

CABLAGE G05 V8
AB EU

G05 2 MODULES



Sommaire

[CHAPITRE 1 Indications de base](#)

[CHAPITRE 2 Préparation du Frame](#)

[CHAPITRE 3 Montage support ASi dans module](#)

[CHAPITRE 4 Montage de l'équerre d'alimentation 230VAC](#)

[CHAPITRE 5 Montage de la lampe](#)

[CHAPITRE 6 Montage / raccordement support pneumatique sur la face avant](#)

[CHAPITRE 7 Emplacement étiquettes laser](#)

[CHAPITRE 8 Montage du switch principal et filtre d'entrée](#)

[CHAPITRE 9 Câblage des terres du Frame](#)

[CHAPITRE 10 Descente de câble montant gauche](#)

[CHAPITRE 11 Câblage armoire +A3 MASTER](#)

[CHAPITRE 12 Câblage armoire +A4 SLAVE](#)

[CHAPITRE 13 Câblage système d'air](#)

Sommaire

[CHAPITRE 14 Câblage ASi et lampe dans armoire A2 CMD](#)

[CHAPITRE 15 Montage / passage de câble HMI](#)

[CHAPITRE 16 Câblage HMI](#)

[CHAPITRE 18 Câblage sécurité de porte avant](#)

[CHAPITRE 19 Câblage capteur d'entrée palette](#) (Uniquement palette V6)

[CHAPITRE 20 Câblage ASi vanne Festo](#) (Uniquement palette V6)

[CHAPITRE 21 Montage plaque armoire A2 Commande](#) (Spécifique projet)

[CHAPITRE 22 Montage / câblage éléments de sécurité](#)

[CHAPITRE 23 Documentation](#)

[CHAPITRE 24 Test électrique avant mise en service](#)

[CHAPITRE 25 Préparation pour mise en service](#)

[CHAPITRE 26 Test, contrôle et finition après mise en service](#)

CHAPITRE 1

Indications de base

- **Sommaire**

1. Indications de base

La machine d'assemblage G05 a plusieurs configurations mécanique :

1M pour 1 Module



2M pour 2 Modules



6



MONTANT GAUCHE



- 1 Armoire A1
- 2 Groupe d'air
- 3 Armoire A2
- 4 Tube Alimentation principale
- 5 Barre de terre principale

1. Indications de base

Points à faire attention lors du câblage:

Tous les câbles doivent être étiquetés aux 2 extrémités avec des labels UCT-WMT (23x4)

À proximité de chaque point de mise à la terre, il faut coller un autocollant avec le symbole de terre



Les brides plastiques doivent être coupées à raz (danger de blessures)

Graisser les vis des parties mécaniques ex : Plaques de fermetures, support de prises...

Comme pour toute documentation, il est important de d'abord lire tout le paragraphe/chapitre avant d'exécuter les consignes plutôt que de se lancer « tête baissée » après avoir parcouru un point. Dans certains cas, ceci peut être déterminant.

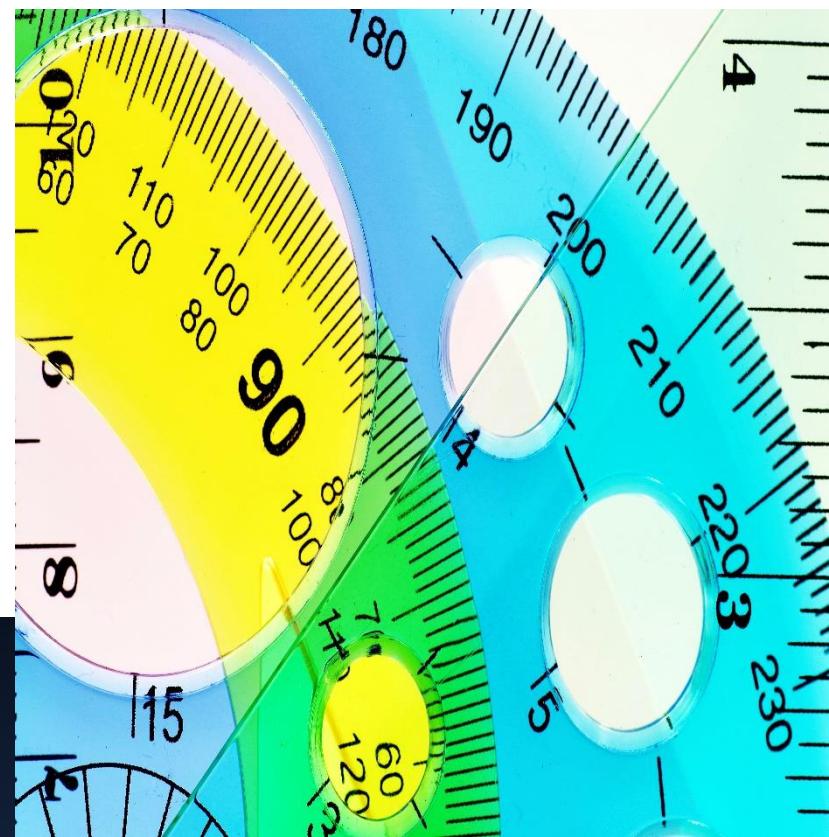
En cas de doute ou d'incompréhension, ne pas hésiter à s'adresser à son responsable ou à ses collègues



La procédure qui suit explique le montage/câblage d'une machine G05 AB EU V8 - 2 modules.

CHAPITRE 2

Préparation du Frame



2. Préparation du frame

[Sommaire](#)

2.1 Mettre en place les éléments suivant :

Vis M6x8 à tête bombée

Eléments de fixations, agrandir le trou de passage grâce à l'alène du couteau suisse



Montant gauche



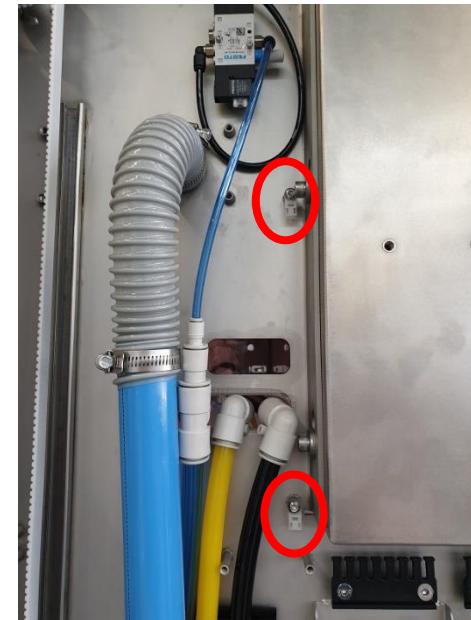
5 x



5 x



Montant droit



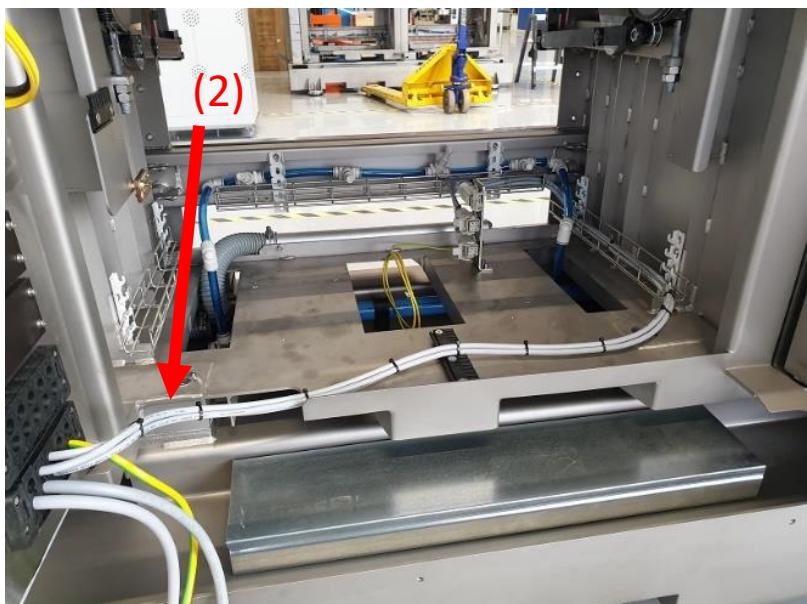
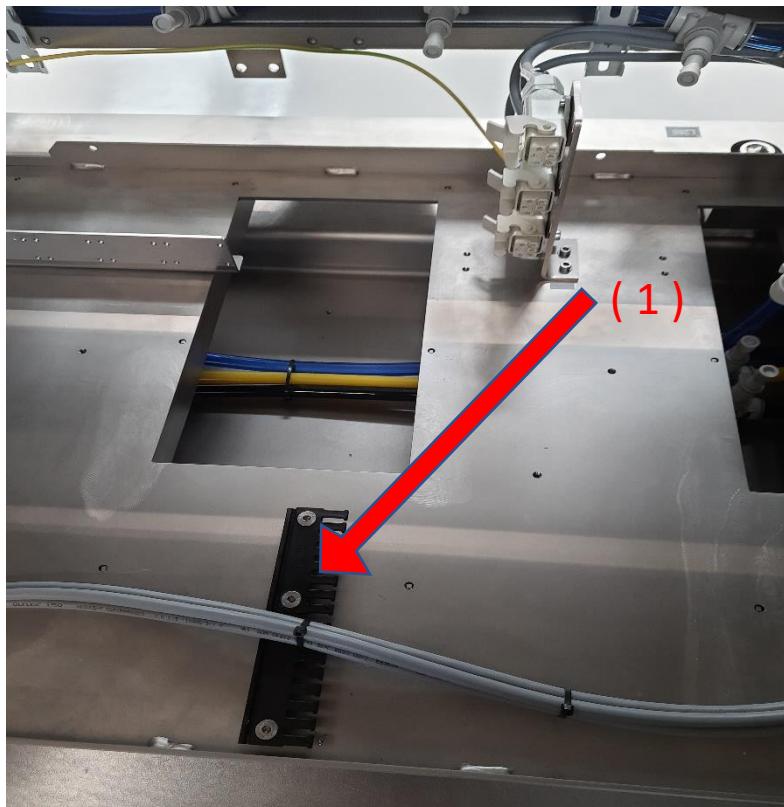
CHAPITRE 4

Montage de l'équerre
d'alimentation 230VAC



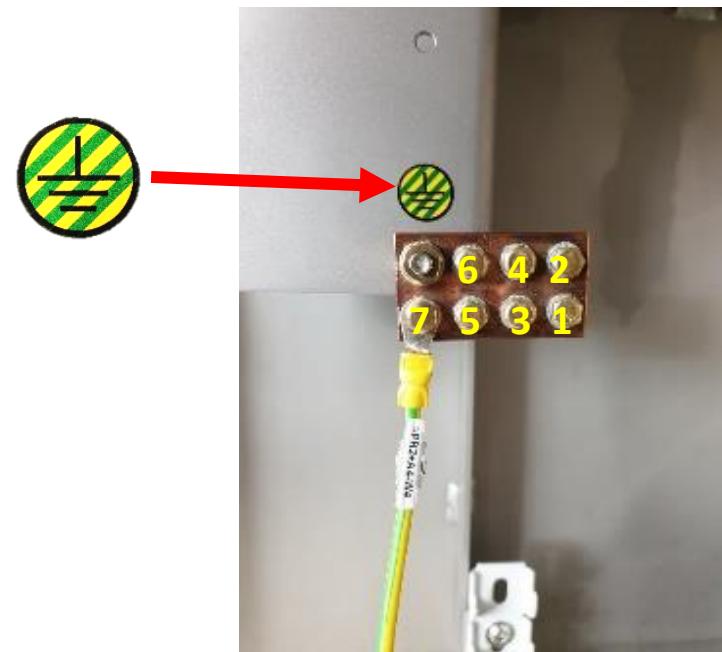
Ce montage est le même pour le **MODULE 1** que pour le **MODULE 2**

- Brider les câbles sur l'emplacement le plus haut du peigne du bas (1).
- Contrôler la position des câbles en pivotant l'armoire, la courbe des câbles doit être propre et elle ne doit pas gêner la fermeture de l'armoire (2).
- Fixer l'équerre d'alimentation 230VAC avec les 2 vis imbus **M5x10** et 2 rondelles **M5** fournis avec l'équerre.



Passer la terre de l'équerre jusqu'à la plaquette de terre en bridant le fil sur le canal.

- Visser le fil sur l'emplacement 7



CHAPITRE 9

Câblage des terres du Frame

- **Sommaire**

GENERALITE :

Pour chaque terre fixée sur un goujon visser d'abord un écrou sans forcer puis une rondelle Rip-lock , cosse, rondelle fendue , écrou

Pour les barrettes de terres mettre une rondelle Rip-lock, la cosse, une rondelle fendue et une vis laiton M5. Mettre les vis et les rondelles sur tout les taraudages des plaques



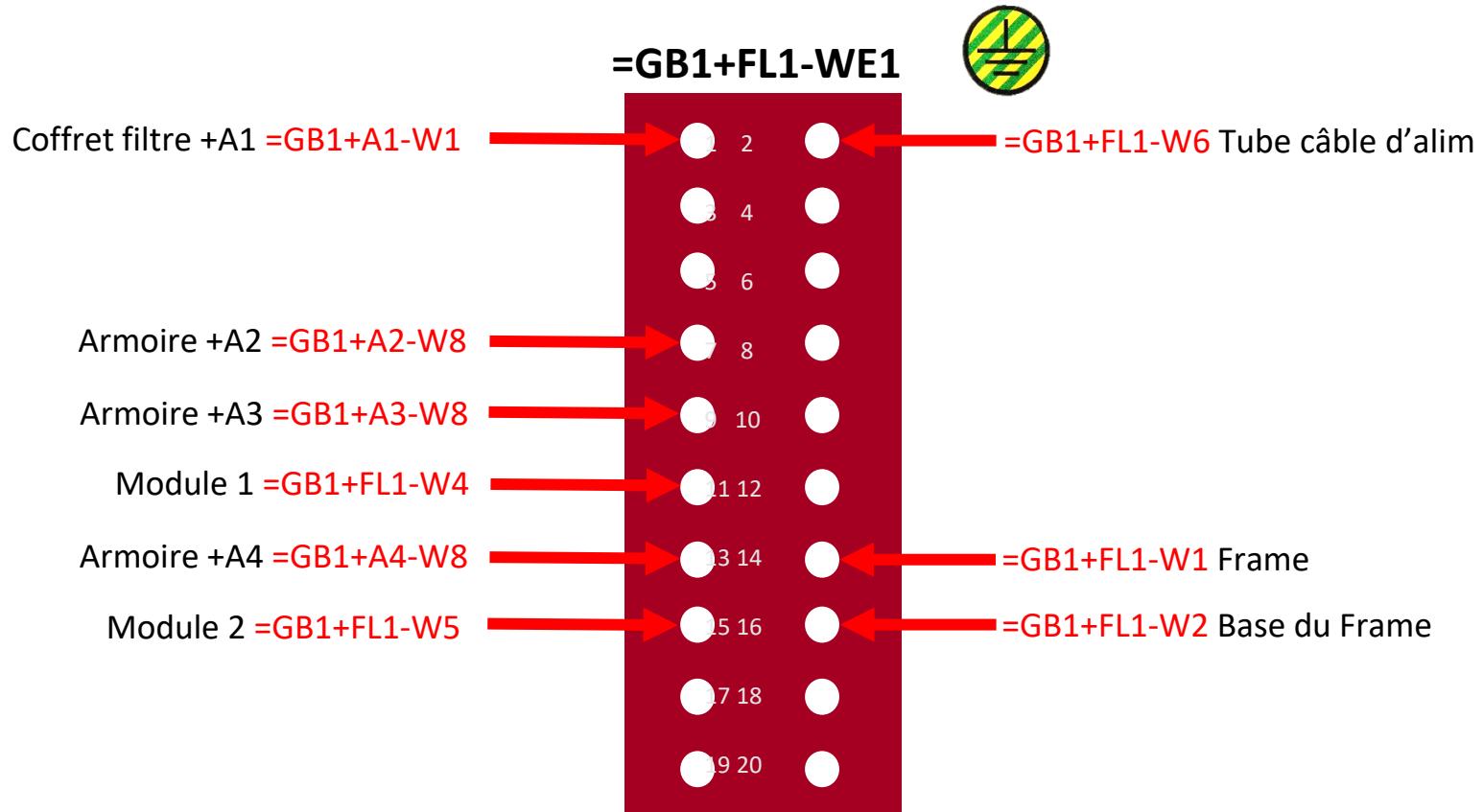
A chaque connexion de terre
Mettre un autocollant à proximité



9. Câblage des terres du Frame

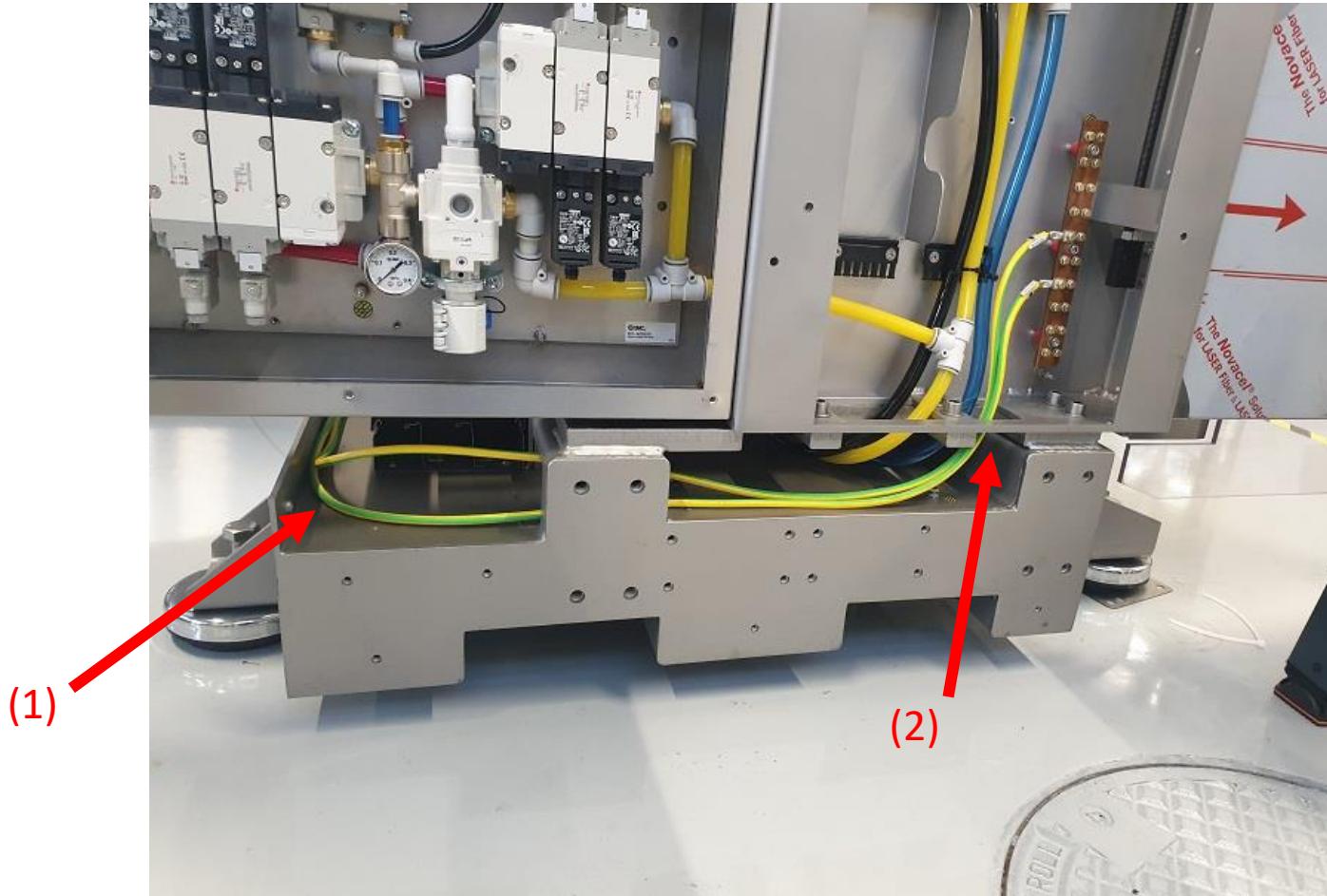
9.7 Distribution des fils de terre sur la plaque de cuivre principale.

Version AB EU V8



9. Câblage des terres du Frame

9.9 Depuis les armoire +A3 et +A4, passer les fils =GB1+A3-W8 et =GB1+A4-W8 le long de la base du Frame sans les brider (1). Passer comme sur les photos, dans le trou de droite du Frame (2) et devant les tuyaux pneumatiques. Visser les cosses à l'horizontale en position 9 et 13.

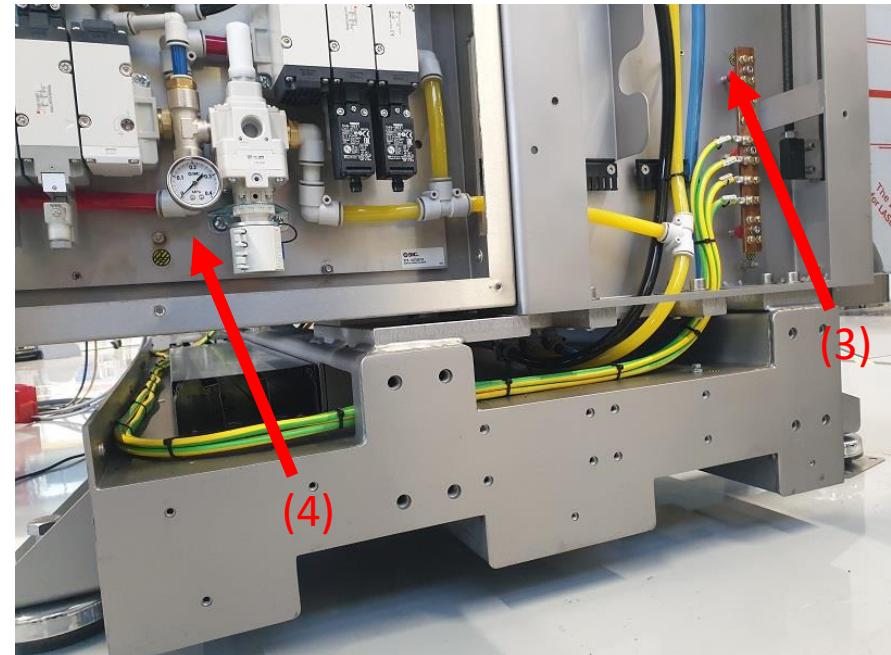
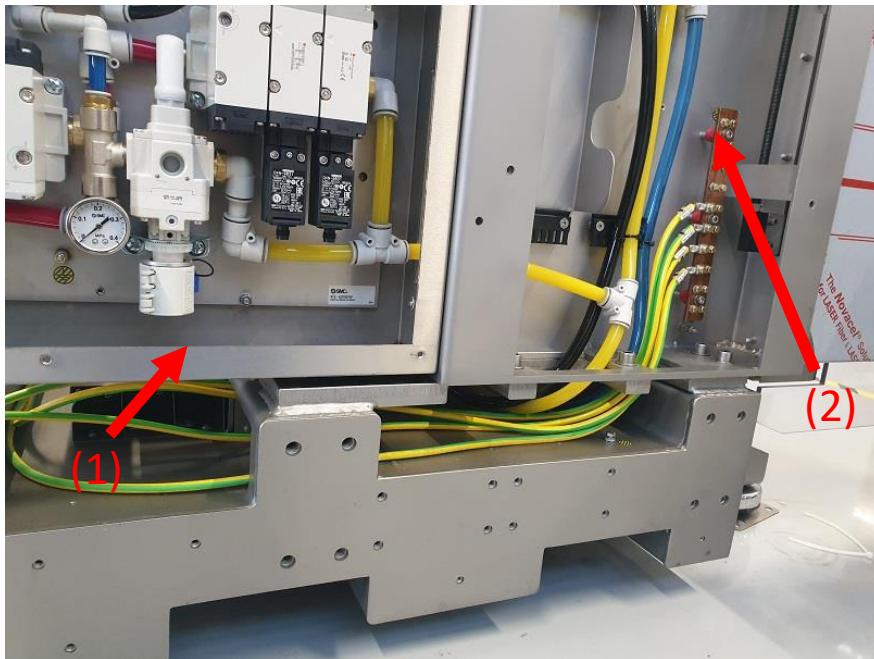


9. Câblage des terres du Frame

9.10 Passer les fils **=GB1+FL1-W4** et **=GB1+FL1-W5** depuis la plaque de cuivre principale (=GB1+FR1-WE1) avec les fils tirés précédemment des armoires **+A2** et **+A3** (1).

9.11 Visser les fils en position **11** et **15** sur la plaque de cuivre principale (2).

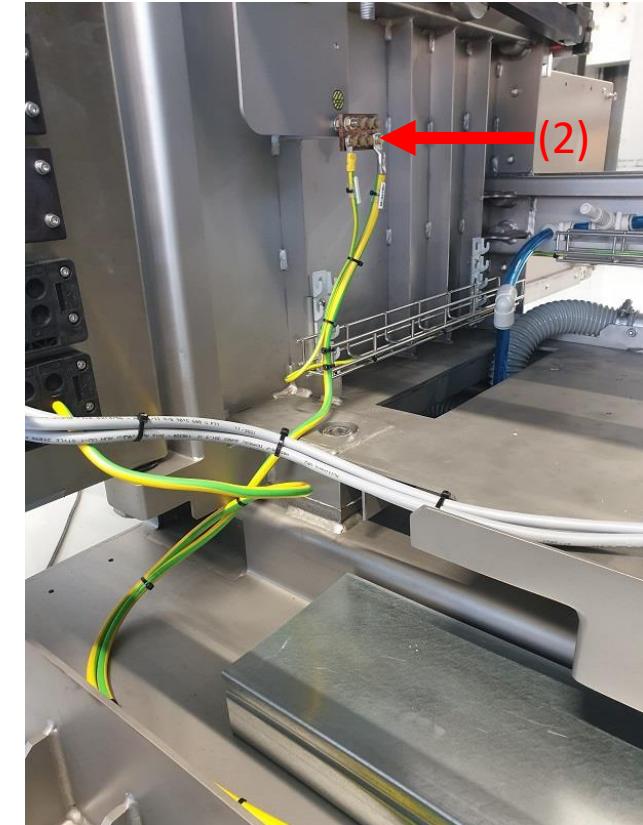
9.12 Brider au propre (3) (4)



9. Câblage des terres du Frame

9.13 Raccorder le fil de terre =GB1+FL1-W4 sur la plaque de cuivre du module 1 en position 1 (1).

9.14 Raccorder le fil de terre =GB1+FL1-W5 sur la plaque de cuivre du module 2 en position 1 (2).

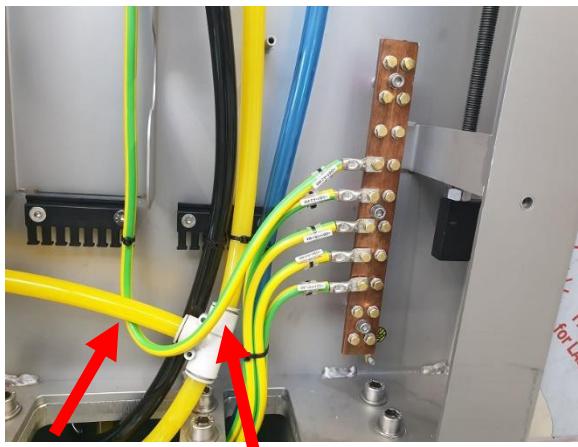
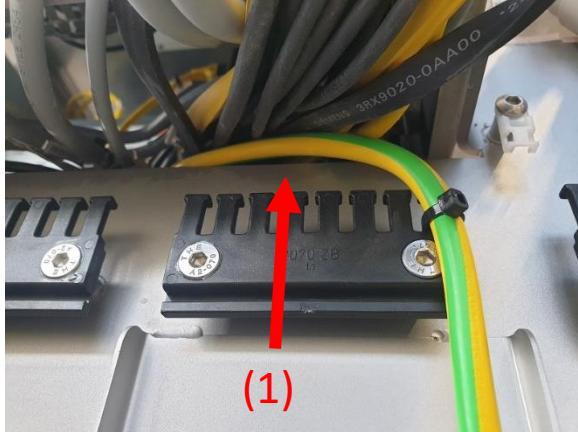


9. Câblage des terres du Frame

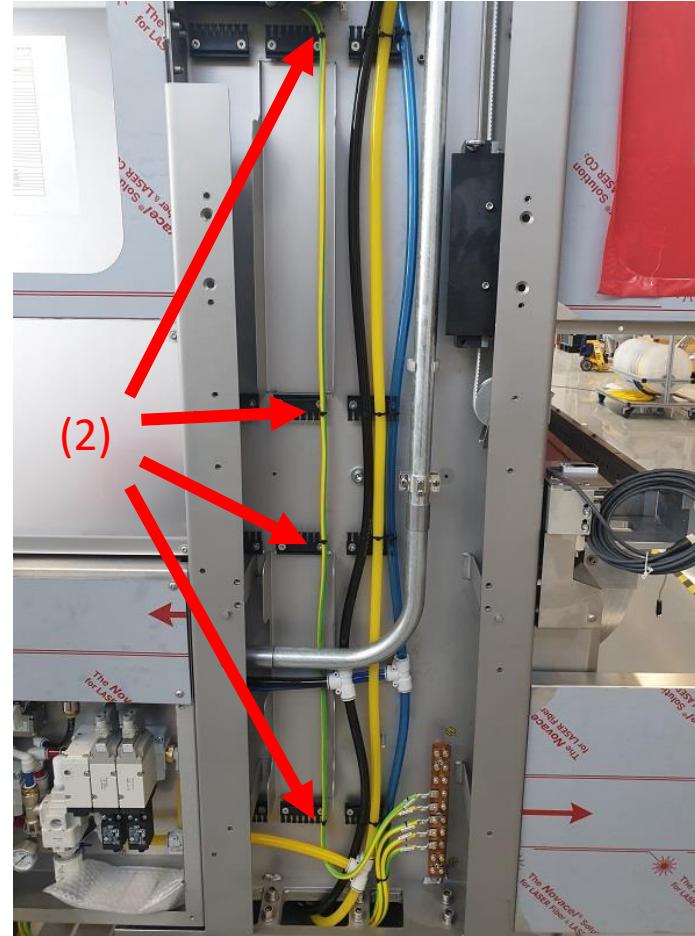
9.15 Le fil de terre =**GB1+A2-W8** (sort de l'armoire +A2) doit aller se raccorder sur la plaque de cuivre principale en position **7**. Le fil de terre doit passer en dessous des câbles sortant de l'armoire **(1)**.

9.16 Brider sur l'emplacement **7** de tous les peignes **(2)**. Une seule bride par emplacement.

9.17 Passage derrière le tuyau pneumatique **(3)** puis revenir devant **(4)**.



V1.0



Câblage G05 MOOS

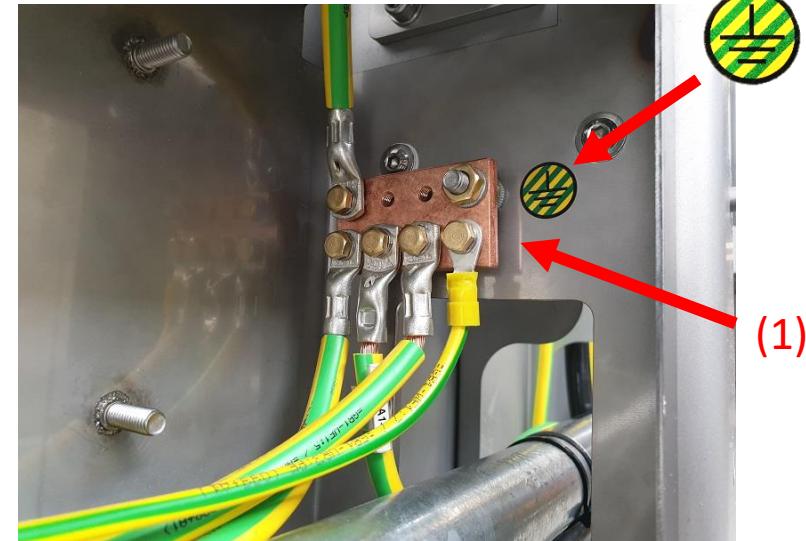
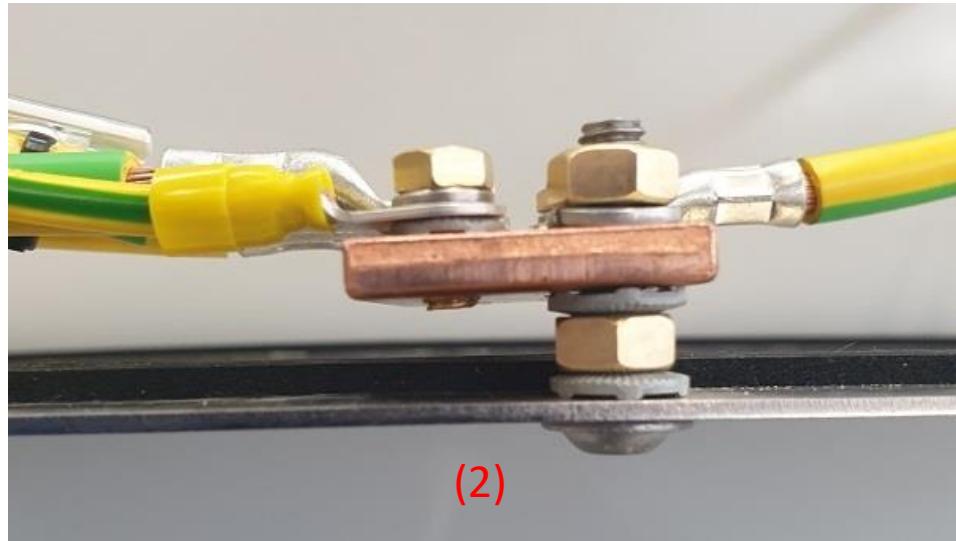


9. Câblage des terres du Frame

9.18 Le fil de terre **=GB1+A1-W1**, est préparé sur une petite plaquette de terre et fait la liaison entre le coffret +A1 (filtre d'entrée) et va se raccorder sur la barre de cuivre principale.

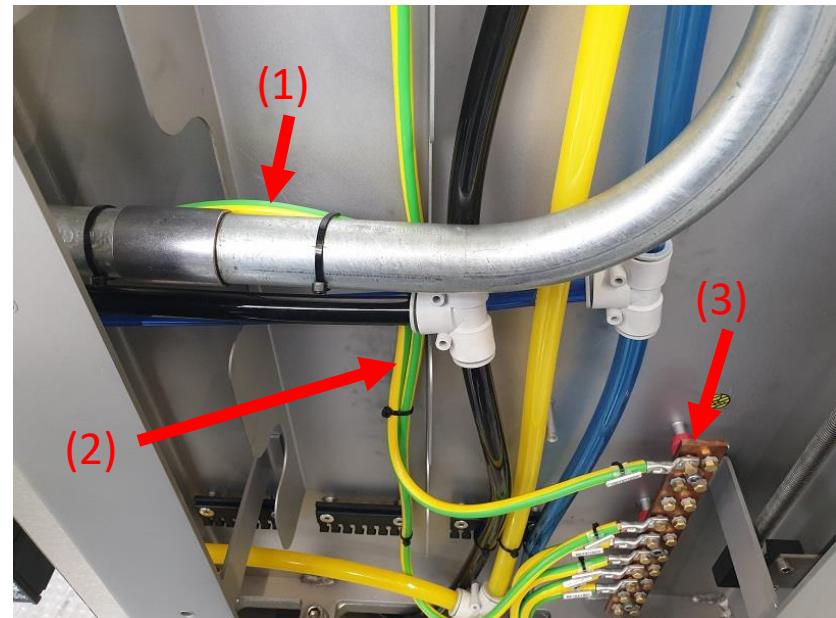
9.19 Monter la petite plaquette de terre avec 1 vis **M6x25** à tête bombée avec embase (N945.30.21.027), 2 écrous M6 en laiton 1 rondelle **M6** élastique cintrée et 2 rondelles **M6** Rip-lock à picot **(1)**.

→ Insérer la vis dans le trous du coffret +A1, insérer une rondelle à picot sur la vis et la serrer avec un écrou. Insérer une rondelle à picot tournée en direction de la plaquette en cuivre puis insérer la plaquette en cuivre, la bloqué en insérant la rondelle élastique et l'écrou par-dessus. Voir image de l'empilement ci-dessous **(2)**.



9. Câblage des terres du Frame

9.20 Passer le fil de terre en longeant le tube d'alimentation client (1) puis en rejoignant le fil de terre qui descend de l'armoire +A2 (2) en passant derrière la pneumatique. Le fil va se brancher sur l'emplacement 1 de la barre de cuivre principale (3).

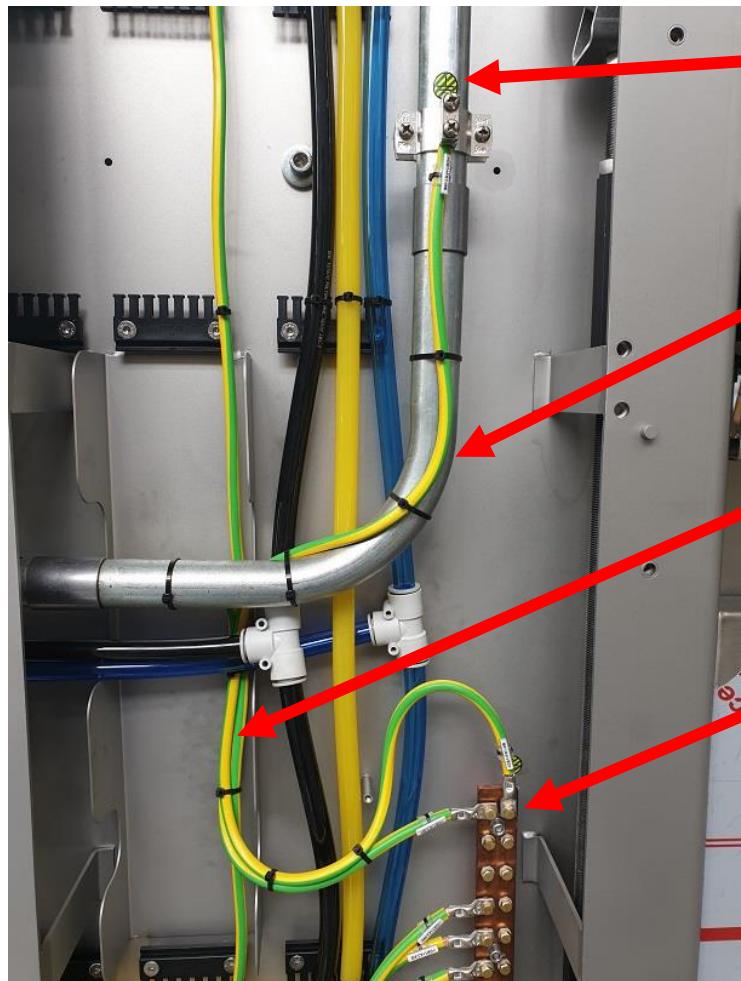


9. Câblage des terres du Frame

9.21 Le fil de terre =GB1+FL1-W6 va sur le tube de l'alimentation client.

9.22 Faire descendre la terre selon les images ci-dessous. Brider la terre sur le tube de l'alimentation client (1) puis sur les deux fils de terres précédemment tirés (2).

9.23 Visser la terre =GB1+FL1-W6 sur l'emplacement 2 de la barre de cuivre principale (3).

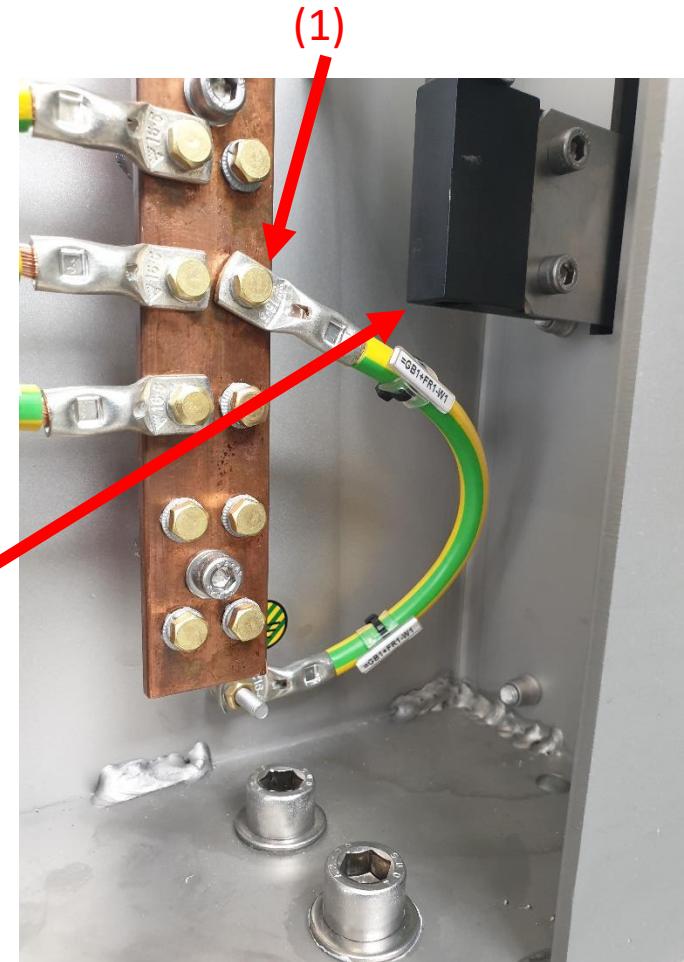


9. Câblage des terres du Frame

9.24 Le fil de terre =GB1+FL1-W1 doit se raccorder entre l'emplacement 14 de la barre de cuivre principale (1) et le Frame.

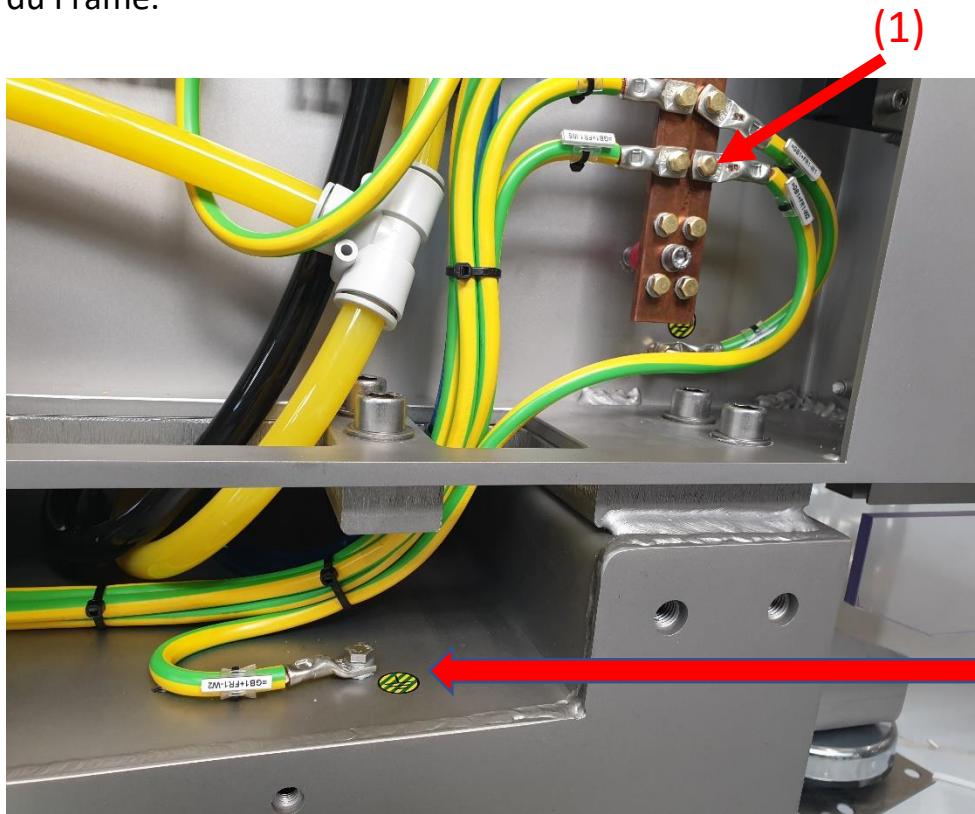


Attention, mouvement vertical de la porte à proximité! Ne pas mettre la cosse de la terre trop à l'horizontale afin d'éviter de toucher le contre-poids.



