

# UNITE D'USINAGE N°1

## DOSSIER TECHNIQUE

Modification JUIN 2008



# MISE EN FONCTIONNEMENT DE L'UNITE D'USINAGE

Armoire électrique générale

Visualisation des messages



Sectionneur général  
sur le côté de l'armoire

Commandes  
manuelles

Armoire Electro-Pneumatique

Commandes générales et  
automatiques

Voyant MARCHE

BP Arrêt URGENCE

SELECTEUR DE MODE (Auto\_Manu)

BP DCY

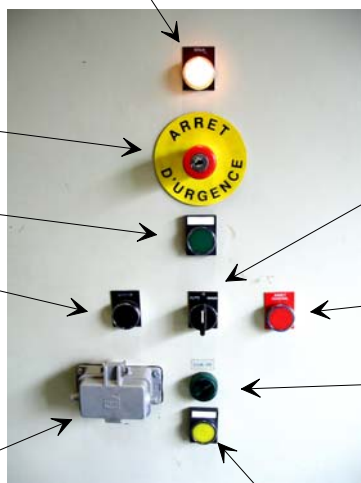
BP ARRET

BP MARCHE

VOYANT INIT OK

PRISE COM API

BP INIT



# MISE EN FONCTIONNEMENT DE L'UNITE D'USINAGE

Mettre sous pression pneumatique

Enclencher le sectionneur électrique général, attendre le message 'EXPLOITATION'

Placer le selecteur en position centrale

Appuyer sur le BP MARCHE, vérifier si le VOYANT MARCHE est allumé

L' affichage du message ci-dessous doit apparaître



## Choix du mode de marche en automatique:

Placer le sélecteur de mode sur AUTO

Si la machine est initialisée un message apparait et le voyant s'allume

Appuyer sur le BP DCY



# MISE EN FONCTIONNEMENT DE L'UNITE D'USINAGE

Si la machine n'est pas initialisée, le voyant reste éteint

Appuyer sur le BP INIT, un message apparaît



En fin d'initialisation le voyant s'allume et le cycle AUTO démarre

Différents messages apparaissent en fonction du déroulement du cycle



En fin de cycle le message ci-dessous apparaît



# MISE EN FONCTIONNEMENT DE L'UNITE D'USINAGE

## Choix du mode de marche manuelle:

Placer le sélecteur sur MANU

Un message apparaît indiquant la marche manuelle



Utiliser les différents boutons de commandes en fonction du mouvement à tester ou des mouvements correspondants au cycle d'usinage en simulation



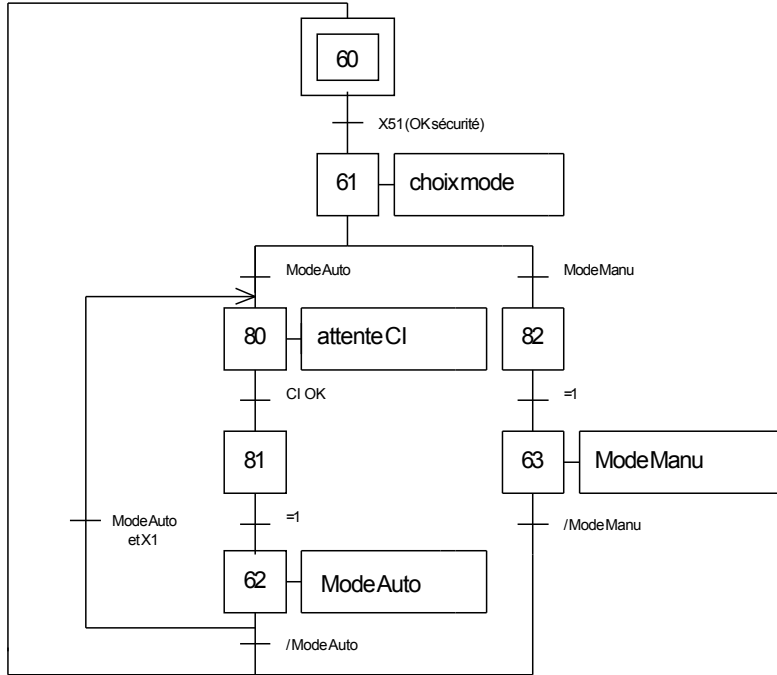
**GRAFCET point de vue**

**Partie Opérative**

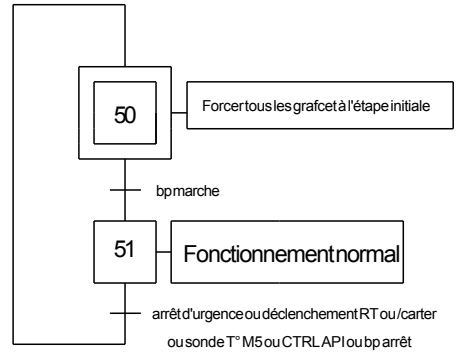
**Partie Commande**

**Partie Automate**

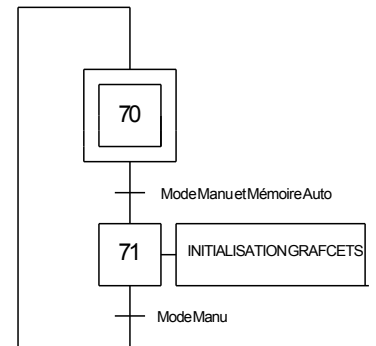
### Grafcet de conduite



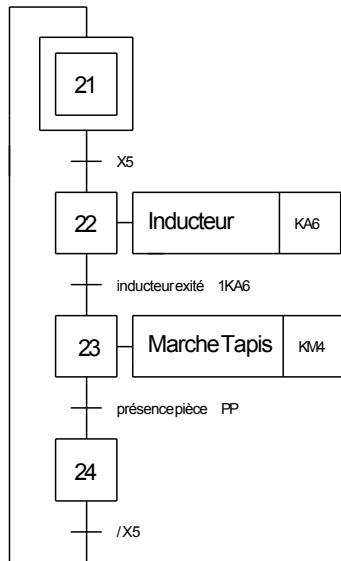
### Grafcet de sécurité



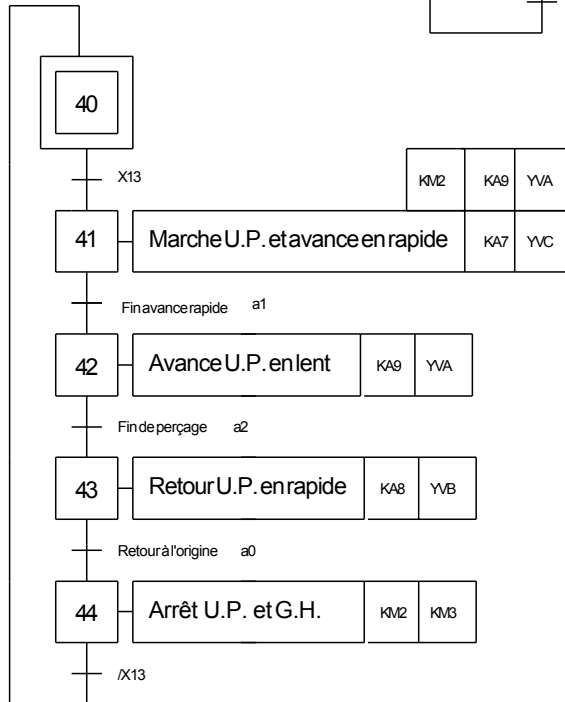
### Grafcet Mode Manuel



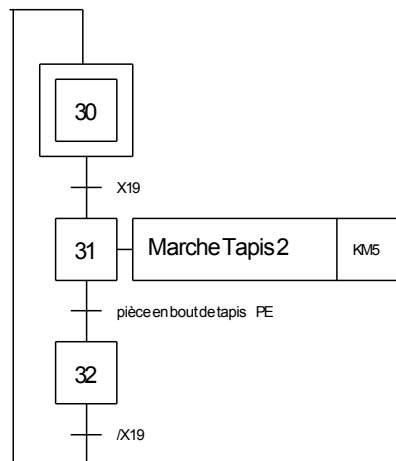
### Grafcet SP1 "Amenée de pièce"



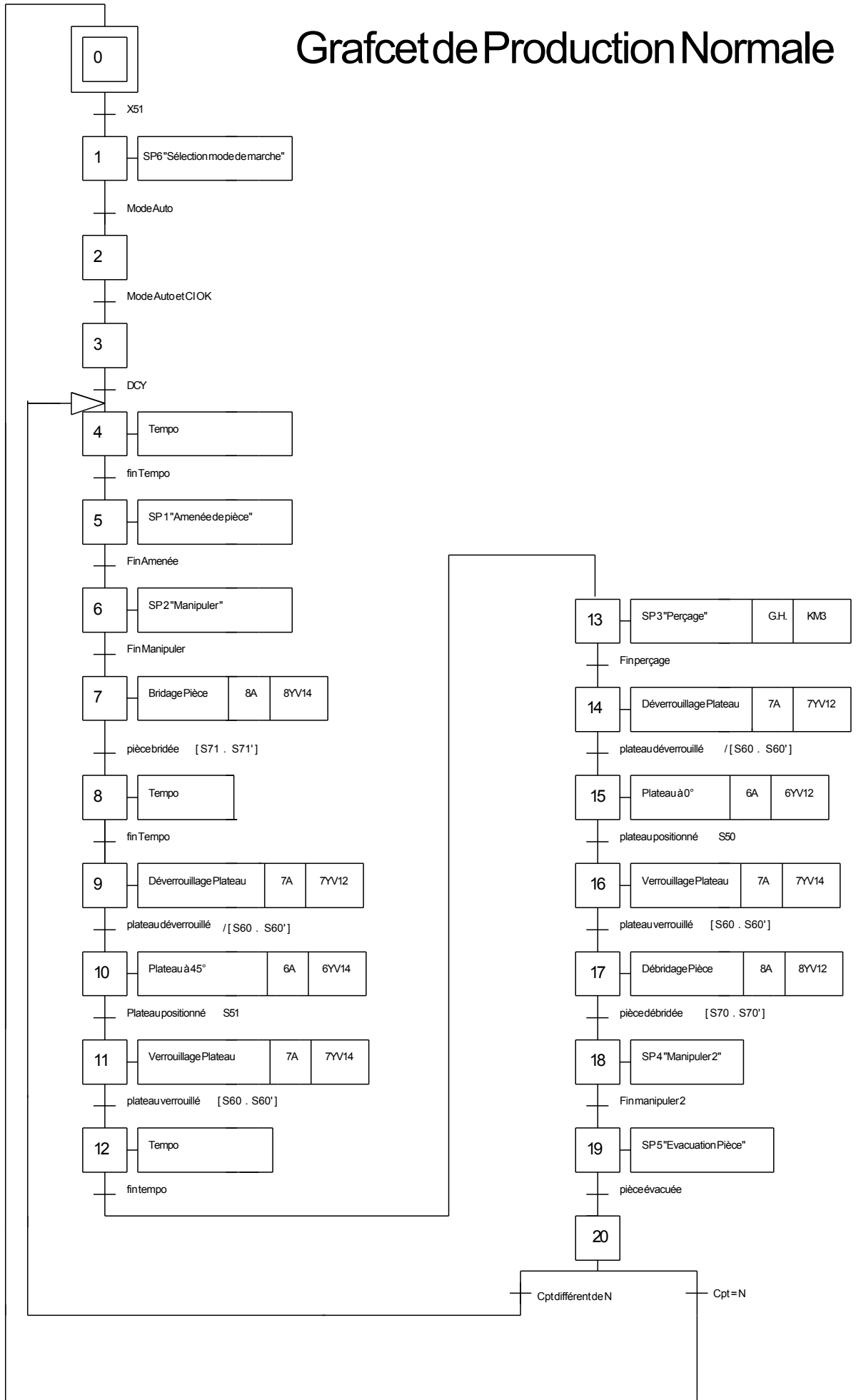
### Grafcet SP3 "Perçage"



