



From February 1st, 2017 SAMES Technologies SAS becomes SAMES KREMLIN SAS
A partir du 1/02/17, SAMES Technologies SAS devient SAMES KREMLIN SAS



Manuel d'emploi

Module de commande robot REV 600 Manuel opérateur

SAMES Technologies. 13 Chemin de Malacher 38243 Meylan Cedex
Tel. 33 (0)4 76 41 60 60 - Fax. 33 (0)4 76 41 60 90 - www.sames.com

Toute communication ou reproduction de ce document, sous quelque forme que ce soit, et toute exploitation ou communication de son contenu sont interdites, sauf autorisation écrite expresse de SAMES Technologies.

Les descriptions et caractéristiques contenues dans ce document sont susceptibles d'être modifiées sans avis préalable et n'engagent en aucune manière SAMES Technologies.

© SAMES Technologies 2003



IMPORTANT : Sames Technologies est déclaré organisme de formation auprès du ministère du travail.

Des formations permettant d'acquérir le savoir faire indispensable à la mise en oeuvre et à la maintenance de vos équipements sont dispensées tout au long de l'année.

Un catalogue est disponible sur simple demande. Vous pourrez ainsi choisir, parmi l'éventail de programmes de formation, le type d'apprentissage ou de compétence qui correspond à vos besoins et objectifs de production.

Ces formations peuvent être dispensées dans les locaux de votre entreprise ou au centre de formation situé à notre siège de Meylan.

Service formation :

Tel.: 33 (0)4 76 41 60 04

E-mail : formation-client@sames.com

Module de commande robot
REV 600
Manuel opérateur

1. Pupitre tactile - - - - -	4
1.1. Manipulation des éléments tactiles	4
1.1.1. Définition	4
1.1.2. Saisie de valeurs numériques	4
1.1.3. Signification des boutons	5
1.1.4. Procédure.	5
2. Menu principal - - - - -	6
3. Table de pistolage - - - - -	7
4. Mode automatique- - - - -	13
5. Mode manuel - - - - -	14
6. Paramétrage robot- - - - -	15
6.1. Accès calibration	15
6.2. Calibration des axes	16
6.3. Détection pièces	19
6.4. Anticipation pulvérisation	20
6.5. Paramétrage des départs plans	21
6.6. Configuration des entrées	22
7. Paramétrage système - - - - -	24
8. Défauts et états- - - - -	25
9. Annexe- - - - -	27
9.1. Annexe 1	27

1. Pupitre tactile

Concept de commande

L'écran du pupitre de contrôle-commande vous permet d'observer l'état de fonctionnement de la machine ou de l'installation à surveiller et, simultanément, d'intervenir directement dans le déroulement du processus en touchant simplement les boutons et les champs de saisie.

1.1. Manipulation des éléments tactiles

1.1.1. Définition

Les éléments tactiles sont des organes de commande tactiles sur l'écran du Touch Panel, à savoir par ex. les boutons, les champs de saisie et les fenêtres de message. Leur principe d'utilisation ne diffère pas de celui des touches conventionnelles. Pour utiliser les éléments tactiles, exercez une légère pression dessus avec le doigt ou un objet.

Pour vous servir du Touch Panel, n'utilisez pas d'objets pointus ou coupants afin de ne pas endommager la surface en matière synthétique de l'écran tactile.



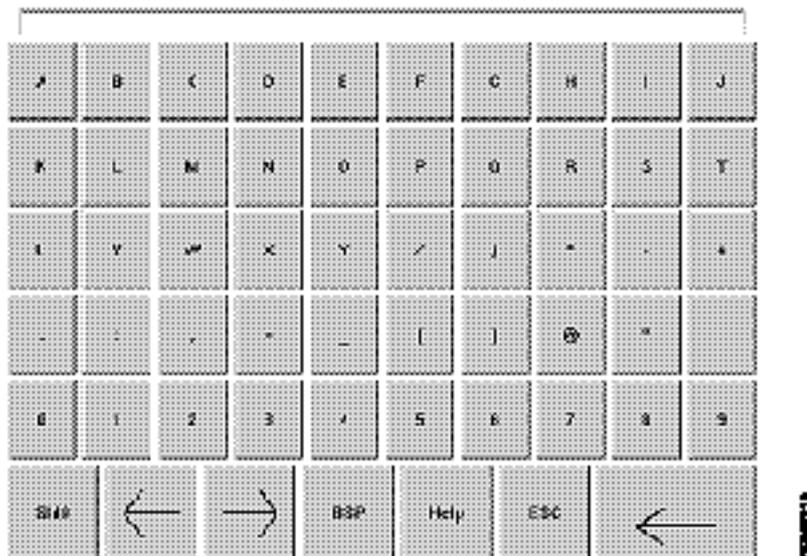
IMPORTANT : Faites attention de ne toucher sur le Touch Panel qu'un seul point de l'écran. Ne touchez pas plusieurs éléments tactiles simultanément. Faute de quoi vous pourriez par mégarde déclencher des actions involontaires.

1.1.2. Saisie de valeurs numériques

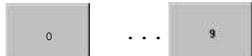
Principe

Pour saisir des valeurs numériques, le pupitre tactile affiche automatiquement un clavier d'écran numérique dès que vous touchez un champ de saisie. Les touches du clavier d'écran acceptant les commandes sont mises en relief, tandis que celles qui ne les acceptent pas sont représentées en tant que simples surfaces. Le clavier disparaît automatiquement lorsque la saisie est terminée.

La figure ci-dessous représente un exemple de clavier d'écran pour la saisie de valeurs numériques. Les touches A à F permettant de saisir les valeurs hexadécimales n'acceptent pas les commandes dans cet exemple. La touche Help (TP170 B) ne s'affiche que si un texte d'aide existe pour le champ de saisie.



1.1.3. Signification des boutons

Bouton	Fonction	But
	Saisie de caractères	Saisie des caractères par le clavier en position normale ou Shift.
	Décaler vers la gauche la position de saisie	Décaler d'un caractère vers la gauche la position actuelle de saisie.
	Décaler vers la droite la position de saisie	Décaler d'un caractère vers la droite la position actuelle de saisie.
	Echappement (ESC)	Annuler la saisie et fermer le clavier d'écran.
	Saisie (Enter)	Valider la saisie et fermer le clavier d'écran.
	Appel du texte d'aide	Appelle le texte d'aide qui a été configuré.
	Taper pour retourner en arrière (Backspace)	Efface le caractère précédant le curseur.

1.1.4. Procédure

Entrez les valeurs numériques caractère par caractère par le biais des touches de saisie du clavier d'écran. Si une valeur se trouve déjà dans le champ, elle est effacée dès la saisie du premier caractère. Dès que vous avez démarré la saisie, il vous est impossible de quitter le champ tant que vous n'avez pas validé ou interrompu la procédure.

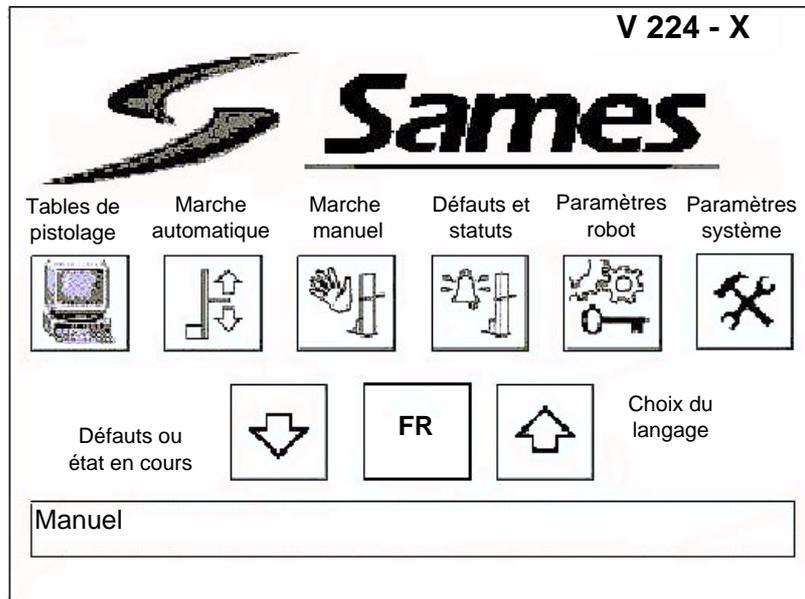
Les caractères entrés sont alignés à droite. Lors de la saisie d'un nouveau caractère, tous les caractères déjà entrés sont poussés d'une position vers la gauche (format calculette).

Les caractères non valables sont rejetés et le système émet un message d'erreur. Si le nombre maximal possible pour les caractères est dépassé, le dernier entré sera écrasé.

La touche ENTER vous permet de valider la valeur saisie, tandis qu'ESC vous permet d'interrompre la saisie. Dans les deux cas, la fenêtre se ferme.

2. Menu principal

Vue "Menu principal":



La **table de pistolage** d'un robot correspond à la programmation des trajectoires.