9. Câblage des terres du Frame

9.25 Le fil de terre =GB1+FL1-W2 doit se raccorder entre l'emplacement **16** de la barre de cuivre principale **(1)** et la base du Frame.



Vis hexagonale M6x12
(N942.00.03.132)

Attention, cette terre à un sens de montage! Le côté M5 va sur la plaque de cuivre principale et le côté M6 sur la base du FRAME.

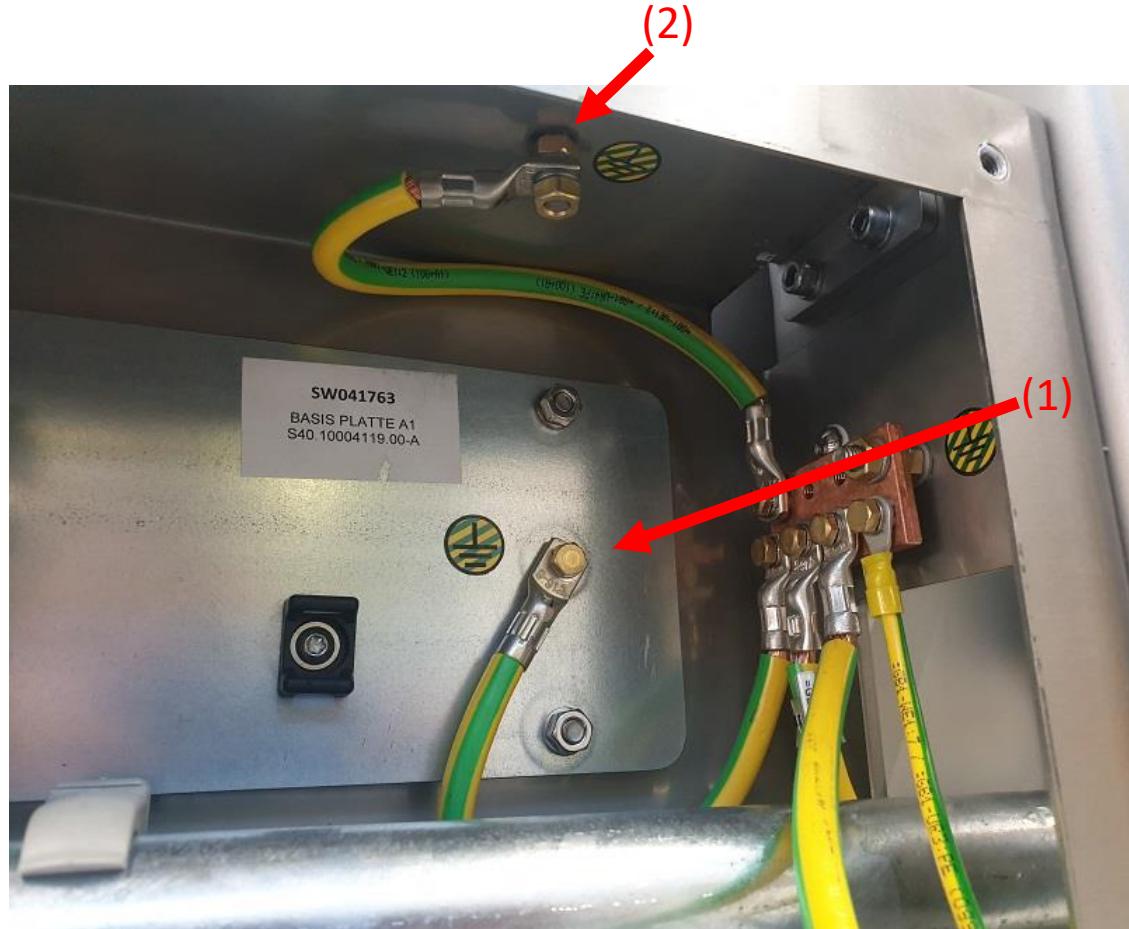


9. Câblage des terres du Frame

9.26 Les fils de terre du coffret +A1 sont à distribuer à différents emplacements dans le coffret ainsi que sur le groupe pneumatique.

9.27 Raccorder le fil se trouvant sur l'emplacement **1** (097+A1) sur la tôle du filtre d'entrée **(1)**.

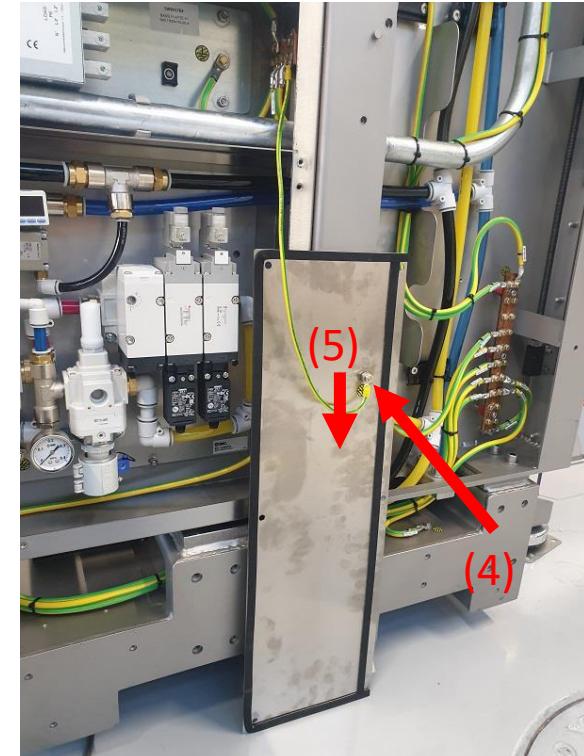
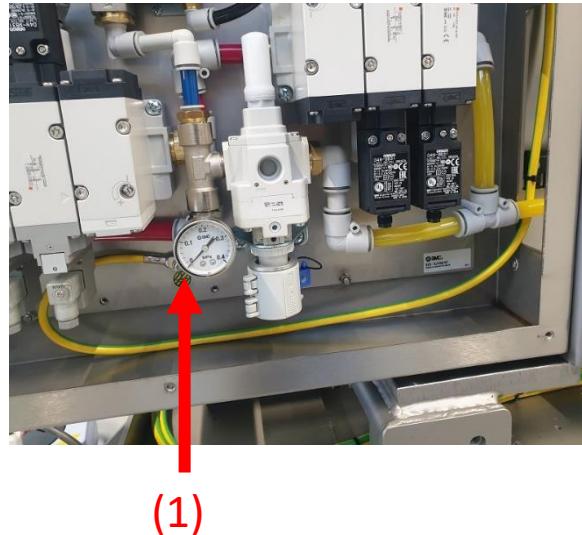
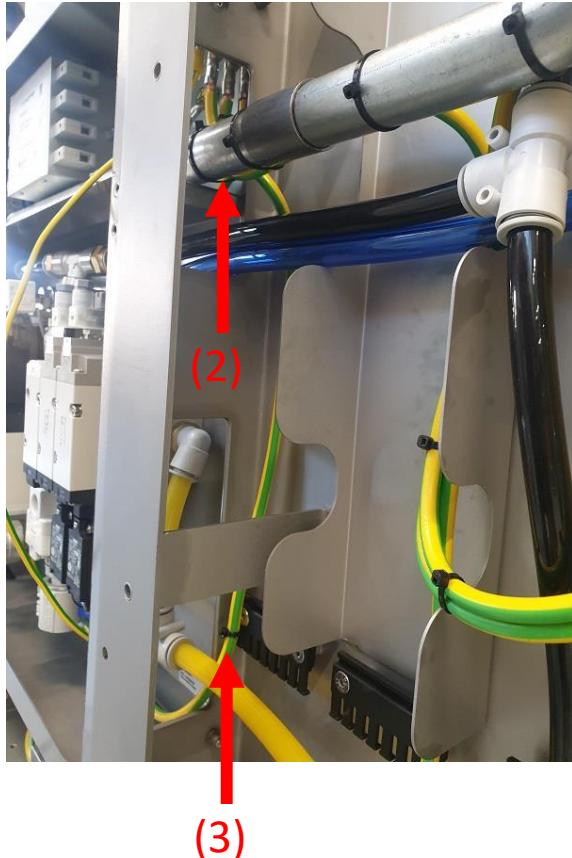
9.28 Raccorder le fil se trouvant sur l'emplacement **2** (100+A1) sur le goujon du haut **(2)**.



9. Câblage des terres du Frame

9.29 Raccorder le fil (098+A1) sur la tôle de fond du groupe d'air (1) en se bridant sur le tube de l'alimentation client (2), puis sur le premier emplacement du peigne (3).

9.30 Raccorder le fil se trouvant sur l'emplacement 7 (099+A1) sur la tôle de fermeture du coffret +A1 (4). **Attention** à l'orientation de la cosse (5) en direction de l'intérieur de la tôle, car sinon il ne sera pas possible de la fermer.



CHAPITRE 10

Descente de câble
montant gauche

10. Descente de câble montant gauche

10.1 Identification des peignes.



Faire rentrer ces 9 câbles dans le groupe d'air



Emplacement 1 & 2

- =SA1+A2-B1-W1 Capteur pression
- =SA1+A2-K1-W1 Vanne 2 bars
- =SA1+A2-K1-W2 Contrôle 2 bars
- =SA1+A2-K1-W3 Vanne 2 bars
- =SA1+A2-K1-W4 Contrôle 2 bars
- =SA1+A2-K1-W5 Vanne 6 bars
- =SA1+A2-K1-W6 Contrôle 6 bars
- =SA1+A2-K1-W7 Vanne 6 bars
- =SA1+A2-K1-W8 Contrôle 6 bars

Emplacement 3 & 4

- =CC1+A2-W1 (+A3)
- =CC1+A2-W2 (+A4)
- =AM1+A2-B1-W1 Codeur Absolu
- =SC1+A2-W1 (+A3)

Emplacement 5

- =CD1+A2-B1-W1 Sonde Entrée Palette
- =SG1+A2-S2-W1 Schmersal Tunnel Entré
- =CI1+A2-B1-W1 Tête de Lecture BALUFF

Emplacement 6

LIBRE

Emplacement 7

LIBRE

Emplacement 8

=PS2+A2-K1-W2 Connecté en +A3 sur =PS1-K1 et laisser la sur longueur dans le canal du frame

PEIGNE A

10. Descente de câble montant gauche

[Sommaire](#)

10.3 Distribution des câbles pour une version AB EU V8

Peigne B

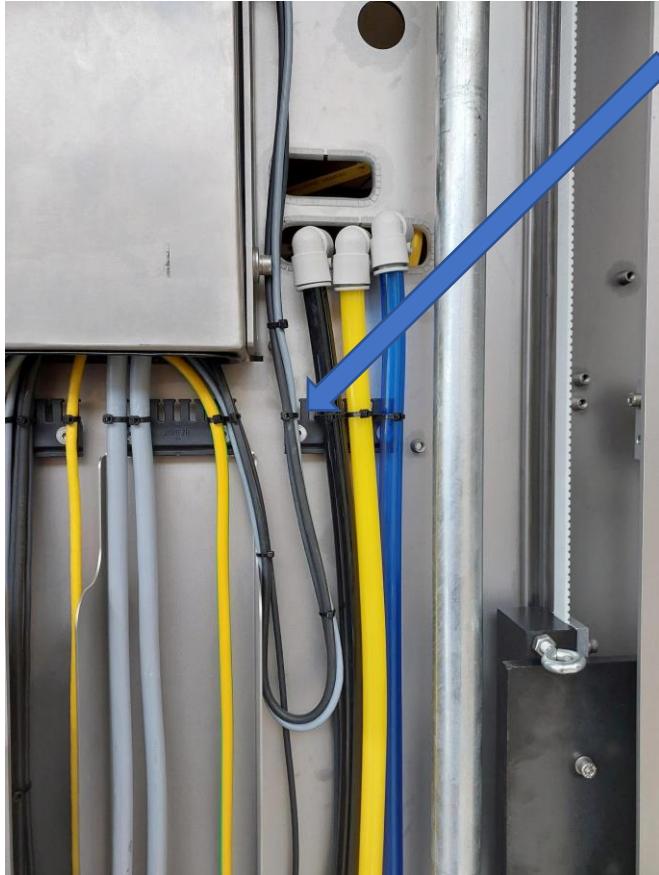
- Emplacement **1** =PW1+A2-W2 Power allant à l'armoire +A3
- Emplacement **2** =PW1+A2-W1 Power allant au filtre d'entrée +A1
- Emplacement **3** LIBRE
- Emplacement **4 à 6** LIBRE
- Emplacement **7** =GB1+A2-W8
- Emplacement **8** =LT2+A2-X1-W1 Colonne lumineuse sur le toit
=LT1+A2-W1 Lampe d'éclairage de la cellule



10. Descente de câble montant gauche

Mesurer le câble =**LT1+A2-W1** lampe d'éclairage depuis le bout du connecteur M12 et faire un repère à 140cm brider sur le peigne C au niveau de ce repère.

Brider les 2 câbles =**LT1+A2-X1-W1** et =**LT2+A2-W1** sur les 3 supports blancs en direction du toit



=LT1+A2-W1
=LT2+A2-X1-W1



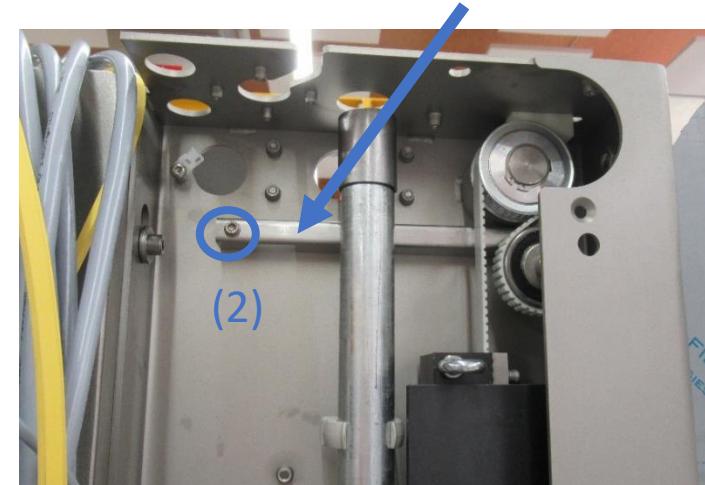
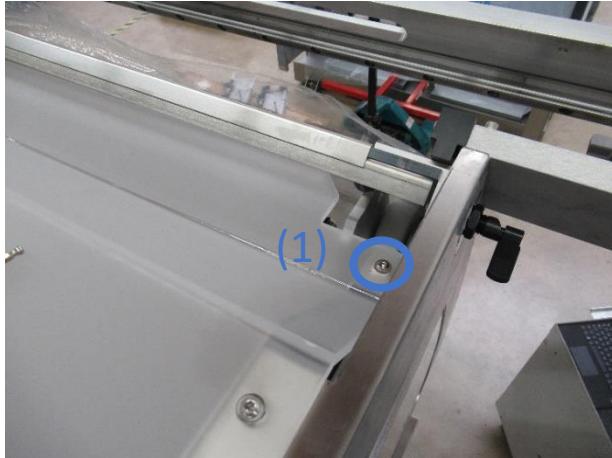
Câbler et assembler la colonne lumineuse et la fixer avec 4 vis imbus M5 x 16 cylindriques + rondelles

10. Descente de câble montant gauche

Passage du câble avec connecteur M12 =**LT1+A2-W1** de l'armoire +A2 vers la lampe

Retirer la vis sur le dessus de la machine (1) (Fermer la porte pour avoir l'accès à la vis)

Retirer la tôle de passage du câble de lampe (2)

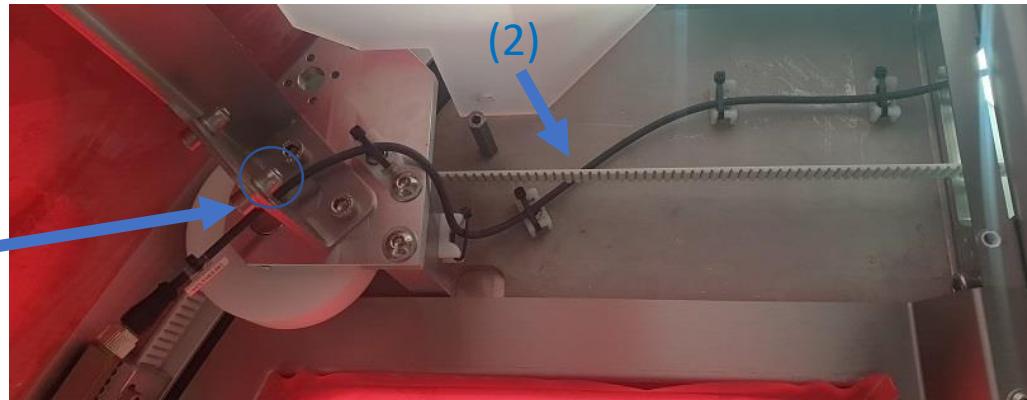
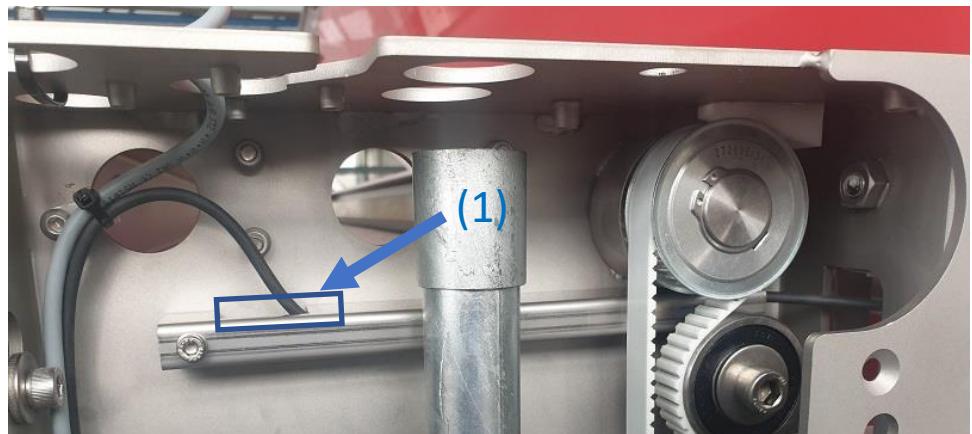


Retirer la tôle à l'intérieur de la machine en dévissant les 3 vis



10. Descente de câble montant gauche

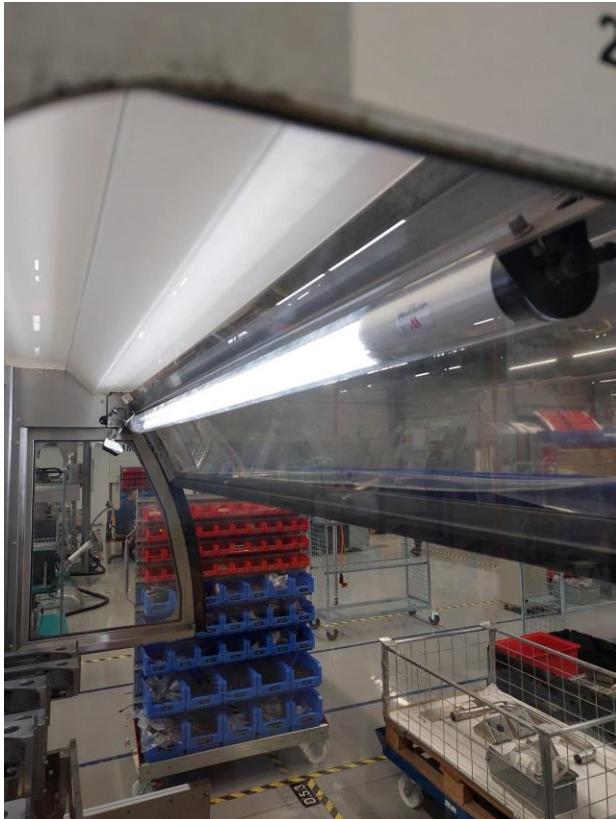
Le câble entre par le trou du dessus (1).



Bridger sur les taquets blanc, passer derrière la courroie (2)
Passer le câble dans le trou du support (3)
Remettre en place les tôles et les vis ne pas oublier la vis du toit

Montage de la lampe

La lampe se fixe sur la face avant et à l'intérieur de la machine



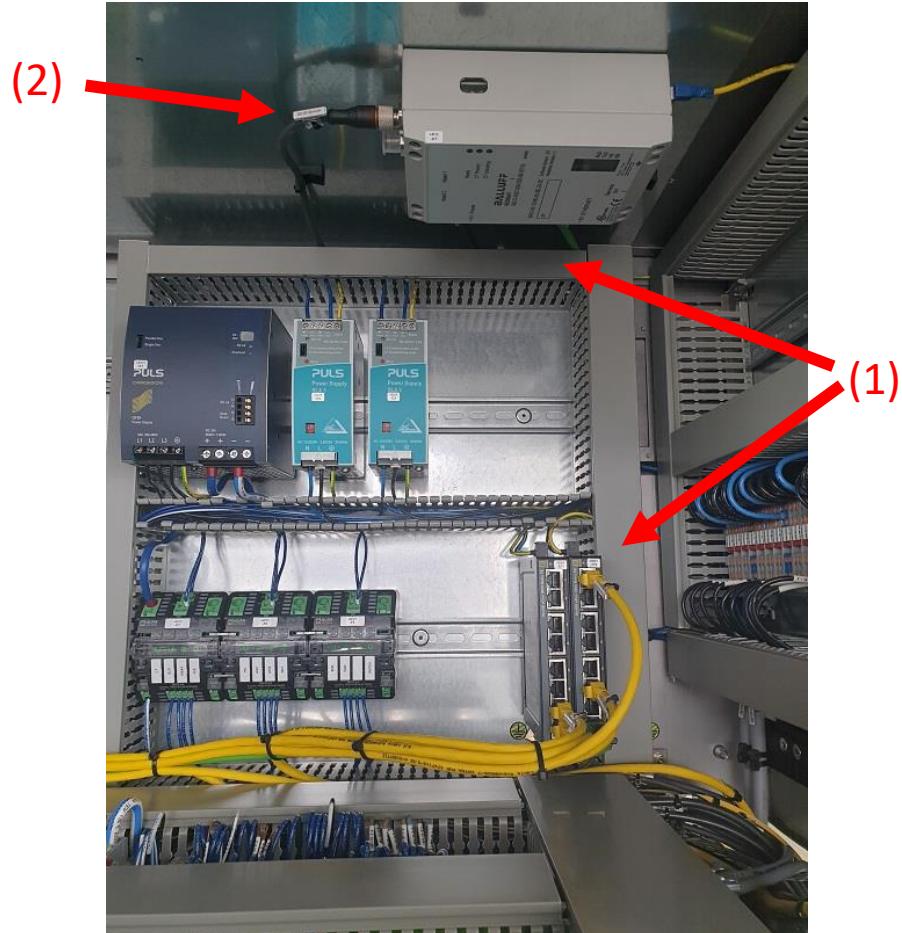
Utiliser les vis et les rondelles déjà présentes sur le châssis

10. Descente de câble montant gauche

Le câble de la tête de lecture Balluff **=CI1+A2-B1-W1** passe dans le canal de droite puis celui du haut **(1)** de l'armoire +A2 et doit être bridé sur le support noir et raccordé sur «Head 1» de **=CI1-K1 (2)**



Tête de lecture Balluff



10. Descente de câble montant gauche

Brider le câble de la tête de lecture Balluff =PI1+FR1-B1-W1, le câble du capteur palette =PC1+A2-B1-W1 et le câble du Schmersal =SG1+A2-S2-W1 sur tube alimentation client (1).

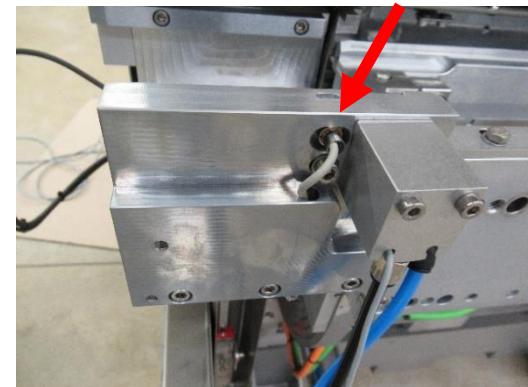
Les câbles Balluff et capteur palette doivent être d'une longueur de 850 mm et le Schmersal de 1300mm à partir de la dernière bride sur le tube (1).



Tête de lecture Balluff =CI1+FU1-B1



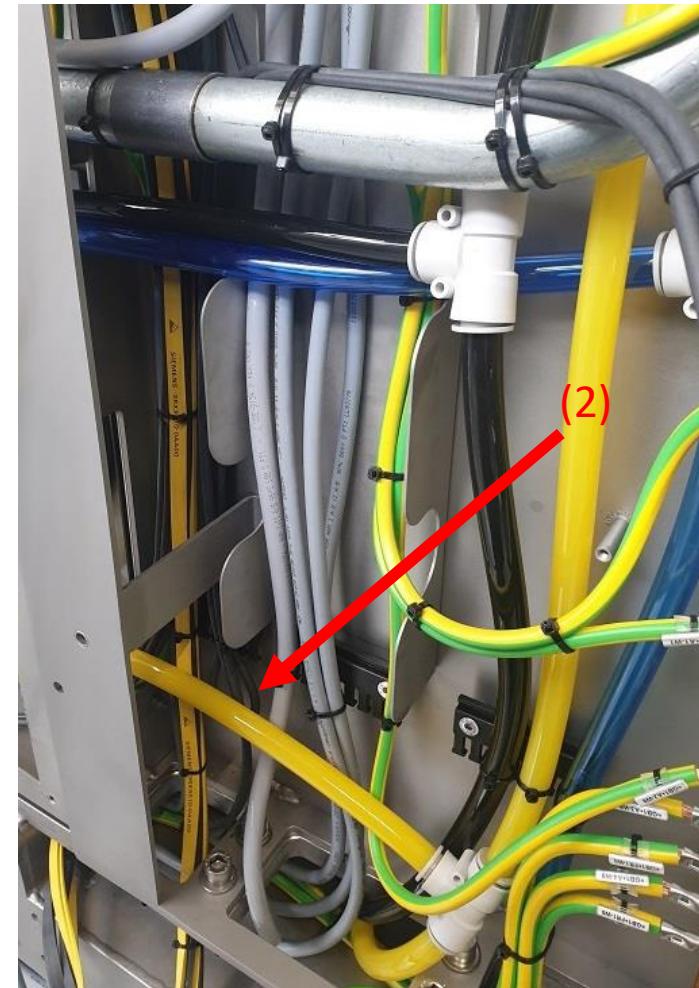
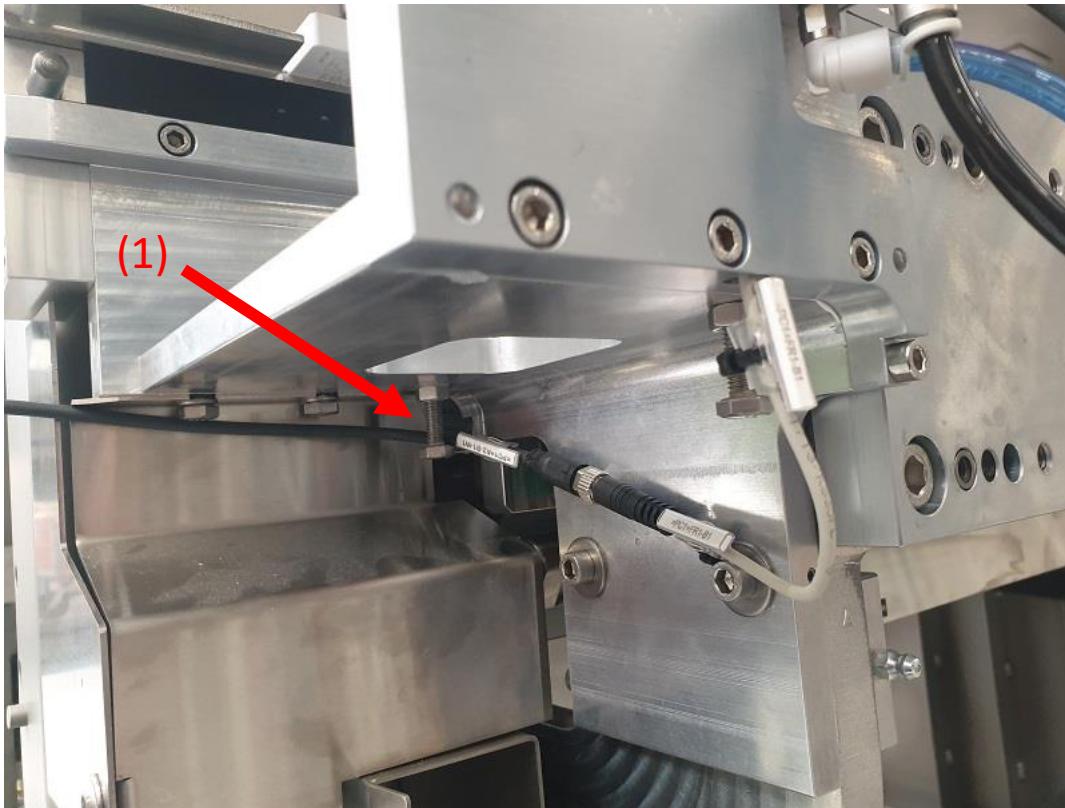
Capteur palette =PC1+A2-B1



10. Descente de câble montant gauche

10.22 Passer le câble de capteur palette derrière la vis (1) et le raccorder avec le câble de la sonde =PC1+FR1-B1.

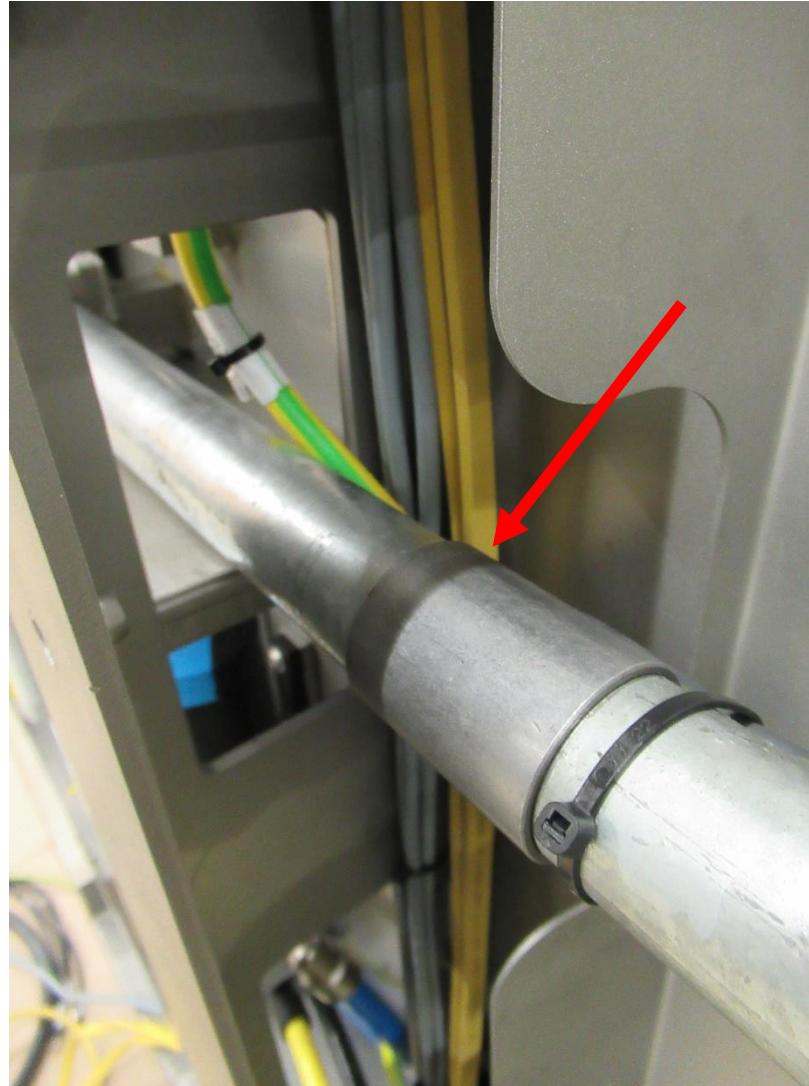
10.23 Mettre au propre la descente de câble, le mou de câble de la tête de lecture Balluff et du capteur de palette doit être mis au propre dans la descente de câble et sous le Frame (2).



10. Descente de câble montant gauche

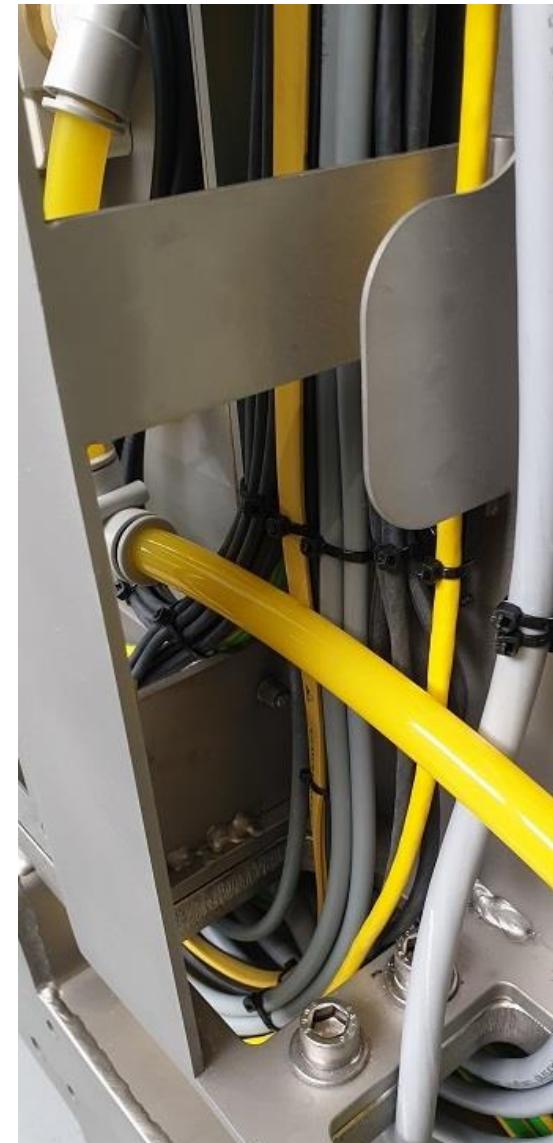
10.24 Continuer en respectant l'ordre croissant, peigne A emplacement **1, 2, 3...**

10.25 Les autres câbles de la descente doivent passer derrière le conduit alimentation client.



10. Descente de câble montant gauche

10.30 Les câbles du peigne A sont des câbles faible tension et de commande.



10. Descente de câble montant gauche

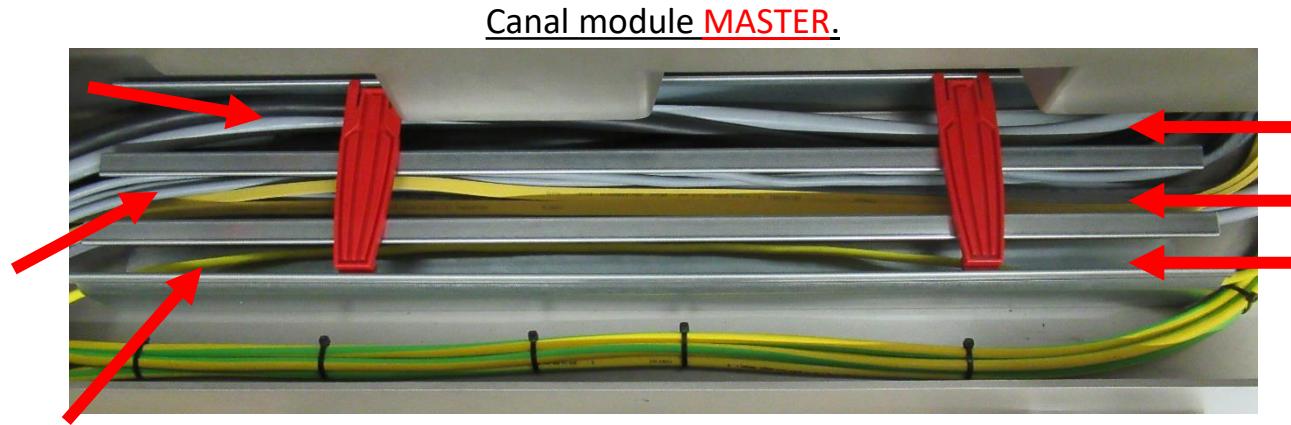
10.31 Le câble Ethernet doit être séparé des autres câbles.



10. Descente de câble montant gauche

10.33 Passer les câbles dans le canal du socle du Frame. Il faut séparer les câbles de puissance des câbles de commande.

=CM1+A3-M1-W2
 =CM2+A3-M1-W2
 =CM3+A3-M1-W2
 =PW1+A2-W2
 =AS1+A2-W3
 =AS1+A2-W4
 =SC1+A2-W1
 =CC1+A2-W1
 =EM1+A2-B1-W1
 =SD1+A2-K1-W1

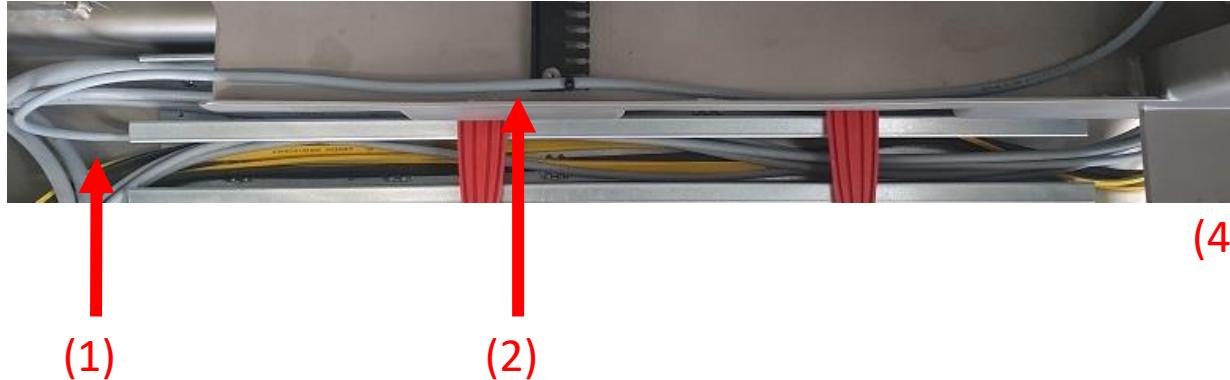


=CM4+A3-M1-W2
 =PW1+A4-W1
 =PW1+A4-W2
 =AS2+A2-W3
 =AS2+A2-W4
 =CC1+A2-W2
 Réserve



10. Descente de câble montant gauche

10.34 Faire sortir le câble =EM1+A2-B1-W1 par le bout du canal (1) puis le faire remonter en longeant le rebord du Frame (2). L'attacher proprement dans le canal de droite (3) et le faire remonter jusqu'au codeur principal (4).



(1)

(2)



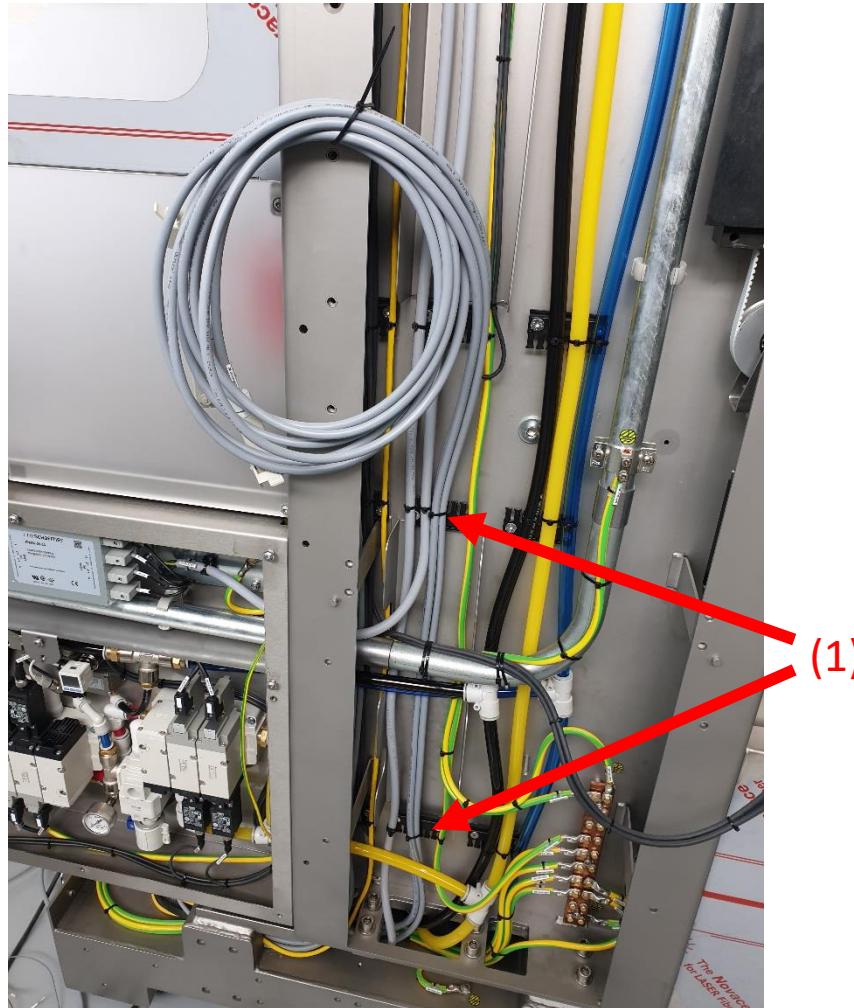
(3)

(4)

10. Descente de câble montant gauche

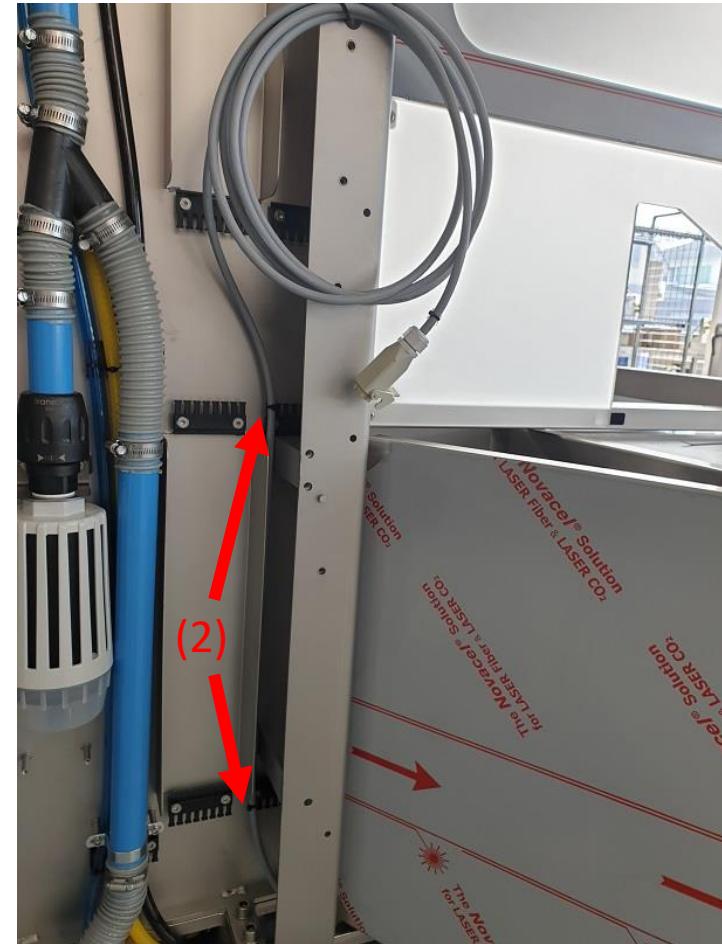
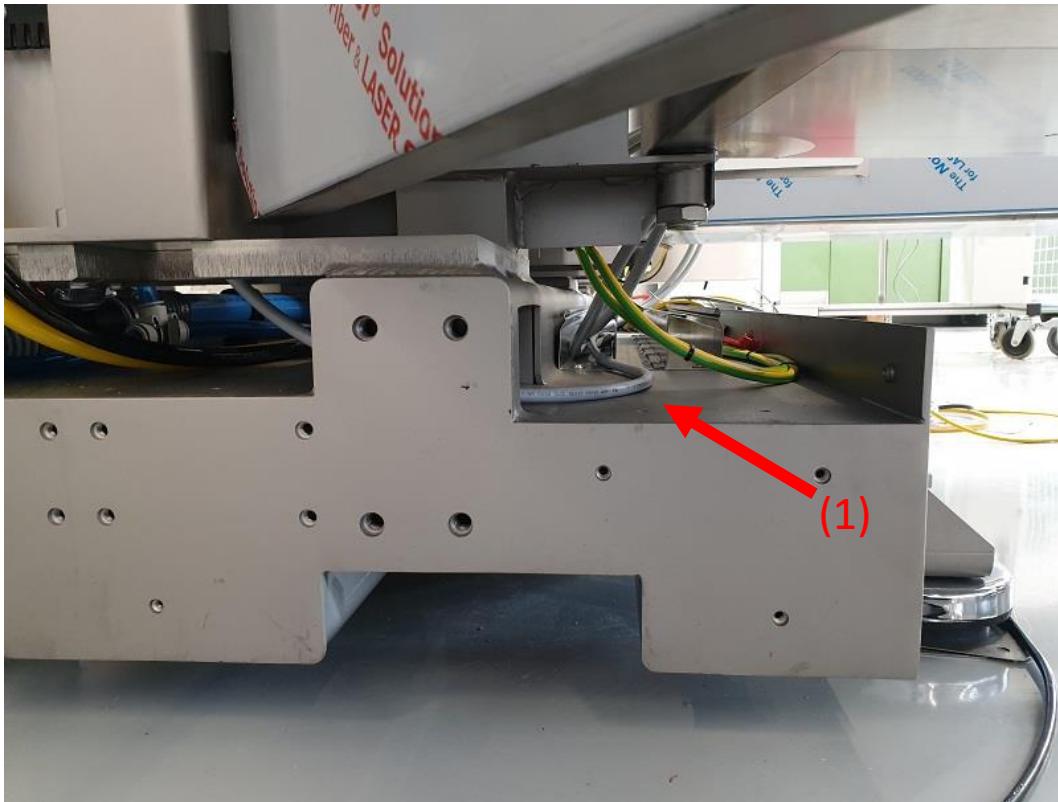
10.35 Les derniers câbles à mettre en place sont les câbles des moteurs de bande.

