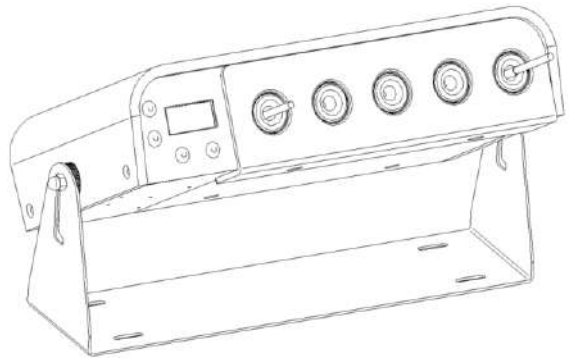


Manuel d'utilisation

BOÎTE À EMBOUTS COLOR ID **BS-5C**



FR

40834-01/25

SOMMAIRE

Symboles.....	5
1. INFORMATIONS	6
1.1 IMPORTANT	6
1.2 Référence du produit	6
1.3 Description générale de l'équipement	6
1.3.1 Fonctionnement en mode maître	7
1.3.2 Fonctionnement en mode esclave	7
1.4 Présentation de l'équipement standard	7
1.5 Liste de colisage	8
1.6 Spécifications techniques	8
2. MISE EN SERVICE	10
2.1 Description du poste de travail	10
2.2 Déballage	10
2.3 Configuration	10
2.3.1 Personnalisation des embouts	10
2.3.2 Configuration des emplacements	12
2.3.3 Connexion de la boîte à embouts	17
2.3.4 Connexion au contrôleur de vissage	18
2.3.5 Connexion au contrôleur de vissage	18
2.3.6 Connexion de l'extension	19
2.4 Installation	20
2.4.1 Installation de la boîte à embouts	20
2.4.2 Installation des embouts	21
3. RÉGLAGES	22
3.1 Accès au menu de réglage des paramètres	22
3.2 Menu de réglage des paramètres	22
3.2.1 Arborescence du menu des réglages	22
3.2.2 Description des menus de réglage	23
3.3 Calibration	23

3.4 Paramétrage du mode de fonctionnement	24
3.4.1 Mode maître	24
3.4.2 Mode esclave	24
3.5 Paramétrage de la table de routage	24
3.5.1 Routage en mode maître	25
3.5.2 Routage en mode esclave	25
3.5.3 Routage dans une configuration « Extension »	26
4. UTILISATION	27
4.1 Mise en marche et arrêt de l'appareil	27
4.2 Utilisation en mode maître	27
4.3 Utilisation en mode esclave	27
5. MAINTENANCE	28
5.1 Entretien	28
5.2 Résolution des problèmes	28
5.3 Pièces de rechange	30
5.4 Assistance téléphonique	30
5.4.1 Pour tout renseignement concernant l'utilisation de l'appareil	30
5.4.2 Pour tout renseignement concernant un dépannage	30
5.5 Retour SAV	31
5.5.1 Téléchargez la fiche de retour SAV	31
5.5.2 Envoyez votre matériel	32
5.6 Dépannage sur site	32
5.7 Garantie	33
6. SÉCURITÉ	34
6.1 Dispositions générales	34
6.2 Risques résiduels	34
6.3 Contre-indications	35
7. STANDARDS	36
7.1 Coordonnées du fabricant	36
7.2 Marquages	36

7.3 Transport et stockage	36
7.3.1 Transport	37
7.3.2 Stockage	37
7.4 Recyclage et fin de vie des DEEE	37
7.4.1 Dispositif de collecte et de recyclage	37
7.4.2 Points de collecte	38
8. ANNEXES	39
Annexe 1 – Description du connecteur Sub D25	40
Annexe 2 - Table des correspondances des programmes entrées / sorties	41
Annexe 3 – Configuration de l'équipement connecté à la boîte à embouts	42
Annexe 4 – Accessoires pour les embouts longs	46

REMARQUES CONCERNANT LA NOTICE

Symboles



Information

Cette mention d'avertissement indique des informations importantes (par exemple : dommages matériels), mais aucun danger.



Information

Information à consulter dans votre espace client sur le site www.doga.fr.



Attention

Cette mention d'avertissement indique un risque faible qui peut entraîner des blessures bénignes ou moyennes s'il n'est pas évité.



Porter des équipements de protection individuelle

Ce symbole indique la nécessité de porter des gants de protection.



Avertissement

Cette mention d'avertissement indique un risque moyen qui peut entraîner des blessures graves ou mortelles s'il n'est pas évité.

1. INFORMATIONS

1.1 IMPORTANT

L'outil fourni avec ce manuel peut avoir été modifié pour satisfaire des besoins spécifiques.

Si c'est le cas, nous vous remercions, lors d'une commande de renouvellement ou de pièces détachées, de bien vouloir préciser le code article de l'outil figurant sur le bon de livraison ou de contacter **DOGA** au **+33 1 30 66 41 41** en indiquant la date approximative de la livraison. Ainsi, vous serez sûr d'obtenir l'outil et/ou la pièce désirés.

1.2 Référence du produit

Désignation	Boîte à embouts color ID BS-5C
Type	R0001-000-RD000

La boîte à embouts BS-5C color ID existe en deux versions, une version standard et une version « Extension ».

1.3 Description générale de l'équipement

La boîte à embouts DOGA BS-5C est un équipement conçu pour délivrer les embouts nécessaires aux opérations de vissage.

Elle fonctionne avec toutes les visseuses électriques multi-programmes et les dispositifs (séquenceur et automate) pourvus d'entrée / sortie 24 V courant continu. Elle assure la correspondance entre les programmes de vissage et les embouts.

Un détrompage absolu des embouts est effectué par codage couleur, ce qui permet d'assurer un assemblage vissé sans erreur.

Il est possible d'associer à une boîte à embouts standard une boîte à embouts extension. Cette association permet d'étendre la capacité en embouts de 5 à 10. Dans ce cas, le détrompage doit être obtenu en combinant les différentes couleurs des manchons et en faisant varier la longueur des embouts.

La boîte à embouts a deux modes de fonctionnement :

1.3.1 Fonctionnement en mode maître

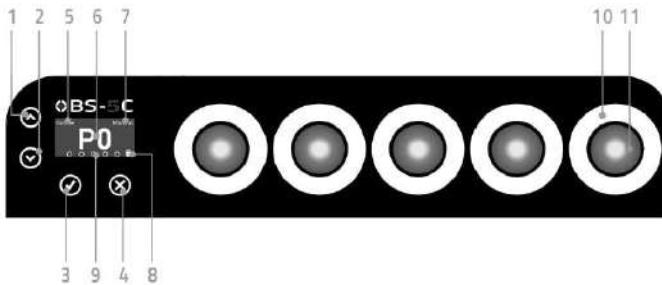
Dans ce mode, l'opérateur est libre de prendre l'embout qu'il souhaite (un seul à la fois).

La boîte à embouts est un organe de commande du contrôleur de la visseuse et la prise de l'embout déclenche le choix d'un programme de vissage.

1.3.2 Fonctionnement en mode esclave

Dans ce mode, lors de la sélection d'un programme de vissage (soit par l'opérateur soit par un automate de séquençement type DPC Touch), la boîte à embouts indique l'embout à utiliser pour ce programme.