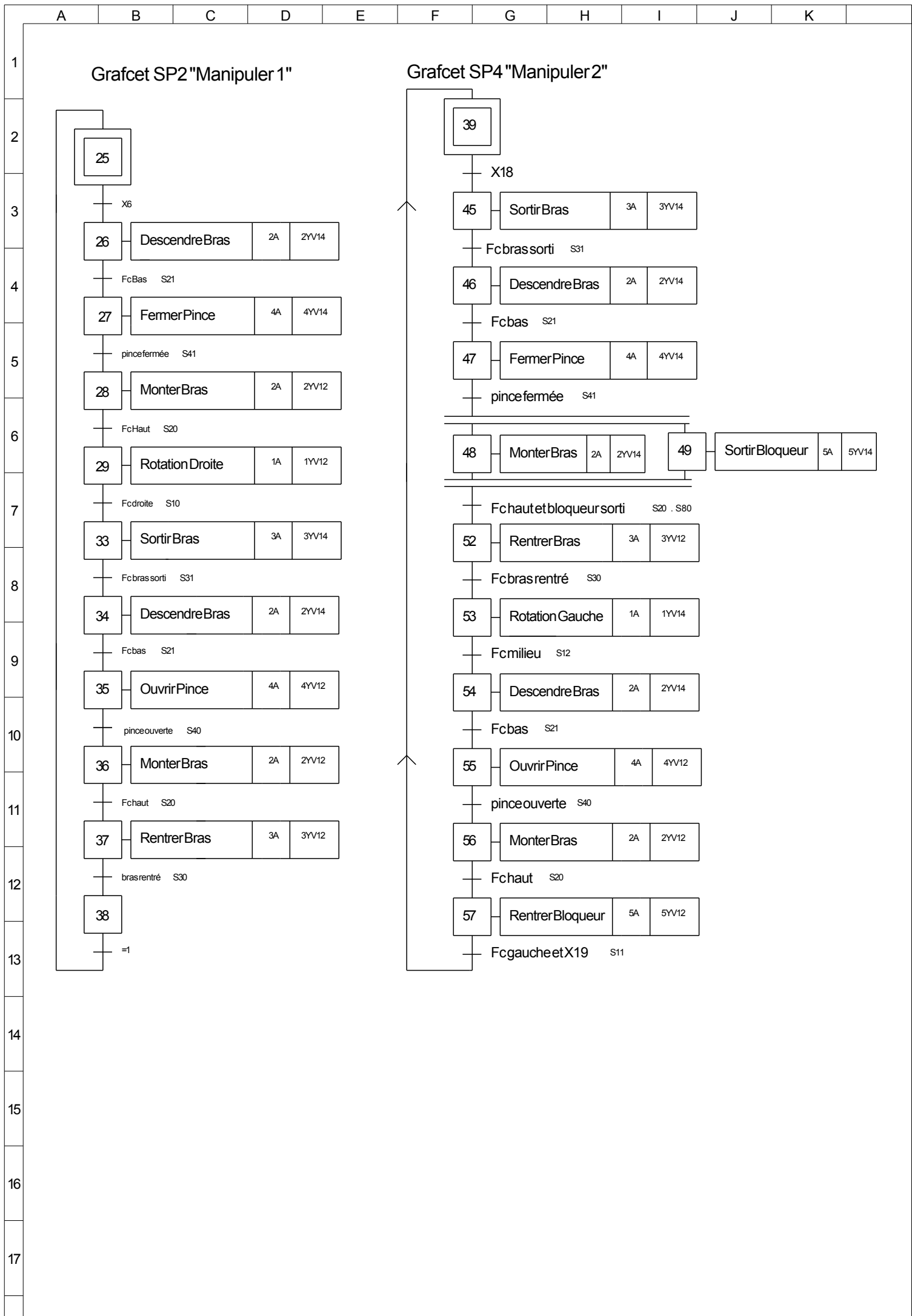
### Grafcet SP5 "Evacuation de pièce"



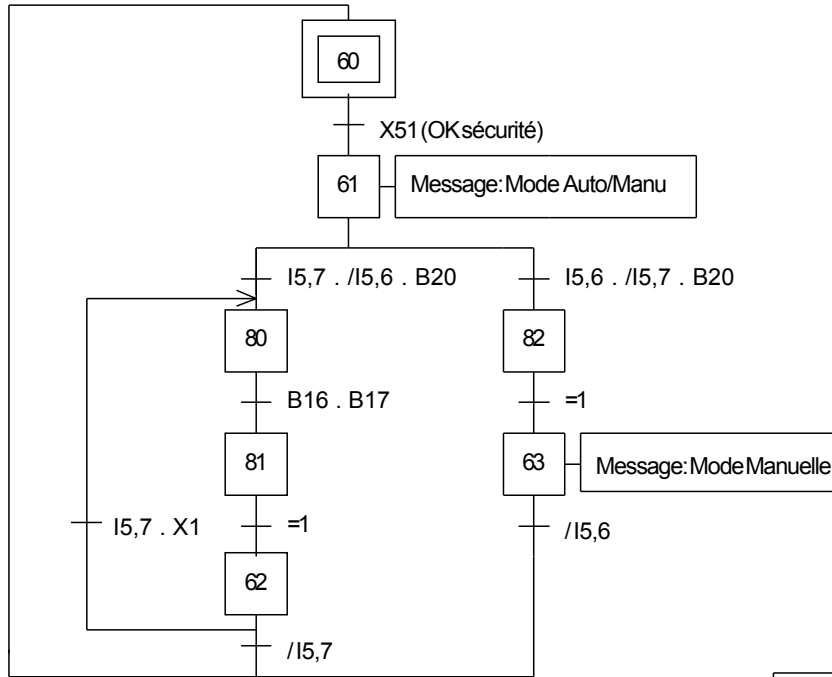
# Grafcet de Production Normale



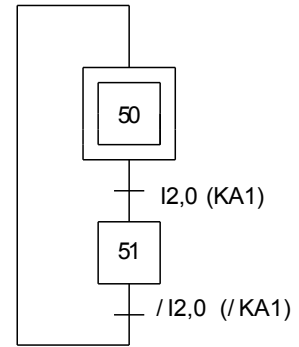




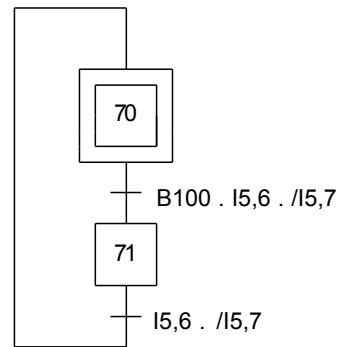
### Grafcet de conduite



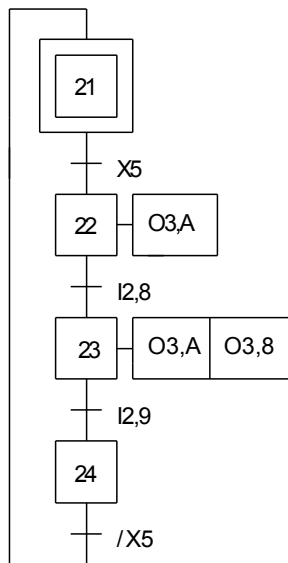
### Grafcet de sécurité



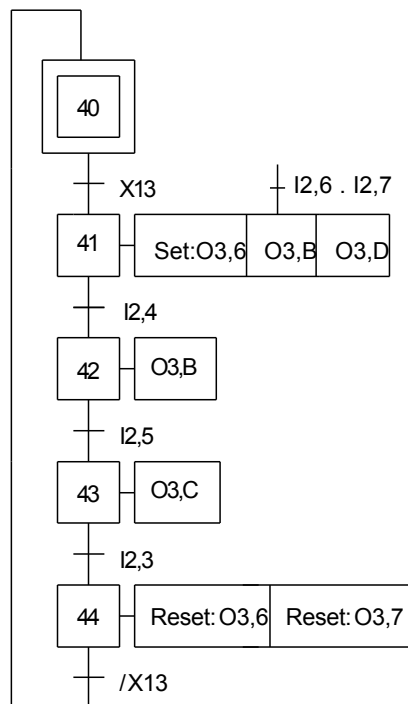
### Grafcet Mode Manuel



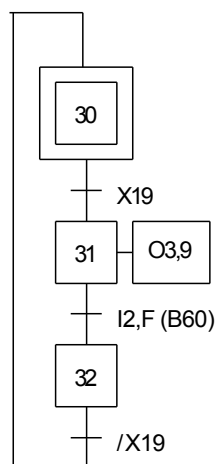
### Grafcet SP1 "Amenée de pièce"