Brider les câbles =CM1+A3-M1-W2, =CM2+A3-M1-W2 et =CM3+A3-M1-W2 sur les deux peignes B du bas, en position 4 (1) et les laisser en attente.



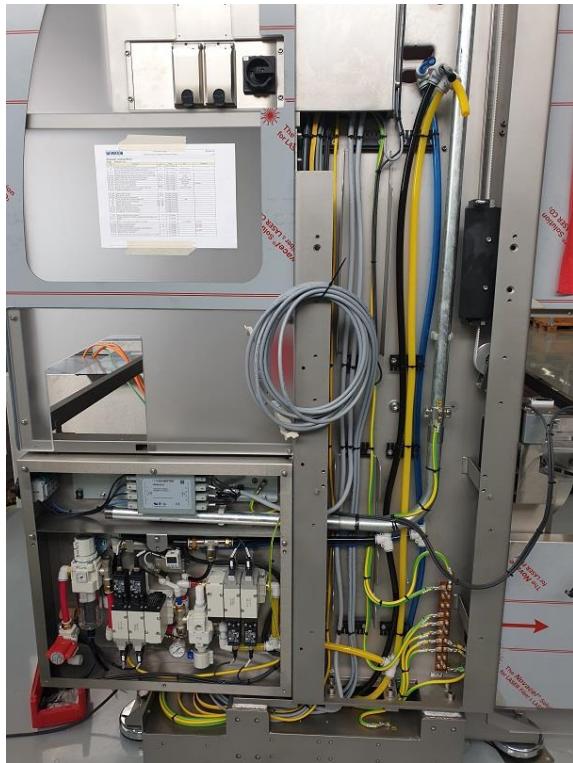
10. Descente de câble montant gauche

10.36 Le câble =CM4+A3-M1-W2 doit passer dans le canal sous l'armoire **SLAVE (1)**.
Brider sur les peignes du montant droit et laisser en attente **(2)**.



10. Descente de câble montant gauche

10.37 Ci-dessous des photos du résultat final.



CHAPITRE 5

Montage de la lampe

CHAPITRE 13

Câblage système d'air

13. Câblage système d'air



V1.0

Pressostat
=SA1+FL1-B1



Câblage G05 MOOS

Chaque vanne a 2 têtes d'électrovanne (V1 ET V2) et 2 sondes de position (S1 et S2)



13. Câblage système d'air

Voici le système une fois le câblage terminé :



Identifier les câbles des sondes
S1 et S2 :

S1 =SA1+FL1-K1-W2

S2 =SA1+FL1-K1-W4

S1 =SA1+FL1-K1-W6

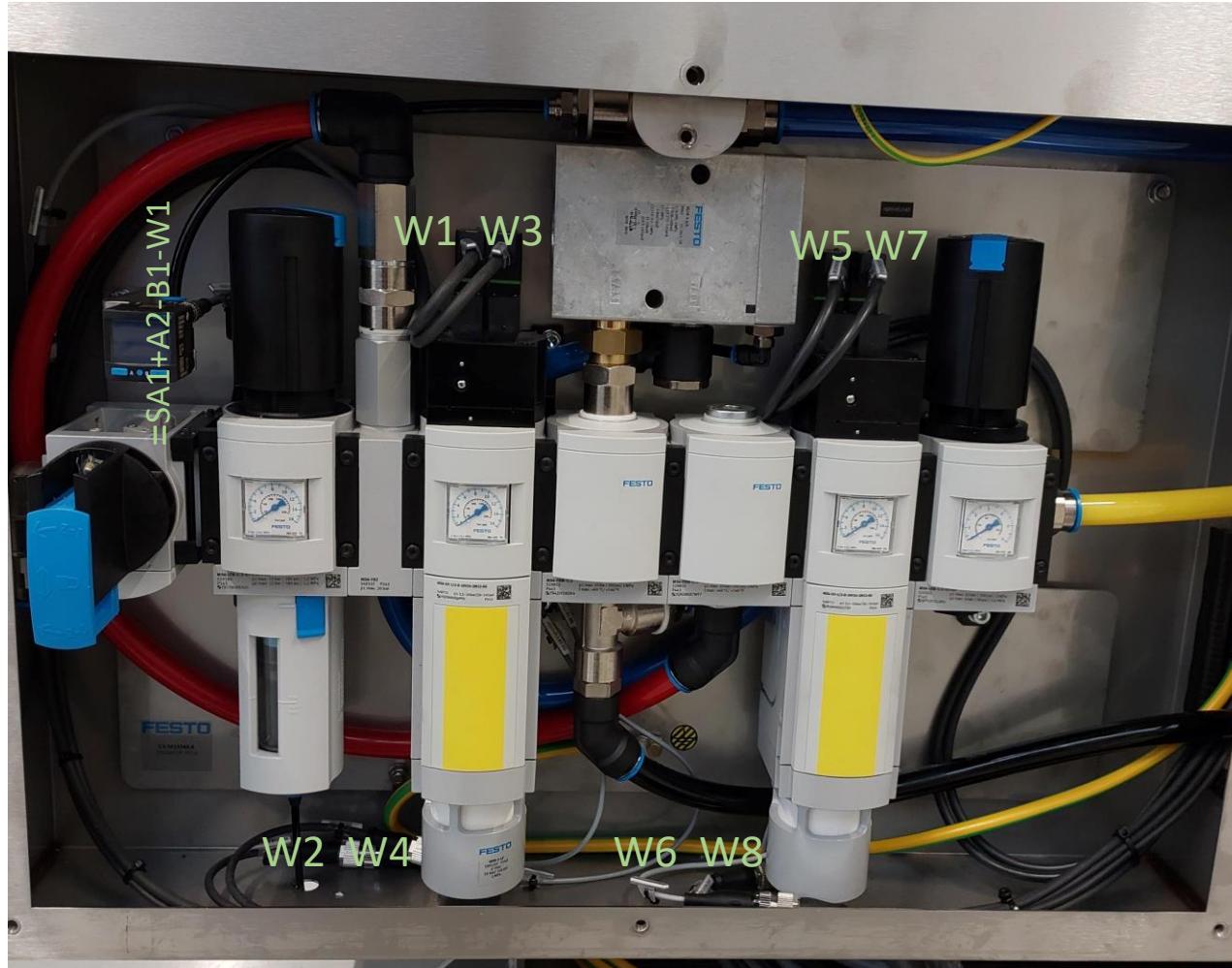
S2 =SA1+FL1-K1-W8

Et le pressostat =SA1+FL1-B1

Les câbles =SA1+A2-K1-W3
et =SA1+A2-K1-W5
montent directement à leur
point de connexion

Faire un toron avec les autres
câbles en suivant le fond du
groupe d'air

Connecté le tout, nous désignerons les câbles simplement par W1, W2, W3...ect



10. Descente de câble montant gauche

10.32 Les câbles du peigne **B** sont des câbles haute tension.

Passer les câbles devant le toron de fil de terre (1).



CHAPITRE 8

Montage du switch
principal et filtre d'entrée

8. Montage du switch principal et filtre d'entrée

Ce montage peut être réalisé ultérieurement.

8.1 Préparer 8 écrous M6 en inox (N948.00.00.013), 8 rondelles M6 en inox N948.70.00.016 pour la fixation de la plaque du filtre d'entrée.

8.2 Visser 4 écrous et ajouter 4 rondelles sur les goujons dans le coffret +A1.



Visser l'écrou côté tôle à la main.
Câblage G05 MOOS

8. Montage du switch principal et filtre d'entrée

8.3 Démonter la partie frontale du switch principal avec la gomme blanche et le joint autour de la barre carrée.



8.4 Installer la plaque de fond principale. La rondelle (1) sert à brider le câble d'alimentation du client, il est donc préférable de le laisser libre une fois la plaque installée.

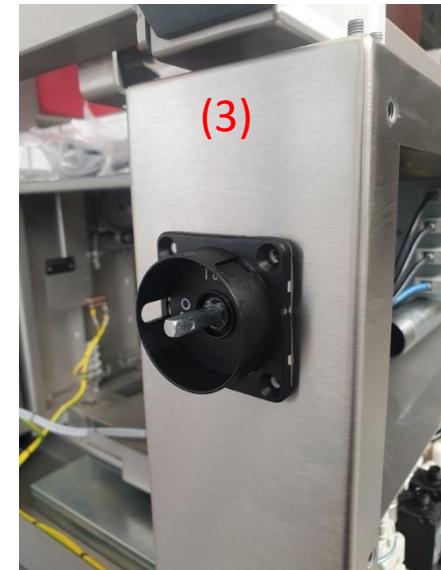
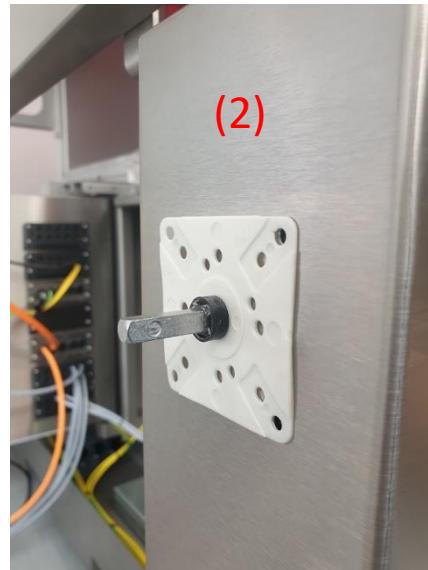
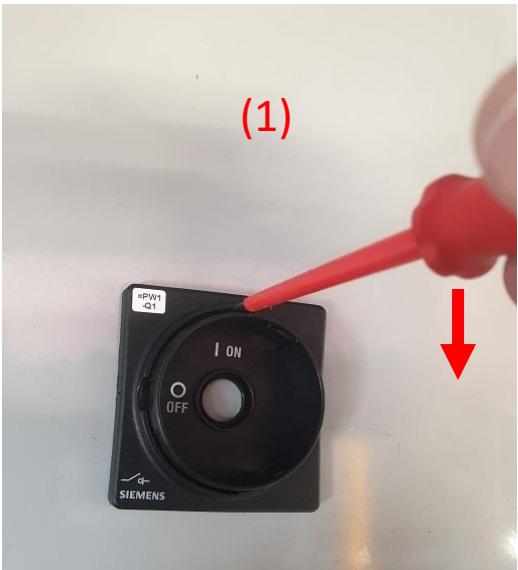
8.5 Serrer et bloquer les 4 écrous avec rondelles sur la plaque de fond.



8. Montage du switch principal et filtre d'entrée

8.6 Désolidariser le capot frontal du switch en y insérant le tournevis et en le tirant légèrement sur l'intérieur selon image (1).

8.7 Mettre en place le switch principal en empilant sur la barre carrée le joint noir et blanc (2), et la première partie frontale (3).



8. Montage du switch principal et filtre d'entrée

[Sommaire](#)

8.8 Serrer et bloquer les 4 vis fournies avec le switch (1) (si elle ne sont pas avec, elles se trouvent dans l'armoire +A2).

8.9 Remonter le reste de la partie frontale du switch.



8.10 Brider propre les fils de liaison entre switch et filtre d'entrée.

CHAPITRE 11

Câblage armoire
+A3 MASTER

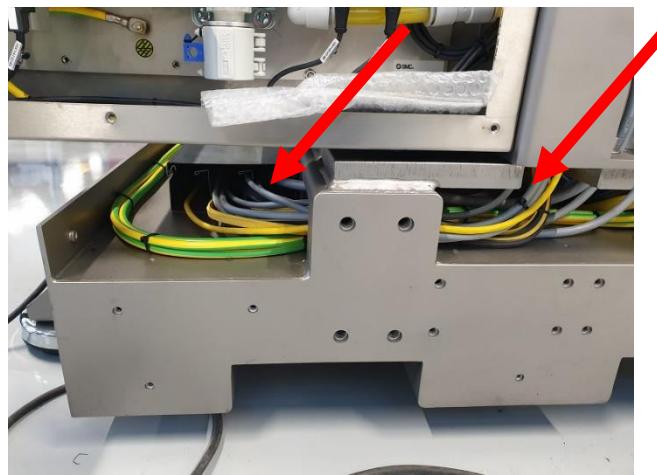
11. Câblage armoire +A3 MASTER



Lors du câblage des armoires +A3 MASTER et +A4 SLAVE, faire attention au passage des câbles pour qu'il n'y ai pas de conflits lors des ouvertures et fermetures des armoires. Faire partir les torons de câbles directement vers le bas.



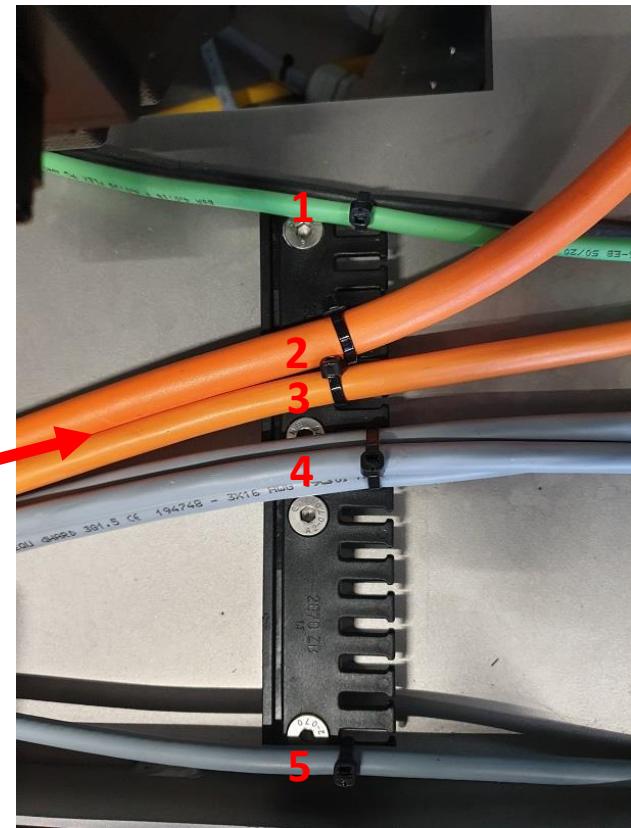
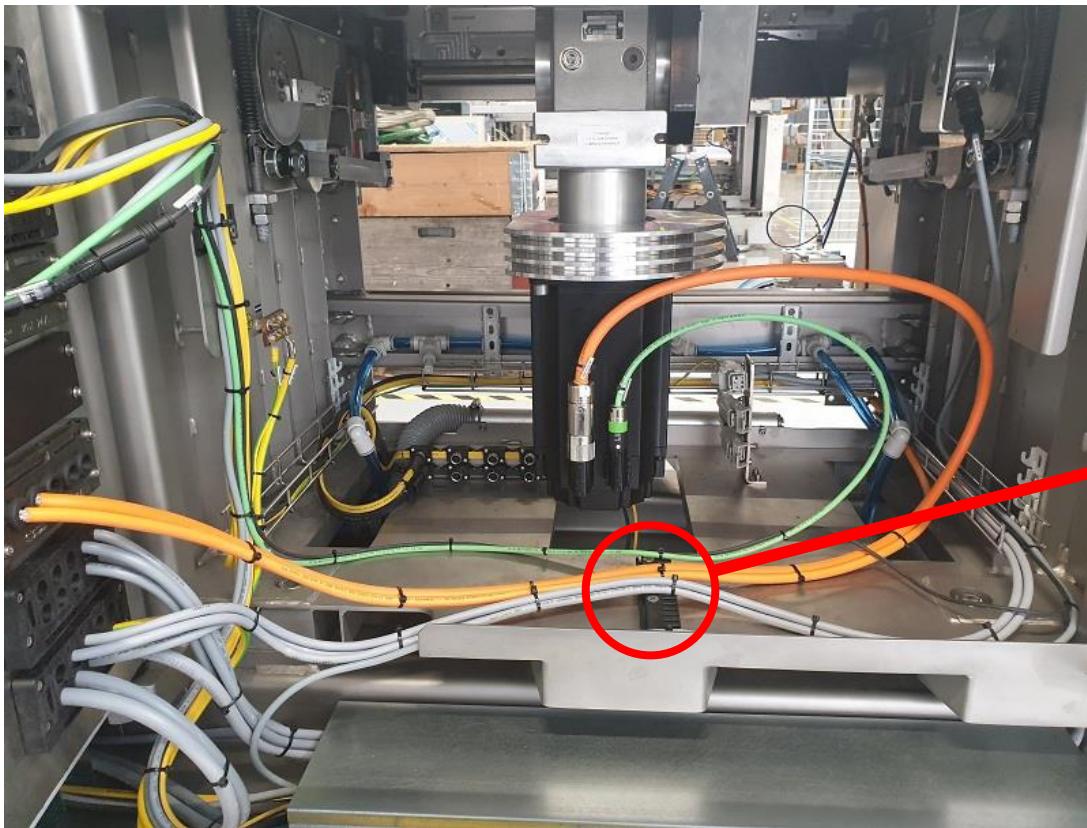
Les câbles doivent être raccordés au plus court dans l'armoire, les réserves de câbles sont à placer sous le Frame.



Câblage G05 MOOS

11. Câblage armoire +A3 MASTER

11.2 Voici la disposition des câbles sur le peigne qui se trouve dans le Frame.



1: =TM1+A3-W2 & =MM1+A3-M1-W2.

2: =MM1+A3-M1-W1.

3: =TM1+A3-W1.

4: =PR1+A3-W1, =PR1+A3-W2 & =PR1+A3-W3.

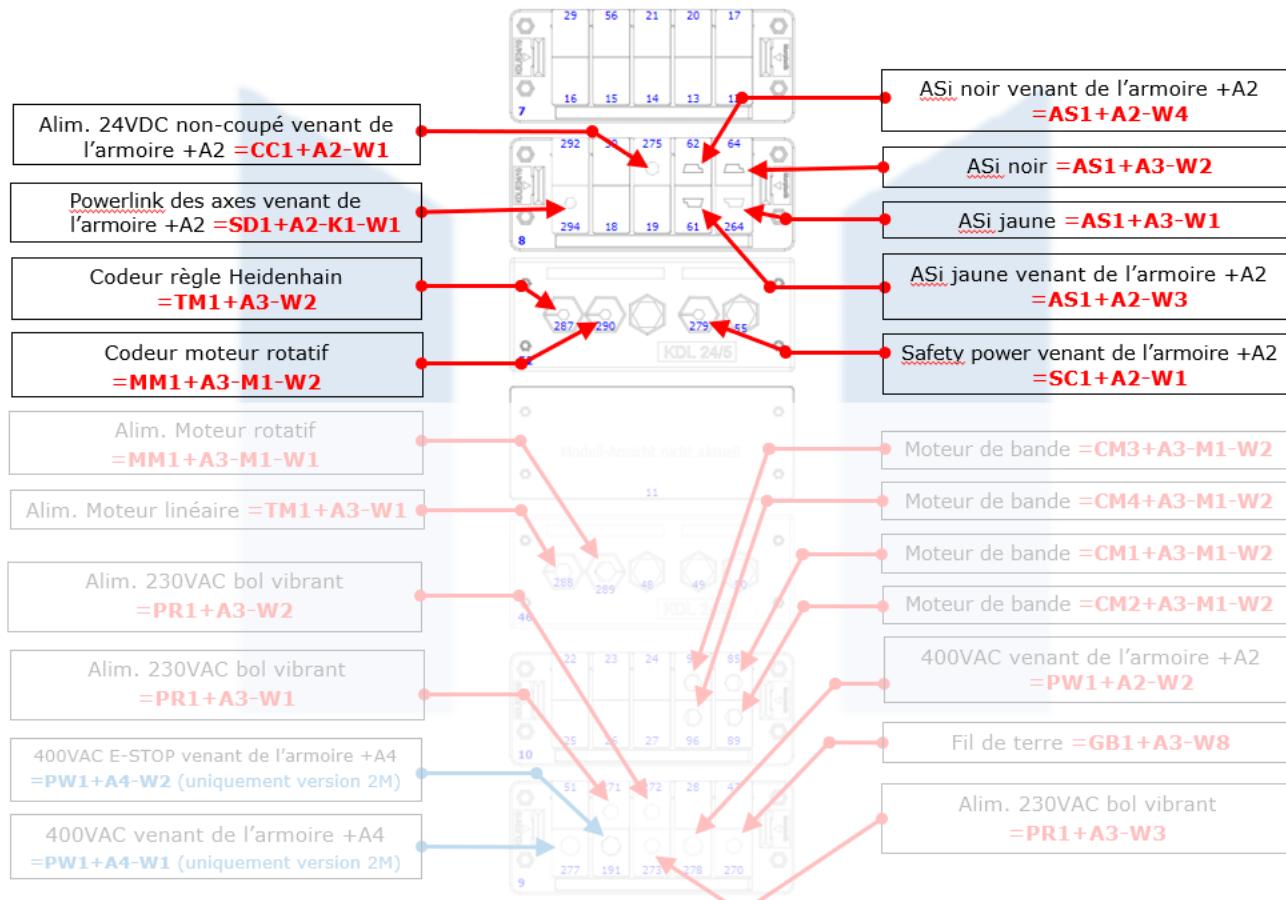
5: =EM1+A2-B1-W1.

11. Câblage armoire +A3 MASTER

11.3 Les câbles de commande entrent sur les passages du haut en passant par le peigne.

Mesurer depuis le bout des câbles et faire un repère pour:

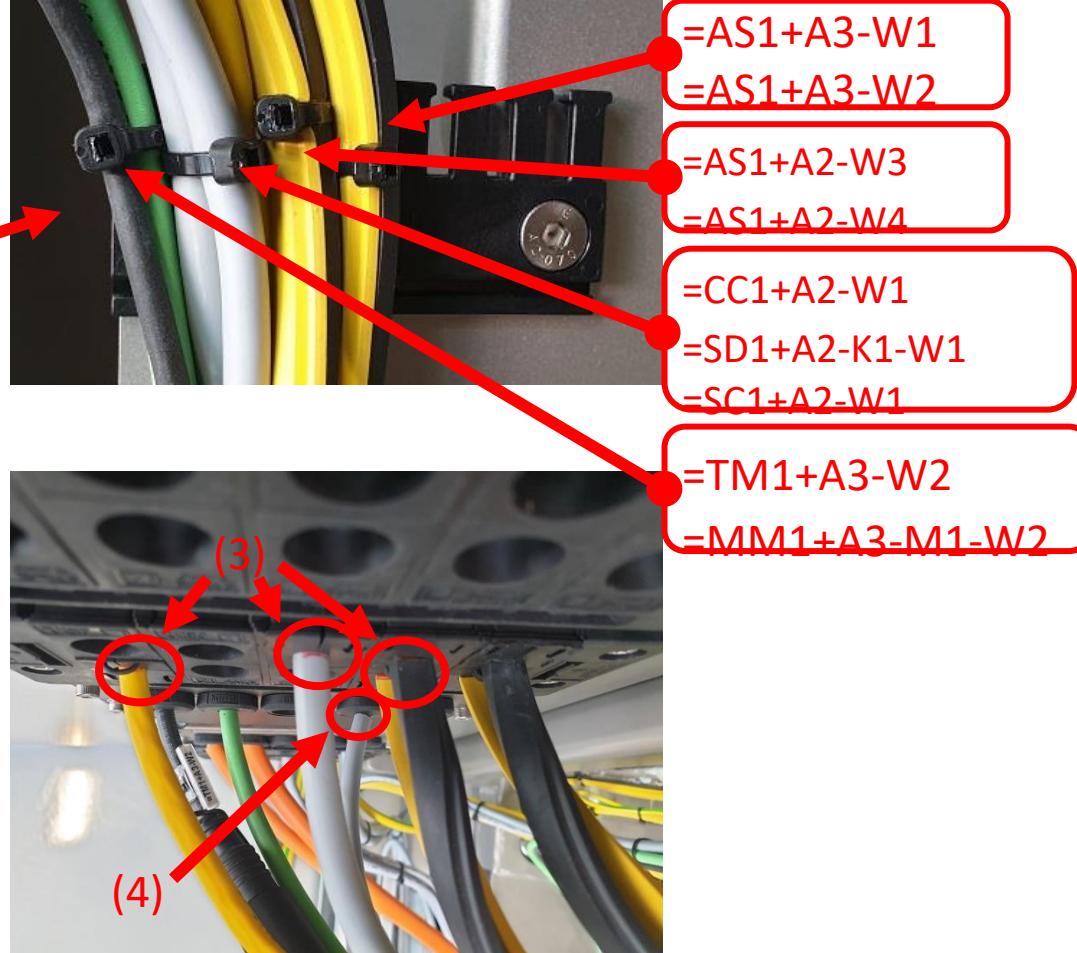
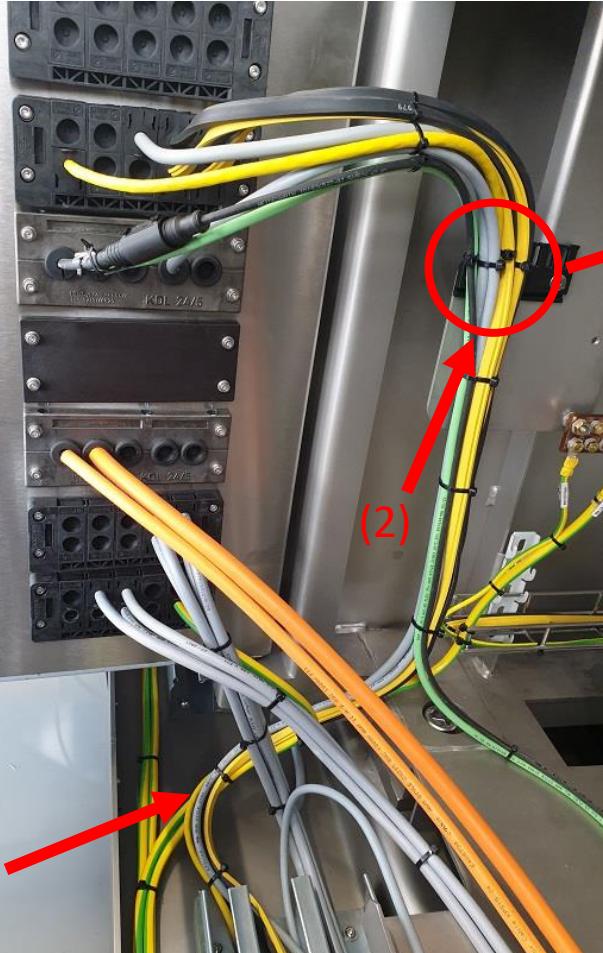
- =AS1+A2-W3 & =AS1+A2-W4 à 600mm
- =CC1+A2-W1 à 660mm
- =SD1+A2-K1-W1 à 1300mm



11. Câblage armoire +A3 MASTER

11.4 Faire passer les câbles de commande venant de **+A2**, (**=AS1+A2-W3**, **=AS1+A2-W4**, **=CC1+A2-W1**, **=SD1+A2-K1-W1** et **=SC1+A2-W1**) en suivant les terres (1) puis en remontant sur le peigne (2).

11.5 Placer les repères mesurés sur le slide précédent à raz la gomme de passage (3), la partie dénudée du câble **=SC1+A2-W1** doit se placer sur la gomme de passage (4).

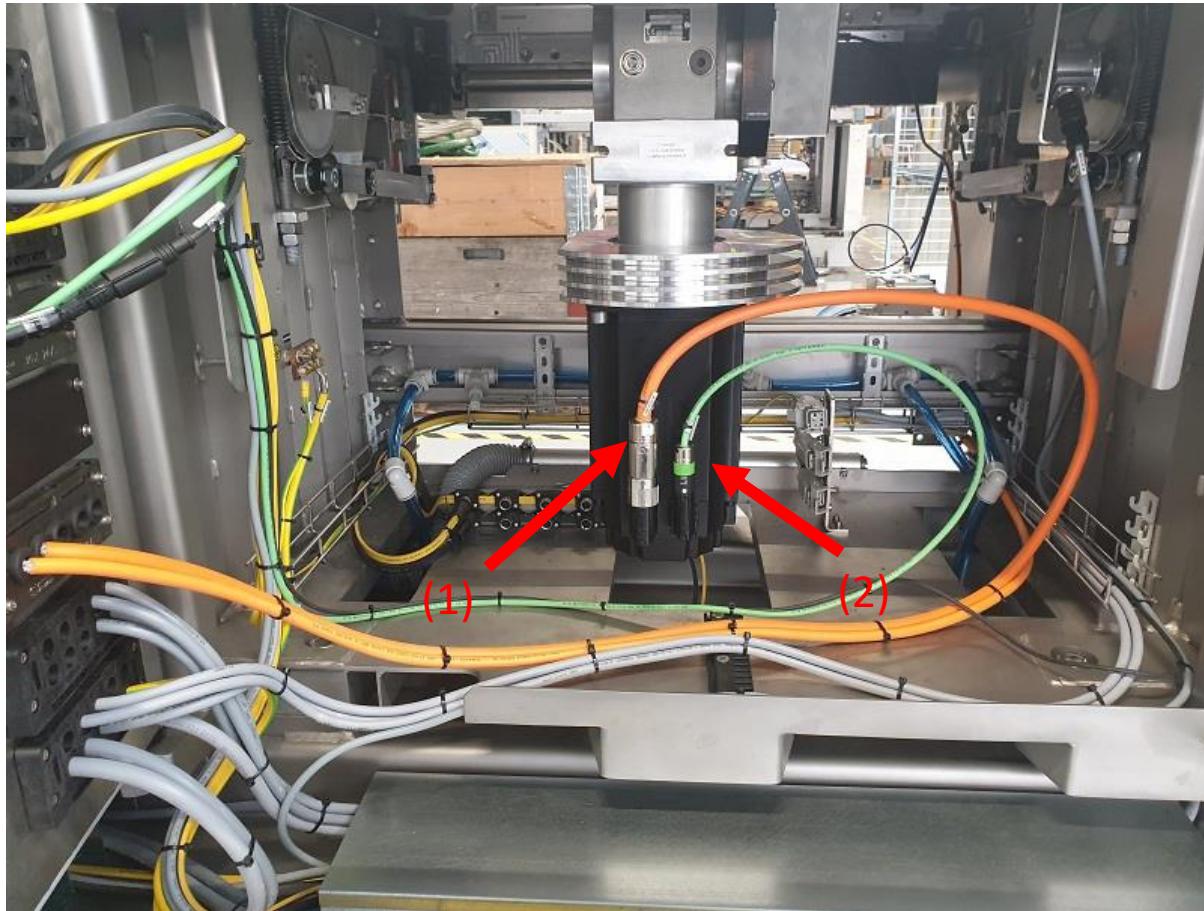


11. Câblage armoire +A3 MASTER

11.6 Les câbles =MM1+A3-M1-W1 (1) et =MM1+A3-M1-W2 (2) doivent être raccordés sur le moteur rotatif, si le moteur n'est pas monté, voir un responsable.

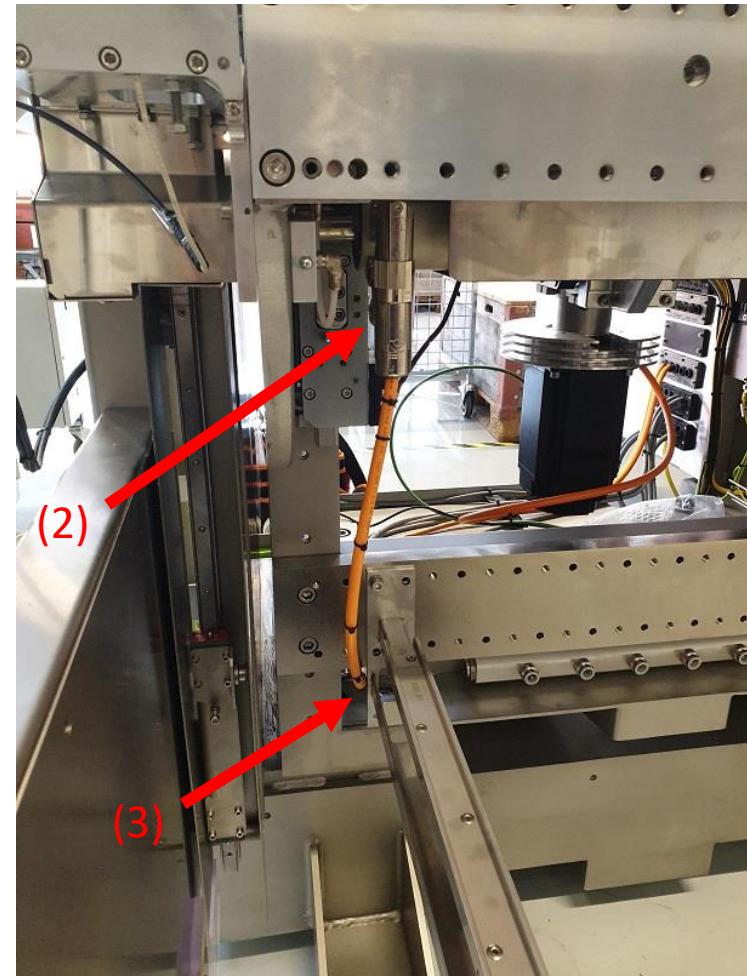
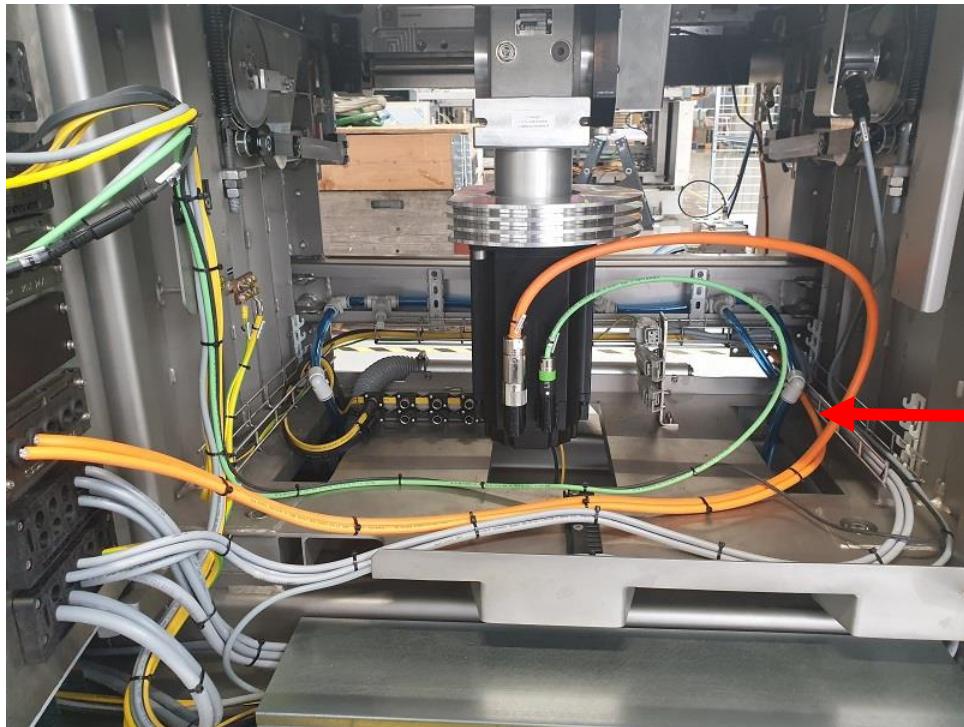
Attention, le moteur n'est pas obligatoirement placé dans le module **MASTER**.

11.7 Passer les câbles comme sur la photo, brider sur le peigne.



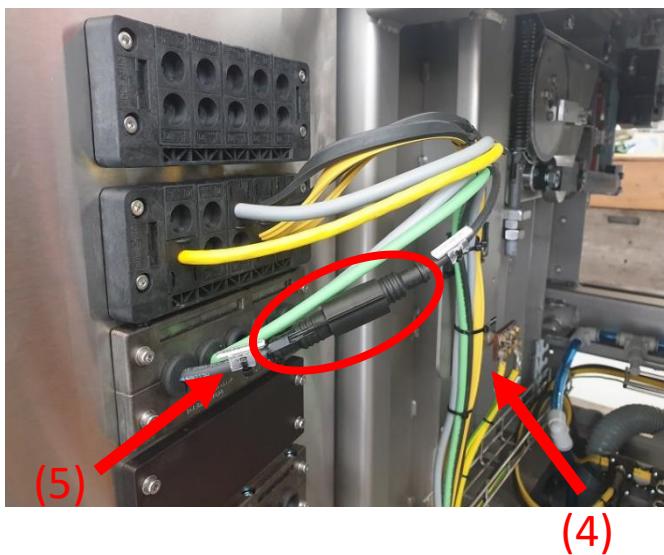
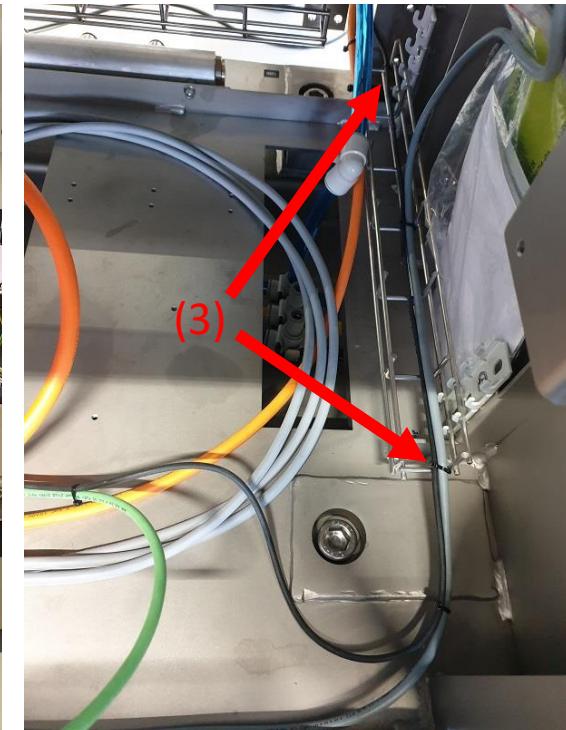
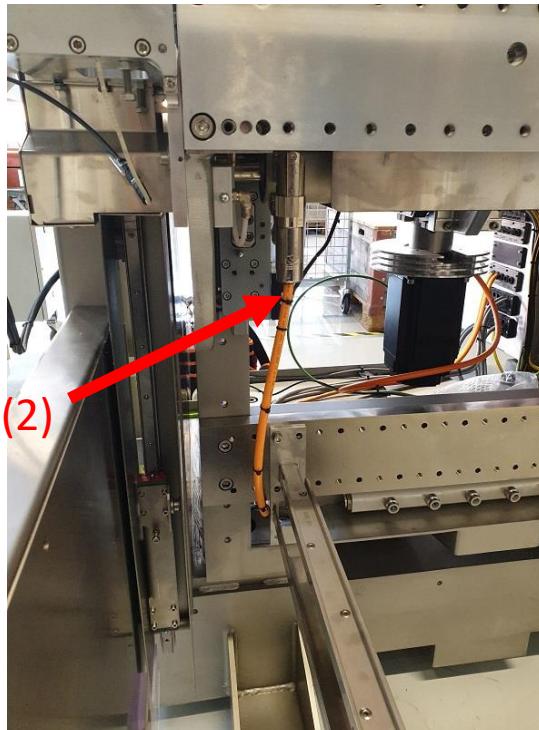
11. Câblage armoire +A3 MASTER

11.8 Le câble =TM1+A3-W1 passe à travers le module (1) (trop court pour passer dans le canal) pour aller se raccorder sur le moteur linéaire situé à l'avant de la machine (2) en passant sous la barre transversale du Frame (3).



