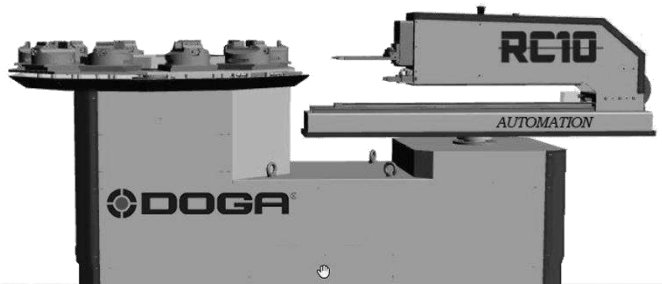


Manuel d'utilisation

SYSTÈME AUTOMATION RC10



FR

10590-12/24

SOMMAIRE

Symboles	4
1. INFORMATIONS.....	5
1.1 Préambule.....	5
1.2 Référence du produit	5
1.3 Description générale de l'équipement	5
1.4 Modification	6
1.5 Spécifications techniques	6
2. INSTALLATION ET MISE EN SERVICE	7
2.1 Installation.....	7
2.2 Contrôle avant la mise en service.....	7
2.3 Mise en service du RC10.....	7
3. FONCTIONNEMENT DU RC10.....	8
3.1 Pupitre de commande.....	8
3.2 Description du pupitre de commande	8
3.3 Fonctionnement de la roue codeuse	12
3.4 Cycle de fonctionnement du RC10	13
4. UTILISATION	14
Désignation des axes de déplacement.....	14
4.1 Mode manuel	14
4.1.1 Activation du mode manuel.....	14
4.2 Mode automatique	16
4.2.1 Mise en œuvre.....	16
4.2.2 Démarrage du cycle automatique	16
4.2.3 Préparation du centre d'usinage.....	17
4.3 Serrage / desserrage	19
5. MAINTENANCE.....	20
5.1 Opérations de réglage et de maintenance	20
5.2 Entretien quotidien	20
5.3 Entretien hebdomadaire.....	20
5.4 Entretien bisannuel	20

5.5 Changement de l'embase pneumatique	21
5.6 Assistance téléphonique	22
5.6.1 Pour tout renseignement concernant l'utilisation de l'appareil	22
5.6.2 Pour tout renseignement concernant un dépannage	22
5.7 Dépannage sur site	22
5.8 Garantie	23
6. SÉCURITÉ	24
6.1 Dispositions générales	24
6.2 Sécurité de l'opérateur	24
6.3 Risques résiduels	25
6.4 Contre-indications	25
7. STANDARDS	26
7.1 Marquages	26
7.2 Transport et stockage	26
7.2.1 Mise hors service	26
7.2.2 Transport	26
7.2.3 Stockage	27
7.3 Recyclage et fin de vie des DEEE	27
7.6.1 Collecte des métaux ferreux et non ferreux	27
7.6.2 Dispositif de collecte et de recyclage des DEEE	27
7.6.3 Points de collecte des DEEE	27

REMARQUES CONCERNANT LE MANUEL

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.



Portez 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 Préambule

L'objectif de ce manuel est de former les opérateurs sur les aspects opérationnels, sur la maintenance journalière et sur la sécurité liée à l'usage du RC10.

Seuls les instructions et schémas inclus dans ce manuel doivent être utilisés. Toute autre utilisation ou toute autre configuration est explicitement déconseillée et pourrait compromettre le bon fonctionnement et / ou la sécurité des personnes.

1.2 Référence du produit

Désignation	Système automation
Type	RC10

1.3 Description générale de l'équipement

Le RC10 est un système de palettisation destiné au chargement / déchargement automatisé des centres d'usinage 3 ou 5 axes.

- Il peut être installé en première monte sur une machine neuve ou en rétrofit sur une machine déjà présente au sein de l'atelier.
- Son principe de fonctionnement pneumatique à "faible couple de mouvement" autorise l'installation dans la zone de travail sans barrières/cartérisation.
- Aucune arrivée d'air sur la table machine n'est nécessaire.
- La communication entre le système RC10 et le centre d'usinage s'effectue par simple échange d'information avec la fonction M.

