

**DISTRIBUTEUR AUTOMATIQUE DE VIS
PAR BOL VIBRANT**

BSF 300



FR

40457-08/22

SOMMAIRE

1	INFORMATIONS.....	4
1.1	IMPORTANT	4
1.2	REFERENCE PRODUIT	4
1.3	DESCRIPTION GENERALE DE L'EQUIPEMENT	4
1.4	GLOSSAIRE	5
1.5	CARACTERISTIQUES	5
2	SÉCURITÉ.....	6
2.1	DISPOSITIONS GENERALES.....	6
2.2	DECLARATION D'INCORPORATION.....	7
2.3	CONTRE-INDICATIONS.....	8
2.4	RISQUES RESIDUELS	8
2.5	MESURES DE PROTECTION A PRENDRE PAR LES UTILISATEURS.....	9
3	INSTALLATION.....	10
3.1	MONTAGE ET RACCORDEMENT	10
3.2	MISE EN SERVICE.....	15
3.3	PARAMETRE DU MICRO-AUTOMATE DE PILOTAGE.....	17
4	UTILISATION.....	20
4.1	MODE OPERATOIRE DE FONCTIONNEMENT	20
5	REGLAGES.....	21
5.1	BOL DISTRIBUTEUR	21
5.2	ENSEMBLE DE VISSAGE	21
6	MAINTENANCE.....	21
6.1	REPLACEMENT DE L'EMBOUT DE VISSAGE.....	21
6.2	REPLACEMENT DU PORTE EMBOUT.....	22
6.3	MAINTENANCE JOURNALIERE	23
6.4	MAINTENANCE HEBDOMADAIRE.....	23
6.5	MAINTENANCE ANNUELLE	23
6.6	AIDE AU DEPANNAGE.....	23
6.7	ASSISTANCE TELEPHONIQUE	25
6.8	RETOUR SAV.....	25
6.9	DEPANNAGE SUR SITE	26
6.10	GARANTIE	26
7	NOMENCLATURE ET VUES ECLATES.....	27
7.1	DISTRIBUTEUR	27
7.2	SEPARATEUR.....	40
7.3	UNITE AUTOADVANCE AA60 – AA100	42
7.4	NEZ	44
8	STANDARDS.....	45
8.1	COORDONNEES DU FABRICANT	45
8.2	MARQUAGES	45
8.3	TRANSPORT ET STOCKAGE.....	45
8.4	RECYCLAGE ET FIN DE VIE DES DEEE.....	46

REMARQUES CONCERNANT LA NOTICE

Symboles



Information

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



Information

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



Attention

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



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 IMPORTANT

L'équipement fourni avec ce manuel peut avoir été modifié pour satisfaire des besoins spécifiques. Si c'est le cas, nous vous remercions, lors d'une commande de renouvellement ou de pièces détachées, de bien vouloir préciser le numéro de série figurant sur la plaque signalétique. Ainsi, vous serez sûr d'obtenir l'outil et/ou la pièce désirés.

1.2 Référence produit

Désignation	Alimentation automatique de vis
Type	BSF300

1.3 Description générale de l'équipement

Cet équipement a été conçu pour alimenter automatiquement des vis dans un nez et pour exécuter une opération de vissage.

Il a été conçu pour le champ d'application décrit ci-dessus et ne peut absolument pas être utilisé pour des usages différents de ceux prévus. Il faut en particulier éviter :

- Manipulation de pièces et de matériaux différents de ce qui est prévu.
- Vitesse de travail inappropriée ou risquée.
- Absence de mesure de protection et de sécurité.
- Entretien déficient ou absent.
- Fixation incertaine ou non sûre de la machine ou de ses pièces.

Attention



L'utilisation de vis inadéquates peut être dangereuse et provoquer des blocages pendant le processus d'alimentation. Le système n'est pas en mesure de détecter et d'éliminer les vis non conformes. Il est fondamental de sélectionner les vis avant l'utilisation afin d'assurer la cohérence et d'éviter toute pièce défectueuse dans le bol d'alimentation. **NE PAS UTILISER DE VIS MAGNÉTIQUES.**

1.4 Glossaire

Bol	Dispositif d'orientation des vis
Rail	Partie terminale du bol. Il est rectiligne et sert d'accumulateur de vis.
Séparateur	Dispositif de sélection et de soufflage des vis.
Tube d'alimentation	Tuyau flexible en plastique. Utilisé pour transporter les vis de la sortie du séparateur au nez.
Nez	Dispositif de réception et de positionnement des vis.
Outil	Dispositif composé de la visseuse et du système d'avance de l'embout.
Visseuse	Élément assurant la production du couple.
Embout	Élément interchangeable monté sur le porte-embout utilisé pour faire tourner la vis.
Autoavance	Système d'avance automatique de l'embout après pression sur le levier de démarrage.

1.5 Caractéristiques

Poids total (bol et outil)(Kg)	52,6
Température ambiante d'utilisation	+10° à 40°C
Alimentation électrique	230 VAc / 50 Hz
Tension auxiliaire	24 Vdc
Intensité maxi	2,5 A
Indice de protection	IP 40
Qualité de l'air comprimé	Air sec
Pression de service	6,3 Bars
Consommation d'air	Dépend de la visseuse : Avec une visseuse pneumatique : Max 10 Lt/Sec Avec une visseuse électrique : Max 1 Lt/sec
Cadence maxi	50 vis/min
Pression acoustique	Dépend de la visseuse : Avec une visseuse pneumatique : Max 80DBA (Emplacement opérateur) Avec une visseuse électrique : Max 60 DBA (Emplacement opérateur)

2 SÉCURITÉ

2.1 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'installation, l'utilisation ou la réparation du produit.

Assurez-vous 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, respectez et conformez-vous aux normes nationales de sécurité. N'enlevez pas ou ne détériorez pas les étiquettes et annotations apposées sur le produit et plus particulièrement celles imposées par la loi.

2.2 Déclaration d'incorporation



DÉCLARATION D'INCORPORATION (ORIGINALE)

Société	<p>DOGA - 8, avenue Gutenberg - CS 50510 78317 MAUREPAS CEDEX - FRANCE</p> <p>Déclare sous sa seule responsabilité, que la quasi-machine désignée ci-dessous est conforme pour ce qui la concerne, aux dispositions de la directive machine CE citée. Le quasi-machine ne doit pas être mise en service avant que la machine finale dans laquelle elle doit être incorporée ait été déclarée conforme aux dispositions de la directive machine CE par un certificat de conformité correspondant à l'annexe II, partie A. Nous déclarons que la documentation technique de la quasi-machine est constituée conformément à l'annexe VI, partie B, et nous nous engageons à transmettre, à la suite d'une demande dûment motivée des autorités nationales, les informations concernant la quasi-machine.</p>
Désignation machine	Alimentation de vis
Type	BSF 300
Directives CE mises en application	<ul style="list-style-type: none"> ● Directive machine 2006/42/CE du 17/05/2006 ● Directive basse tension 2006/95/CE
Spécifications de la directive machine respectées	<p>1.1.2 Principes d'intégration de la sécurité / 1.1.3 Matériaux et produits / 1.1.5 Conception de la machine en vue de sa manutention / 1.2.1. Sécurité et fiabilité des systèmes de commande / 1.2.4. Arrêt / 1.2.4.1. Arrêt normal / 1.2.4.2. Arrêt pour des raisons de service / 1.2.4.3. Arrêt d'urgence/ 1.2.5. Sélection des modes de commande ou de fonctionnement / 1.2.6. Défaillance de l'alimentation en énergie / 1.3.2. Risque de rupture en service / 1.3.7 Risques liés aux éléments mobiles / 1.3.8 2 Éléments mobiles concourant au travail / 1.3.9 Risques dus aux mouvements non commandés / 1.4.1 Exigences de portée générale pour les protecteurs et les dispositifs de protection / 1.5.1 Alimentation en énergie électrique / 1.5.4 Erreurs de montage / 1.5.6. Incendie / 1.5.7 Explosion / 1.5.8 Bruit / 1.5.15. Risque de glisser, de trébucher ou de tomber / 1.6.1 Entretien de la machine / 1.6.4 Intervention de l'opérateur / 1.7.1 Informations et avertissements sur la machine / 1.7.2 Avertissements sur les risques résiduels / 1.7.3 Marquage des machines / 1.7.4 Notice d'instructions / 1.7.4.1 Principes généraux de rédaction de la notice d'instructions / 1.7.4.2 Contenu de la notice d'instructions</p>
Signataire	<p>Jean-Airy AUGSBURGER - Président Directeur Général de DOGA</p> 
	Maurepas, 14/02/2022



📧 doga@dogaf.fr

☎ +33 1 30 66 41 41

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

© DOGA - DOC.00111-02/22

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.fr

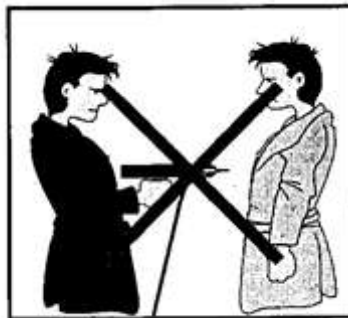
2.3 Contre-indications

L'unité a été conçue pour le champ d'application décrit au paragraphe 1.3 et ne peut absolument pas être utilisée pour des usages différents de ceux prévus. Il faut en particulier éviter :

- Manipulation de pièces et de matériaux différents de ce qui est prévu.
- Vitesse de travail inappropriée ou risquée.
- L'absence de mesures de protection et de sécurité.
- Entretien déficient ou absent.
- Fixation incertaine ou non sûre de la machine ou de ses pièces.

2.4 Risques résiduels

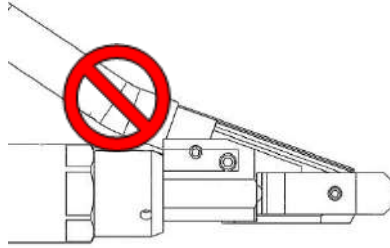
- Ne dirigez jamais l'outil en direction d'une personne !



- Ne dirigez jamais le tournevis vers vous-même !



- Ne retirez jamais le tube d'alimentation du nez lorsque la machine est en marche ! Les pièces dans le tube d'alimentation peuvent agir comme une balle ! Le tube d'alimentation ne doit jamais être débranché pendant le fonctionnement !



- L'opération de maintenance doit être effectuée par du personnel qualifié !
- En cas de maintenance, l'alimentation électrique et l'alimentation en air doivent être déconnectées !
- Aucune modification, extension ou transformation de la machine ne doit être entreprise sans l'accord du fabricant. Ceci s'applique également à la soudure de pièces porteuses.
- Pendant les opérations de maintenance, mettez en place un panneau d'avertissement d'usage.
- Les pièces de la machine qui ne sont pas en parfait état doivent être immédiatement remplacées.
- N'utilisez que des pièces de rechange et d'usure d'origine !

2.5 Mesures de protection à prendre par les utilisateurs

Assurez-vous que le poste de travail est propre et exempt de tout liquide, petits morceaux, chiffons et matériel de nettoyage.

L'excès de tuyau sur le poste de travail ou sur le sol représente un risque potentiel de chute, de glissement ou de trébuchement.

Ne fumez pas dans la zone de travail ou à proximité.

Prenez garde aux risques de bruit. L'utilisation d'un jet d'air comprimé pour nettoyer les interstices sur les composants/accouplements peut provoquer des sons à haute fréquence. Portez des protections auditives et réduisez l'exposition.

Faites attention aux dermatites. Pendant le nettoyage des pièces ou la manipulation de l'huile, protégez vos mains avec une crème ou des gants.

Portez une protection oculaire. Veillez à ce que toute personne située à proximité porte une protection oculaire.

Restez à l'écart des pièces d'entraînement en rotation.

Ne portez pas de bijoux, de foulard ou de cravate ni de robe large afin d'éviter tout risque d'étranglement. Pendant l'utilisation de l'outil, éloignez les cheveux longs.

La machine ne peut être utilisée que dans son domaine d'application, en suivant les indications reportées dans ce manuel, et en restant strictement dans les limites fonctionnelles indiquées.

Une utilisation différente de la machine ou le dépassement même d'une seule limite, engagera l'utilisateur en cas de pannes, de dommages aux choses ou aux personnes.

Nous recommandons à l'opérateur de suivre ce qui est indiqué dans ce manuel pour ce qui concerne la sécurité et la prévention des blessures. En cas de doute, demandez au fabricant avant d'agir.