On peut renseigner jusqu'à 10 tables différentes par robot.

Les tables de pistolage contiennent les paramètres de mouvement et de pulvérisation, ainsi que les paramètres de détection.

La vue de **marche automatique** permet de démarrer l'oscillation du robot avec une table de pistolage. La vue de **marche manuel** donne un accès individuel au mouvement de chaque robot ainsi qu'au pilotage des gâchettes.

La vue **des défauts et états** donne des informations sur les défauts ou états des robots en cours. L'état ou le dernier défaut en cours est repris sur la partie basse de l'écran.

Les vues de **paramétrages du robot** permettent de régler l'environnement du robot c'est-à-dire : la calibration, les anticipations, la détection, le sens des entrées...

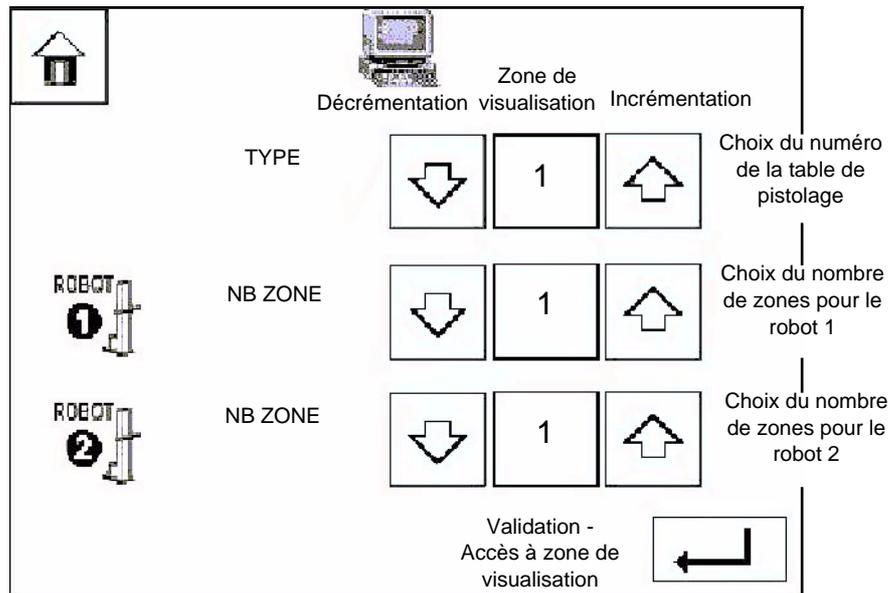
Les **paramètres du système** donnent, pour l'utilisateur, la possibilité de régler le contraste, de calibrer l'écran, de désactiver la dalle tactile pour un nettoyage. Les autres paramètres système sont accessibles à un régleur SAMES.

Choix du langage (5 langues sont disponibles):

- Français FR
- Anglais GB
- Allemand DE
- Italien IT
- Espagnol SP

3. Table de pistolage

La vue de paramétrage des tables de pistolage dépend du nombre de robots configurés.
 Vue "Sélection de type" pour 2 robots :

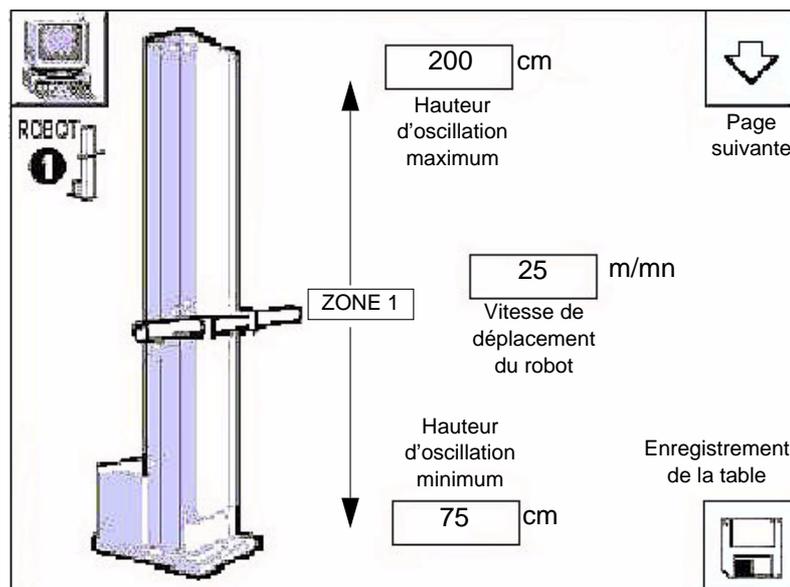


Lorsqu'un seul robot est sélectionné, la ligne relative au robot 2 n'apparaît pas à l'écran.
 Le nombre de zones par robot peut être différent sur le même type.

- Nombre de types : 1 à 20
- Nombre de zones : 1 à 3

L'accès aux tables de pistolage et leur modification se fait en fonctionnement.

Après validation de la vue précédente, on visualise la table de pistolage N°1 du robot 1 :
 Vue "table de pistolage Robot N°1" :



Il s'agit d'une table comportant une seule zone, et la pulvérisation est active par défaut.

Remarque: Pour faire du positionnement, régler la vitesse à 0 et la position désirée sur la borne mini.

Valeur minimale préconisée 5m / min.

Vitesse de déplacement : 0 à 60 mètres/minute ou (192 feet/mn).

La hauteur d'oscillation est réglable en cm, du sol à une position du chariot.

De manière générale les hauteurs d'oscillation devront être strictement supérieures à la valeur minimale de calibration en cm et inférieures à la valeur maximale de calibration en cm.

En cas de valeurs erronées, un défaut table apparaît et renvoie à la vue de sélection des tables de pistilage sans tenir compte des modifications de paramètres.

En appuyant sur le bouton Page suivante, on a accès :

à la table de pistilage du robot N°2, si on a sélectionné les 2 robots.

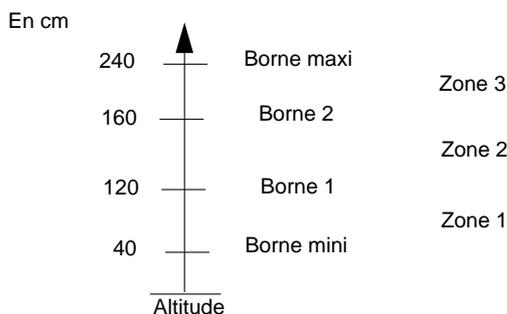
ou aux paramètres de temporisation liés à la détection, si la détection est validée.

Vue " table de pistilage Robot N°2 " :

Zone	Hauteur (Cm)	Vitesse (m/mn)	Pulvérisation
Zone 3	200	25	off
Zone 2	166	40	on
Zone 1	133	25	off
	75		

Les paramètres de mouvement sont composés de deux points d'inversion pour le mouvement oscillatoire, des nombres de zones (avec l'altitude des bornes) ainsi que des vitesses dans ces zones. Les zones correspondent à la décomposition du balayage.

Exemple :





IMPORTANT : Selon le réglage de vitesse (m/mn) et de zone (cm), le mouvement réalisé peut être différent du mouvement demandé. En effet, il faut laisser le temps à l'axe de réaliser ses accélérations et décélération (0,3 s).

Exemple: pour une vitesse de 60 m/mn (= 1 m/s), la distance d'accélération ou de décélération est d'environ 33 cm.

Page précédente : Retour à la table de pistolage du robot 1

Page suivante : Accès à la vue de paramétrage de la pulvérisation (si la détection est activée)

Après avoir rempli les paramètres de la table de pistolage du robot 1, dans la vue du robot 2, **une fonction permet de copier** ces paramètres vers le robot 2, s'il respecte les règles du contrôle de validité et si le nombre de zones est identique.

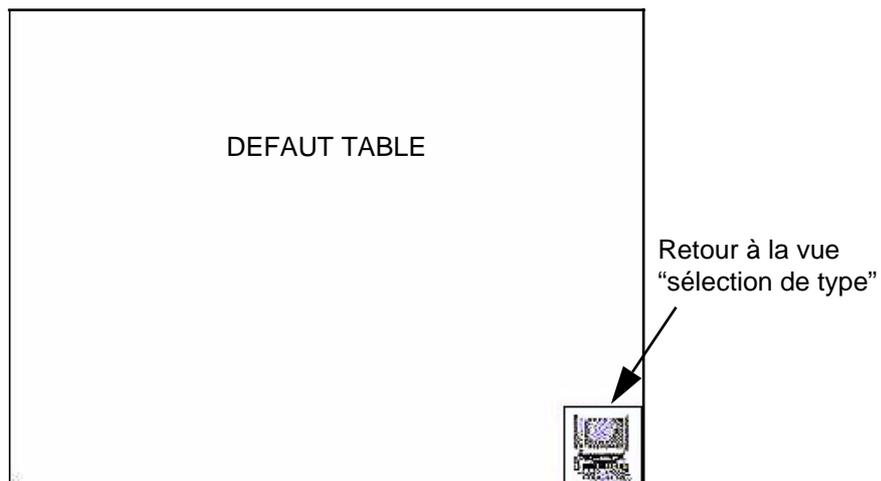
L'activation du pulvérisateur donne l'autorisation de pulvériser dans la zone en fonction de la détection.