1.4 Présentation de l'équipement standard

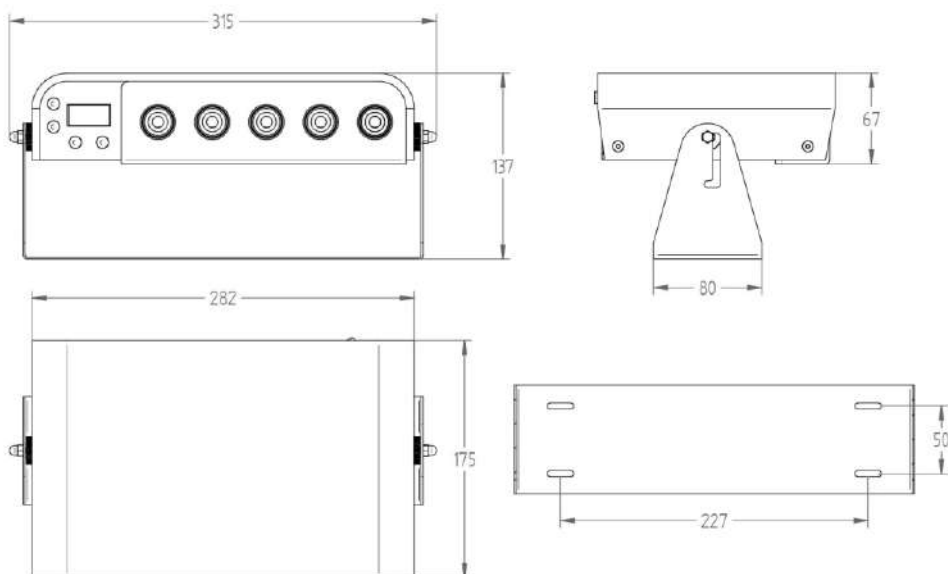


1	Bouton haut	7	Indicateur Modbus actif
2	Bouton bas	8	Indicateur verrouillage visseuse
3	Ouverture du menu / Validation	9	Indicateur présence embout
4	Retour / Annulation	10	Anneau indicateur lumineux x 5
5	Indicateur du mode de fonctionnement	11	Emplacement embout x 5
6	Programme de la visseuse		

1.5 Liste de colisage


Boîte à embouts version standard	Boîte à embouts version extension
<p>X 1 boîte à embouts sans plot</p> <p>X 1 adaptateur secteur</p> <p>X 1 notice d'utilisation</p> <p>X 4 kits de 5 manchons de couleurs différentes</p>	<p>X 1 boîte à embouts sans plot</p> <p>X 1 câble Link 1,8 m</p> <p>X 1 notice d'utilisation</p> <p>X 4 kits de 5 manchons de couleurs différentes</p>

1.6 Spécifications techniques



Dimensions en millimètres

Caractéristiques électriques

Alimentation directe	24 V  1 A
Adaptateur secteur (version standard)	100-240 V ~ 50 - 60 Hz
Alimentation en version extension	Utilisation du câble Link entre les 2 boîtes à embouts
Type de prise	Union européenne / Royaume-Uni / États-Unis
Consommation	25 W max

Caractéristiques physiques

Nombre d'emplacements	5
Largeur	282 mm
Profondeur	175 mm
Hauteur	67 mm
Dimensions avec l'emballage (L x H x P)	350 x 280 x 150 mm
Masse avec alimentation	2,5 kg
Masse avec emballage	3,1 kg
Température d'utilisation	15 - 40°C
Humidité	15 - 85% HR
Niveau sonore	32 dB (A)

Interface utilisateur

Modes de fonctionnement	Maître et esclave
Clavier	4 boutons poussoirs
Affichage	Écran OLED monochrome graphique
	5 anneaux indicateurs lumineux à LED RVB
Langues	Français
	Anglais
	Italien
	Allemand
	Espagnol
	Tchèque

Classe et indice de protection

Classe de matériel	Classe II : masse isolée
Indice de protection IP	IP 4X : équipement protégé contre l'intrusion de solides supérieurs à 1 mm

2. MISE EN SERVICE

2.1 Description du poste de travail

La boîte à embouts est utilisée sur un poste de travail équipé d'outils de vissage nécessitant l'emploi de plusieurs embouts.

2.2 Déballage

Retirez la boîte à embouts de son emballage.

Information



Avant chaque utilisation, contrôlez l'intégrité du contenu de l'emballage et la présence éventuelle de détériorations.
N'utilisez pas l'appareil si vous constatez qu'il est endommagé.

Avertissement



Danger de suffocation !
Veillez à ne pas laisser traîner les emballages vides.

Éliminez l'emballage conformément à la législation nationale en vigueur.

2.3 Configuration

2.3.1 Personnalisation des embouts

Le détrompage des embouts se faisant par la couleur, il est impératif, pour le bon fonctionnement de la boîte à embouts, d'effectuer un marquage de couleur différent pour chaque embout.



Information

Seuls les manchons d'origine fournis par DOGA ont été testés et validés pour un fonctionnement sans défaut.

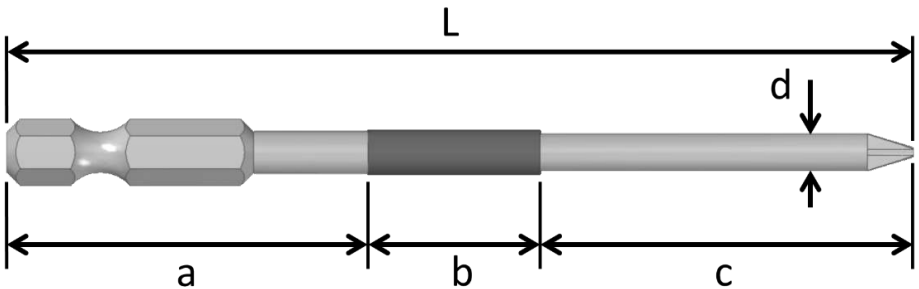
Les manchons existent en 3 tailles différentes afin de s'adapter au diamètre des embouts

Taille 1 : $2.4 \text{ mm} \leq d \leq 4.8 \text{ mm}$

Taille 2 : $3.2 \text{ mm} \leq d \leq 6.4 \text{ mm}$

Taille 3 : $4.7 \text{ mm} \leq d \leq 9.5 \text{ mm}$

Les manchons thermorétractables de couleur sont à positionner sur l'embout en fonction de la longueur de celui-ci :



L	a	b min	c
49 - 64 mm	-	20	4
65 - 84 mm	18	20	-
85 - 115 mm	38	20	-
115 - 144 mm	68	20	-
> 145 mm	98	20	-

Réglez à 90°C le pistolet à air chaud en vue de rétracter les manchons thermorétractables sur les embouts.

Attention



Risque de brûlure : les embouts doivent être maintenus par une pince lors de la chauffe des manchons, leur température peut monter à 90°C.



Attention

Il est recommandé d'utiliser des gants de protection pour effectuer cette opération afin d'éviter les risques de brûlure.

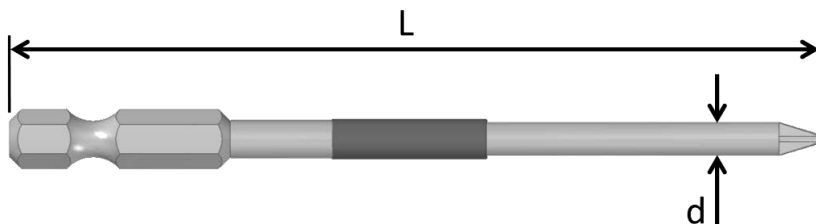
2.3.2 Configuration des emplacements

La configuration initiale de la boîte à embouts BS-5C est telle, qu'elle peut accepter des embouts de 70 mm de long pour chaque emplacement.

La configuration de la boîte à embouts à la longueur des embouts s'effectue par le positionnement de taquets d'arrêt.

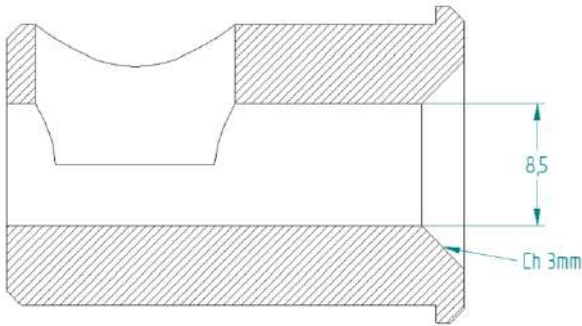
Choix des plots

Les plots sont sélectionnés en fonction du diamètre et de la longueur de l'embout qu'ils doivent recevoir. Le tableau ci-dessous permet de sélectionner le plot le plus adapté.