Il est interdit de modifier (même partiellement) la machine sans l'accord préalable du fabricant. Si cela n'est pas respecté, notre responsabilité ne saurait être engagée en cas de dommage.

Cette machine ne peut pas être utilisée dans un environnement présentant un risque d'explosion.

3 INSTALLATION

3.1 Montage et raccordement

Avant de procéder à l'installation il est nécessaire de faire un contrôle général afin d'identifier si des dommages survenus pendant les opérations de manutention se sont produits. En cas de dommages, il est interdit de commencer l'installation.

3.1.1 Montage

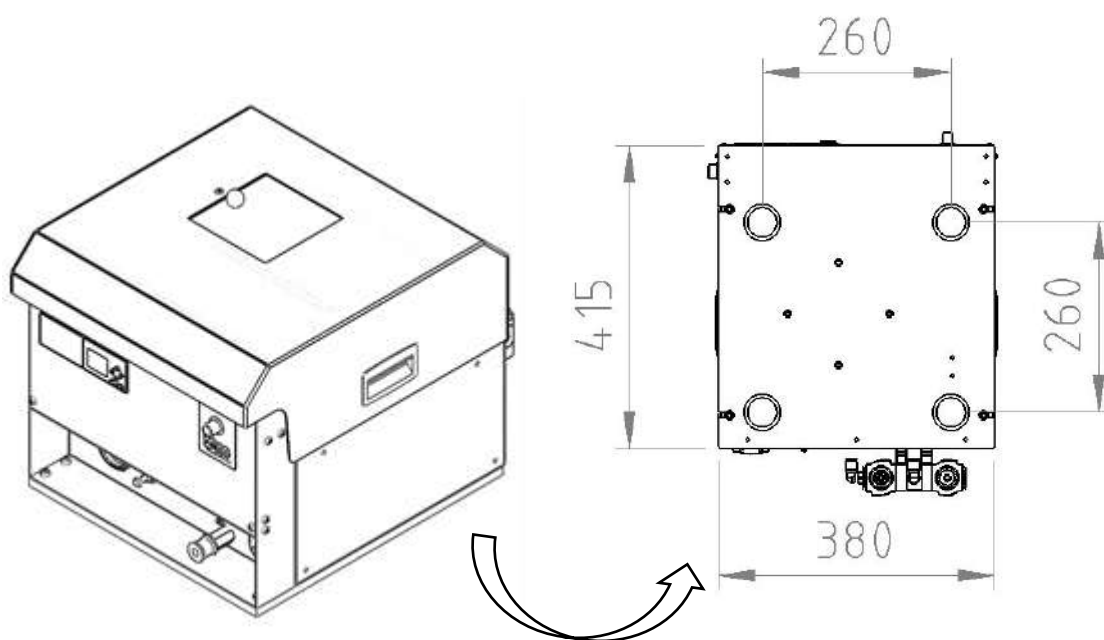
Afin de procéder à l'installation, il est nécessaire de préparer et de vérifier les conditions suivantes :

- Le poste de travail doit pouvoir résister au poids de la machine.
- La pièce où la machine est installée doit être bien éclairée et ventilée afin de garantir de bonnes conditions de travail à l'opérateur.
- La température de la pièce doit être comprise entre +5°C et 50°C.
- L'humidité doit être comprise entre 30% et 90% (sans condensation).

Positionnement et préparation

L'unité est supportée par 4 pieds montés sur 4 supports en caoutchouc anti-vibration comme indiqué sur l'image 2. Une fois positionnée sur le poste de travail, vérifiez la mise à niveau et, si nécessaire, effectuez les corrections requises en agissant sur les écrous des pieds.

Image 2

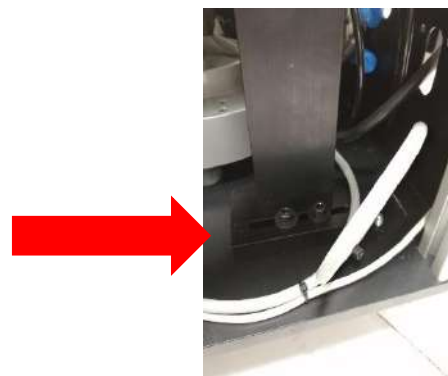
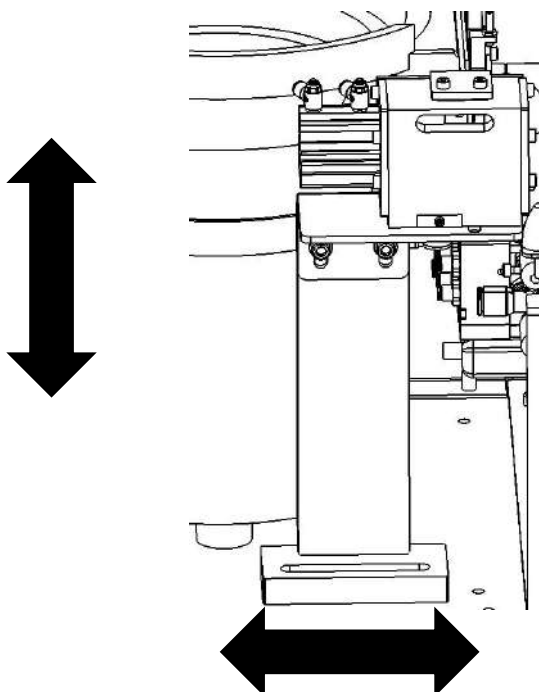
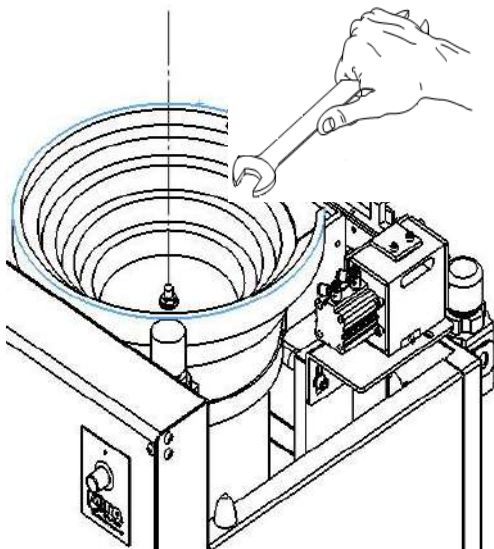


Retirez la protection entre l'extrémité du rail et le séparateur et procédez à l'alignement du séparateur comme indiqué ci-dessous.

Alignement du séparateur

L'entrée du séparateur doit être correctement alignée avec le rail afin de permettre aux vis de sortir facilement, sans se coincer. La distance entre le rail et l'entrée du séparateur doit être d'environ 1 à 1,5 mm.

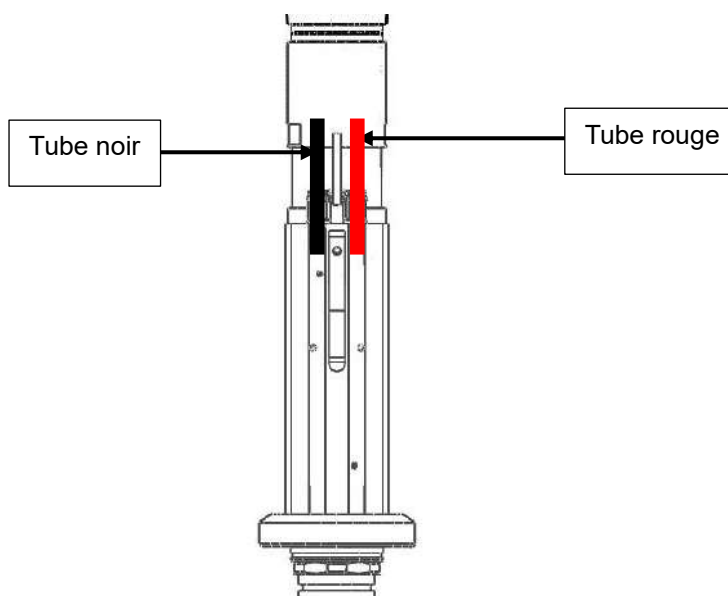
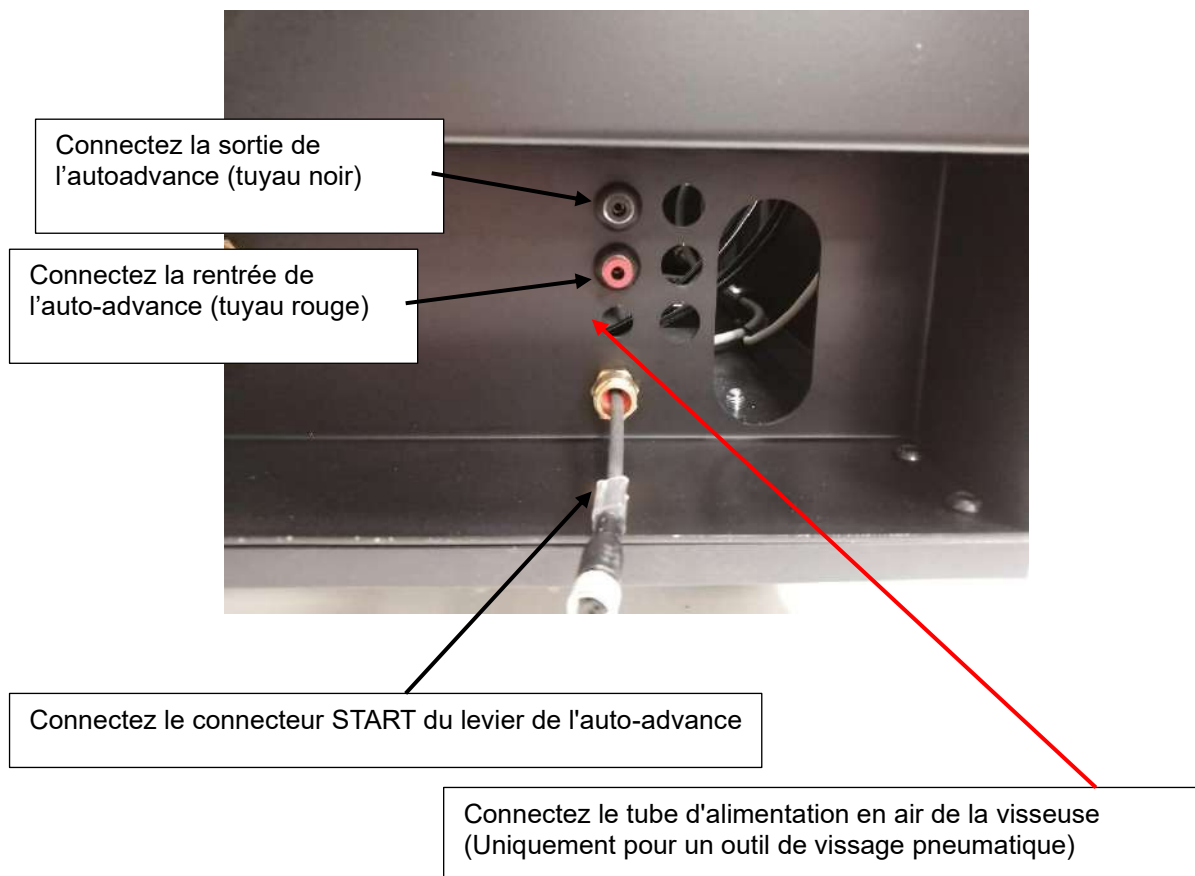
1. Desserrez l'écrou de sécurité du bol dans le bol vibrant comme indiqué sur l'image et adaptez la position du bol afin d'aligner la sortie du rail et l'entrée du séparateur, avec un jeu de 1 à 1,5 mm. Si nécessaire, utilisez le jeu des lumières du support séparateur comme indiqué ci-dessous.



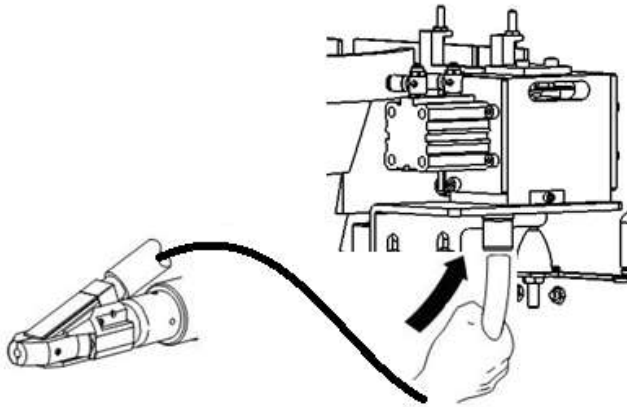
2. Essayez de faire passer les vis manuellement à travers l'espace entre le rail et le portail afin de vérifier les causes possibles de blocage. Assurez-vous qu'il n'y a pas de mouvement vertical des vis. Vérifiez éventuellement l'alignement vertical du séparateur.

