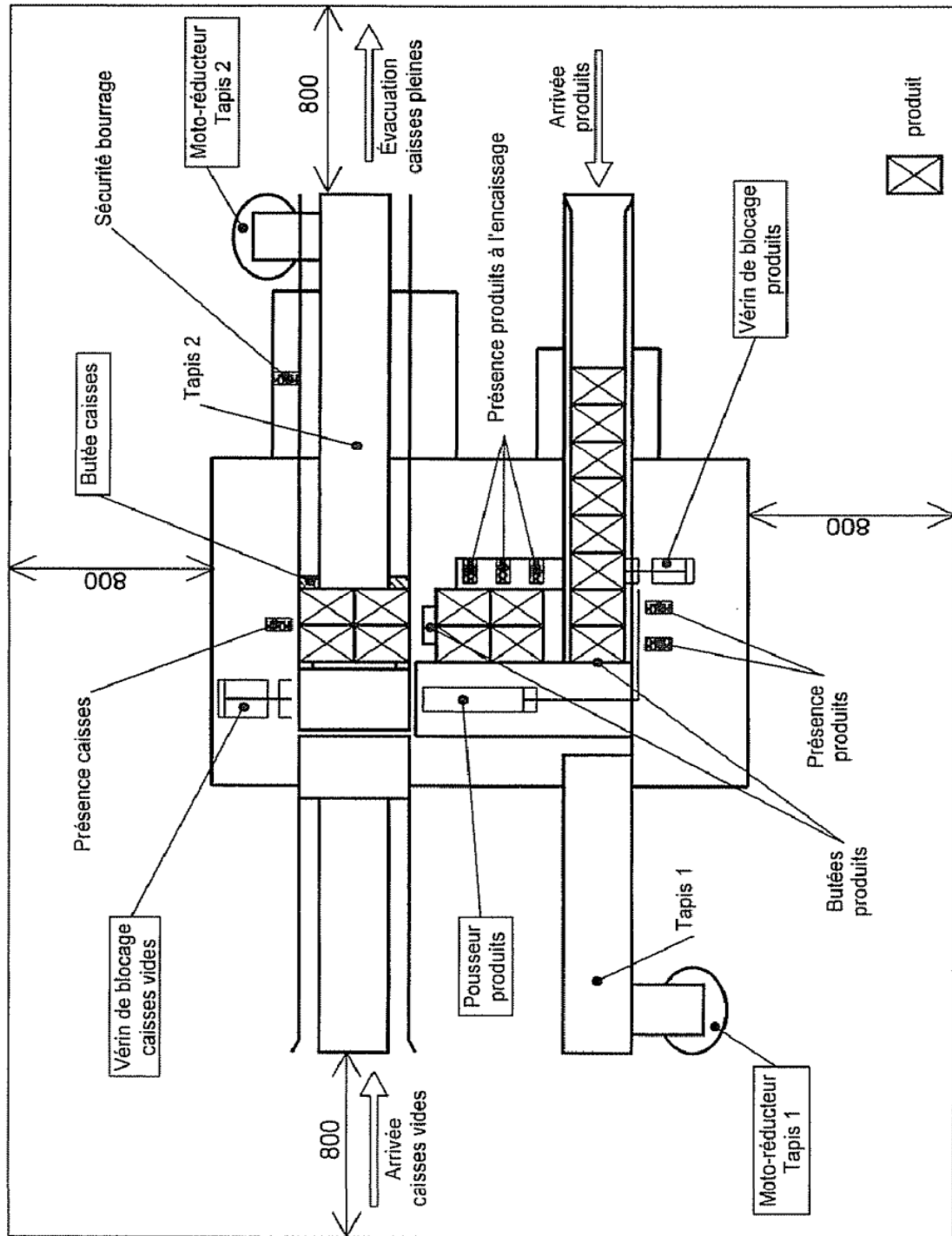
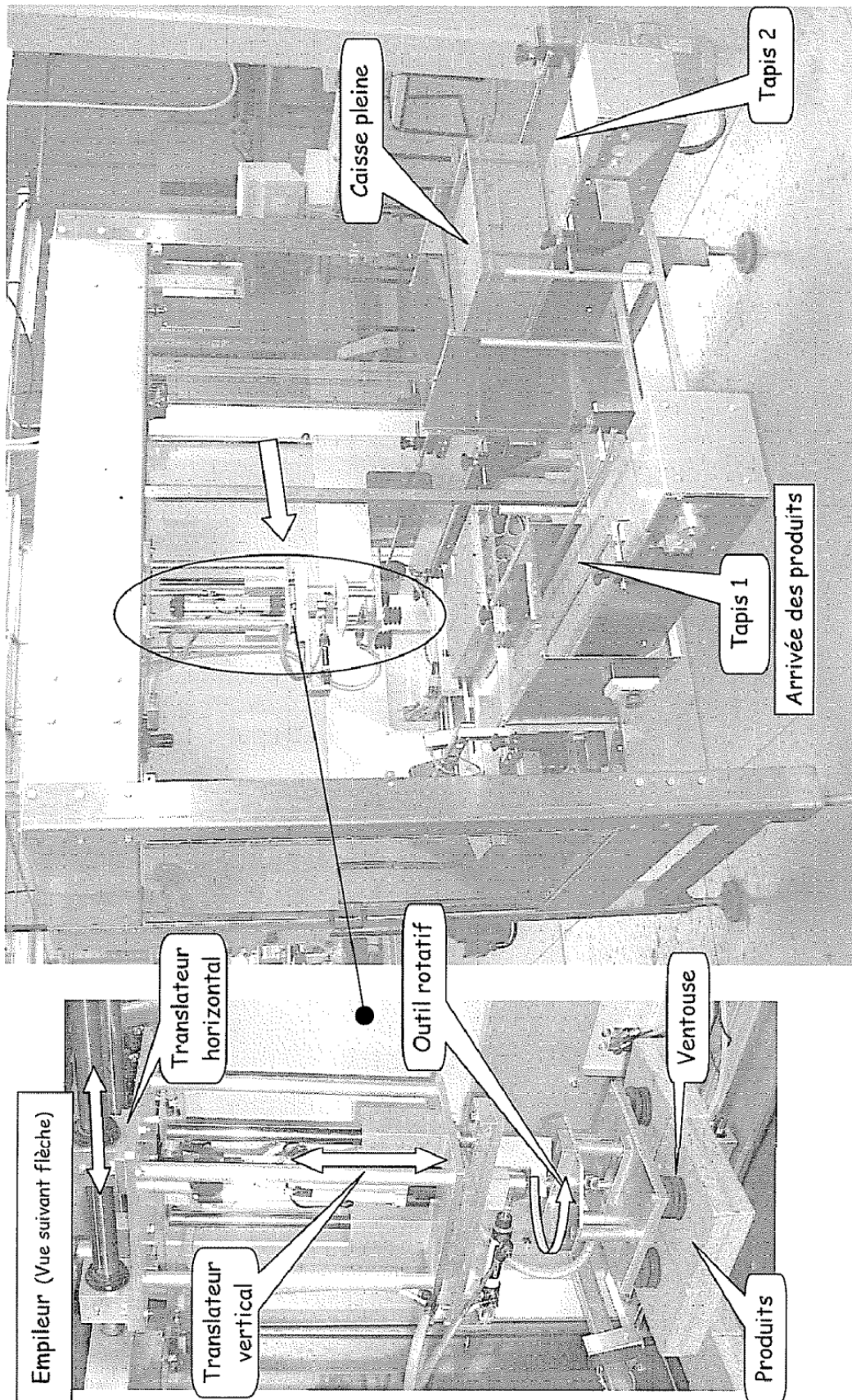