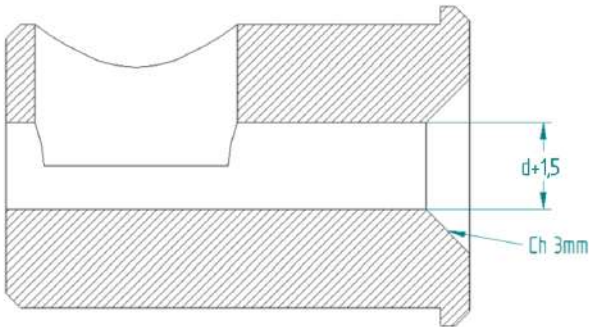


L	d					
	< 3 mm	3 - 3.9 mm	4 - 4.9 mm	5 - 5.9 mm	6 - 7 mm	> 7 mm
49 - 64 mm	C	C	C	A	A	D
65 - 84 mm	B	B	A	A	A	D
85 - 115 mm	B	B	B	A	A	D
115 - 144 mm	B	B	B	B	A	D
> 145 mm	B	B	B	B	A	D

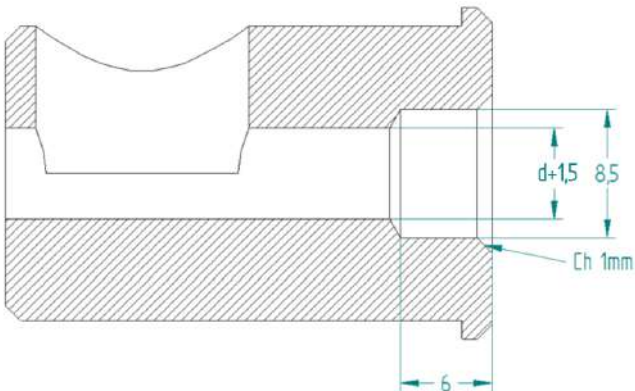
Configuration A : plot pour embout 6.35 standard



Configurations B et D : plot plein à usiner selon les cotes suivantes



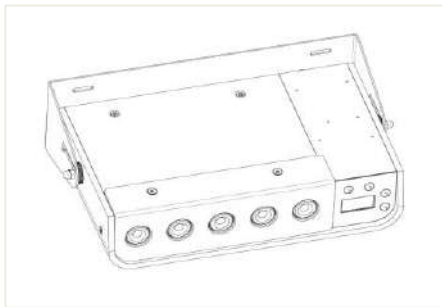
Configuration C : plot plein à usiner selon les cotes suivantes



Démontage de la partie basse de la boîte à embouts

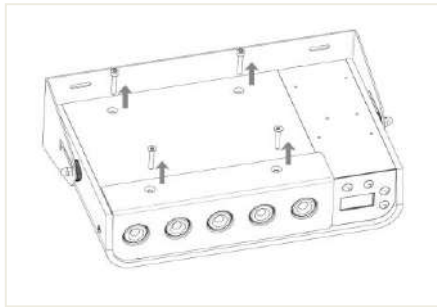
01

Placez la boîte à embouts à l'envers sur une table.



02

Dévissez les 4 vis présentes sous la boîte à embouts.



03

Enlevez le carter de protection transparent.



04

Retirez la partie basse de la boîte à embouts.



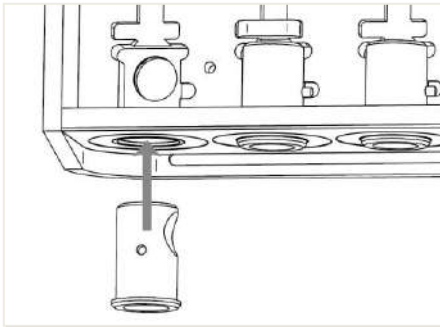
Mise en place des plots

L'installation des plots vous permet d'adapter le réglage en fonction du diamètre des embouts.

Les plots sont livrés avec une goupille permettant de les maintenir en position.

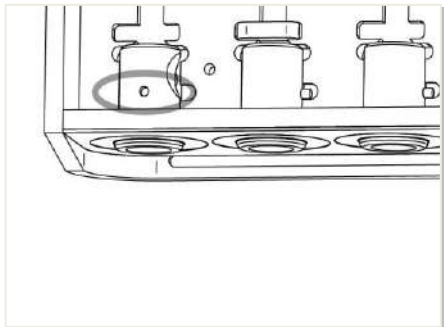
01

Insérez le plot par l'extérieur.



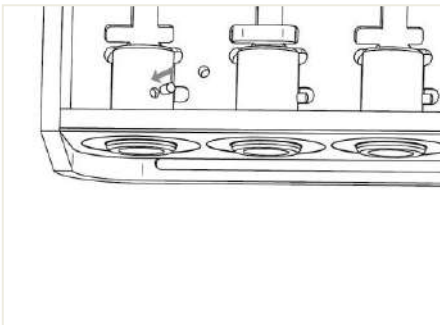
02

Positionnez-le de manière à voir le perçage vers le haut.



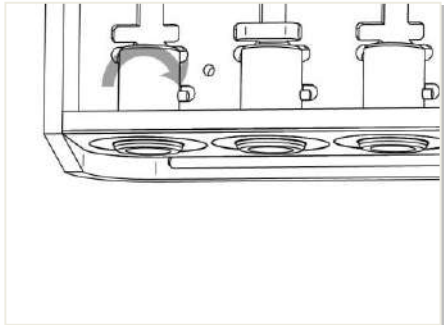
03

Insérez la goupille dans le perçage sur le plot.



04

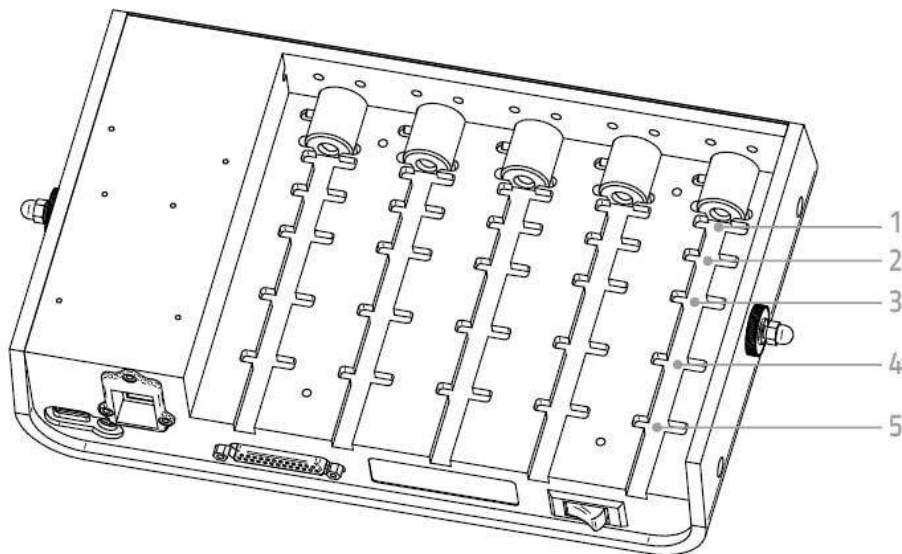
Effectuez une rotation du plot de manière à loger la goupille dans son emplacement.



Mise en place des taquets

L'installation des taquets vous permet d'adapter le réglage en fonction de la longueur des embouts.