Connexion de l'outil

1. Raccordez les tuyaux en veillant à ce que le tuyau et le raccord soient de la même couleur.



Connectez fermement le tube d'alimentation à vis sur la sortie de la porte du tube.

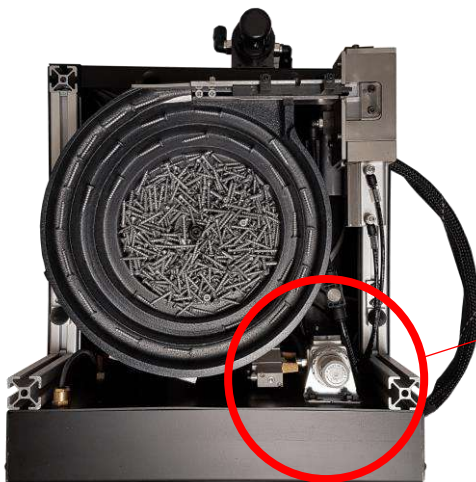


Assurez-vous que le tube est bien raccordé aux deux extrémités.

A l'intérieur du distributeur se trouve un régulateur de pression d'air qui agit sur la puissance du vérin de l'auto-avance pour bloquer la vis dans le nez de vissage après le soufflage de la vis dans le tube d'alimentation. C'est le "SYSTÈME DE RETENUE PNEUMATIQUE".

N'augmentez pas trop cette valeur ! Dans ce cas, les mâchoires ne seront pas en mesure de retenir la vis avant le cycle de serrage avec pour conséquence la perte de la vis.

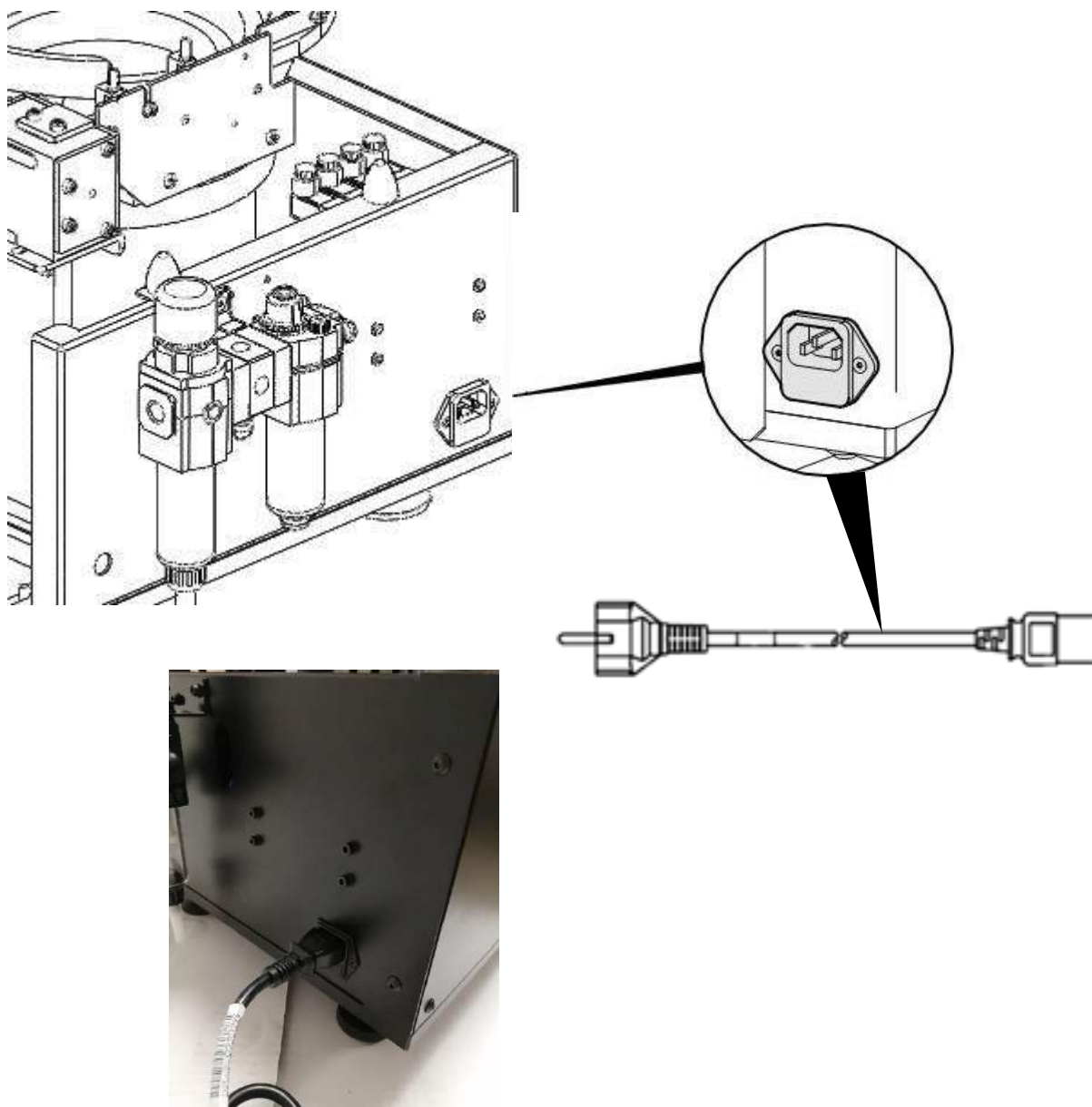
Ce régulateur de pression n'est pas présent lorsque le SYSTÈME DE RETENUE PNEUMATIQUE n'est pas nécessaire.



3.1..2 Raccordements

Pour connecter l'alimentation de l'unité, il est nécessaire d'insérer un câble de type SCHUKO et d'avoir une prise CEE22 dans la position indiquée.

Le câblage électrique de la machine est prévu pour fonctionner avec une tension monophasée de 230 V et une fréquence de 50 Hz ; les variations sont tolérées à +/- 10% et la variation de fréquence à +/- 1% des valeurs nominales respectives.



3.2 Mise en service

➤ 1^{ère} utilisation.

La machine, sauf indications contraires, est livrée déjà préparée pour la production. Toutefois, il est possible que certains réglages soient nécessaires ou que la procédure de première utilisation soit à réaliser.

Après avoir effectué les opérations énumérées dans le chapitre montage, il sera possible d'utiliser l'unité.

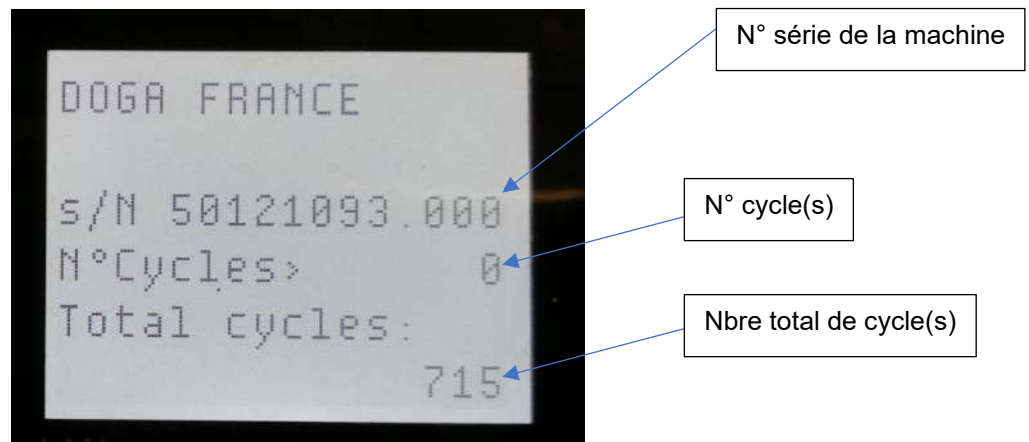
1. Mettez sous tension en utilisant l'interrupteur sur le panneau latéral.



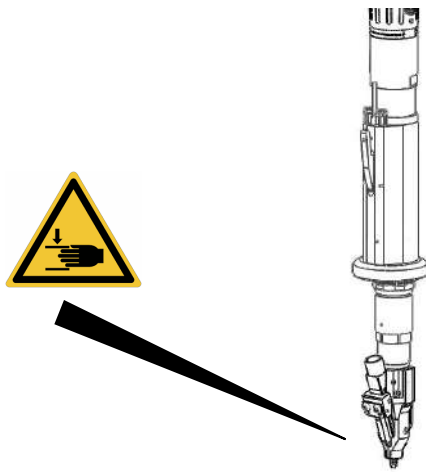
2. Ouvrez l'air et réglez la pression en agissant sur le FRL jusqu'à arriver aux 6,3 bars indiqués sur le manomètre.

La valeur de la pression doit être comprise entre 5 et 6,3 bars.

3. Assurez-vous que l'automate affiche les informations comme indiqué ci-dessous. Si ce n'est pas le cas, vérifiez l'alimentation électrique.



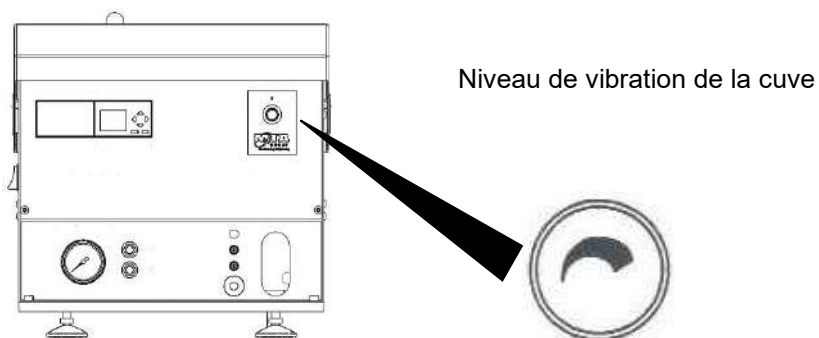
4. Soulevez le couvercle de protection et remplissez la cuve vibrante aux $\frac{3}{4}$ avec les vis.
5. Laissez le bol vibrant fonctionner jusqu'à ce que les vis remplissent toutes les spirales avant d'arriver au séparateur.
6. Prenez l'outil et placez-le sur le point de serrage, appuyez sur le levier START.



7. Maintenez le levier de démarrage enfoncé pendant toute la phase de serrage !
8. Lorsque l'outil s'arrête de tourner, cela signifie que la phase de serrage est terminée. Le levier peut être relâché.
9. La vitesse de la descente de l'auto-avance peut être réglée par le régulateur de débit.

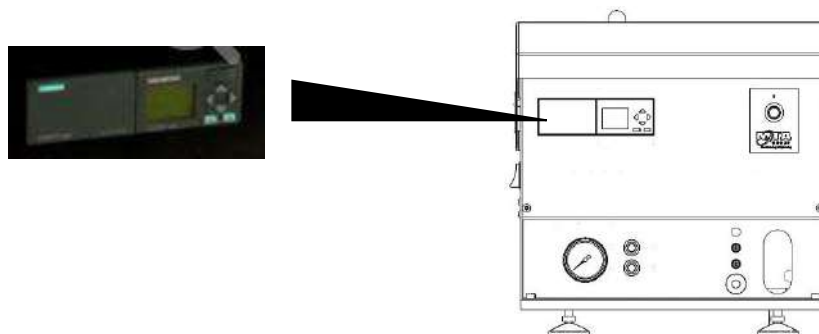


9. Le niveau de vibration de la cuve peut être réglé par le potentiomètre.



3.3 Paramètre du micro-automate de pilotage

Il est possible d'interagir avec le PLC afin de modifier les valeurs de temps qui interviennent lors du cycle de distribution. Ces valeurs peuvent être modifiées à partir de l'écran et du bouton placé sur le panneau frontal.



Information

La modification du programme et des valeurs de temps pré-réglées sur la machine peut entraîner l'arrêt de l'appareil. Il est fortement recommandé de faire effectuer cette opération par des personnes autorisées et formées.

