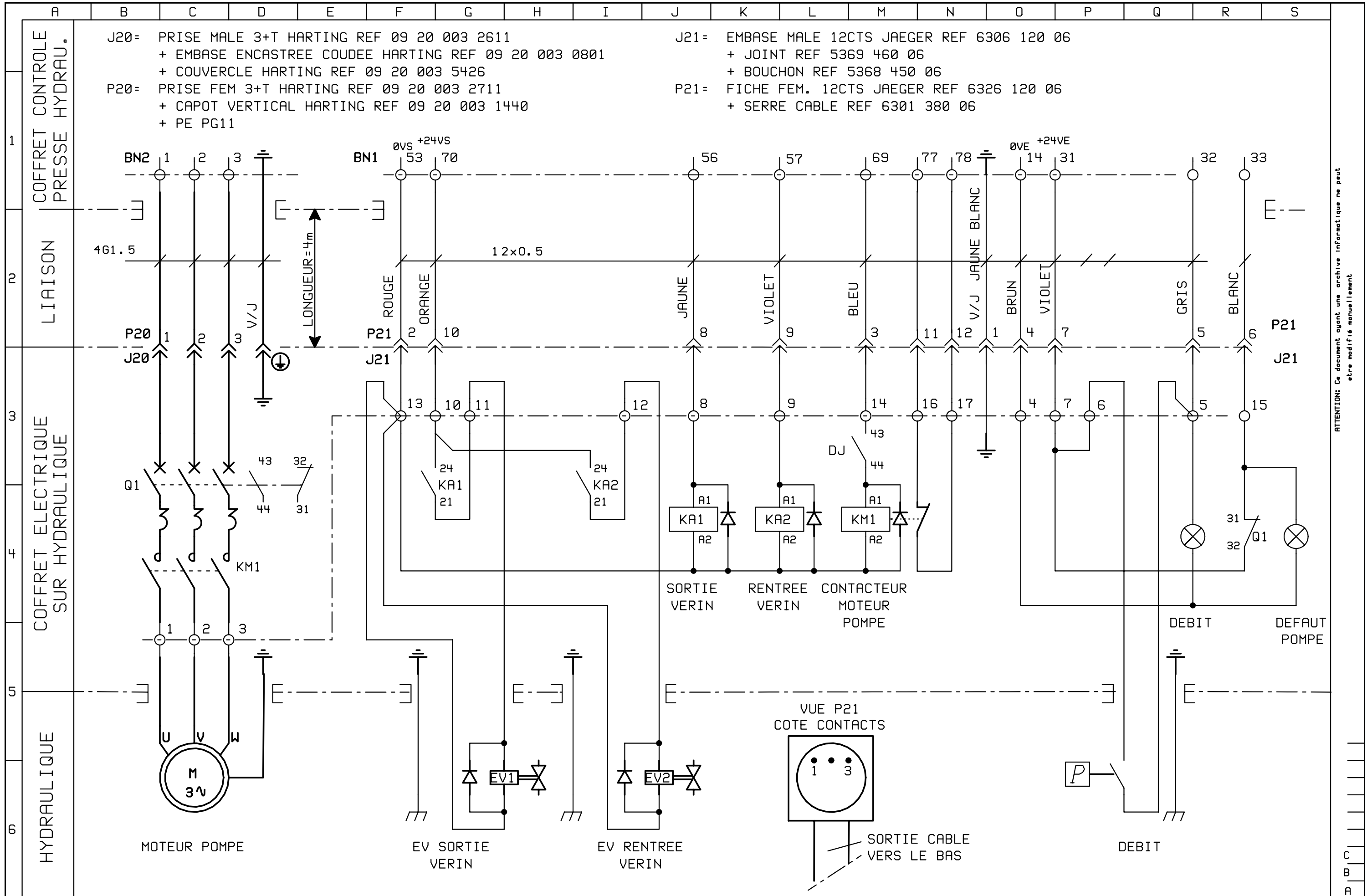
ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement



ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement

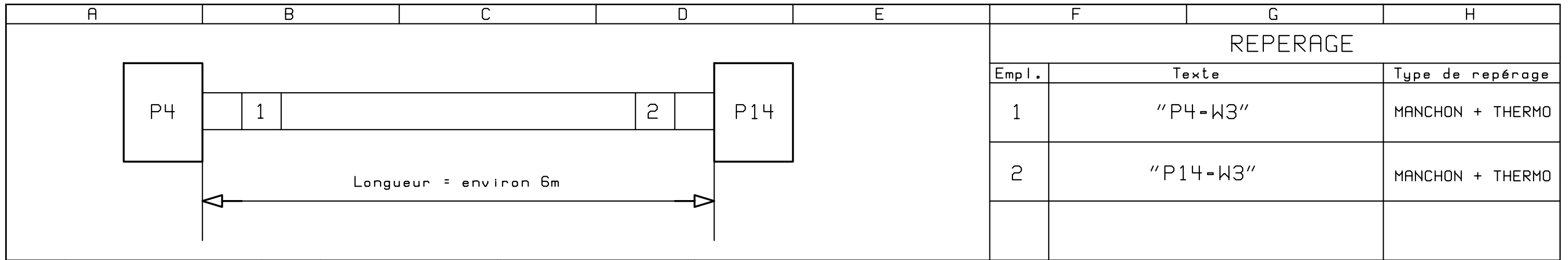


ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement



ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement

A	B	C	D	E	F	G	H				
<p style="text-align: center;">Longueur = environ 7m</p>					REPERAGE						
					Empl.	Texte	Type de repérage				
					1	"P7-W4"	MANCHON + THERMO				
					2	"P17-W4"	MANCHON + THERMO				
P7	LIAISONS	P17	DEFINITION FIL	OBSERVATION	NOMENCLATURE						
					Repère	Désignation	Référence	Constructeur	Qte	Observation	
2 ○		○ 2	BLANC								
3 ○		○ 3	BLEU		P7-17	FICHE MALE 9 CTS	DE09P064T	SOURIAU	2	CA 244019	
4 ○		○ 4	BLANC								
5 ○		○ 5	ROUGE		P7-17	CAPOT	8655 MH 0911	SOURIAU	2	CA 252071	
1 ○		○ 1	BLINDAGE								
6 ○		○ 6	NON UTILISE								
7 ○		○ 7	NON UTILISE								
8 ○		○ 8	NON UTILISE								
9 ○		○ 9	NON UTILISE								
					W4	CABLE 2paires	TSX CSA 100	TELEMECANIQUE	14m	CA 154020	
					<u>TENSION NOMINALE D'UTILISATION:</u> 12 Vcc						
ASTRIANE			PRESSE HYDRAULIQUE-PNEUMATIQUE		CABLE DE LIAISON BUS POUR CHAINE SAVONICC			04-028-R105-S03		follio 14	Ind



P4	LIAISONS	P14	DEFINITION FIL	OBSERVATION	NOMENCLATURE					
					Repère	Désignation	Référence	Constructeur	Qte	Observation
1	○	○ 1	V/J	MASSE	P4-P14	FICHE M 12 CTS	5305 030 06	JAEGER	2	CA 238043
2	○	○ 2	NOIR	CHAINE AU						
3	○	○ 3	NOIR	CHAINE AU						
4	○	○ 4	NOIR	CHAINE AU						
5	○	○ 5	NOIR	CHAINE AU	P4-P14	SERRE CABLE	5323 280 06	JAEGER	2	CA 252120
6	○	○ 6	NOIR	PREVENTA AU						
7	○	○ 7	NOIR	PREVENTA AU						
8	○	○ 8	NOIR	SECURITE	W3	CABLE 12G0.5	CAELIFLEX 112.0050	CAE	6m	
9	○	○ 9	NOIR	SECURITE						
10	○	○ 10	NOIR	PREVENTA CONTROLE						
11	○	○ 11	NOIR	PREVENTA CONTROLE						
12	○	○ 12	NOIR	NON CABLE						