- Placez les taquets selon la longueur de vos embouts :

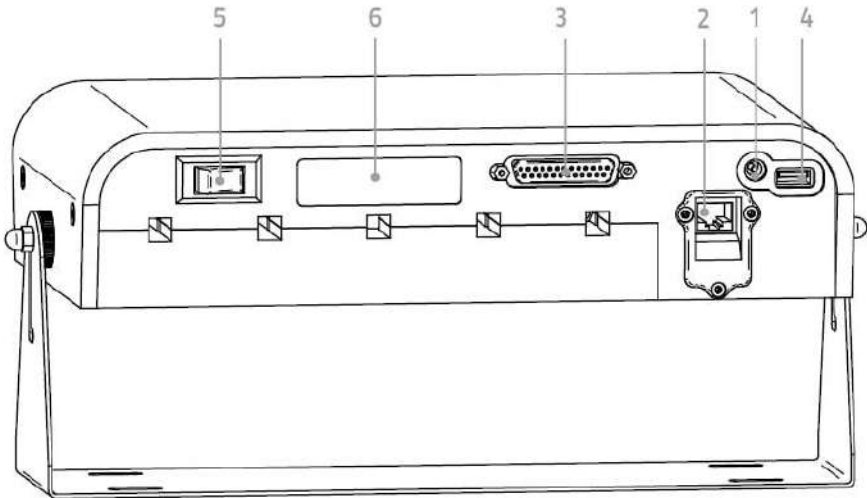



1	49 - 64 mm	4	115 - 144 mm
2	65 - 84 mm	5	≥ 145 mm
3	85 - 114 mm		

- Remplacez la partie basse de la boîte à embouts ainsi que le carter de protection transparent et revissez les 4 vis de fermeture.

2.3.3 Connexion de la boîte à embouts

Reliez l'adaptateur secteur à une prise de courant et au connecteur d'alimentation jack.



1	Connecteur d'alimentation jack D2.1 mm x D5.5mm, 24V CC 1.5 A, positif au centre : 
2	Connecteur Ethernet RJ45 pour connexion Modbus TCP avec le contrôleur DOGA MDC uniquement.
3	Connecteur Sub D 25 des entrées / sorties TOR (tout ou rien)
4	Connecteur pour extension 5 emplacements
5	Bouton marche / arrêt
6	Marquage

Attention



Le connecteur pour extension (4) ressemble à un USB type A mais n'est pas compatible USB.

Ne pas brancher de périphérique USB sous peine de le détériorer.

2.3.4 Connexion au contrôleur de vissage

La boîte à embouts peut être connectée de deux façons au contrôleur de vissage :

- Communication par les entrées / sorties TOR sur le connecteur Sub D25 (bleu).
- Communication en Modbus TCP par un câble Ethernet sur la prise RJ45 (fonction non activée - en cours de développement).



Information

Description du connecteur Sub D25
Voir Annexe 1.

Dans ce cas 3 modes de fonctionnement sont disponibles :

- Direct
- Binaire
- Binaire + 1



Information

Pour identifier les différents types de mode, se référer à la table de correspondances des programmes entrées / sorties.
Voir Annexe 2.

2.3.5 Connexion au contrôleur de vissage

La boîte à embout est directement compatible avec les équipements suivants : Série MDC, série SD / HD, Interface DPC Touch, Contrôleur STANLEY séries ALPHA V «QBE» Expert et ALPHA V «QBE» Advanced.

- Utilisez de préférence un câble de liaison commercialisé par DOGA dédié à votre modèle de contrôleur.

Référez-vous à l'**Annexe 3** pour configurer votre équipement connecté à la boîte à embouts



Attention

Certains câbles de liaison boîte à embouts BS-5C vers le contrôleur de vissage ont le même connecteur aux deux extrémités.

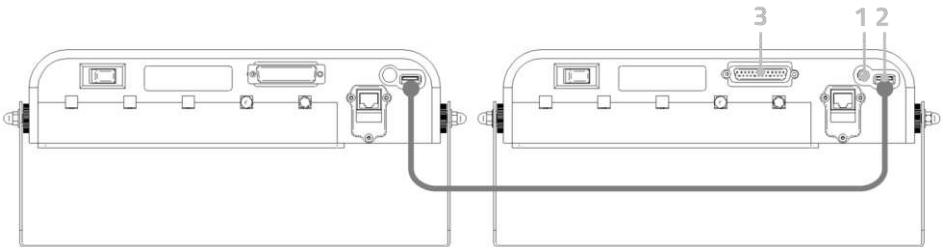
Respectez les indications de connexion sur le câble à chaque extrémité.



2.3.6 Connexion de l'extension

Il est possible d'ajouter une boîte à embouts « extension » de manière à augmenter la capacité d'embouts totale à 10.

Dans cette configuration, il y a une boîte principale et une boîte extension.



Extension

Principale

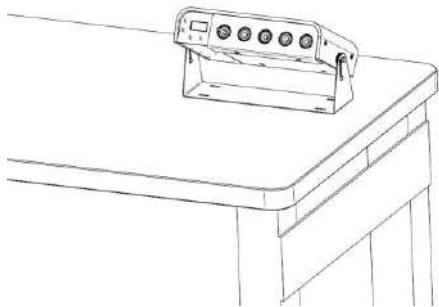
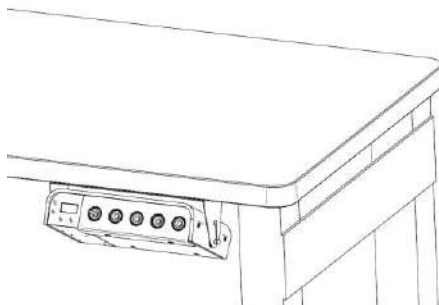
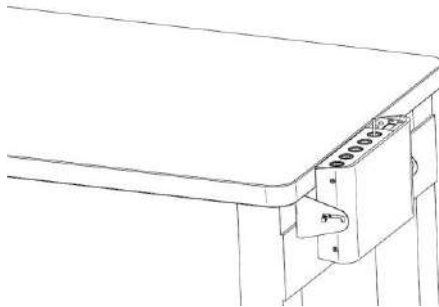
1	Connectez l'alimentation uniquement sur la boîte à embouts principale
2	Connectez le câble Link entre les 2 boîtes à embouts
3	Connectez le câble des entrées/sorties au contrôleur de vissage uniquement sur la boîte à embouts principale

2.4 Installation

2.4.1 Installation de la boîte à embouts

Il est recommandé de fixer la boîte à embouts BS-5C sur le poste de travail et de verrouiller son orientation à l'aide des écrous borgnes situés sur les flancs de celle-ci.

La fixation de la boîte à embouts sur le poste de travail peut se faire de plusieurs façons :

<p>Sur le plan de travail</p>	
<p>Sous le plan de travail</p>	
<p>Sur le côté du plan de travail, à la verticale</p>	

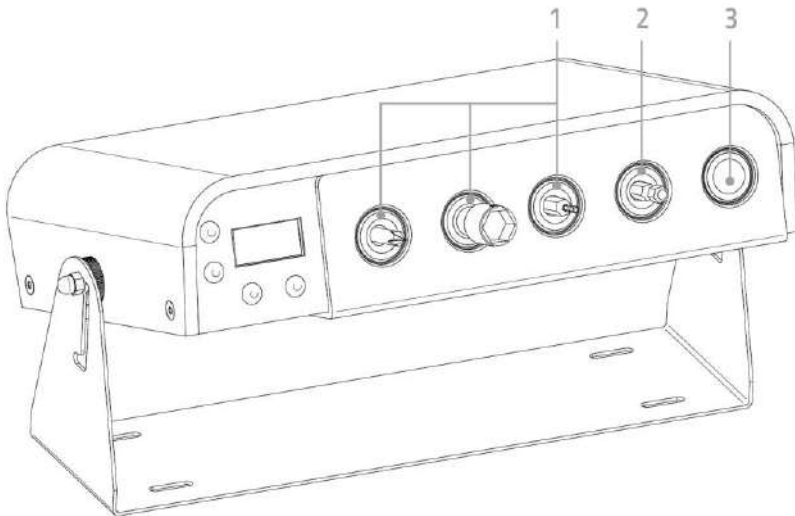
2.4.2 Installation des embouts

Les embouts s'insèrent dans les emplacements de façon que les empreintes soient visibles à l'exception des embouts de longueur comprise entre 49 et 64 mm et dans les plots de configuration B et C décrites au paragraphe 2.3.2. De cette façon l'identification de l'embout à utiliser est facilitée.