3.3.1 Tableau des temporisations et paramètres accessibles

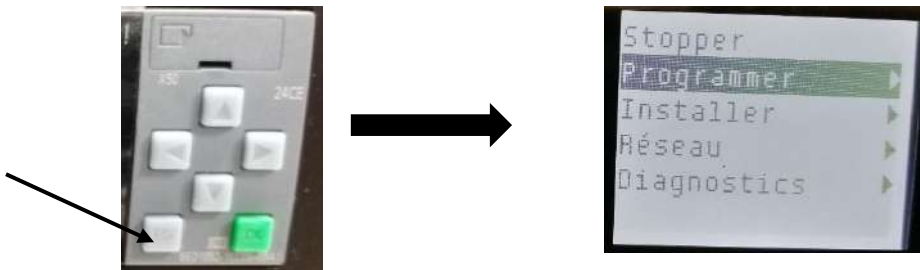
Nom	Description	Valeur (sec)
T. Inib-cycle	Temps d'inhibition afin d'éviter un double démarrage involontaire.	T0 : 0,2 à 0,5 TA : 00 : 00
T.Escapment	Temps de sélection du séparateur.	T0 : 0,55 TA : 00 : 00
T-Feedingdly	Temporisation du soufflage (régler "0" avec le système de retenue pneumatique).	T0 : 0,1 TA : 00 : 00 (0 avec le système de retenue pneumatique de la vis)
T. Feeding	Durée de soufflage dans le tube d'alimentation.	T0 : 0,5 à 0,7 TA : 00 : 00
T. vibStop	Durée de vibration du bol sans signal de démarrage.	T0 : 04 : 00 TA : 00 : 00
C-Cnt cocli	Compteur de vis distribuées.	En cycle normal indique le nb de vis distribuées depuis la mise en service. Peut être remis à zéro.
Swt Bit out	Commande permettant la sortie de l'embout des mâchoires du nez de vissage (utile pour les opérations de maintenance)	On : Arrêt du cycle, embout hors des mâchoires. Off : Cycle normal.

3.3..2 Réglage des paramètres

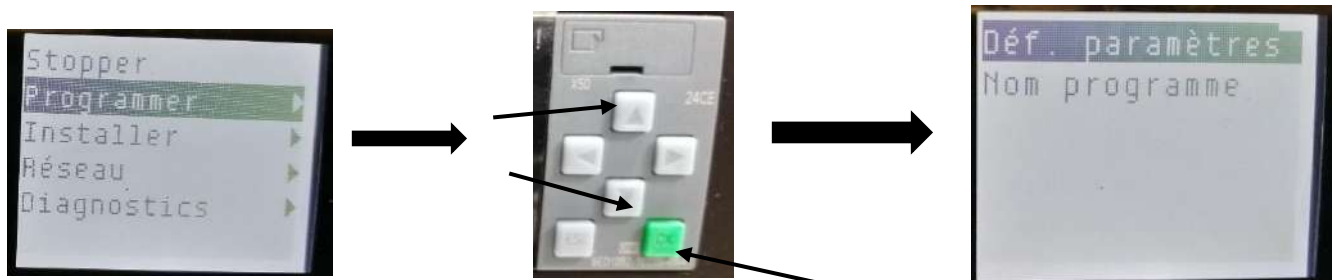
- Appuyez sur **V** pour faire apparaître l'écran.



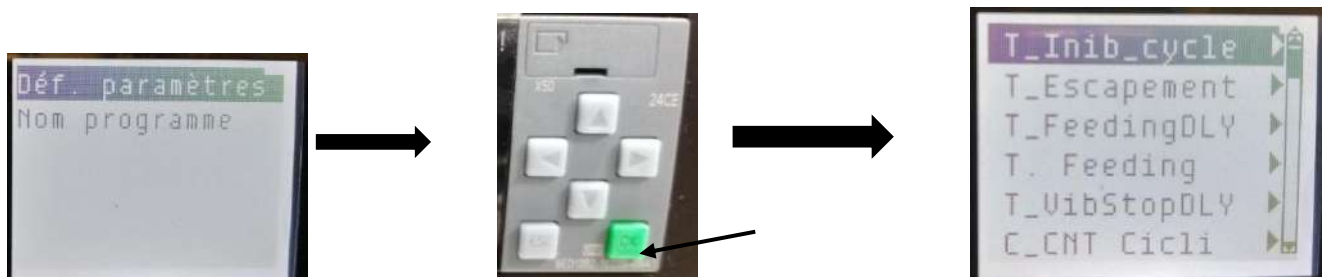
- Appuyez sur ESC pour afficher le menu :



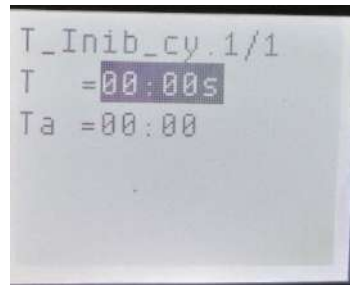
- Avec **VA** allez sur « Programmer » et appuyez sur OK.



- Sélectionnez « Déf. Paramètres » et appuyez sur OK.



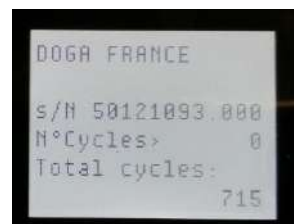
- Choisissez le paramètre souhaité en utilisant les flèches \wedge \vee puis appuyez sur OK pour entrer en mode modification.



- Choisissez le paramètre souhaité en utilisant les flèches \wedge \vee puis appuyez sur OK pour entrer en mode modification.
- Changez la valeur en appuyant sur les flèches \vee \wedge .
- Appuyez sur OK pour valider.
- Appuyez sur ESC successivement jusqu'à ce que l'écran ci-dessous apparaisse.



- Appuyez sur \wedge pour revenir à l'écran d'accueil.



3.3..3 Affichage

Pendant le cycle normal, l'écran affiche le message suivant :



4 UTILISATION



Information

Assurez-vous d'avoir effectué toutes les étapes préparatoires décrites dans le chapitre « Mise en service » avant toute utilisation.

4.1 Mode opératoire de fonctionnement

- Mettez en service le distributeur.
 - Vérifiez que l'automate est en service et que le voyant rouge est allumé.
 - Si ce n'est pas le cas faites contrôler les fusibles par une personne habilitée.
- Mettez en service l'ensemble de vissage.
- Vérifiez la présence de vis dans le bol et dans le nez de distribution.
 - Si ce n'est pas le cas, chargez des vis dans le bol et actionnez une fois la gâchette de démarrage pour déclencher le cycle de distribution.
- Placez l'outil sur le composant à visser au regard de l'emplacement de la vis.
- Appuyez sur le levier de démarrage et maintenez-le enfoncé pendant tout le cycle de vissage.
- Une fois la visseuse arrêtée :
 - Relâchez le levier de démarrage.
 - Un cycle de distribution de vis s'opère.
 - Une vis est distribuée dans le nez.

5 REGLAGES

5.1 Bol distributeur

Voir les paragraphes « Mise en service » et « Paramètre du micro-automate de pilotage ».

5.2 Ensemble de vissage

Voir le manuel d'utilisation de la visseuse utilisée.

6 MAINTENANCE

6.1 Remplacement de l'embout de vissage

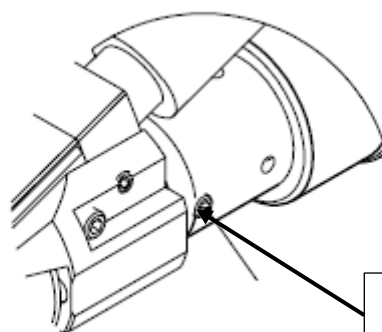
L'embout de vissage est une pièce d'usure qui doit être changée régulièrement.

La fréquence est fonction de l'empreinte de la vis et du nombre de vissages effectués.

Changez l'embout lorsque vous constatez que la vis est endommagée ou que vous rencontrez des difficultés à assurer un vissage sans phénomène de désembectage.

L'opération de maintenance doit être effectuée en suivant les indications ci-dessous :

1. Allez dans le menu du micro-automate de pilotage et changez l'état "ON" du paramètre Av. Aut (attention, l'embout sera immédiatement libéré des mâchoires).
2. Retirez l'embout.
3. Insérez le nouvel embout.
4. Allez dans le menu du micro-automate de pilotage et changez l'état "OFF" du paramètre Av. Aut.

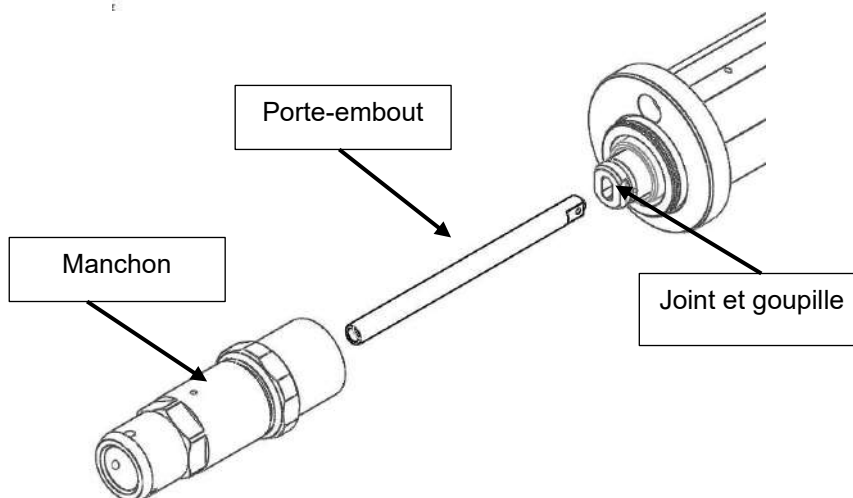
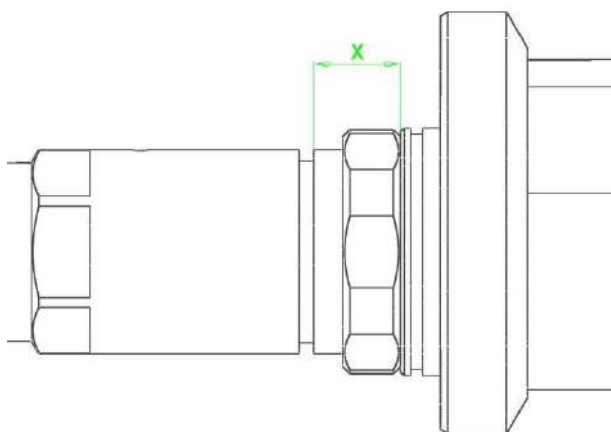


Desserrez les vis de blocage pour extraire le nez de vissage



6.2 Remplacement du porte-embout

1. Allez dans le menu du micro-automate de pilotage et changez l'état "ON" du paramètre Av. Aut (attention, l'embout sera immédiatement libéré des mâchoires).
2. Prenez la mesure "X" avant les prochaines opérations.
3. Déverrouillez l'écrou hexagonal (filetage à gauche !).
4. Démontez complètement le manchon (filetage à gauche !).
5. Retirez le joint et la goupille.
6. Changez le porte-embout.
7. Remontez le manchon et bloquez l'écrou à la distance correcte "X".
8. Allez dans le menu du micro-automate de pilotage et changez l'état "OFF" du paramètre Av. Aut.



6.3 Maintenance journalière

- Vérifiez les connexions pneumatiques.
- Vérifiez la propreté des filtres.
- Nettoyez la cuve à l'aide d'un chiffon propre et sec.
- Enlevez les vis défectueuses ou les corps étrangers qui pourraient se trouver dans la cuve.

6.4 Maintenance hebdomadaire

- Vérifiez l'usure de la pièce de séparation au niveau du sélecteur (rep 5 et 13) et remplacez-la si nécessaire.
- Vérifiez l'état du flexible d'alimentation des vis. Remplacez-le si nécessaire.
- Vérifiez l'usure de tous les tuyaux, remplacez-les si nécessaire.

6.5 Maintenance Annuelle

- Vérifiez l'intégralité du sélecteur.
- Vérifiez les mors et le nez de vissage.

6.6 Aide au dépannage

	Cause
Le séparateur ne bouge pas	Temporisation de sélection trop longue. Vis bloquée dans le séparateur. Les régulateurs d'air sur le vérin du séparateur ne sont pas correctement réglés. Défaillance du circuit de commande.
Le sélecteur bouge trop vite	Temps de retour du séparateur trop court. Les régulateurs d'air sur le vérin du séparateur ne sont pas correctement réglés.
Blocage de vis dans le séparateur	Vis différente de celle prévue ou vis non conforme. Temps de retour du séparateur trop court.
Les vis n'arrivent pas dans le nez	Vis différente de celle prévue. Temps de soufflage trop court. Débit de soufflage insuffisant. Nez de visage endommagé. Le piston d'avance embout n'est pas suffisamment reculé.
Les vis sont éjectées du nez au moment du soufflage	Débit de soufflage trop fort. Ressort de mâchoire cassé.
Vis mal maintenue dans les mâchoires du nez	Ressort de mâchoire cassé. Mâchoires usées.
Le distributeur ne fonctionne pas lorsque l'embout est actionné	Nez mal fixé. Panne du circuit de commande.
Le vérin d'auto-avance ne fonctionne pas	Temporisation retour trop longue. Défaut d'alimentation pneumatique. Flexible mal connecté. Joints usés.
Le vérin d'auto-avance va trop lentement	Pression pneumatique trop faible. Joints usés.