TENSION NOMINALE D'UTILISATION: 24VCC

C
B
A

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S
1	MODIFICATIONS A APPORTER POUR TRANSFORMER UNE PRESSE HYDRAULIQUE SAVONICC EN UNE PRESSE PNEUMATIQUE SAVONICC																		
2	Folio 2	Supprimer le départ " ALIMENTATION MOTEUR POMPE" (pas de câble venant se raccorder sur BN2-1, BN2-2, BN2-3)																	
	Folio 4	Faire un strapp entre la borne 77 et la borne 78																	
3	Folio 5	Attention: S23 devient un détecteur 2 fils à brancher entre la borne 19 (fil marron) et la borne 21 (fil bleu) (plus de fil raccordé au ØVE BN1-15)																	
	Folio 6	Supprimer le cadre "coffret hydraulique", pas de fil raccordés sur BN1-14, 31, 32, et 33. les entrées I1.14 et I1.15 deviennent des entrées de réserve.																	
4	Folio 9	Remplacé par le folio 19. Les électrovannes de commande du vérin de presse sont des électrovannes électropneumatique (EV10 et EV11) et sont implantées dans le coffret pneumatique. Ces électrovannes sont respectivement raccordées sur BN1-56 et BN1-57 à la place des commandes de relais du coffret hydraulique.																	
5																			
6																			
	ASTRIANE				PRESSE HYDRAULIQUE-PNEUMATIQUE				LISTING DE TRANSFERT HYDRAULIQUE > PNEUMATIQUE				04-028-R105-S03				folio 16		I N D

ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement

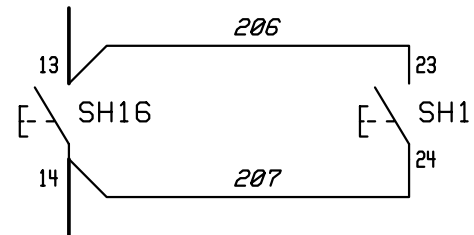
MODIFICATIONS A APPORTER POUR TRANSFORMER UNE PRESSE SAVONICC (HYDRAULIQUE OU PNEUMATIQUE)
EN UN PRESSICC (PRESSE SEULE)

1

Folio 4 Remplacé par le folio 18
 Modification chaine de sécurité arrêt d'urgence et capot presse
 Déconnecter le fil 102 de la borne 45 et le reconnecter à la borne 10 avec le fil 111 qui est renuméroté 102 (+24V)
 Faire un strapp entre la borne 11 et la borne 45 (n du fil 148)
 Déconnecter le fil 103 de la borne 49 et le reconnecter à la borne 12 le fil 114 de la borne 12 est renuméroté 103 (0VE)
 Faire un strapp entre la borne 13 et la borne 49 (n du fil 113)
 Raccorder le plot 33 du préventa PRV1 à la borne 71 (n du fil 102 + 24V)
 Raccorder le plot 34 du préventa PRV1 à la borne 72 (n du fil 112)
 Strapper les bornes 73 et 74 (pas de numéro de fil)
 Rajouter sur la nomenclature , un contact à fermeture sur le bouton poussoir de MISE EN SERVICE SH1
 (Réf contact: 00556 ABB Diffusion)
 Câbler ce nouveau contact en parallèle sur le contact de SH16 Cela pour réarmer le préventa à la mise en service

2

3



4

Folio 8 Strapper les bornes 66-67 et 68 (pas de numéro de fil)
 Folios 14 Folios supprimés (pas de câbles de liaisons avec la boudineuse)
 Folios 15