Attention

Il est recommandé de porter des gants de protection lors de l'utilisation d'embouts de petite dimension afin d'éviter les risques de piqûre ou de coupure.



1	Position normale : empreintes vers l'extérieur
2	Position pour embouts d'une longueur comprise entre 49 et 64 mm et dans les plots de configuration B et C décrites au paragraphe 2.3.2 : empreintes vers l'intérieur
3	Emplacement bouché par un plot plein

3. RÉGLAGES

3.1 Accès au menu de réglage des paramètres

L'accès au menu de réglage des paramètres se fait par appui sur le bouton



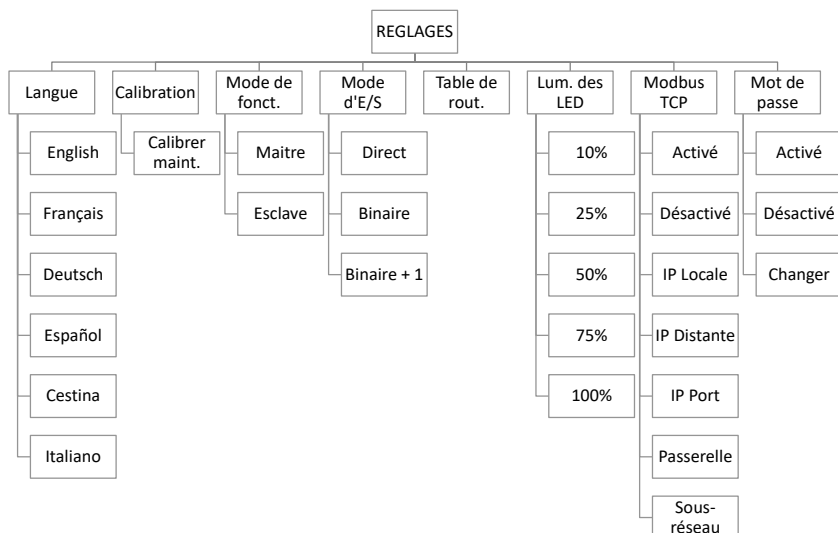
Un mot de passe est demandé, par défaut au démarrage celui-ci est **0000**.

Celui-ci peut être supprimé ou modifié dans le menu Mot de passe.

	Validation et accès au menu de réglage des paramètres
	Annulation et retour dans le menu de réglage
	Navigation dans les menus de réglage
	Navigation dans les menus de réglage

3.2 Menu de réglage des paramètres

3.2.1 Arborescence du menu des réglages

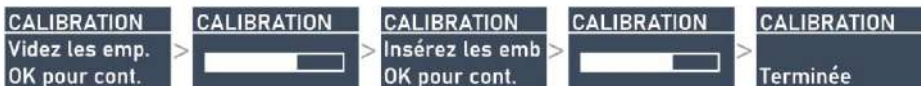


3.2.2 Description des menus de réglage

Langue	Choix de la langue du menu des réglages
Calibration	L'apprentissage de la position des embouts se fait de manière automatisée. Voir le chapitre 3.3
Mode de fonct.	Choix du mode de fonctionnement maître ou esclave Voir le chapitre 3.4
Mode d'E/S	Mode de fonctionnement des E/S sélection programmes voir Annexe 2
Table de rout.	La table de routage contient l'affectation du numéro du programme de vissage par emplacement Voir le chapitre 3.5
Lum. Des LED	Réglage de la luminosité des anneaux indicateurs à LED
Modbus TCP*	Réglage des paramètres réseau pour la connexion Modbus TCP * Fonction non activée - en cours de développement
Mot de passe	Activation et changement du mot de passe de verrouillage du menu

3.3 Calibration

L'apprentissage de la position des embouts se fait de manière automatisée en choisissant la calibration dans le menu.



La calibration s'effectue en 2 étapes :

1. Calibration boîte à embouts vide (sans embouts).
2. Calibration en présence des embouts.

Une fois ces 2 étapes réalisées, les embouts sont liés à leur emplacement.

3.4 Paramétrage du mode de fonctionnement

3.4.1 Mode maître

Dans ce mode, l'opérateur est libre de prendre l'embout qu'il souhaite (un seul à la fois). La boîte à embouts sélectionne le programme correspondant sur le contrôleur de vissage.



3.4.2 Mode esclave

Dans ce mode, lors de la sélection d'un programme de vissage (soit par l'opérateur soit par un automate de séquençement type DPC Touch), la boîte à embouts indique l'embout à utiliser à l'opérateur.

3.5 Paramétrage de la table de routage

Par défaut, l'assignation des embouts par rapport au programme de vissage est directe :

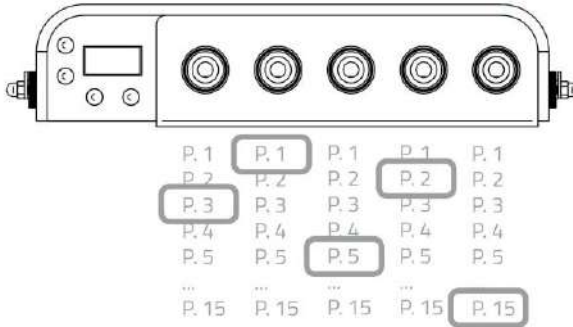
- Le programme 1 correspond à l'emplacement 1
- Le programme 2 correspond à l'emplacement 2
- Etc...



Il est possible de définir le numéro d'un programme de vissage pour chaque embout.

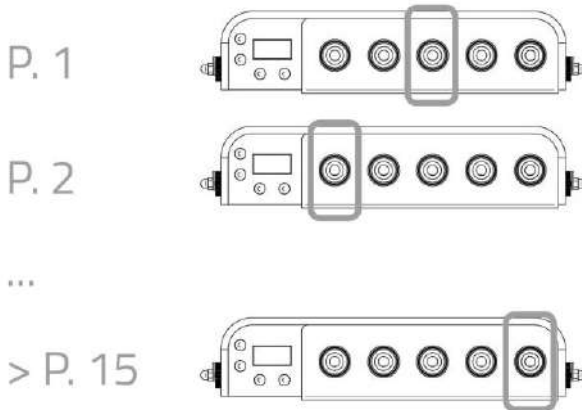
3.5.1 Routage en mode maître

Sélectionnez l'emplacement à régler, choisissez le programme associé.



3.5.2 Routage en mode esclave

Sélectionnez le programme de vissage, choisissez l'emplacement associé.



3.5.3 Routage dans une configuration « Extension »

Lors de l'utilisation de l'extension de boîte à embouts, le réglage du routage doit s'effectuer indépendamment sur chaque boîte à embouts.

Sur la boîte à embouts « Extension », les emplacements sont numérotés de 6 à 10 au lieu de 1 à 5.

Dans le cas du mode esclave, les programmes associés aux emplacements de la boîte Extension (6 à 10) doivent être désactivés sur la boîte principale.

Pour désactiver un programme, lors de la sélection de l'emplacement associé au programme, sélectionnez « - ».

4. UTILISATION

4.1 Mise en marche et arrêt de l'appareil

Pour mettre l'appareil en marche, appuyez sur l'interrupteur marche/arrêt de manière à ce que le côté «ON» soit abaissé. L'écran d'affichage s'allume.

Pour arrêter l'appareil, appuyez sur l'interrupteur marche/arrêt de manière à ce que le côté «OFF» soit abaissé. L'écran d'affichage s'éteint.

Dans le cas de l'utilisation de l'extension, il est impératif de démarrer la boîte à embouts « Extension » avant la boîte à embouts principale.

4.2 Utilisation en mode maître

Si tous les embouts sont dans leur emplacement, l'outil de vissage est en attente, verrouillé. Choisissez l'embout à utiliser, saisissez-le : le programme de vissage associé s'active ainsi que le déverrouillage de l'outil de vissage.

Lors du retour de l'embout dans son emplacement, l'outil de vissage est à nouveau verrouillé.