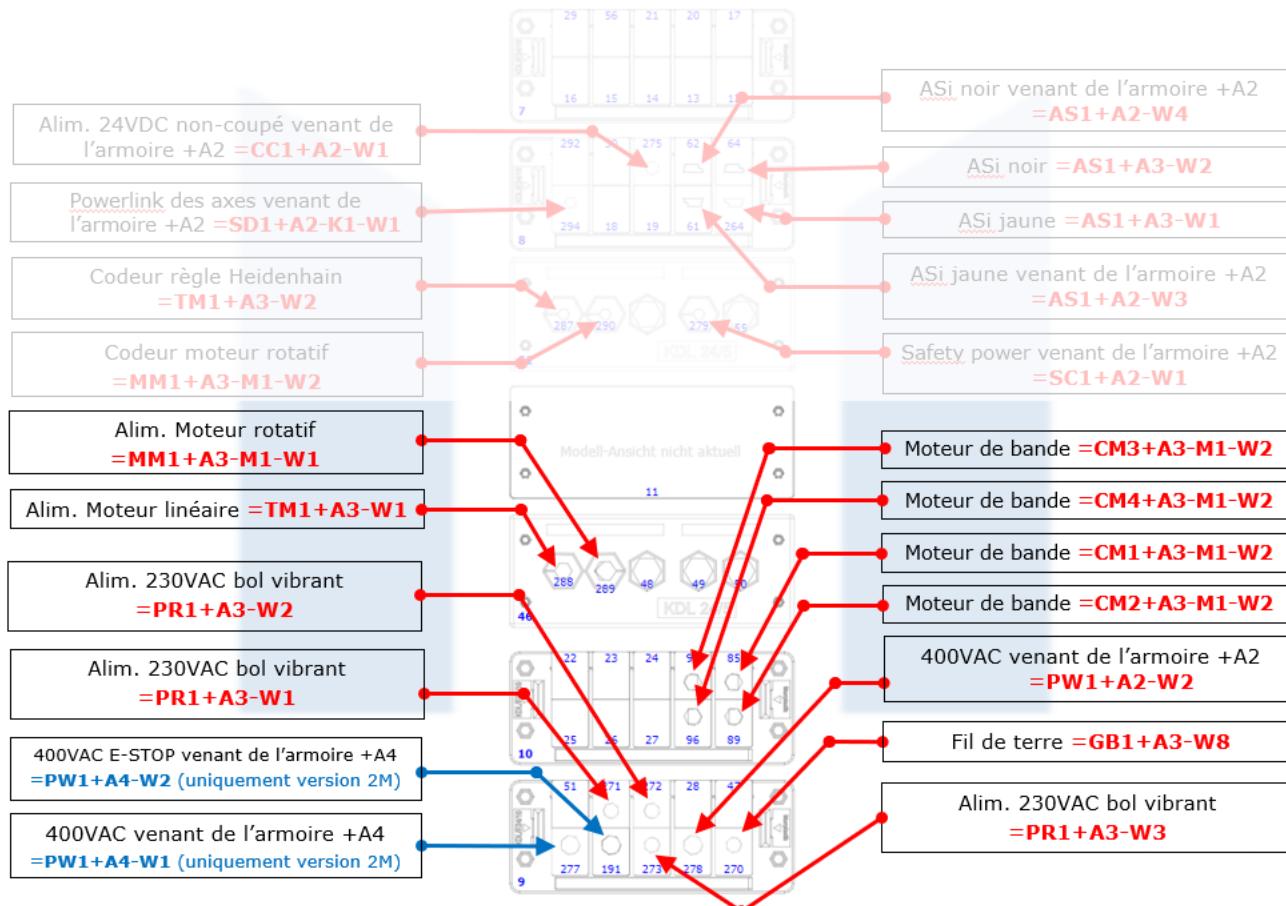
11. Câblage armoire +A3 MASTER

11.9 Le câble =TM1+FR1-W3 situé au dessus du moteur transfert (1) descend avec le câble =TM1+A3-W1 (2) puis passe dans le canal (3) pour ensuite remonter vers les gommes de passage de l'armoire +A3 (4) et se plugguer avec le câble =TM1+A2-W2 (5).



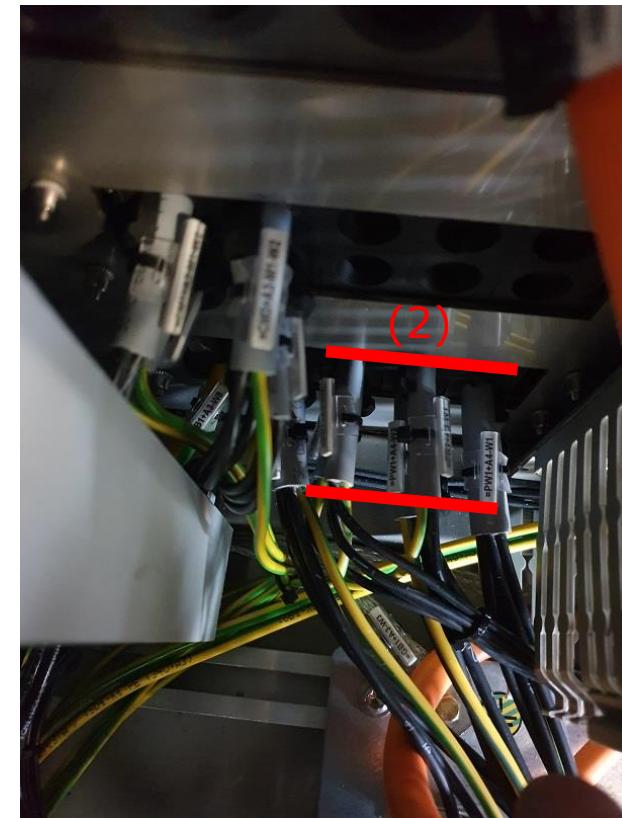
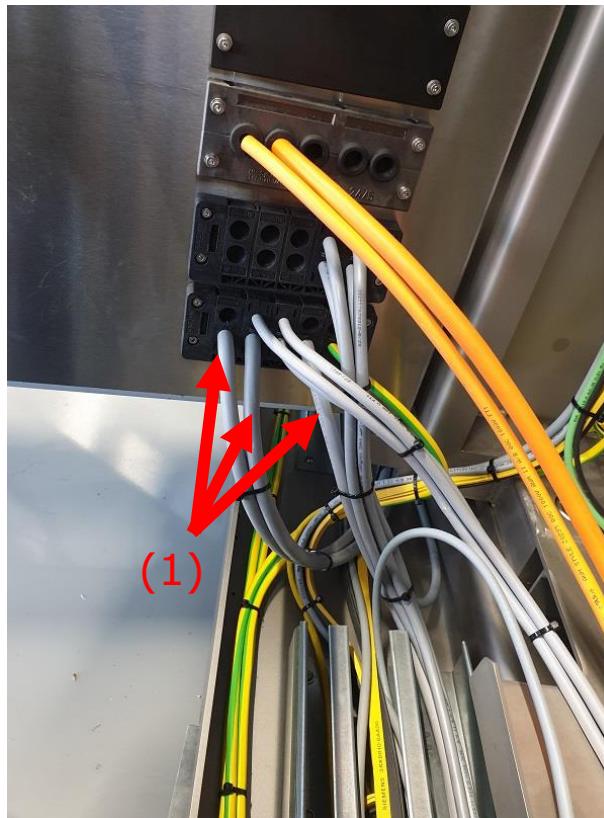
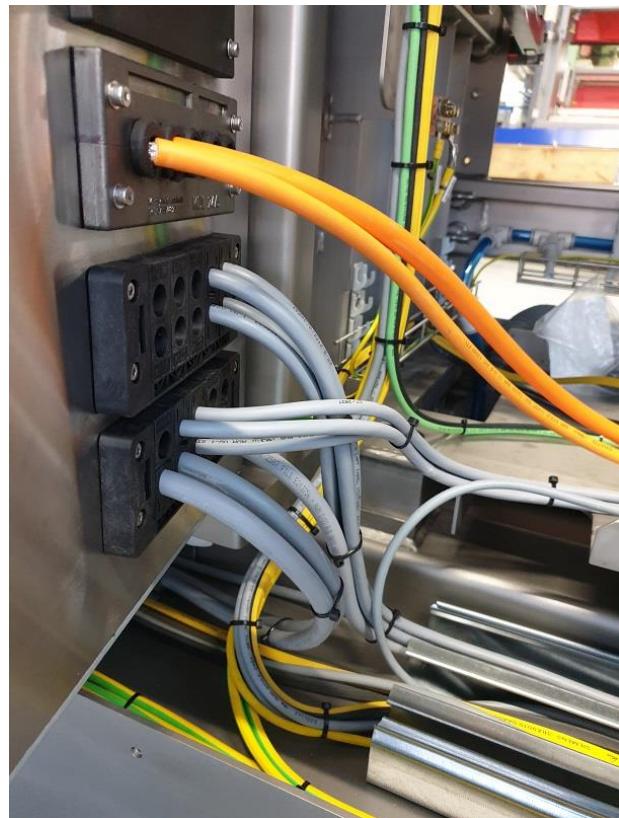
11. Câblage armoire +A3 MASTER

11.10 Les câbles de puissance entrent sur les passages du bas.



11. Câblage armoire +A3 MASTER

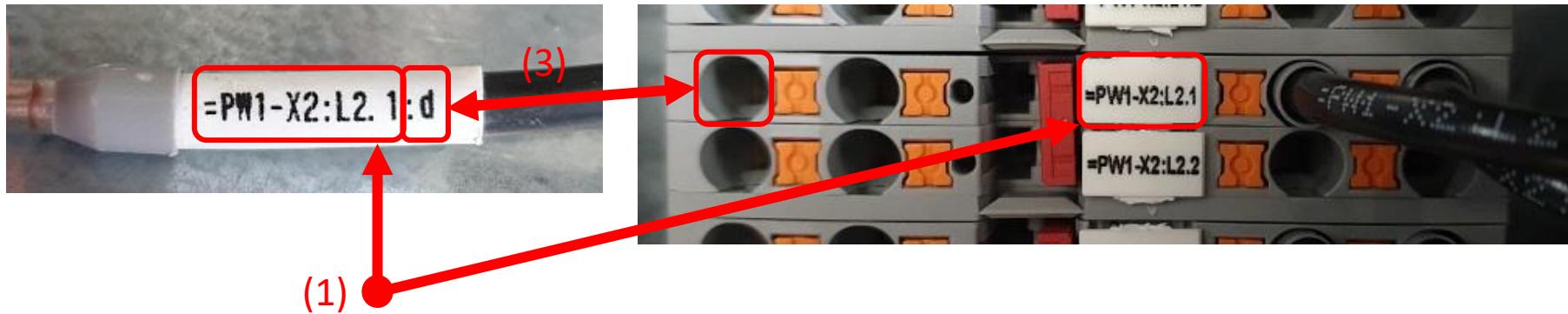
11.11 Faire passer les câbles de puissance venant des autres armoires (=PW1+A4-W1, =PW1+A4-W2 et =PW1+A2-W2) directement dans l'armoire (1). Ces câbles rentrent de environ 30 à 40mm à l'intérieur de l'armoire (2).



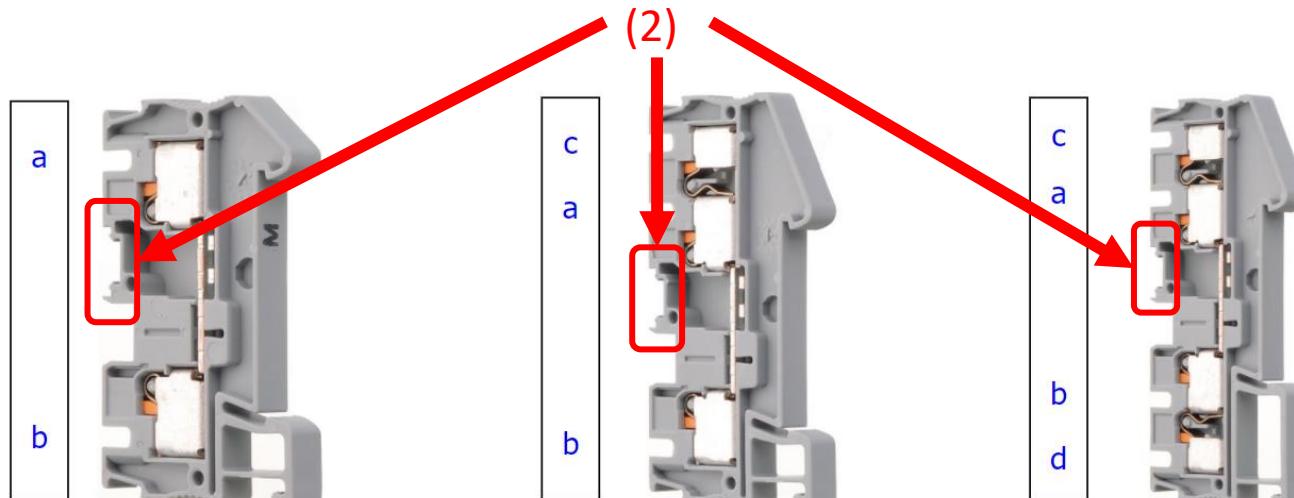
11. Câblage armoire +A3 MASTER

11.12 La suite indique la manière de raccorder les fils à l'interne des armoires.

11.13 La numérotation sur le fil indique l'emplacement sur lequel il doit être raccordé (1).



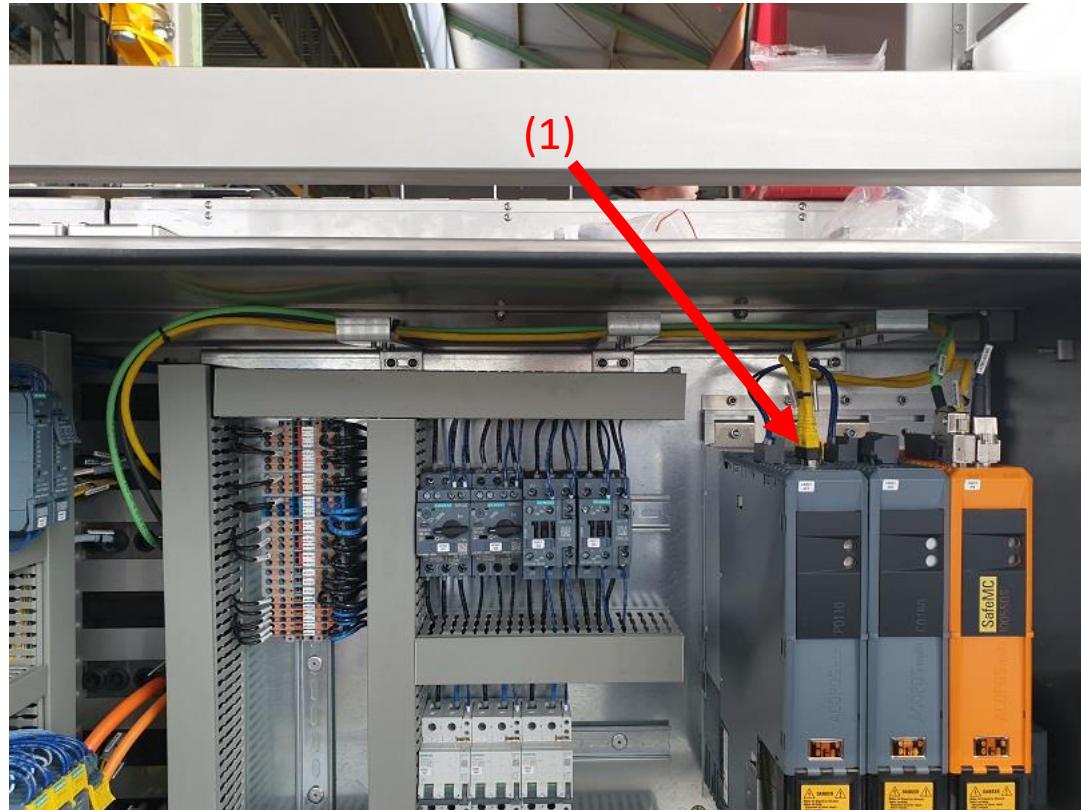
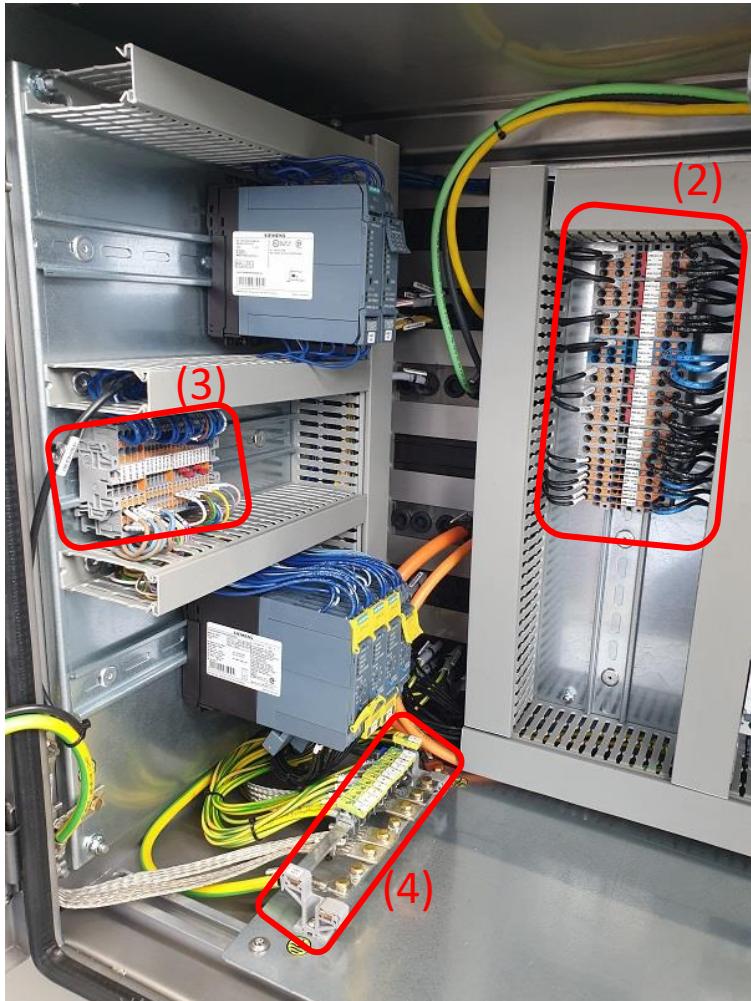
11.14 La dernière lettre après les «::» indique la position dans la borne selon le tableau ci-dessous. Le trou de la borne se trouvant à proximité de l'étiquette (2) correspond à la position **a**. Donc l'emplacement pour l'exemple ci-dessus est le **d** (sur la gauche (3) de la borne)



11. Câblage armoire +A3 MASTER

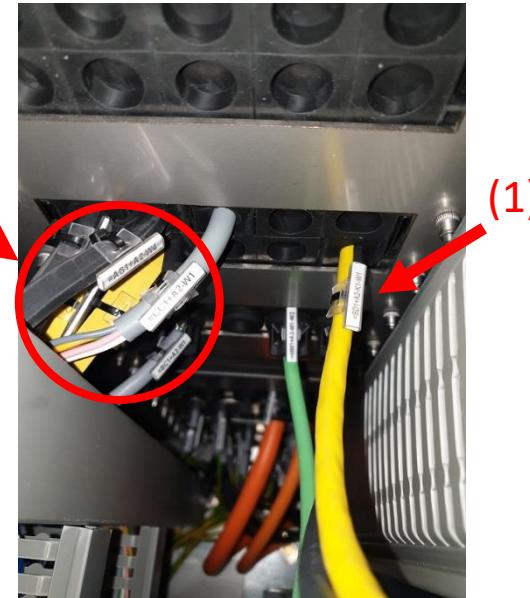
11.15 Le câble =SD1+A2-K1-W1 va se raccorder sur le drive de gauche emplacement X3 A (1) en passant sur les équerres de fixation et en se bridant avec les deux câbles déjà présent.

11.16 Les fils de la partie puissance se raccordent sur la plaque de fond à côté des passages de câble (2). Les fils de la partie commande se raccordent sur la plaque de gauche (3). Les terres se raccordent sur la plaque du bas (4).

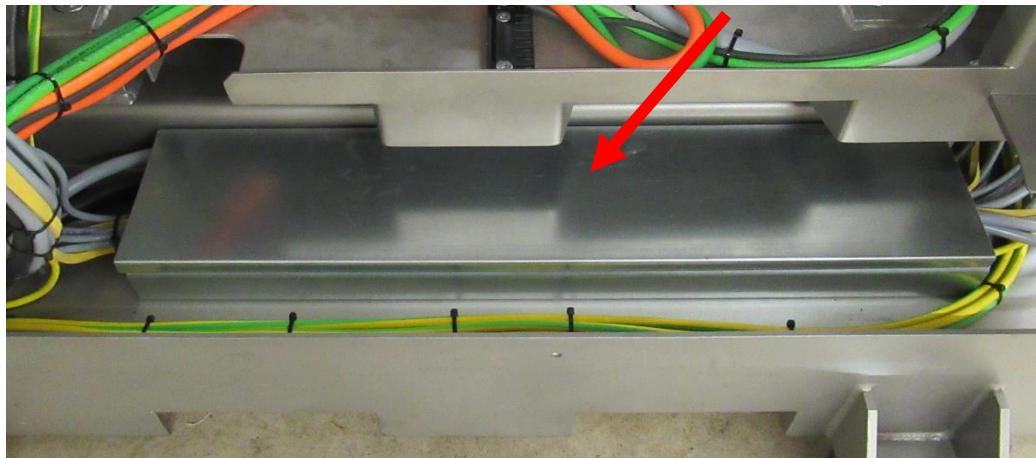


11. Câblage armoire +A3 MASTER

11.17 Ajouter une étiquette =SD1+A2-K1-W1 derrière le passage de câble à l'intérieur de l'armoire (1), puis déplacer les étiquettes des autres câbles à l'intérieur de l'armoire (2), derrière les passages de câbles.



11.18 Mettre en place le cache du canal.



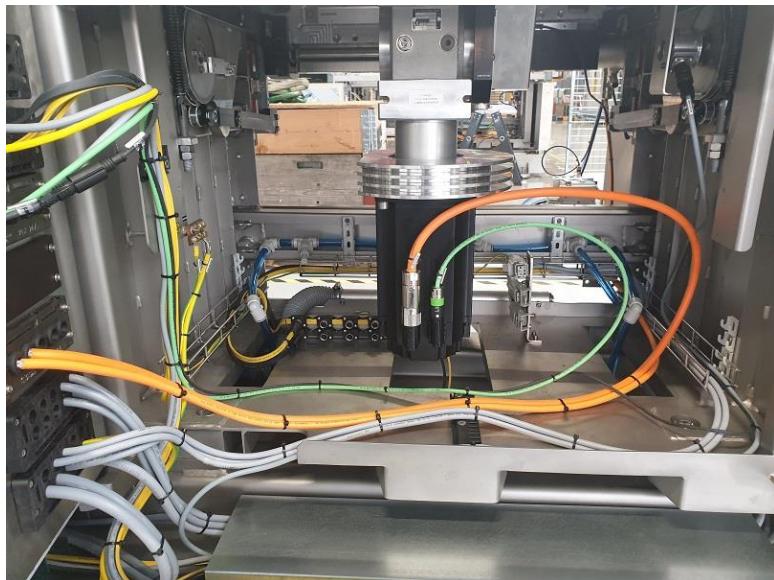
11. Câblage armoire +A3 MASTER

11.19 Mettre en place une clef d'armoire rouge.



11. Câblage armoire +A3 MASTER

11.20 Ci-dessous des photos du résultat final.



CHAPITRE 12

Câblage armoire
+A4 SLAVE

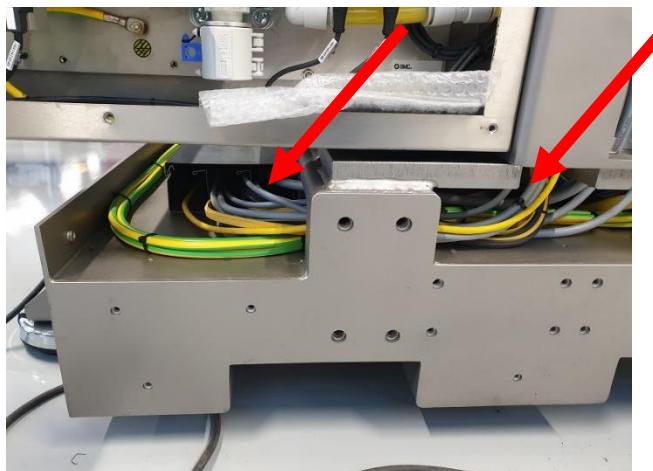
12. Câblage armoire +A4 SLAVE



Lors du câblage des armoires +A3 MASTER et +A4 SLAVE, faire attention au passage des câbles pour qu'il n'y ai pas de conflits lors des ouvertures et fermetures des armoires. Faire partir les torons de câbles directement vers le bas.



Les câbles doivent être raccordés au plus court dans l'armoire, les réserves de câbles sont à placer sous le Frame.

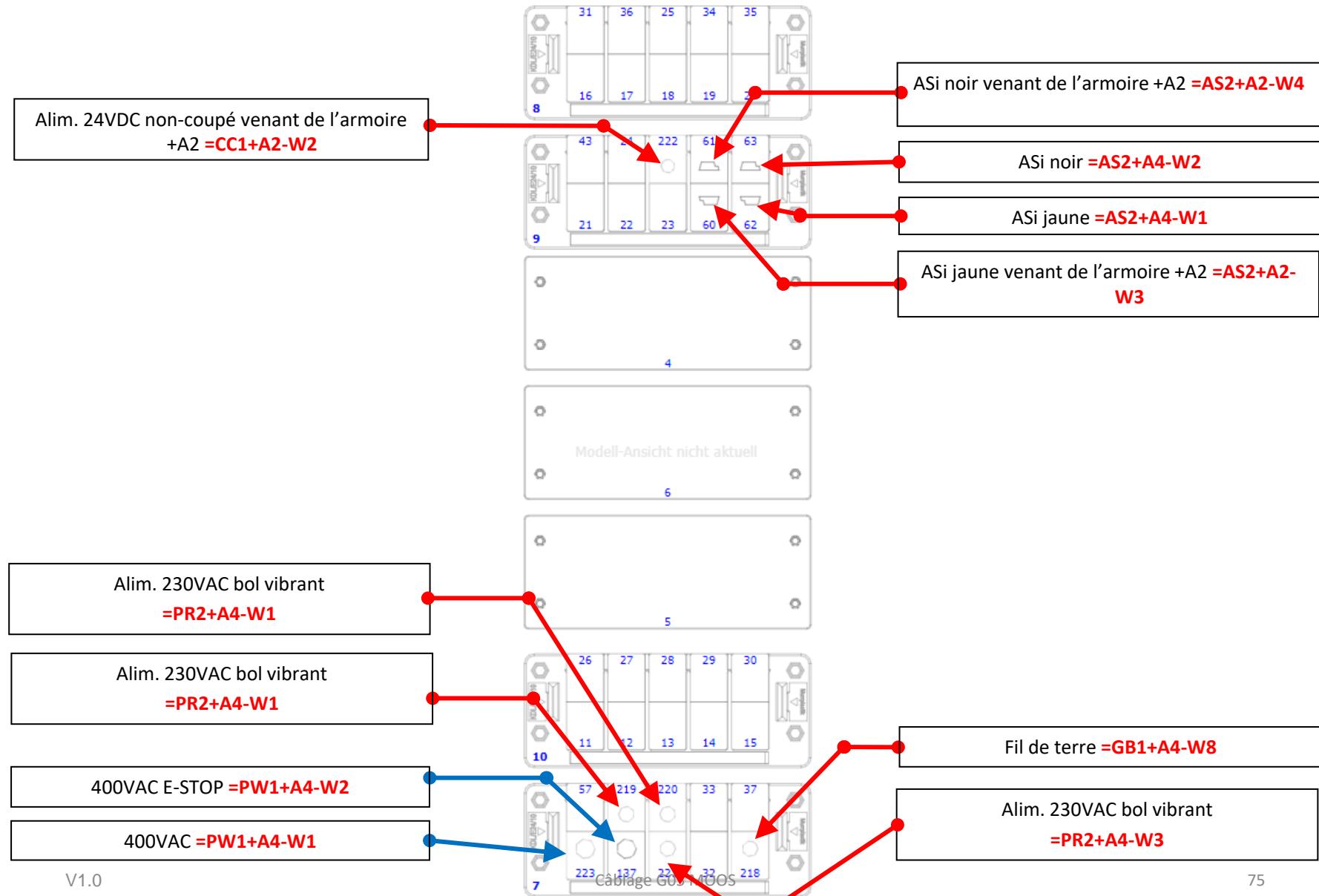


Câblage G05 MOOS

12. Câblage armoire +A4 SLAVE

Sommaire

12.1 Distribution des câbles pour une armoire +A4 SLAVE version MOOS V8.

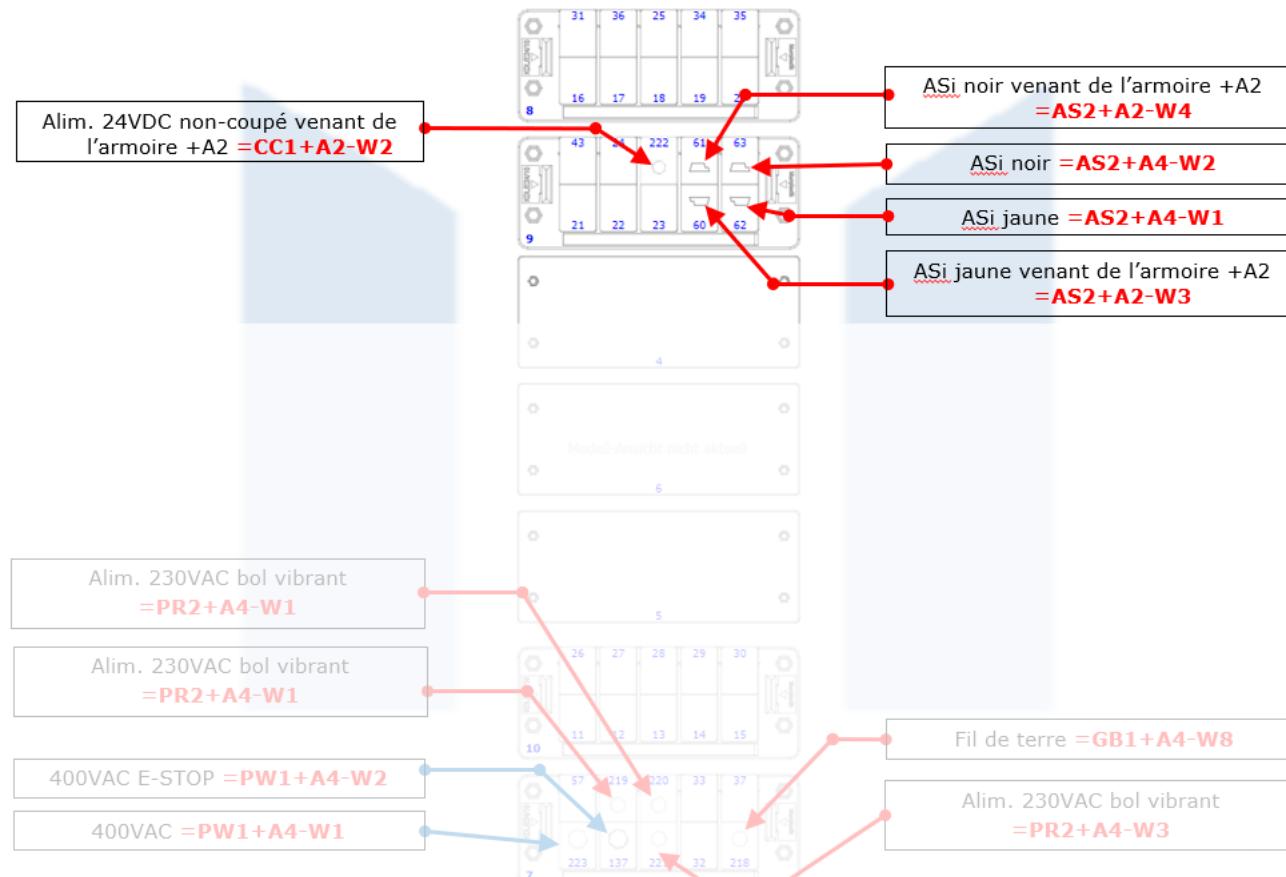


12. Câblage armoire +A4 SLAVE

12.2 Les câbles de commande entrent sur les passages du haut en passant par le peigne (1).

Mesurer depuis le bout des câbles et faire un repère pour:

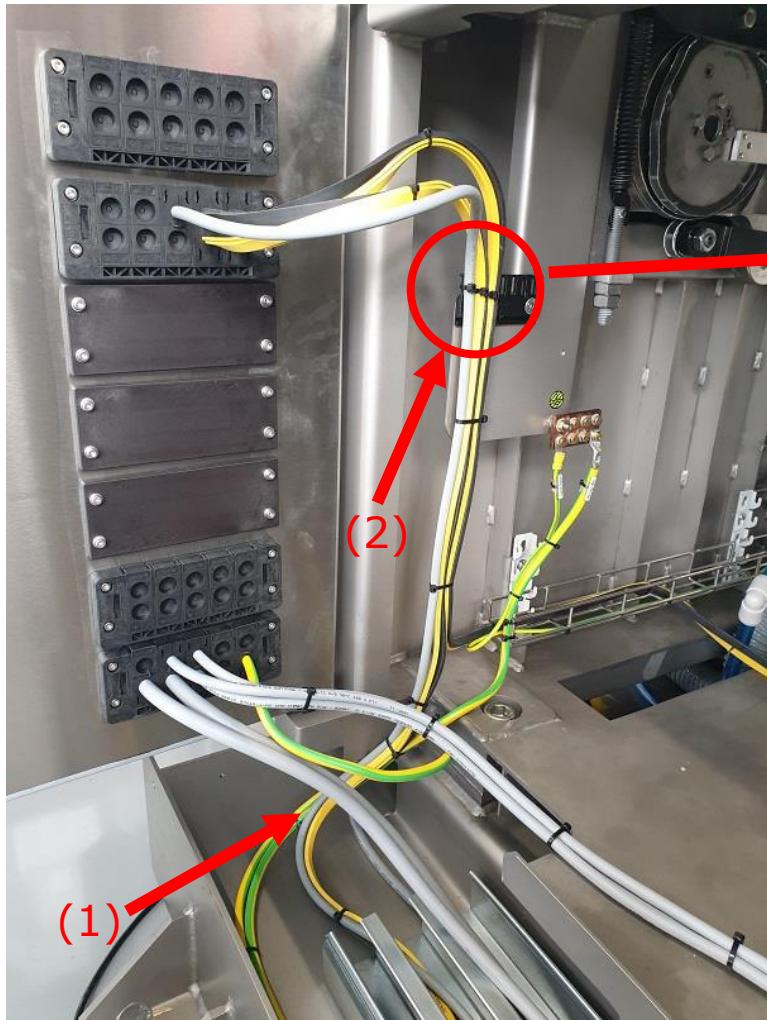
- =AS2+A2-W3 & =AS2+A2-W4 à 600mm
- =CC1+A2-W2 à 660mm



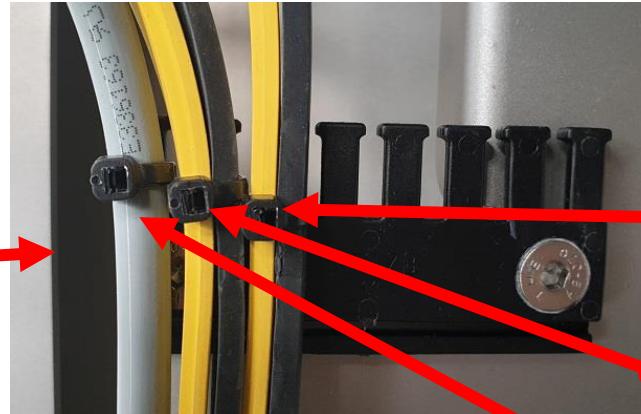
12. Câblage armoire +A4 SLAVE

12.3 Faire passer les câble de commande venant de **+A2**, (**=AS2+A2-W3**, **=AS2+A2-W4** & **=CC1+A2-W2**) en suivant les terres (1) puis en remontant sur le peigne (2).

12.4 Placer les repères mesurés sur le slide précédent à raz la gomme de passage (3).

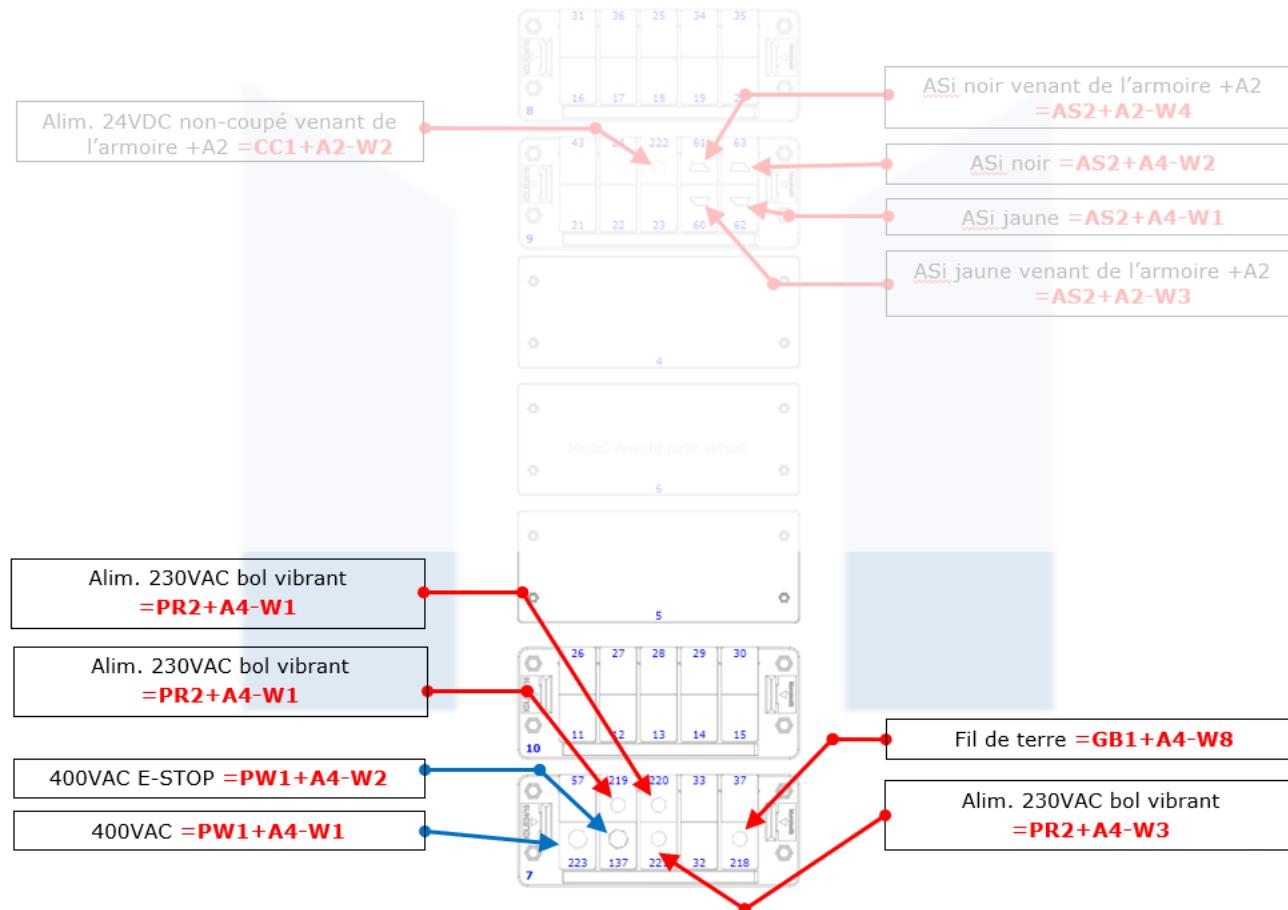


Câblage G05 MOOS



12. Câblage armoire +A4 SLAVE

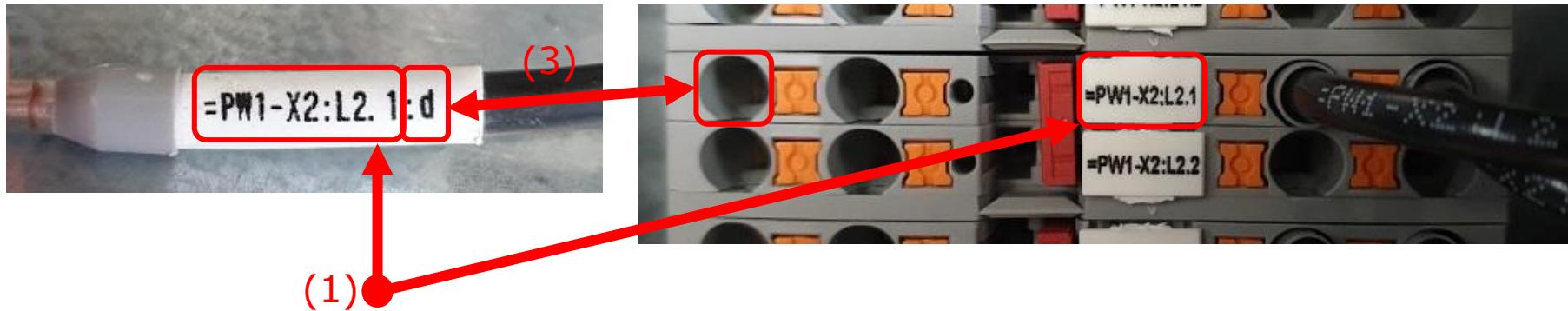
12.5 Les câbles de puissance entrent sur les passages du bas. Sur le standard, il n'y a pas de câble de puissance à rentrer.



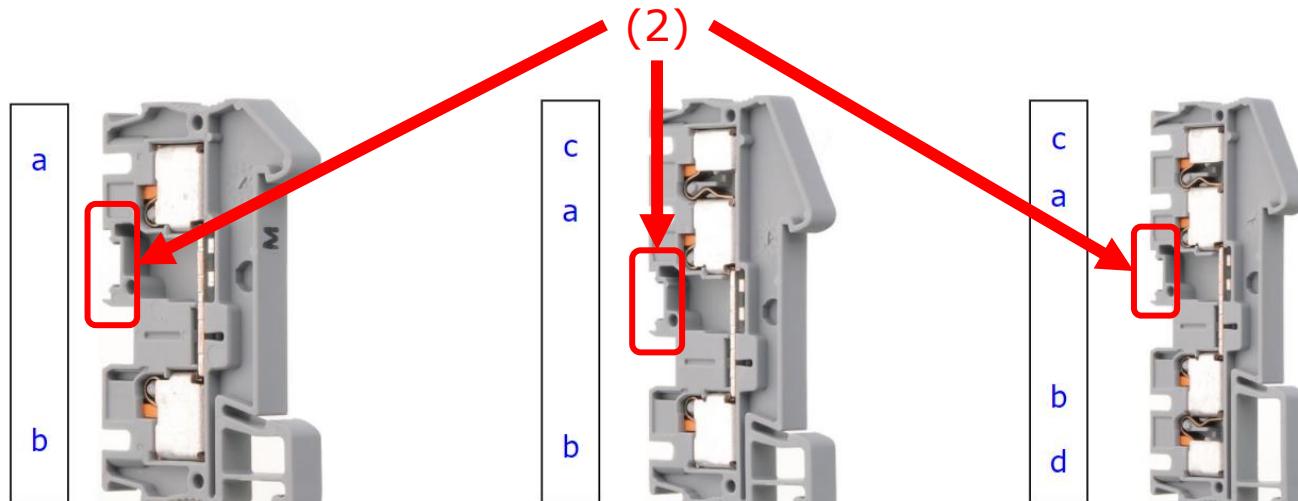
12. Câblage armoire +A4 SLAVE

12.6 La suite indique la manière de raccorder les fils à l'interne des armoires.

12.7 La numérotation sur le fil indique l'emplacement sur lequel il doit être raccordé (1).

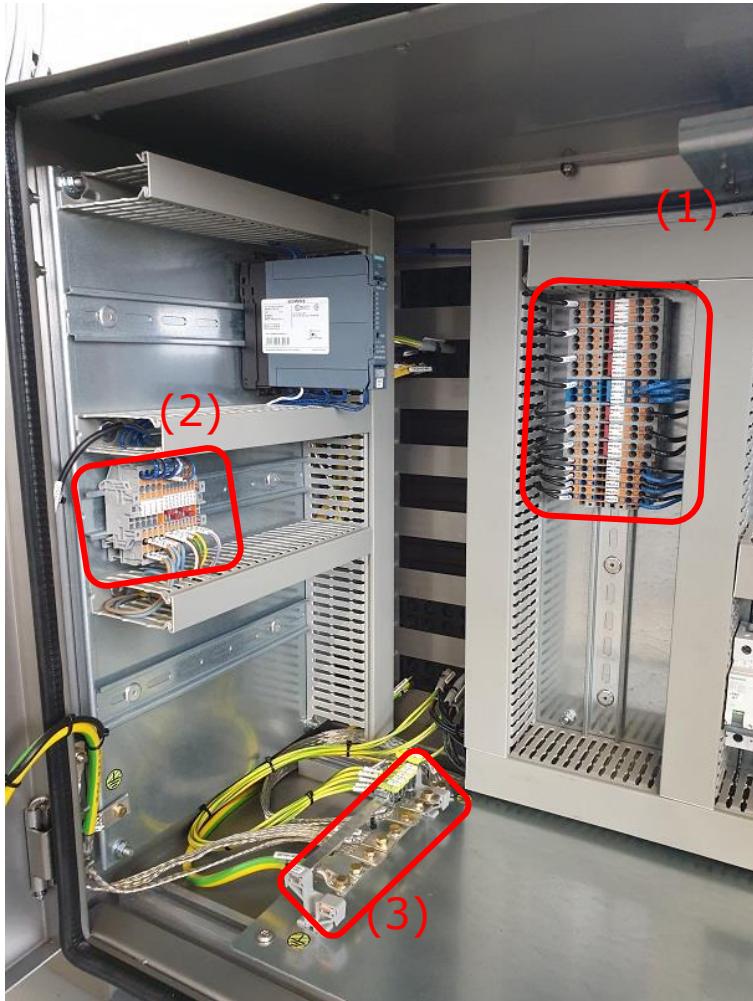


12.8 La dernière lettre après les «::» indique la position dans la borne selon le tableau ci-dessous. Le trou de la borne se trouvant à proximité de l'étiquette (2) correspond à la position **a**. Donc l'emplacement pour l'exemple ci-dessus est le **d** (sur la gauche (3) de la borne)



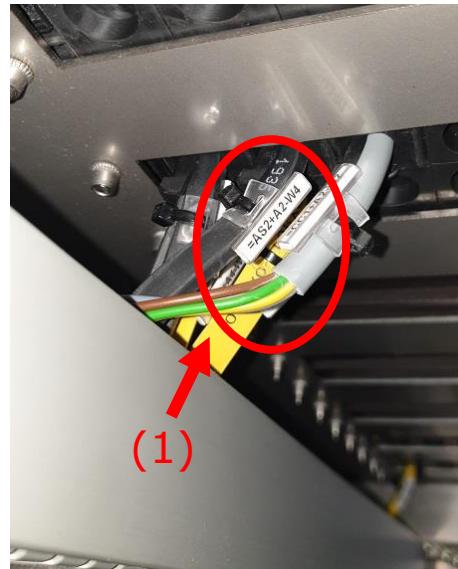
12. Câblage armoire +A4 SLAVE

12.9 Les fils de la partie puissance se raccordent sur la plaque de fond à côté des passages de câble (1), pas de fils de puissance à raccorder sur cette version. Les fils de la partie commande se raccordent sur la plaque de gauche (2). Les terres se raccordent sur la plaque du bas (3), pas de fils de terre à raccorder sur cette version.

