Manuel d'utilisation P2268BA/FR 2015-10



S133410, S133411 Boîte à douilles Arcnet



Vous trouverez de plus amples informations sur nos produits sur le site Internet http://www.ClecoTools.com 2015-10



Remarque concernant ce manuel d'utilisation

Le présent manuel constitue la notice d'instructions d'origine et

- · fournit des consignes importantes pour une manipulation sûre et efficace,
- décrit le fonctionnement et l'utilisation
- sert d'ouvrage de référence pour les caractéristiques techniques.

Marquages dans le texte :

PG	Groupe produit, stratégie de serrage
AProg	Groupe cycle, regroupement de différentes étapes de décélération (déroulement positions)
AS	Étapes de décélération
\rightarrow	identifie des actions à effectuer.
•	identifie des énumérations.
italique	identifie des options de menu dans les descriptions de logiciel, p. ex. Diagnostic
<>	identifie les éléments qui doivent être sélectionnés, tels que boutons, touches ou cases à cocher, p. ex. <f5></f5>
Courier	identifie les chemins d'accès et les noms de fichiers, p. ex. setup.exe
١	Une barre oblique inverse entre deux noms identifie la sélection d'une option de menu à partir du menu, p. ex. file \ print

Symboles dans les graphiques :

←	identifie un mouvement dans une direction.
\bigcup	identifie la fonction et la force.

Mentions de droits d'auteur :

Apex Tool Group se réserve le droit de modifier, compléter ou améliorer le document ou le produit sans avertissement préalable. Sans l'autorisation expresse de Apex Tool Group, ce document ne peut être ni dupliqué, ni transposé partiellement ou entièrement sur un autre support de données ou dans une autre langue naturelle ou exploitable par une machine ; ce sous aucune forme - qu'il s'agisse de procédés électroniques, mécaniques, optiques ou autres.



Sommaire

1	Sécurité	5
1.1 1 2	Symboles	5
1.3	Utilisation conforme à l'usage prévu	5
2	Description du produit	6
2.1	Dimensions	6
3	Avant la mise en service	6
3.1	Composants nécessaires	6
3.2	Identification et réglage de l'adresse Arcnet	7
3.3	Raccordement de la boîte à douilles au système de commande	8
3.4	Adaptation des inserts avant l'installation	8
4	Cas d'application 1 – Commande du PG/AProg via le prélèvement de douille 9	
4.1	Sélectionner le mode	9
4.2	Définir le mode de sélection	10
4.3	Insertion de la boîte à douilles dans le niveau E/S	10
4.4	Définition des signaux d'entrée/sortie	11
5	Cas d'application 2 –	
	Commande du prélèvement de douille via PG/AProg 12	
5.1	Sélectionner le mode	13
5.2	Définition des signaux d'entrée/sortie	13
5.3	Attribution d'une douille à AS	14
5.4	Attribution d'une douille à PG	16
6	Caractéristiques techniques	17
6.1	Générales	17
6.2	Dimensions mécaniques et poids	17
7	Service après-vente	17
8	Mise au rebut	17

2015-10





Sécurité 1

1.1 Symboles

ATTENTION !



Un symbole en relation avec le mot ATTENTION caractérise un danger avec un degré de risque faible qui, s'il n'est pas évité, peut avoir comme conséquence des blessures légères ou moyennes, ou encore des dégâts causés à l'environnement.

ATTENTION

Ce symbole attire l'attention sur une situation éventuellement dommageable. Le non-respect de cet avertissement peut conduire à l'endommagement du produit ou de ses éléments.



Ce symbole identifie les remarques générales. Elles contiennent des conseils d'utilisation et des informations particulièrement utiles, mais toutefois aucun avertissement de mise en danger.

1.2 Consignes de sécurité

La boîte à douilles décrite dans le manuel d'utilisation est développée, fabriquée, contrôlée et documentée d'après les normes de sécurité en vigueur. Par conséquent, dans la mesure où les procédures de manipulation décrites sont respectées, aucun danger n'émane de la boîte à douilles, dans des conditions normales, pour les biens matériels ou la santé de personnes.

1.3 Utilisation conforme à l'usage prévu

La boîte à douilles doit être utilisée uniquement avec la commande de vissage mPro400GC(-P, -M, -S) d'Apex Tool Group. Toute transformation, réparation ou modification effectuée arbitrairement est interdite pour des raisons de sécurité et de responsabilité du fait des produits.