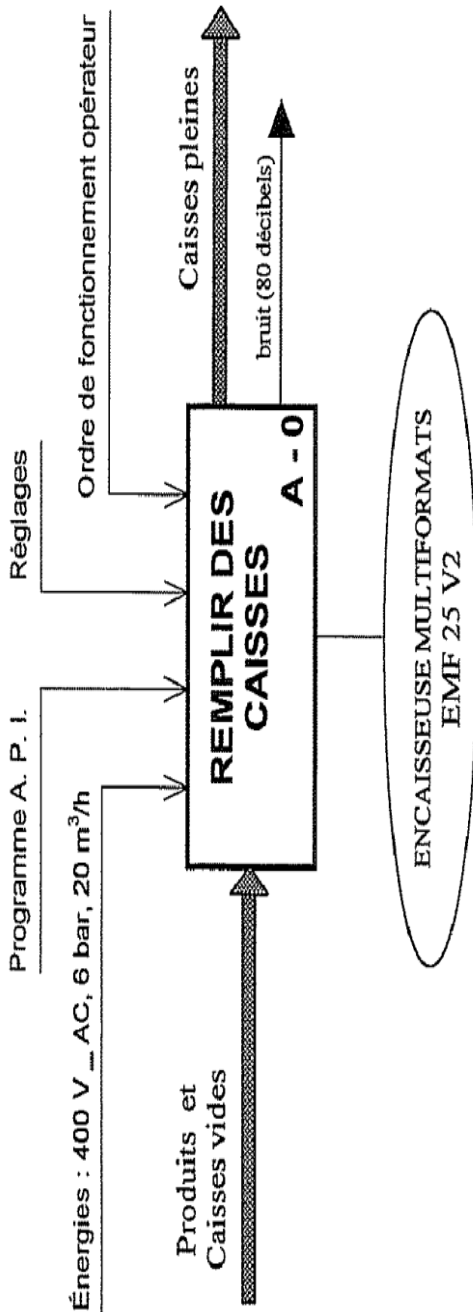
**DOSSIER
TECHNIQUE**

VUE DE DESSUS DE L'ENCAISSEUSE (zone de sécurité minimale)
Sans l'empileur de remplissage des caisses (voir fonction 33 dans le niveau de décomposition A3)