Enregistrement : Après avoir saisi dans une table de pistolage des valeurs cohérentes (respectant le contrôle de validité), l'appui sur un des boutons d'enregistrement, enregistre la table en cours de visualisation dans sa zone de mémoire propre à son type. Si cette table correspond à une table en cours d'exécution, elle est immédiatement prise en compte.

L'appui sur le bouton enregistrement renvoie à la " vue sélection de type ".

Si les tables saisies ne sont pas valides, une " vue de défaut " avertit qu'une (ou des) table(s) saisie(s) n'est(ne sont) pas cohérente(s).

Vue "Défaut enregistrement table de pistolage":



Lors d'un appui sur un des boutons d'enregistrement, si un des paramètres n'est pas valide dans les tables de pistolage, le message d'erreur " Défaut table " s'affiche.

(ex : borne min. > borne max...)

Un contrôle de validité se fait sur chaque paramètre renseigné dans les différentes tables. (R1 et R2)

Voir le tableau récapitulatif ci-dessous :

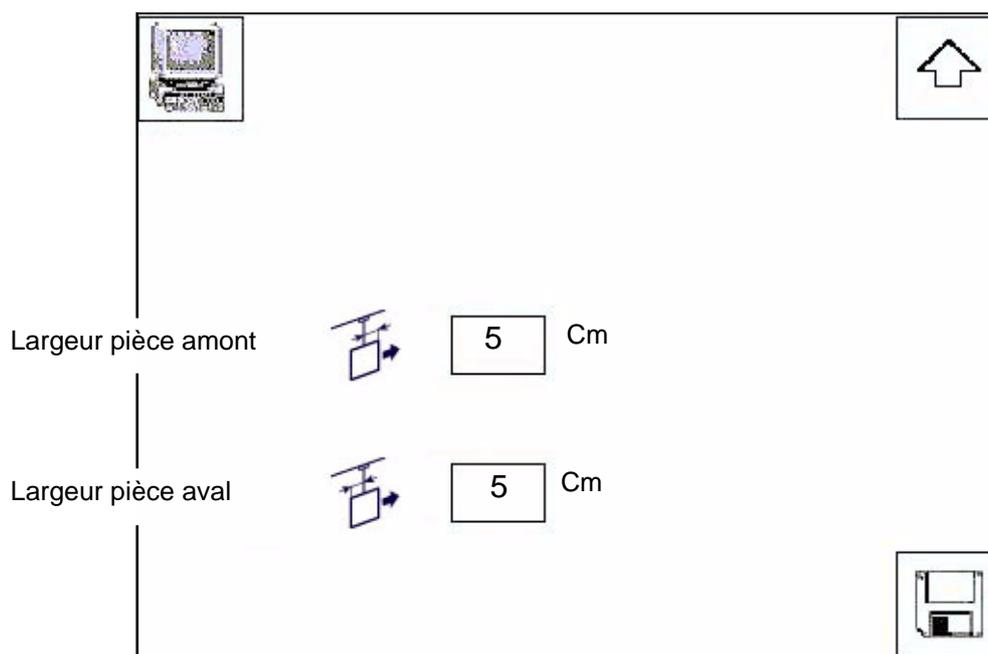
Données	Grandeur physique	Contrôle de validité	Description
Nb de zone		1 à 3	La course utile du robot paramétré entre la borne minimum et maximum peut être découpée en 1 à 3 zones avec des vitesses différentes dans chacune des zones. Et dans le cadre de 3 zones, le REV600 a la possibilité de pulvériser ou pas dans chacune des zones.
Borne Min	cm	La valeur doit être supérieure à la position minimum + offset de sécurité et inférieure à toutes les autres bornes	Altitude d'inversion basse, dans le mouvement oscillatoire du robot
Borne Max	cm	La valeur doit être supérieure à toutes les autres bornes et inférieure à la position maximum – offset de sécurité	Altitude d'inversion haute, dans le mouvement oscillatoire du robot
Borne 1	cm	La valeur doit être supérieure ou égale à la borne minimum et inférieure à la borne 2 et à la borne max.	Altitude de limitation de la zone 1 à 2
Borne 2	cm	La valeur doit être sup. ou égale à la borne 1 et inf. à la borne maximum	Altitude de limitation de la zone 2 à 3
Vitesse 1	m / min	La valeur doit être comprise entre 0 et 60	Vitesse en zone 1
Vitesse 2	m / min	La valeur doit être comprise entre 0 et 60	Vitesse en zone 2
Vitesse 3	m / min	La valeur doit être comprise entre 0 et 60	Vitesse en zone 3
Distance départ plan	cm	La valeur doit être comprise entre 0 et 510	Distance entre la détection et la pulvérisation sur la première gâchette
Largeur de pièce amont	cm	La valeur doit être comprise entre 0 et 255	Largeur amont de la pièce à peindre.
Largeur de pièce aval	cm	La valeur doit être comprise entre 0 et 96	Largeur aval de la pièce à peindre.
Pilotage des gâchettes en zone 1	Oui / non	Valeurs binaires	Ces paramètres sont accessibles uniquement si 3 zones sont paramétrées.
Pilotage des gâchettes en zone 2	Oui / non		
Pilotage des gâchettes en zone 3	Oui / non		
Vitesse convoyeur	cm / min	La valeur doit être comprise entre 0 et 9999	Vitesse du convoyeur

10 tables de pistelage sont pré-programmées avec les valeurs suivantes:

Description		Type 1	Type 2	Type 3	Type 4 à 10
Nb de zone	De 1 à 3	1	2	3	1
Borne Min	En cm	75	75	75	75
Borne Max	En cm	200	200	200	200
Borne 1	En cm		150	133	
Borne 2	En cm			166	
Vitesse 1	En m/min	25	25	25	25
Distance départ plan	En cm	0	0	0	0
Vitesse 2	En m/min		40	40	
Largeur pièce	En cm	5	5	5	5
Vitesse 3	En m/min			25	
Gâchette 1	OUI / NON			NON	
Gâchette 2	OUI / NON			OUI	
Gâchette 3	OUI / NON			NON	

En appuyant sur le bouton Page suivante, on a accès aux paramètres de temporisation liés à la détection :

Vue "Paramètres de distance de pulvérisation ":

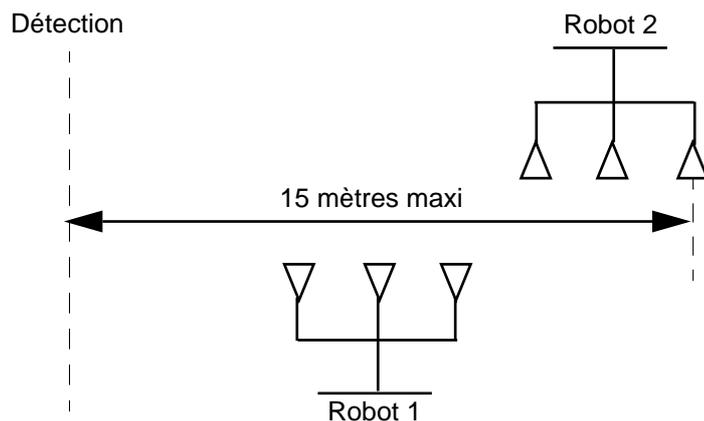


Lorsque la détection est activée, après avoir rempli les informations pour le robot 1 et 2, une fenêtre apparaît permettant de saisir la largeur de la pièce à peindre.