2015-10



2 Description du produit

La boîte à douilles est utilisée en combinaison avec une commande de vissage Apex Tool Group avec connexion Arcnet. Selon le logiciel, les éléments suivants peuvent être paramétrés :

• Un groupe de produit (PG)

Un PG (stratégie de serrage, jeu de paramètres de vissage) contient les réglages suivants

- Diagramme de vissage
- Valeurs de coupure et limites
- Couples de serrage
- Consignes de vitesse
- Un groupe cycle (AProg).

Le groupe cycle (déroulement positions) se compose de plusieurs étapes de décélération (AS).

La boîte à douilles couple le PG/AProg avec une douille. Les applications suivantes sont possibles (voir le chapitre suivant) :

- Cas d'application 1 Commande du PG/AProg via le prélèvement de douille , page 9.
- Cas d'application 2 Commande du prélèvement de douille via PG/AProg, page 12 Une séquence de bits déterminée définit la douille devant être prélevée.

Selon la version, la boîte à douilles peut être composée de 4 ou de 8 douilles.

2.1 Dimensions

Nombre de douilles possibles	Boîte à douilles	Sélection PG
4	S133410	1-4
8	S133411	1-8

3 Avant la mise en service

La boîte à douilles doit être connectée à Arcnet avant la mise en service.

3.1 Composants nécessaires

Câble de bus système Réf. S133408-×××	Terminateur de bus système Réf. S133412	Tournevis cruciforme PH3	Tournevis largeur de lame 2 Potentiomètre de réglage	Vis sans tête Réf. S906934 pour inserts libres	Tournevis coudé 2,5 pour inserts libres
\bigcirc					



3.2 Identification et réglage de l'adresse Arcnet

Chaque boîte à douilles est livrée avec une adresse par défaut (110), qui est visible sur la plaque signalétique correspondante. Si une seule boîte à douilles est utilisée, l'adresse par défaut est suffisante.







3.3 Raccordement de la boîte à douilles au système de commande

Relier la boîte à douilles au système de commande à l'aide du câble.
 Image: Commande à l'aide de commande à l'aide du câble.
 Image: Commande de com

3.4 Adaptation des inserts avant l'installation

→ Adapter les inserts à chaque application. Voir le plan suivant.







4 Cas d'application 1 – Commande du PG/AProg via le prélèvement de douille

Exemple : logiciel S168813 V1.4, boîte à 4 douilles, adresse Arcnet 110



4.1 Sélectionner le mode

- → Enclencher la commande.
- → Sélectionner <Navigateur> < Avancées> <Déroulement positions>.

Gpe serr 1 - Nom de l' Nombre d'essais App 1 - Poste de vis 101 Nom position: P101 AS Groupe produit Poste de vissage: Nom position: Pésultat NOK 1 101 P101 1 2 1 102 P102 1 3 1 103 P103 1	Groupe d	1 - Tool Grp 1 🛛 Reset a	après NOK: Non	Autoriser cycle	Non <
App 1 - Poste de vis 101 Nom position: P101 AS Groupe produit Poste de vissage: Nom position: Résultat NOK 1 101 P101 1 2 1 102 P102 1 3 1 103 P103 1	Gpe serr	1 - Nom de	ə I'	Nombre d'essais	
AS Groupe produit Poste de vissage: Nom position: Résultat NOK 1 101 P101 1 2 1 102 P102 1 3 1 103 P103 1	Арр	1- Poste d	de vis 101	Nom position:	P101
1 101 P101 1 2 1 102 P102 1 3 1 103 P103 1	AS Group	pe produit	Poste de vissage:	Nom position:	Résultat NOK 🛆
2 1 102 P102 1 3 1 103 P103 1	1 1		101	P101	1
	2 1 3 1		102 103	P102 P103	1

Fig. 4-1 Déroulement positions

→ Autoriser cycle : Non Mode application Oui Mode cycles

2015-10



4.2 Définir le mode de sélection

→ Sélectionner <Avancées> Paramètres visseuse.