Si 2 embouts sont sortis de leur emplacement en même temps, l'outil de vissage se verrouille.

Si les embouts ne sont pas à leur place respective, l'outil est verrouillé.

4.3 Utilisation en mode esclave

Si tous les embouts sont dans leur emplacement, l'outil de vissage est en attente, verrouillé. La sélection d'un programme par un automate ou sur le contrôleur de l'outil de vissage allume le voyant de l'emplacement correspondant. Saisissez l'embout indiqué par le voyant, le programme de vissage s'active ainsi que le déverrouillage de l'outil de vissage.

Si 2 embouts sont sortis de leur emplacement en même temps, l'outil de vissage se verrouille.

Si les embouts ne sont pas à leur place respective, l'outil est verrouillé.

5. MAINTENANCE

5.1 Entretien

La détection de couleur peut s'altérer avec le temps du fait de la poussière ou de la salissure.

Un nettoyage périodique des hublots doit être effectué avec un chiffon propre, sec, doux et non pelucheux, de manière à retrouver la transparence des hublots.

Les hublots se trouvent sous les plots.

L'accessibilité aux hublots est obtenue par démontage de la partie inférieure de la boîte à embouts tel que décrit dans le chapitre 2.3.2.

5.2 Résolution des problèmes


Dans le cadre de la production, le bon fonctionnement de l'appareil a été contrôlé à plusieurs reprises. Malgré tout, si l'appareil devait présenter des dysfonctionnements, contrôlez-le, en vous conformant à la liste suivante.



Attention

Toutes les tâches de dépannage nécessitant l'ouverture du boîtier sont à réaliser par DOGA ou une société habilitée par DOGA.

Dysfonctionnement	Action à mener
Sur un ou plusieurs emplacement(s) la détection des embouts ne fonctionne pas ou par intermittence	<ul style="list-style-type: none"> • Effectuez une nouvelle calibration des embouts • Vérifiez que les manchons colorés sont bien positionnés sur les embouts et ne sont pas sales • Nettoyez les hublots

<p>La boîte à embouts ne s'allume pas</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifiez le branchement de l'adaptateur secteur, de la prise de courant au connecteur jack • Contrôlez la tension, le courant et la polarité de l'adaptateur (24V CC, 1 A, ) • Assurez-vous que l'interrupteur ON / OFF est en position ON
<p>La boîte à embouts ne tient pas la position angulaire demandée</p>	<p>Resserrez les deux écrous latéraux fixant la boîte à embouts sur son support métallique</p>
<p>Le mot de passe ne fonctionne pas ou a été oublié</p>	<p>Contactez le Service Après-Vente DOGA</p>
<p>Même après vérification, l'appareil ne fonctionne pas parfaitement.</p>	<p>Contactez le Service Après-Vente DOGA</p>

Si vous ne pouvez résoudre un problème malgré la lecture de ce manuel, veuillez contacter le Service Après-Vente DOGA.



Mon espace client sur www.doga.fr

Rendez-vous dans votre espace client sur www.doga.fr, cliquez sur « Vos contacts » puis sélectionnez votre **contact Service Après-Vente** dédié en fonction du type d'appareil.



Attention

Certains câbles de liaison boîte à embouts BS-5C vers le contrôleur de vissage ont le même connecteur aux deux extrémités.

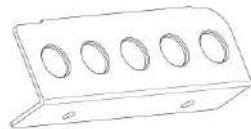
Respectez les indications de connexion sur le câble à chaque extrémité.



5.3 Pièces de rechange

Carter de protection

Plastron transparent



5.4 Assistance téléphonique

5.4.1 Pour tout renseignement concernant l'utilisation de l'appareil

Veuillez contacter votre technico-commercial.



Mon espace client sur www.doga.fr

Rendez-vous dans votre espace client sur www.doga.fr, cliquez sur « Vos contacts » puis sélectionnez votre **contact technico-commercial** dédié en fonction du type d'appareil.

5.4.2 Pour tout renseignement concernant un dépannage

Veuillez contacter votre contact Service Après-Vente.



Mon espace client sur www.doga.fr

Rendez-vous dans votre espace client sur www.doga.fr, cliquez sur « Vos contacts » puis sélectionnez votre **contact Service Après-Vente** dédié en fonction du type d'appareil.

Si notre technicien peut déterminer à distance l'origine de la panne, il vous indique la marche à suivre pour vous permettre d'effectuer la réparation vous-même dans la mesure du possible.

5.5 Retour SAV

Tout matériel doit être impérativement retourné accompagné d'une fiche de retour SAV que vous devez compléter et joindre à votre colis.

La prestation de réparation, de maintenance, d'étalonnage ou de réglage ne pourra débuter qu'à réception de cette fiche.



Information

Le respect de cette procédure permet une prise en charge rapide de votre demande et une diminution des coûts de recherche de panne.

5.5.1 Téléchargez la fiche de retour SAV

Vous pouvez télécharger la fiche en suivant l'un des liens suivants :

<http://service.doga.fr/syst/dogatech.nsf/liste/00182>

<https://www.doga.fr/nos-services/maintenance-industrielle>



Information

Vous pouvez utiliser votre propre fiche de retour SAV dans la mesure où elle contient toutes les informations nécessaires à la prise en charge de votre matériel listées ci-dessous.

5.5.2 Envoyez votre matériel

Le(s) colis retourné(s) devront l'être en port payé aux adresses suivantes en fonction de votre mode de transport :

Colis postaux	Colis transporteur
DOGA - Service SAV 8, avenue Gutenberg - CS 50510 78317 Maurepas Cedex	DOGA - Service SAV 11, rue Lavoisier 78310 MAUREPAS

5.6 Dépannage sur site

Bien qu'attrayant, le dépannage sur site constitue rarement la meilleure solution pour les matériels transportables. Les conditions de travail pour le réparateur sont moins bonnes que dans nos ateliers et le déplacement d'un technicien est onéreux.

Si vous devez avoir recours à une intervention sur site, veuillez contacter votre contact Service Après-Vente.



Mon espace client sur www.doga.fr

Rendez-vous dans votre espace client sur www.doga.fr, cliquez sur « Vos contacts » puis sélectionnez votre **contact Service Après-Vente** dédié en fonction du type d'appareil.

Nos services procéderont à l'organisation de l'intervention.

5.7 Garantie

DOGA garantit ses produits contre tout vice de pièces ou de fabrication pour une période de 12 mois.

Pour bénéficier de la garantie pièces et main d'œuvre, il y a lieu de respecter les conditions suivantes :

- L'appareil doit avoir été utilisé dans le cadre d'un usage professionnel et conformément aux conditions normales d'utilisation décrites dans la présente notice d'utilisation.
- L'appareil ne doit pas avoir subi de détériorations liées au stockage, à la maintenance ou à de mauvaises manipulations.
- L'appareil ne doit pas avoir été adapté ou réparé par des personnes non qualifiées.

6. SÉCURITÉ

6.1 Dispositions générales

Cette notice d'utilisation doit être conservée avec soin dans un lieu connu et facilement accessible aux utilisateurs potentiels du produit.



Attention

Lire et faire lire attentivement à chaque opérateur le présent manuel avant de procéder à l'installation, l'utilisation ou la réparation du produit.

S'assurer absolument que l'opérateur a parfaitement compris les règles d'utilisation et la signification des éventuels symboles apposés sur le produit.

La majeure partie des accidents pourrait être évitée en respectant les instructions de la notice d'utilisation.

Celles-ci ont été rédigées en faisant référence aux directives Européennes et leurs divers amendements, ainsi qu'aux normes relatives aux produits.

Dans chaque cas, respecter et se conformer aux normes nationales de sécurité. Ne pas enlever ou détériorer les étiquettes et annotations apposées sur le produit et plus particulièrement celles imposées par la loi.