Largeur de pièce amont/aval : en fonction du point de détection de la pièce, ces paramètres permettent de dimensionner la largeur de la pièce. Il est possible de paramétrer une largeur de pièce pour chaque type. Voir cas de figures possibles :

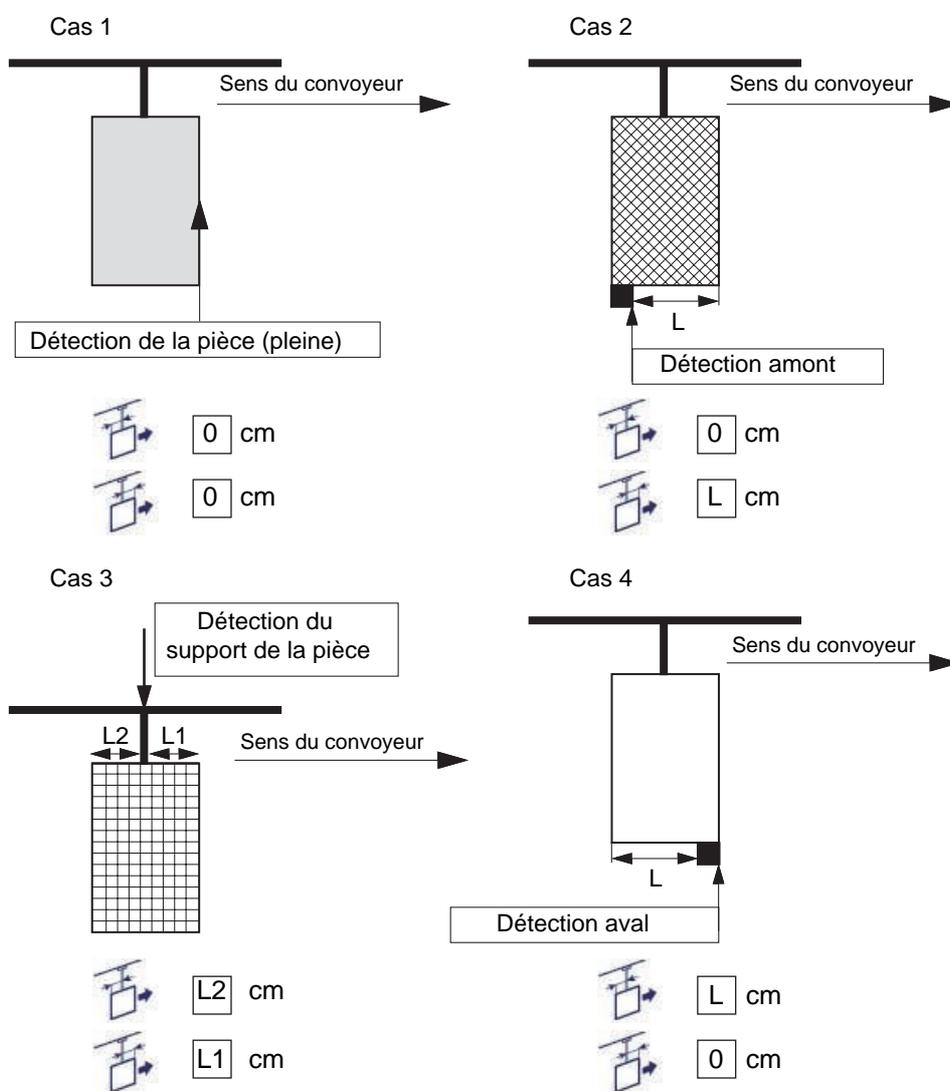
Valeur minimale : 0

Valeur maximale : 255 pour la largeur amont et 96 pour la largeur aval.



Détection et suivi de pièces : par défaut, le suivi des pièces est géré sur 11 mètres comme sur le schéma ci-dessus. Durant ce suivi, le REV 600 gère les coupures de pulvérisation entre pièces.

Cas de figures possibles en fonction de la détection :



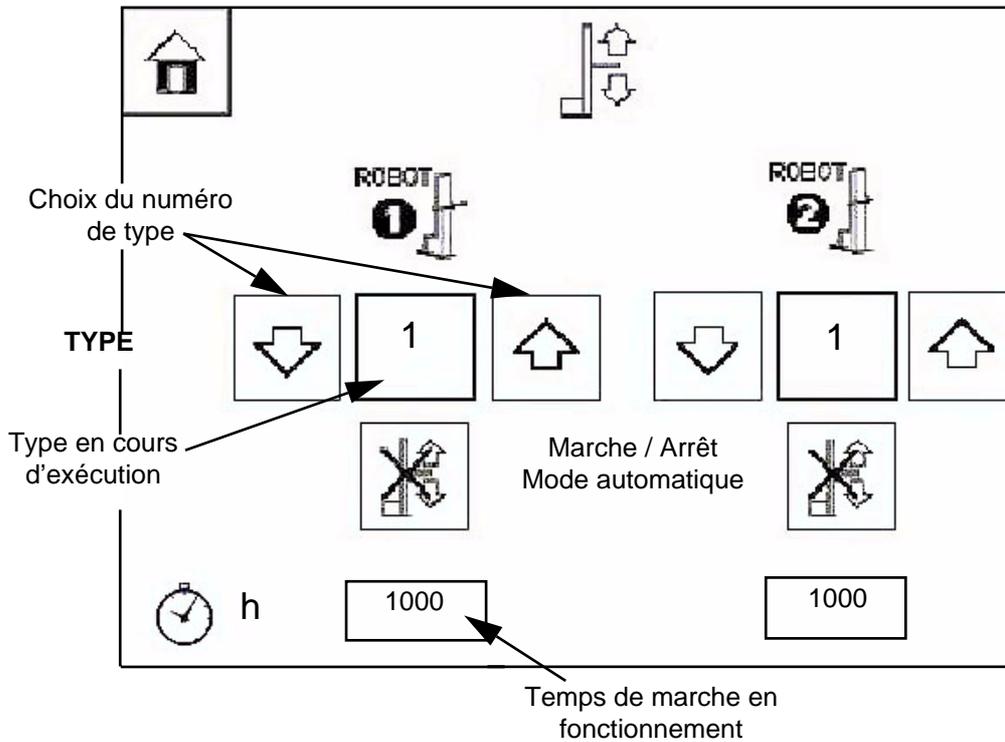
DES02744

4. Mode automatique

Le mode automatique peut être lancé sur le process si aucun ordre de marche du mode manuel est en cours.

Le changement de type est immédiatement pris en compte même si le robot est en cours de fonctionnement. De même si une table de pistolage est en cours d'exécution, l'enregistrement d'une modification est à prise immédiate.

Vue "Mode automatique":



Temps de marche (en heure) : Ce temps est cumulé sur la marche en automatique et sur la marche en manuel.

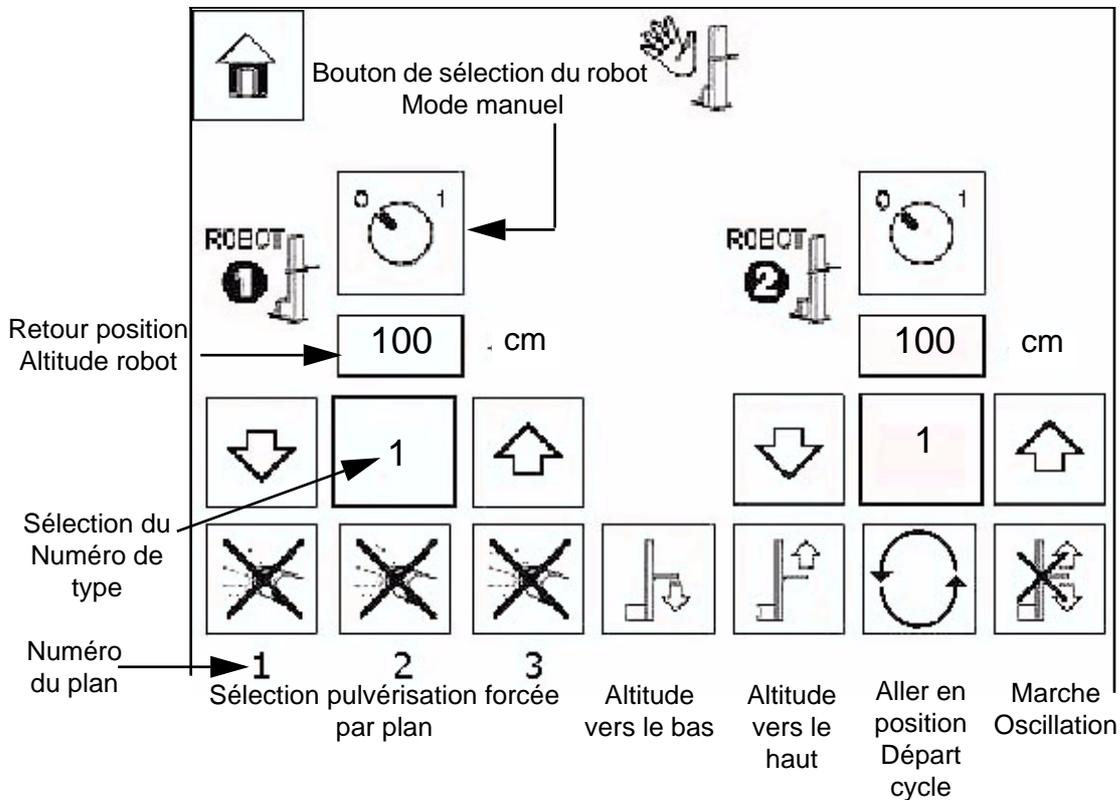
Choix du type : Il est possible de sélectionner un type de table de pistolage de 1 à 10.

5. Mode manuel

Sur la vue "mode manuel", il est possible de commander certaines actions du robot, à condition qu'aucun robot ne soit en mode automatique.

Toutes les actions s'appliqueront aux robots sélectionnés. Le fait de dé-sélectionner un robot arrête toutes les actions en cours sur ce robot.

Vue "Mode manuel":



Retour position altitude : Lorsque l'on déplace le robot vers le haut ou vers le bas, la position en cm du robot évolue en fonction du déplacement.