Matrice Entrées Sorties Déroulement Outil 1 - Tool 1 Image: Sorties Tool 1 Nom visseuse : Tool 1 Image: Sorties Tool 1 Øde Boite a douille Image: Sorties Sorties Mode Boite a douille Image: Sorties Image: Sorties Démarrage externe Image: Sorties Image: Sorties Image: Sorties Démarrage externe quant des DEL en marche Image: Sorties Image: Sorties Image: Sorties Clignotement quand déroulement External Tool Stop Active Low Image: Sorties Image: Sorties Image: Sorties Bloquer quand bus système offline Image: Sorties Image: Sorties Image: Sorties Image: Sorties Ignorer erreur BLOC pour	Devérrouillage NOK O Devérrouillage NOK O Débélocage par: Desserrage Mode Groupe produit Mode Groupe produit Utiliser selection externe (App. Select 0-7) Interruption du signal de départ No evaluation if Torque below [N.m] 0.00 avant la dernière étape NOK NOK LiveWice Settinge
Groupe 1: TM1 E15 (DEFAUT RESOLVE	JR) 08.11.17 11.27

Fig. 4-2 : Paramètres visseuse

- → Sélectionner l'outil approprié.
- → Activer Sélection application externe.
- → Sous Mode, sélectionner Boîte à douilles (voir la remarque Page 11).
- → Sous Réflexion, sélectionner Boîte à douilles.
- → Mémoriser les réglages jusqu'à ce que le menu Navigateur apparaisse.
- → Retour avec <Navigateur>.

4.3 Insertion de la boîte à douilles dans le niveau E/S

→ Sélectionner <Navigateur> < Diagnostiques> <System Bus> et vérifier que la boîte à douilles est présente dans le niveau E/S:
 Si la boîte à douilles a été insérée avec succès, l'état ("Status") passe à : Prêt à la communication.