L'outil ne fonctionne pas	Air non raccordé. Le piston n'est pas complètement en position arrière. Vis coincée dans le nez.
Mouvement recul unité auto-avance trop bruyant	Porte-embout ou embout cassé. Ressort de mâchoire cassé ou mal ajusté.
Vis mal serrées	Porte-embout ou embout cassé. Réglage du couple de serrage inadapté.
Les vis ne se déplacent pas vers le sélecteur	Contrôlez la distance entre le rail et le séparateur. Contrôlez les dimensions des vis.
Les vis ne se déplacent pas dans le bol	Contrôlez le niveau de vibration. Panne du circuit de commande bol.
Les vis ne s'engagent pas correctement dans le rail	Pas assez de vis dans le bol. Vibration du bol trop faible. Vibration du bol trop élevée. (Si présent) soufflage dans le rail trop élevé. Couvercle du rail mal ajusté.
Blocage de vis dans le rail	Vis différente de celle prévue. (Si présent) soufflage dans le rail trop faible. Couvercle du rail mal ajusté.

6.7 Assistance téléphonique

6.7.1 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.

6.7.2 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.

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

6.8 Retour SAV

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

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



Le respect de cette procédure permet une prise en charge rapide de votre demande et une diminution des coûts de recherche de panne. La société DOGA se réserve le droit d'appliquer une décote de reprise et de facturer, le cas échéant, les frais de remise en état et de conditionnement.

6.8.1 Téléchargez la fiche de retour SAV

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

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

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



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

6.8..2 Envoyez votre matériel

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

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

6.9 Dépannage sur site

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

Si vous devez avoir recours à une intervention sur site, contactez 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.

6.10 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 le présent manuel.
- 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.

7 NOMENCLATURE ET VUES ECLATEES

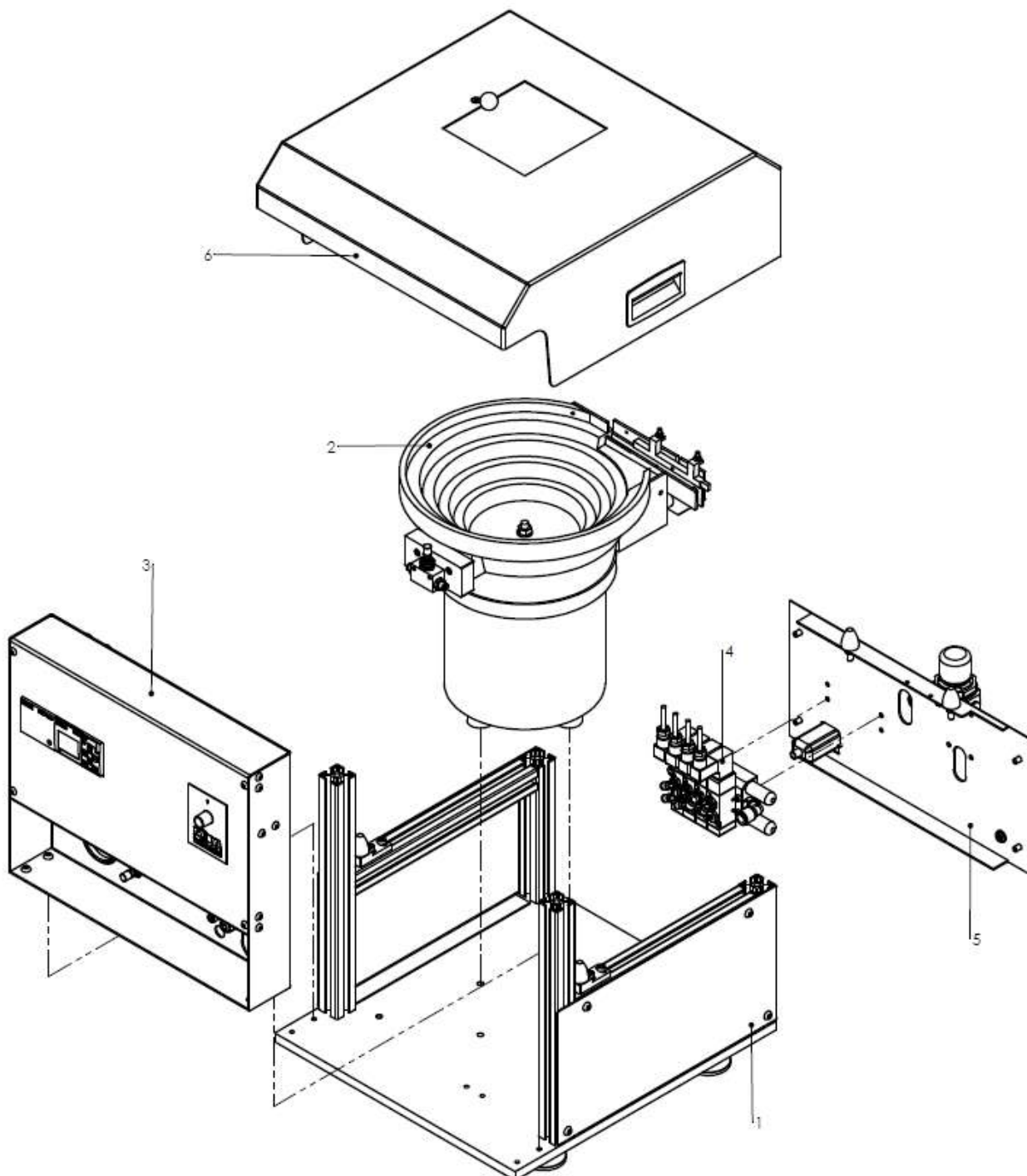


Pour tout chiffrage de pièce de rechange, merci de spécifier dans votre demande :

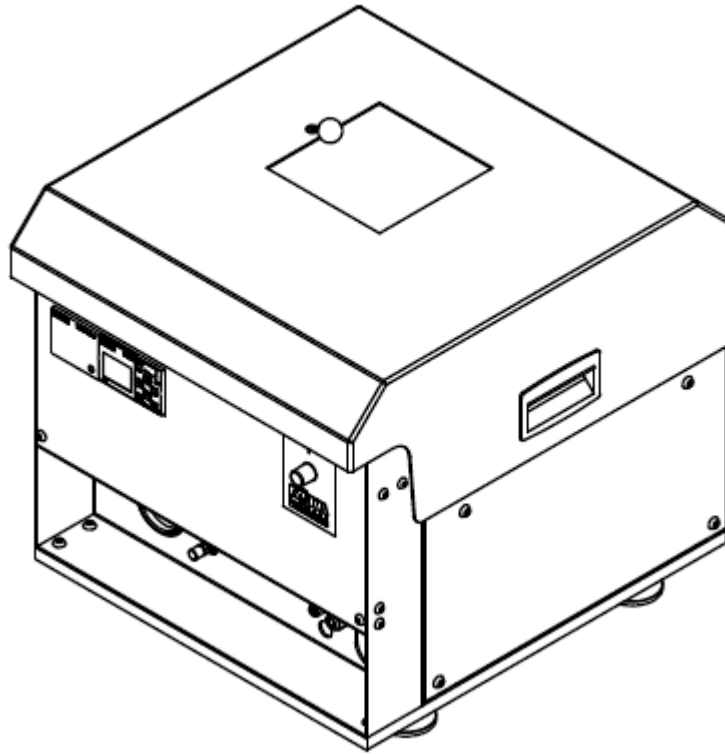
- Le N° de série de votre machine (voir plaque CE)
- Le ou les N° de repère des pièces.

Les pièces personnalisées pour votre application sont identifiées par un  .