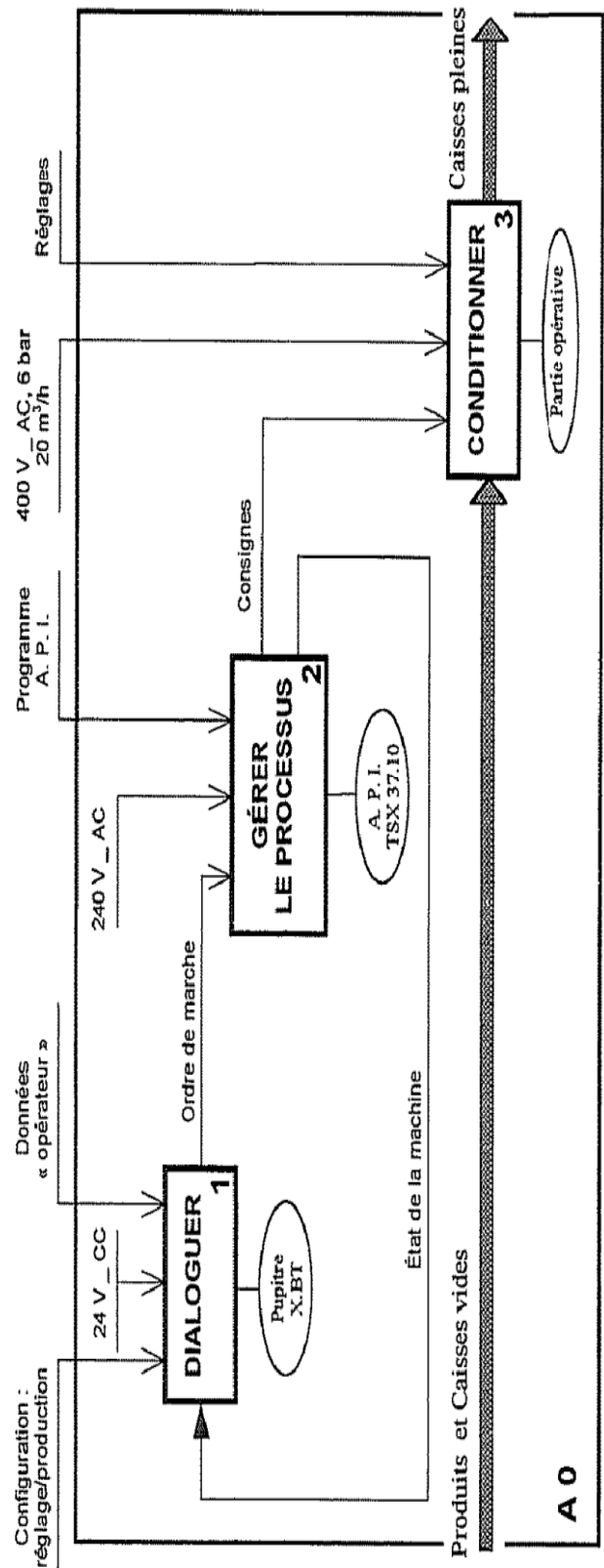


ENCAISSEUSE MULTIFORMATS EMF 25V2

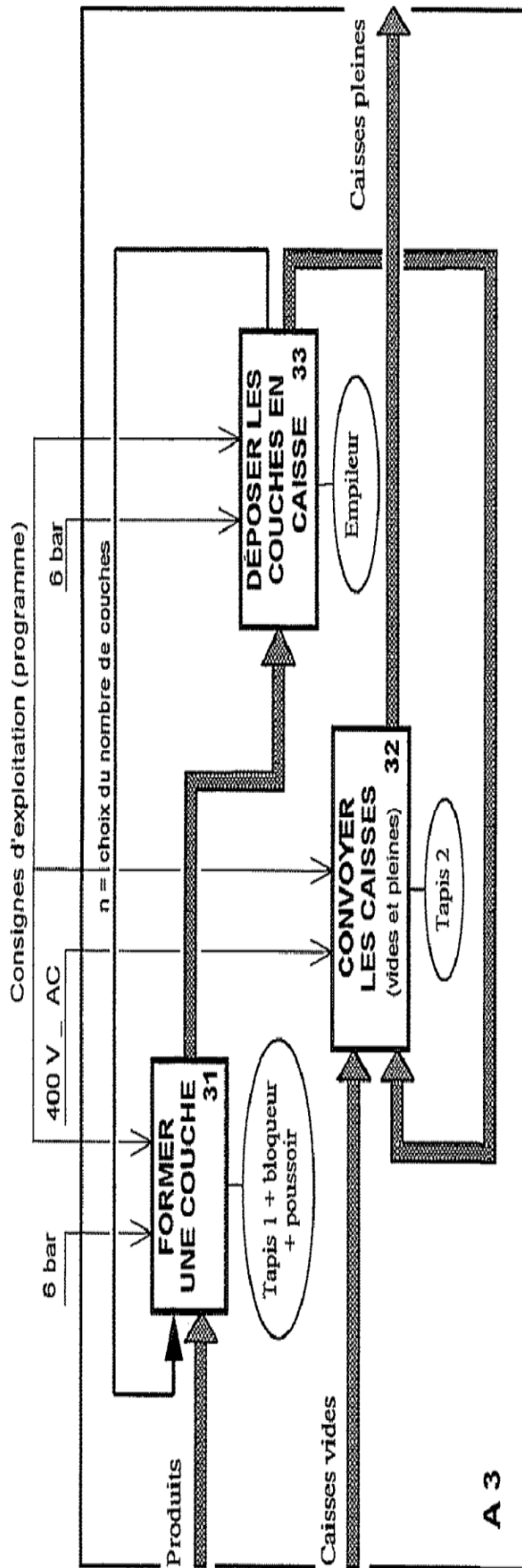




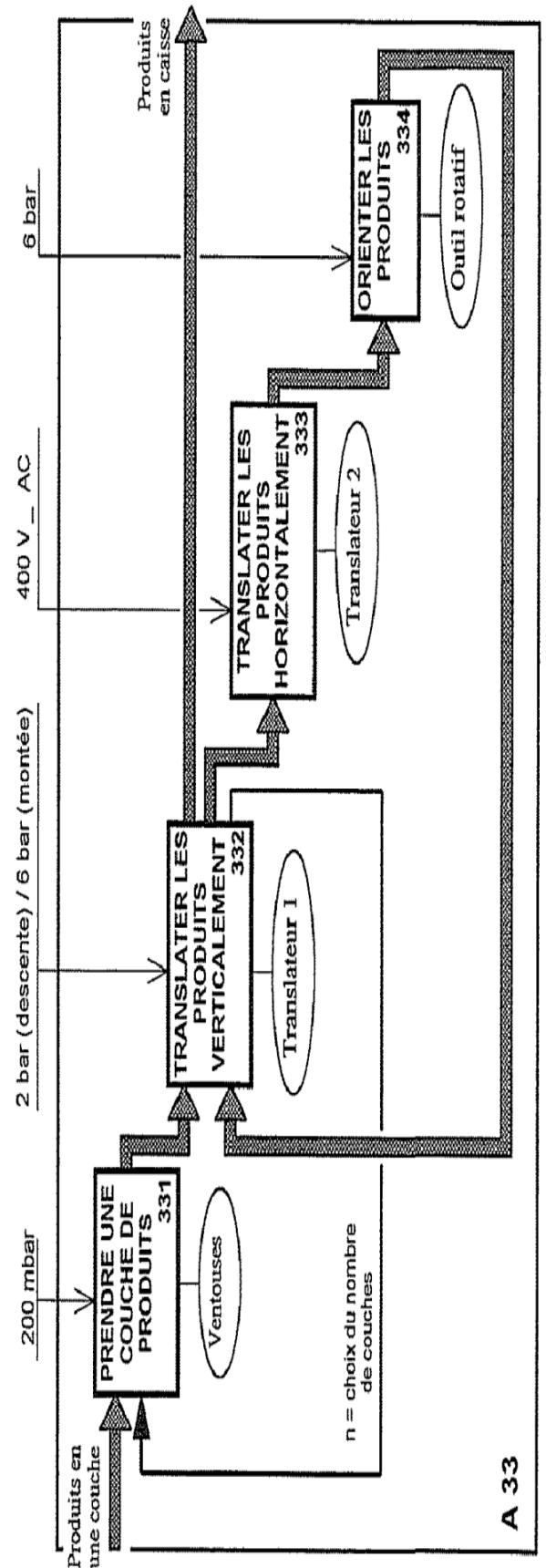
1er niveau de décomposition : REMPLIR DES CAISSES (A0)



2ème niveau de décomposition : CONDITIONNER (A3)



3ème niveau de décomposition : DÉPOSER LES COUCHES EN CAISSE (A33)



FICHE TECHNIQUE**1) DÉPLACEMENT DU SYSTÈME AUTOMATISÉ**

Le déplacement du système automatisé s'effectue à l'aide d'un chariot élévateur de deux tonnes, et en mettant les fourches du chariot entre le longeron support « convoyeur » et le profil en « C » inférieur sur les quatre côtés du système automatisé. La prise de ce système automatisé sur le côté longueur du châssis nécessite des fourches de deux mètres au chariot élévateur.

2) CARACTÉRISTIQUES DU SYSTÈME AUTOMATISÉ

- Longueur : 3 m
- Largeur : 1,70 m
- Hauteur : 1,80 m (hors pieds)
- Masse du système équipé : 900 kg
- Cadences de production : 900 encaissages/h pour 1 couche
450 encaissages/h pour 2 couches
- Produits mis en œuvre : caisses en plastique
pièces en bois
- Énergie électrique : 240/400 V _ AC
 - * circuit de commande : 24 V _ AC
 - * circuit de puissance : 400 V à 50 à 60 Hz, 4 kW
- Énergie pneumatique : 6 bars ou 6×10^5 Pa (débit constant 20 m³/h)
- Niveau sonore : 80 décibels

3) DIMENSIONS DES PRODUITS

- Caisses plastiques : 400 x 300 x 160
- Pièces en bois : 175 x 125 x 50

INTERVENTIONS PÉRIODIQUES**1) MAINTENANCE PRÉVENTIVE SYSTÉMATIQUE DE PREMIER NIVEAU**

Graisser le palier (graisse type EP ou AL suivant utilisation)	Hebdomadaire
Positionner le venturi en position soufflerie	Quotidien
Tester le disjoncteur de tête (test du dispositif de défaut à courant résiduel)	Trimestriel

Outils nécessaires et manutentions :

- Graisser le palier : graisser aux différents points de graissage avec une pompe à graisse
- Positionner le venturi en position soufflerie : mettre l'index rouge en position Fermeture Aspiration
- Tester le disjoncteur de tête : appuyer sur le bouton Test du disjoncteur différentiel 30 mA.

2) MAINTENANCE PRÉVENTIVE SYSTÉMATIQUE DE DEUXIÈME NIVEAU

Régler l'entrefer du moteur principal	Semestriel
Resserrer les bornes de connexion	Semestriel
Changer l'huile des moto-réducteurs	Annuel
Vérifier les fixations des moto-réducteurs	Semestriel
Vérifier que toutes les vis sont serrées	Mensuel

Outils nécessaires et manutentions :

- Régler l'entrefer du moteur principal : voir notice moteur-frein (non fournie ici)
- Resserrer les bornes de connexion : à l'aide d'un tournevis, resserrer toutes les vis dans l'armoire générale avec la machine hors tension
- Changer l'huile des moto-réducteurs :
 - * mettre de l'huile SHC 634 selon la température :
 - . 70°C : 25 000 heures
 - . 80°C : 12 000 heures
 - . 90°C : 6 000 heures
 - . 100°C : 3 000 heures
 - * capacité : 0,3 litre \pm 5%, voir notice Multibloc 2000 Leroy Somer (non fournie ici)
- Vérifier les fixations des moto-réducteurs : vérifier le serrage des différentes pièces mécaniques, machine hors tension, à l'aide d'une clé de 13
- Vérifier que toutes les vis sont serrées : utiliser un tournevis, machine hors tension.