N. de participants System Busi 1 L'état réel L'état gon Statistique System Busi 1 Liste participants Liste participants Liste participants Statistique System Busi 1 No. Nexude Etat Identificat. no. de s Numéro Logicial 1 1 1 Prét à la communication Strikt -10 3 280 Prét à la communication Prét à la communication Ordinateu Prét à la communication Ordinateu Philoson Prét Ala communication	N. de participants System Bus: 1 L'état réel L'état gon Statistique System Bus: 1 Ne Nexuds Etat Liste participants Ne Nexuds Etat Identificat. no. de s Numéro Logiciet 1 1 Prêt à la communication SIRH 945 S168025-217-R898 12.04.16 2 118 Bridge pas dans niveau E/S ARCNet-ID A-ID A1059 U2.3 13:55:23 Jan 38 208 3 2080 Prêt à la communication Ordinateu. INPRO-R51708 S168013-1.4.10.39111-Std N	N. de participants System Bus: 1 L'état róel L'état con Statique System Bus: Liste participants Liste participants No Nauda Etat 1 1 Desk à la comunication 3 208 Prit à la comunication 9 Prit à la comunication Prit A la comunication 4 8 Prit à la comunication	N. de participants System Bus: 1 L'état róel L'état con Statique System Bus: Liste participants Liste participants No Nauda Etat Identificat, no. de s 1 1 Prét à la comunication Stift 3 208 Prét à la comunication Prét No. 10 4 8 Prét à la comunication PHLDID0	uptions Aide	Ope					
1 Prit a La communication SITH 945	L'état réel L'état gon Statistique Saytem Bus No Nomuds Etat 1 Prét à la communication STMH 3 200 Prét à la communication 4 8 Prét à la communication Prét à la communication PHEDIDO - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - -	L'état réel L'état gon Statistique Saytem Bus No Nexuds Etat Identificat. 1 Prét à la communication STHM 945 St68025-217-R689 12.04.16 2 110 Bridge pas demunication STHM 945 St68025-217-R689 12.04.16 3 208 Prét à la communication Prét A la communication PHD-R61708 St68013-1.4.10.39111-Std H 4 8 Prét à la communication PHLDIDO - -	L'état réel L'état gon Statistique Saptem Bue No Neude Etat Identificat. 1 Préi à la communication STHM 945 2 110 Bridge pas domunication STHM 3 200 Préi à la communication AFCNA-TO 9 B Préi à la communication PHD/PS/700 S160013-1.4.10.39111-Std H	(I		N. de par	-ticipants Sys	tem Bus: 4		
Image: Second	No Navuds Etat Identificat. no. ds s Numéro logicial 1 1 Prét à la communication STM S168825=217-R898 12.04.16 2 118 Bridge pas dens niveeu E/S MCR4t-IO MCR4t-IO S168825=217-R898 12.04.16 3 288 Prét à la communication STM S168825=217-R898 12.04.16 4 8 Prét à la communication MCR4t-IO MCH17NH0754780 S168813=1.4.10.39111=Std H	No Namuda Etat Identificat. no. de s Numéro logicial 1 1 Prêt à la communication STMH 545 S168825=217=R898 12.04.16 2 118 Bridge pas dans niveau E/S ARCNet-10 Ordinateu Prêt à la communication 945 S168825=217=R898 12.04.16 4 8 Prêt à la communication Ordinateu PHRO-54788 S16813=1.4.18.39111=Std H	No Nanudis Etat Liste participanis 1 1 Prét à la communication SITM Set Si66825-217-R898 12.04.16 2 118 Bridge pas dans niveau E/S ARCNet-10 Prét à La communication Set Si66825-217-R898 12.04.16 3 268 Prét à La communication ARCNet-10 PriNO-M3708 Si66813-1.4.10.39111-Std H 4 8 Prêt à La communication PLDID0 FLORD	L'état réel	L	L L'état <u>c</u> on <u>S</u> tatistique S	System Bus			
No No No Decide Lat Lashtiticat. no. ds Numero Logiciei 1 1 Prét à la communication STMH 95 St60805-217-0809 12.04.16 2 118 Bridge pas dame niveau E/S ARCNU-TO A-TO AHDS V2.3 13:59:25 Jan 38 200 3 200 Prét à la communication Drdinateu HPRO-R54700 St60013-1.4.10.39111-Std H	No <	No No.de Liefentificat. no. de Numero logiciel 1 1 Prét à la communication STIM 945 St68025-27-27-8898 12.04.16 3 2080 Prét à la communication STIM 945 St68025-27-27-8898 12.04.16 4 0 Prét à la communication Chaineau.L HPRO-R547080 5160013-1.4.10.39111-Std N	No. Would Etal Identificat. no. de s Numero logiciel 1 1 Préi à la communication 3 2118 Bridge pas deme niveau EJS 4 8 Préi à la communication 4 8 Préi à la communication	at the second		5 1.1	Liste particip	ants		
1 Prêt à la communication STIM 945 \$168025-217-R680 12.84.16 2 110 Bridge pas deme niveau E/S RRCNu-10 0 Drainateu 3 200 Prêt à la communication Brdinateu 1600-R54700 S160013-1.4.10.39111-Std H 4 0 Prêt à la communication PfLDID0 - -	1 Prét à La communication STMH 945 S168025-217-R680 12.04.16 2 110 Bridge pas dame niveau L/S AFCN4-L0 AFL0 AFG3 12.03.13:59:22.31.39:22.00 3 200 Prét à La communication Drdinateu NFR0-R54700 S160013-1.4.10.39111-Std M 4 8 Prét à La communication PHLDID0 - -	1 Prét à la communication STMH 945 S168025-217-R680 12.04.16 2 110 Bridge pas dame niveau L/S AFCMA-LO Drdinateu F10 AF051 vol.2 13:59:22 31 and 32 20 3 208 Prét à la communication Drdinateu FHPRO-R54780 S168013-1.4.10.39111-Std ft 4 8 Prét à la communication PHLDIDO - -	1 Prét a la communication STMH 945 S168025-217-R680 12.04.16 2 110 Bridge pas dame niveau L73 AFCN4-L0 Drdinateu F10 AP050 vol.21 81:59:23 10.39 208 Drdinateu F10 AP050 vol.21 81:59:23 10.39 208 3 208 Prét à la communication Drdinateu FHPRO-R54780 S168013-1.4.10.39111-Std ft 4 8 Prét à la communication FHLDIDO - -	No Notudis	No	Etat	Identificat.	no. de s	Numero logiciel	
2 118 Bridge pas dans niveau E/S ARCNet-10 A-10 A1939 UZ.3 13:39:23 Jan 38 288 3 2080 Préi à la communication Ordinateu MPRO-651788 5168013-1.4.18.39111-Std H 4 8 Prét à la communication PTLDIDO	2 118 Bridge pae dams niveau E/S ARCNet-10 A-10 A1093 U2.3 13:99:23 Jan 38 288 3 2080 Préi & a communication Ordinateur PRO-P64788 S168813-1.4.18.39111-Std H PLDIDO	2 118 Bridge pae dans niveau E/S ARCNet-IO A-10 A1093 U2.3 13:99:23 Jan 38 288 3 208 Préi à la communication Ordinateu PRO-P61788 566813-1.4.18.39111-Std H PLDIOD	2 108 Bridge pae dams niveau E/S ARCNet-IO A-10 A1093 U2.3 13:99:23 Jan 38 288 3 208 Préi à la communication Ordinateur PRD-P64788 566813-1.4.18.39111-Std H PLDIOD	1 1		Prêt à la communication	STHH	945	\$168825-217-R898	12.84.16
				2 118 3 200 4 0		Bridge pas dems nitveau E/A Prit à la communication Prêt à la communication	PMLDIDO	MPR0-A54780	02.3 13:39:29 Jan \$168813-1.4.10.39 -	30 200 111-Std H