1.4 Modification

Vous ne pouvez pas ajouter ou faire des modifications mécaniques, de vitesse ou électriques sur le RC10 sans l'accord du fabricant.



Information

Toutes modifications nécessitent un accord écrit du fabricant.

1.5 Spécifications techniques

Caractéristiques électriques

Alimentation directe	230 VAC 0,7 A
Type de prise	Union européenne
Consommation	0,17 Kw

Caractéristiques physiques

Nombre de palettes	10
Largeur	3 m
Profondeur	1,8 m
Hauteur	1 à 1,5 m (selon hauteur de table)
Masse	350 kg
Température d'utilisation	15 - 40°C
Humidité	≤ 50% HR
Niveau sonore	75 dB (A)

Pupitre de commande

Modes de fonctionnement	Manuel / automatique
Interface	10 boutons

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. INSTALLATION ET MISE EN SERVICE

2.1 Installation

- Raccordez la prise au secteur électrique (230 VAC)
- Raccordez le système pneumatique à votre réseau (6,5 bars)
- Raccordez la fonction M avec le centre d'usinage

2.2 Contrôle avant la mise en service

Les contrôles avant la mise en service devront être effectués par un technicien DOGA.

Ils porteront sur :

- Les tests d'arrêt d'urgence (sur le boîtier de commande et sur le dessus du bras)
- Le fonctionnement en mode manuel
- La fonction M
- Le fonctionnement en mode automatique avec le centre d'usinage sans réalisation d'usinage

2.3 Mise en service du RC10

Pour démarrer le RC10 il convient de :

- Mettre sous pression pneumatique en tournant la vanne d'arrivée d'air
- Contrôler que la pression d'air soit de 6,5 bars au minimum
- Mettre sous tension électrique le RC10 en tournant le sectionneur de l'armoire électrique sur ON (le sectionneur se trouve devant sous le magasin).

3. FONCTIONNEMENT DU RC10

3.1 Pupitre de commande

Le pupitre de commande est constitué de :

L'arrêt d'urgence, la fonction mode automatique et les commandes de déplacement de tous les mouvements en mode manuel destinées aux réglages, à la mise au point et à la maintenance.

Le pupitre de commande permet de sélectionner le mode automatique, le mode manuel et de gérer l'ouverture et la fermeture de la fenêtre.

3.2 Description du pupitre de commande



1	Bouton d'arrêt d'urgence	6	Bouton ouverture/fermeture de la fenêtre (si piloté par le RC10)
2	Bouton de mise en marche	7	Sélection du mode de fonctionnement
3	Bouton d'initialisation	8	Bouton d'exécution du mouvement +
4	Bouton d'arrêt	9	Bouton d'exécution du mouvement -
5	Bouton de réarmement	10	Roue codeuse

1. Bouton d'arrêt d'urgence

En cas de problème, appuyez sur ce bouton pour arrêter le RC10 de manière instantanée.

2. Bouton de mise en marche (en mode automatique)

Permet de lancer ou reprendre le cycle automatique.

État du cycle	Conditions
<ul style="list-style-type: none"> Éteint : cycle non initialisé ou en mode manuel Allumé : cycle automatique en fonctionnement 	<ul style="list-style-type: none"> Puissance réarmée et présence air - voyant 5 allumé (bleu) Mode automatique 1 ou 2 Initialisation effectuée - voyant 3 allumé (jaune) RC10 en position de travail (bras côté magasin rotatif)

3. Bouton d'initialisation (en mode automatique)

Permet de lancer l'initialisation du cycle automatique.

État du cycle	Conditions
<ul style="list-style-type: none"> Éteint : cycle non initialisé ou en mode manuel Clignotant : cycle automatique en cours d'initialisation Allumé : cycle initialisé 	<ul style="list-style-type: none"> Puissance réarmée et présence air - voyant 5 allumé (bleu) Mode automatique 1 ou 2 RC 10 en position de travail (bras côté magasin) Pas de palette sur la fourchette

4. Bouton d'arrêt (en mode automatique)

Appuyer sur ce bouton permet de suspendre le cycle automatique.

Si vous restez appuyé sur le bouton plus de 2 secondes alors la puissance pneumatique sera coupée.