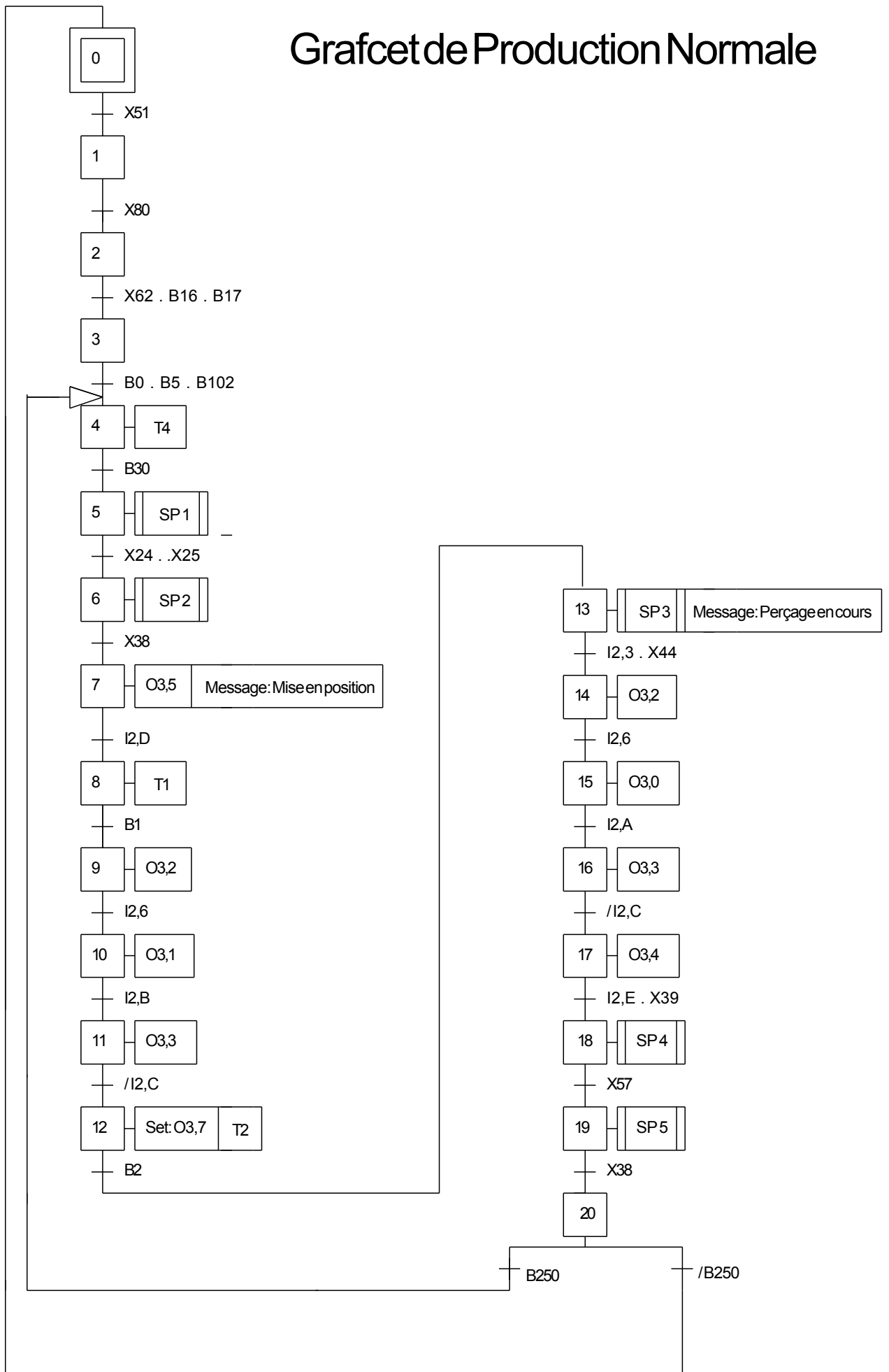
### Grafcet SP3 "Perçage"