Fig. 4-3 Bus système



- → Retour avec Navigateur>.
- → Sélectionner <Navigateur> <Avancées> Paramètres contrôleur.
- → Activer Bouton affichage mPro.
- → Mémoriser les réglages avec <Navigateur>.
- → Sélectionner <mPro>.
- → Sélectionner <Menu principal> <Programmation système> Service > Niveau E/S paramétrable.
- → Sélectionner Numéro utilis. Service (si nécessaire).
- → Entrer le mot de passe 0736381254 (si nécessaire).
- → Tenir compte de l'avertissement. Sélectionner <Exécuter>. Les séquences de vissage doivent être terminées, sinon le niveau E/S paramétrable est bloqué.

4.4 Définition des signaux d'entrée/sortie

→ Sélectionner les signaux un par un et confirmer avec <Insérer>

Boîte à 4 dou	illes			Boîte à 8 douilles			
Entrées	Bit	Sorties	Bit	Entrées	Bit	Sorties	Bit
Ext.App.Sel.1	0	Conf.App.Sel.1	8	Ext.App.Sel.1	0	Conf.App.Sel.1	8
Ext.App.Sel.2	1	Conf.App.Sel.2	9	Ext.App.Sel.2	1	Conf.App.Sel.2	9
Ext.App.Sel.3	2	Conf.App.Sel.3	10	Ext.App.Sel.3	2	Conf.App.Sel.3	10
Ext.App.Sel.4	3	Conf.App.Sel.4	11	Ext.App.Sel.4	3	Conf.App.Sel.4	11
				Ext.App.Sel.5	4	Conf.App.Sel.5	12
				Ext.App.Sel.6	5	Conf.App.Sel.6	13
				Ext.App.Sel.7	6	Conf.App.Sel.7	14
				Ext.App.Sel.8	7	Conf.App.Sel.8	15

→ Dans la liste déroulante 1, sélectionner Groupe (Outil).

→ Dans la liste déroulante, sélectionner **2** A-IOS (Bridge Arcnet).

- → Dans le champ de saisie **3, entrer l'**adresse Arcnet, p. ex. 110.
- → Dans la liste déroulante 4, sélectionner les entrées/sorties correspondantes (voir Tableau).
- → Dans le champ de saisie 5, entrer le bit correspondant (voir Tableau).
- → Mémoriser les réglages jusqu'à ce que le menu Navigateur apparaisse.



Fig. 4-4 Niveau E/S paramétrable



En mode *Boîte à douilles*, prélever une seule douille, sinon l'outil est bloqué. Obturer les inserts libres avec une tige filetée.



5

Cas d'application 2 – Commande du prélèvement de douille via PG/AProg

Spécification de la douille via un masque de bits défini Exemple : logiciel S168813 V1.4, 4 douilles, adresse Arcnet 101





5.1 Sélectionner le mode

- → Enclencher la commande.
- → Sélectionner <Navigateur> < Avancées> <Déroulement positions>.