État du cycle	Conditions
<ul style="list-style-type: none"> • Éteint : pas d'arrêt actif • Clignotant : cycle automatique bloqué en attente d'une information d'un capteur • Allumé : cycle arrêté 	

5. Bouton de réarmement

Appuyer sur ce bouton permet de remettre la puissance pneumatique sur le RC 10.

État du cycle	Conditions
	<ul style="list-style-type: none"> • Présence d'air avec une pression de 6 bars • Bouton d'arrêt d'urgence désactivé

6. Bouton ouverture/fermeture de la fenêtre latérale ou de la porte frontale (en mode manuel)

Si la fenêtre latérale (ou la porte frontale) est pilotée par le RC10, ce bouton permet d'ouvrir et de fermer la fenêtre.



Avertissement

Risque d'écrasement /pincement lors de la fermeture de la fenêtre latérale / porte frontale du centre d'usinage lorsqu'elle est actionnée à distance par l'opérateur. L'écrasement /pincement peut entraîner de graves blessures. Assurez-vous que personne ne se trouve dans la zone de fermeture de la fenêtre / porte.

7. Sélection du mode de fonctionnement

Permet de sélectionner le mode de fonctionnement.

- Mode auto 1 (Palette bloquée sur la fourchette lors du déplacement de l'axe Z)
- Mode auto 2 (Palette débloquée lors du déplacement de l'axe Z) = mode d'utilisation préconisé
- Mode manuel

8. Bouton d'exécution du mouvement + (en mode manuel)

Permet d'exécuter un mouvement ou un déplacement du RC10 en fonction de la sélection faite sur la roue codeuse.

État du cycle	Conditions
	<ul style="list-style-type: none"> • Puissance réarmée et présence air - voyant 5 allumé (bleu) • Mode manuel sélectionné

9. Bouton d'exécution du mouvement - (en mode manuel)

Permet d'exécuter un mouvement du RC 10 en fonction de la sélection faite sur la roue codeuse.

État du cycle	Conditions
	<ul style="list-style-type: none"> • Puissance réarmée et présence air - voyant 5 allumé (bleu) • Mode manuel sélectionné

10. Roue codeuse (en mode manuel)

Permet de sélectionner le mouvement à réaliser.

Une fois la sélection faite, appuyez sur le bouton d'exécution + (8) ou – (9) pour exécuter le mouvement.

État du cycle	Conditions
	<ul style="list-style-type: none"> • Puissance réarmée et présence air - voyant 5 allumé (bleu) • Mode manuel sélectionné



Attention

Tous les déplacements en mode manuel doivent se faire sous la responsabilité de la personne qui utilise le boîtier de commande. Prenez garde aux collisions qui peuvent fortement endommager le matériel.

3.3 Fonctionnement de la roue codeuse

Position roue codeuse	Fonction	Touche -	Touche +
1	Blocage vérin avant	Reculé	Avancé
2	Embase pneumatique «desserrage»	Invalide	Valide
3	État palette sur fourche	Débloquée	Bloquée
4	Axe C (rotation du bras)	Position CU	Position Mag
5	Embase pneumatique «serrage»	Invalide	Valide
6	Axe Y	Arrière	Avant
7	Axe Z	En bas	En haut
8	Interface pneumatique	Arrière	Avant
9	Indexage magasin	Libre	Indexé
0	Rotation magasin «d'un poste»	Invalide	Valide

Attention



Tous les déplacements en mode manuel doivent se faire sous la responsabilité de la personne qui utilise le boîtier de commande. Prenez garde aux collisions qui peuvent fortement endommager le matériel.

Avertissement



Aucun mouvement n'est autorisé si le RC10 n'est pas en position de travail.

3.4 Cycle de fonctionnement du RC10

Une fois le cycle démarré, une palette est prise dans le magasin pour être transférée dans la machine-outils.

Puis le RC10 envoie un signal à la machine-outils pour lancer le cycle d'usinage.

Une fois le cycle d'usinage terminé et l'embase pneumatique en position de chargement / déchargement, la machine-outils envoie un signal vers le RC10 qui effectue son cycle : la palette est déchargée puis amenée sur le magasin, une nouvelle palette est emmenée sur la machine-outils et ainsi de suite.