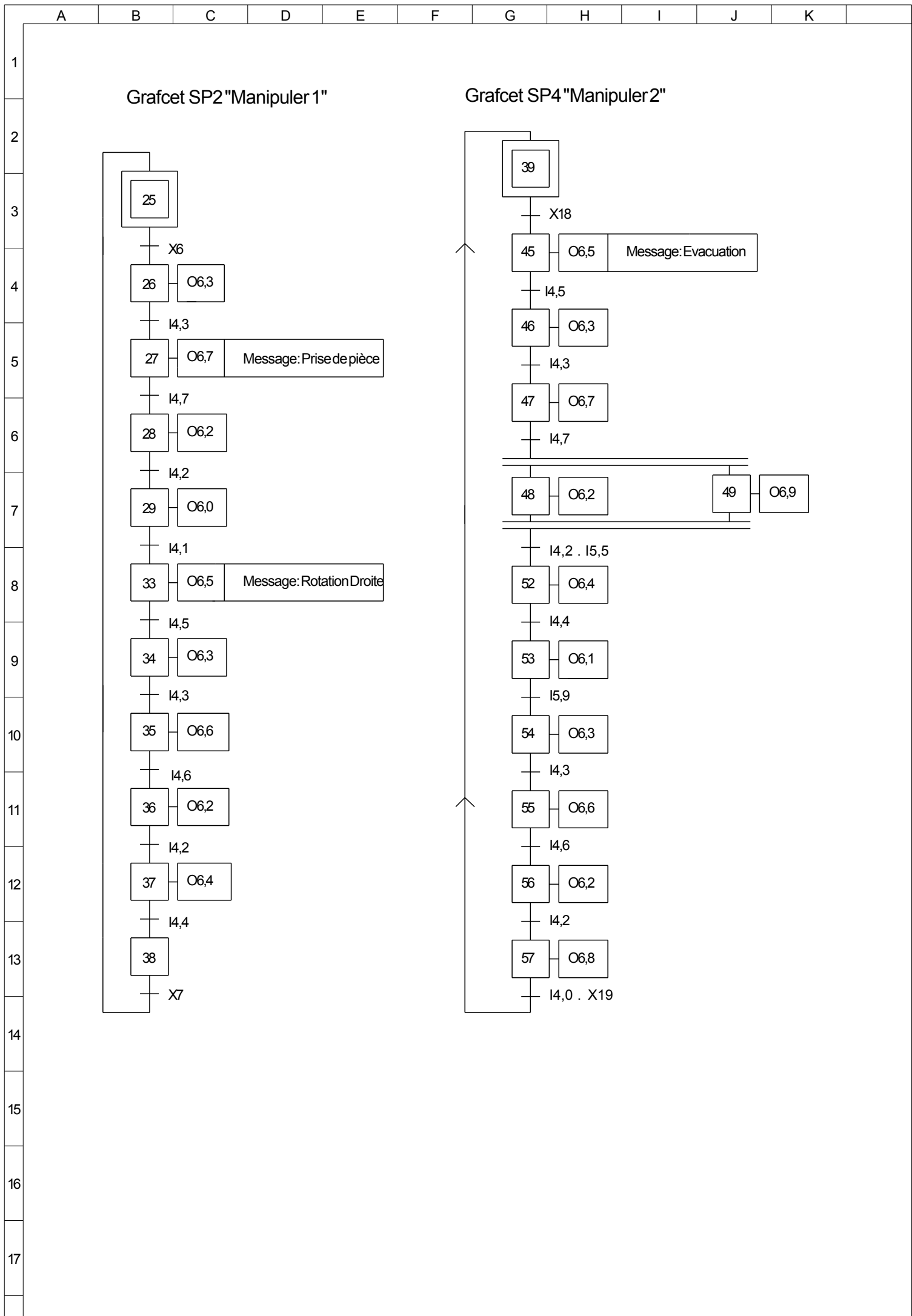


### Grafcet SP5 "Evacuation de pièce"



# Grafcet de Production Normale





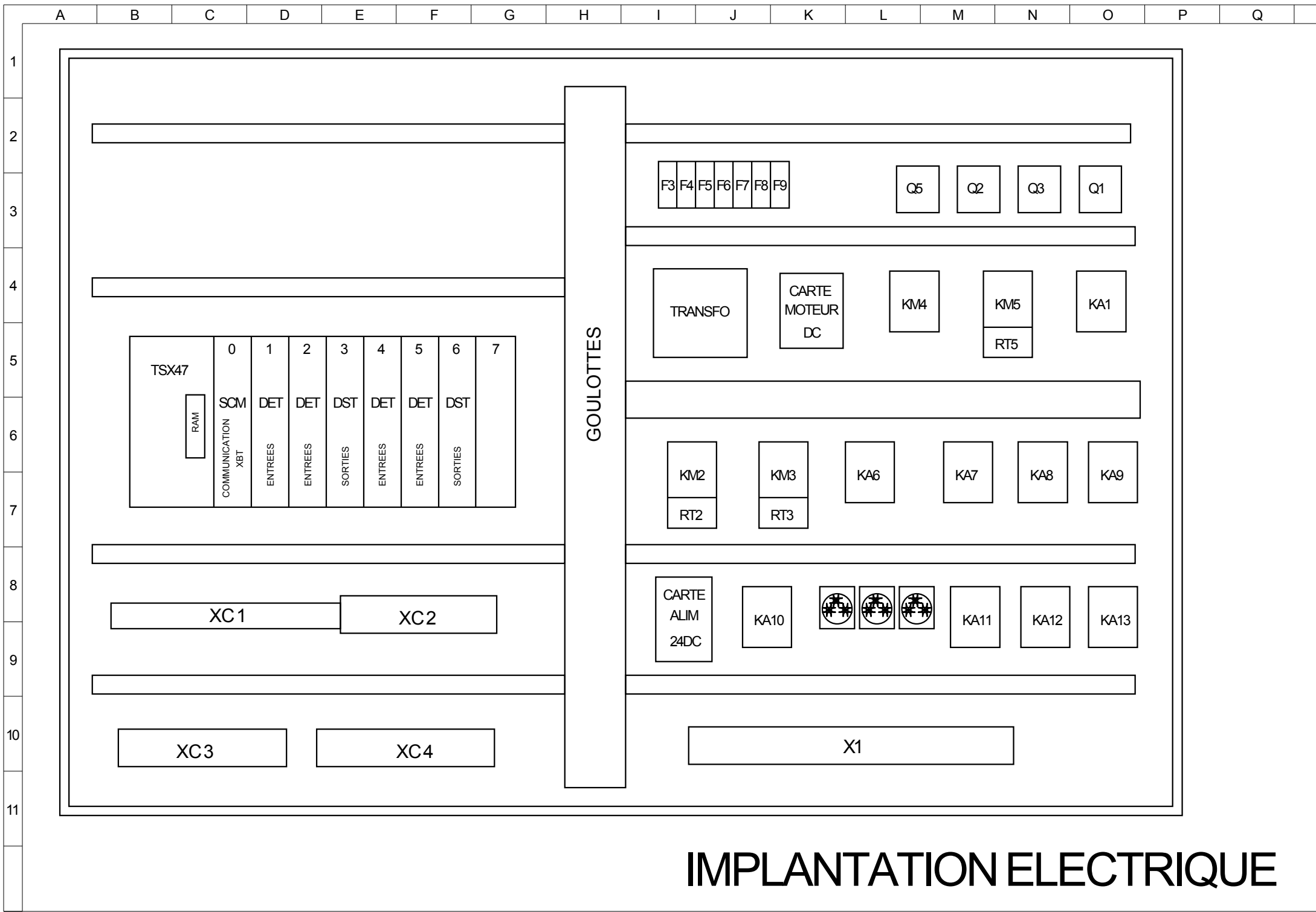
**SCHEMAS**

**ELECTRIQUES**

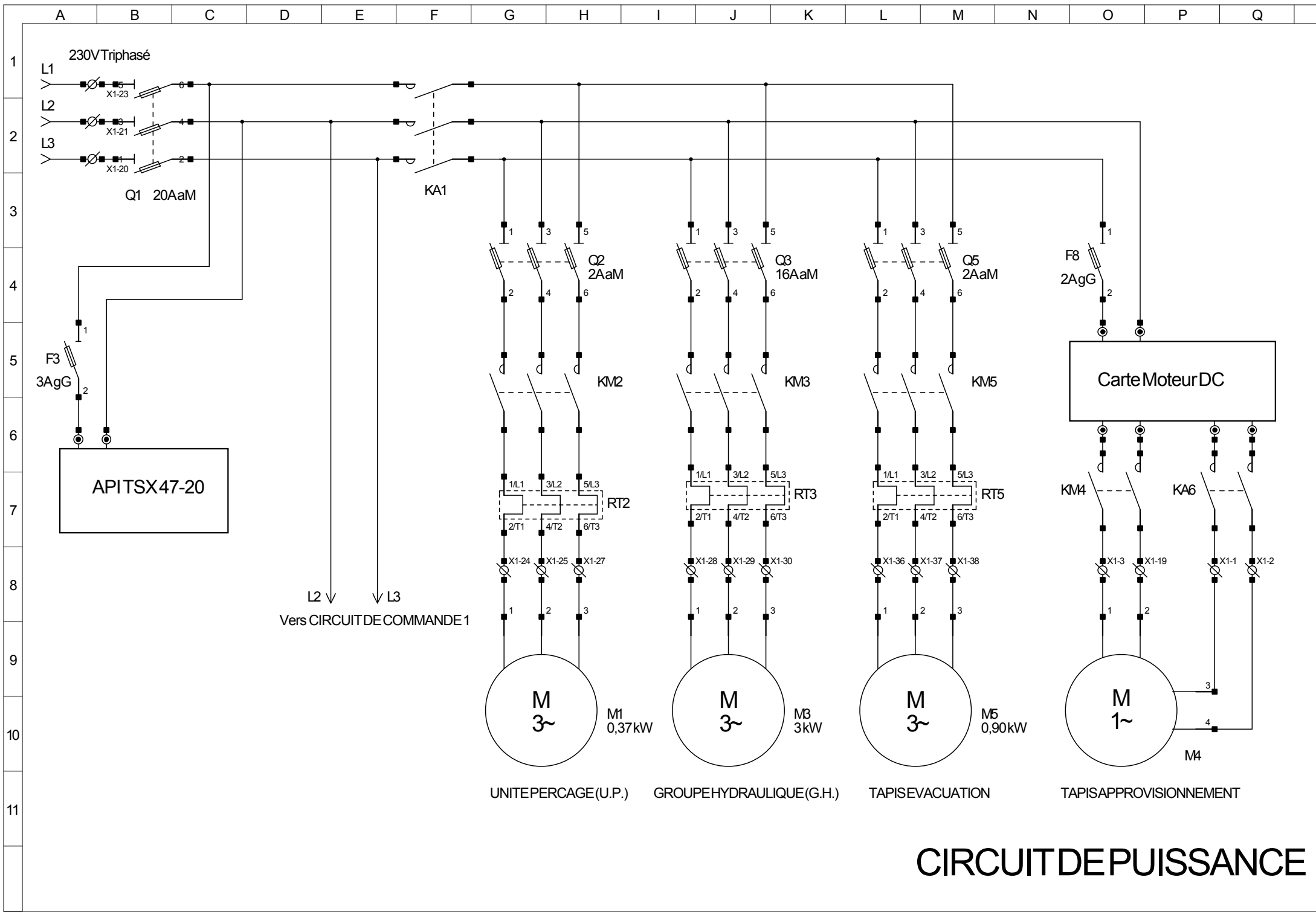