Matrice Entrées Sorties Déroulement positions Contrôleur Groupe de visse Groupe d 1 - Tool Grp 1 Reset après NOK: Non V Autoriser cycle Non C Gpe serr 1 - Vom de l' Nombre d'essais I App 1 - Poste de vis 101 Nom position: P101 AS Groupe produit Poste de vissage: Nom position: Résultat NOK * 1 101 P101 1 2 1 102 P102 1 3 1 103 P103 1	Matrice Entrées Sorties Déroulement positions Contrôleur Groupe de vissere Groupe d 1 - Toel Grp 1 Reset après NOK: Non Autoriser cycle Non Gpe serr 1 - Vom de l' Nombre d'essais Non App 1 - Vom de l' Nom position: P101 AS Groupe produit Poste de vissage: Nom position: Pfesultat NOK 1 1 101 P101 1 2 1 102 P102 1 3 1 103 P103 1 Linking Step 1 of 3 Vers le bas Vers le haut Ajouter Effacer
Groupe d 1 - Tool Grp 1 Reset après NOK: Non v Autoriser cycle Non c Gpe serr 1 - v Nom de l' Nombre d'essais I App 1 - v Poste de vis 101 Nom position: P101 AS Groupe produit Poste de vissage: Nom position: Résultat NOK * 1 101 P101 1 2 1 102 P102 1 3 1 103 P103 1	Groupe d 1 - Tool Grp 1 Reset après NOK: Non Autoriser cycle Non Gpe serr 1 - Vom de l' Nombre d'essais 1 App 1 - Poste de vis 101 Nom position: P101 AS Groupe produit Poste de vissage: Nom position: Résultat NOK 1 2 1 101 P101 1 2 1 102 P102 1 3 1 103 P103 1 Linking Step 1 of 3 Avancées Vers le bas Vers le haut Ajouter Effacer
Gpe serr 1 - Nom de l' Nombre d'essais App 1 - Poste de vis 101 Nom position: P101 AS Groupe produit Poste de vissage: Nom position: Résultat NOK Nom 1 101 P101 1 2 1 102 P102 1 3 1 103 P103 1	Gpe serr 1 - Nom de l' Nombre d'essais App 1 - Poste de vis 101 Nom position: P101 AS Groupe produit Poste de vissage: Nom position: Résultat NOK Image: Nom position: Résultat NOK 1 101 P101 1 P102 1 2 1 102 P102 1 3 1 103 P103 1 Linking Step 1 of 3 Image: Nom Poste le haut Image: Participation of the partipation of the participation of the participation of th
App 1 - Poste de vis 101 Nom position: P101 AS Groupe produit Poste de vissage: Nom position: P101 1 1 101 P101 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 <td>App 1- Poste de vis 101 Nom position: P101 AS Groupe produit Poste de vissage: Nom position: Résultat NOK 1 1 101 P101 1 2 1 102 P102 1 3 1 103 P103 1 Linking Step 1 of 3 Avancées Vers le bas Vers le haut Ajouter Effacer</td>	App 1- Poste de vis 101 Nom position: P101 AS Groupe produit Poste de vissage: Nom position: Résultat NOK 1 1 101 P101 1 2 1 102 P102 1 3 1 103 P103 1 Linking Step 1 of 3 Avancées Vers le bas Vers le haut Ajouter Effacer
AS Groupe produit Poste de vissage: Nom position: Résultat NOK 1 101 P101 1 2 1 102 P102 1 3 1 103 P103 1	AS Groupe produit Poste de vissage: Nom position: Résultat NOK 1 101 P101 1 2 1 102 P102 1 3 1 103 P103 1 Linking Step 1 of 3 Avancées Vers le bas Vers le haut Ajouter Effacer
1 101 P101 1 2 1 102 P102 1 3 1 103 P103 1	1 101 P101 1 2 1 102 P102 1 3 1 103 P103 1 Linking Step 1 of 3 Avancées Vers le bas Vers le haut Ajouter Effacer
2 1 102 P102 1 3 1 103 P103 1	2 1 102 P102 1 3 1 103 P103 1 Linking Step 1 of 3 Avancées Vers le bas Vers le haut Ajouter Effacer
	Linking Step 1 of 3





5.2 Définition des signaux d'entrée/sortie

→ Sélectionner les signaux un par un et confirmer avec <Insérer>

Boîte à 4 d	louilles			Boîte à 8 douilles					
Entrées	Bit	Sorties	Bit	Entrées	Bit	Sorties	Bit		
EIN_S_1	0	AUS_S_1	8	EIN_S_1	0	AUS_S_1	8		
EIN_S_2	1	AUS_S_2	9	EIN_S_2	1	AUS_S_2	9		
EIN_S_3	2	AUS_S_3	10	EIN_S_3	2	AUS_S_3	10		
EIN_S_4	3	AUS_S_4	11	EIN_S_4	3	AUS_S_4	11		
				EIN_S_5	4	AUS_S_5	12		
				EIN_S_6	5	AUS_S_6	13		
				EIN_S_7	6	AUS_S_7	14		
				EIN S 8	7	AUS S 8	15		

 \rightarrow Dans la liste déroulante **1**, sélectionner *Groupe* (Outil).

→ Dans la liste déroulante, sélectionner 2 A-IOS (Bridge Arcnet).

 \rightarrow Dans le champ de saisie **3, entrer l'**adresse Arcnet, p. ex. 110.

→ Dans la liste déroulante 4, sélectionner les entrées/sorties correspondantes (voir Tableau en haut).