Le RC10 présente l'avantage de pouvoir changer les pièces sur le magasin au fur et à mesure sans interrompre le cycle de fonctionnement.

Il est toutefois possible d'arrêter le cycle de fonctionnement :

- soit en passant en mode manuel
- soit en positionnant la goupille d'arrêt devant la dernière palette à usiner (un capteur détecte alors l'emplacement de la goupille sur le magasin).

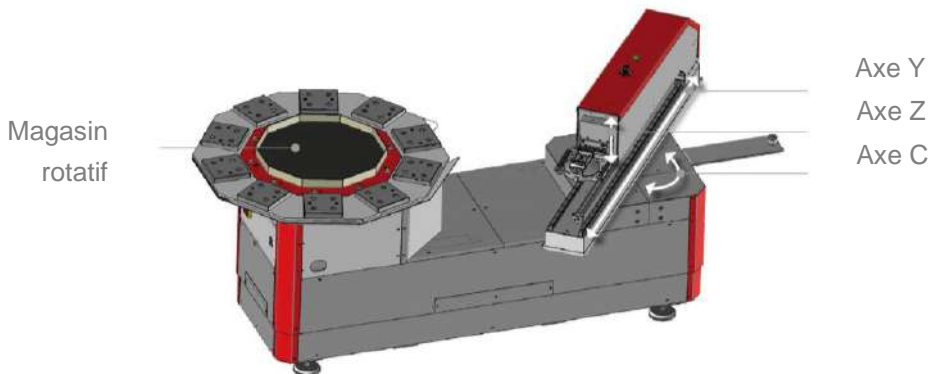


Attention

Si la goupille d'arrêt n'est pas utilisée alors le cycle continue et les palettes déjà usinées sont chargées de nouveau et «réusinées».

4. UTILISATION

Désignation des axes de déplacement



4.1 Mode manuel

4.1.1 Activation du mode manuel



Information

Le mode manuel est utilisé pour les réglages et la maintenance par du personnel formé.



Attention

Il ne doit pas y avoir de palette sur l'embase pneumatique SOLIDPoint ni sur la fourchette.



Attention

La fenêtre latérale (ou la porte du centre d'usinage) doit être ouverte.

Le RC10 doit être en fonctionnement.

- Appuyez sur le bouton réarmement (repère 5) sur le pupitre de commande : le voyant bleu s'allume
- Mettez le commutateur à clé (repère 7) sur le mode manuel

4.1.2 Chargement en mode manuel

Le bras du RC10 est côté magasin.

Position roue codeuse	Fonction	Exécution du mouvement
6	Axe Y en avant	Touche +
3	Fourche bloquée	Touche +
7	Axe Z en haut	Touche +
6	Axe Y en arrière	Touche -
4	Axe C rotation du bras vers le CU	Touche -
6	Axe Y en avant	Touche +
8	Interface pneumatique en avant	Touche +
2	Embasse pneumatique «desserrage»	Touche +
7	Axe Z en bas	Touche -
3	Palette débloquée	Touche -
2	Embasse pneumatique «desserrage»	Touche -
8	Interface pneumatique en arrière	Touche -
6	Axe Y en arrière	Touche -

4.1.3 Déchargement en mode manuel

Le bras du RC10 est côté centre d'usinage.

Position roue codeuse	Fonction	Exécution du mouvement
6	Axe Y en avant	Touche +
3	Fourche bloquée	Touche +
8	Interface pneumatique en avant	Touche +
2	Embasse pneumatique «desserrage»	Touche +
7	Axe Z en haut	Touche +
2	Embasse pneumatique «desserrage»	Touche -
8	Interface pneumatique en arrière	Touche -
6	Axe Y en arrière	Touche -

4	Axe C rotation du bras vers le magasin	Touche +
6	Axe Y en avant	Touche +
7	Axe Z en bas	Touche -
3	Fourche débloquée	Touche -
6	Axe Y en arrière	Touche -

4.2 Mode automatique

4.2.1 Mise en œuvre

Le RC10 est configuré pour que le cycle de démarrage charge une palette sur l'embase pneumatique.