**ENTREES**

**SORTIES Automate**

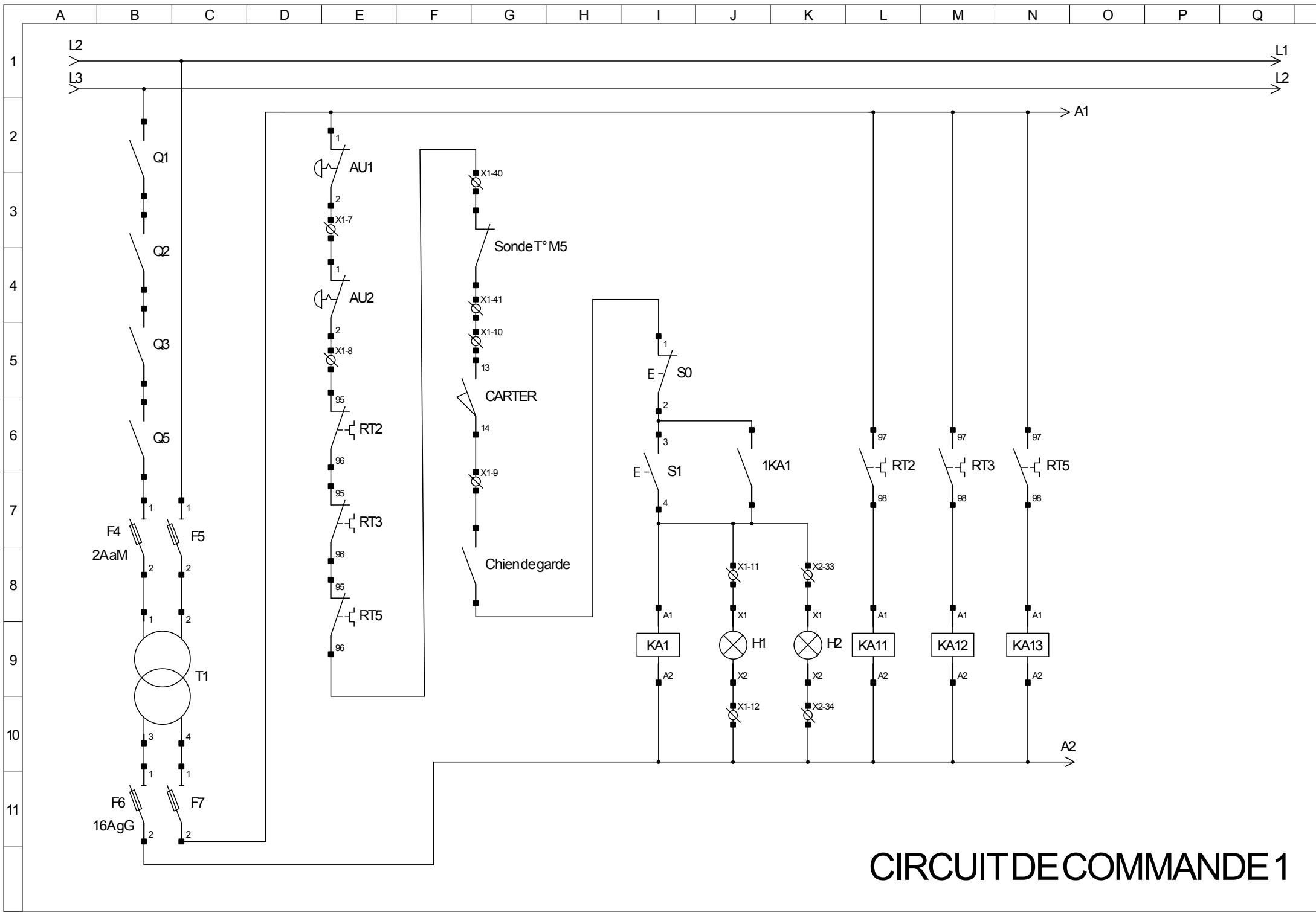
**PNEUMATIQUES**



# IMPLANTATION ELECTRIQUE

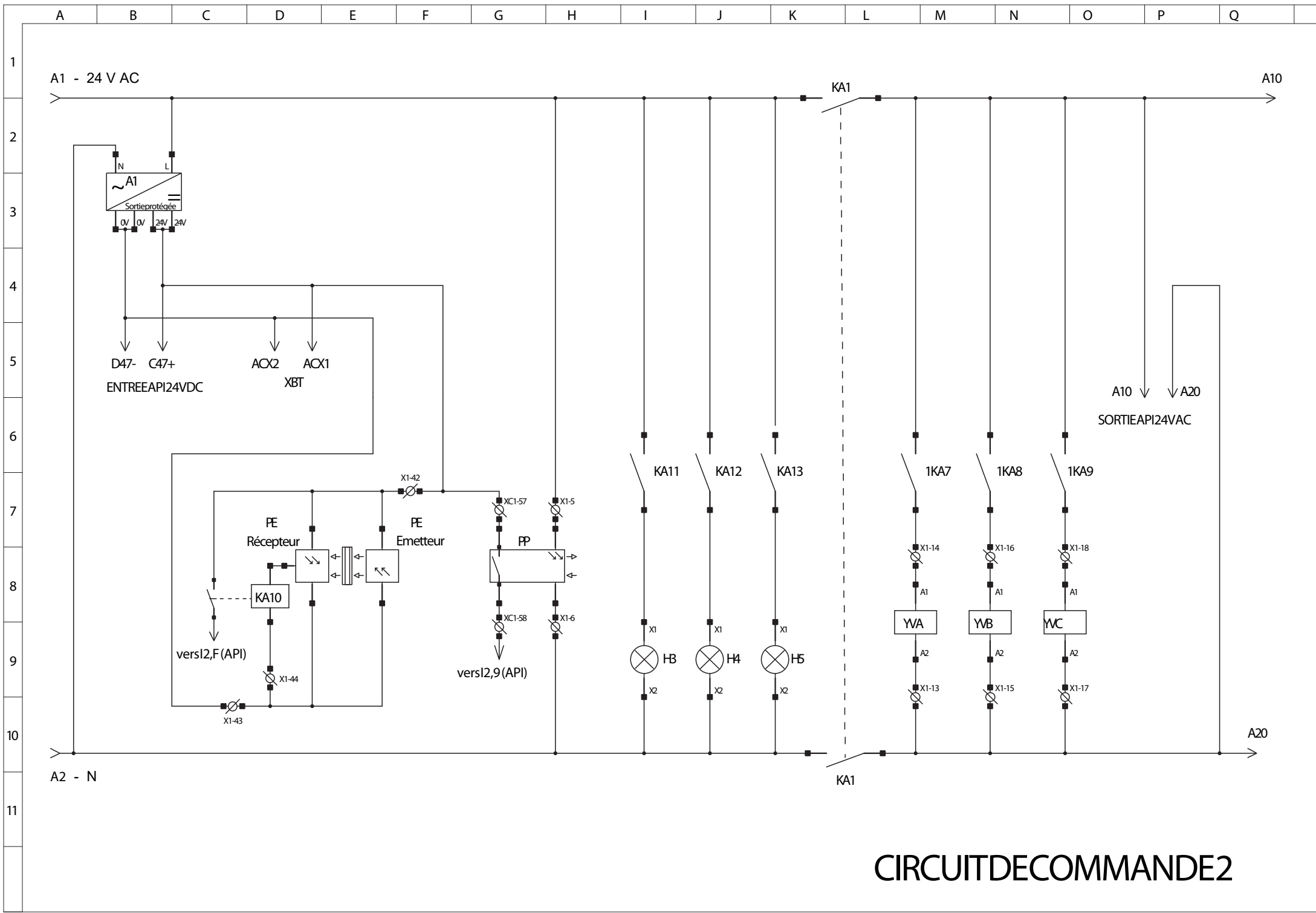


# CIRCUIT DE PUISSANCE

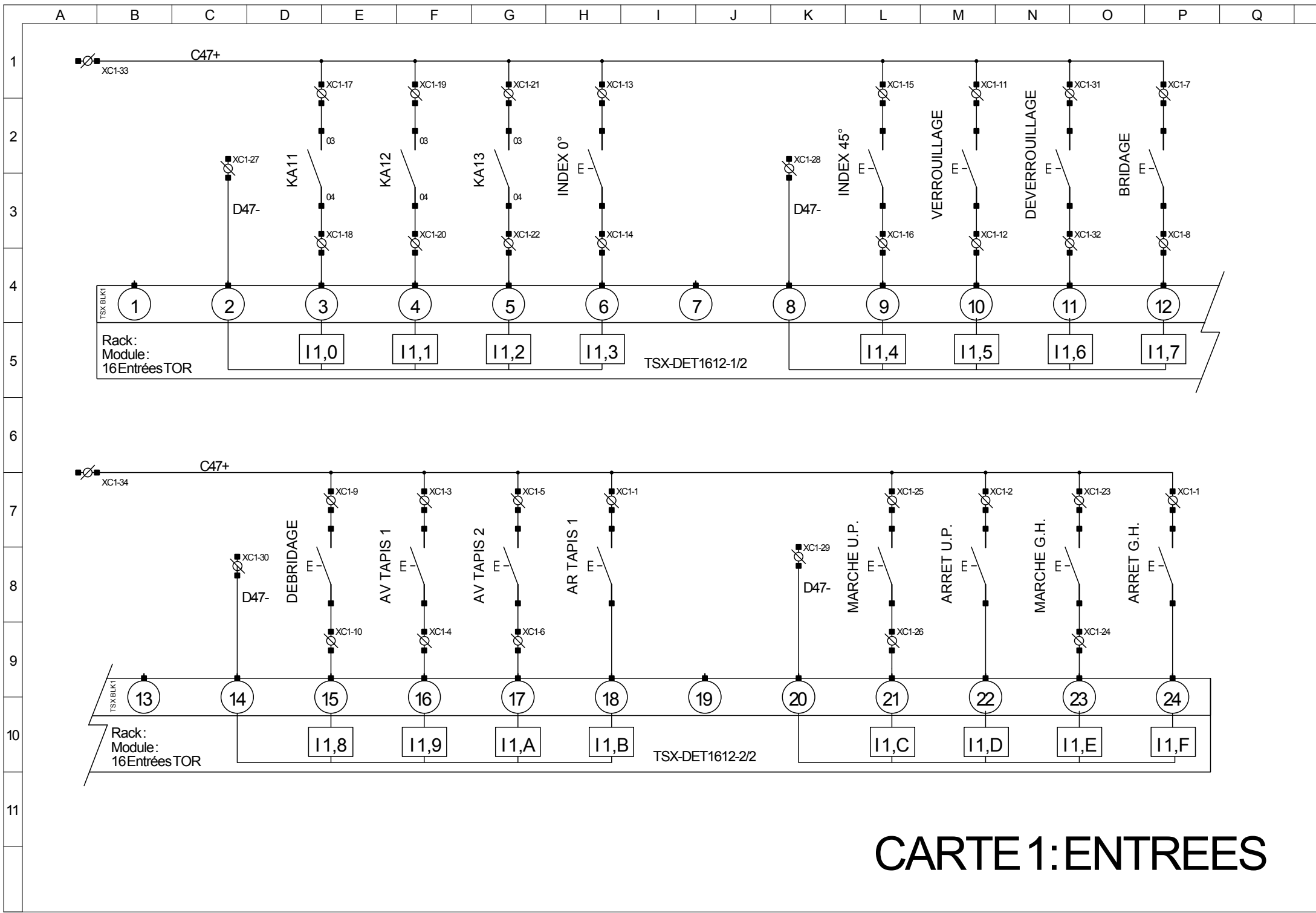