→ Dans le champ de saisie 5, entrer le bit correspondant (voir Tableau en haut).

→ Mémoriser les réglages jusqu'à ce que le menu Navigateur apparaisse.





Fig. 5-2 Niveau E/S paramétrable

5.3 Attribution d'une douille à AS

- → Sélectionner <Navigateur> <Avancées> Paramètres contrôleur.
- → Activer Bouton affichage mPro.
- → Mémoriser les réglages avec <Navigateur>.
- → Sélectionner le n° du groupe de visseuse et paramétrer les différentes étapes de décélération (AS) : Marquer As et ouvrir avec

(A) 10.122.8 Menu	2.210: Pro	gramming Lin	king Steps for group	1				x		бu
Menu Généra cours Nom c	alités logicie le l'éta AS 1 2 3	Synoptiq I: Pe: P Pser 1 1 1	ue de décéléi 1 Pompe à eau rompe à eau PDép 1 2 3	App 1 1 1 1	ZS	Nom position: P101 P102 P103	<mark>↓</mark> 1 <u>3</u>	Reset après NOK:		c01401fr.png
× ⊮ §						v	ок	X Interrompre		

Fig. 5-3 : Synoptique de décélération

P2268BA/FR 2015-10



Nom position:	P101
roupe de prod.(PG)	1
ombre <u>d</u> e position	< 1 >
uméro <u>1</u> ère position	< 1 >
select. <u>B</u> roche	1
Anz. NIO Wiederh	< 3 >
∕aleur cible	Max.
Qtés d'étapes néc.	1-6
<u>E</u> ntrées	E2-4/EN1
S <u>o</u> rties	A1
Marq.VISU ap. OK	verde
Texte visuel	
Texte entrée	

Fig. 5-4 : Étape de décélération 1

→ Paramétrer le Masque Entrées (voir Tableau).

→ Paramétrer le Masque Sorties (voir Tableau).

Exemple : boîte à 8 douilles, sortie 1

Prélèvement	Masque Entrées	Sorties
Douille 1	E2-4/EN1	A1
Douille 2	E1/3-4/EN2	A2
Douille 3	E1-2/4/EN3	A3
Douille 4	E1-3/EN4	A4
Douille 5	E1-4/6-8/EN5	A5
Douille 6	E1-5/7-8/EN6	A6
Douille 7	E1-6/8/EN7	A7
Douille 8	E1-7/EN8	A8

2015-10



5.4 Attribution d'une douille à PG

→ Sélectionner <Navigateur> < Standard> Réglages > Masque de bits entrée / sortie. Définition du masque de bits :

Entrées	E1	E2	E3	E4	E5	E6	E7	E8
	01	1 ²	1	1	1	1	1	1
	1	0	1	1	1	1	1	1
	1	1	0	1	1	1	1	1
	1	1	1	0	1	1	1	1
	1	1	1	1	0	1	1	1
	1	1	1	1	1	0	1	1
	1	1	1	1	1	1	0	1
	1	1	1	1	1	1	1	0
Sorties	A1 ³	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8

1) Logique 0 = EN1 →prélever la douille 1

2) Logique 1 = E2 \rightarrow la douille 2 reste en place

3) Sortie = A1→LED relative à la douille 1

Exemple d'une boîte à 4 douilles, la douille 1 doit être prélevée :

- \rightarrow Mettre l'entrée 1 à 0.
- → Mettre les entrées 2–4 à 1. Les entrées 5–8 ne sont pas définies.
- → Mettre la sortie 1 à 1.
- \rightarrow Mettre les autres sorties à 0.
- → Confirmer avec <OK>.



Fig. 5-5 : Masque de bits entrée / sortie



Obturer les inserts libres avec une tige filetée.

En cas d'utilisation d'une boîte à 4 douilles, ne pas définir les entrées 5-8.



6 Caractéristiques techniques

6.1 Générales

Conditions ambiantes	
Température de stockage	0° C+75° C
Température ambiante	0° C+45° C
Humidité relative adm.	090 %, sans condensation
Caractéristiques électriques	
Alimentation avec protection contre l'inversion de polarité	
Tension d'alimentation	21,626,4 V C.C.
Consommation de courant S133410	env. 200 mA
Consommation de courant S133411	env. 300 mA
Classe de protection (DIN EN 60529)	IP54

6.2 Dimensions mécaniques et poids

Boîtier	S133410 (4 x)	S133411 (8 x)
Dimensions (L x I x H)	258 x 91 x 160	258 x 91 x 160
Poids avec câble de raccordement	env. 2,95 kg	env. 3,55 kg
Couleur	RAL 2004	RAL 2004

7 Service après-vente

ATTENTION En cas de réparation, envoyer la boîte à douilles complète au Apex Tool Group ! Si vous procédez vousmême à la réparation, vous risquez un dysfonctionnement de la commande de vissage mPro400GC et, en conséquence, des vissages incorrects. En cas de non-respect, le fabricant est en droit de déclarer nulles l'ensemble des obligations de garantie.