Avant de se mettre en mode automatique, vérifiez que l'embase pneumatique SOLIDPoint est vide (pas de palette) et que la fourchette sur le RC10 est également vide (pas de palette).

Si la fourchette contient une palette, le RC10 ne pourra pas fonctionner en mode automatique.

4.2.2 Démarrage du cycle automatique

1	Vérifiez que les 2 arrêts d'urgence sont enlevés (sur le pupitre de commande et sur le bras du RC10). Le bras du RC10 doit être positionné côté magasin et le magasin en position sur le poste qui précède la palette à charger
2	Sur le pupitre de commande, appuyez sur le bouton réarmement (repère 5) : le voyant bleu s'allume
3	Mettez le commutateur à clé (repère 7) sur le mode auto 2
4	Appuyez sur le bouton d'initialisation (repère 3) : le RC10 se met en position de départ et le magasin tourne d'un poste
5	Attendez que le voyant jaune soit fixe
6	Appuyez sur le bouton marche (repère 2) : le voyant vert s'allume, une palette est prise du magasin par la fourchette du bras puis le bras recule
7	Le cycle automatique démarre une fois que le signal de la fonction M est envoyé par la machine-outils

4.2.3 Préparation du centre d'usinage

Principes de fonctionnement

- Pour des pièces identiques : le centre d'usinage lance un programme en boucle et l'arrêt s'effectuera grâce à un axe positionné manuellement devant la dernière pièce/palette à usiner.
- Pour des pièces différentes : le centre d'usinage lance successivement les différents programmes grâce à un "programme principal" qui appelle et reboucle les différents "sous programmes" selon le nombre de pièces différentes et le nombre de pièces à usiner.

Information



Dans tous les cas, s'il n'y a pas de palette sur un emplacement du magasin rotatif, le bras s'avance vers l'emplacement, détecte qu'il n'y a pas de palette, recule et le carrousel tourne alors pour passer à l'emplacement suivant.

Cas n°1 : Chargement par la fenêtre latérale (pilotée par le RC10)

Au début du programme d'usinage, le centre d'usinage doit :

- Mettre la table du centre d'usinage en position de chargement
- Appeler la fonction M
- Mettre le centre d'usinage en mode automatique et effectuer un «départ cycle»

La fenêtre latérale s'ouvre, le RC10 vient charger la palette avec la pièce brute, referme la fenêtre latérale, acquitte la fonction M et l'usinage commence.

Une fois l'usinage fini, le centre d'usinage place la table en position de chargement, active la fonction M, la fenêtre latérale s'ouvre, le RC10 décharge la palette avec la pièce usinée, charge une palette avec une pièce brute, acquitte la fonction M et l'usinage commence et ainsi de suite.

Cas n°2 : Chargement par la porte frontale du centre d'usinage (pilotée par le RC10)

Au début du programme d'usinage, le centre d'usinage doit :

- Mettre la table du centre d'usinage en position de chargement
- Libérer la sécurité de la porte du centre d'usinage
- Appeler la fonction M
- Mettre le centre d'usinage en mode automatique et effectuer un «départ cycle»

La porte du centre d'usinage s'ouvre, le RC10 vient charger la palette avec la pièce brute, referme la porte du centre d'usinage, acquitte la fonction M, le centre d'usinage bloque la sécurité de la porte et l'usinage commence. Une fois l'usinage fini, le centre d'usinage place la table en position de chargement, libère la sécurité de la porte et active la fonction M. La porte du centre d'usinage s'ouvre, le RC10 décharge la palette avec la pièce usinée, charge une palette avec une pièce brute, acquitte la fonction M et l'usinage commence et ainsi de suite.

Cas n°3 : Chargement par la porte frontale du centre d'usinage (pilotée par le centre d'usinage)

Au début du programme d'usinage, le centre d'usinage doit :

- Mettre la table du centre d'usinage en position de chargement
- Ouvrir la porte du centre d'usinage
- Appeler la fonction M
- Mettre le centre d'usinage en mode automatique et effectuer un départ de cycle

Le RC10 vient charger la palette avec la pièce brute, acquitte la fonction M, le centre d'usinage ferme la porte et l'usinage commence. Une fois l'usinage terminé, le centre d'usinage place la table en position de chargement, ouvre la porte et active la fonction M. Le RC10 décharge la palette avec la pièce usinée, charge une palette avec une pièce brute, acquitte la fonction M et l'usinage commence et ainsi de suite.