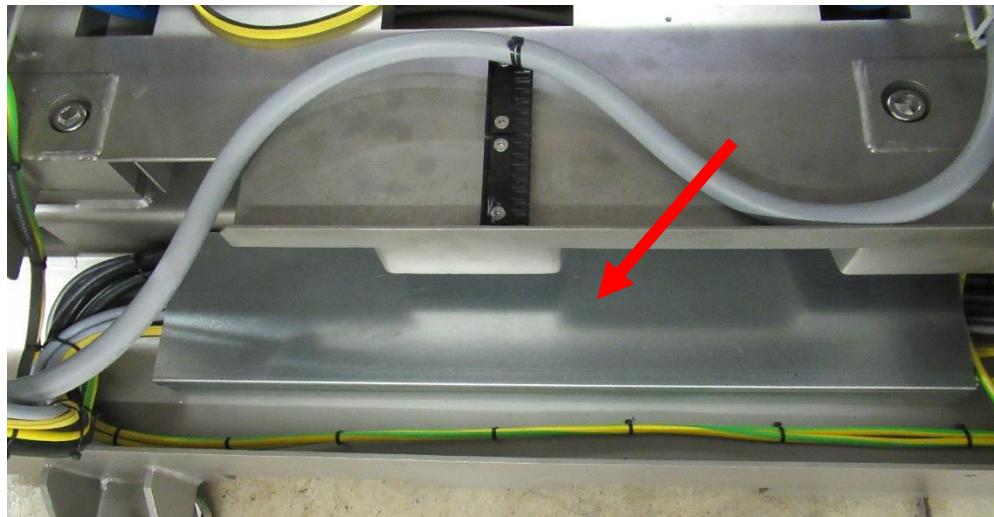


12. Câblage armoire +A4 SLAVE

12.10 Déplacer les étiquettes des câbles à l'intérieur de l'armoire (1), derrière les passages de câbles.



12.11 Mettre en place le cache du canal.



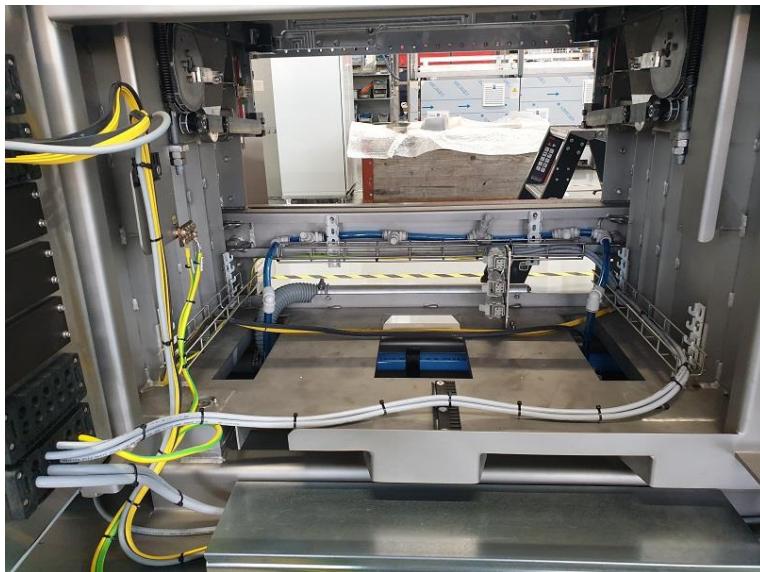
12. Câblage armoire +A4 SLAVE

12.12 Mettre en place une clef d'armoire rouge.



12. Câblage armoire +A4 SLAVE

12.13 Ci-dessous des photos du résultat final.

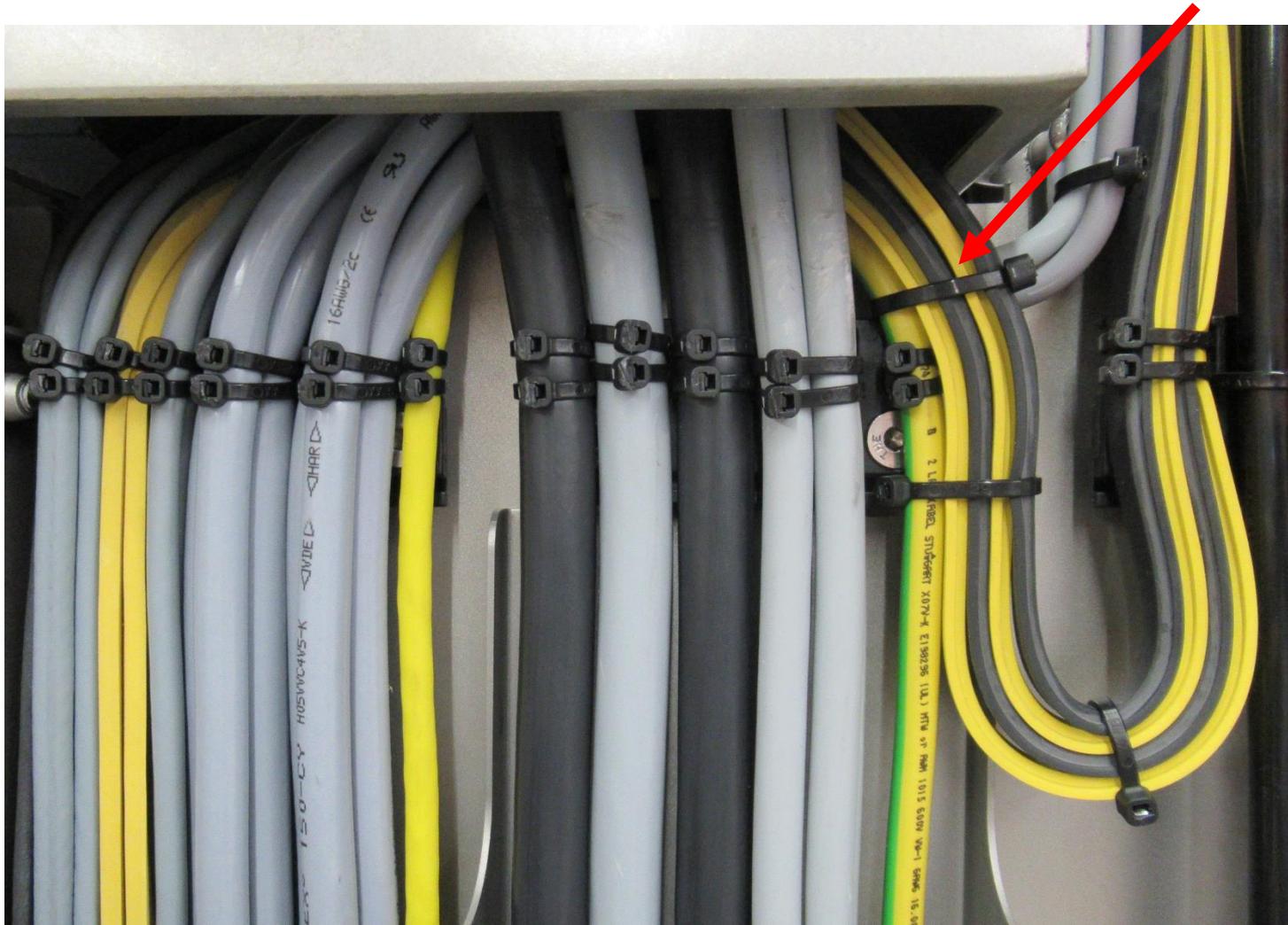


CHAPITRE 14

Câblage ASi et lampe
dans armoire A2 CMD

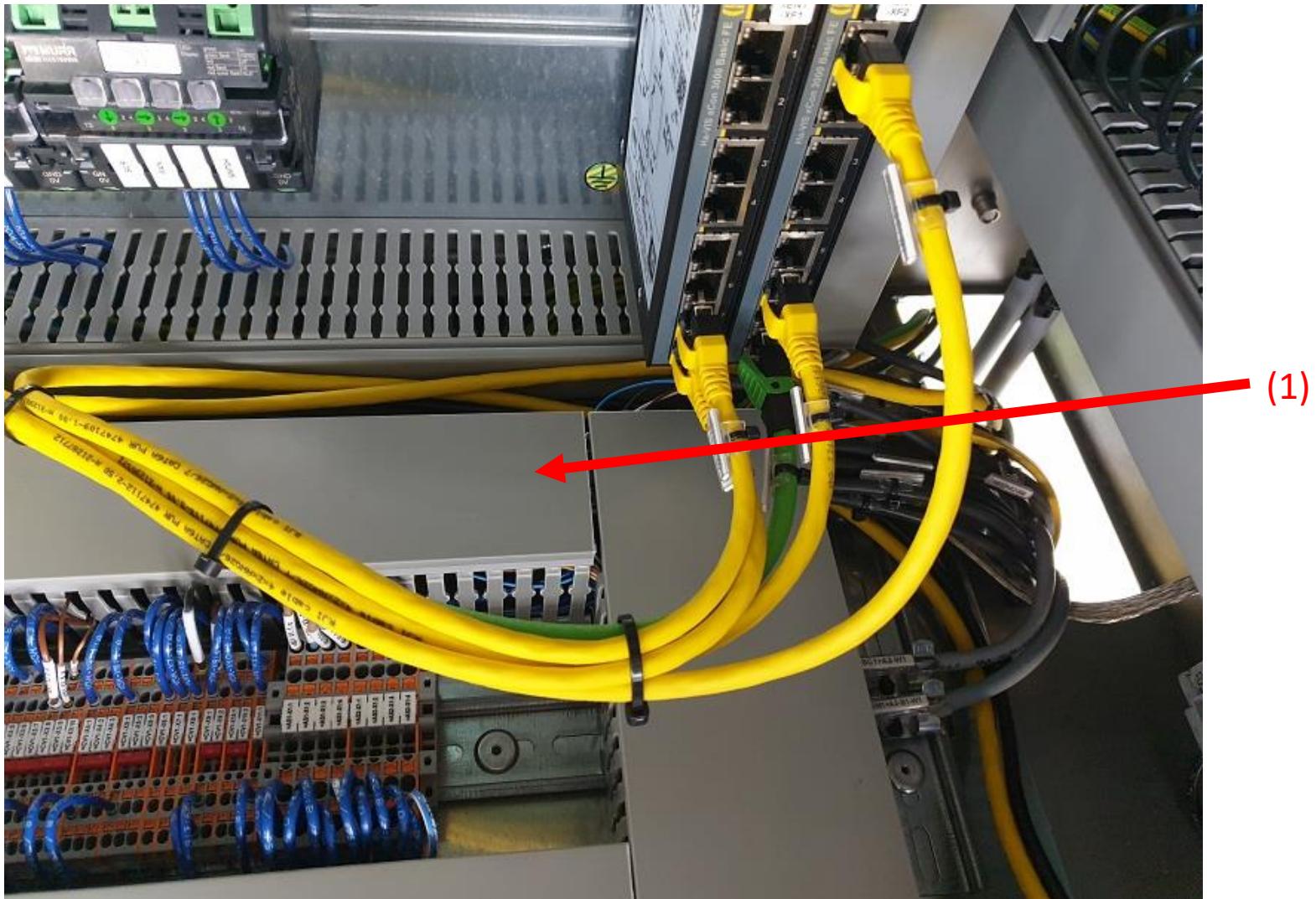
14. Câblage ASi et lampe dans armoire A2 CMD

14.1 Les câbles ASi =AS1+A2-W1, =AS1+A2-W2, =AS2+A2-W1 (Version 2M), =AS2+A2-W2 (Version 2M) précédemment passés doivent être câblés dans l'armoire +A2 Commande.



14. Câblage ASi et lampe dans armoire A2 CMD

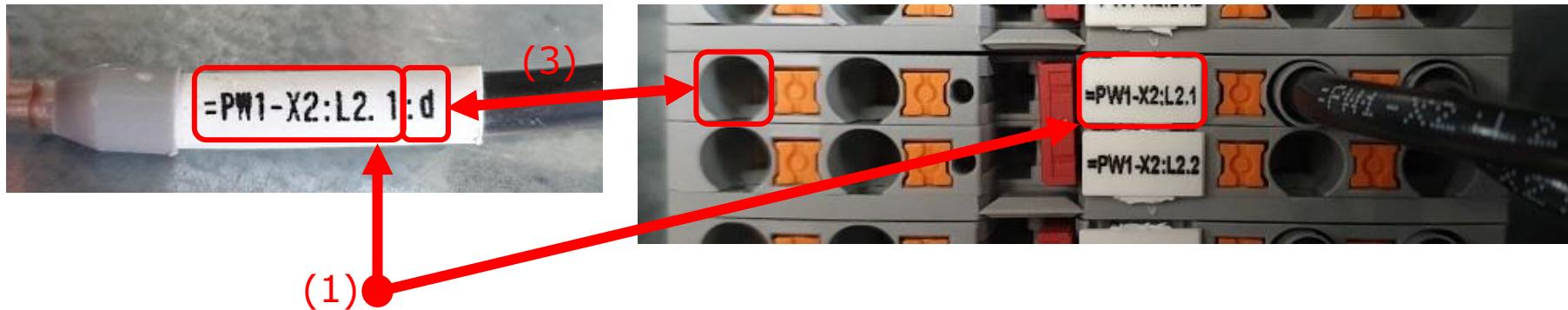
14.2 Les câbles ASi doivent passer dans le canal du fond (1).



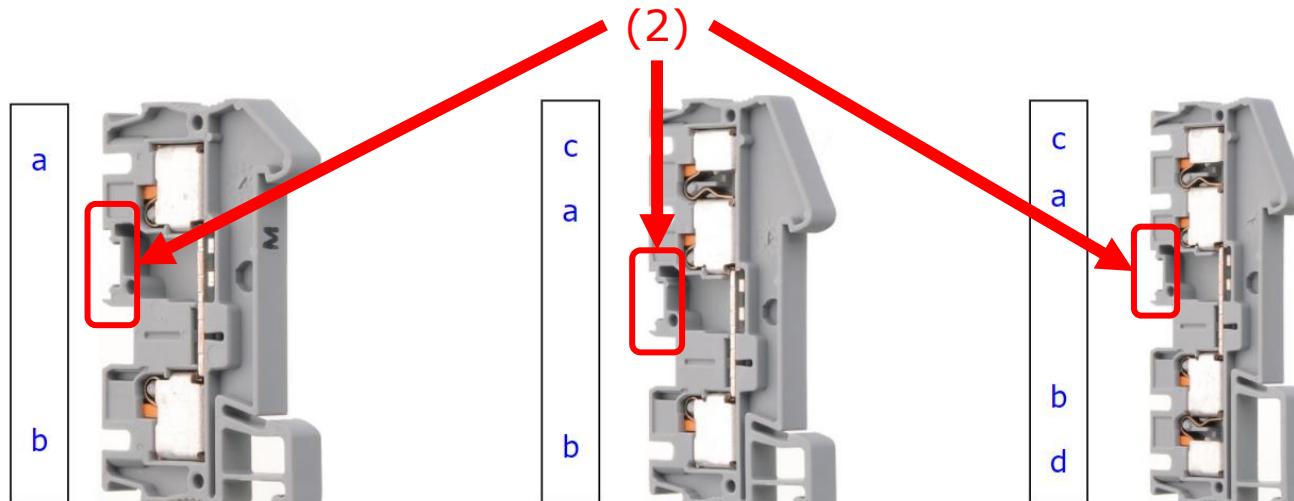
14. Câblage ASi et lampe dans armoire A2 CMD

14.3 La suite indique la manière de raccorder les fils à l'interne des armoires.

14.4 La numérotation sur le fil indique l'emplacement sur lequel il doit être raccordé (1).

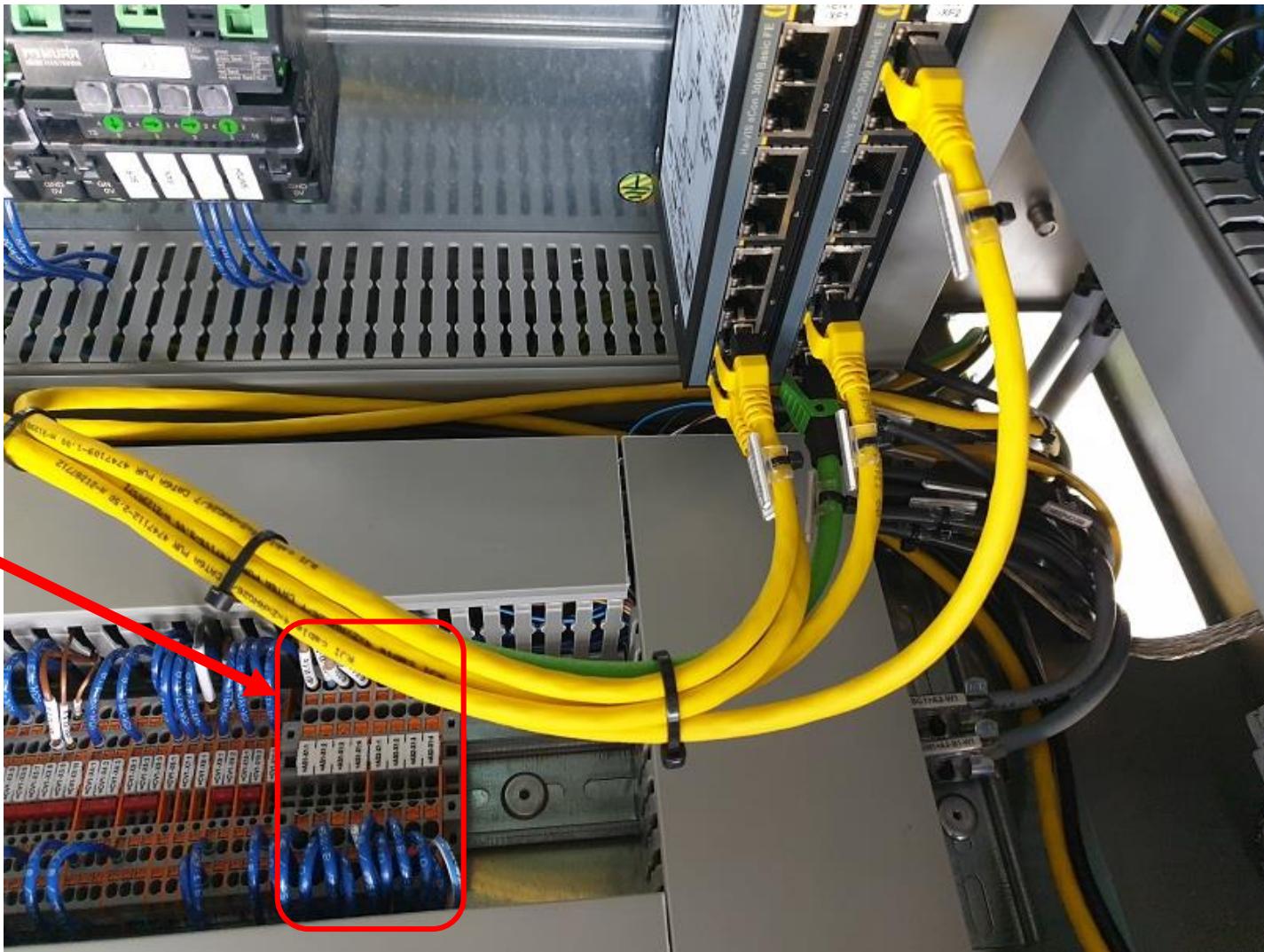


14.5 La dernière lettre après les «::» indique la position dans la borne selon le tableau ci-dessous. Le trou de la borne se trouvant à proximité de l'étiquette (2) correspond à la position **a**. Donc l'emplacement pour l'exemple ci-dessus est le **d** (sur la gauche (3) de la borne)



14. Câblage ASi et lampe dans armoire A2 CMD

14.6 Les fils des câbles ASi se raccordent sur les bornes se trouvant sur la plaque du bas (1).



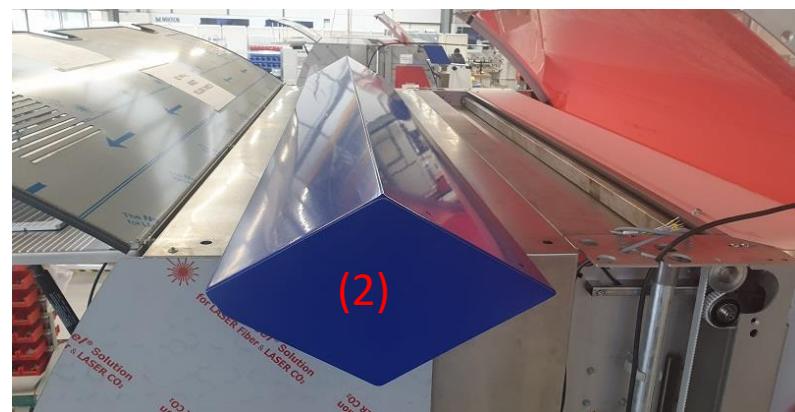
CHAPITRE 15

Montage / passage
de câble HMI

15. Montage / câblage HMI

Ce montage peut être réalisé ultérieurement.

15.1 Démonter la tôle bleu (1) sur la partie supérieur en demandant de l'aide à une personne à proximité et la déposer sur l'armoire +A2 (2). Remettre les vis à leurs emplacements (3) afin d'éviter de les perdre.



15. Montage / câblage HMI

15.2 Récupérer le papier bulle se trouvant autour du HMI afin de pouvoir déposer les tôles qui vont être démontées au chapitre suivant dans la cellule et d'éviter les pertes.

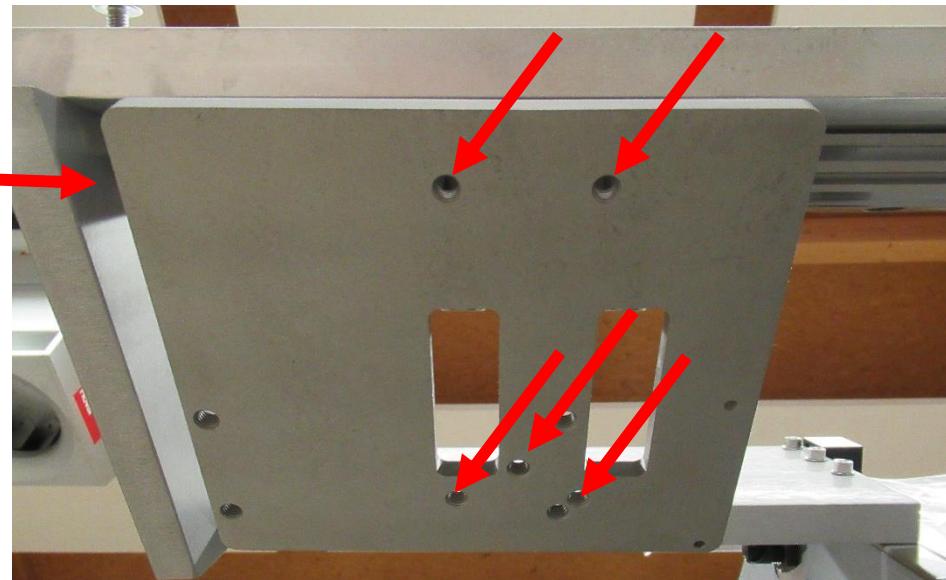


Câblage G05 MOOS

15. Montage / câblage HMI

Ce montage peut être réalisé ultérieurement.

15.3 Mettre en place le HMI sur son support mobile.



15. Montage / câblage HMI

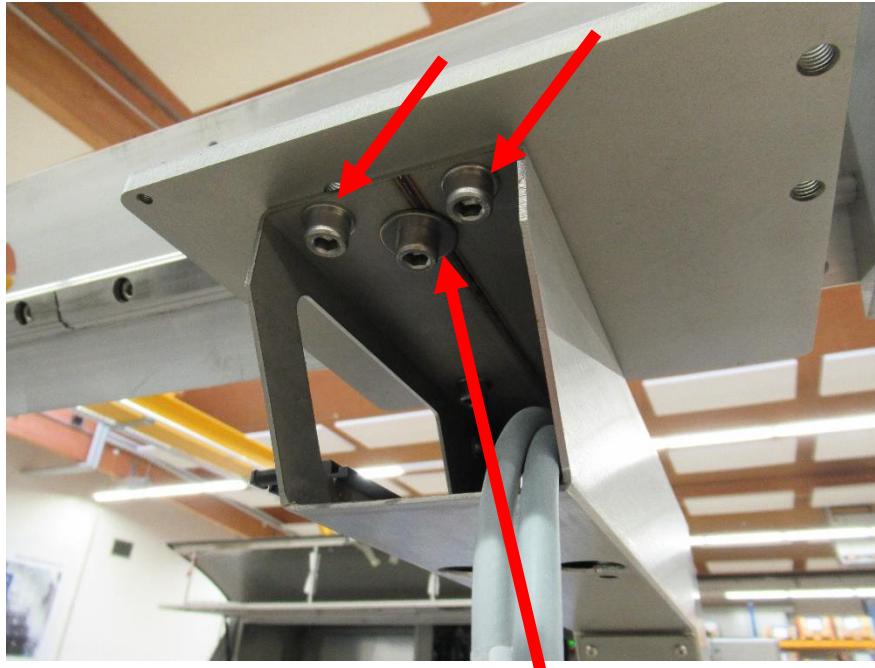
15.4 Visserie pour le montage du HMI :

Il est préférable d'être à deux pour cette étape.

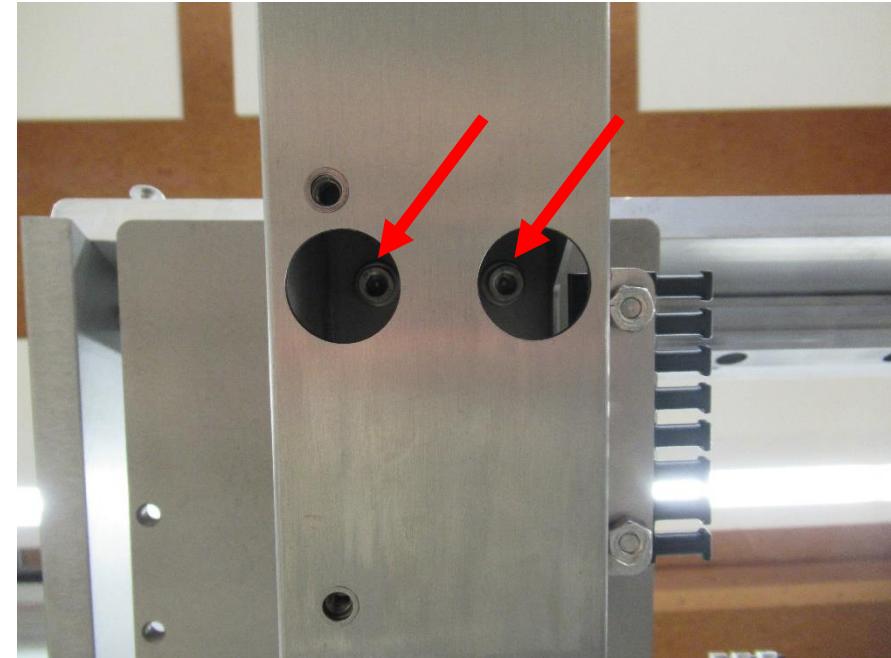
5 x Vis imbus **M8X12** (N940.20.03.076).

4 x Rondelles **M8** (N948.70.00.019).

1 x Rondelle large **M8** (N948.71.00.010).



Rondelle large **M8**



15. Montage / câblage HMI

15.5 Placer le HMI au milieu de la machine.



15. Montage / câblage HMI

15.6 Mettre en place la chaîne HMI sur le support mobile.

2 x Vis imbus **M4X40** (N940.30.03.024).

2 x Rondelle **M4** (N948.70.00.012).



15. Montage / câblage HMI

15.7 Mettre en place la chaîne HMI sur le support fixe.

2 x Vis imbus **M4X45** (N940.30.03.025).

2 x Rondelle **M4** (N948.70.00.012).



15. Montage / câblage HMI

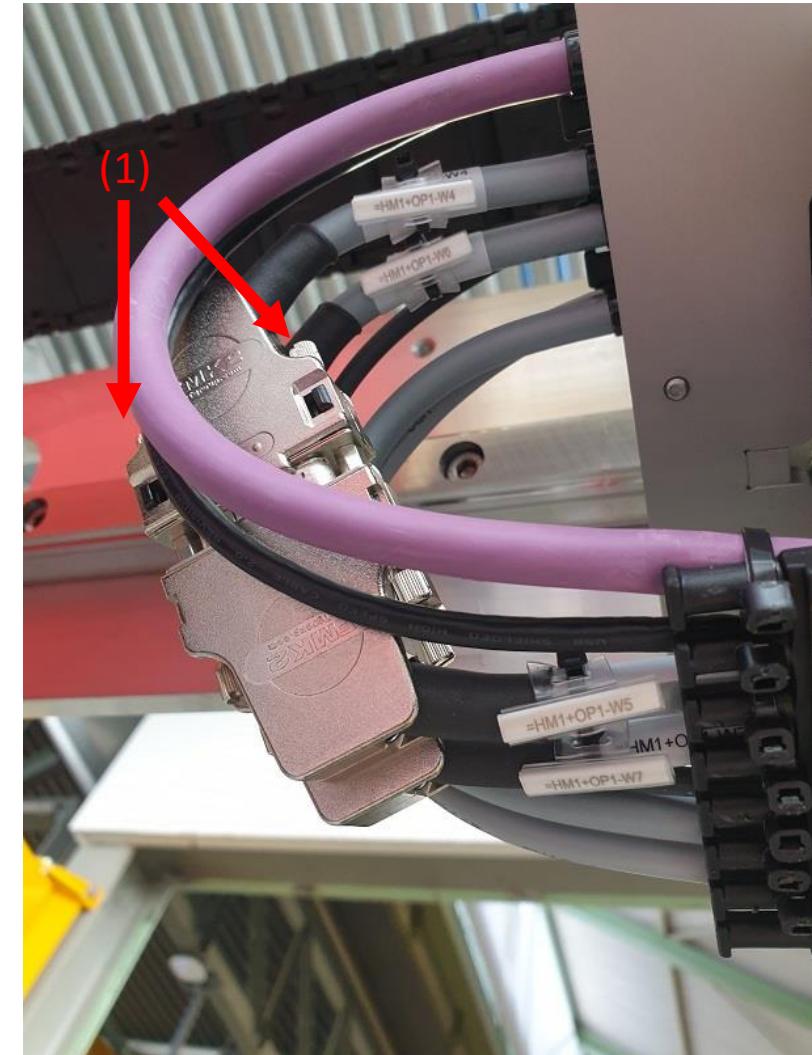
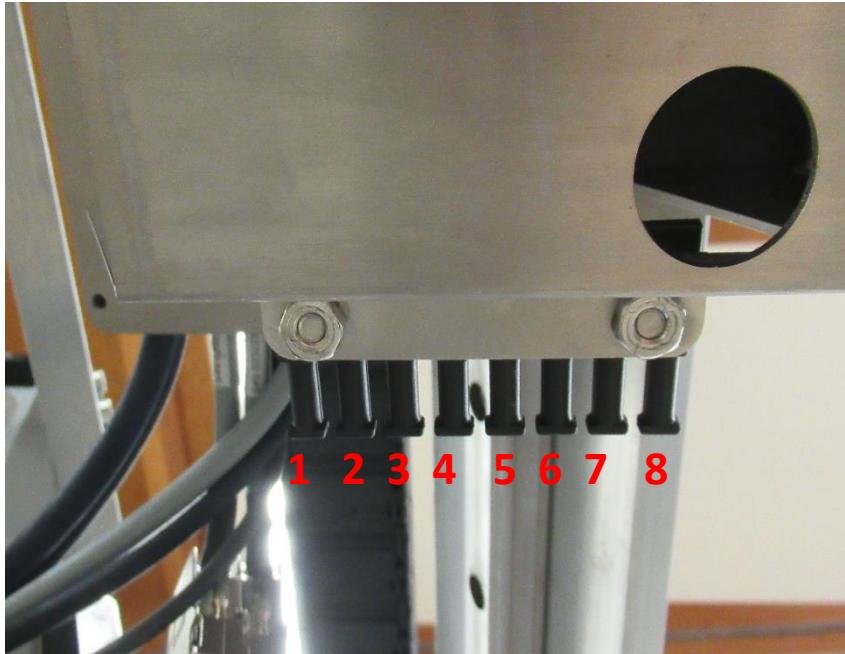
15.8 Commencer par mettre en place le câble =HM1+OP1-W5 sur l'emplacement 3 du peigne et le câble =HM1+OP1-W7 sur l'emplacement 4 du peigne.

15.9 Raccorder les prises :

=HM1+OP1-W4 à =HM1+OP1-W5.

=HM1+OP1-W6 à =HM1+OP1-W7.

15.10 Visser les vis moletées (1).



15. Montage / câblage HMI

15.11 Passer et raccorder les autres câbles **un par un** dans le boîtier HMI.

15.12 Brider les câbles au peigne, les câbles doivent suivre la courbe des câbles **CBL14101A** et **CBL14001A** précédemment bridés.

Emplacement 1 :

=HM1+OP1-PH1-W1

Emplacement 2 :

=HM1+OP1-K1-W5

Emplacement 3 :

=HM1+OP1-W5

Emplacement 4 :

=HM1+OP1-W7

Emplacement 5 :

=GB1+OP1-W1

Emplacement 6 :

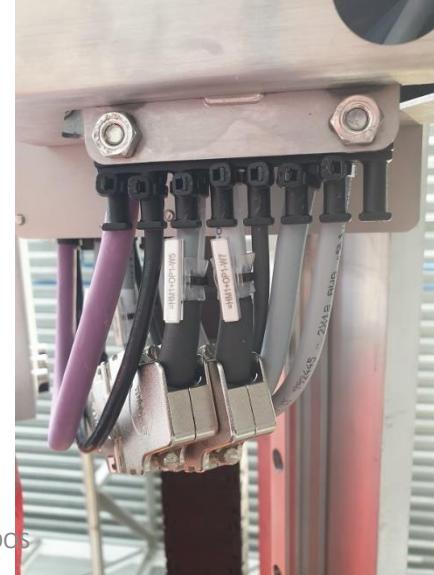
=SP1+OP1-W1

Emplacement 7 :

=HM1+OP1-G1-W1

Emplacement 8 :

Libre

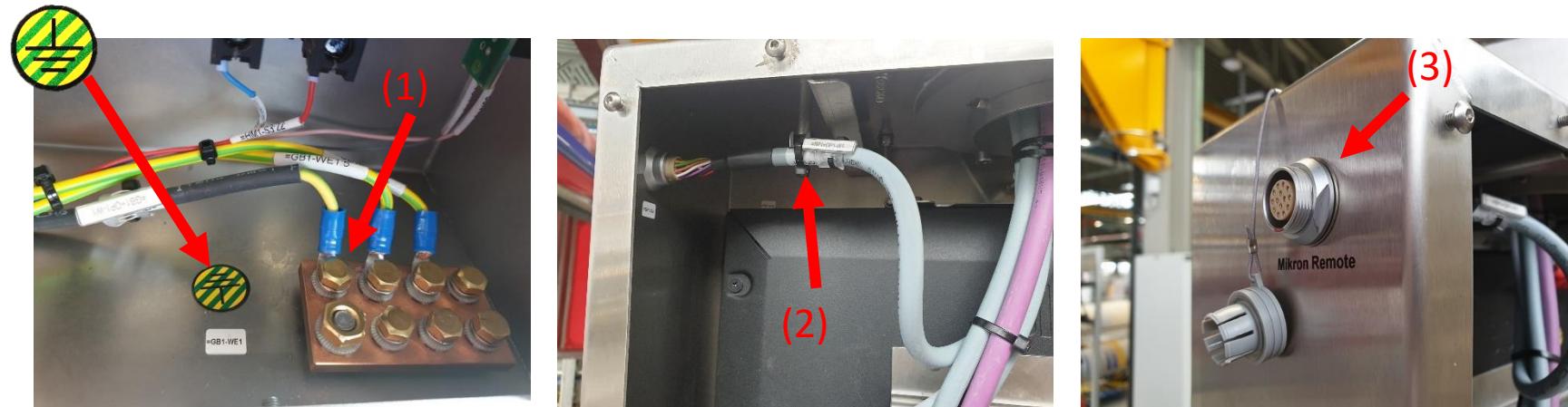


15. Montage / câblage HMI

15.13 Raccorder les câbles dans le boîtier HMI.

15.14 Raccorder le fil de terre **=GB1+OP1-W1** sur la plaque de cuivre **=GB1-WE1 (1)**.

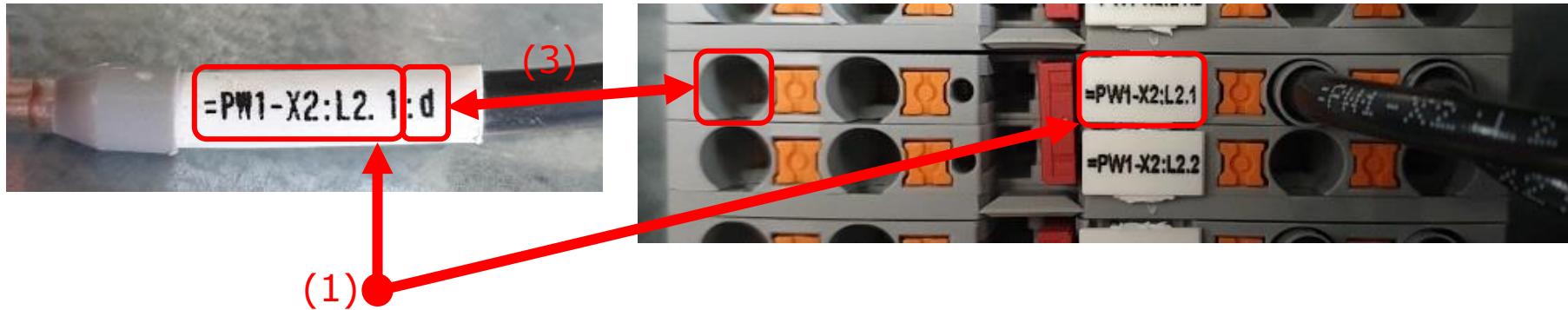
15.15 Brider le câble **=SP1+OP1-W1** au support (2), mettre en place la prise, rondelle à l'extérieur (3).