PANNES ET REMÈDES

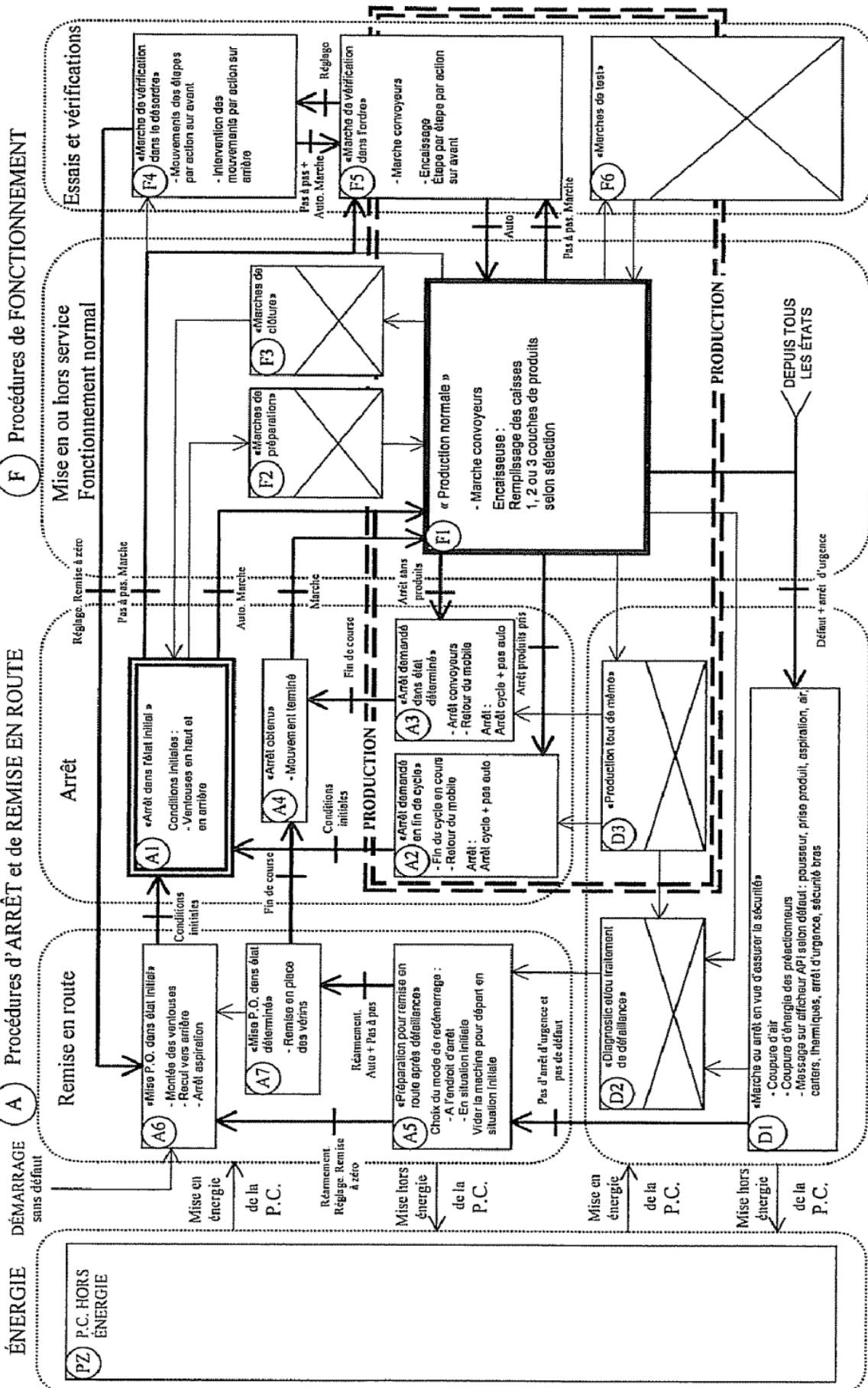
DÉFAUTS	INDICATIONS	REMÈDES
Machine à l'arrêt.	Voyant d'arrêt d'urgence allumé et indication incident sur l'afficheur.	Vérifier que les arrêts d'urgence sont déverrouillés, et que les portes sont bien fermées, puis réarmer.
La machine s'arrête.	Voyant d'arrêt d'urgence allumé, indication défaut moteur et défaut air sur l'afficheur.	Vérifier les disjoncteurs moteurs (réarmer le cas échéant) et la pression d'air (pressostat réglé à 6 bars), puis réarmer.
Voyant réarmement éteint et indication défaut moteur sur l'afficheur.	Disjoncteurs défectueux.	Vérifier les disjoncteurs moteurs, puis réarmer.
Voyant sous tension éteint.		Vérifier le disjoncteur du sectionneur et les disjoncteurs de l'automatisme, puis réarmer.
Manque aspiration.	Défaut d'air sur afficheur. Fuite entre 4 et 5.	Vérifier la présence d'air, purger le venturi en tournant la manette en position soufflerie, contrôler que l'un des tuyaux n'est pas plié, que le manomètre est bien réglé, et que le capteur est en état. Décaper les surfaces en contact à l'aide d'un solvant approprié.
Le moteur transfert ne tourne pas, et les moteurs convoyeurs fonctionnent.	Le bouton sélection est sur la mauvaise position.	Mettre le bouton en position auto.
Vérins désynchronisés.	Cames déréglées.	Régler les cames appropriées.
Impossible de réarmer la machine.	Voyant A.U. allumé, indicateur défaut moteur et défaut air sur afficheur.	Déverrouiller le bouton A.U., fermer le carter, désenclencher sèchement le disjoncteur, remettre l'air à 6 bars minimum.

