

## PREPARATION DE LA MACHINE A LA MISE EN MARCHE

1-S'assurer des raccordements :

- au réseau d'air comprimé (raccord rapide PARKER enclenché).
- au réseau électrique 220 V.

2-Ouvrir la vanne d'isolement manuelle en amont de la FRL

3- Mettre le disjoncteur électrique en position **MARCHE**.

4- S'assurer que le BP Saru est déverrouillé

5- Positionner le commutateur MARCHE sur **RUN** (pupitre de commande).

6- Appuyer sur Sinit

7- Approvisionnement en essieux (ou simuler avec plaque en PVC).

8- Deux cas se présentent alors :

**a) la balise HCI clignote et les index de la plaque et du bâti machine sont concordants :**

- approvisionner les empreintes en coques et châssis (éventuellement en cockpits).
- puis suivre « **MARCHE DE PRODUCTION** »

**b) le voyant HCI ne clignote pas :**

- amener manuellement la plaque en position initiale (mise en concordance des index de la plaque et du bâti machine) : la balise HCI clignote
- approvisionner les empreintes en coques et châssis (éventuellement en cockpits).
- puis suivre « **MARCHE DE PRODUCTION** »

**MARCHE DE PRODUCTION**

- 1- Placer le sélecteur AUTOMATIQUE / MANUEL sur **AUTOMATIQUE (Sauto)**
- 2- Appuyer sur le BP départ de cycle (**Sdcy**).
- 3- Le cycle de production se déroule automatiquement:
  - recul de la plaque à gauche (**GRP**)
  - dépose des essieux (**GE**).
  - transfert châssis (**GC**)
  - sertissage (**GE**) (ne se fait que si le BT **Sertissage (Sse)** est sur la position **AVEC**)
  - avance d'un pas de la plaque (**GP**).
  - dépose des essieux
  - ....
- 4- En fin de cycle , la plaque est en position initiale.
- 5- Enlever les voitures assemblées.
- 6- Réapprovisionner les empreintes.
- 7- Appuyer sur **Sdcy** pour produire un nouveau cycle.

**ARRET D'URGENCE**

- Sur intervention de l'opérateur, (en cas de danger ou de dysfonctionnement), par appui sur le BP **Saru**
- Après coupure suivie de retour de l'énergie électrique et/ou de l'énergie pneumatique, le système se met de lui-même en arrêt d'urgence.  
Dans les deux cas la balise **HARU s'allume**.
- Sur défaut d'un des capteurs (collé à 1) suivants : S20, S21, S30, S31, S50, S51  
Dans ce cas la balise **HARU clignote**.
- NOTA : passer en **STOP** automate provoque également un arrêt d'urgence (Sécurité O0,0=0)

**Selon l'origine de l'arrêt d'urgence, le retour en production ou en marche manuelle pourra se faire de la manière suivante:**

- procéder à une intervention si nécessaire
- ramener manuellement la plaque en position initiale (Attention de ne pas pousser la plaque en la tenant du côté des butées : risque de coincement)
- déverrouiller le BP **Saru**
- appuyer sur **Sinit** pour aller soit
  - **en marche manuelle** pour une intervention éventuelle en sélectionnant **Smanu**.  
Les BT de commandes manuelles doivent être en position repos (vers la gauche) pour avoir accès à la marche manuelle.
  - **en marche de production** après avoir préparé la plaque pour un nouveau cycle en sélectionnant **Sauto**.

## DEFAUT ROUES

En cas d'absence d'essieux, le voyant **HDR** clignote et le cycle s'interrompt.  
Le réapprovisionnement en essieux permet la poursuite du cycle engagé.

## DEFAUT VIDE

En cas de défaut de vide, le voyant **HDV** clignote et le cycle s'interrompt.

Appuyer sur le BP **Saru**.

- si le défaut provient d'une absence de châssis ou de son mauvais positionnement, faire le nécessaire pour y remédier, puis retourner en production comme il est décrit en « **ARRET D'URGENCE** ».
- si le défaut provient d'une autre cause, appeler un technicien de maintenance (....le professeur).

## MARCHE DE VERIFICATION DANS LE DESORDRE

Les BT de commandes manuelles doivent être en position repos (vers la gauche) pour avoir accès à la marche manuelle.

Ce mode permet de faire éventuellement un diagnostic ou un réglage.

Accessible en positionnant le commutateur Sauto / Smanu sur **Smanu** :

- Soit après la mise en énergies
- Soit après arrêt d'urgence, comme il est décrit en « **ARRET D'URGENCE** ».
- Soit en cours de cycle, mais le passage en mode manuel ne sera effectif qu'après la fin du cycle en cours.

Il est alors possible de piloter chacun des mouvements et le vide par :

- Les BT spécifiques à chaque commande
- Les pilotages manuels disponibles sur les distributeurs

A noter que les mouvements 3A- et 3A+ (par les BT de commande) ne sont possibles que si le vérin 2A est tige rentrée (position haute pour éviter de détériorer les ventouses).  
Pour cette même raison, il est indispensable de ne pas piloter 3A- et 3A+ par les commandes manuelles des distributeurs si les ventouses sont en position basse.

Le retour en production ne se fera que si les conditions initiales sont réunies (balise **HCI** clignotante).