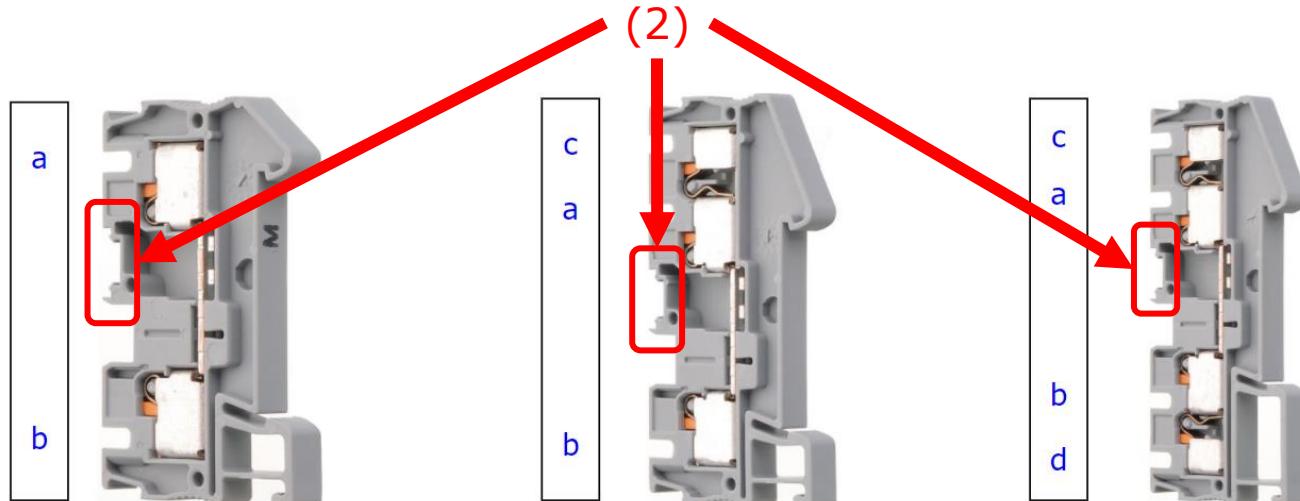
15. Montage / câblage HMI

15.16 La suite indique la manière de raccorder les fils à l'interne des armoires.

15.17 La numérotation sur le fil indique l'emplacement sur lequel il doit être raccordé (1).

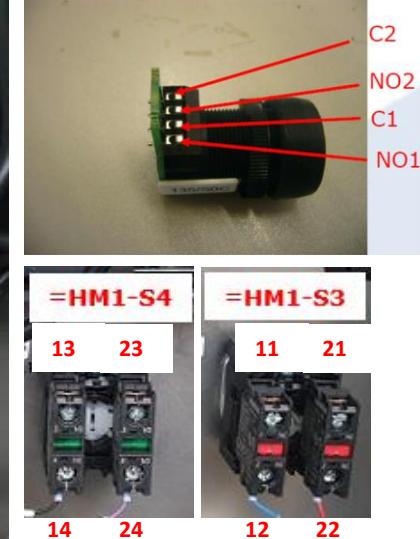
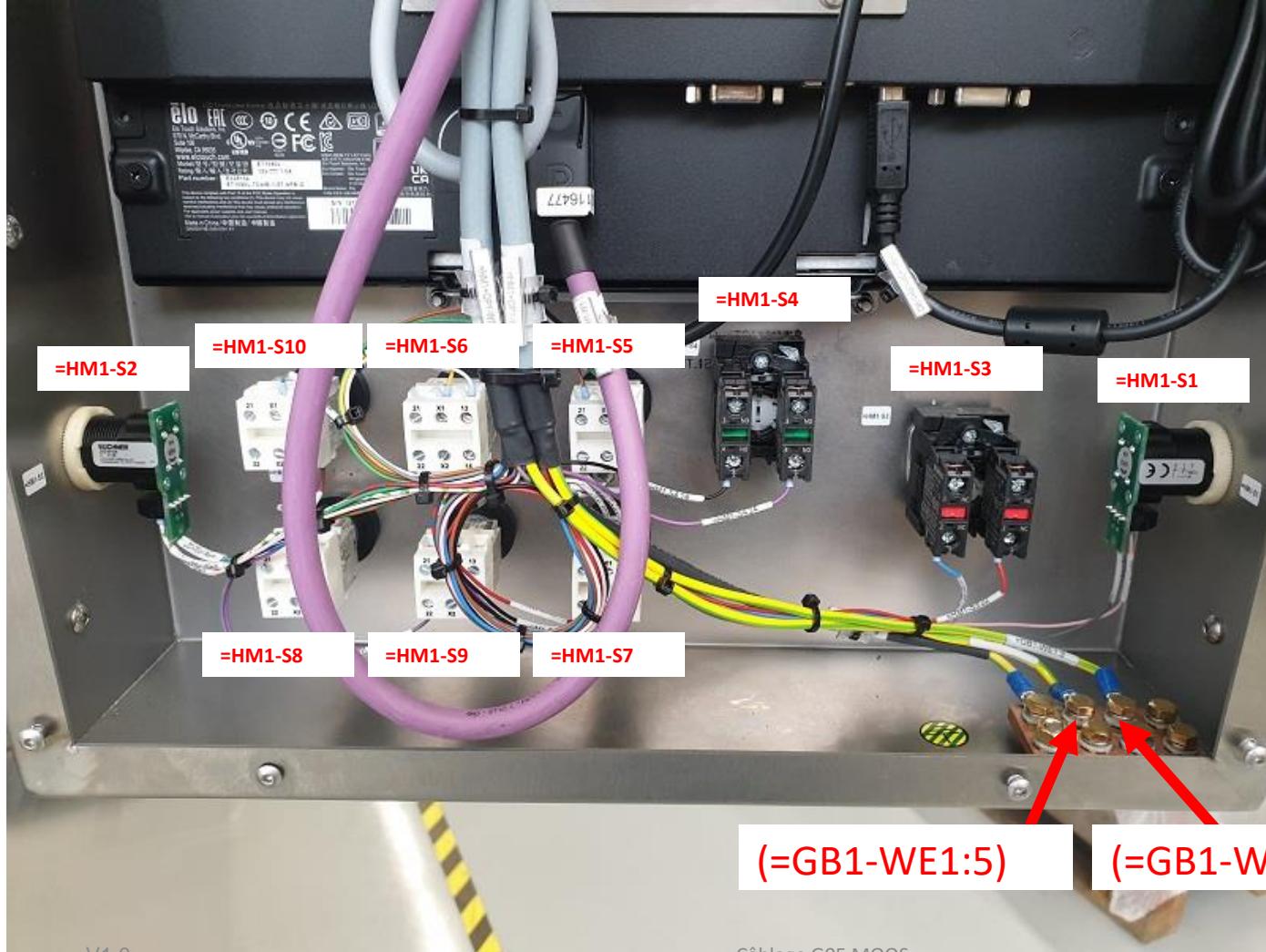


15.18 La dernière lettre après les «:» indique la position dans la borne selon le tableau ci-dessous. Le trou de la borne se trouvant à proximité de l'étiquette (2) correspond à la position **a**. Donc l'emplacement pour l'exemple ci-dessus est le **d** (sur la gauche (3) de la borne)



15. Montage / câblage HMI

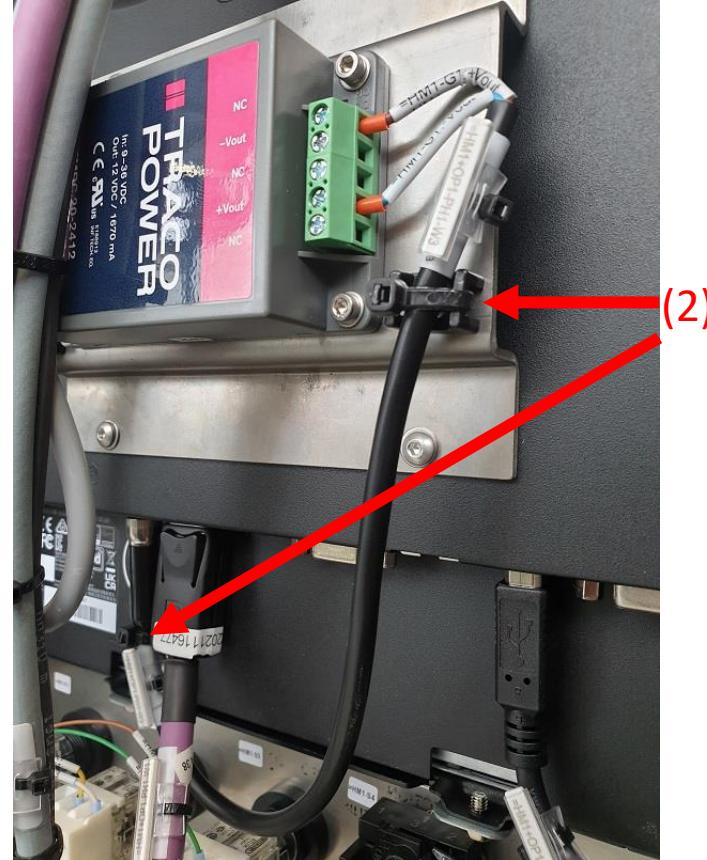
15.19 Raccorder les fils des 2 câbles =HM1+OP1-W5 & =HM1+OP1-W7 sur les différents interrupteurs. Concernant l'esthétique, il ne faut pas chercher trop les détails et concilier la propreté avec le temps passé.



15. Montage / câblage HMI

15.20 Raccorder les fils du câble de l'alimentation 24VDC/12VDC =HM1+OP1-G1-W1, puis le brider à son emplacement (1).

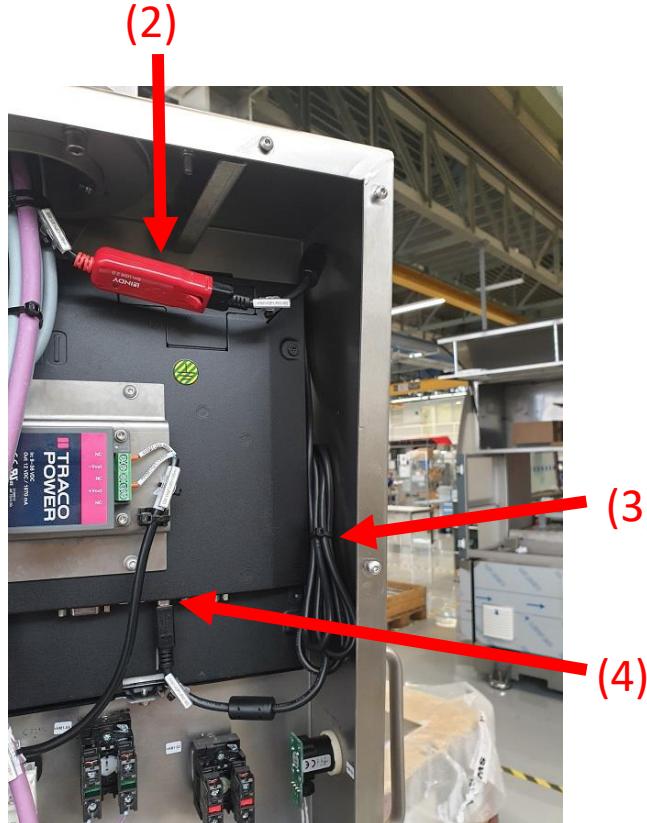
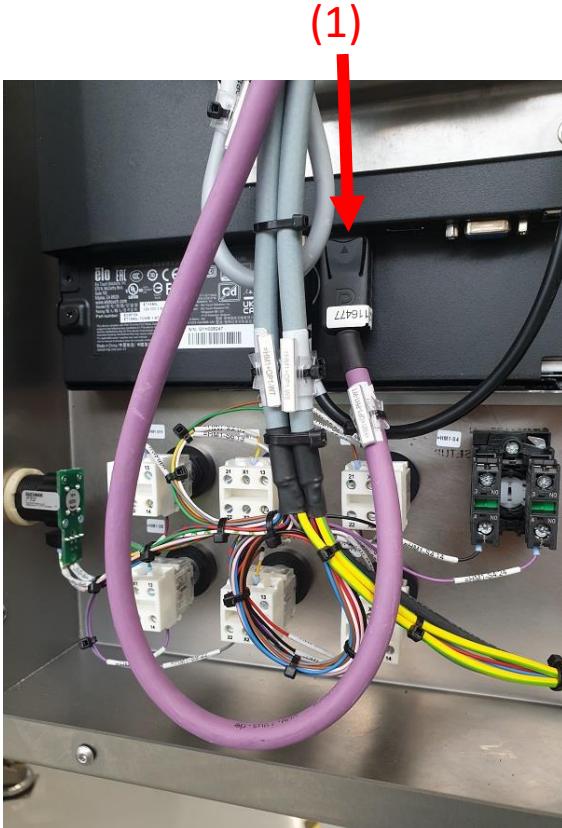
15.21 Raccorder le câble d'alimentation 12VDC du HMI =HM1+OP1-PH1-W3. Brider le câble d'alimentation du HMI sur les emplacements prévus à cet effet (2).



15. Montage / câblage HMI

15.22 Brancher le câble Display Port =HM1+OP1-PH1-W1 à l'emplacement prévu à cet effet (1).

15.23 Brancher la rallonge USB =HM1+OP1-PH1-W2 livrée avec le HMI sur le câble =HM1+OP1-K1-W5 (2) (laisser la réserve comme sur l'image (3)). Brancher l'autre extrémité sur l'emplacement prévu à cet effet (4).



15. Montage / câblage HMI

15.24 Mettre au propre les câbles, doubler le bridage sur le support (1).

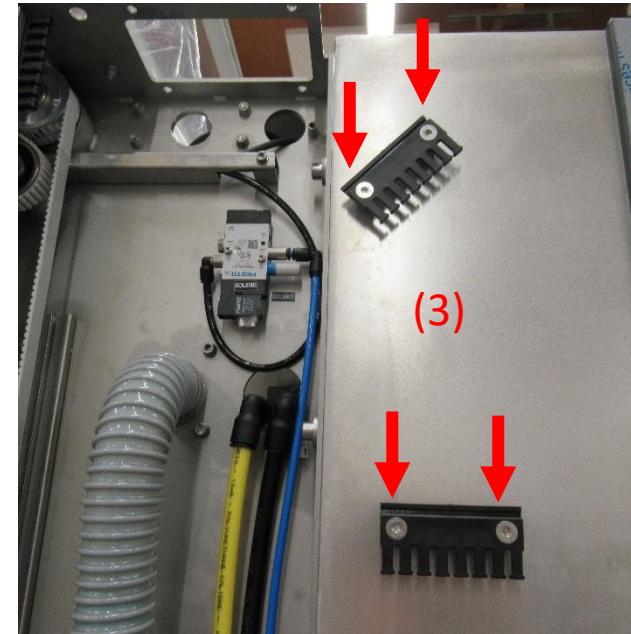
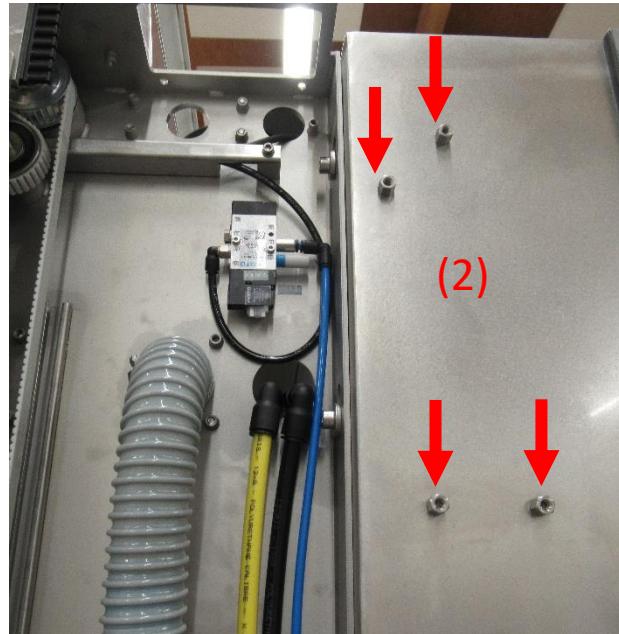


15. Montage / câblage HMI

15.25 Mettre en place les peignes sur le montant droit de la machine.

Les peignes sont livrés avec le HMI (1).

15.26 Mettre en place les **4** entretoises hexagonales **M6X10** (N951.21.23.031) (2), puis les deux peignes avec **4** vis à tête fraîssées **M6X12** (N943.20.04.033) (3).

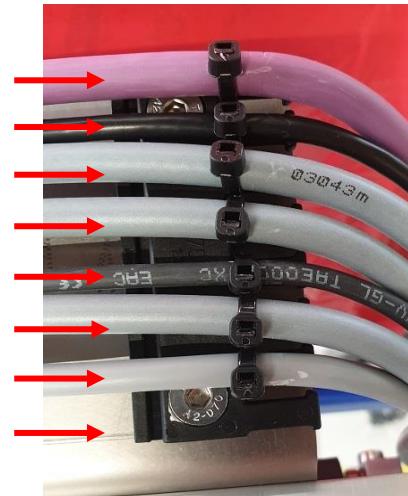


15. Montage / câblage HMI

15.27 Brider sur les peignes du dessus de la machine.



- =HM1+OP1-PH1-W1
- =HM1+OP1-K1-W5
- =HM1+OP1-W4
- =HM1+OP1-W6
- =GB1+OP1-W1
- =SP1+OP1-W1
- =HM1+OP1-G1-W1
- Libre



15. Montage / câblage HMI

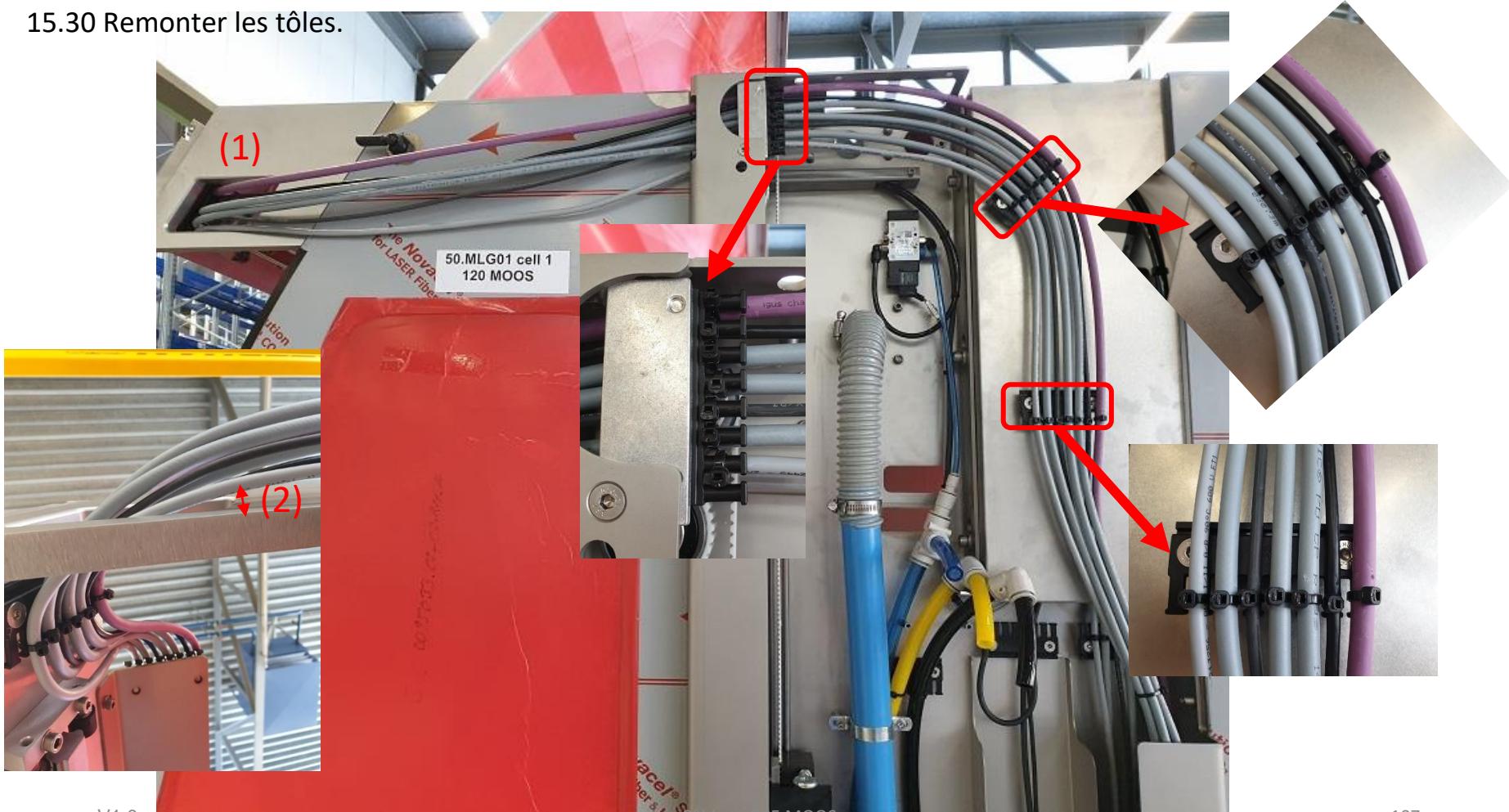
15.28 Passer les câbles par le trou (1).

Lors du bridage au peigne suivant, les câbles ne doivent pas être tendus, ils ne doivent pas toucher le support HMI (2).

15.29 Uniquement pour machine 2 Modules:

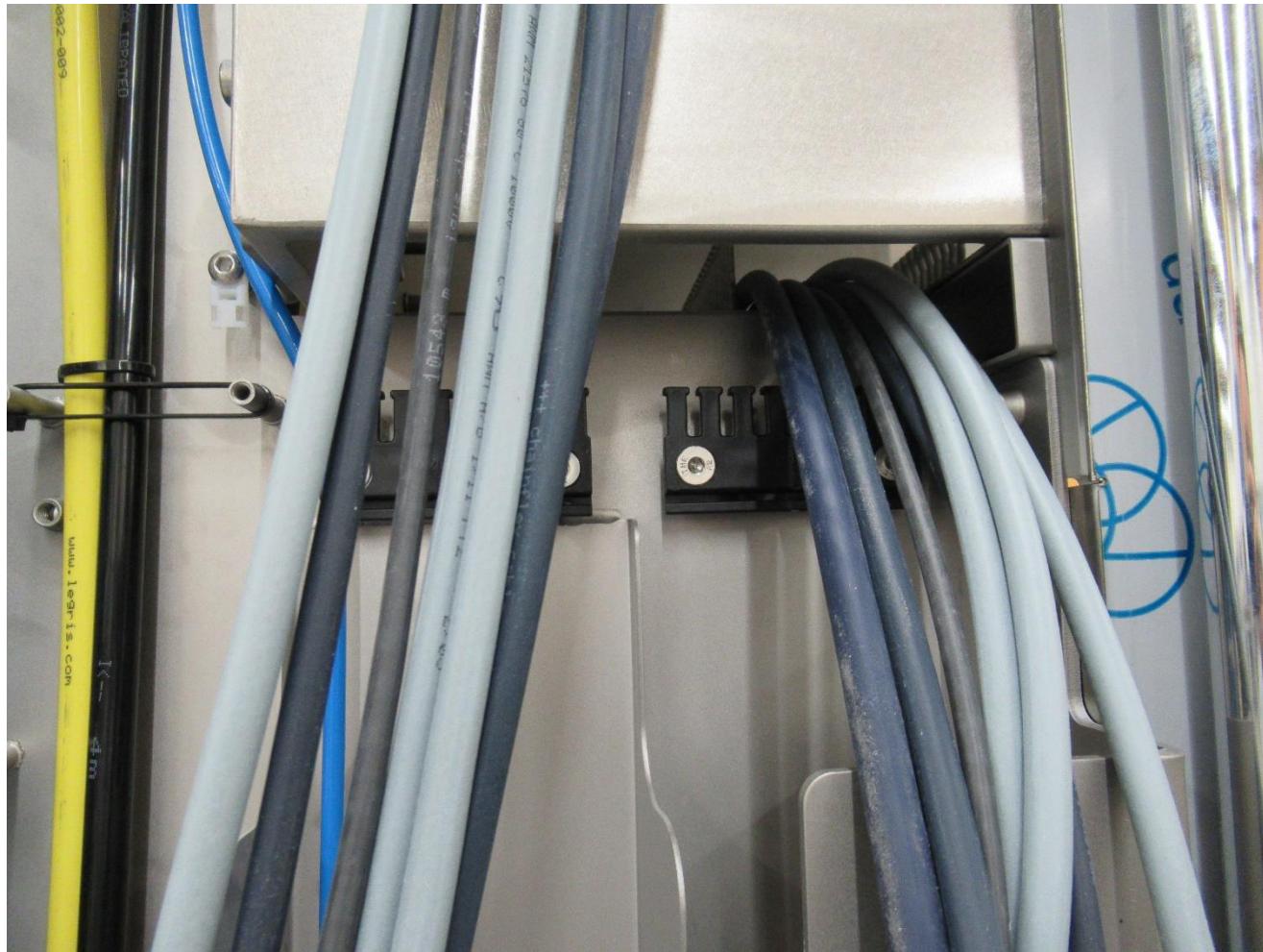
- Avertir le mécanicien avant de remonter les tôles afin qu'il puisse monter le crochet HMI

15.30 Remonter les tôles.



15. Montage / câblage HMI

15.31 Passer les câbles un à un dans l'armoire **+A2 CMD**. Laisser la mise au propre des câbles sur le montant droit en attente.

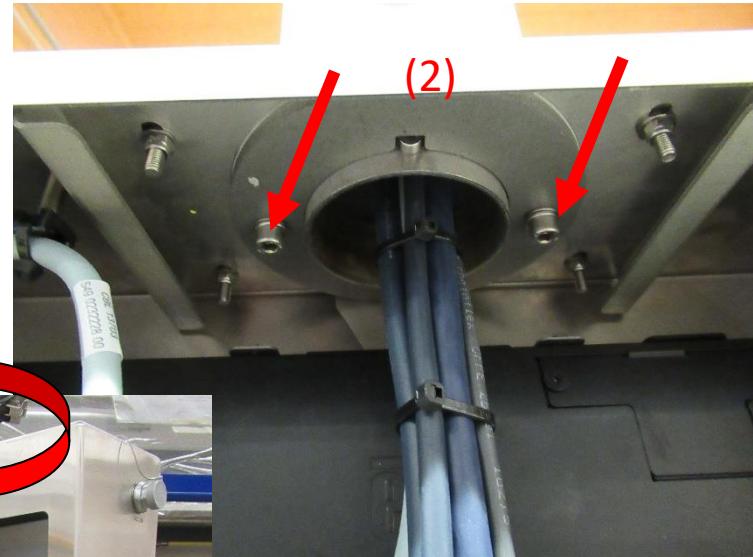
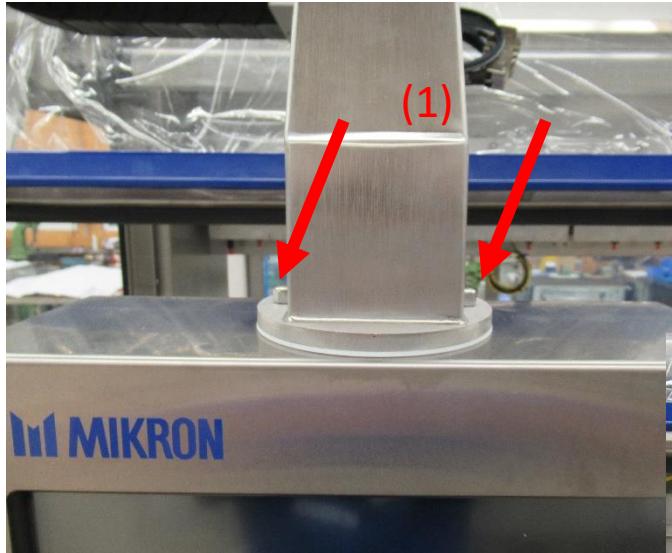


15. Montage / câblage HMI

15.32 Pour permettre la rotation du HMI, détendre les écrous du dessus (1).

15.33 Détendre les vis à l'intérieur du boîtier (2) jusqu'à ce que la rotation du HMI puisse se faire, la rotation ne pas être trop « libre », elle doit être « grasse » (3).

15.34 Serrer les écrous du dessus.



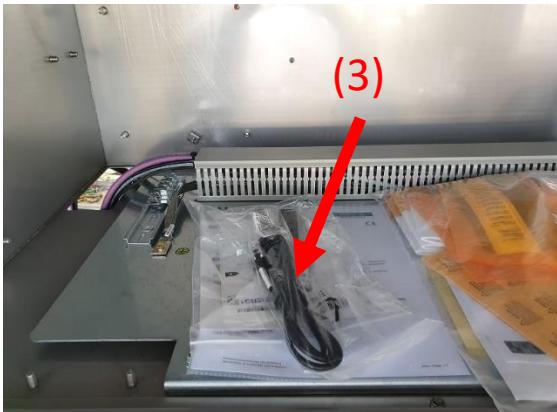
15. Montage / câblage HMI

15.35 Mettre en place la clef de configuration (1), elle se trouve dans le sachet dans le HMI (2).

Placer la documentation avec la télécommande dans l'armoire +A2 CMD (3), laisser la visserie pour la fixation du couvercle HMI engagée dans les taraudages (4). Les 2 câbles (HDMI & VGA) peuvent être placés dans la benne des rebuts de câbles, sans oublier de les déballer (5).



(5)



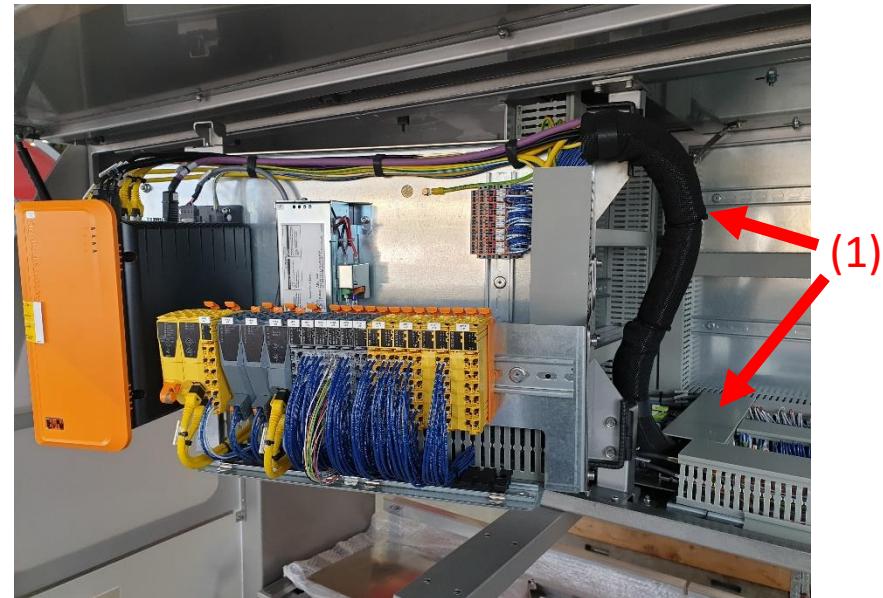
CHAPITRE 16

Câblage HMI

16. Câblage HMI

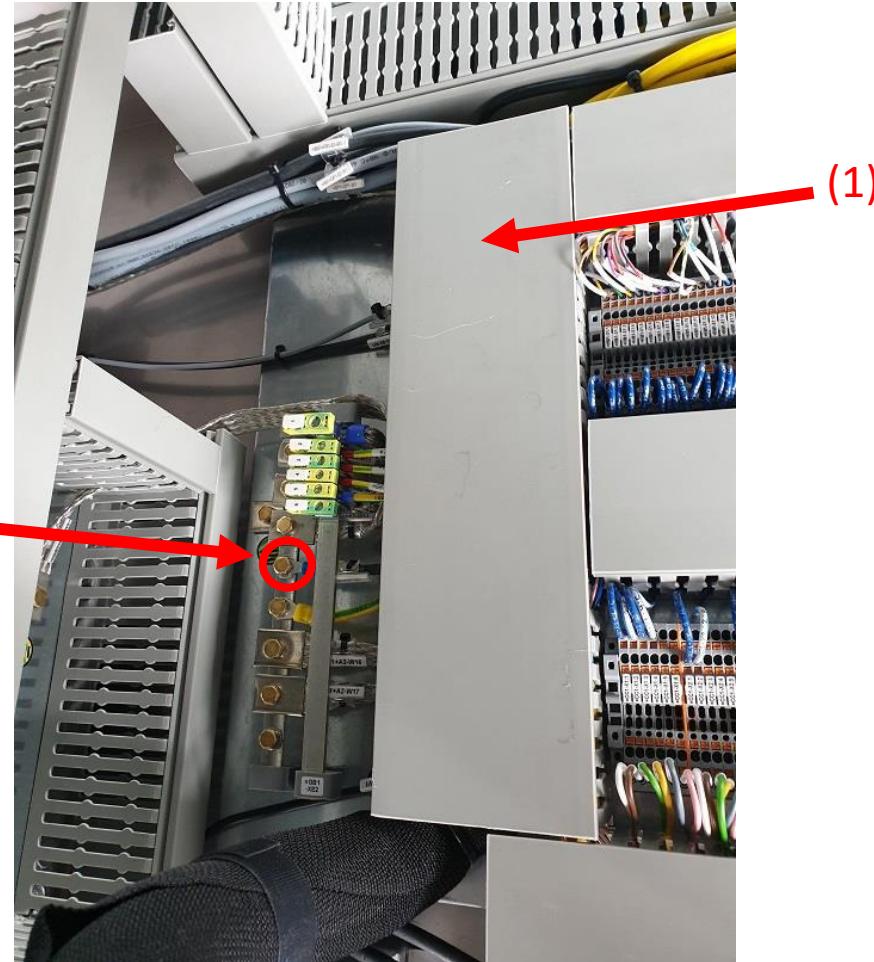
Les câbles doivent être raccordés au plus court dans l'armoire, les réserves de câbles seront brider sur le montant droit.

16.1 Les câbles =HM1+OP1-PH1-W1 (sur Display Port) et =HM1+OP1-K1-W5 (sur USB4) doivent être raccordés sur le PC, ils passent dans les canaux et dans la protection en tissu indiqués sur les photos (1).



16. Câblage HMI

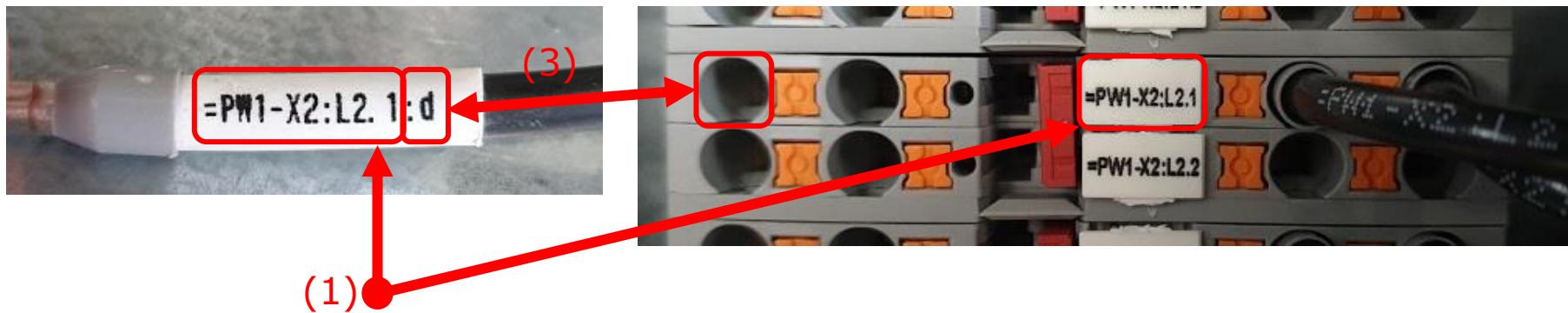
16.2 Le fil **=GB1+OP1-W1** doit passer par le canal **(1)** et se raccorde sur le bornier **=GB1-WE2** borne 4 **(2)**.



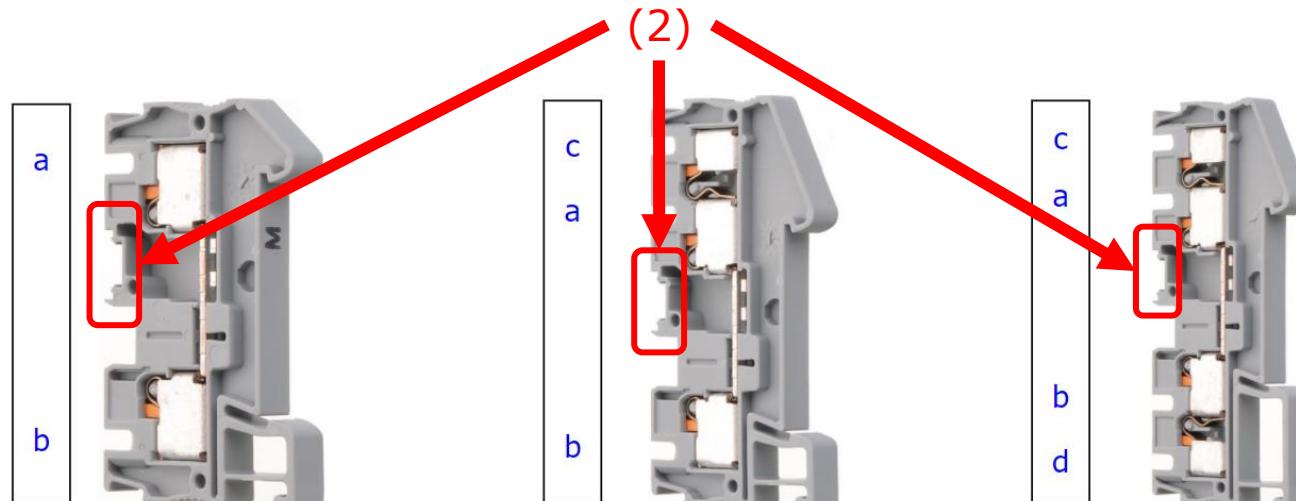
16. Câblage HMI

16.3 La suite indique la manière de raccorder les fils à l'interne des armoires.

16.4 La numérotation sur le fil indique l'emplacement sur lequel il doit être raccordé (1).



16.5 La dernière lettre après les «::» indique la position dans la borne selon le tableau ci-dessous. Le trou de la borne se trouvant à proximité de l'étiquette (2) correspond à la position **a**. Donc l'emplacement pour l'exemple ci-dessus est le **d** (sur la gauche (3) de la borne)

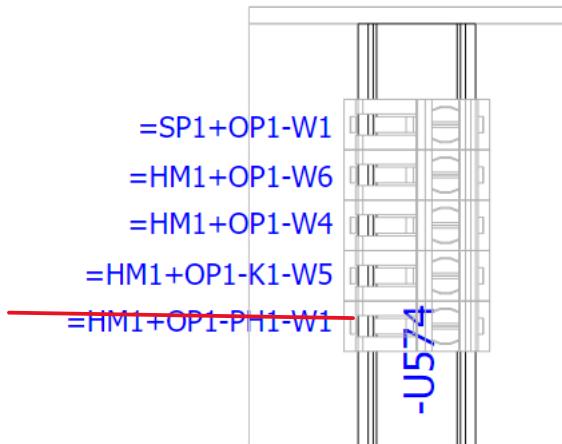


16. Câblage HMI

16.6 Les fils des câbles restants (=HM1+OP1-G1-W1, =SP1+OP1-W1, =HM1+OP1-W4 & =HM1+OP1-W6) sont à raccorder sur les différentes bornes en fonction du repérage qu'ils portent.

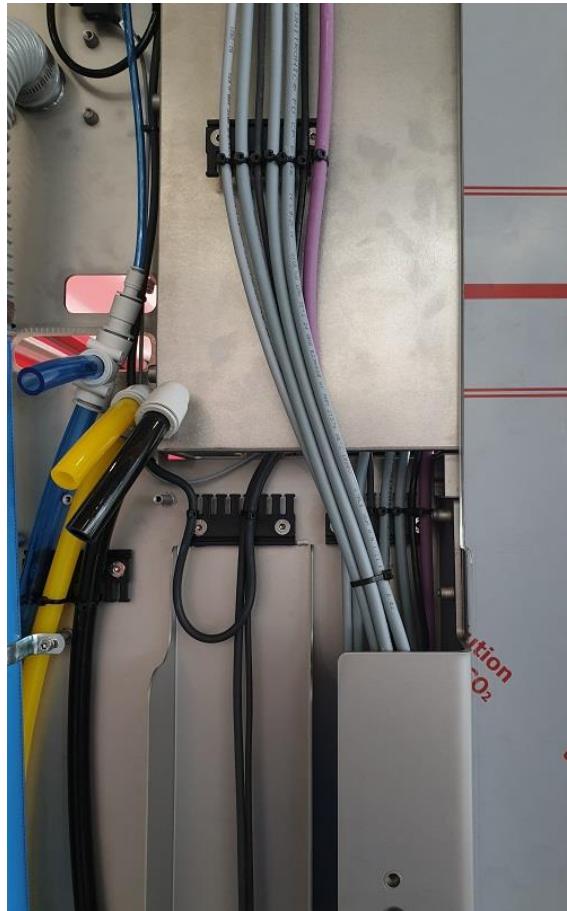
16.7 Reprendre les blindages des câbles à l'entrée de l'armoire +A2 selon dessin et photo ci-dessous.

16.8 Ne pas reprendre le blindage du câble =HM1+OP1-PH1-W1



16. Câblage HMI

16.8 Mettre au propre les réserves de câble sur les peignes du montant droit.



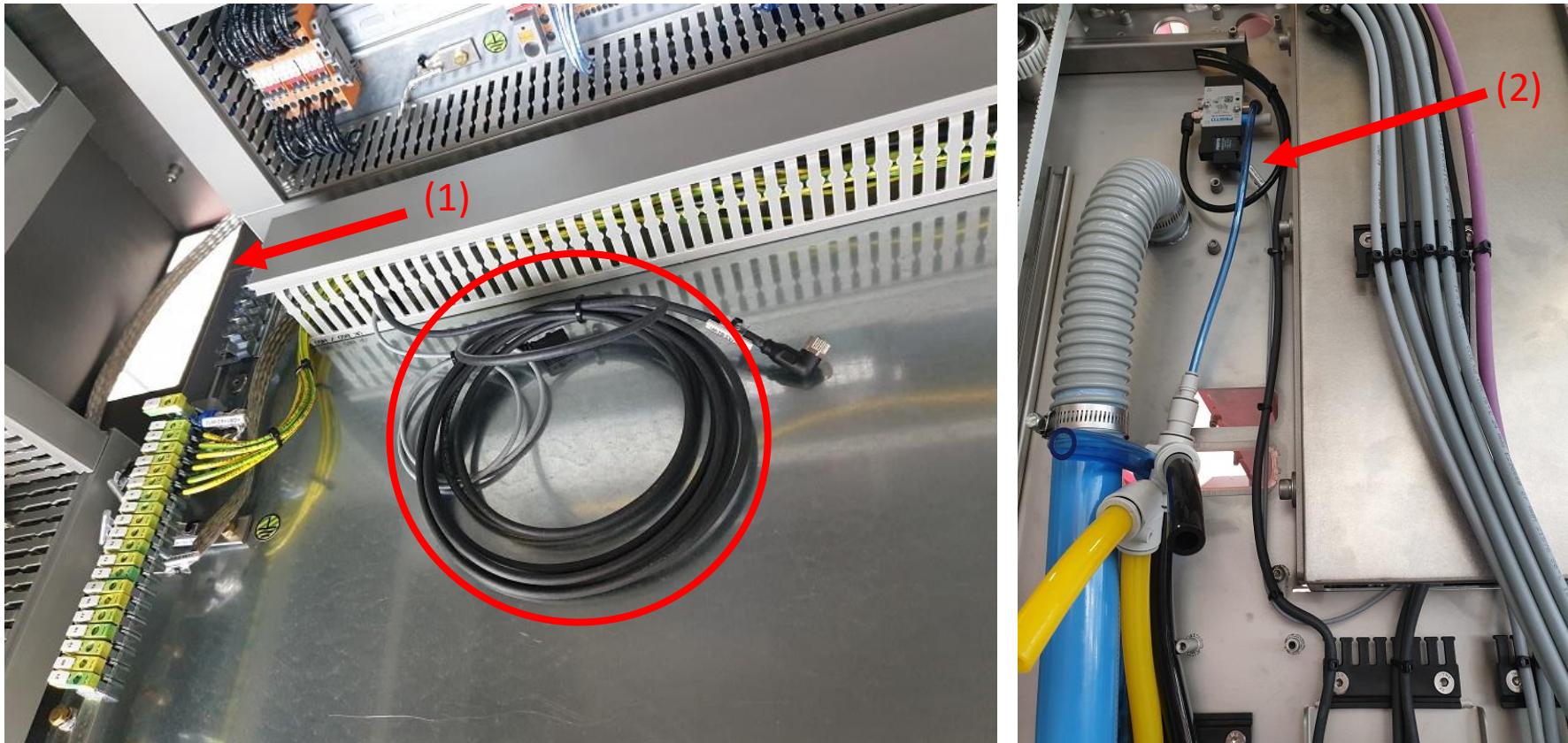
CHAPITRE 17

Passage de câble
Verrouillage porte
Capteur sortie convoyeur
Sécurité de porte avant
Sécurité de tunnel

17. Passage de câble verrouillage porte, capteur sortie convoyeur, sécurité de porte avant et sécurité de tunnel

17.1 Les câbles =PC1+A2-B1-W1, =SG1+A2-K1-W1 et =SG1+A2-S3-W1 sont en attente dans l'armoire +A2 et doivent sortir du côté du montant droit de la machine (1).

17.2 Le câble =SG1+A2-K1-W1 de verrouillage de porte doit être raccordé sur le module d'air =SG1+FR1-K1 (2) ne pas brider ce câble dans l'immédiat, il sera bridé ultérieurement.