7.1 Distributeur

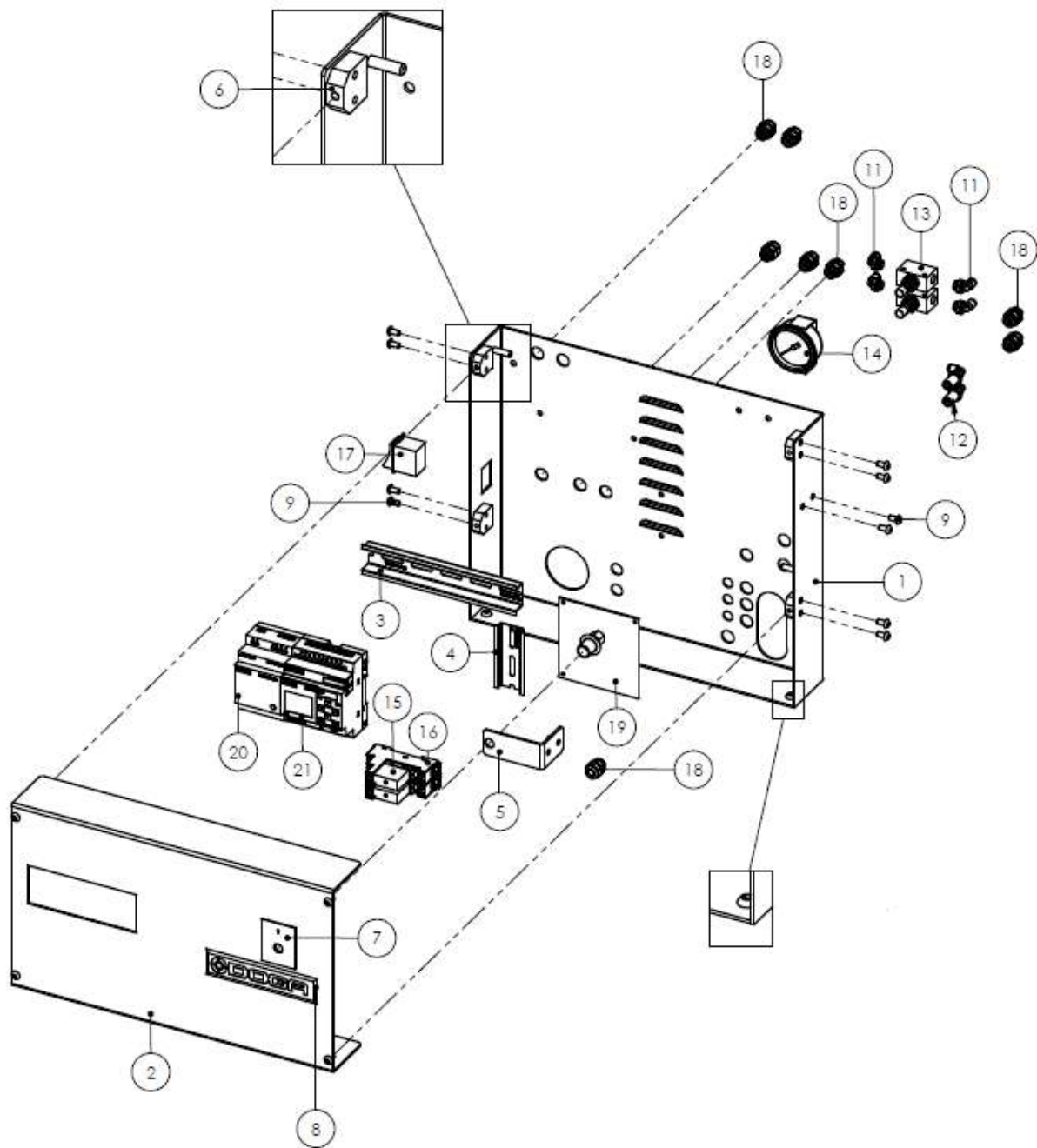


7.1..1 Vue générale



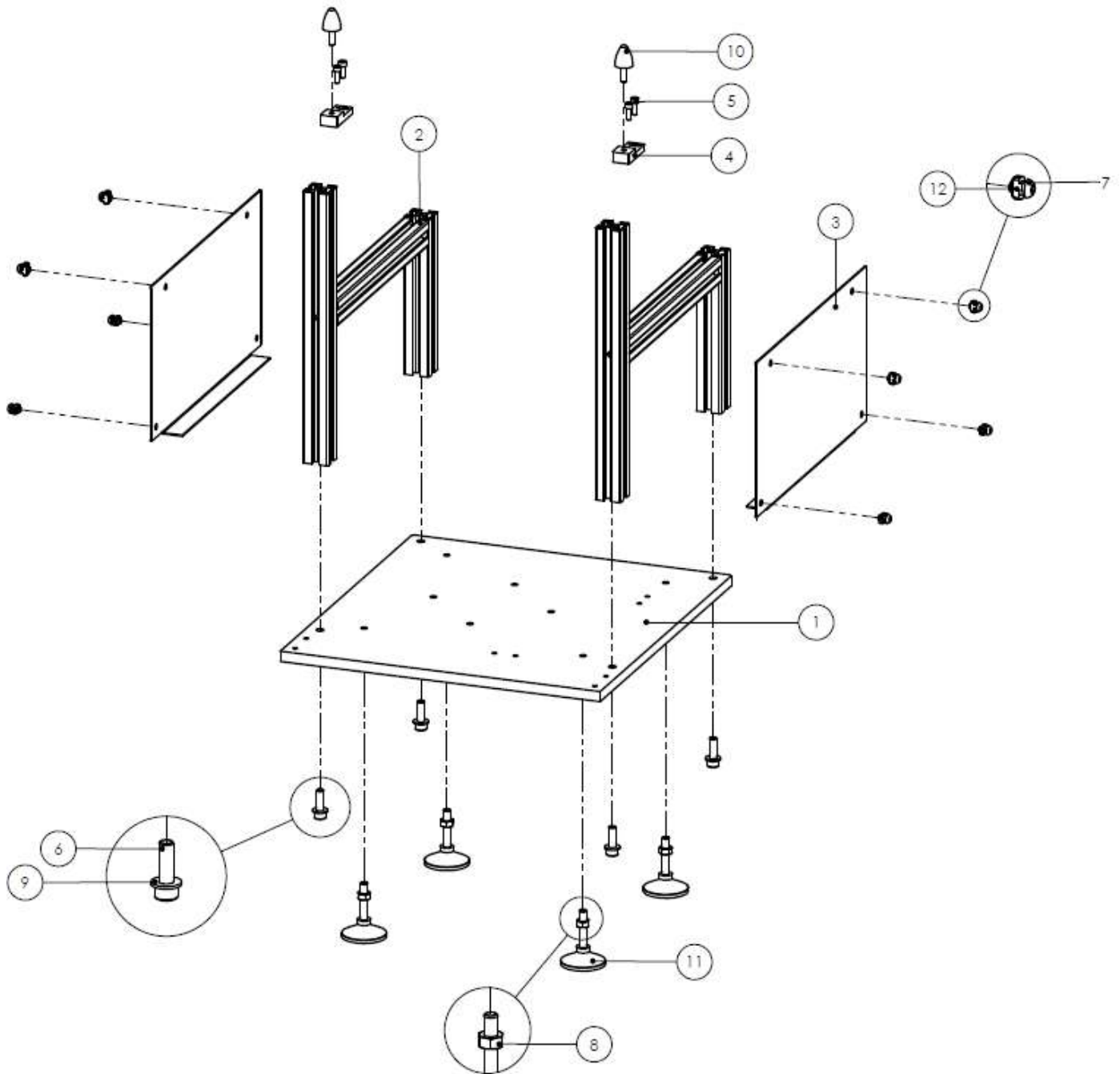
Rep/pos	N° pièce / part Numbers	Désignation	Qte /Qty
1	30518003-01	Sous ensemble structure pour BSF300V09P / Sub assembly structure for BSF300V09P	1
2	30518003-02	Sous ensemble bol BSF300 / Sub assembly bowl BSF 300	1
3	30518004-01	Sous ensemble platine électrique BSF300 / sub assembly electric plate BSF300	1
4	30518003-04	Sous ensemble électrovanne / sub assembly solenoid valve	1
5	30518004-0	Sous ensemble platine pneumatique / Sub assembly pneumatic plate	1
6	30518003-06	Sous ensemble couvercle / sub assembly cover	1

7.1..2 Plan / drawing : 30121093-02_01



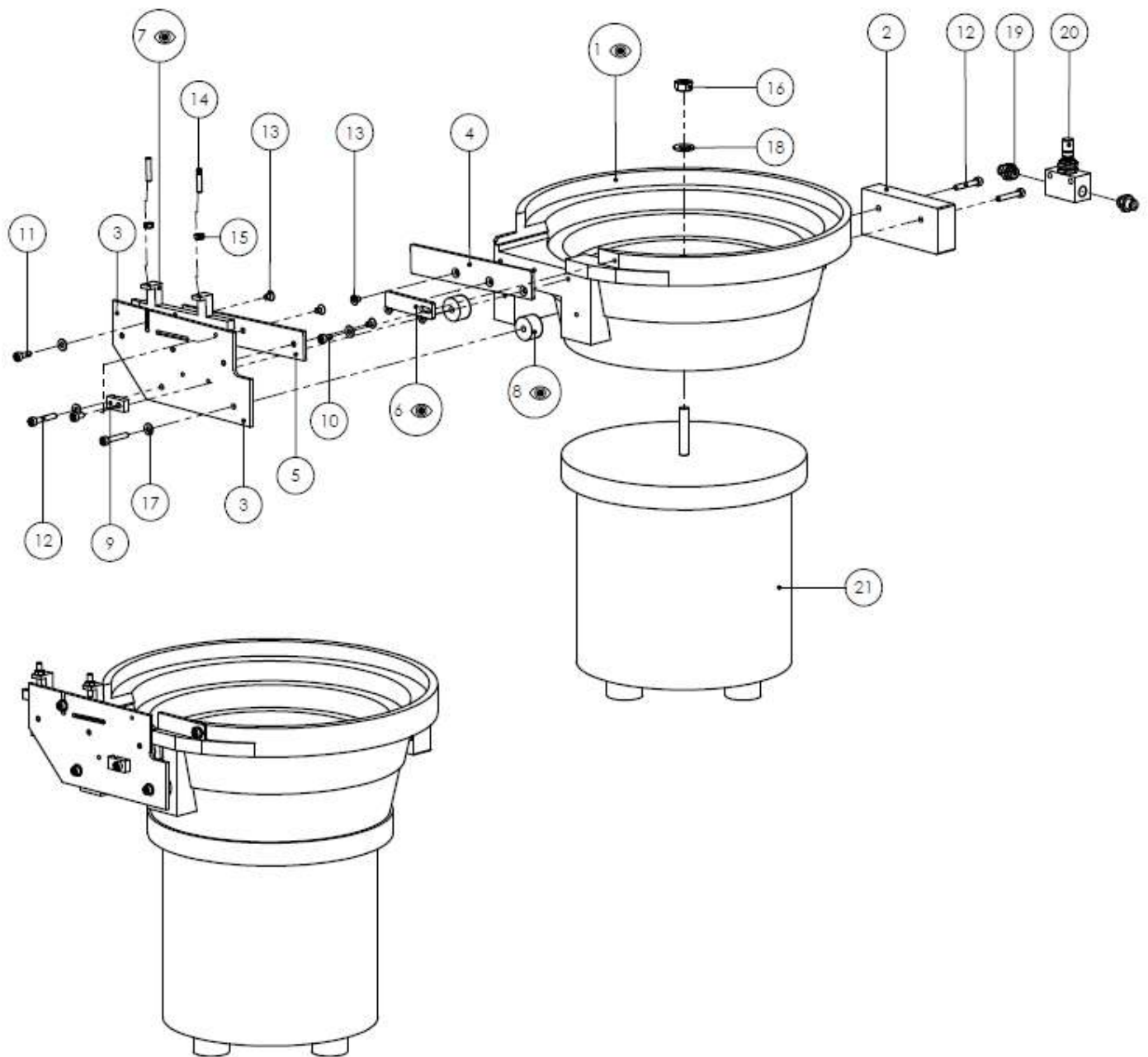
Rep/pos	N° pièce / part Numbers	Désignation	Qté /Qty
1	10518003-14	Panneau électrique / Electric panel	1
2	10518003-15	Façade avant / front panel	1
3	10518003-16	Rail oméga / Omega rail	1
4	10518003-17	Rail oméga / Omega rail	1
5	10518003-18	Support de carte de réglage des vibrations / Vibration control card holder	1
6	10518003-19	Fixation panneau électrique / Electric panel fixing	4
7	10121093-05_01	Adhésif pour potentiomètre / Adhesive for potentiometer	1
8	10121093-06_01	Etiquette / label	1
9	110-010-300	Vis tête bombée M5x10 / domed head screws M5x10	14
10	110-011-400	Vis tête bombée M6x10 / domed head screws M6x10	4
11	305-010-002	Raccord pneumatique G1/8 Ø 4 / Pneumatic connection G1/8 Ø 4	4
12	305-020-016	Raccord vissé Ø4 / Screw connector Ø4	2
13	305-050-011	Régulateur de débit ATT. F.F. G1/8" / ATT. Flow regulator G1/8" F.F.	2
14	305-070-000	MANOMÈTRE INTÉGRÉ Ø50 / Integrated pressure GAUGE Ø50	1
15	410-020-000	Relais 24VDC / 24VDC Relay	2
16	410-020-001	Embase support relais / Relay support baseplate	2
17	410-040-000	Interrupteur 230 Vac / 230 Vac switch	1
18	410-090-000	Presse étoupe métallique 1/4" / 1/4" Metal cable gland	8
19	20010503	Carte de contrôle des vibrations / Vibration control card	1
20	SIE 6EP33326SB000AY0	Logo Power 24 V/2,5 A	1
21	SIE 6ED10521CC080BA0	Logo ! 24CE, 8DI(4AI)/4DO, 400 Blocks	1





7.1..3 Plan / drawing 30518003-01




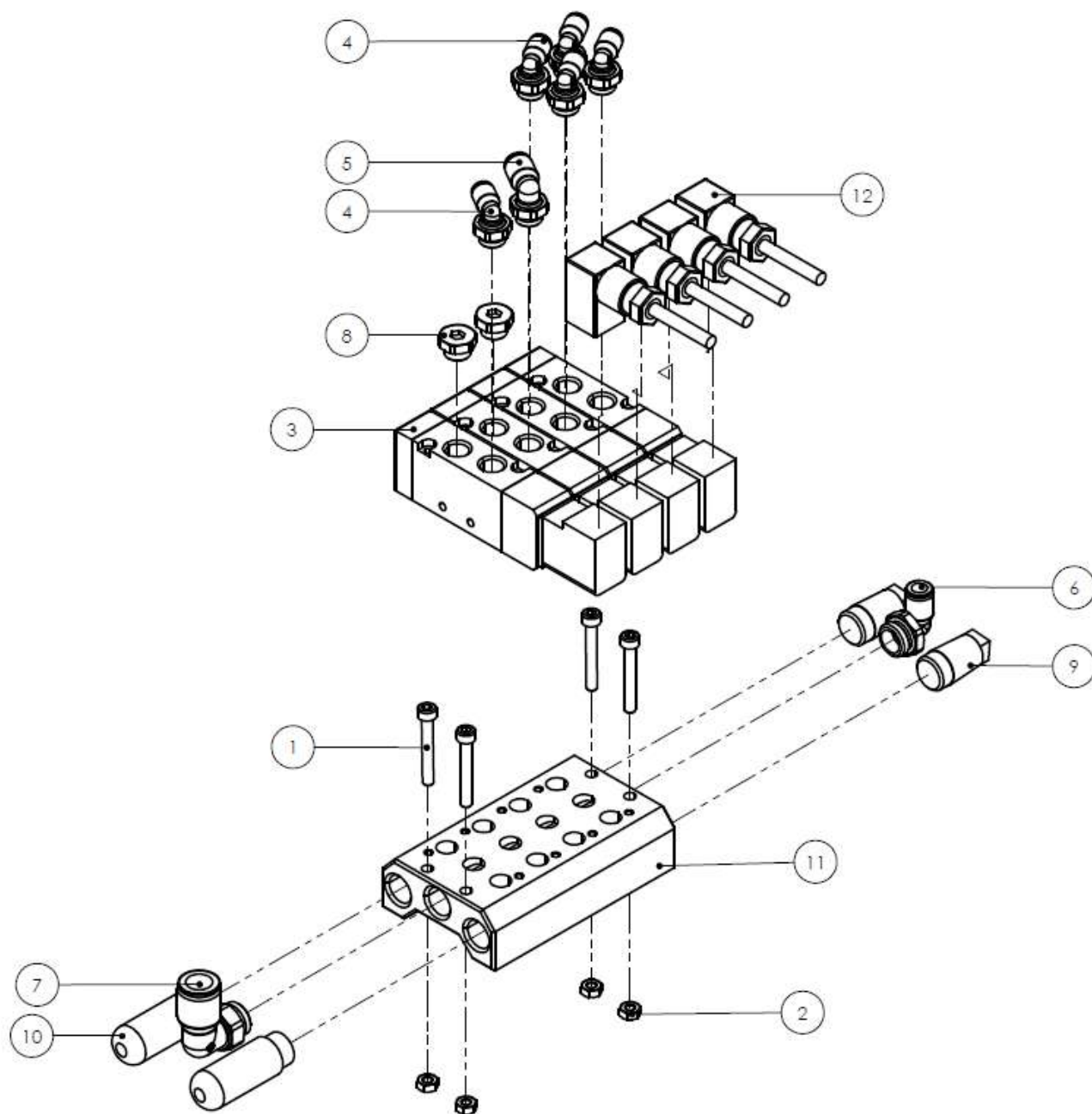
Rep/pos	N° pièce / part Numbers	Désignation	Qté /Qty
1	10518003-01	Plaque de base / Base plate	1
2	10518003-02	Structure / Framework	2
3	10518003-03	Carter latéral / Side housing	2
4	10518003-04	Support amortisseur / Bumper Bracket	2
5	100-011-325	Vis M5 X 14 UNI5931 / Screw M5 X 14 UNI5931	4
6	100-012-330	Vis M8 X 25 UNI5931 / Screw M8 X 25 UNI5931	4
7	110-011-400	Vis tête bombée M6x10 / domed head screws M6x10	8
8	150-010-150	Ecrou M8 / Bolt M8	4
9	165-012-150	Vis M8 (Ø8.4xØ17xSp.1.6) / Screw M8 (Ø8.4xØ17xSp.1.6)	4
10	501-010-001	Plot conique M6x18 Ø20 L.24mm DVA.6-20-24-M6-18-55 / Bumper M6x18 Ø20 L.24mm DVA.6-20-24-M6-18-55	2
11	502-010-020	Pied Ø50 M8 L.43mm / adjustable foot Ø50 M8 L.43mm	4
12	DRR CDDCU0000027	Ecrou Marteau 8 M5 7,7x16 / Nut 8 M5 7,7x16 ø4	8