**CIRCUIT DE COMMANDE 1**

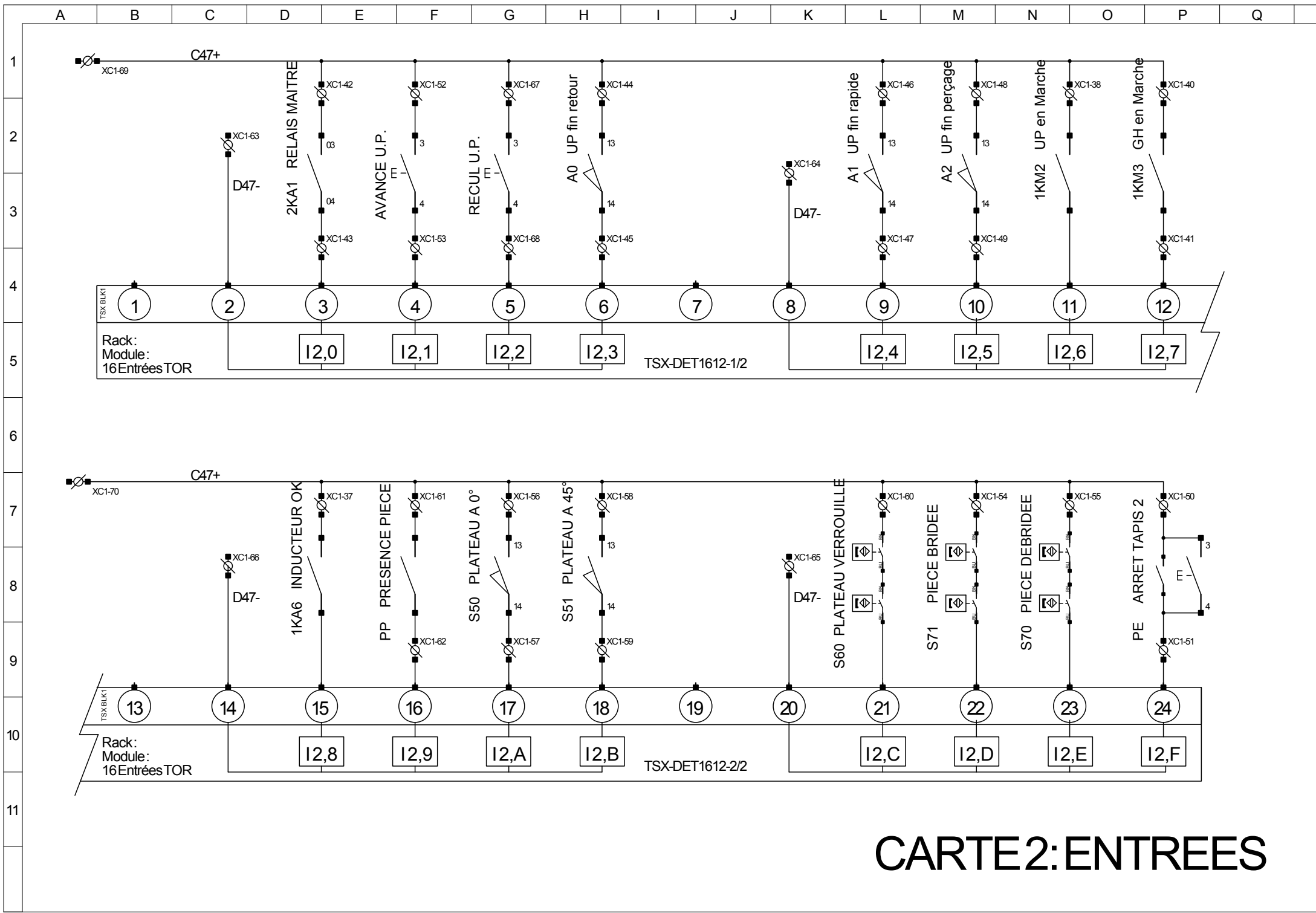




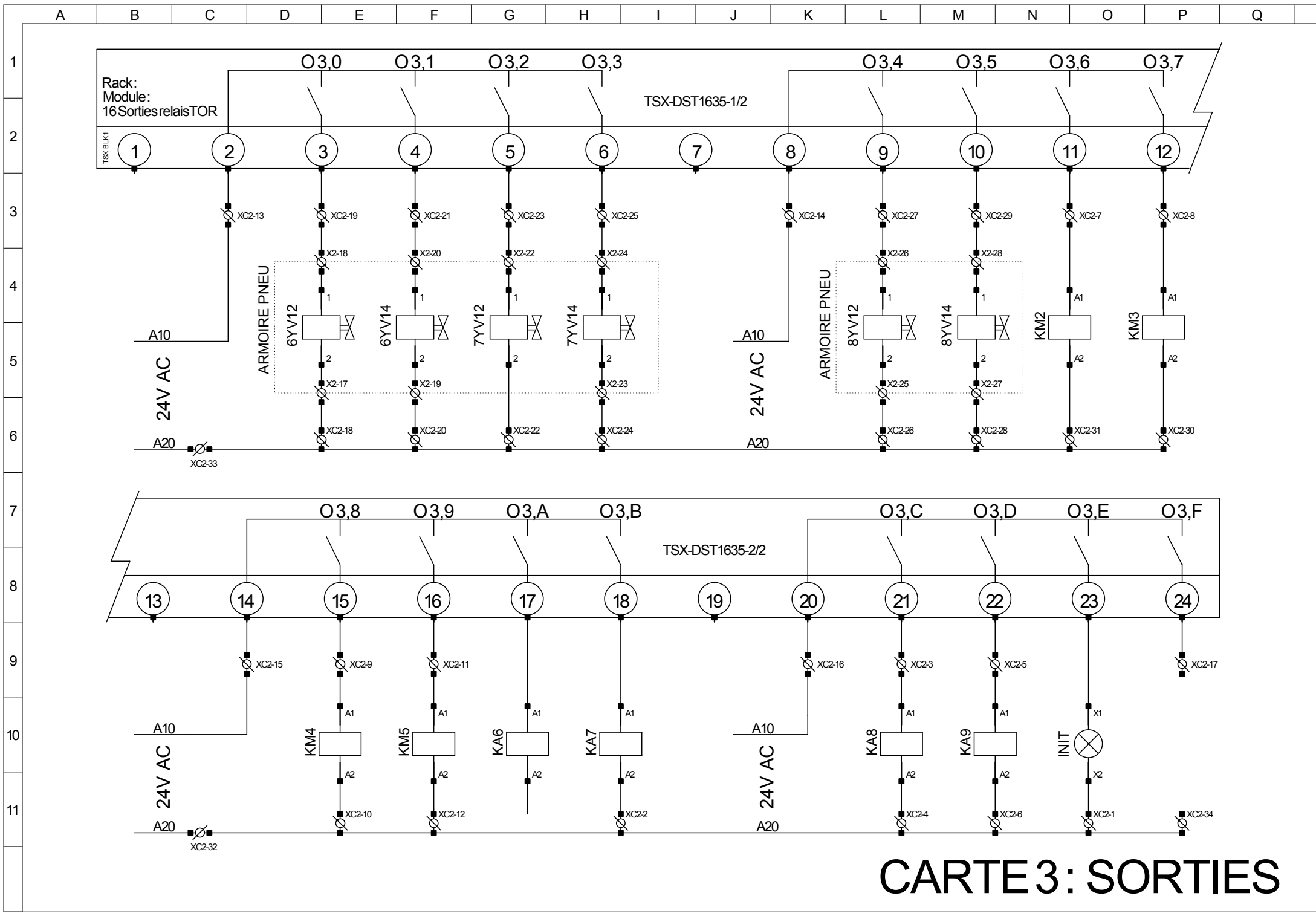
CIRCUIT DE COMMANDE 2



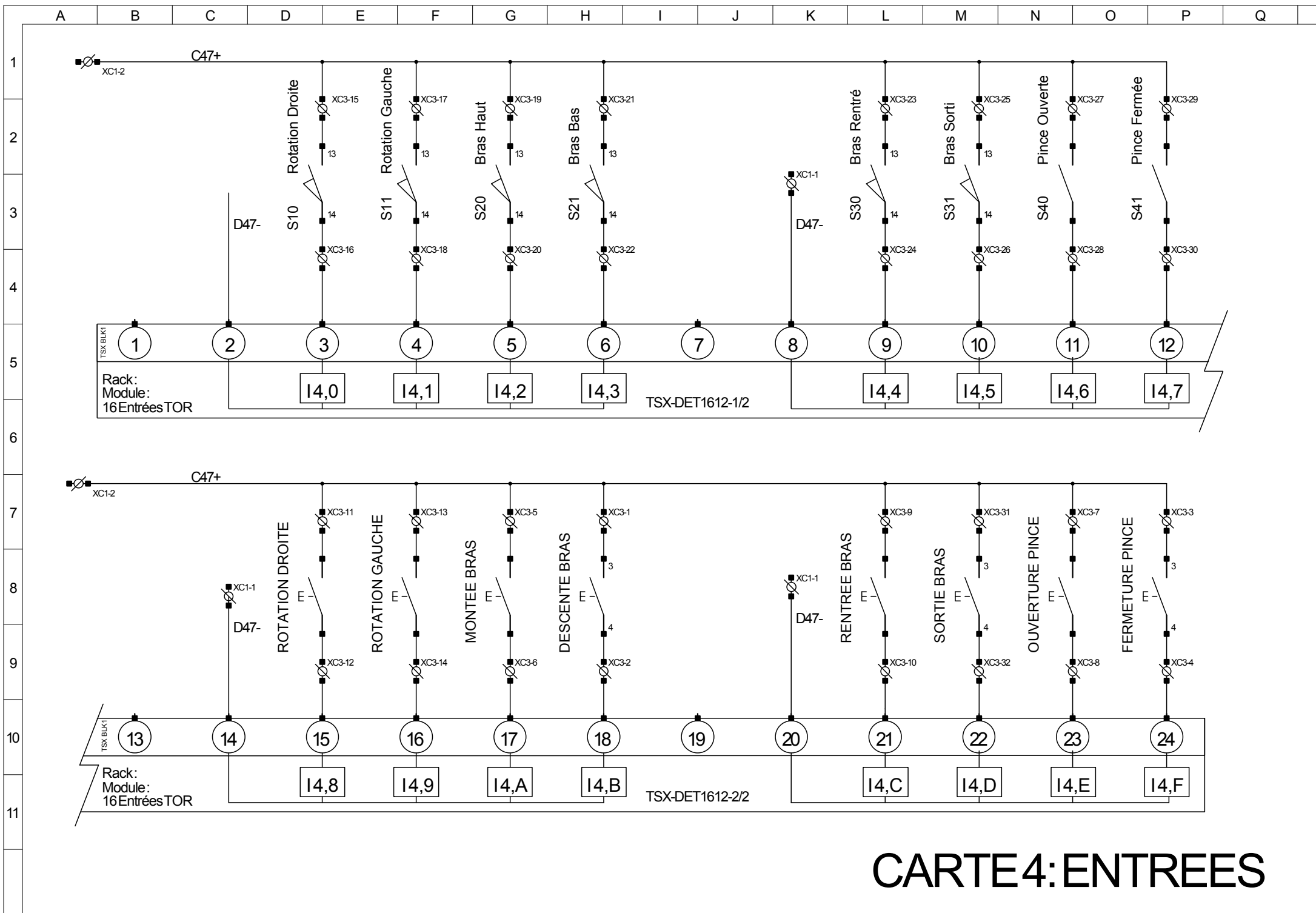
# CARTE 1: ENTREES



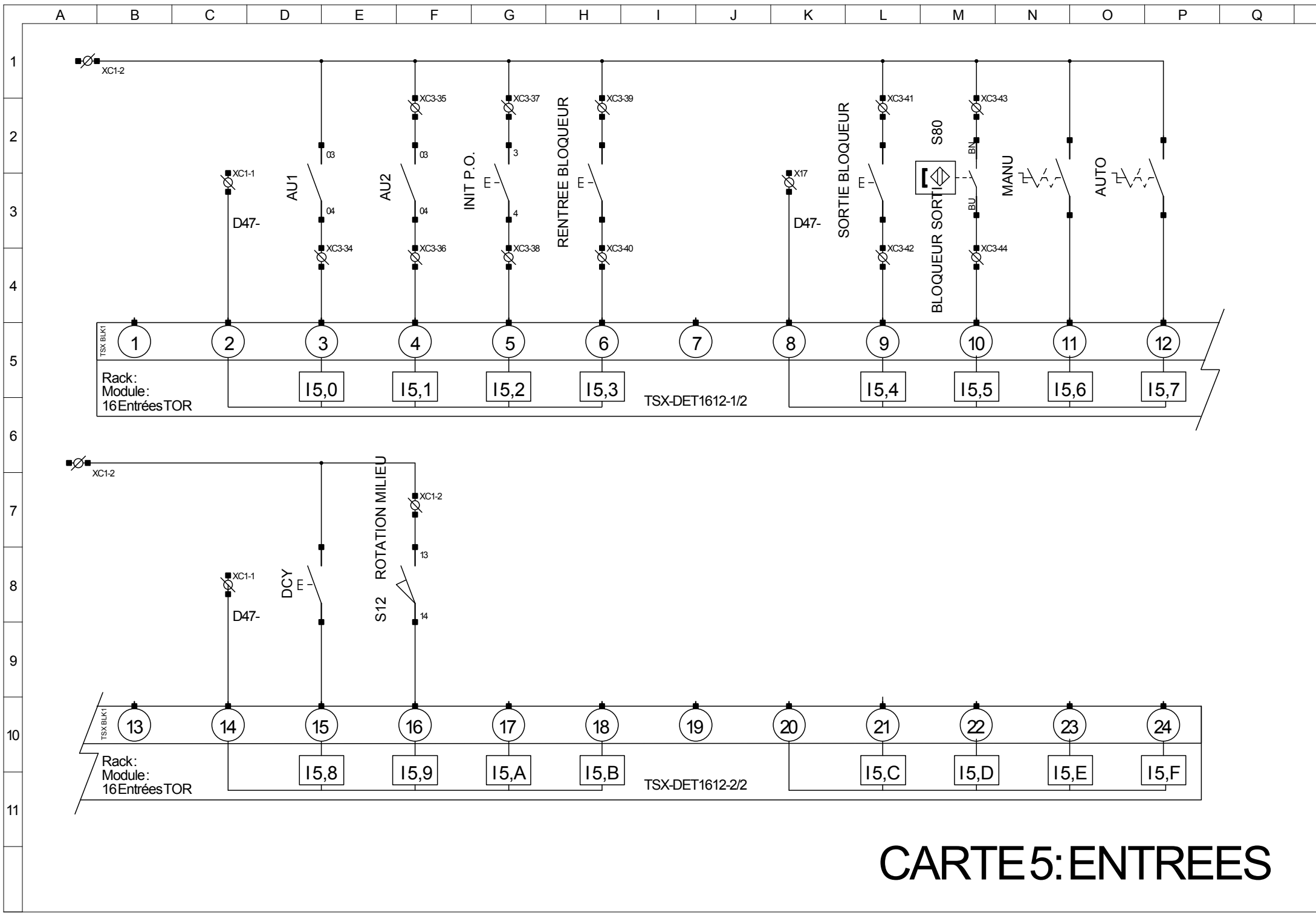
# CARTE 2: ENTREES



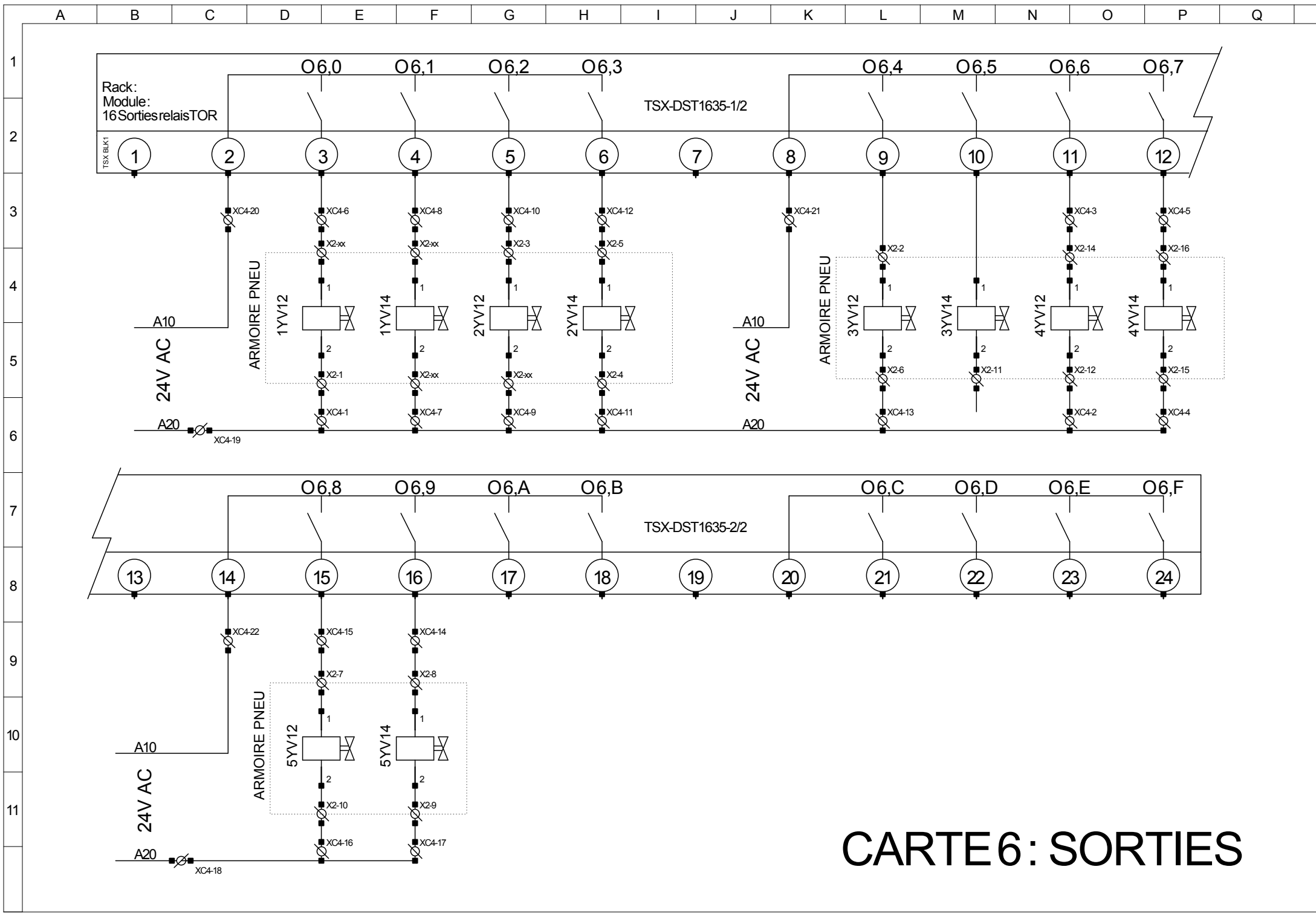