Cette valeur est l'image de la valeur du potentiomètre en volts re-calibrée en cm. (Voir vue paramétrage robot)

Sélection du robot Mode manuel : Lorsque le bouton est mis sur 1, il est possible d'utiliser toutes les fonctions du mode manuel en bas de la vue.

Sélection du numéro de type : En actionnant les touches fléchées, on peut choisir un numéro de type correspondant à une table de pistolage, de manière à pouvoir l'exécuter en manuel.

Marche oscillation : L'activation de ce bouton permet de lancer la partie mouvement correspondant à la table de pistolage sélectionnée avec le numéro de type.

Numéro de plan : Chaque robot peut gérer 3 plans de pulvérisation. Ces plans correspondent à l'écart physique entre les pulvérisateurs par rapport à l'axe convoyeur.

Dans le sens convoyeur, le premier plan est le N°1 et le dernier le N°3.

Le système peut gérer de 1 à 3 plans selon la configuration. (Voir vue paramétrage robot)

Sélection pulvérisation forcée : Il suffit d'appuyer sur le bouton correspondant au numéro de plan désiré.

Déplacement manuel de l'axe altitude : Il suffit de faire un appui maintenu sur le bouton **altitude vers le bas** ou **altitude vers le haut** pour faire bouger le robot.

Lors du relâchement du bouton, le mouvement s'arrête automatiquement pour des raisons de sécurité.

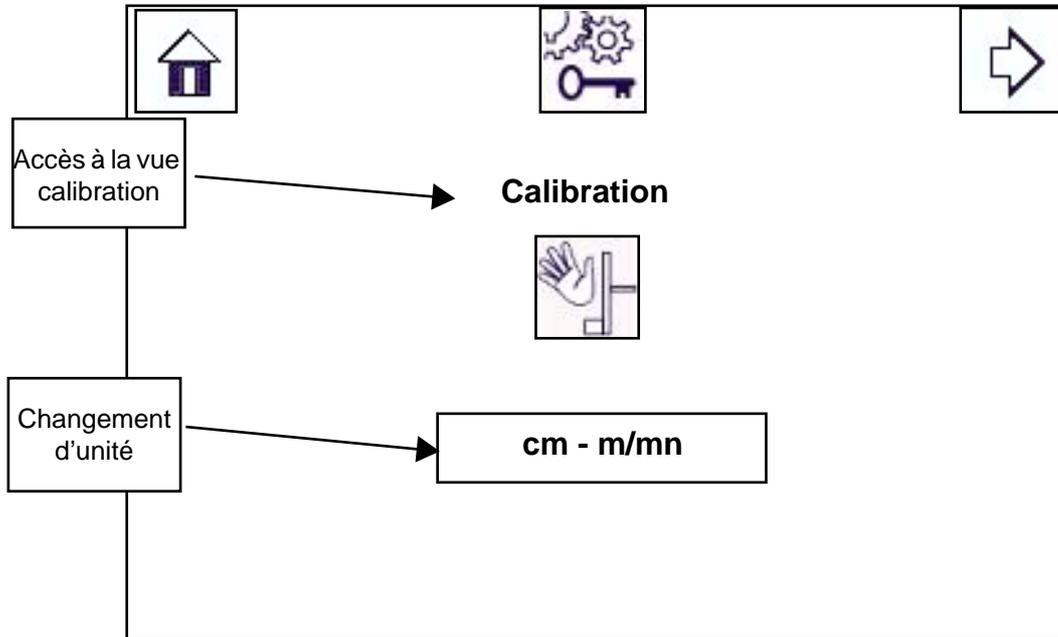
Aller en position départ cycle : L'activation de ce bouton permet de faire aller le robot à la position départ cycle préprogrammée. (Voir vue paramétrage robot)

6. Paramétrage robot

L'appui sur la touche correspondante dans le menu principal permet d'accéder à différentes vues de paramétrage robot.

6.1. Accès calibration

Cette vue permet d'accéder à la vue calibration, et au changement d'unité cm en inch.



"Calibration": ce bouton permet d'accéder à la vue calibration des axes. Lors de l'appui de ce bouton, le ou les robots s'arrêtent et leurs axes sont libérés électriquement.

"Conversion": ce bouton permet de changer les unités du "REV 600", c'est à dire passer des unités du système international (SI) aux unités US et vice et versa.



IMPORTANT : Les valeurs des tables de pistolage ne sont pas converties (métriques vers fractionnelles).

Seules les valeurs de calibration sont converties (métriques vers fractionnelles), c'est à dire: 280 cm -> 115 inches, 65 cm -> 25 inches.

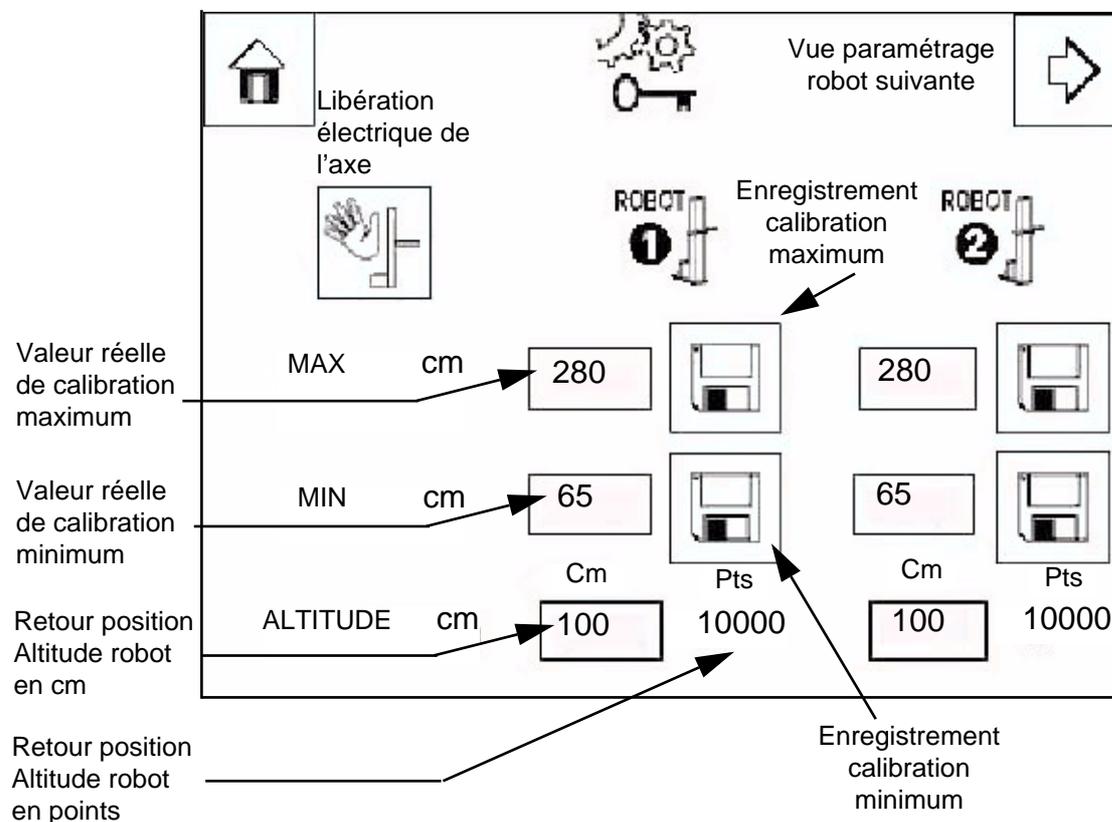
6.2. Calibration des axes

La calibration des axes altitudes permet de définir des courses minimales et maximales du robot, ainsi que de convertir l'information du potentiomètre en valeur en cm.

Cette calibration est obligatoire et une pré-calibration par défaut est réalisée sur chaque axe.

Les valeurs par défaut sont de 65 cm et 280 cm entre le point de fixation du chariot et le sol d'un robot RFV2000 standard.

Vue "calibration":



Retour position altitude : Lorsque l'on déplace le robot, la position en cm du robot évolue en fonction du déplacement.

Valeur réelle de calibration maximum : Lorsque l'on a déterminé la position la plus haute désirée, on rentre la valeur réelle mesurée en cm. Cette valeur est mesurée entre le sol et le centre du pulvérisateur (ou le centre moyen des pulvérisateurs)

Valeur réelle de calibration minimum : Lorsque l'on a déterminé la position la plus basse désirée, on rentre la valeur réelle mesurée en cm. Cette valeur est mesurée entre le sol et le centre du pulvérisateur (ou le centre moyen des pulvérisateurs)

Enregistrement calibration maximum : Lorsque la machine est en position la plus haute désirée et que la valeur réelle en cm est renseignée, on réalise une calibration maximum. C'est-à-dire que la valeur de retour du potentiomètre en Volts correspondra à la valeur réelle mesurée en cm.