Avertissement

Risque d'écrasement /pincement lors de la fermeture de la fenêtre latérale / porte frontale du centre d'usinage lorsqu'elle est actionnée à distance par l'opérateur ou pendant le cycle de chargement. L'écrasement /pincement peut entraîner de graves blessures. Assurez-vous que personne ne se trouve dans la zone de fermeture de la fenêtre / porte.

Mise en pause du cycle automatique

Le RC10 peut être mis en pause par une impulsion sur le bouton arrêt (repère 4) du pupitre de commande.

Le RC10 termine son mouvement, s'arrête et le voyant vert clignote.

Le redémarrage s'effectue en appuyant sur le bouton marche (repère 2) du pupitre de commande.

Arrêt du mode automatique

Le RC10 peut être arrêté :

- Soit en appuyant plus de 2 secondes sur le bouton arrêt (repère 4) du pupitre de commande.
- Soit en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence sur le pupitre de commande ou sur le bras du RC10.

Reprise du fonctionnement du mode automatique

Dans le cas d'un arrêt d'urgence, il faut réitérer les procédures suivantes :

- Mise en œuvre
- Démarrage du cycle automatique
- Préparation du centre d'usinage

4.3 Serrage / desserrage

Afin de ne pas contraindre le dispositif de rotation du magasin, le serrage / desserrage des pièces sur les étaux palettes (ou palettes) doit être effectué sur un posage à l'extérieur du magasin.

5. MAINTENANCE

5.1 Opérations de réglage et de maintenance

Ces dernières se feront exclusivement par du personnel formé spécifiquement pour ces opérations.

Tous les déplacements en mode manuel se feront sous la responsabilité de la personne utilisant le boîtier de commande.



Attention

Prenez garde aux collisions qui peuvent fortement endommager le matériel.

5.2 Entretien quotidien

- Nettoyez et vérifiez le bon fonctionnement de l'embase pneumatique SOLIDPoint en utilisant l'adaptateur pneumatique d'actionnement manuel.
- Nettoyez l'interface pneumatique située sur le bras du RC10.
- Vérifiez la présence et l'état des joints sur l'interface pneumatique et procédez à leur remplacement si nécessaire (joint torique 10x3,5).

5.3 Entretien hebdomadaire

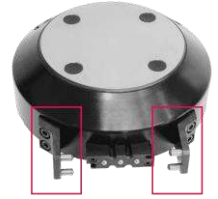
- Nettoyez le guidage linéaire du bras, la fourchette (y compris le capteur inductif) et le magasin.

5.4 Entretien bisannuel

- Graissez les guides linéaires du bras, avec une graisse équivalente à : **TOTAL LICAL EP 2 / MOBIL MB2 / FUCHS FEP-2.**

5.5 Changement de l'embase pneumatique

1. Sur la nouvelle embase, démontez les 2 supports des guides (encadrés en rouge).
2. Démontez l'ancienne embase du centre d'usinage.
3. Montez la nouvelle embase en lieu et place dans le même sens.
4. Démontez les 2 supports des guides de la nouvelle embase.
5. Récupérez les 2 supports des guides de l'ancienne embase.
6. Mettez en manuel une palette sur l'embase.
7. Positionnez la table du centre d'usinage en position de changement de palette.
8. Mettez le RC10 en fonctionnement.
9. Éventuellement, ouvrez la fenêtre ou la porte du centre d'usinage.
10. Mettez-vous en mode manuel sur le RC10.
11. Mettez la roue codeuse sur la position 4.
12. Appuyez sur la touche – (rotation du bras vers le CU).
13. Mettez la roue codeuse sur la position 7.
14. Appuyez sur la touche – (axe Z en bas).
15. Mettez la roue codeuse sur la position 6.
16. Appuyez sur la touche + (axe Y en avant)
17. Remontez les 2 supports des guides de l'ancienne embase et réglez-les (la goupille inférieure de chaque support doit être en appui sous les guides du bras du RC10).
18. Mettez la roue codeuse sur la position 6.
19. Appuyez sur la touche – (axe Y en arrière).
20. Mettez la roue codeuse sur la position 4.
21. Appuyez sur la touche + (rotation du bras vers le magasin).
22. Enlevez manuellement la palette (ou l'étau-palette) de l'embase pneumatique.
23. Fermez la fenêtre latérale ou la porte du centre d'usinage.