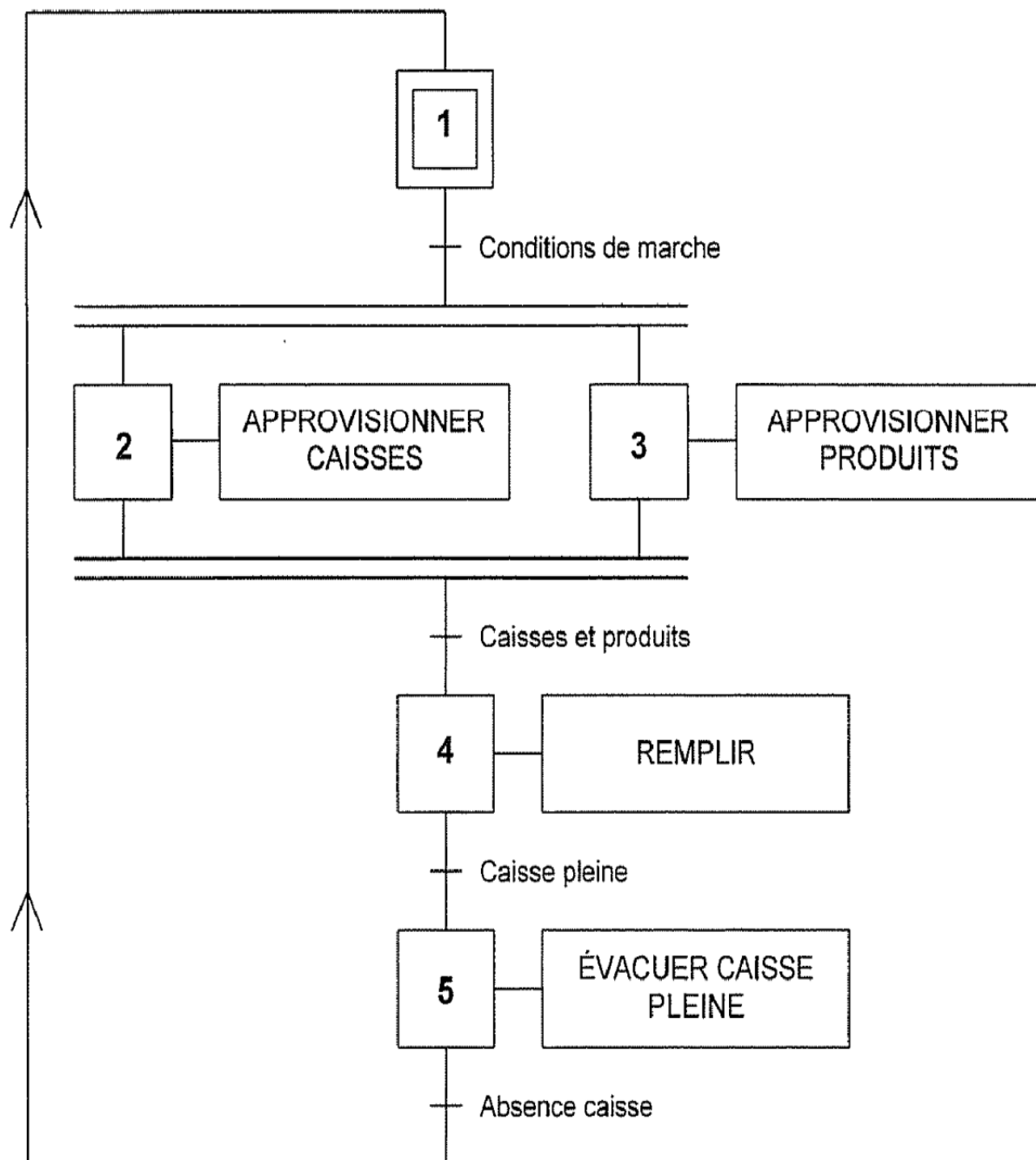
Référence de l'équipement :
EMF 25V2

LEGENDE
P.O. : Partie Opérative
P.C. : Partie Commande

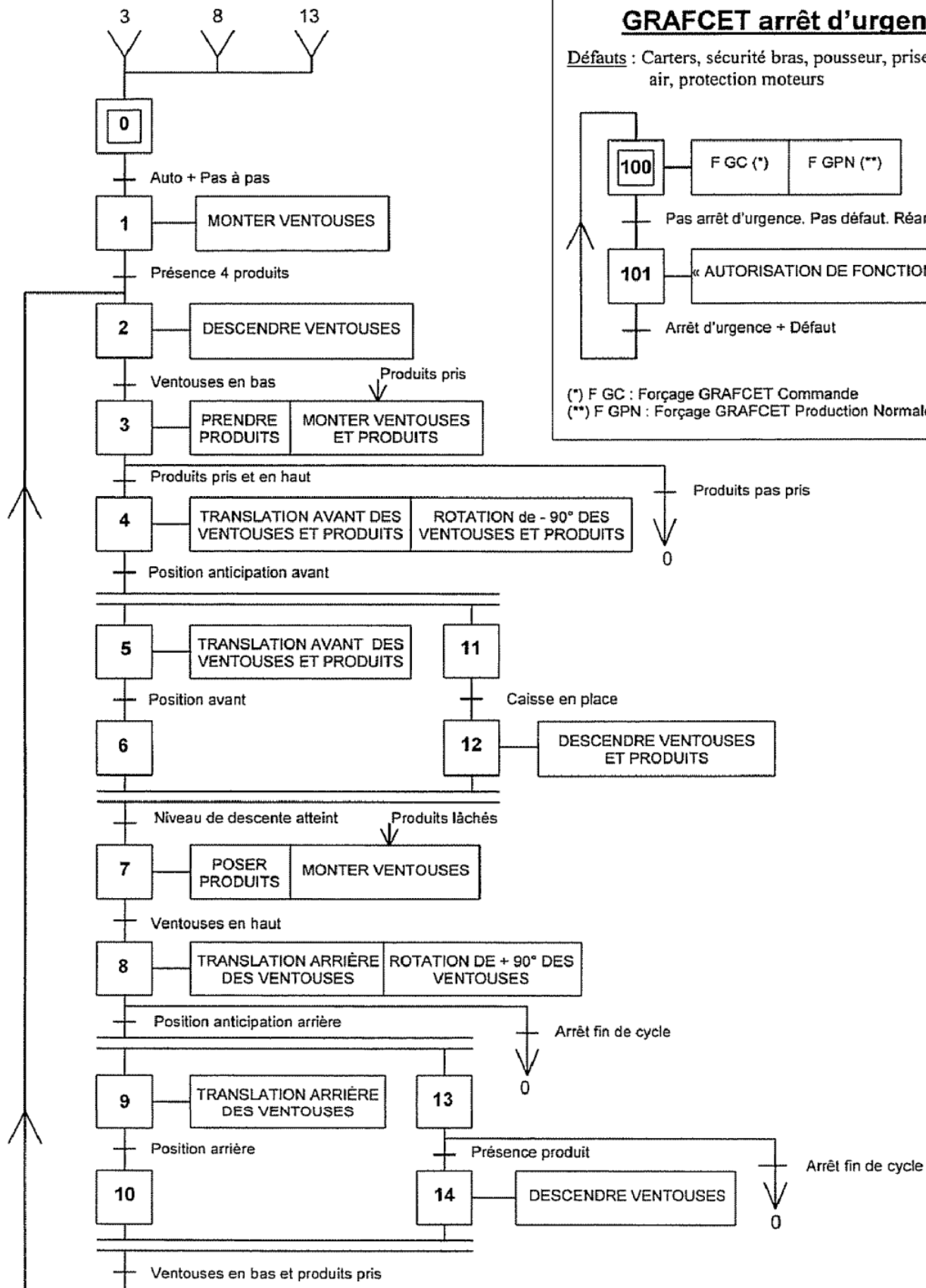
GEMMA
Guide d'Étude des Modes de Marches et d'Arrêts