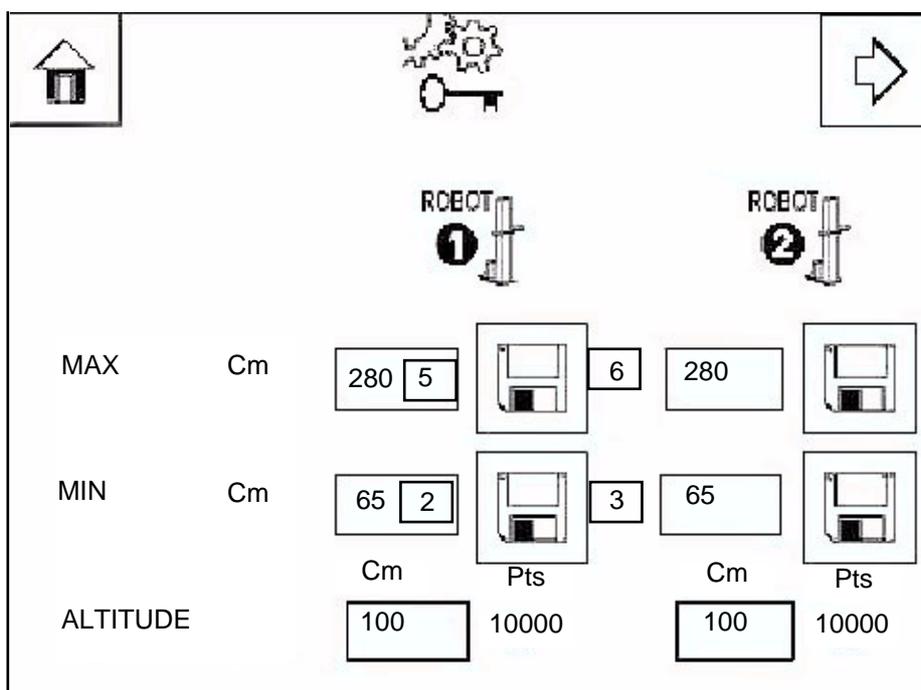
Et dans tous les cas on ne pourra pas dépasser cette valeur maximale. (Si dépassement, cela entraîne un défaut de régulation).

Enregistrement calibration minimum : Lorsque la machine est en position la plus basse désirée et que la valeur réelle en cm est renseignée, on réalise une calibration minimum. C'est-à-dire que la valeur de retour du potentiomètre en Volts correspondra à la valeur réelle mesurée en cm. Et dans tous les cas on ne pourra pas dépasser cette valeur minimale. (Si dépassement, cela entraîne un défaut de régulation)

Procédure de calibration :

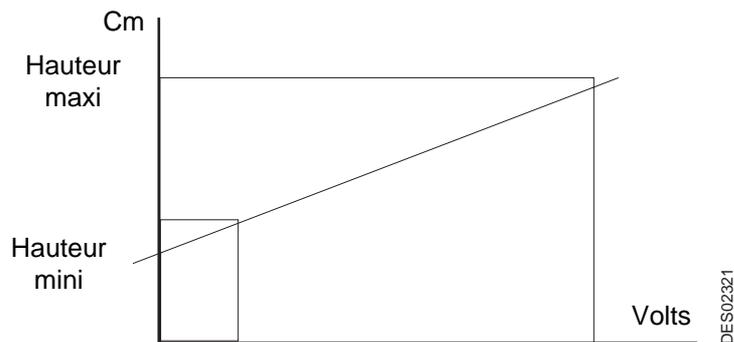
Après raccordement et mise sous tension correcte de l'installation :

- 1 Amener manuellement le robot à sa position minimum
- 2 Mesurer et renseigner sa position en cm
- 3 Valider par le bouton d'enregistrement calibration minimum
- 4 Amener manuellement le robot à sa position maximum
- 5 Mesurer et renseigner sa position en cm
- 6 Valider par le bouton d'enregistrement calibration maximum



La calibration permet au REV 600 de connaître en permanence la position réelle du robot de manière à effectuer correctement les mouvements programmés.

Le retour de position est donné en Volts (0-10V) par un potentiomètre rotatif. La correspondance avec une position en cm est donnée par une droite d'équation $Y=aX+b$. Le calcul des coefficients se fait avec la connaissance des deux positions extrêmes d'utilisation.



Position maximum (de course)= Position maximum de calibration – Offset de sécurité (2 cm)
 Position minimum (de course)= Position minimum de calibration + Offset de sécurité (2 cm)

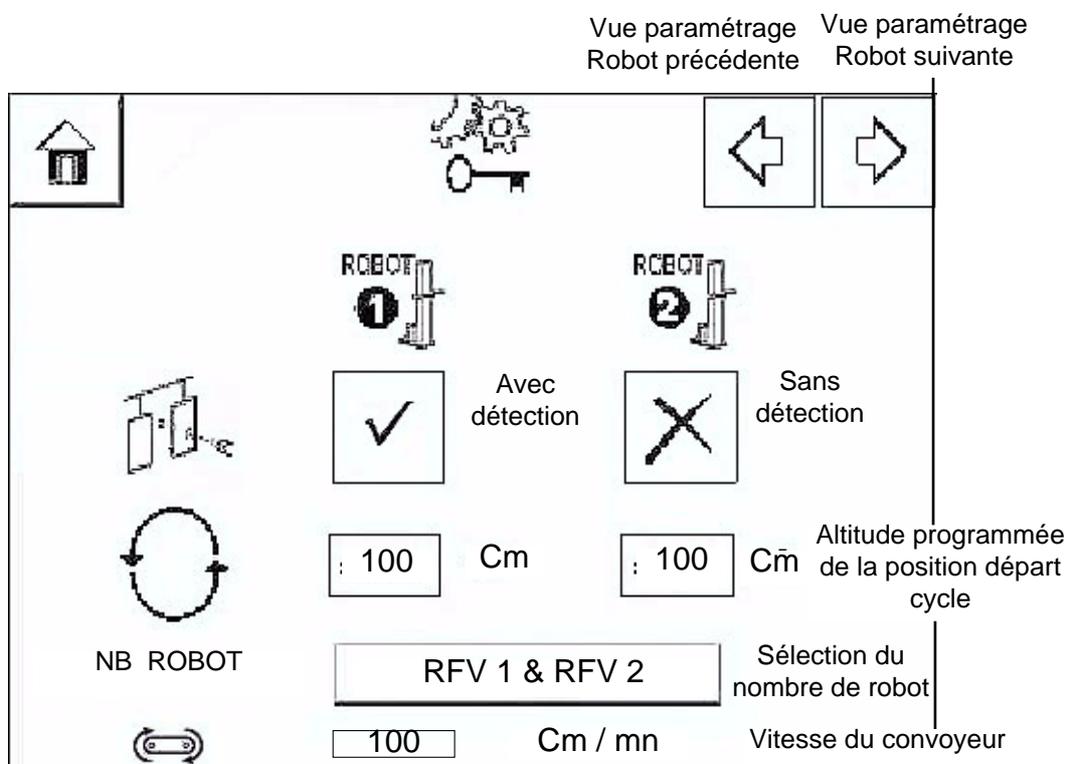
Le REV600 est livré avec des coefficients standard qui correspondre à un robot RFV2000 course 2 mètres, mais il est indispensable de refaire une calibration à la première mise en service comme après toute intervention sur le potentiomètre ou sur la transmission.

En appuyant sur la touche fléchée droite, on passe sur la vue de paramètres N°2.

6.3. Détection pièces

Cette vue gère :

- le type de détection de pièces
- la position de départ cycle
- le nombre de robots sélectionnés



Le paramétrage de la première ligne permet deux modes d'exploitation :

Sans détection, dès que le robot est mis en marche automatique, les gâchettes du robot sont actionnées. Il s'agit d'une pulvérisation continue tant que le convoyeur avance.

Avec détection, La pulvérisation est temporisée par rapport à la première ou à la dernière pièce. Ces temporisations sont à régler dans les tables de pistolage et ceci en fonction du type. Cette temporisation dépend de la vitesse convoyeur et de la distance entre les robots et le capteur de détection.

Chaque robot possède 6 gâchettes. Les gâchettes fonctionnent par paire, c'est-à-dire que chaque robot peut gérer 3 fois 2 gâchettes indépendantes par type.