7.1..4 Plan / Drawing 30518003-02



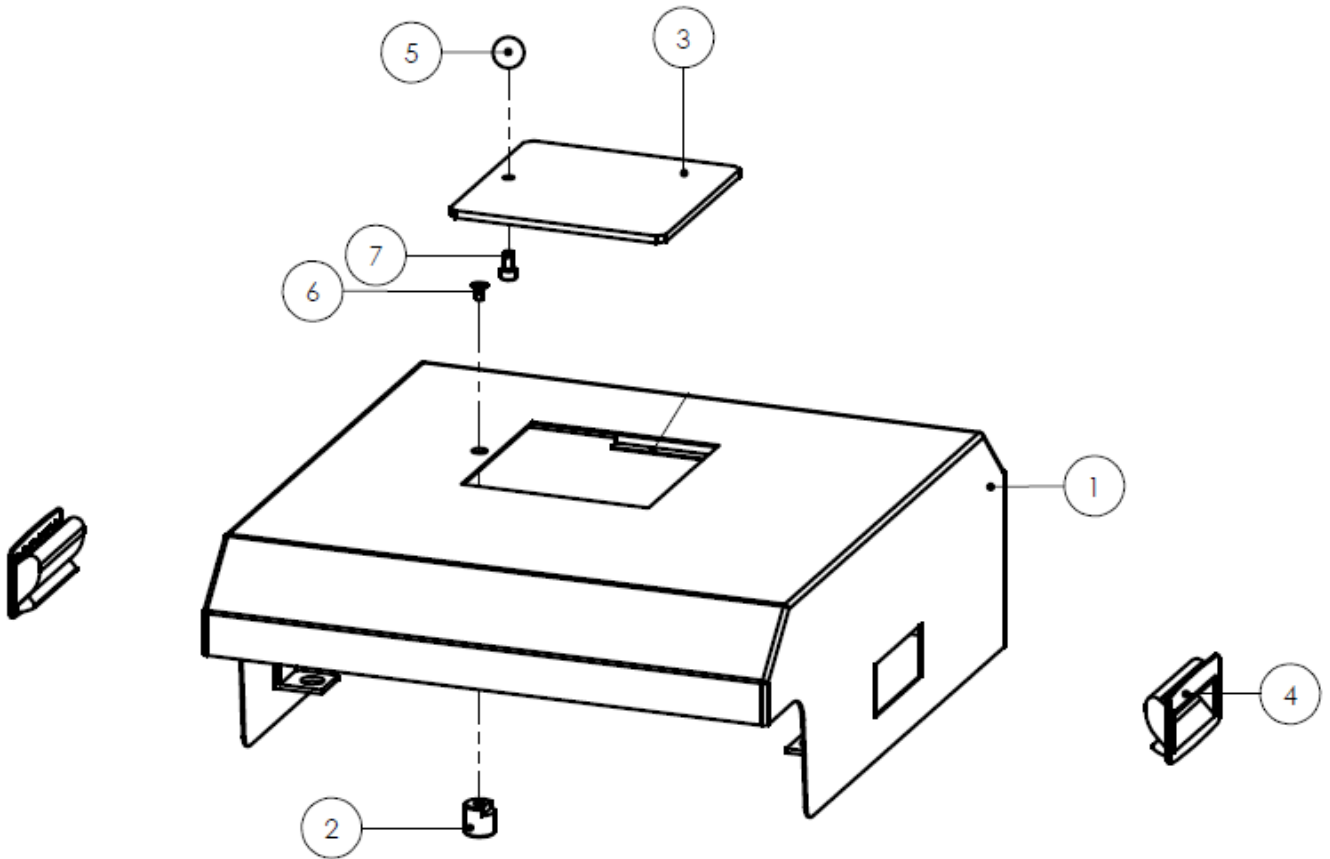
Rep/pos	N° pièce / part Numbers	Designation	Qté /Qty
1 	SC	Cuve / Bowl	1
2	10518003-06	Bloc du contrepoids / Counterweight block	1
3	10518003-07	Rive /Bank	1
4	10518003-08	Plaque de guidage / Guide plate	1
5	10518003-09	Plaque de guidage / Guide plate	1
6 	SC	Rive vibrante / Vibrating bank	1
7 	SC	Guidage supérieur / Upper containment	1
8 	SC	Entretoise / Spacer	2
9	10518003-13	Bloc de fixation du soufflage / Blower mounting block	1
10	100-011-210	Vis TCEI M4 X 8 UNI5931 / screw TCEI M4 X 8 UNI5931	2
11	100-011-230	Vis TCEI UNI 5931 M4x12 / Screw TCEI UNI 5931 M4x12	1
12	100-011-260	Vis TCEI M4 x 25 UNI5931 / Screw TCEI M4 x 25 UNI5931	4
13	105-010-200	Vis tête hexagonale M4 X 6 - UNI 5933 / Hexagon head screw M4 X 6 - UNI 5933	6
14	140-011-290	Goujon à pointe plate M4 X 20 / FLAT TIP DOWEL M4 X 20	2
15	150-010-110	Ecrou M4 UNI 5588 / Nut M4 UNI 5588	2
16	150-010-150	Ecrou M8 / Nut M8	1
17	165-012-110	Rondelle M4 (Ø4,3xØ9xSp.0,8) / Washer M4 (Ø4,3xØ9xSp.0,8)	4
18	165-012-150	Rondelle M8 (Ø8,4xØ17xSp.1,6) / Washer M8 (Ø8,4xØ17xSp.1,6)	1
19	305-010-031	Raccord pneumatique G1/8" tube Ø4/ Pneumatic coupling G1/8" tube Ø4	2
20	305-050-011	Régulateur de débit F.F. G1/8" / G1/8" F.F. flow regulator	1
21	715-100-000	Base vibrante 6000 VIBR. /MIN Ø180 – Ø plateau 205 - H 196mm – rotation horaire / VIBRANT BASE 6000 VIBR /MIN Ø180 - Ø plate 205 - H 196mm - clockwise rotation	1

 Pièces personnalisées pour votre application / Customised parts for your application
Précisez le repère, le N° de série / Specify the marker and the S/N

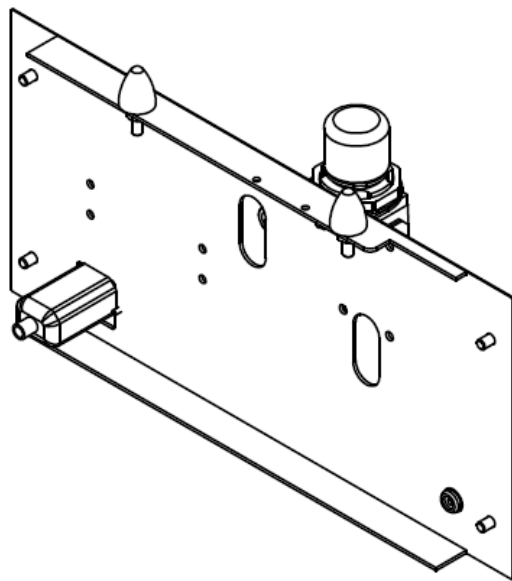
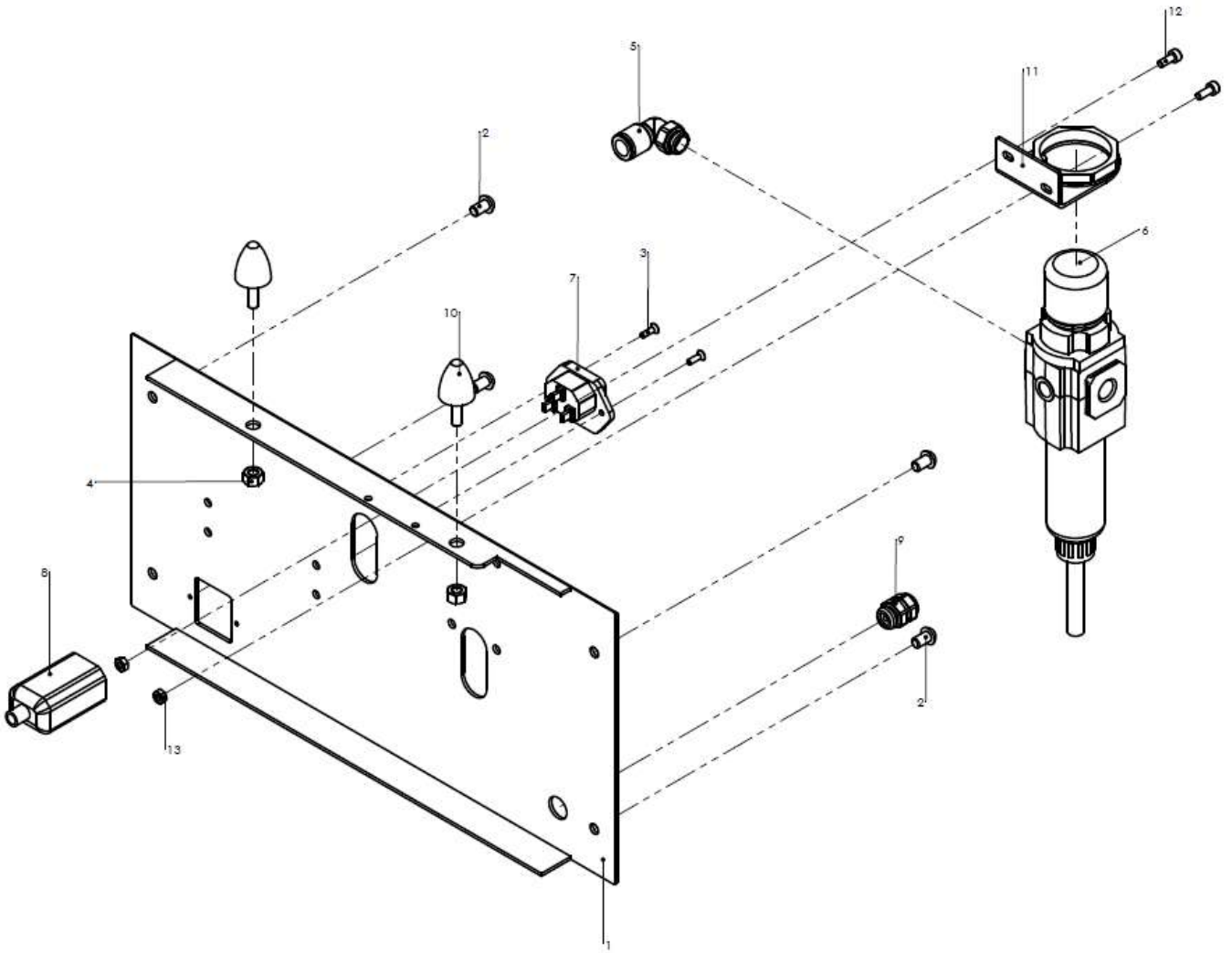