# CARTE 3: SORTIES



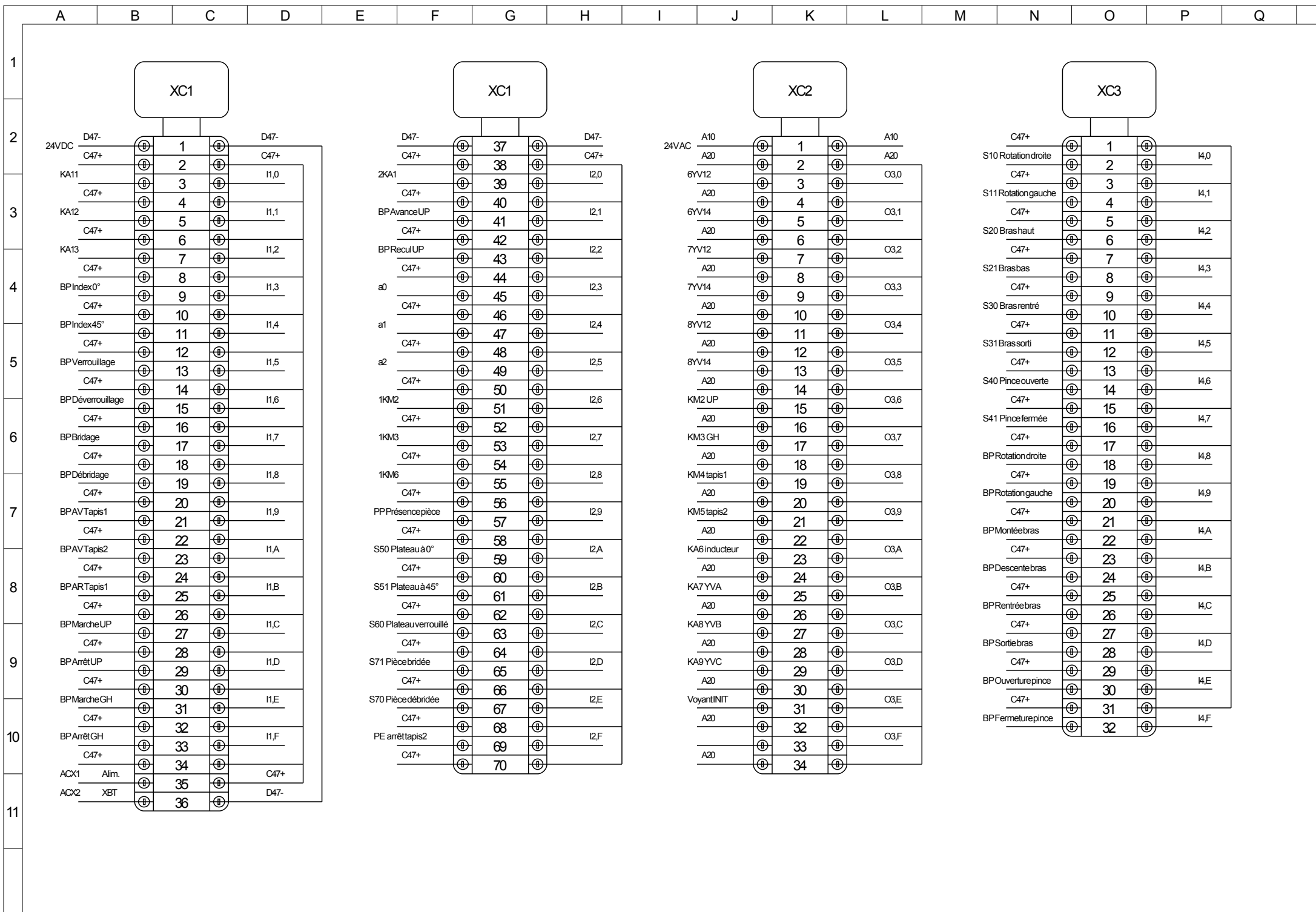
# CARTE 4: ENTREES



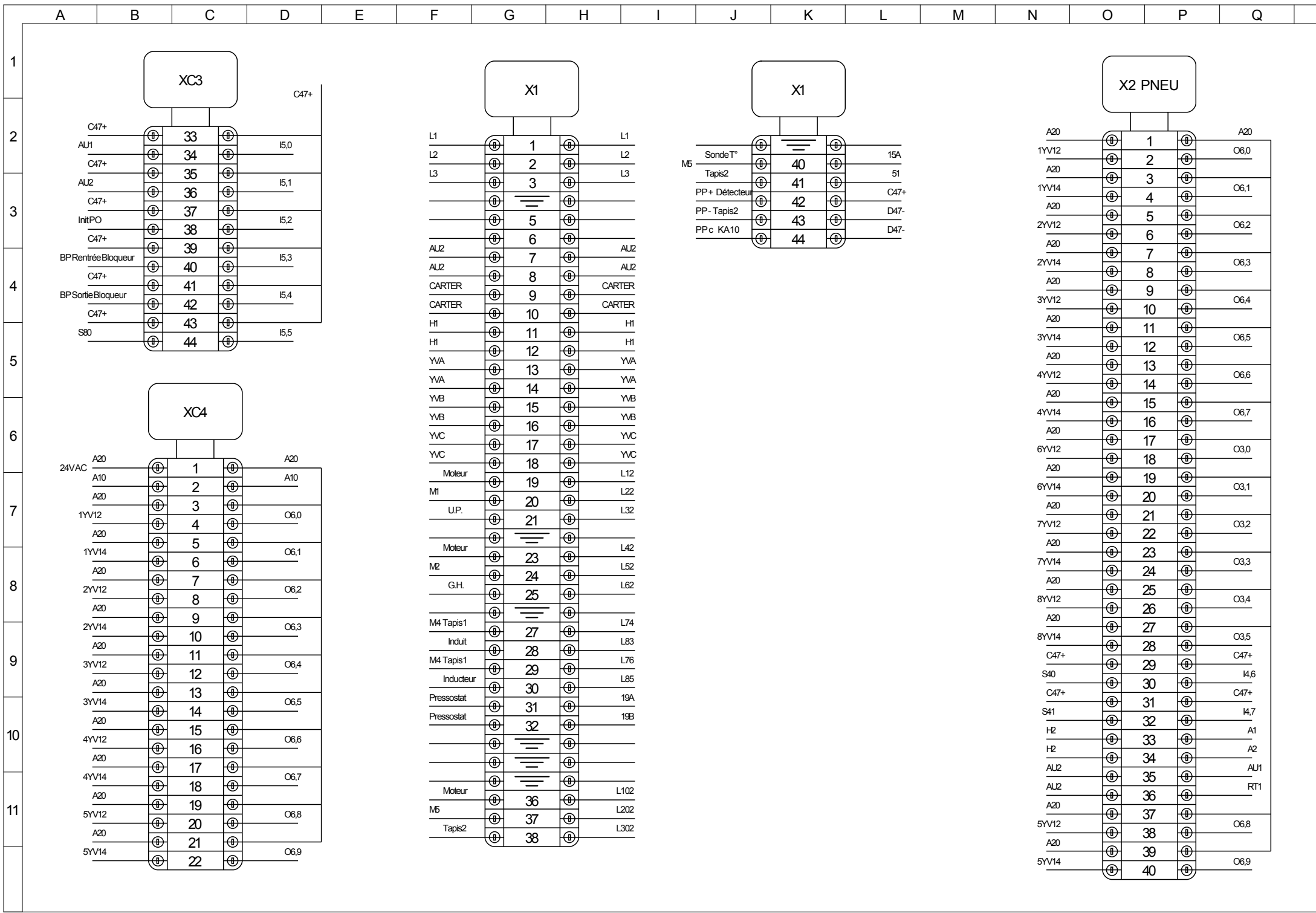
# CARTE 5: ENTREES

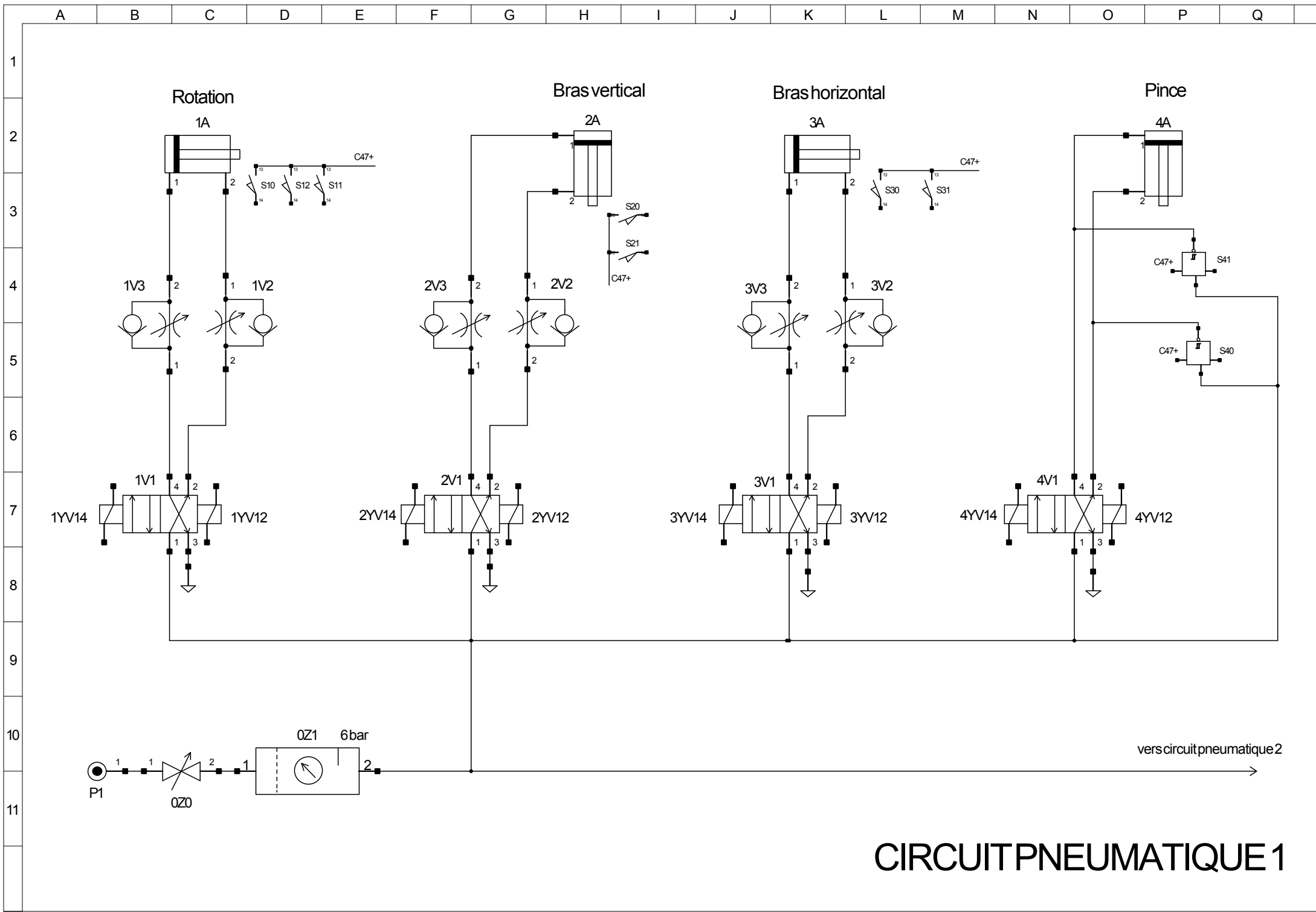