5

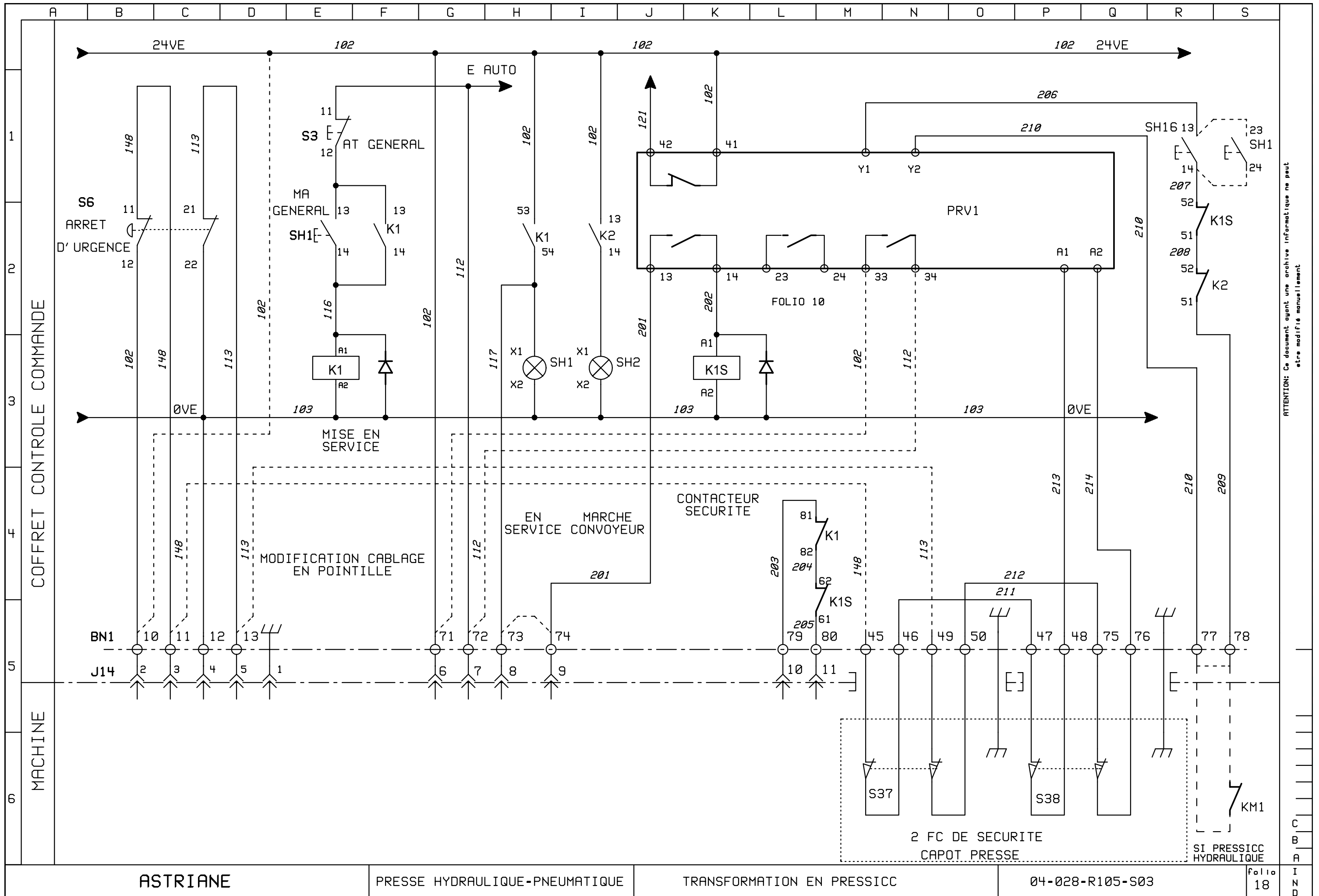
MODIFICATIONS A APPORTER POUR TRANSFORMER UNE PRESSE SAVONICC (HYDRAULIQUE)
EN UN PRESSICC PNEUMATIQUE (PRESSE SEULE)