6.2 Risques résiduels

Risque de brûlure

La manipulation d'un pistolet à air chaud lors de la personnalisation des embouts avec les manchons thermorétractables vous expose à une température de 90°C. Il est recommandé de manipuler les embouts avec une pince et de porter des gants de protection.

Risque de piqûre ou de coupure

Les embouts disposés dans la boîte à embouts peuvent induire des blessures. Il est conseillé de porter des gants de protection lors de l'utilisation d'embouts de petite dimension avec la boîte à embouts.

Risque de blessure

Une personne venant à heurter, avec une partie de son corps (non protégée par des équipements de sécurité), la boîte à embouts contenant des embouts, s'exposerait à des risques de blessure.

6.3 Contre-indications

Ne pas couvrir.

Ne pas immerger.

Ne pas exposer à des projections liquides.

Ne pas utiliser à proximité d'une source de chaleur.

7. STANDARDS

7.1 Coordonnées du fabricant



Fabricant : DOGA

Adresse : ZA Pariwest

8 avenue Gutenberg CS 50510

78317 MAUREPAS CEDEX - FRANCE

7.2 Marquages

Boîte à embouts BS-5C	Désignation de l'équipement
Type	Référence de l'équipement
N° Série	Numéro de série unique de l'équipement
 <small>8 avenue Gutenberg - CS 50510 78317 Maurepas Cedex - FRANCE</small>	Nom et adresse du fabricant de l'équipement
Année xxxx	Année de fabrication de l'équipement
CE	Équipement conçu et fabriqué conformément aux exigences des directives européennes 2014/35/UE, 2014/30/UE et 2011/65/UE
	Toutes les consignes de sécurité et toutes les instructions doivent être lues

7.3 Transport et stockage

Information



Votre équipement peut être endommagé si vous le transportez ou l'entreposez de manière inappropriée. Observez les informations relatives au transport et au stockage de votre équipement.

7.3.1 Transport

Utilisez un contenant adapté au transport de l'équipement afin de le protéger contre les influences extérieures.

Veuillez respecter les consignes suivantes avant chaque transport :

- Arrêtez l'appareil
- Débranchez le cordon d'alimentation

7.3.2 Stockage

Veuillez respecter les consignes suivantes avant chaque entreposage :

- Arrêtez l'appareil
- Débranchez le cordon d'alimentation
- Nettoyez l'appareil conformément aux indications figurant dans le chapitre Maintenance.
- Rangez-le dans un contenant adapté afin de le protéger de la poussière et de l'exposition directe au soleil.
- Rangez-le au sec à une température ambiante inférieure à 40°C.

7.4 Recyclage et fin de vie des DEEE



Le pictogramme représentant une poubelle barrée, apposé sur un appareil électrique ou électronique, signifie que celui-ci ne doit pas être éliminé avec les ordures ménagères.

Les solutions de collecte sont les suivantes :

7.4.1 Dispositif de collecte et de recyclage

Conformément aux dispositions du code de l'environnement en matière de Déchets Équipements Électriques et Électroniques (DEEE) professionnels (art. R543-195 et suivants), DOGA adhère à ECOSYSTEM, éco-organisme agréé par les pouvoirs publics aux conditions définies par l'art. R543-197.

Vous pouvez ainsi bénéficier du dispositif de collecte et de recyclage proposé par ECOSYSTEM pour les DEEE issus des équipements professionnels que DOGA a vendus. Plus d'information sur www.ecosystem.eco.

7.4.2 Points de collecte

Des points de collecte gratuits pour les appareils électriques ou électroniques usagés sont à votre disposition à proximité de votre entreprise.

Les autorités de votre ville ou de votre commune peuvent vous en fournir les adresses.

8. ANNEXES



Attention

Certains câbles de liaison boîte à embouts BS-5C vers le contrôleur de vissage ont le même connecteur aux deux extrémités.

Respectez les indications de connexion sur le câble à chaque extrémité.



Annexe 1 - Description du connecteur Sub D25

N°	Direct	Binaire, binaire + 1
1	Entrée sélection 1	Entrée sélection 1
2	Entrée sélection 2	Entrée sélection 2
3	Entrée sélection 3	Entrée sélection 3
4	Entrée sélection 4	Entrée sélection 4
5	Entrée sélection 5	-
6	Entrée sélection 6	-
7	Entrée sélection 7	-
8	Entrée sélection 8	-
9	Sortie sélection 1	Sortie sélection 1
10	Sortie sélection 2	Sortie sélection 2
11	Sortie sélection 3	Sortie sélection 3
12	Sortie sélection 4	Sortie sélection 4
13	Sortie sélection 5	-
14	Sortie sélection 6	-
15	Sortie sélection 7	-
16	Sortie sélection 8	-
17	-	-
18	Sortie outil disponible	Sortie outil disponible
19	Sortie alarme (outil indisponible)	Sortie alarme (outil indisponible)
20	Masse	Masse
21	24V	24V
22	-	-
23	Commun Entrées	Commun Entrées
24	Commun Sorties	Commun Sorties
25	-	-

Annexe 2 - Table des correspondances des programmes entrées / sorties

Programme	Direct								Binaire								Binaire + 1							
	1	2	3	4	5	6	7	8	1	2	3	4	5	6	7	8	1	2	3	4	5	6	7	8
1	1	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
2	0	1	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0
3	0	0	1	0	0	0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0
4	0	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0
5	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0
6	0	0	0	0	0	1	0	0	1	1	1	0	0	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0
7	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0	1	1	1	0	0	0	0	0
8	0	0	0	0	0	0	0	1	1	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0
9									1	1	0	1	0	0	0	0	1	0	0	1	0	0	0	0
10									1	1	1	1	0	0	0	0	1	1	0	1	0	0	0	0
11									0	0	0	0	1	0	0	0	1	1	1	1	0	0	0	0
12									1	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0
13									1	1	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0
14									1	1	1	0	1	0	0	0	1	1	0	0	1	0	0	0
15									1	1	1	1	1	0	0	0	1	1	1	0	1	0	0	0

Annexe 3 - Configuration de l'équipement connecté à la boîte à embouts

Contrôleur série MD en mode maître

Entrez les paramètres en accédant au menu > paramètres > entrées / sorties

Configuration des entrées :

Entrée 1	Programme 1	
Entrée 2	Programme 2	
Entrée 3	Programme 3	
Entrée 4	Programme 4	
Entrée 5	Aucune (non assignée)	
Entrée 6	Blocage visseuse	
Entrée 7	Aucune (non assignée)	
Entrée 8	Aucune (non assignée)	

Configuration des sorties :

Sortie 1	Aucune (non assignée)	
Sortie 2	Aucune (non assignée)	
Sortie 3	Aucune (non assignée)	
Sortie 4	Aucune (non assignée)	
Sortie 5	Aucune (non assignée)	
Sortie 6	Aucune (non assignée)	
Sortie 7	Aucune (non assignée)	
Sortie 8	Aucune (non assignée)	

Contrôleur série MD en mode esclave

Entrez les paramètres en accédant au menu > paramètres > entrées / sorties

Configuration des entrées :

Entrée 1	Aucune (non assignée)	
Entrée 2	Aucune (non assignée)	
Entrée 3	Aucune (non assignée)	
Entrée 4	Aucune (non assignée)	
Entrée 5	Aucune (non assignée)	
Entrée 6	Blocage visseuse	
Entrée 7	Aucune (non assignée)	
Entrée 8	Aucune (non assignée)	

Configuration des sorties :

Sortie 1	Retour sélection 1	
Sortie 2	Retour sélection 2	
Sortie 3	Retour sélection 3	
Sortie 4	Retour sélection 4	
Sortie 5	Aucune (non assignée)	
Sortie 6	Aucune (non assignée)	
Sortie 7	Aucune (non assignée)	
Sortie 8	Aucune (non assignée)	

Contrôleur série SD / HD (en mode maître uniquement)

Contrôleur HDC	P64 = 1 ou 3
Contrôleur SDC	P20 = 1 ou 2 - P86 = 0

Interface DPC Touch

Les entrées et les sorties 9, 10, 11 et 12 doivent rester non assignées afin de créer une étape de sortie de type continu pour sélectionner l'embout correspondant.