# CARTE 6: SORTIES



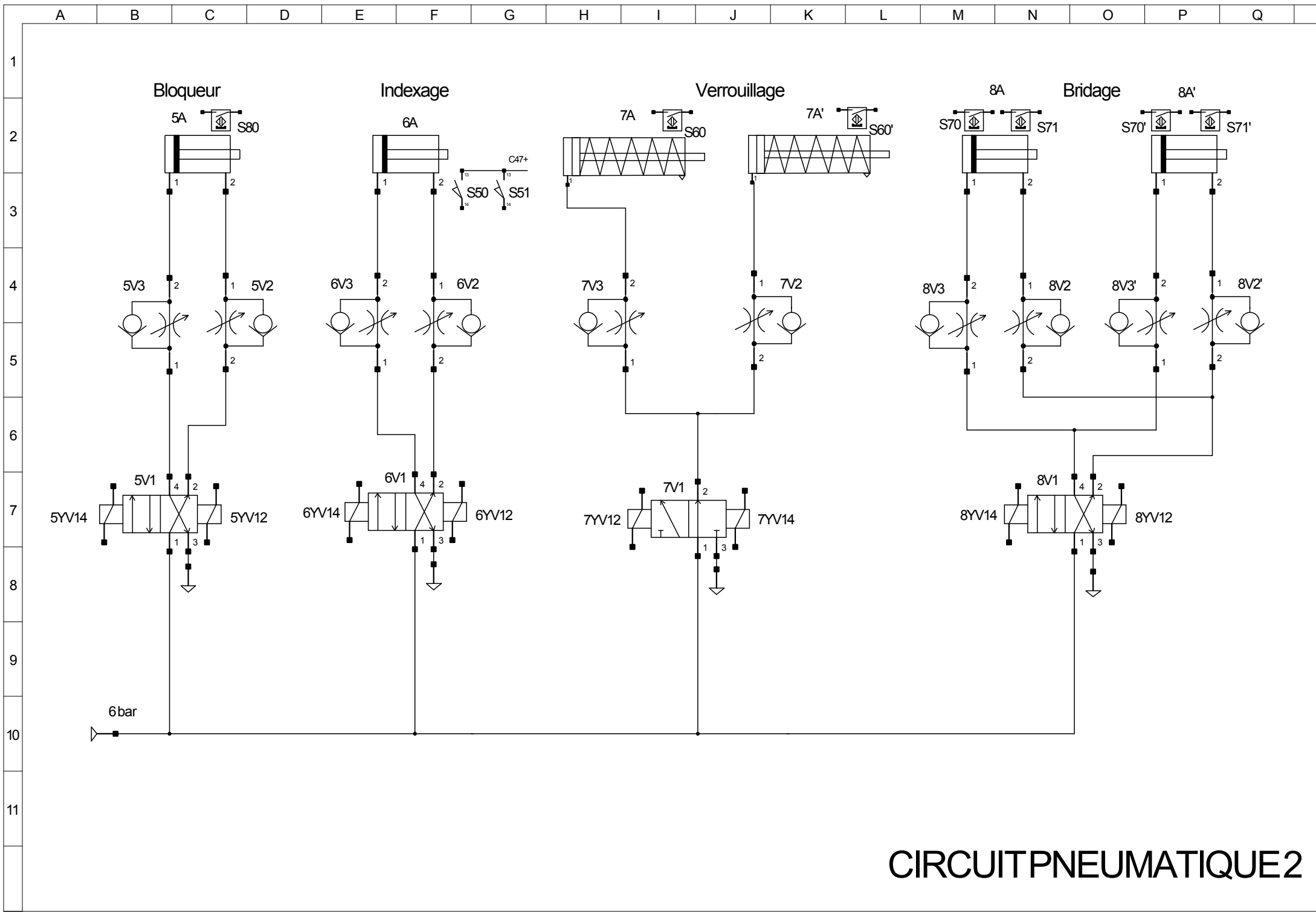






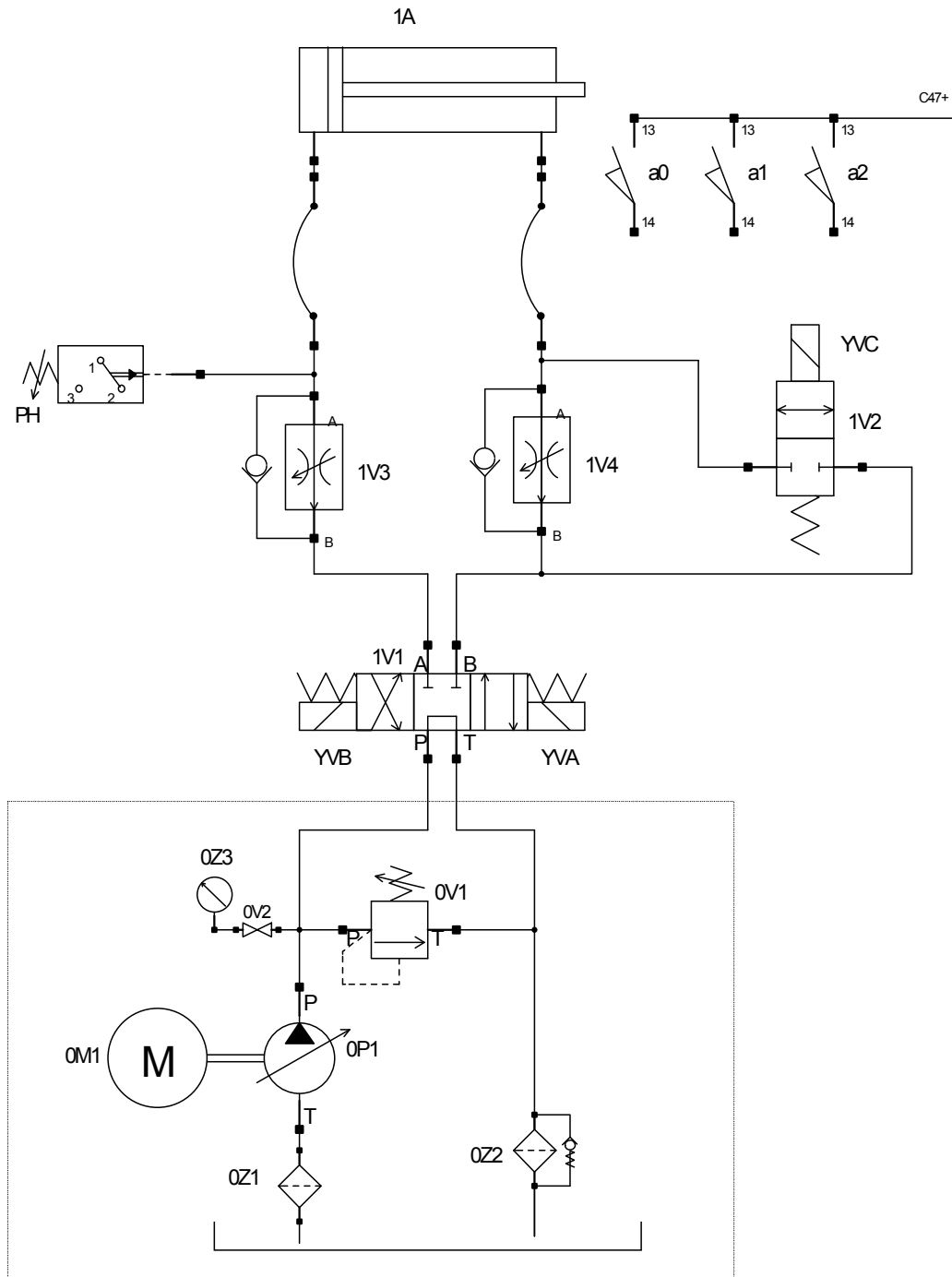
**CIRCUIT PNEUMATIQUE 1**

vers circuit pneumatique 2



CIRCUIT PNEUMATIQUE 2

# SCHEMA HYDRAULIQUE U.P.



Rq : Le LABEL 12 modifié le 02022016  
ajout du capteur i2,F