6

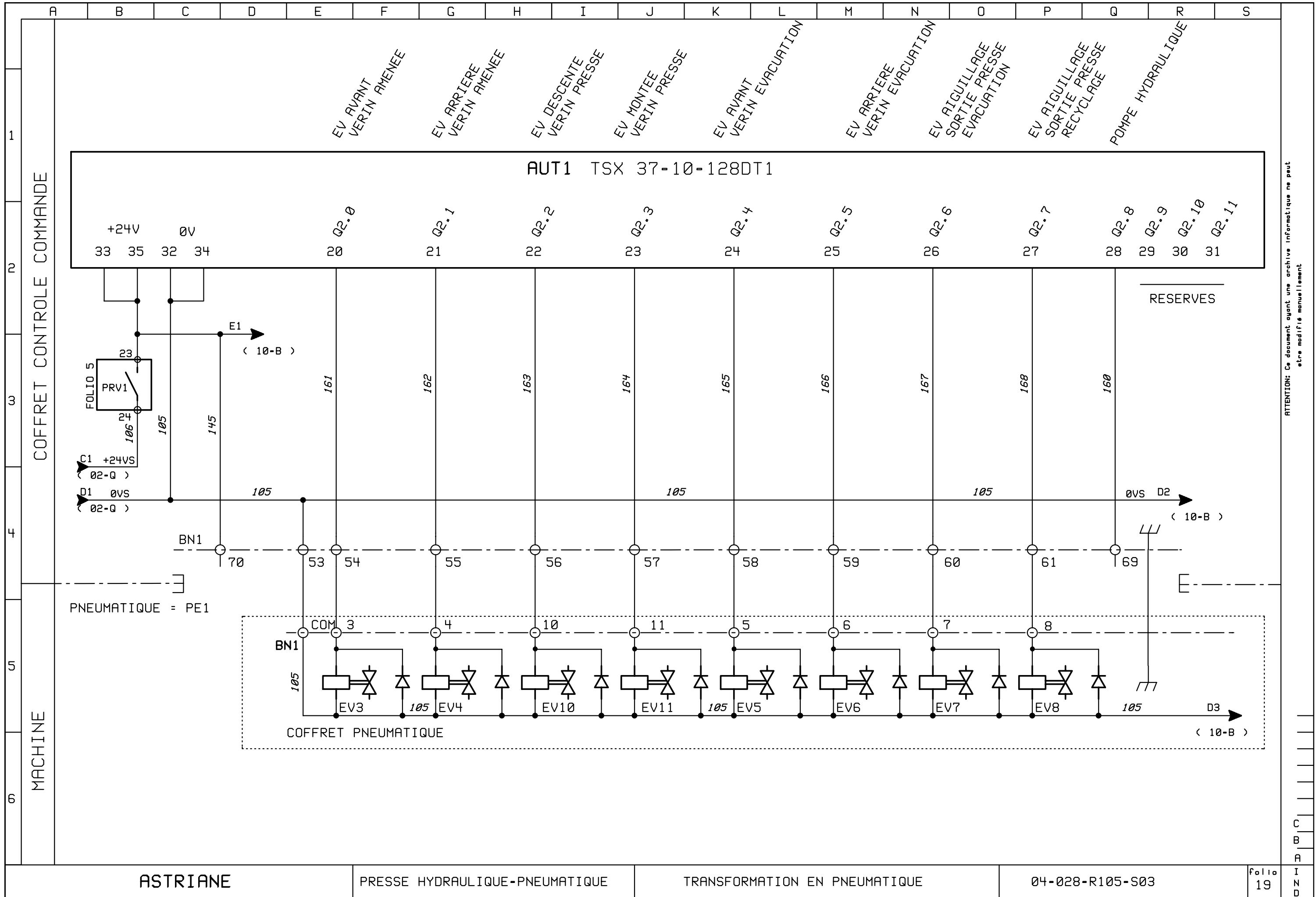
Pour transformer une presse hydraulique savonicc en pressic pneumatique , il faut faire :
 _ Les modifications pour transformer une presse hydraulique savonicc en une presse pneumatique savonicc suivant le folio 16 et,
 _ les modifications pour transformer une presse savonicc en un pressicc (presse seule) comme ci-dessus.

ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement

C
B
A



ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement



ATTENTION: Ce document ayant une archive informatique ne peut être modifié manuellement