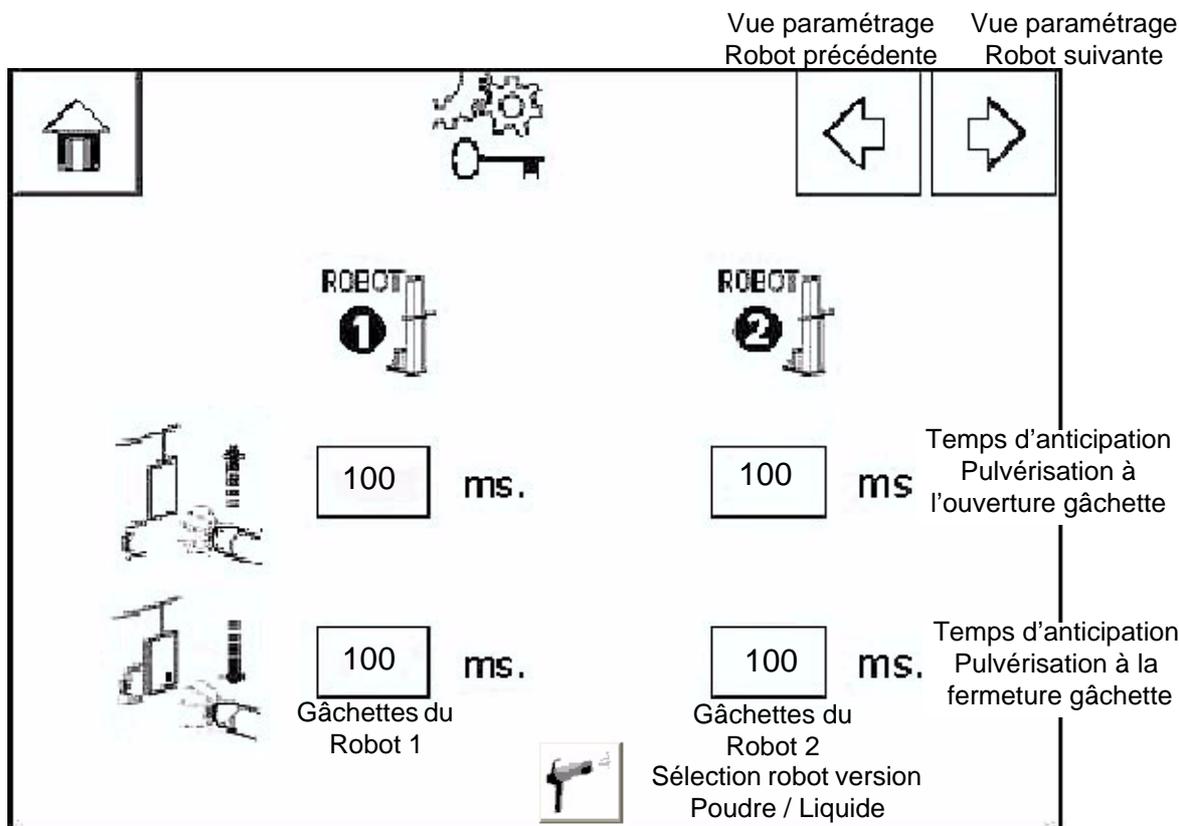
Altitude programmée de la position départ cycle : c'est la position du robot quand celui n'oscille pas en mode automatique.

Sélection du nombre de robot : Il s'agit d'un état binaire, l'installation fonctionnera avec un robot ou les deux.

Vitesse du convoyeur: C'est la vitesse du convoyeur qui sert à déterminer les distances des départs plan. Il s'agit d'une constante. Si la vitesse du convoyeur varie, il faut recalculer et modifier la valeur du paramètre dans le REV 600. La valeur maximale est de 9999 cm/min. En appuyant sur la touche fléchée droite, on passe sur la vue de paramètres N°3.

6.4. Anticipation pulvérisation

Vue "Anticipation pulvérisation":



Temps d'anticipation pulvérisation à l'ouverture gâchette : Un calcul d'anticipation à la pulvérisation est réalisé en fonction d'un temps qui est paramétré. Ceci en fonction du temps d'arrivée du produit par rapport à la commande. La commande de pulvérisation est ordonnée à l'avance pour compenser le retard d'ouverture de la vanne et l'arrivée du produit.

Distance d'anticipation = Vitesse en cours X Temps d'anticipation

Temps d'anticipation pulvérisation à la fermeture gâchette : Un calcul d'anticipation à l'arrêt de la pulvérisation est réalisé en fonction d'un temps qui est paramétré. La commande d'arrêt de pulvérisation est ordonnée à l'avance pour compenser le temps de fermeture de la vanne. Ce temps peut être différent du temps d'ouverture.

La valeur maximale est de 3000 m.sec.

En appuyant sur la touche fléchée droite, on passe sur la vue de paramètres N°4.

Sélection du type de robot RFV

Robot RFV version poudre



Sélection RFV version poudre.

La plage de vitesse du robot est alors comprise entre 5 et 25 m/mn.

Robot RFV version liquide:

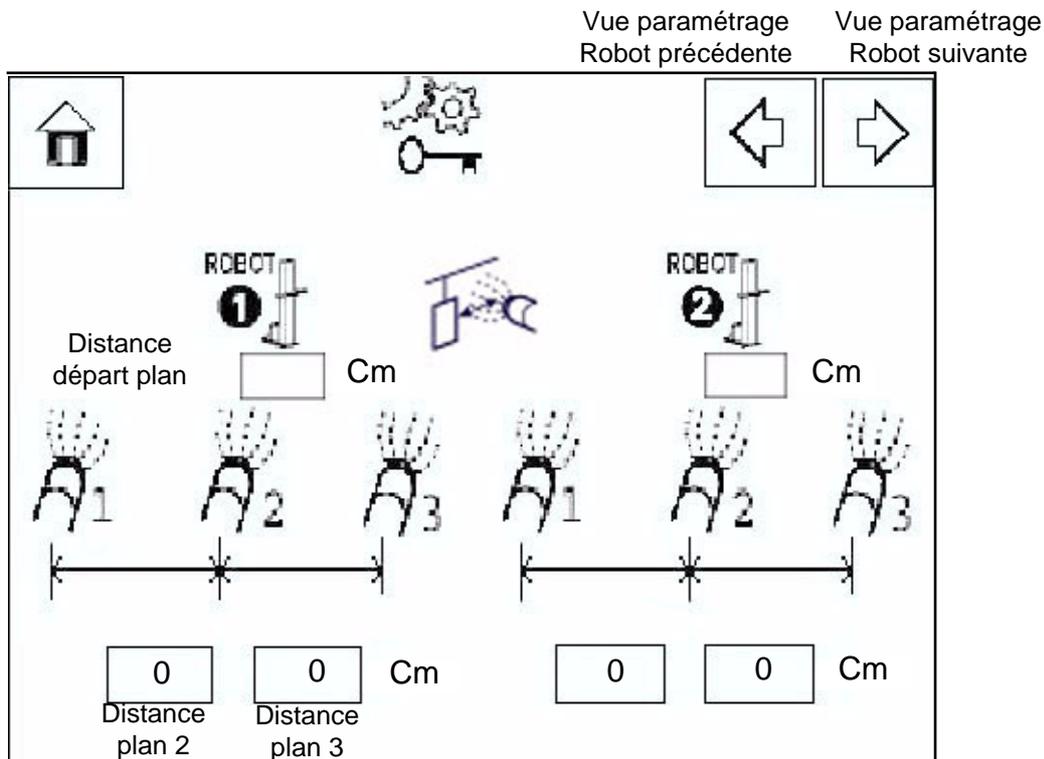


Sélection RFV version liquide.

La plage de vitesse du robot est alors comprise entre 5 et 60 m/mn.

6.5. Paramétrage des départs plans

Vue "Départ plans":



Distance départ plan : c'est la distance entre l'élément de détection (cellule, fin de course, ...) et l'axe du premier pulvérisateur du robot. La valeur maximum est de 1500 cm.

Distance plan 2 : c'est la distance entre le premier et le deuxième groupe de pulvérisateurs installés sur le robot. La valeur maximum est de 250 cm.

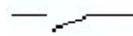
Distance plan 3 : c'est la distance entre le deuxième et le troisième groupe de pulvérisateurs installés sur le robot. La valeur maximum est de 250 cm.

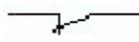
6.6. Configuration des entrées
Vue "Configuration des entrées":

Vue paramétrage
Robot précédente

		
Entrée détection pièces	XI 11	
Entrée défaut extérieur	XI 8	
Entrée ventilation cabine	XI 6	
Entrée marche convoyeur	XI 4	
Retour aux paramètres usine		

Etat du contact : L'état du bouton doit correspondre au type de contact câblé sur le REV600.

 Contact Normalement Ouvert :

 Contact Normalement Fermé :

Entrée détection pièces : Cette entrée correspond à l'information donnée par le capteur de détection de pièces sur le bornier XI Pole N°11.