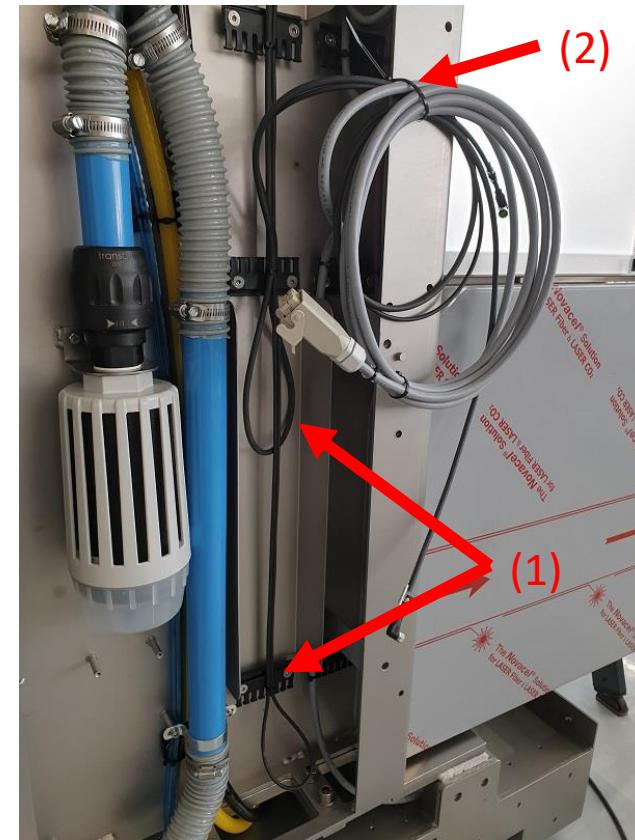
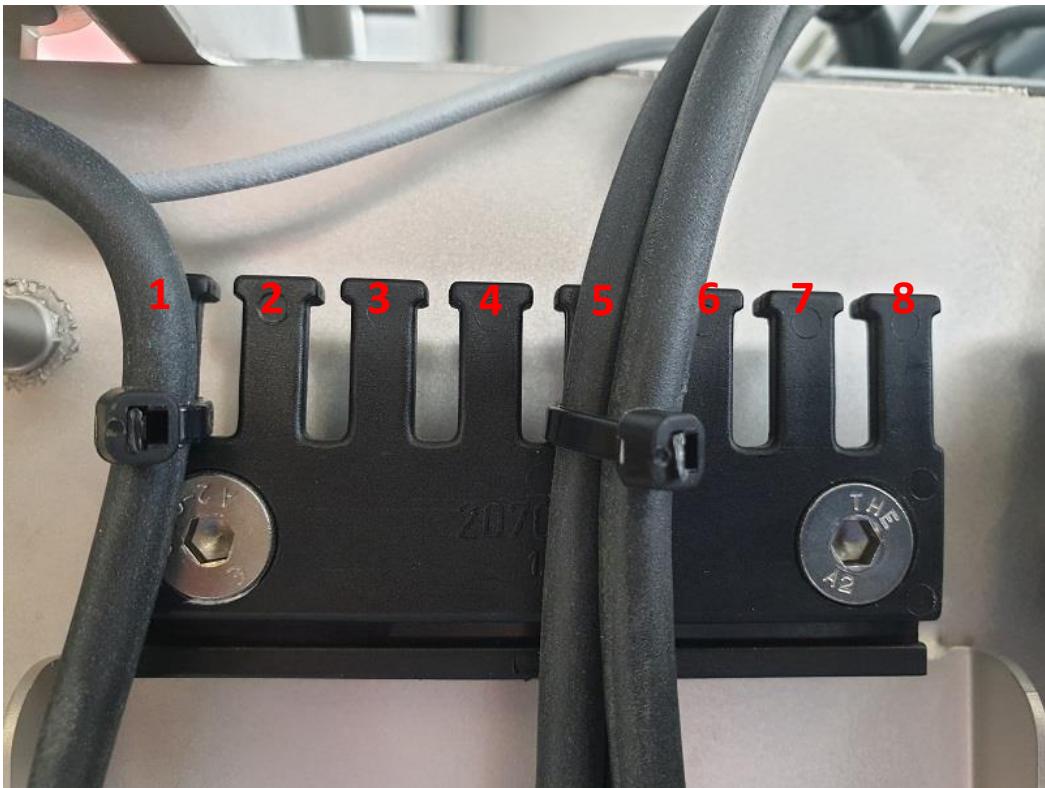


17. Passage de câble verrouillage porte, capteur sortie convoyeur, sécurité de porte avant et sécurité de tunnel

17.3 Les câbles =PC1+A2-B1-W1 et =SG1+A2-S3-W1 vont en position 5 des peignes. Ils doivent mesurer depuis le 3^{ème} peigne:

- 1000mm pour le câble capteur de sortie convoyeur =PC1+A2-B1-W1
- 1450mm pour le câble du Schmersal =SG1+A2-S3-W1

Le surplus est à mettre sur les peignes d'en dessous (1), puis laisser en attente (2) avec le câble du moteur de bande.

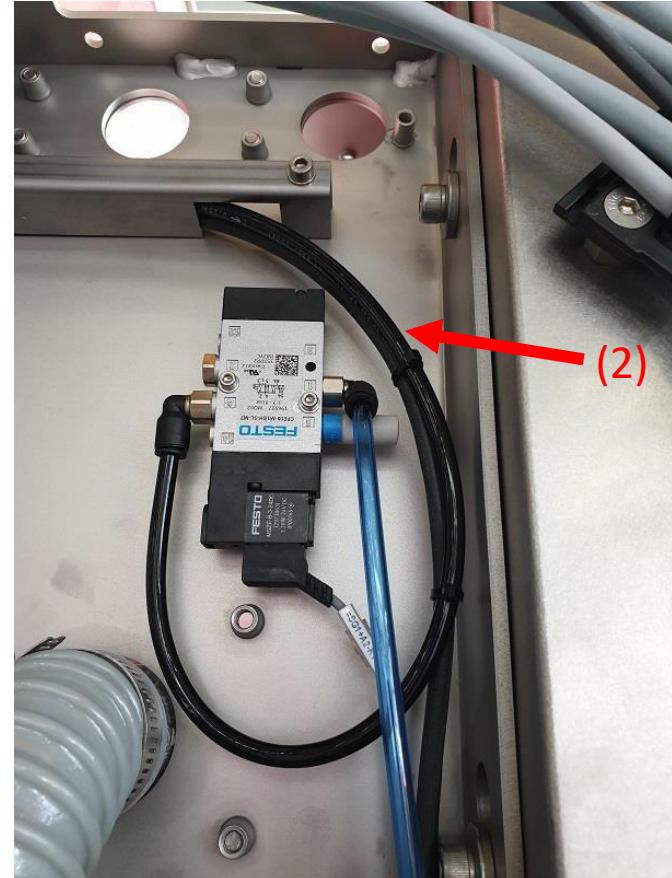
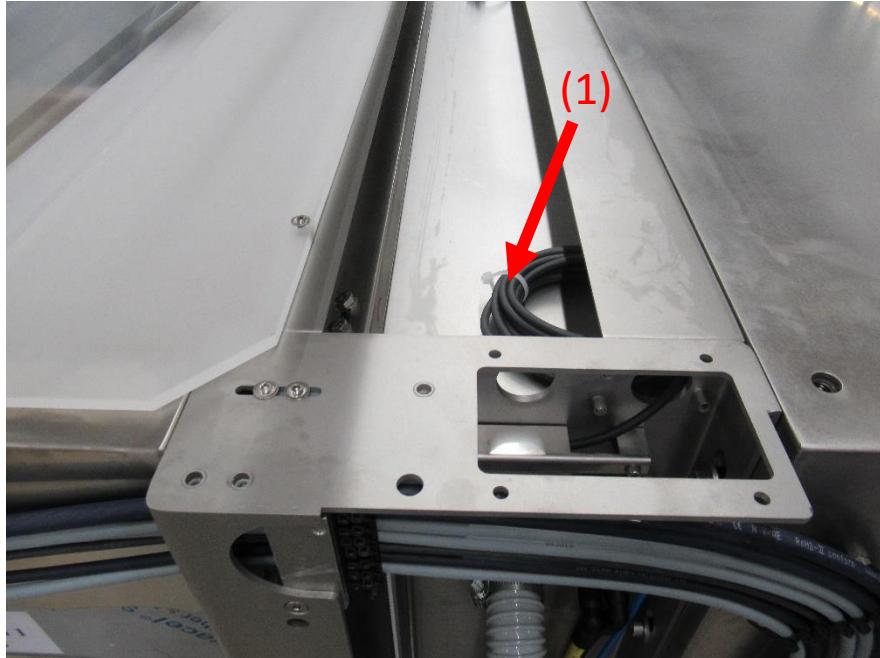


17. Passage de câble verrouillage porte, capteur sortie convoyeur, sécurité de porte avant et sécurité de tunnel

17.4 Le câble =SG1+FR1-S1-W1 de sécurité de porte est en attente sur le dessus de la machine (1).

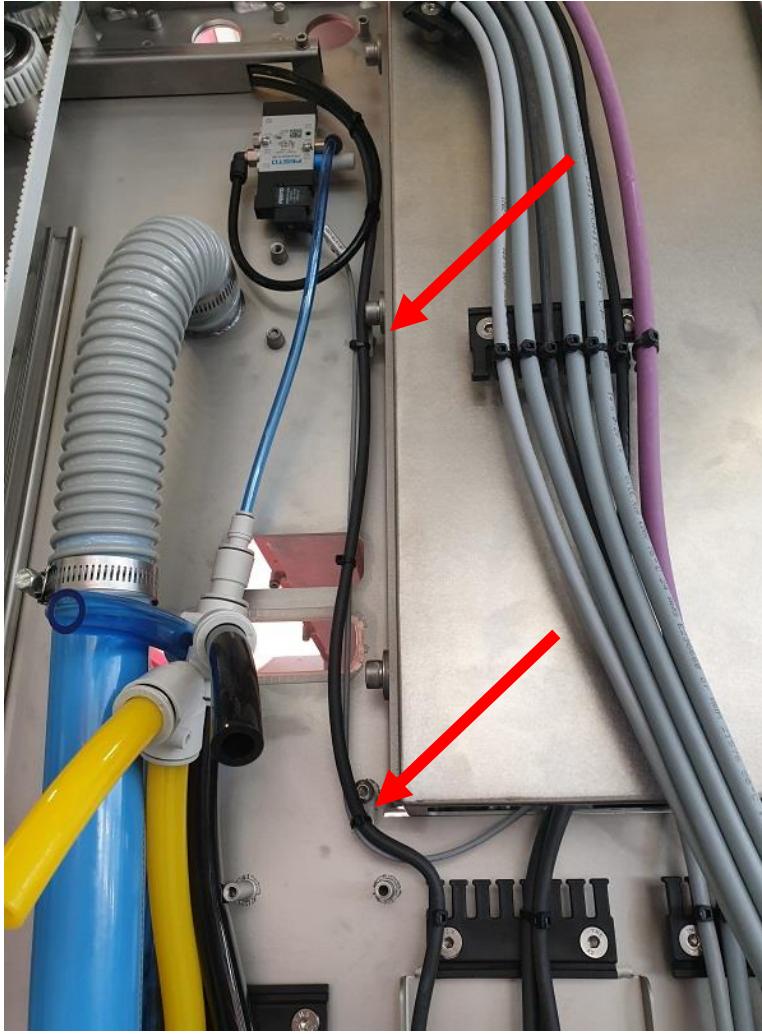
Il doit être raccordé dans l'armoire +A2 CMD.

17.5 Passer le câble comme sur la photo (2).



17. Passage de câble verrouillage porte, capteur sortie convoyeur, sécurité de porte avant et sécurité de tunnel

17.6 Brider les câbles =SG1+A2-K1-W1 & =SG1+FR1-S1-W1 sur les éléments de fixation du montant droit.



17. Passage de câble verrouillage porte, capteur sortie convoyeur, sécurité de porte avant et sécurité de tunnel

17.7 Brider les câbles et faire une boucle de réserve sur le câble du Schmersal (l'autre est trop court) (1).

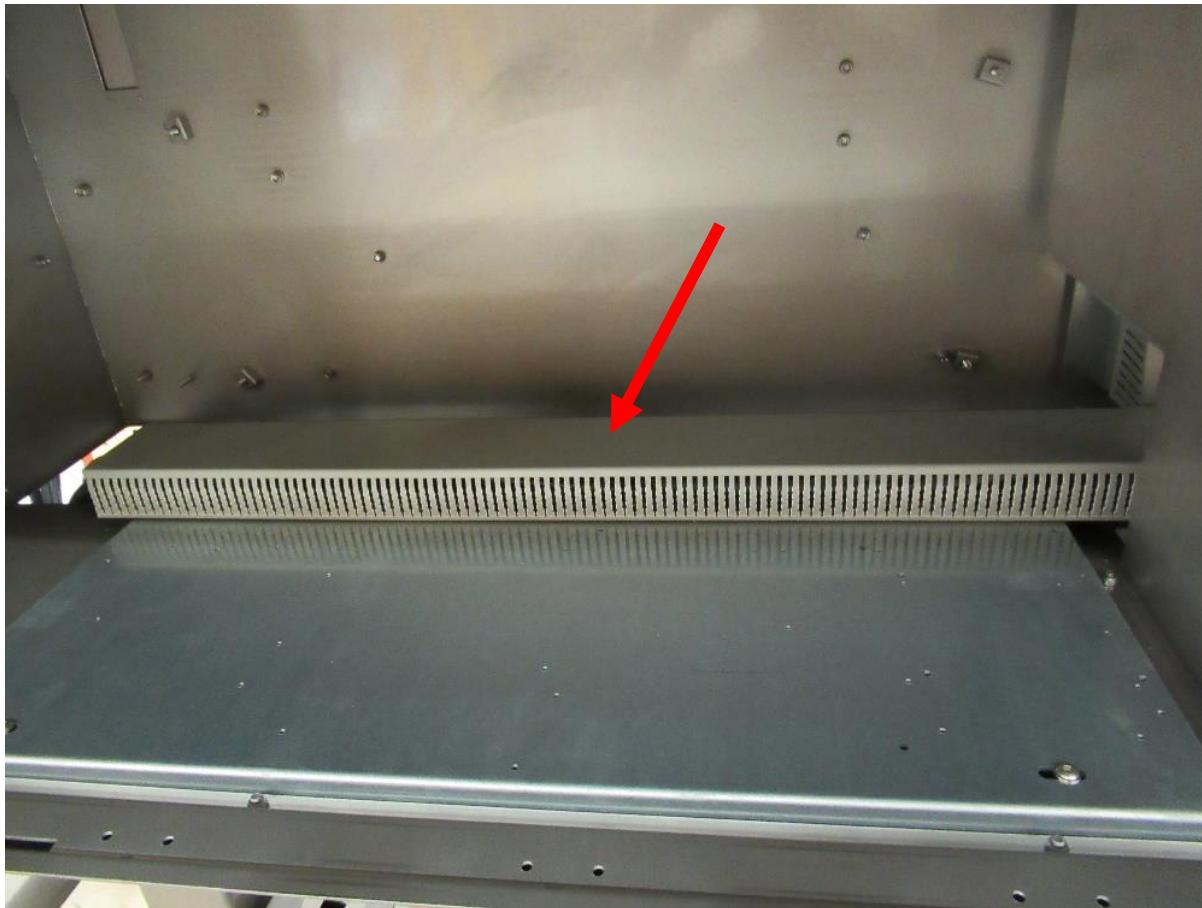


Cablage GU5 MOOS

17. Passage de câble verrouillage porte, capteur sortie convoyeur, sécurité de porte avant et sécurité de tunnel

17.8 Comme expliqué précédemment, le câble **=SG1+FR1-S1-W1** du Schmersal de porte doit être raccordé dans l'armoire **+A2 CMD**.

17.9 Le câble passe dans le canal ci-dessous.

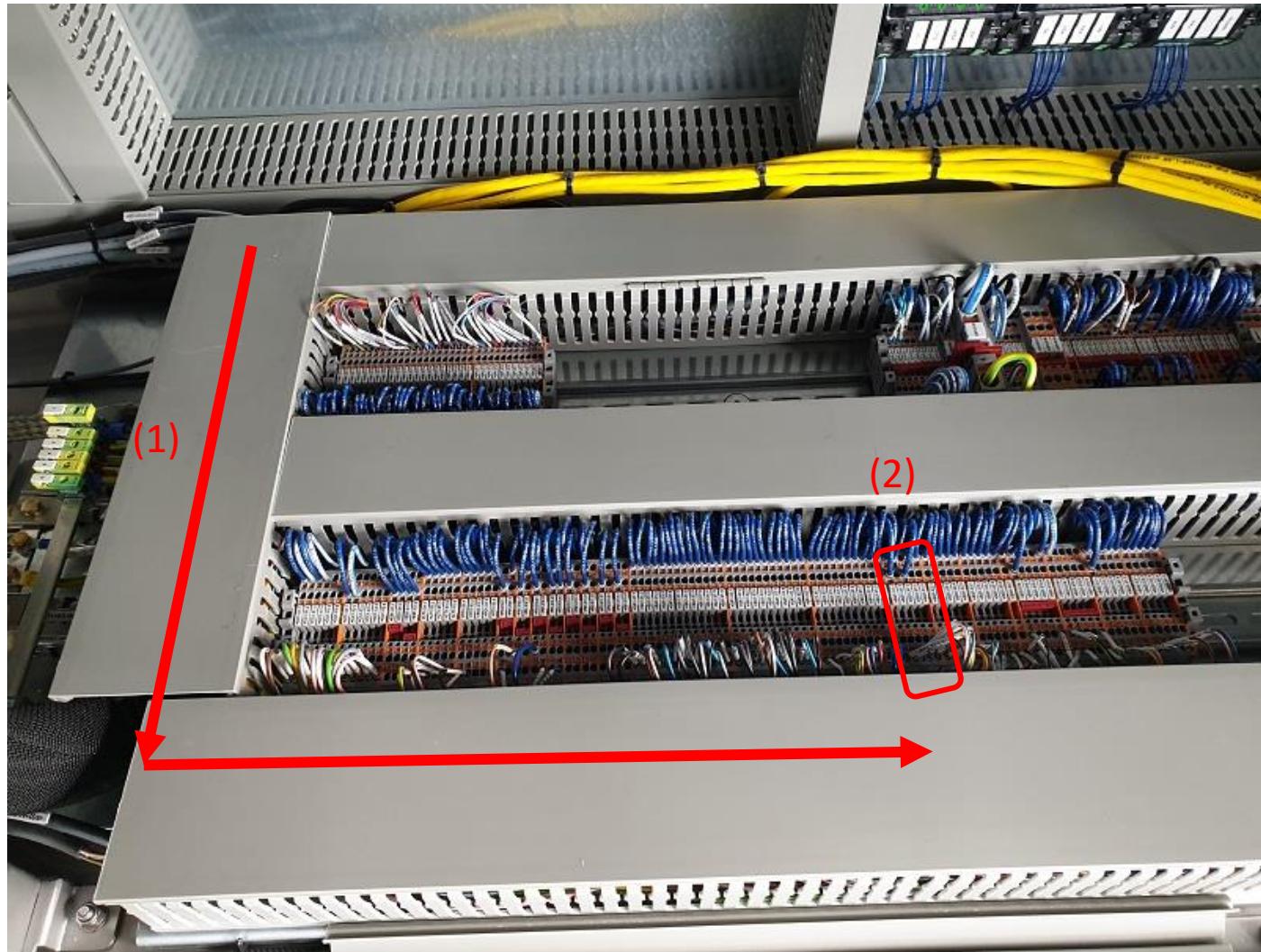


CHAPITRE 18

Câblage Sécurité de porte avant

18. Câblage sécurité de porte avant

18.1 Le câble =SG1+FR1-S1-W1 passe dans les canaux (1) et doit se raccorder sur la partie droite du bornier (2).



18. Câblage sécurité de porte avant

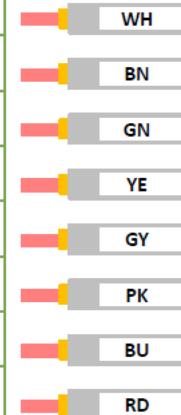
18.2 Raccourcir le câble, le façonner selon la table ci-dessous (L1 correspond à la longueur de dénudage) puis le raccorder sur les bornes correspondantes.

Version MOOS V8

+A2

Label part number Phoenix-Contact 0830676

Source (from)	Manufacturer Part Number	N° ERP	Wire termination	L1 [mm]
=SG1-X10:1:d	BOSSARD AG 9027131	N956.11.23.240	YE	840
=SG1-X1:1:d	BOSSARD AG 9027131	N956.11.23.240	YE	840
=SG1-X10:6:d	BOSSARD AG 9027131	N956.11.23.240	YE	840
=SG1-X1:2:d	BOSSARD AG 9027131	N956.11.23.240	YE	840
=SG1-X1:5:d	BOSSARD AG 9027131	N956.11.23.240	YE	840
=SG1-X1:3:d	BOSSARD AG 9027131	N956.11.23.240	YE	840
=SG1-X1:4:d	BOSSARD AG 9027131	N956.11.23.240	YE	840
	PULCA 610310380	N956.19.73.001		840



CHAPITRE 19

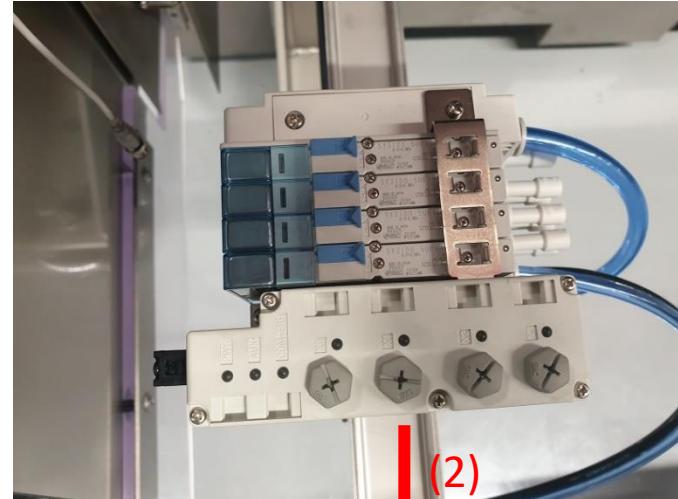
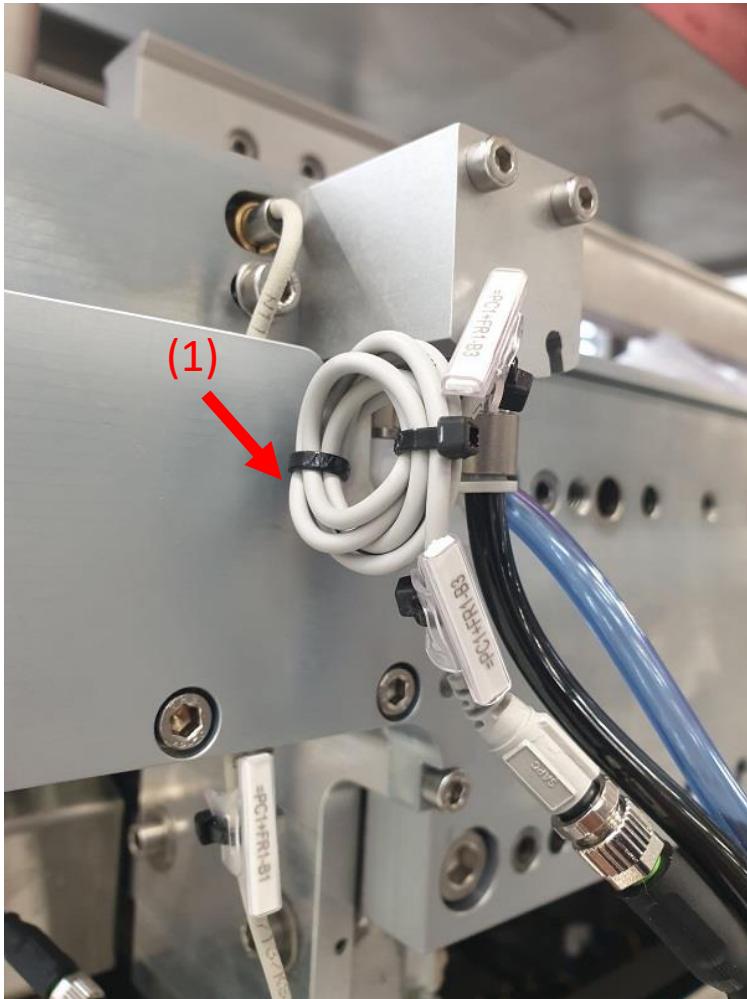
Câblage capteur
d'entrée palette
(Uniquement palette V6)

19. Câblage capteur d'entrée palette

Ce câblage est à réaliser uniquement avec des palettes V6, voir avec un responsable.

19.1 Faire des boucles de réserve avec le câble =PC1+FR1-B3 (1).

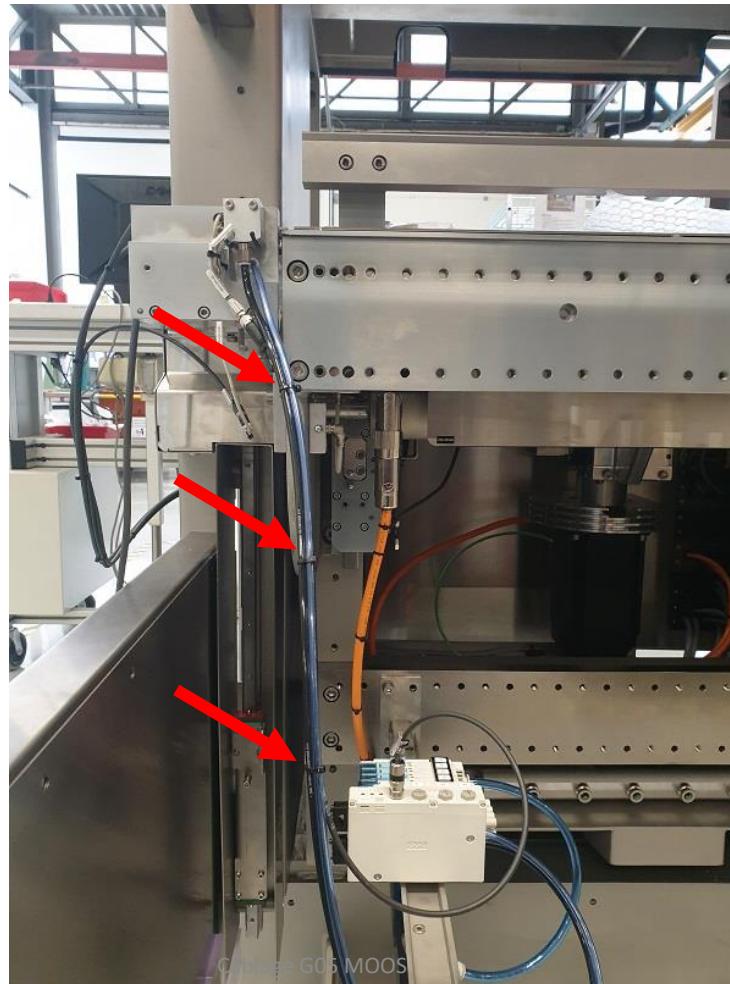
19.2 Identifier la vanne (2).



19. Câblage capteur d'entrée palette

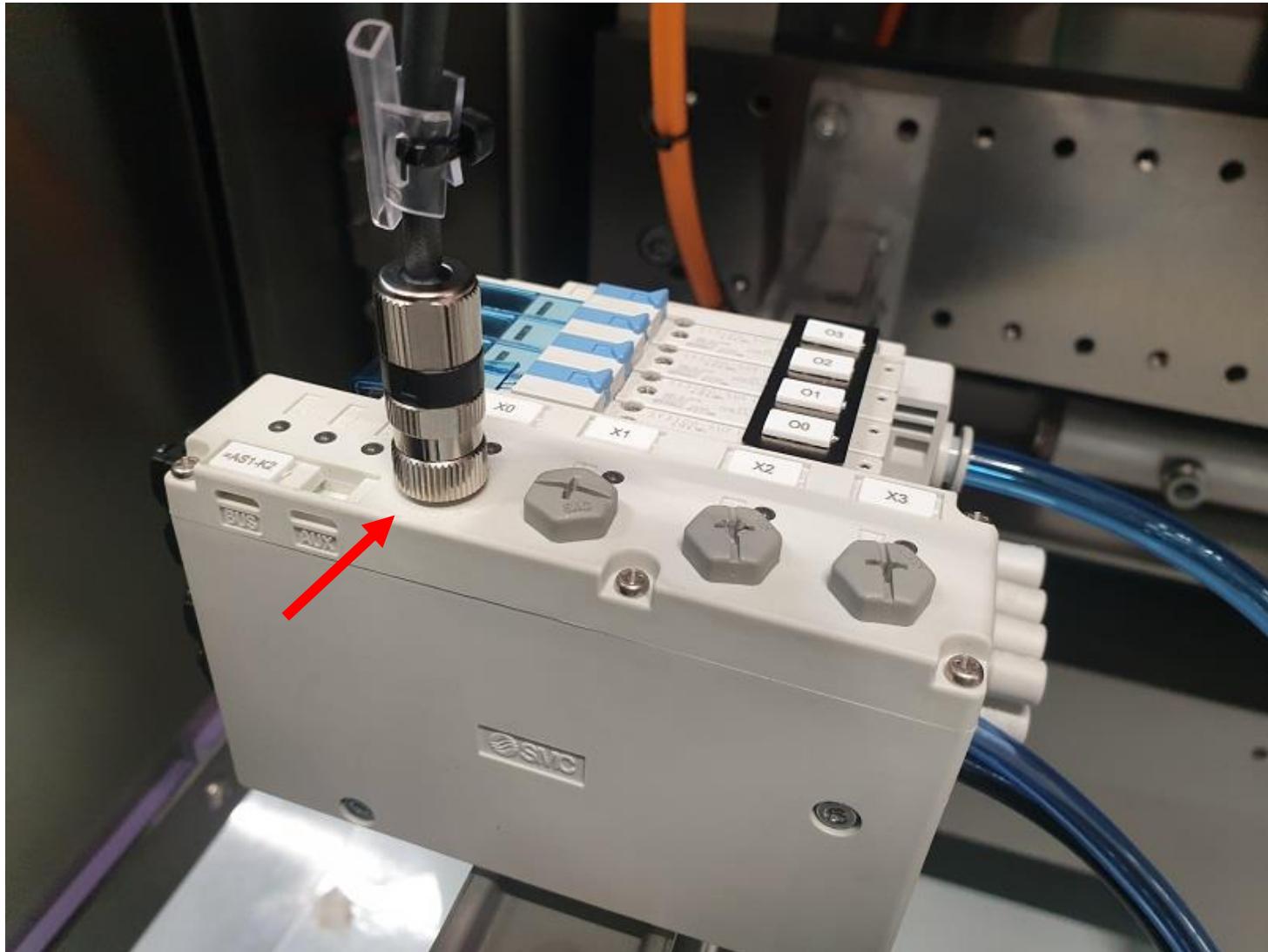
19.3 Prendre un câble **3 pôle avec prise droite** (N956.31.73.106). Raccourcir le câble à **750mm**, monter un **connecteur 3 pôles mâle** (N956.31.83.411). Il va devenir **=PC1+FR1-B3-W1** côté sonde et **=AS1-K2-X0** côté vanne.

19.4 Brider le câble le long des tuyaux pneumatique bleu et noir.



19. Câblage capteur d'entrée palette

19.5 Le câble doit se raccorder sur la première entrée de la vanne =AS1-K2.



CHAPITRE 20

Câblage ASi vanne SMC
(Uniquement palette V6)

20. Câblage ASi vanne Festo

Ce câblage est à réaliser uniquement avec des palettes V6, voir avec un responsable.

20.1 La vanne doit être programmée en **1S2**. En profiter pour programmer également les module I/O Siemens dans les armoires **+A3** et **+A4** en fonction de leur label.



V1.0

Câblage G05 MOOS



132

20. Câblage ASi vanne Festo

20.2 Prendre les deux câbles ASi (=AS1+FR1-X2-W1 & =AS1+FR1-X2-W6) livrés avec l'armoire.

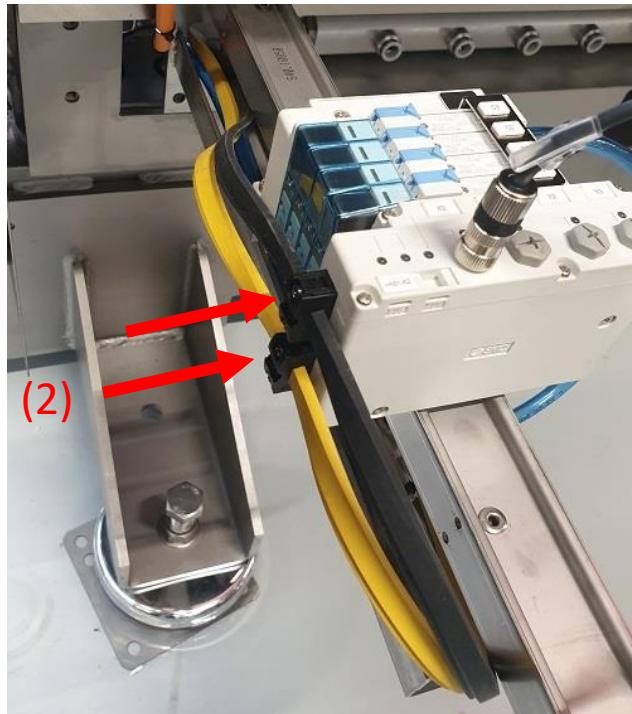
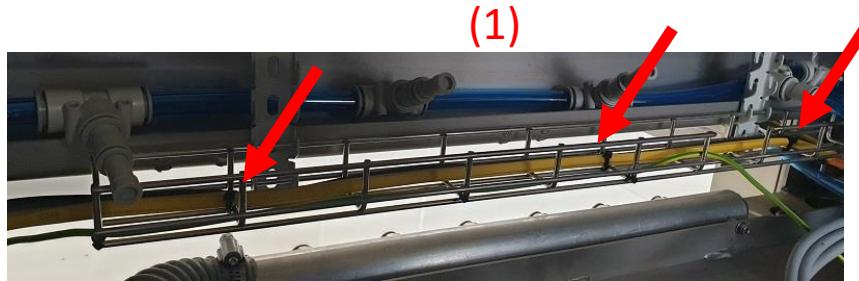
20.3 Les fiches se raccordent sur le support ASi du module **MASTER**.



20. Câblage ASi vanne Festo

20.4 Passer les câbles au propre dans les canaux à l'intérieur du module et les faire arriver sur la face avant de la machine (1).

20.5 Les raccorder avec les prises vampires qui sont présentes sur la vanne (2) en alignant le bout des câbles au bout du rail (3).



CHAPITRE 21

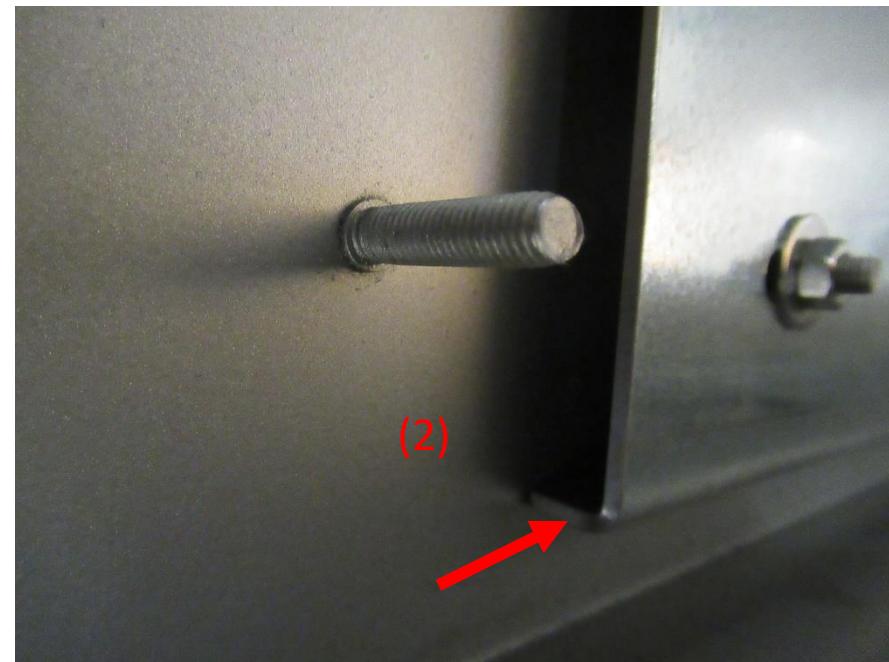
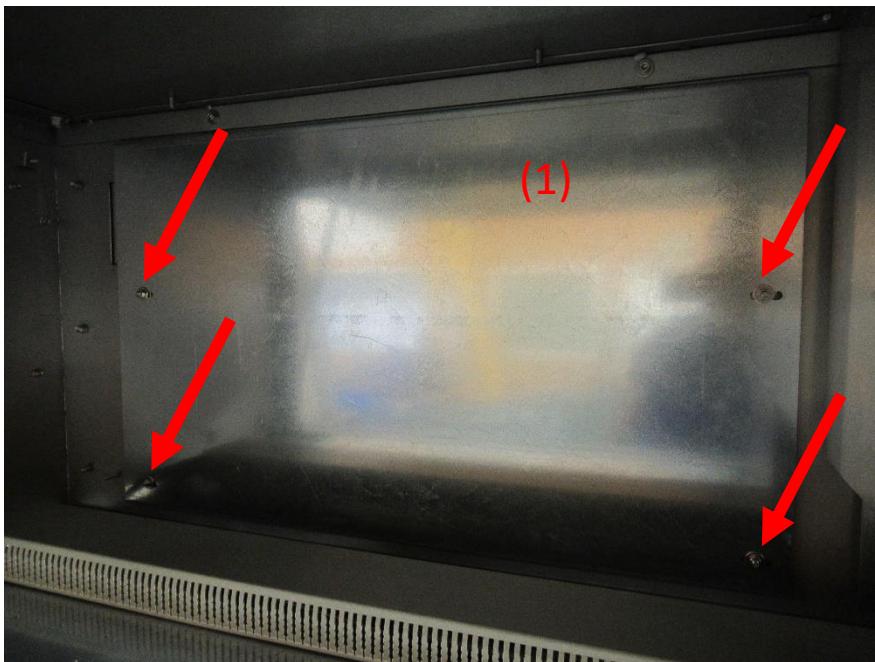
Montage plaque armoire
A2 Commande

21. Montage plaque armoire A2 Commande

Ce montage de plaque est spécifique au projet, voir avec un responsable si il faut la monter ou non.

21.1 Monter la plaque avec 4 rondelles **M6 large** (N948.71.00.008) et 4 écrous **M6** (N948.00.00.013) (1).

Les plis de la plaque sont en direction du fond de l'armoire (2).



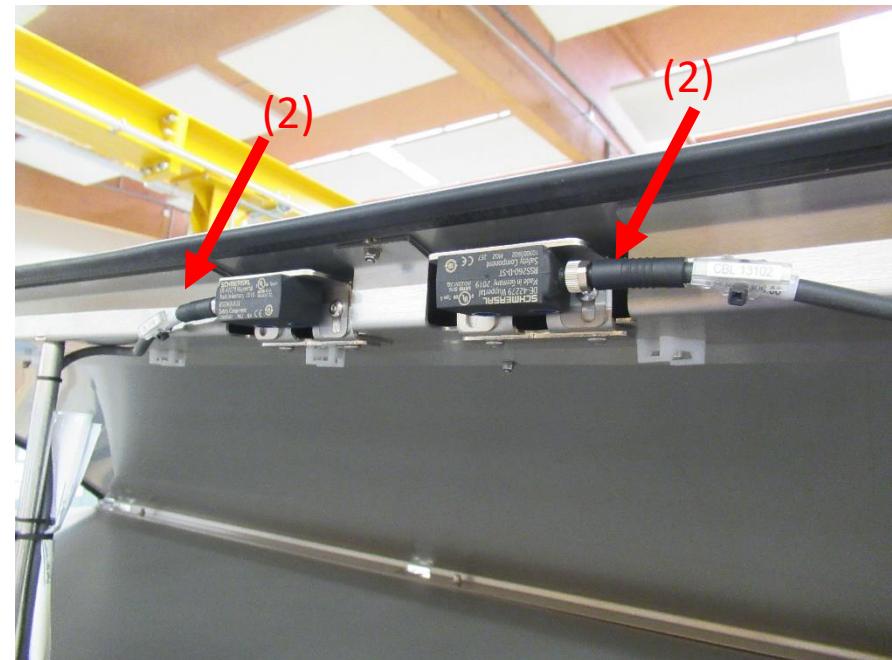
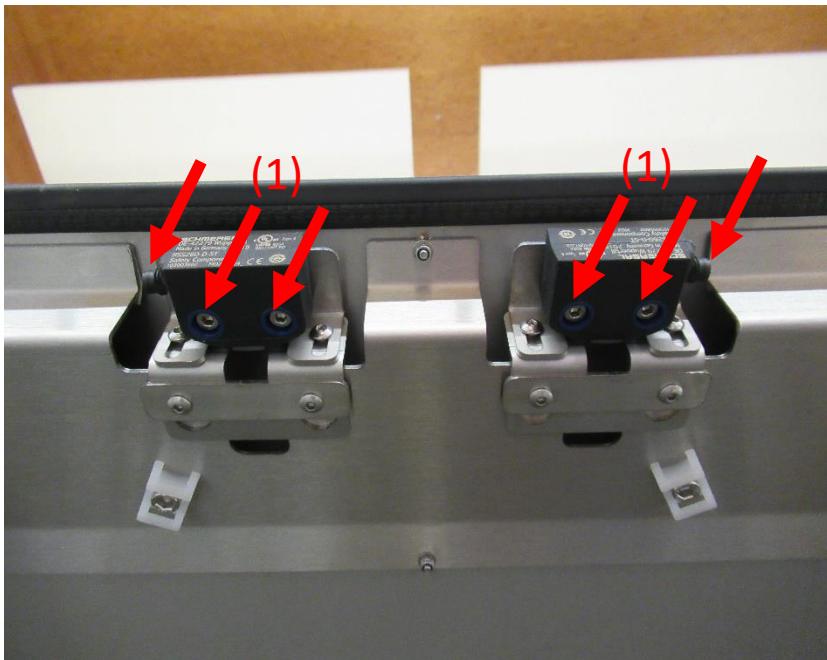
CHAPITRE 22

Montage / câblage
éléments de sécurité

22. Montage / câblage éléments de sécurité

22.1 Mettre en place les contacts avec prises sur la porte de l'armoire A2 CMD avec 4 vis M4X16 (N940.20.03.017) (1).

22.2 Raccorder les câbles CBL13102 et CBL13108 (2).



22. Montage / câblage éléments de sécurité

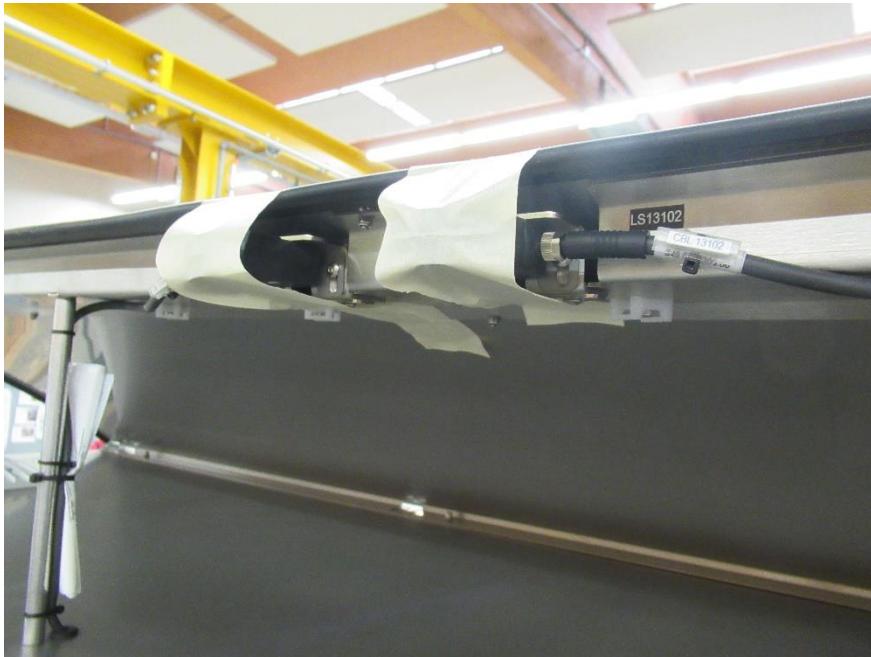
22.3 Mettre en place les actionneurs avec du scotch carrossier.

Attention, ne pas mettre le scotch sur les étiquettes laser.