Contrôleur STANLEY séries ALPHA V «QBE» Expert et ALPHA V «QBE» Advanced

Les pins F, G, H, J et P, R, S, T permettent de sélectionner l'embout de vissage

Configurez des sorties par le menu :

Configuration \ Autre > E/S > 24V (Sort)

Sortie F	<p>24V (Sort)</p> <p>C PAS UTILISEE</p> <p>D PAS UTILISEE</p> <p>E PAS UTILISEE</p> <p>F BIT DU JOB</p>	<p>F BIT DU JOB</p> <p>Type de contact N.O. ▾</p> <p>Bit 0</p> <p>Mode BINAIRE ▾</p> <p>Visseuse 1 ▾</p>
Sortie G	<p>24V (Sort)</p> <p>C EN CYCLE</p> <p>D PRÊT</p> <p>E DÉVISSAGE DETECTE</p> <p>F BIT DU JOB</p> <p>G BIT DU JOB</p>	<p>G BIT DU JOB</p> <p>Type de contact N.O. ▾</p> <p>Bit 1</p> <p>Mode BINAIRE ▾</p>
Sortie H	<p>24V (Sort)</p> <p>C EN CYCLE</p> <p>D PRÊT</p> <p>E DÉVISSAGE DETECTE</p> <p>F BIT DU JOB</p> <p>G BIT DU JOB</p> <p>H BIT DU JOB</p>	<p>H BIT DU JOB</p> <p>Type de contact N.O. ▾</p> <p>Bit 2</p> <p>Mode BINAIRE ▾</p>
Sortie J	<p>24V (Sort)</p> <p>C EN CYCLE</p> <p>D PRÊT</p> <p>E DÉVISSAGE DETECTE</p> <p>F BIT DU JOB</p> <p>G BIT DU JOB</p> <p>H BIT DU JOB</p> <p>J BIT DU JOB</p>	<p>J BIT DU JOB</p> <p>Type de contact N.O. ▾</p> <p>Bit 3</p> <p>Mode BINAIRE ▾</p>

Configurez des entrées par le menu :

Configuration \ Autre > E/S > 24V (En)

Entrée M	<p>24V (En)</p> <p>L DÉMARRAGE</p> <p>M ARRÊT</p>	<p>M ARRÊT</p> <p>Type de contact N.O.</p> <p>Visseuse 1</p>
Entrée P	<p>24V (En)</p> <p>L DÉMARRAGE</p> <p>M ARRÊT</p> <p>N IGNORER</p> <p>P BIT DU JOB</p>	<p>P BIT DU JOB</p> <p>Type de contact N.O.</p> <p>Bit 0</p> <p>Mode BINAIRE</p> <p>Visseuse 1</p>
Entrée R	<p>24V (En)</p> <p>L DÉMARRAGE</p> <p>M ARRÊT</p> <p>N INVERSION</p> <p>P BIT DU JOB</p> <p>R BIT DU JOB</p>	<p>R BIT DU JOB</p> <p>Type de contact N.O.</p> <p>Bit 1</p> <p>Mode BINAIRE</p>
Entrée S	<p>24V (En)</p> <p>L DÉMARRAGE</p> <p>M ARRÊT</p> <p>N INVERSION</p> <p>P BIT DU JOB</p> <p>R BIT DU JOB</p> <p>S BIT DU JOB</p>	<p>S BIT DU JOB</p> <p>Type de contact N.O.</p> <p>Bit 2</p> <p>Mode BINAIRE</p>
Entrée T	<p>24V (En)</p> <p>L DÉMARRAGE</p> <p>M ARRÊT</p> <p>N INVERSION</p> <p>P BIT DU JOB</p> <p>R BIT DU JOB</p> <p>S BIT DU JOB</p> <p>T BIT DU JOB</p>	<p>T BIT DU JOB</p> <p>Type de contact N.O.</p> <p>Bit 3</p> <p>Mode BINAIRE</p>

Annexe 4 - Accessoires pour les embouts longs

L'accessoire pour embouts longs permet l'utilisation d'embouts de longueur supérieure à 200 mm sur la boîte à embouts en proposant une butée réglable afin que les embouts dépassent peu de la face avant de celle-ci.

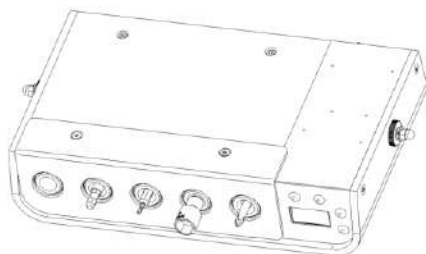


Installation de l'accessoire

Au préalable, il est nécessaire d'enlever les taquets des emplacements que l'on souhaite dédier à des embouts longs (cf § 2.3.2).

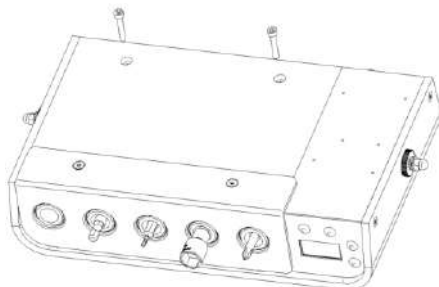
01

Placez la boîte à embouts à l'envers sur une table.



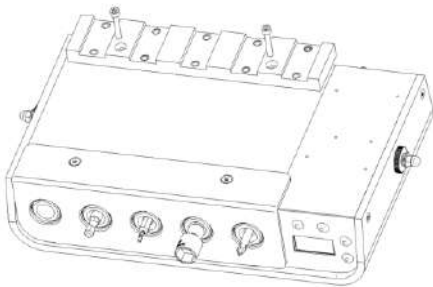
02

Dévissez les 2 vis à l'arrière sous la boîte à embouts.



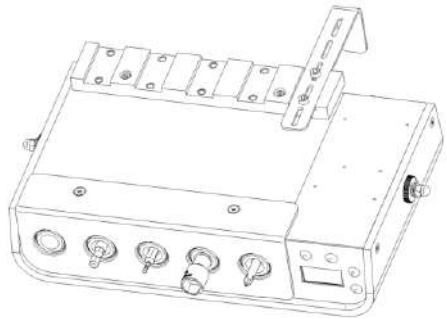
03

Installez l'embase et vissez-la avec les vis fournies avec l'accessoire



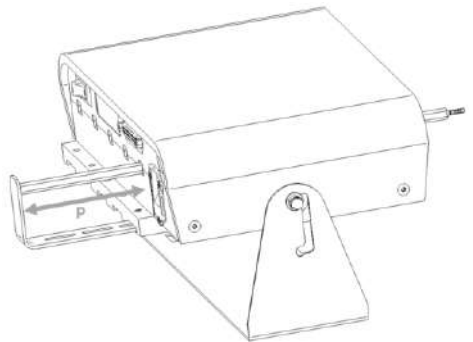
04

Installez les équerres sur les emplacements à embouts longs, ajustez la position à votre convenance et vissez-les avec les 2 vis fournies.

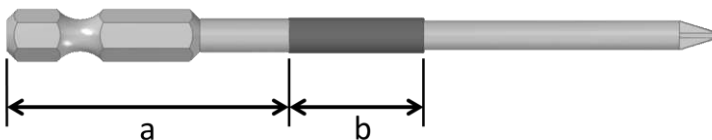


Personnalisation des embouts longs

Afin de positionner correctement les manchons de couleur sur les embouts, il est indispensable de mesurer la cote **P** telle qu'illustrée ci-après.



Les manchons de cote $b = 30$ mm doivent être positionnés à la distance « a » de l'embout tel que $a = P + 127$ mm.



Téléchargez
la dernière version de cette notice d'utilisation
en scannant ce QR code ou en suivant ce lien :
<http://service.doga.fr/syst/dogatech.nsf/liste/40834>