Entrée défaut extérieur : Cette entrée correspond à l'information donnée par un système extérieur au module mais en interaction avec lui sur le process. Information sur le bornier XI pôle N°8.
 On peut câbler par exemple un défaut haute tension du module de poudrage

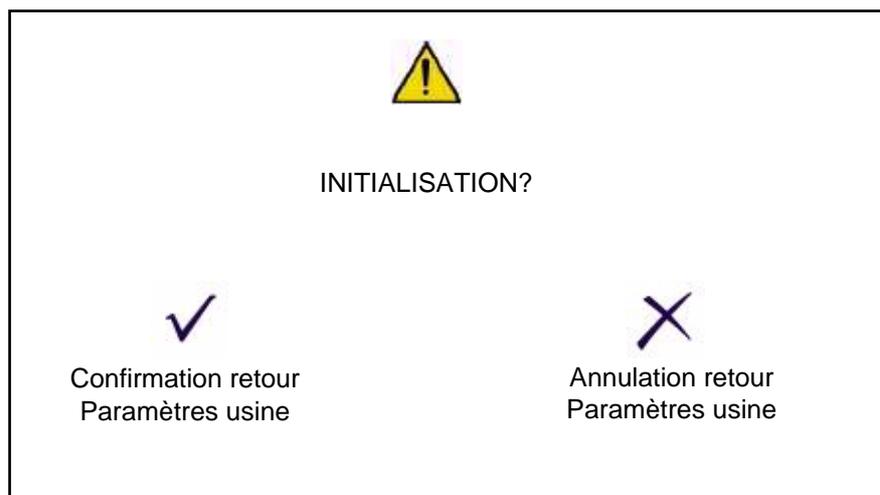
Entrée ventilation cabine : Cette entrée correspond à l'information ventilation cabine en fonctionnement donnée par l'armoire cabine sur le bornier XI pôle N°6.

Entrée marche convoyeur : Cette entrée correspond à l'information convoyeur en marche donnée par l'armoire convoyeur sur le bornier XI pôle N°4.

Retour aux paramètres usine : En de mauvaise manipulation, il est possible de revenir aux paramètres usine en appuyant sur le bouton:

Init

Vue confirmation de retour aux paramètres usine :

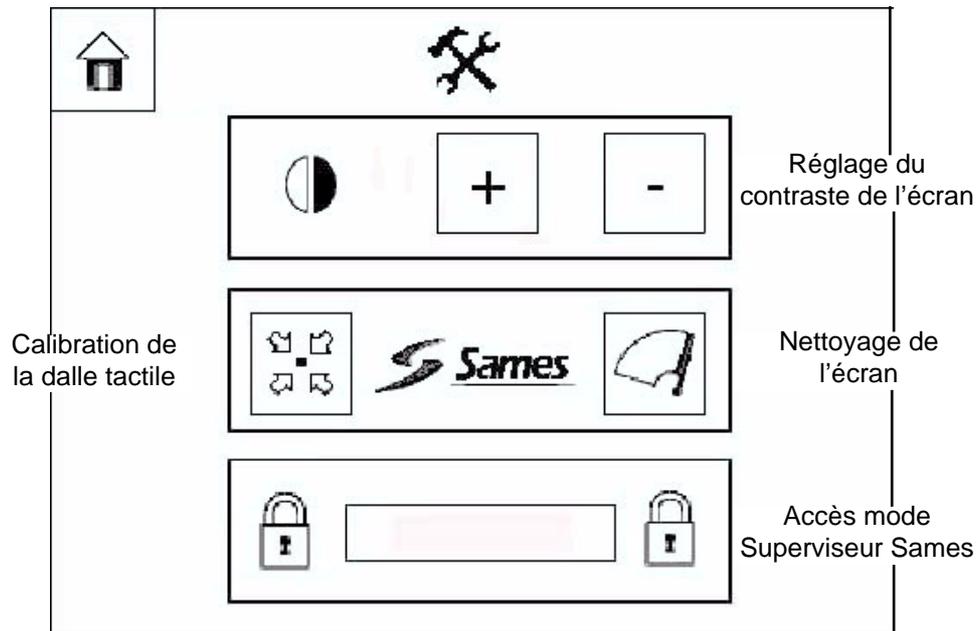


Si l'opérateur valide le retour aux paramètres usine, les données suivantes seront réinitialisées :

- Paramètre
- Calibration
- Table de pistelage

7. Paramétrage système

Vue "Paramétrage système":



Réglage du contraste de l'écran : L'appui sur les touches + ou – permet respectivement d'augmenter ou de diminuer le contraste de l'écran.

Calibration de la dalle tactile : L'appui sur la touche correspondante lance une procédure système permettant de calibrer la dalle tactile en fonction de l'appui avec le doigt.

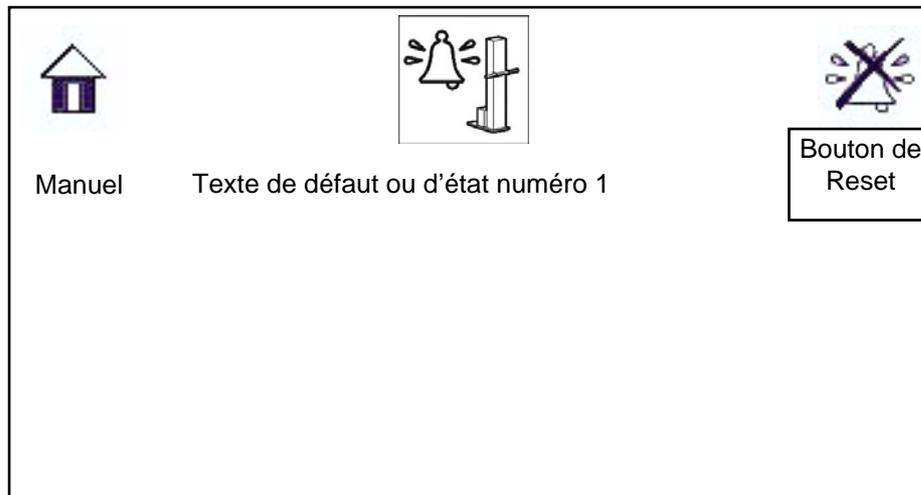
Nettoyage de l'écran : L'appui sur la touche correspondante lance une procédure système permettant de désactiver la dalle tactile pendant 20 s de manière à pouvoir nettoyer l'écran.



Accès mode superviseur Sames : Cet accès avec mot de passe permet d'avoir accès à des paramètres utilisés pour la construction et les réparations du module.

8. Défauts et états

Vue de "Défauts et états":



Cette vue affiche les défauts ou états en cours sur le système.

Il est possible d'afficher 10 défauts ou états en cours.

Bouton de reset : Il permet de lancer une procédure de reset au niveau du module.

Si le défaut persiste, c'est qu'il est entretenu et que le système doit être réparé.

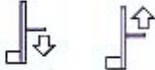
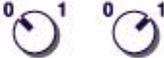
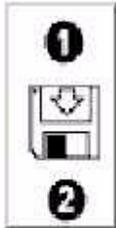
Tableau récapitulatif des défauts et états :

Stop	REV hors tension (sectionneur coupé ou arrêt d'urgence)	
Manuel	L'installation est prête à fonctionner. L'accès à la vue marche manuel est possible.	
Automatique	Un des deux robots est en marche automatique	
Manque convoyeur	Un des deux ou les deux robots sont en marche automatique, ils sont prêts à osciller et pulvériser mais le REV600 ne reçoit pas l'information "convoyeur en marche". Contact bornes 3 et 4	
Défaut variateur 1	Défaut en cours sur le variateur 1	Couper le sectionneur général pendant 30s, puis remettre sous tension.
Défaut variateur 2	Défaut en cours sur le variateur 2	
Défaut ventilation	La ventilation n'est pas en fonction Mauvais paramétrage (si c'est la première mise en service)	Remettre en service la ventilation Changer le sens du contact
Défaut extérieur	Un défaut extérieur est présent Mauvais paramétrage du contact XI (si c'est la première mise en service)	Éliminer le défaut Changer le sens du contact
Défaut régulation axe 1	La transmission du robot est défectueuse Le potentiomètre est défectueux	Réparer la transmission et refaire une calibration Changer le potentiomètre et refaire une calibration
Défaut régulation axe 2	Problème de pilotage du variateur	
Défaut de calibration robot 1	Saisie de valeur hors plage	Entrer des chiffres valides (valeur Max. > valeur Min.)
Défaut de calibration robot 2		

9. Annexe

9.1. Annexe 1

Validation d'une fonction	✓
Désélection d'une fonction	✗
Augmenter une valeur	↑
Diminuer une valeur	↓
Programmation des tables de pistolage	
Mode manuel	
Paramétrage robot	
Mode automatique / Marche oscillation	
N° de robot	
Pulvérisation	
Distance départ plan	
Largeur pièce amont/aval	
Navigation dans les menus	↑ ↓ ← →
Marche / arrêt oscillation	 
Enregistrement	
Anticipation aux mouvements	
Retour au menu principal	🏠
Position départ cycle	

Sens des entrées	
Ventilation cabine	
Convoyeur en marche Vitesse du convoyeur	
Détection pièces	
Défaut extérieur	
Reset défaut	
Entrer / validation	
Mouvement robot	
Libération axe	
Sélection du robot en mode manuel	
Copie de table du robot n°1 vers robot n°2	
Temps de marche	
Anticipation pulvérisation	
Contraste	
Calibration dalle tactile	
Nettoyage écran	
Saisie mot de passe	