Avertissement



Risque d'écrasement /pincement lors de la fermeture de la fenêtre latérale / porte frontale du centre d'usinage. L'écrasement /pincement peut entraîner de graves blessures. Assurez-vous que personne ne se trouve dans la zone de fermeture de la fenêtre / porte.

24. Mettez le RC10 en mode automatique.
25. Faites un programme de test sur le centre d'usinage en effectuant quelques changements de palette (ou étau-palette) afin de vérifier le bon fonctionnement.

5.6 Assistance téléphonique

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

Veillez 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.

5.6.2 Pour tout renseignement concernant un dépannage

Veillez 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.

5.7 Dépannage sur site

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.

5.8 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



Ce manuel d'utilisation doit être conservé 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'utilisation 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 du manuel 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 Sécurité de l'opérateur

Le fait d'appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence du RC 10 coupe instantanément la puissance pneumatique et stoppe tout mouvement.

Pour répondre aux normes et directives CE, tous les mouvements dangereux avec risques d'écrasement doivent être effectués en «pneumatique basse pression» à faible couple.

6.3 Risques résiduels


- Risque d'écrasement /pincement lors de la fermeture de la fenêtre latérale / porte frontale du centre d'usinage lorsqu'elle est actionnée à distance par l'opérateur ou pendant le cycle de chargement.
L'écrasement /pincement peut entraîner de graves blessures. Assurez-vous que personne ne se trouve dans la zone de fermeture de la fenêtre / porte.
- Risque de collision lors du mouvement du système automation RC10 pouvant occasionner des blessures par chocs ou des coincements.
Veillez à vous tenir à distance du système automation RC10 lorsqu'il est en mouvement.
- Risque de collision lors du mouvement du système automation RC10 pouvant endommager le matériel environnant.

6.4 Contre-indications

Ne pas utiliser le système RC10 pour toute autre utilisation que le chargement / déchargement d'un centre d'usinage.

7. STANDARDS

7.1 Marquages

RC10	Désignation de l'équipement
Type	Référence de l'équipement
N° Série	Numéro de série unique de l'équipement
	Nom et adresse du fabricant de l'équipement
Année xxxx	Année de fabrication de l'équipement
	Équipement conçu et fabriqué conformément aux exigences des directives européennes 2014/35/UE, 2014/30/UE et 2011/65/UE

7.2 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.

7.2.1 Mise hors service

- Enlevez toutes les palettes qui se trouvent sur le magasin, sur la fourchette et sur l'embase pneumatique.
- Mettez hors tension le système d'automatisation RC10 en utilisant le commutateur principal.
- Débranchez le système d'automatisation RC10 du secteur.

7.2.2 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

7.2.3 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.

7.3 Recyclage et fin de vie des DEEE

7.6.1 Collecte des métaux ferreux et non ferreux

Le RC10 doit être orienté vers les filières de recyclage pour métaux ferreux (acier et fer) et non ferreux (autres métaux comme l'aluminium).

7.6.2 Dispositif de collecte et de recyclage 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.

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

7.6.3 Points de collecte des DEEE

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.

Téléchargez
la dernière version de ce manuel d'utilisation
<http://service.doga.fr/syst/dogatech.nsf/liste/10590>



DOGA® | USINAGE

✉ usinage-robot@doga.fr

☎ +33 1 30 66 41 41

📍 8, avenue Gutenberg - CS 50510
78317 Maurepas Cedex - FRANCE

© DOGA | DOC.10590-12/24

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait, les dimensions et indications portées dans cette brochure peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières exécutions. De convention expresse, nos ventes sont faites sous bénéfice de réserve de propriété (les dispositions de la loi du 12/05/1980 trouvent donc toute leur application).

www.doga-usinage.fr