P.C. HORS
ÉNERGIE

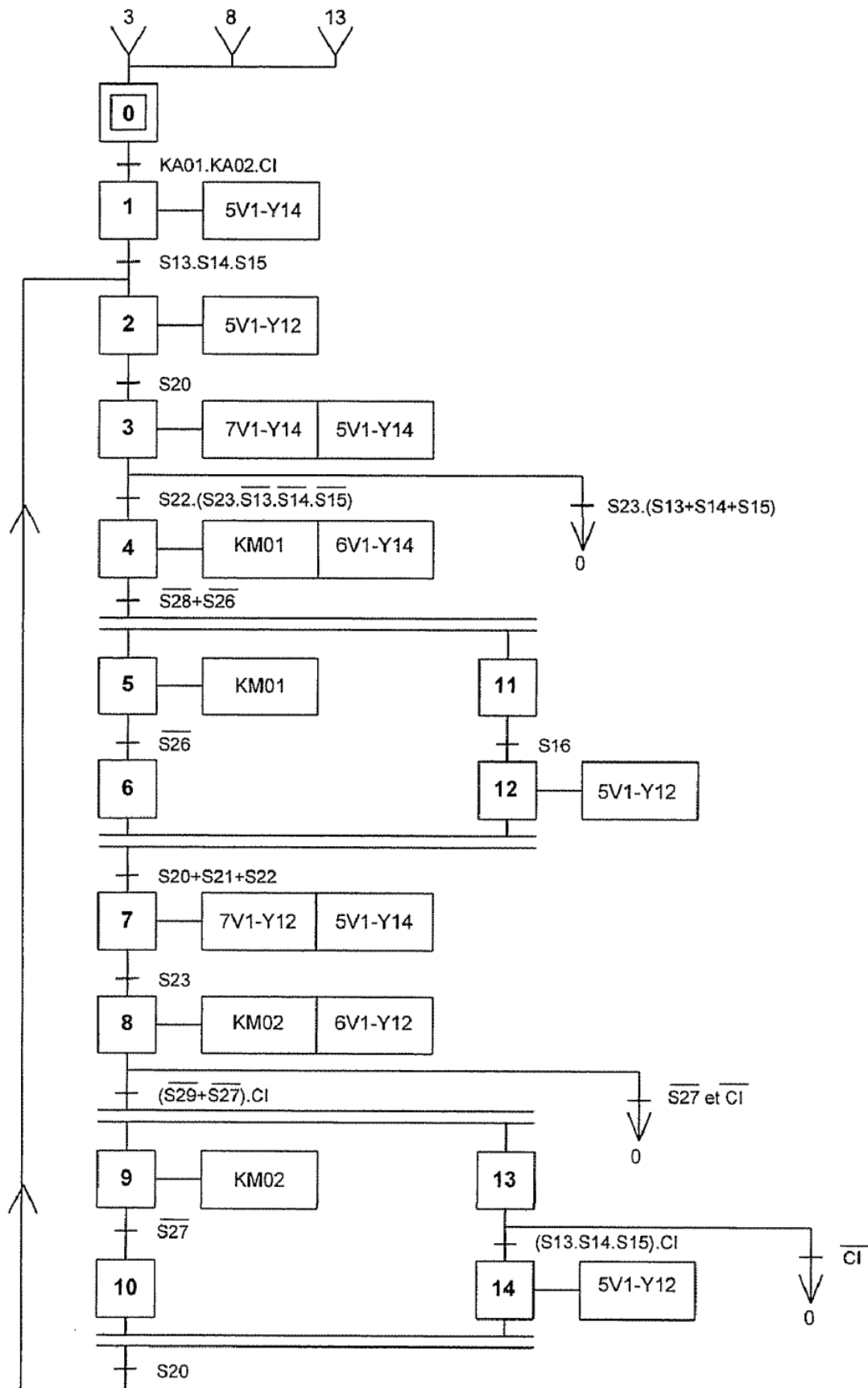


GRAFCET point de vue Système

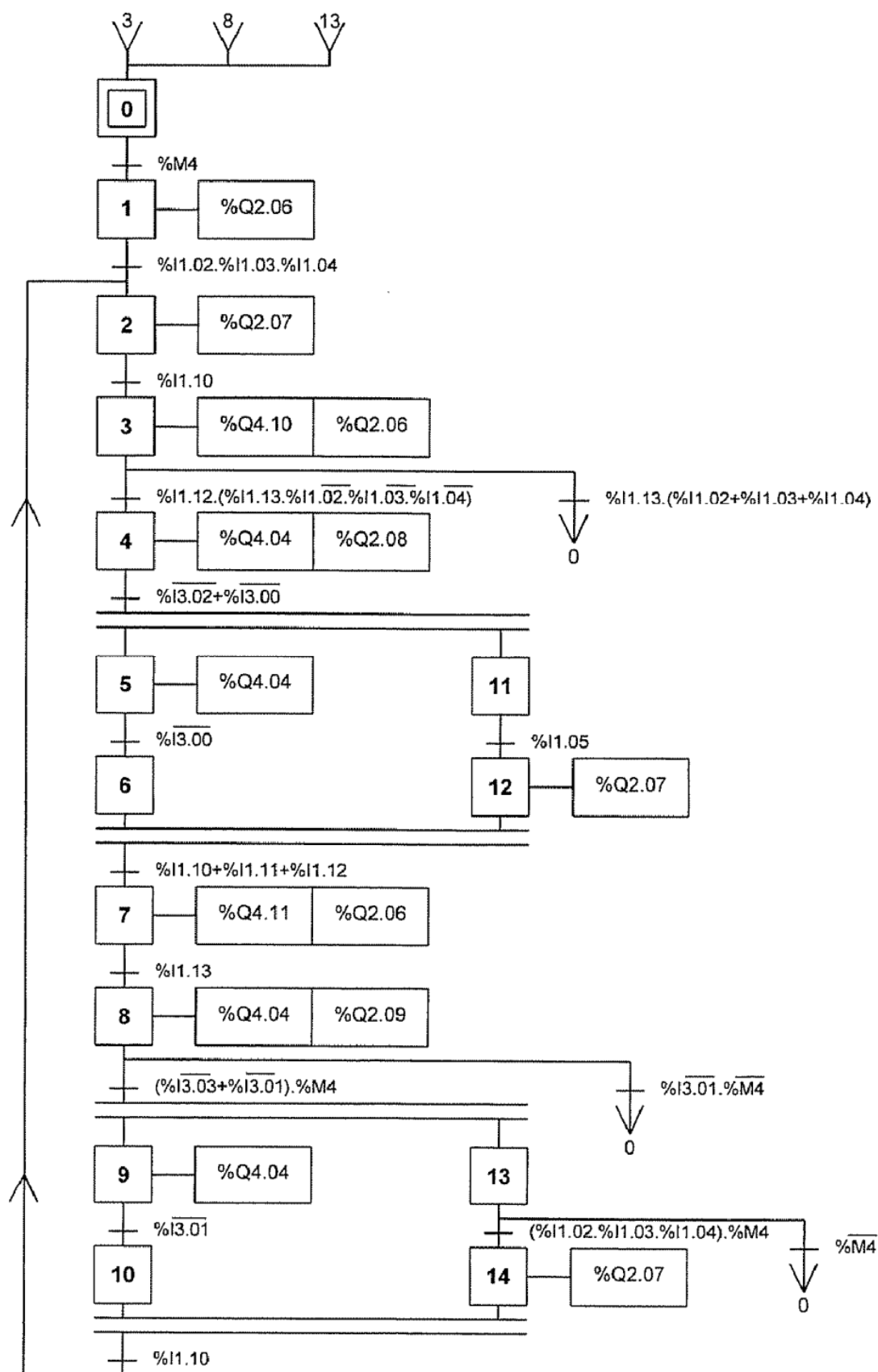
GRAFCET point de vue Partie Opérative



GRAFCET point de vue Partie Commande



GRAFCET point de vue « Automate » Télémécanique « TSX 37/10 »