8 Mise au rebut

ATTENTION !



Dommages corporels et dégâts causés à l'environnement du fait d'une mise au rebut non conforme. Les composants et les moyens auxiliaires de l'outil comportent des risques pour la santé et l'environnement.

- → Trier les éléments de l'emballage et les mettre au rebut séparément.
- → Respecter les prescriptions locales en vigueur.



- Respecter les directives de mise au rebut généralement applicables, telles que la loi allemande sur les appareils électriques et électroniques (ElektroG) :
- → Remettre S133410 et S133411 au dispositif de collecte interne ou au Apex Tool Group.

POWER TOOLS SALES & SERVICE CENTERS

Please note that all locations may not service all products.

Contact the nearest Cleco[®] Sales & Service Center for the appropriate facility to handle your service requirements.

Sales Center
 Service Center

NORTH AMERICA | SOUTH AMERICA

Detroit, Michigan 🧼 🗡 Apex Tool Group 2630 Superior Court Auburn Hills, MI 48236 Phone: +1 (248) 393-5644 Fax: +1 (248) 391-6295 Lexington, South Carolina Apex Tool Group 670 Industrial Drive Lexington, SC 29072 Phone: +1 (800) 845-5629 Phone: +1 (919) 387-0099 Fax: +1 (803) 358-7681 Canada Apex Tool Canada, Ltd. 7631 Bath Road Mississauga, Ontario L4T 3T1 Canada Phone: (866) 691-6212 Fax: (905) 673-4400 Mexico Apex Tool Group Vialidad El Pueblito #103 Parque Industrial Querétaro Querétaro, QRO 76220 Mexico Phone: +52 (442) 211 3800 Fax: +52 (800) 685 5560 Brazil Apex Tool Group Av. Liberdade, 4055 Zona Industrial Iporanga Sorocaba, São Paulo CEP# 18087-170 Brazil Phone: +55 15 3238 3870 Fax: +55 15 3238 3938

EUROPE | MIDDLE EAST | AFRICA

England Apex Tool Group GmbH C/O Spline Gauges Piccadilly, Tamworth Staffordshire B78 2ER United Kingdom Phone: +44 1827 8727 71 Fax: +44 1827 8741 28 France PAPEN Tool Group SAS 25 Avenue Maurice Chevalier - ZI 77330 Ozoir-La-Ferrière France Phone: +33 1 64 43 22 00 Fax: +33 1 64 43 17 17 Germany Apex Tool Group GmbH Apex Tool Group GmbH Industriestraße 1 73463 Westhausen Germany Phone: +49 (0) 73 63 81 0 Fax: +49 (0) 73 63 81 222 Hungary Apex Tool Group Hungária Kft. Platánfa u. 2 9027 Györ Hungary Phone: +36 96 66 1383 Fax: +36 96 66 1135

ASIA PACIFIC

Australia Apex Tool Group 519 Nurigong Street, Albury NSW 2640 Australia Phone: +61 2 6058 0300 China China China Color Color

India Apex Power Tool India Private Limited Gala No. 1, Plot No. 5 S. No. 234, 235 & 245 Indialand Global Industrial Park Taluka-Mulsi, Phase I Hinjawadi, Pune 411057 Maharashtra, India Phone: +91 020 66761111 Japan Apex Tool Group Japan Korin-Kaikan 5F, 3-6-23 Shibakoen, Minato-Ku, Tokyo 105-0011, JAPAN Phone: +81-3-6450-1840 Fax: +81-3-6450-1841 Korea Apex Tool Group Korea #1503, Hibrand Living Bldg., 215 Yangjae-dong, Seocho-gu, Seoul 137-924, Korea Phone: +82-2-2155-0250 Fax: +82-2-2155-0252



Apex Tool Group, LLC

Phone: +1 (800) 845-5629 Phone: +1 (919) 387-0099 Fax: +1 (803) 358-7681 www.ClecoTools.com www.ClecoTools.de