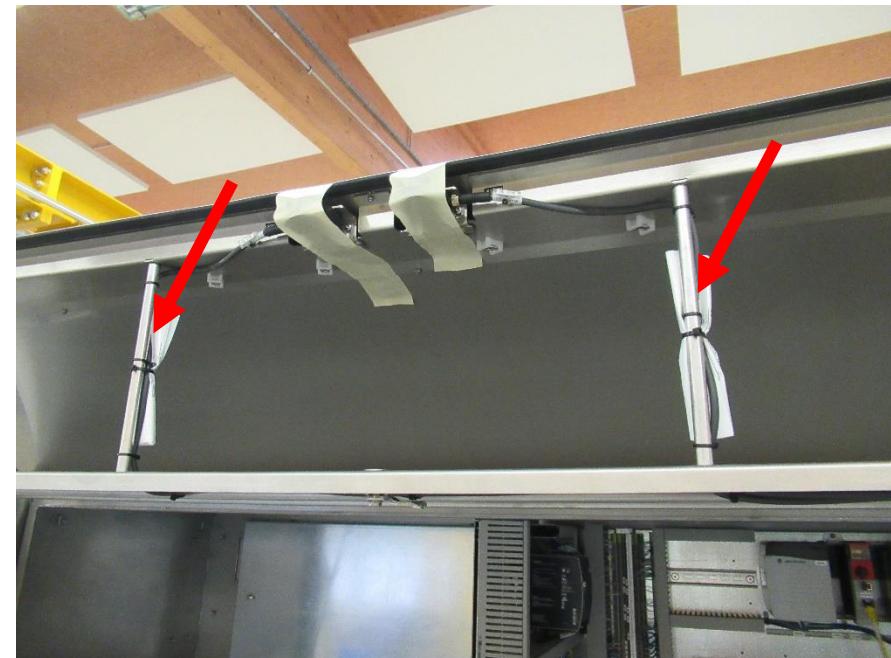
Attention, ce bypass est réalisé uniquement pour faciliter la future mise en service.

Ce sont des éléments de sécurité, il est interdit de les bypasser.



22. Montage / câblage éléments de sécurité

22.4 Brider les sachets de capuchon sur la porte de l'armoire.



CHAPITRE 23

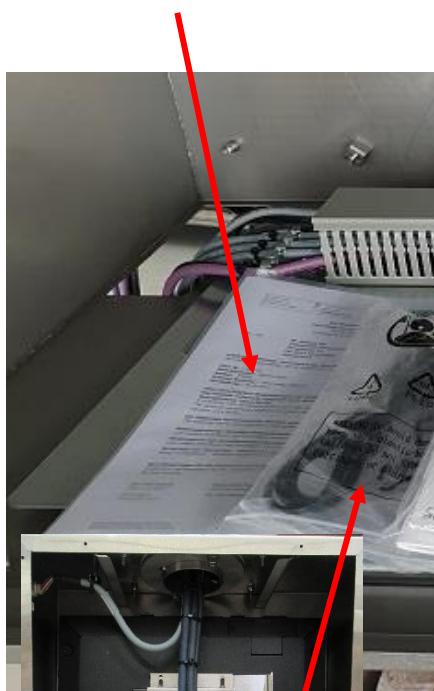
Documentation

23. Documentation

23.1 La documentation machine doit être placée dans l'armoire **+A2 CMD.**

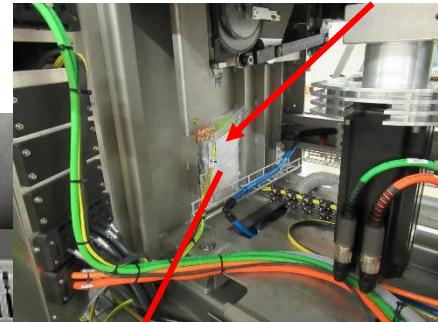
Doit être présent pour une **Version MOOS V8:**

Documentation de conformité du sous-traitant



Documentation venant du
HMI
V1.0

Documentation de la règle Heidenhain



Documentation du PC
B&R



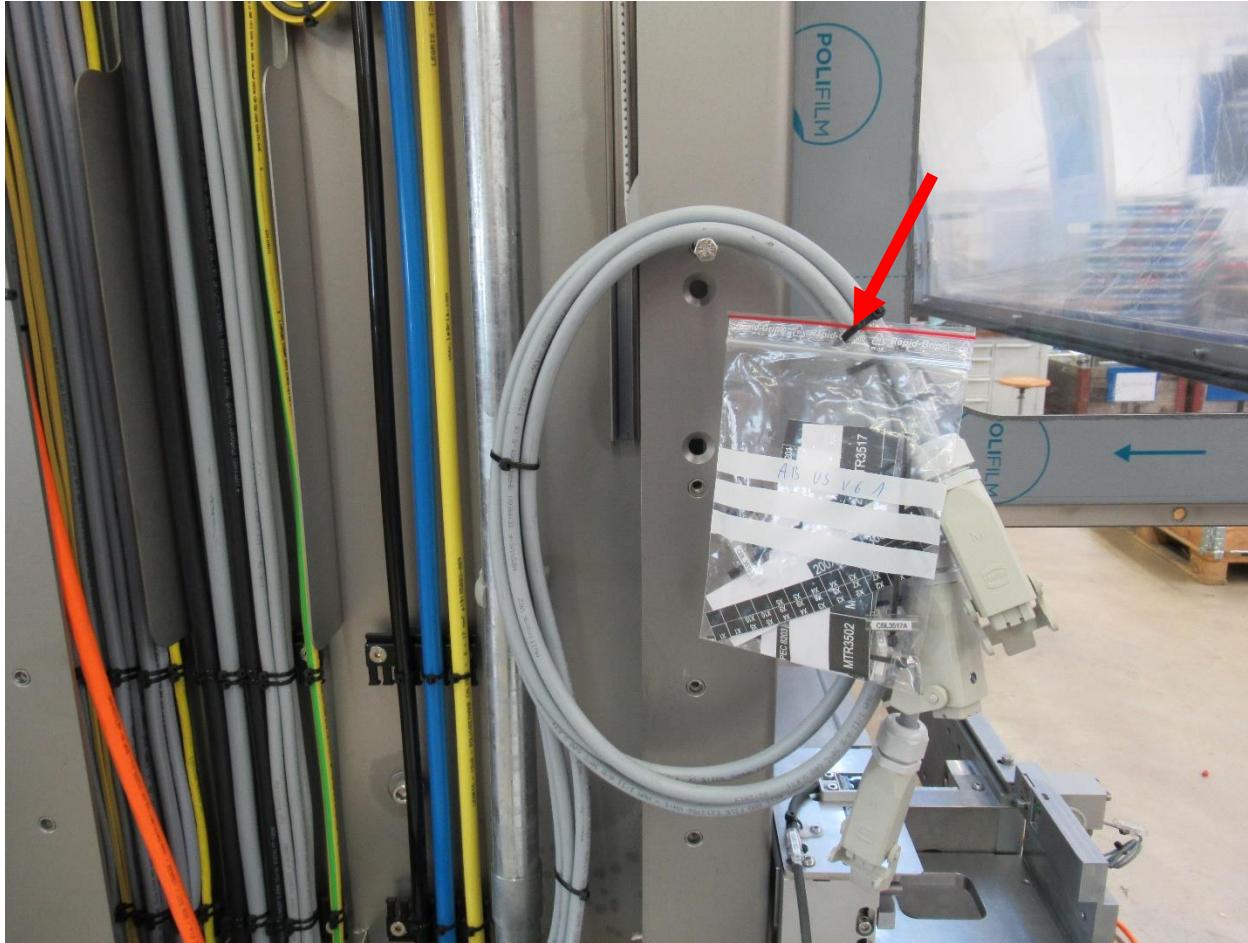
S49.0194996.01 Set routeur pour
télémaintenance

Documentation du
groupe d'air SMC MOOS



23. Documentation

23.2 Préparer les étiquettes type 1 pour les moteurs de bandes et le reste des étiquettes laser dans un sachet.

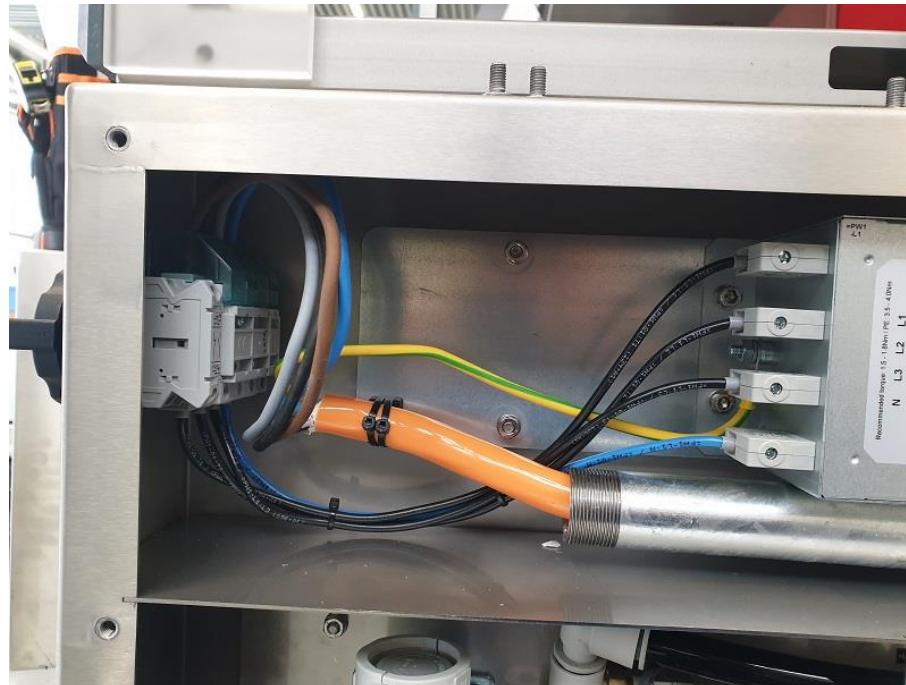
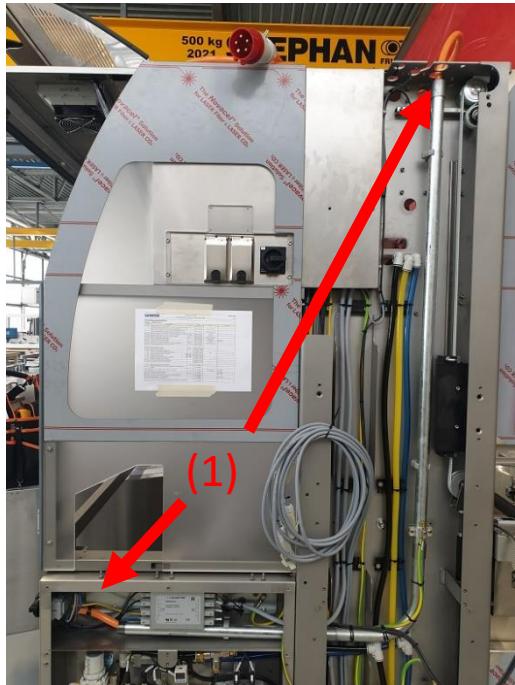


CHAPITRE 24

Test électrique
avant mise en service

24. Test électrique avant mise en service

- 24.1 Réaliser le test de mise à la terre à l'aide du document [DP 10.9-21 Protective Bonding Check G05 V8.00 MOOS](#).
- 24.2 Réaliser le test de résistance d'isolation à l'aide du document [DP 10.9-22 Insulation Resistance Check G05 V8.00 MOOS](#).
- 24.3 Mettre en place le câble d'alimentation principale sur l'interrupteur =**PW1+A1-Q1 (1)** en passant à travers le tube d'alimentation. En cas de besoin, ne pas hésiter à utiliser le tir-fil (2) se trouvant dans l'armoire no3 du local ETEC.



(2)

24. Test électrique avant mise en service

24.4 Réaliser les premiers contrôles machine à l'aide du document [DP 08.8-62A Protocole réception Machine G05 V8.00 MOOS Electrique](#) jusqu'au point 4 du document.



**Protocole de réception des machines de
base G05 B&R**

Electrique

24.5 Réaliser le test de vérifications des courants résiduels à l'aide du document [DP 10.9-27 Residual Current Devices Check G05 V8.00 MOOS](#).

CHAPITRE 25

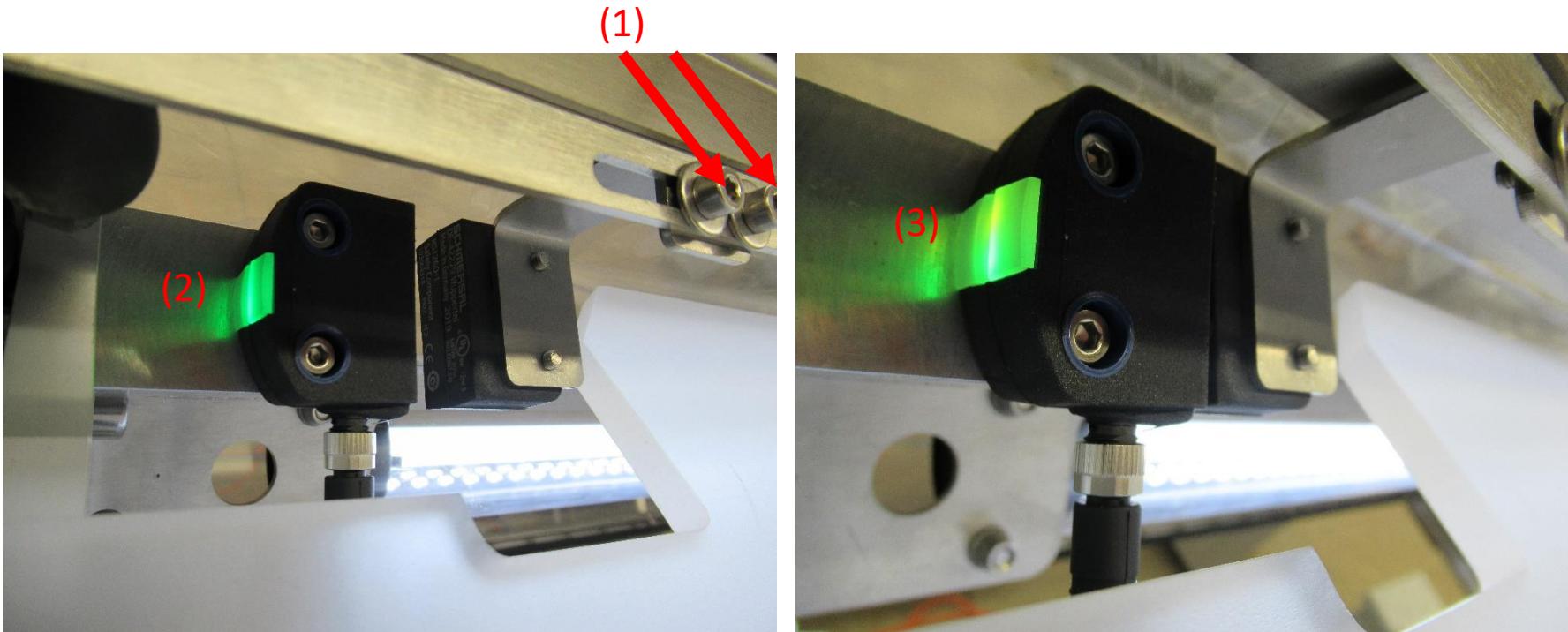
Préparation pour
mise en service

25. Préparation pour mise en service

25.1 Régler l'élément de sécurité de porte avant à l'aide des deux vis de réglage (1).

Vert : déverrouillé (2).

Vert / jaune : verrouillé (3).

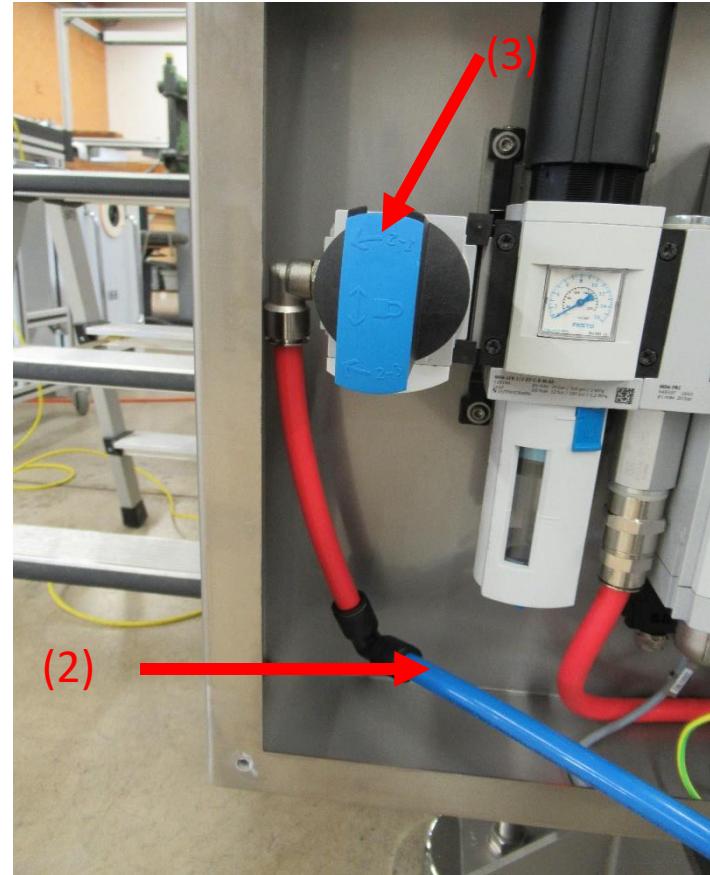
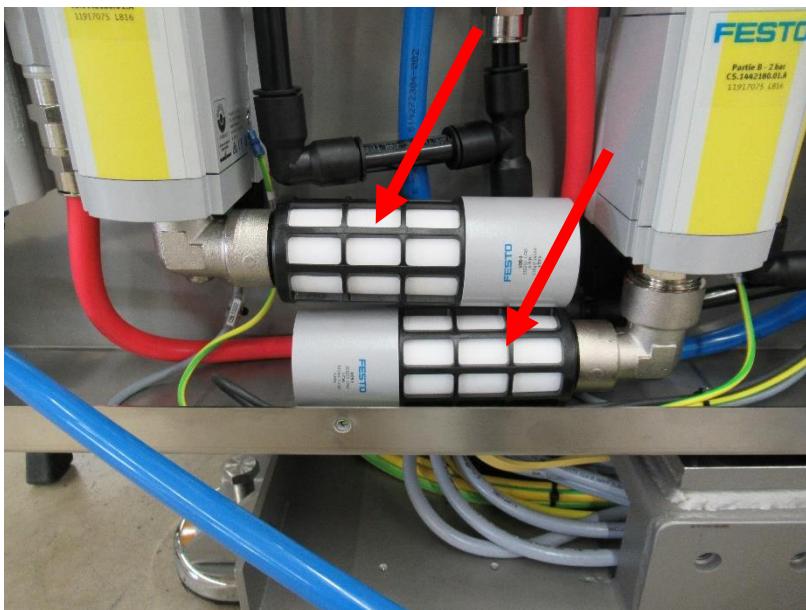


25. Préparation pour mise en service

25.2 Mettre en place les filtres d'échappement (1).

25.3 Raccorder le système d'air principal (2).

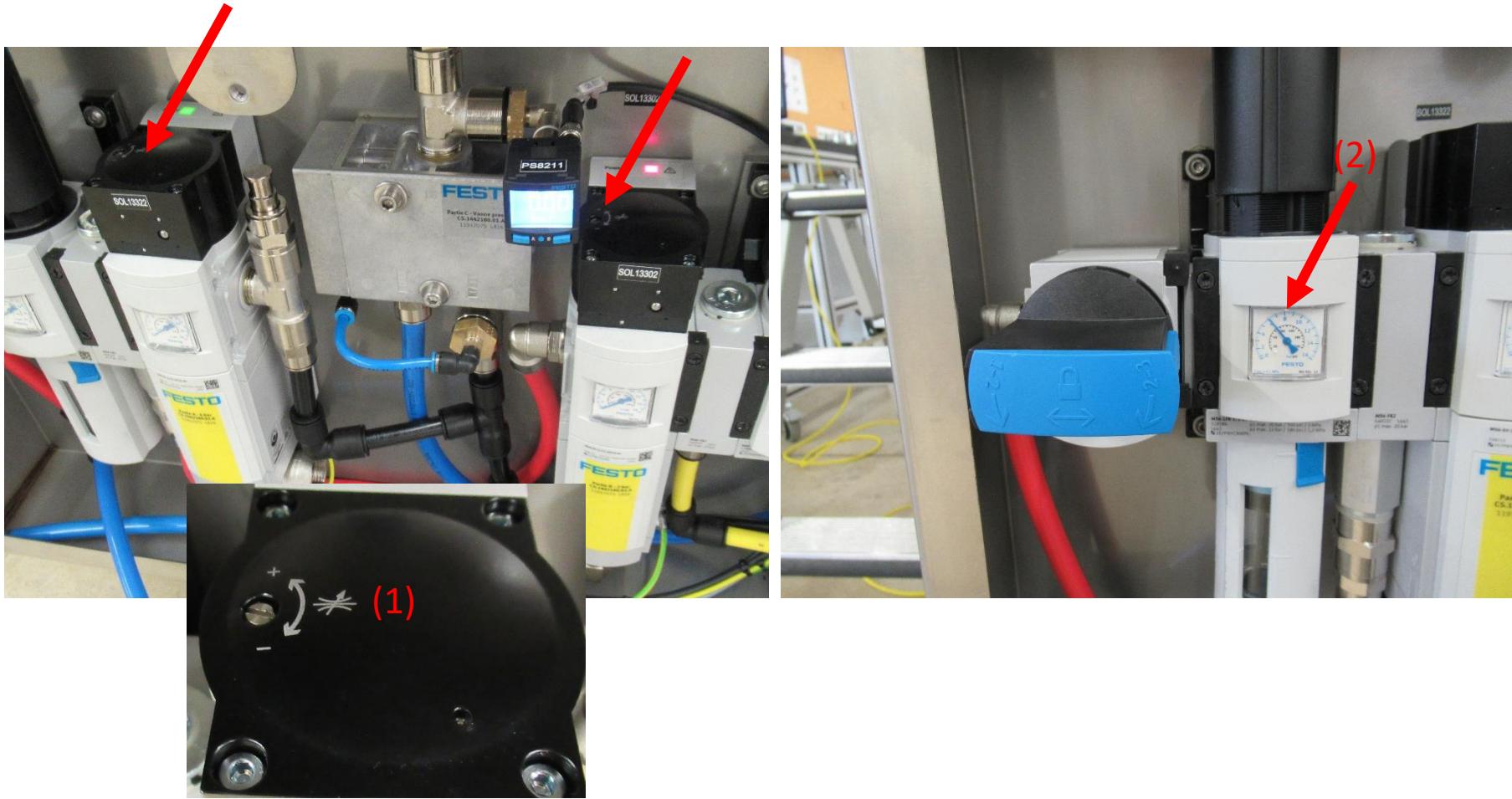
25.4 Ouvrir la vanne d'air (3).



25. Préparation pour mise en service

25.5 Ouvrir complètement les deux vannes, sens anti horaire + (1).

25.6 Régler le manomètre de la vanne 6 bars à 6 bars (2).



25. Préparation pour mise en service

25.7 Régler le capteur de pression Festo à l'aide du document suivant : [Instruction réglage capteur pression SPAN](#) présent sous : V:\MBO\departments\030 Engineering and Customer Project\046 Function ET\020 Share\011_Mise_en_service_SPAN\Procédures Mise en service SPA\020 G05\G05 V6.1 AB US\Trucs et astuces\Réglage pressostat



25.8 La machine est maintenant prête pour la mise en service qui est à réaliser avec le document suivant : [AB PLC - Std Cell Setup Procedure - G05v610 AB70028 - V1.09.](#)

CHAPITRE 7

Emplacement étiquettes laser

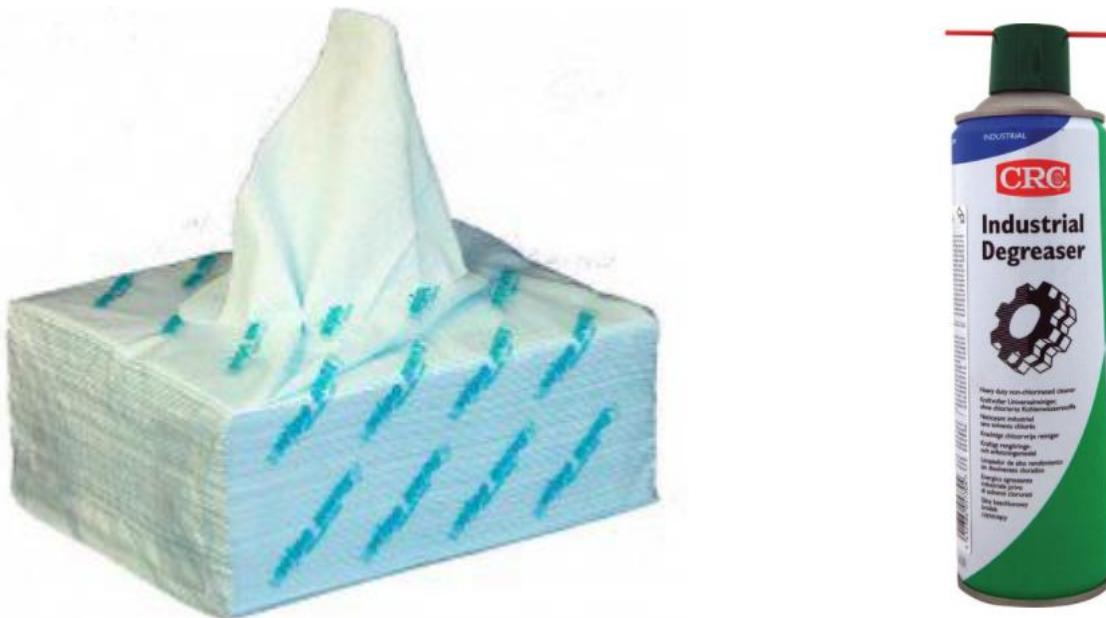
7. Emplacement étiquettes laser

7.1 Ce chapitre montre l'emplacement des étiquettes laser sur la cellule.

Pour rappel, selon IT10-02_Standard électrique cablage MBO, il y a une étiquette par élément à coller sur le support de l'élément et non pas sur l'élément directement. La seule exception concerne les éléments se trouvant derrière une tôle de fermeture, dans ce cas, on rajoute une deuxième étiquette sur la tôle de fermeture.

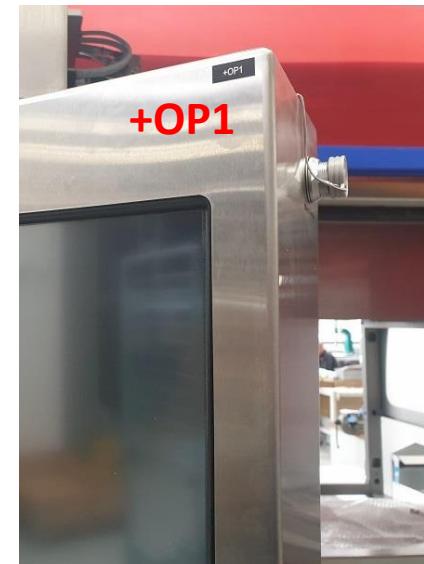
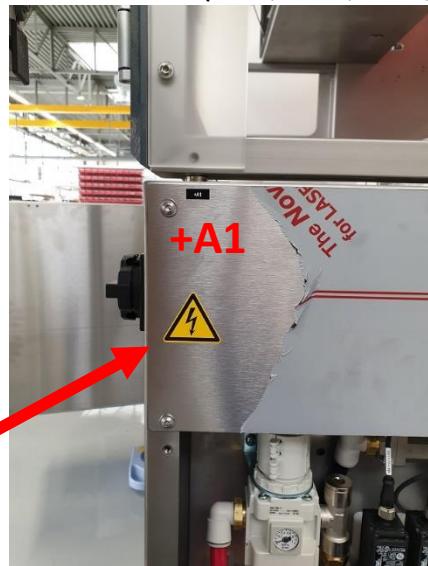
Attention, la surface sur laquelle l'étiquette va venir se coller doit être propre et exempt de graisse. Les chiffons se trouvent dans les armoires 5S disposées dans la halle et les bonbonnes de dégraissant se trouvent sur l'étagère en face de l'infirmerie.

7.2 Le jeu d'étiquette est fourni par un responsable.

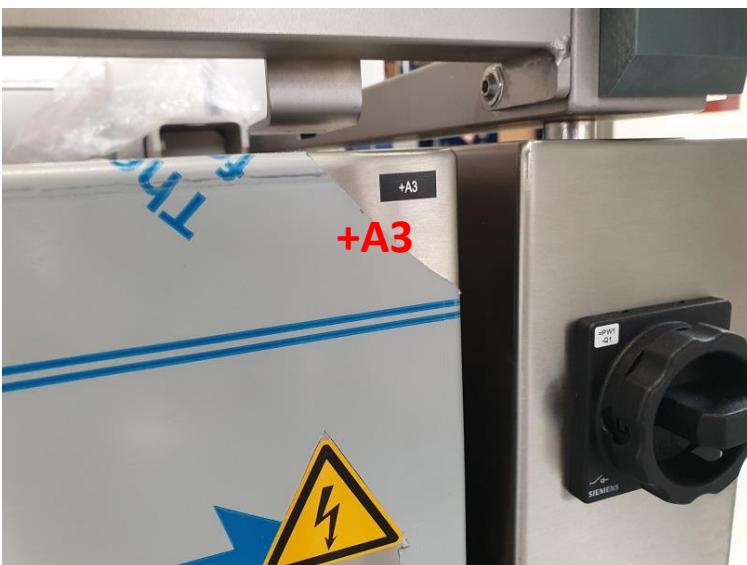


7. Emplacement étiquettes laser

7.3 Numéros d'armoires (+A1, +A2, +A3, +A4 (Version 2M) & +OP1)



Ajouter
autocollant
danger
électrique



7. Emplacement étiquettes laser

7.5 Lampe cellule (=CL1+FR1-P1)

7.6 Moteurs de bande, si installés, sinon mettre de côté (=CM1+C01-M1, =CM2+C01-M1, =CM3+C01-M1 & =CM4+C01-M1)

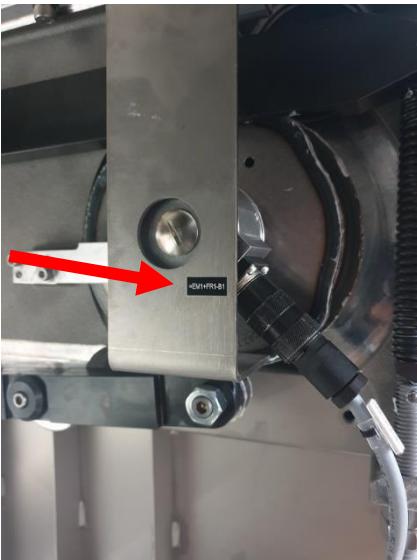


7. Emplacement étiquettes laser

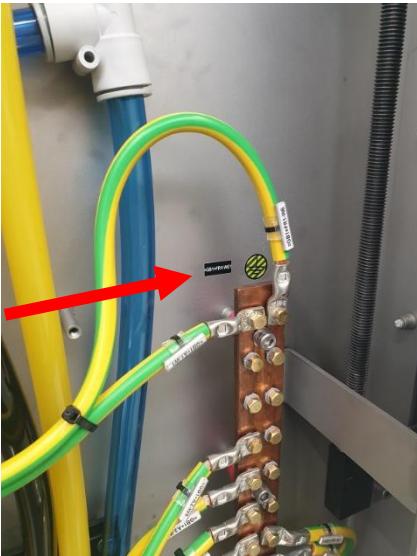
7.7 Encodeur came (=EM1+FR1-B1)

7.8 Plaquettes de terre (=GB1+FR1-WE1, =GB1+FR1-WE2 & =GB1+FR1-WE3 (Version 2M))

=EM1+FR1-B1

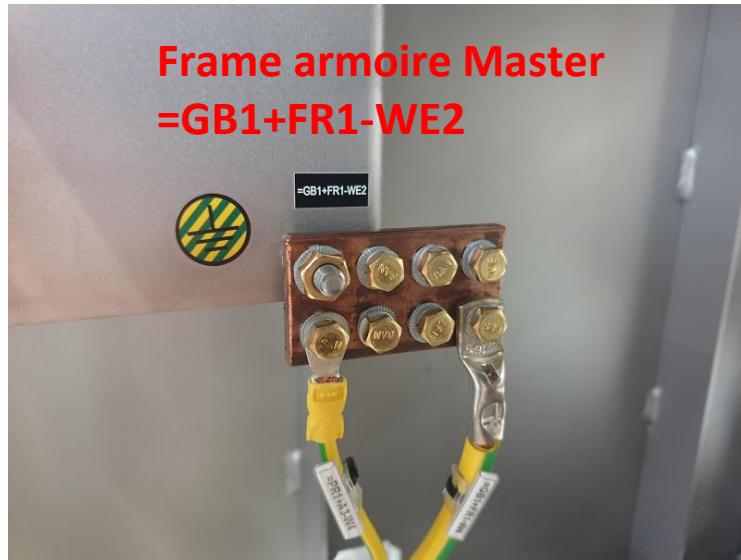


=GB1+FR1-WE1



V1.0

Frame armoire Master
=GB1+FR1-WE2



Frame armoire Slave
=GB1+FR1-WE3

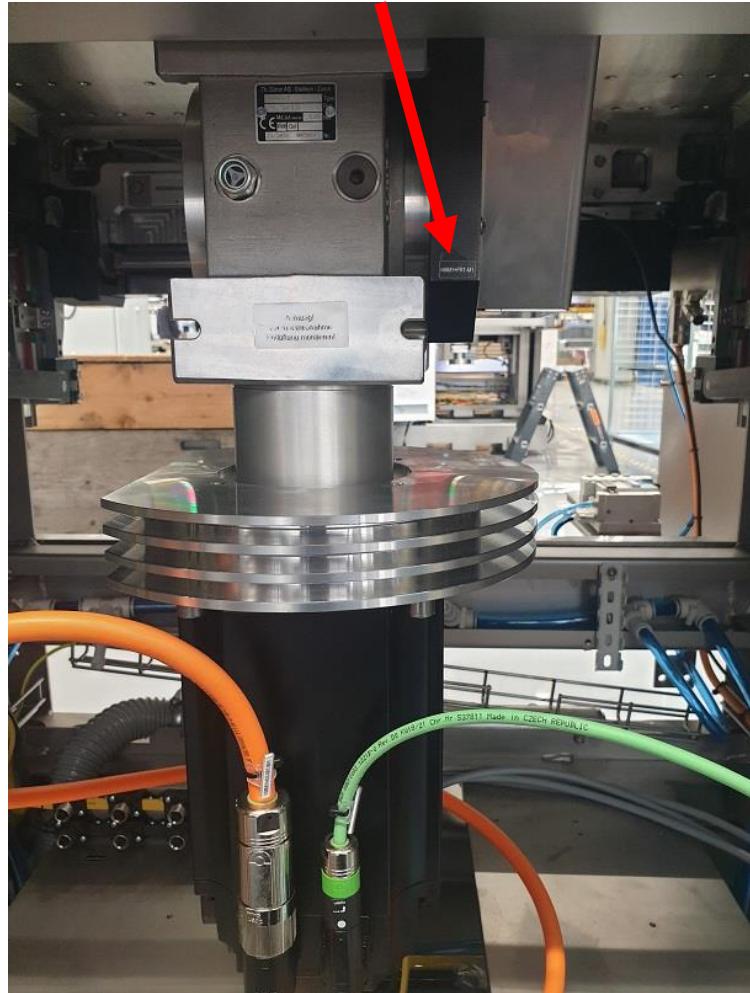


7. Emplacement étiquettes laser

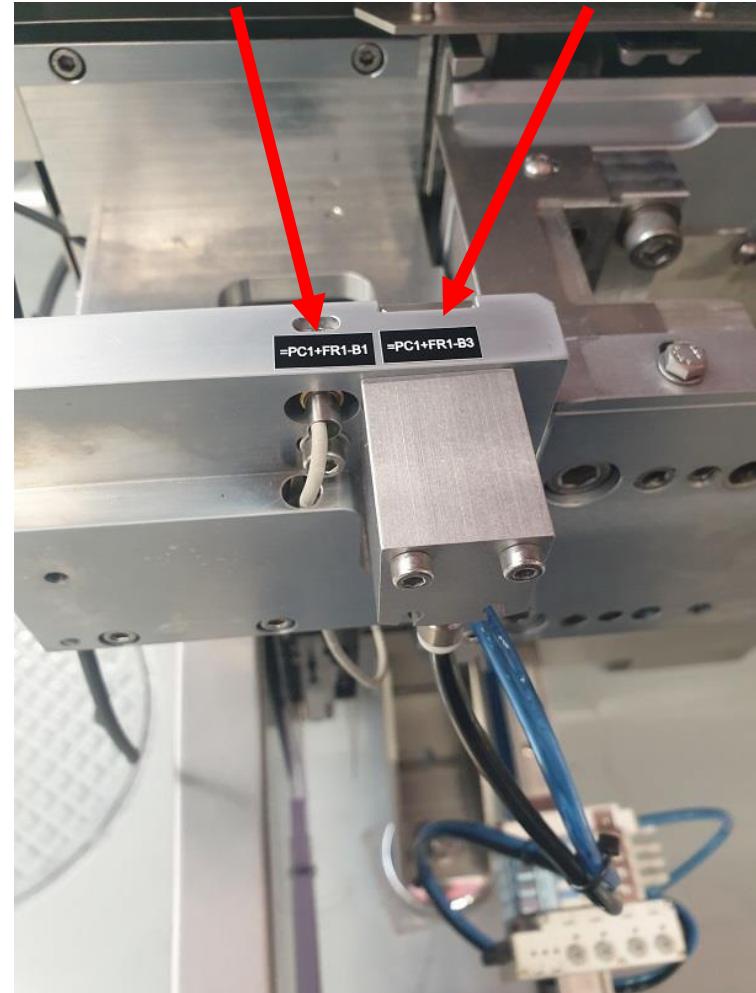
7.9 Moteur d'entrainement principal (=MM1+FR1-M1)

7.10 Sondes de gestion de bande, si installés, sinon mettre de côté (=PC1+FR1-B1, =PC1+FR1-B2, =PC1+FR1-B3 & =PC1+FR1-B4)

=MM1+FR1-M1



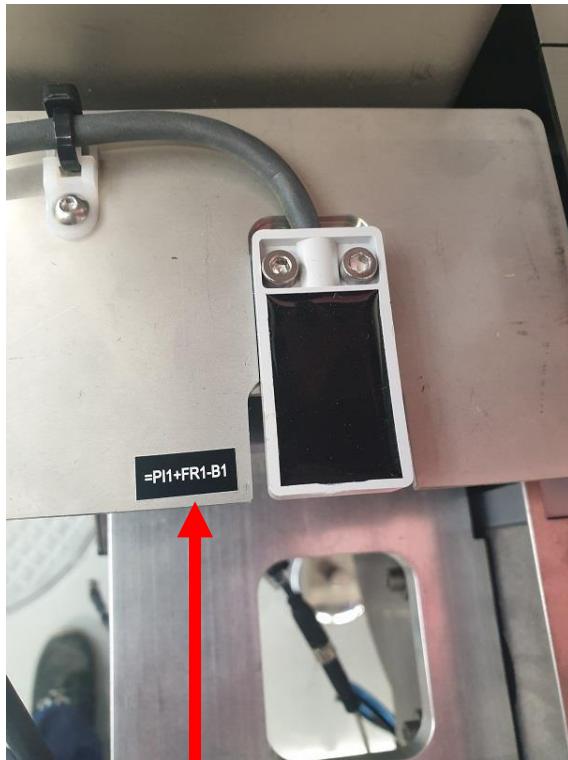
=PC1+FR1-B1 =PC1+FR1-B3



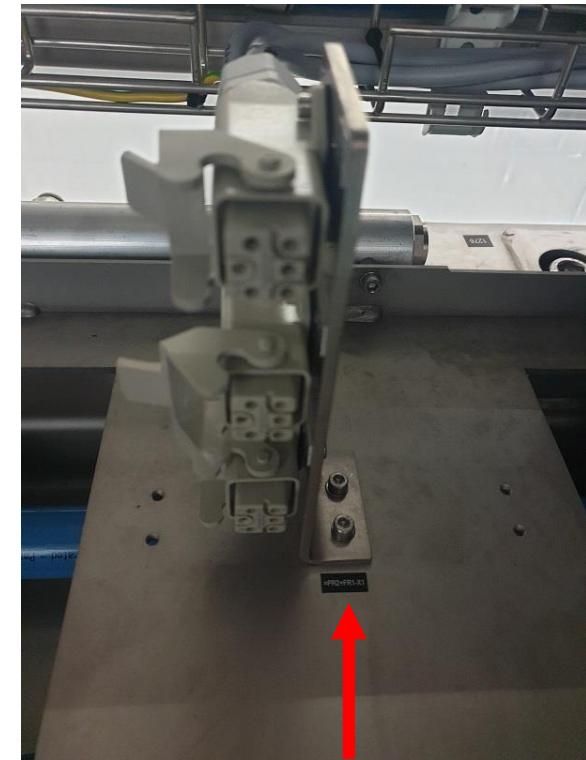
7. Emplacement étiquettes laser

7.11 Lecteur de Tag Balluff (=PI1+FR1-B1)

7.12 Equerre des prises d'alimentation 230VAC (=PR1+FR1-X1 & =PR2+FR1-X1 (Version 2M))



=PI1+FR1-B1

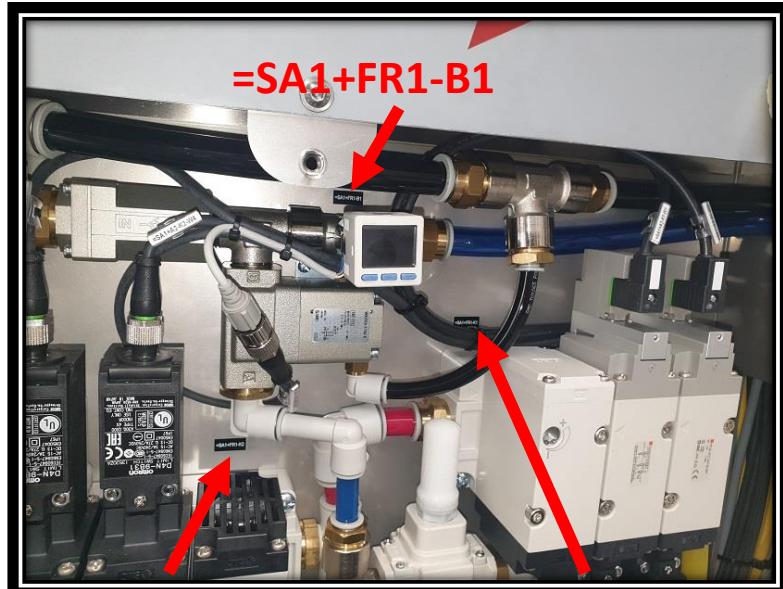


=PR2+FR1-X1

7. Emplacement étiquettes laser

7.13 Groupe pneumatique SMC (=SA1+FR1-B1, =SA1+FR1-K1 & =SA1+FR1-K2)

7.14 Contrôle de sécurité Schmersal, si installés, sinon mettre de côté (=SG1+C01-S2, =SG1+C01-S3, =SG1+FR1-K1, =SG1+FR1-S1, =SG2+FR1-S1 & =SG2+FR1-S2 (Version 2M))



7. Emplacement étiquettes laser

7.15 Règle de mesure linéaire Heidenhain (=TM1+FR1-B1)

7.16 Moteur transfert linéaire LinMot (=TM1+FR1-M1)



=TM1+FR1-B1



=TM1+FR1-M1

CHAPITRE 26

Test, contrôle et finition
après mise en service

26. Test, contrôle et finition après mise en service

26.1 Réaliser la suite des contrôles machine après Master Start à l'aide du document [DP 08.8-62A Protocole réception Machine G05 V8.00 MOOS Electrique.](#)

La machine doit fonctionner en auto pour les mesures sur les connecteurs 230VAC.

26.2 Réaliser le test de tension résiduelle à l'aide du document [DP 10.9-28 Residual Voltage Check G05 V8 MOOS.](#)

26.3 Vérifier la propreté du câblage et la fermeture des canaux.

26. Test, contrôle et finition après mise en service

26.4 Mettre en place la tôle du boîtier HMI (1).

Cette tôle est à monter après le contrôle 10% de la machine.