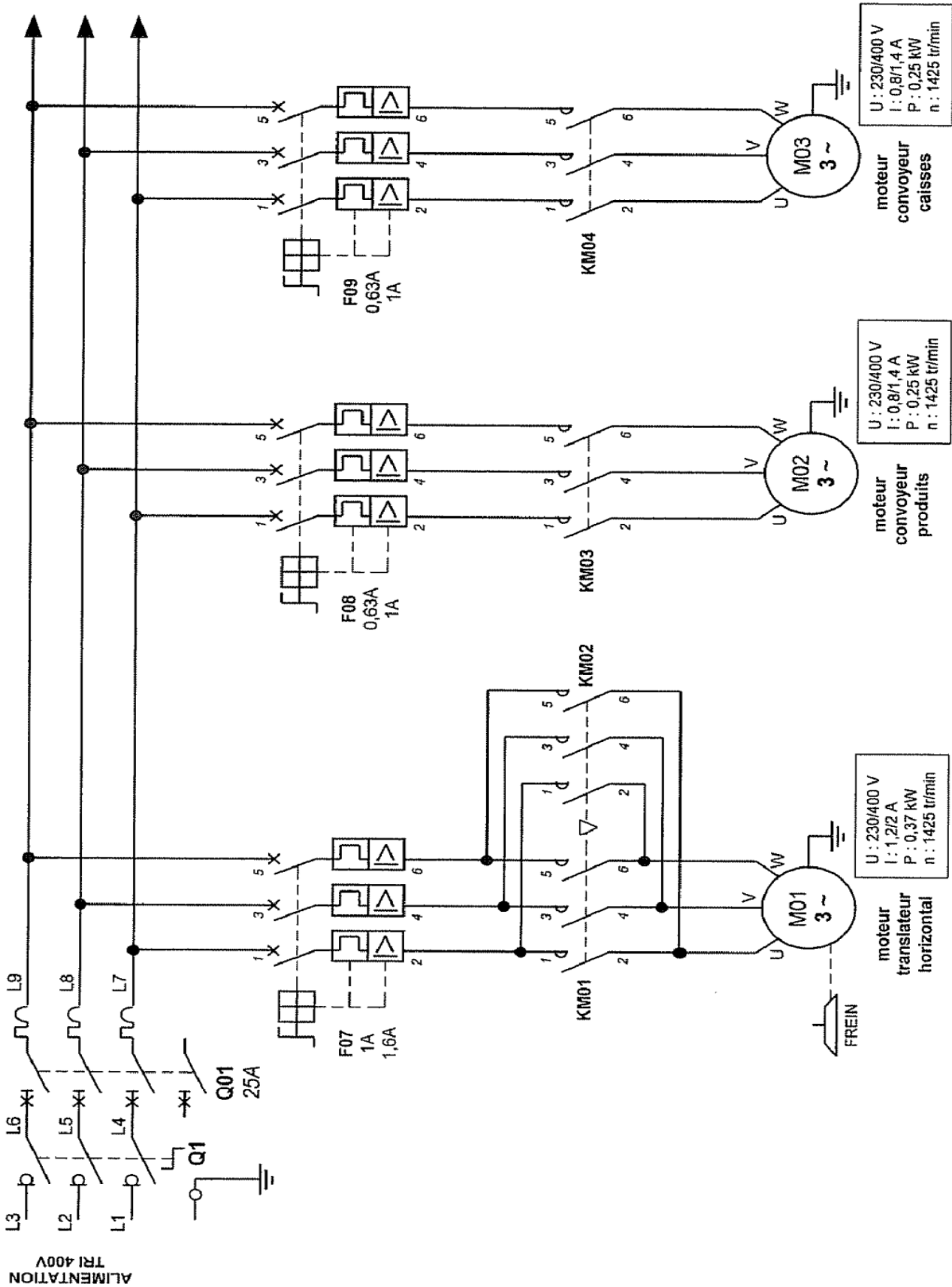
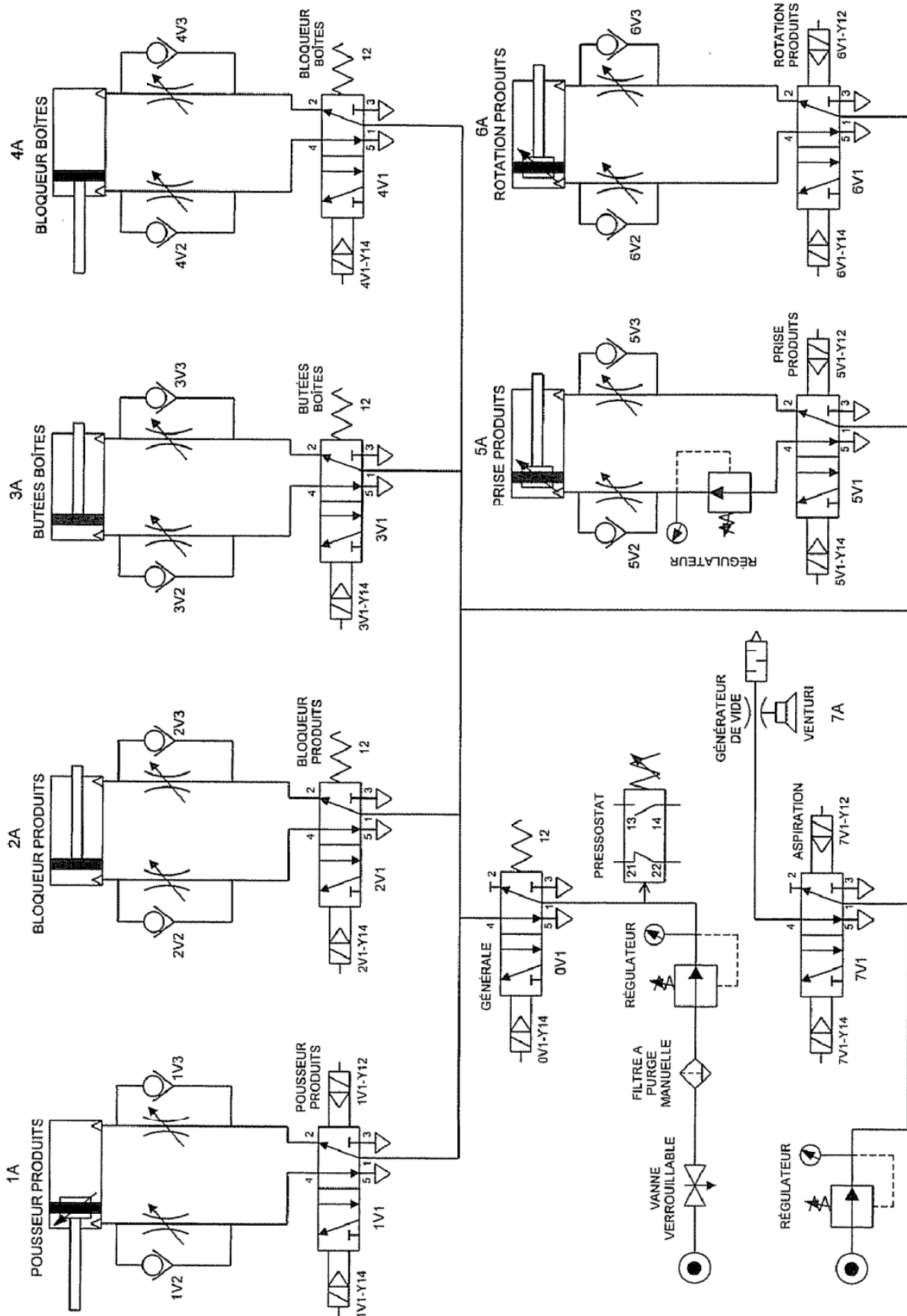
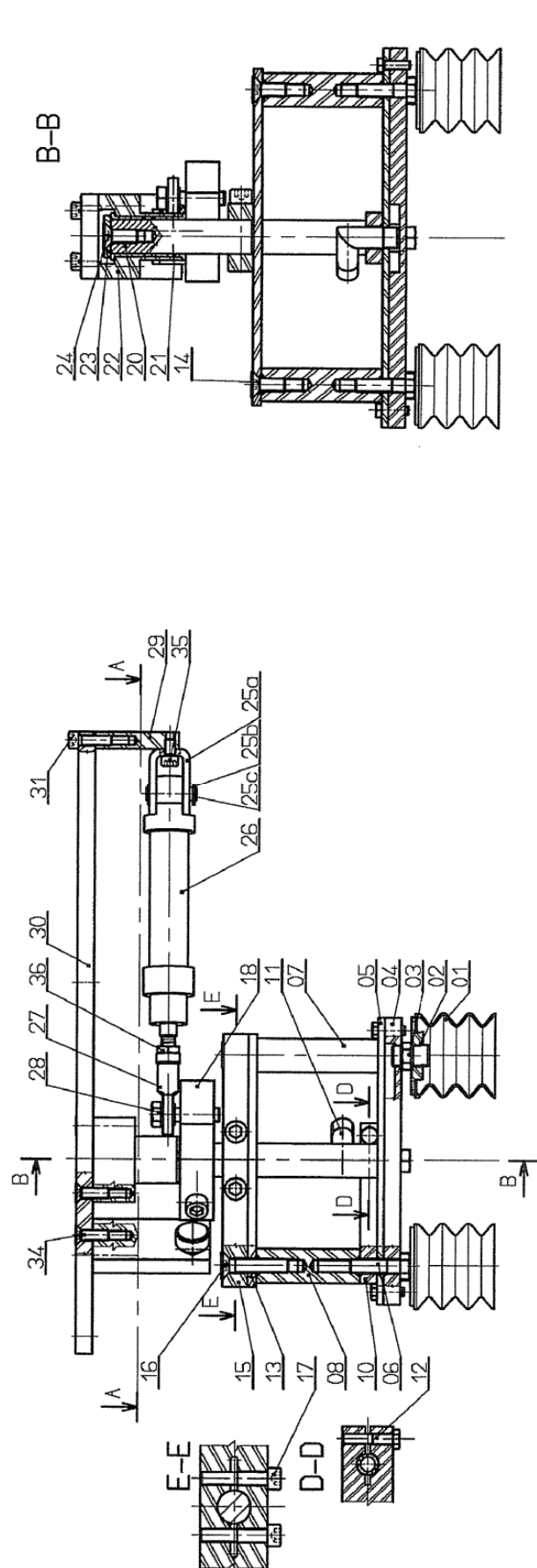
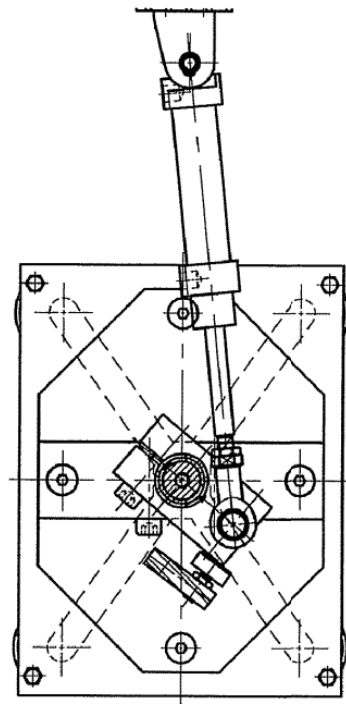


SCHÉMA PNEUMATIQUE

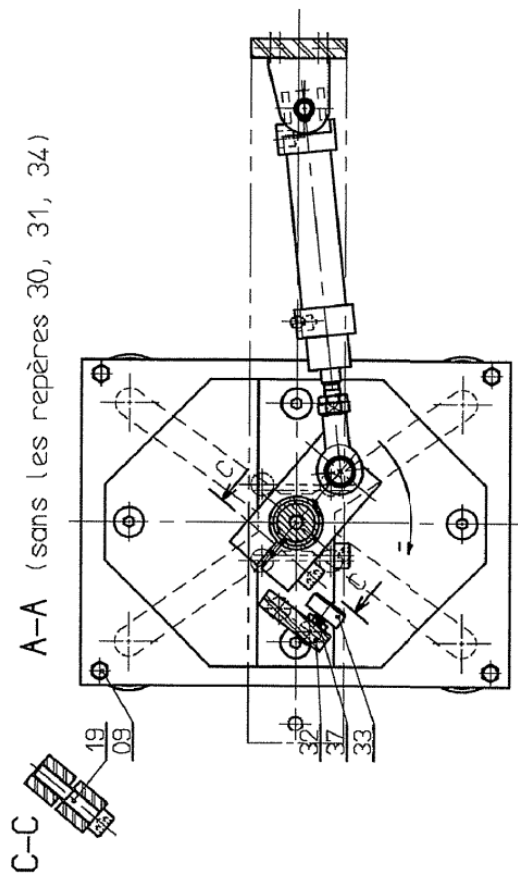


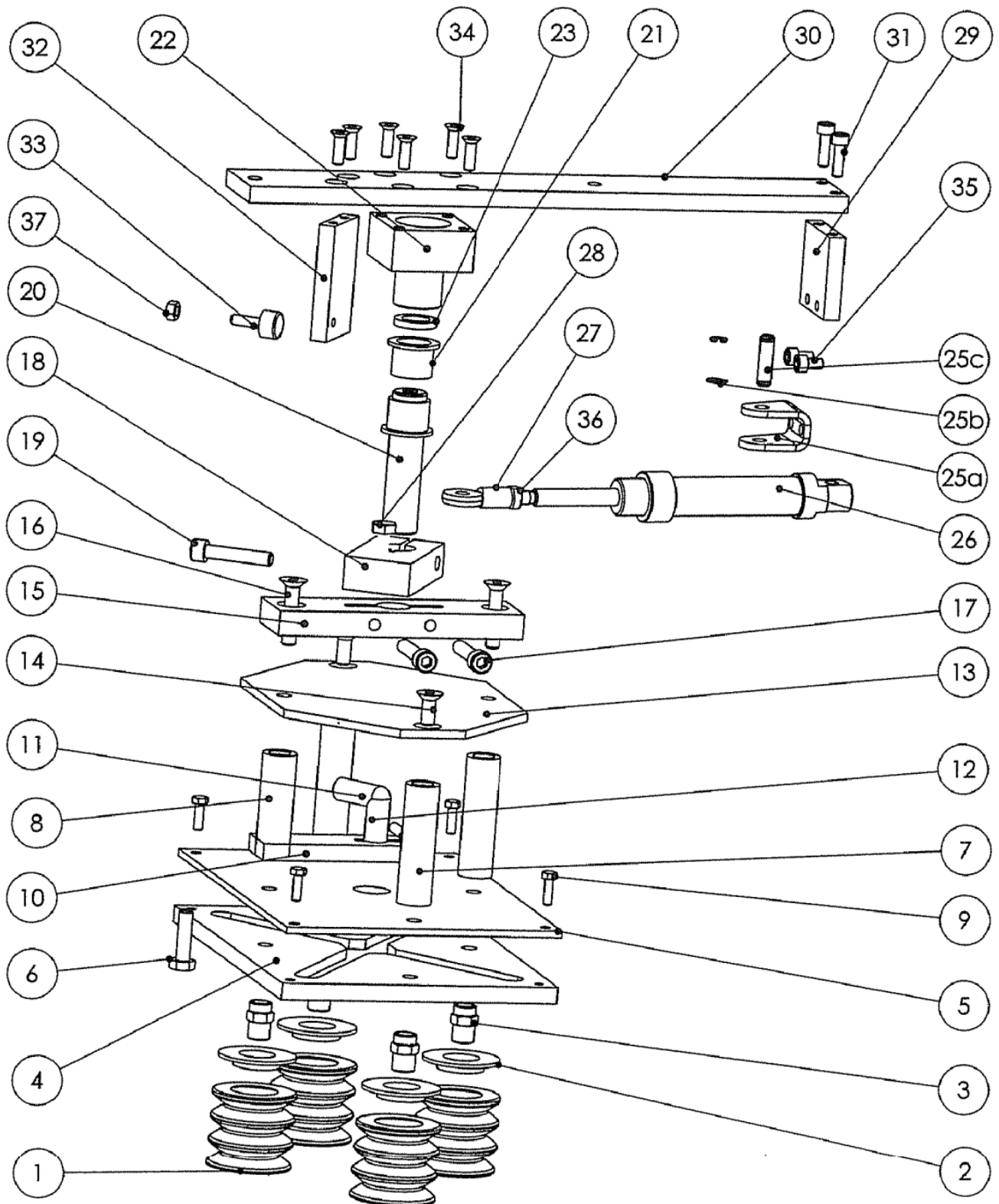


A-A (sans les repères 30, 31, 34)
après rotation de -90°



A-A (sans les repères 30, 31, 34)





OUTIL ROTATIF
ENCAISSEUSE EMF 25 V2

TD6 : SUJET NIVEAU 1

DOSSIER
TECHNIQUE

DT 10/10 suite

37	1	ÉCROU Hm, M6	Acier	
36	1	ÉCROU Hm, M10	Acier	
35	2	VIS CHC, M6-10	Acier	
34	6	VIS FHC, M6-20	Acier	
33	1	PLOT PLASTIQUE 511.200		BRJE TRANSMISSION
32	1	BUTÉE 70 x 40 x 10	Alliage d'aluminium	00-4032
31	2	VIS CHC, M6-20	Acier	BOULEVIS
30	1	PLAQUE SUPPORT 370 x 50 x 10	Alliage d'aluminium	00-4030
29	1	SUPPORT VÉRIN 50 x 50 x 10	Alliage d'aluminium	00-4029
28	1	VIS H, M8-35	Acier	
27	1	EMBOUT A ROTULE KJ 8-D		SYNERGIE
26	1	VÉRIN Ø 20 C=50	Corps Alu	JOUCOMATIC
25	2	ARTICULATION ARRIÈRE 439 00 182		JOUCOMATIC
24	1	VIS FHC, M8-20	Acier	
23	1	RONDELLE Ø 25 Ø 8.5 ep 4	Alliage d'aluminium	00-4023
22	1	PAVE DE GUIDAGE 50 x 50 x 50	Alliage d'aluminium	00-4022
21	2	COUSSINET AUTOLUBRIFIANT	Bronze	STOCK C20/24x20
20	1	AXE DE ROTATION Ø 20 lg 85	Acier	00-4020
19	1	VIS CHC, M8-40	Acier	
18	1	MANETON 75 x 40 x 20	Alliage d'aluminium	00-4018
17	2	VIS CHC, M8-40	Acier	
16	2	VIS FHC, M8-40	Acier	
15	1	PINÇAGE SUPPORT VENTOUSE 150 x 40 x 15	Alliage d'aluminium	00-4015
14	2	VIS FHC, M8-20	Acier	
13	1	SUPPORT ENTRETOISE 200 x 150 x 5	Alliage d'aluminium	00-4013
12	1	VIS H, M6-30	Acier	
11	1	COUDE ORIENTABLE	Laiton	AVAIR21 08 19
10	1	PINÇAGE RACCORD 95 x 30 x 10	Alliage d'aluminium	00-4010
9	4	VIS H, M5-16	Acier	
8	1	ENTRETOISE Ø 20 lg 62	Alliage d'aluminium	00-4008
7	3	ENTRETOISE Ø 20 lg 72	Alliage d'aluminium	00-4007
6	4	VIS H, M8-30	Acier	
5	1	COUVERCLE 225 x 170 x 4	Alliage d'aluminium	00-4005
4	1	PLAQUE D'ASPIRATION 170 x 10 x 225	Alliage d'aluminium	00-4004
3	4	RACCORD M/M½ ½ Gaz		00-4003
2	4	EMBASE VENTOUSE Ø50 x 7	Alliage d'aluminium	00-4002
1	4	VENTOUSE Ø 50	Alliage d'aluminium	00-4001
REP	NB	DÉSIGNATION	MATIÈRE	Observations
OUTIL ROTATIF — ENCAISSEUSE EMF 25 V2				