Rep/pos	N° pièce / part Numbers	Désignation	Qté /Qty
1	100-011-270	Vis M4 x 30 UNI5931 / screw M4 x 30 UNI5931	4
2	150-010-110	Ecrou M4 / Nut M4	4
3	325-010-010	Electrovanne 5/2 1/8" MONOST. SERIE V50 24Vdc / Solenoid valve 5/2 1/8" MONOST. SERIE V50 24Vdc	4
4	305-010-002	Raccord pneumatique G1/8 ø 4 / Pneumatic coupling G1/8 ø 4	5
5	305-010-003	Raccord pneumatique G1/8 ø 6 / Pneumatic coupling G1/8 ø 6	1
6	305-010-010	Raccord pneumatique G1/4 ø 6 / Pneumatic coupling G1/4 ø 6	1
7	305-010-038	Raccord pneumatique G1/4 ø 10/ Pneumatic coupling G1/4 ø 10	1
8	305-040-005	Bouchon G 1/8" / Plug G 1/8"	2
9	305-060-004	Silencieux G1/4 / Silencer G1/4	2
10	305-060-006	Silencieux d'échappement G1/4 / Exhaust silencer G1/4	2
11	325-030-018	Embase 4 positions G1/4 série V50 / 4 positions subbase G1/4 series V50	1
12	330-010-009	Connecteur DIN43650 / Plug DIN43650	4

7.1..6 Plan / drawing 30518003-06

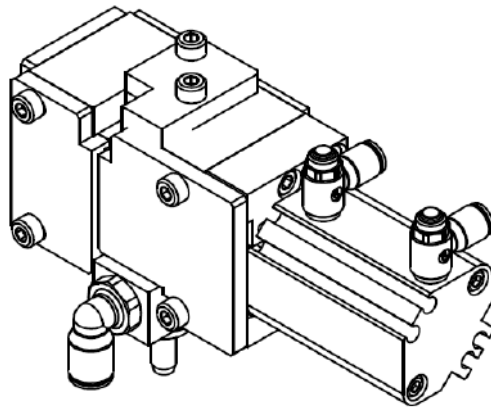
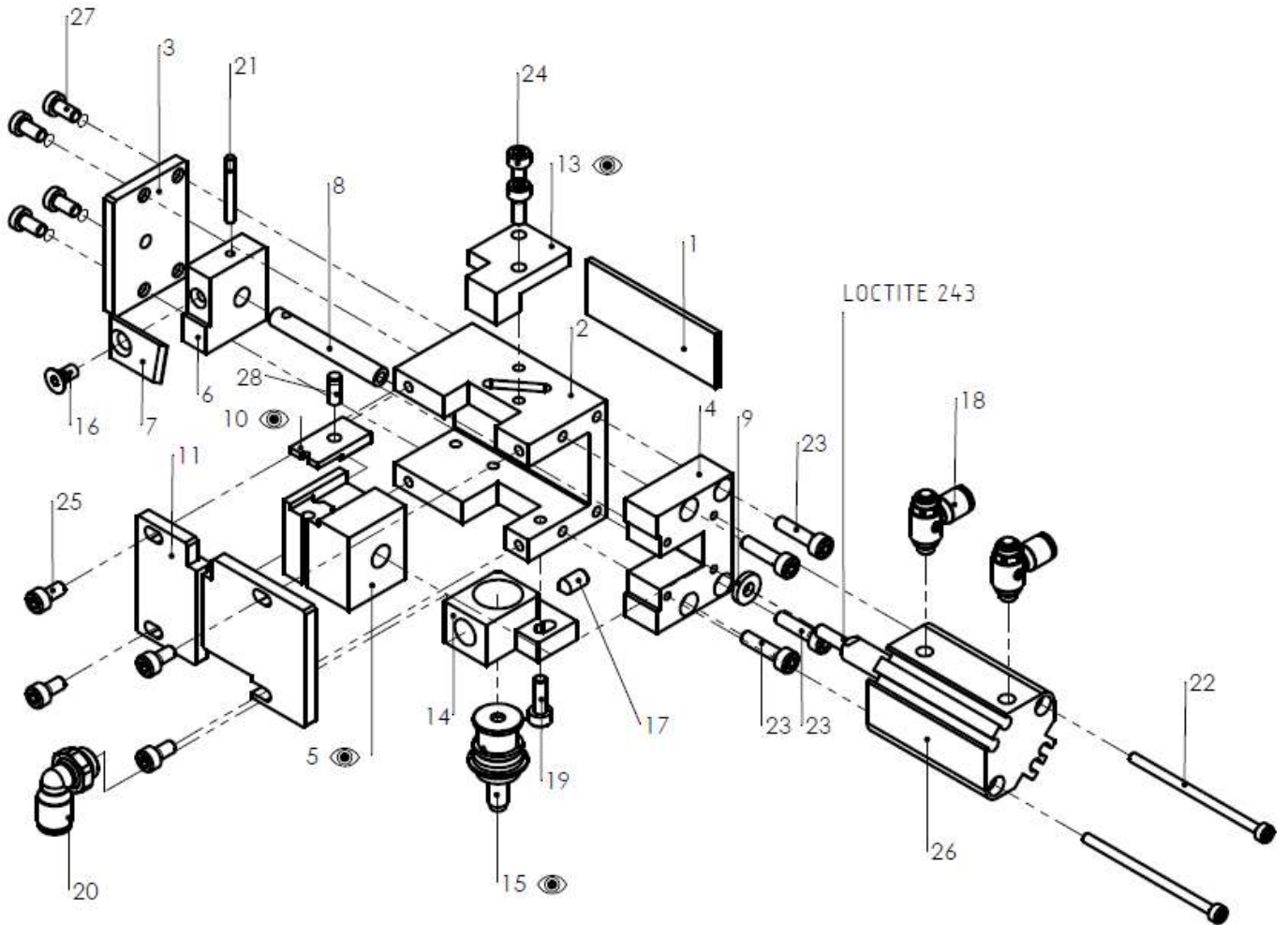






Rep/pos	N° pièce / part Numbers	Désignation	Qté /Qty
1	10518003-22	Carter / Housing	1
2	10518003-23	Bouchon / stopper	1
3	10518003-24	Couvercle / Cover	1
4	500-010-000	Poignée L=90 SERIE EPR.90-PF-C1 / Handle L=90 SERIE EPR.90-PF-C1	2
5	500-010-005	Bouton PL20-M6 / Button PL20-M6	1
6	105-010-410	Vis M5 X 10 / screw M5 X 10	1
7	100-012-001	Vis M6 X 12 UNI5931 / screw M6 X 12 UNI5931	1




Rep/pos	N° pièce / part Numbers	Désignation	Qté /Qty
1	10518003-21	Plaque pneumatique / pneumatique plate	1
2	110-011-400	Vis tête bombée M6x10 / domed head screws M6x10	4
3	105-010-130	Vis M3 X 10 - UNI 5933 / screw M3 X 10 - UNI 5933	2
4	150-010-130	Ecrou M6 UNI 5588 / Nut M6 UNI 5588	2
5	305-010-038	Raccord pneumatique G1/4" Ø10 / Pneumatic coupling G1/4 ø 10	1
6	320-010-008	Filtre régulateur 1/4" SERIE EXCELON / filter regulator 1/4" SERIE EXCELON	1
7	410-050-000	Prise simple fusible / electric plug	1
8	410-050-001	Couvercle isolant / insulated cover	1
9	410-090-000	Traversée de cloison pneumatique ¼ / pneumatic wall feed-through 1/4	1
10	501-010-001	Plot conique M6x18 Ø20 L.24mm DVA.6-20-24-M6-18-55 / Bumper M6x18 Ø20 L.24mm DVA.6-20-24-M6-18-55	2
11	320-020-014	Equerre filtre régulateur SERIE EXCELON / filter regulator Bracket SERIE EXCELON	1
12	100-011-220	Vis M4 x 10 UNI5931 / screw M4 x 10 UNI5931	2
13	150-010-110	Ecrou M4 UNI 5588 / nut M4 UNI 5588	2

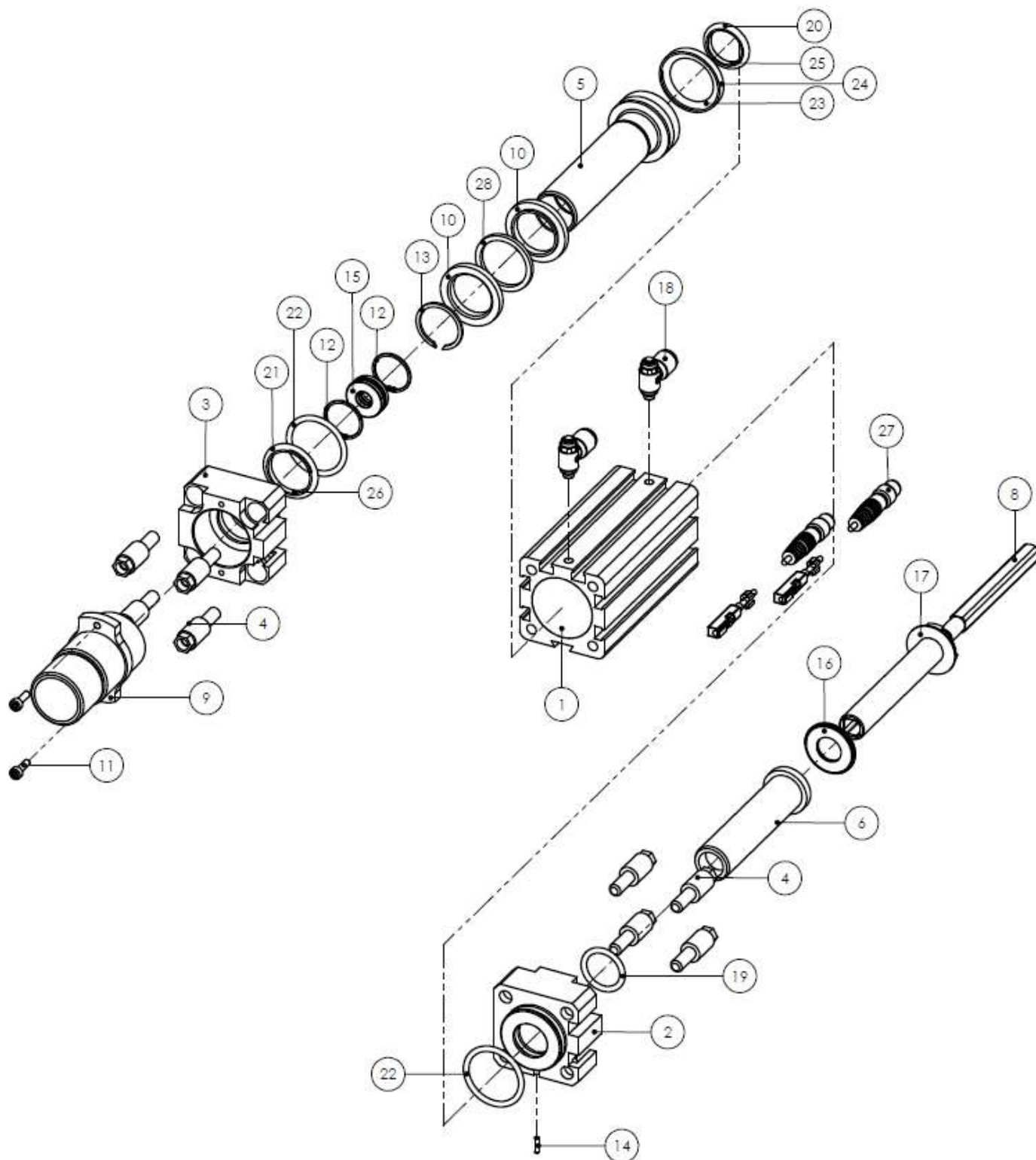
7.2 Séparateur



Rep/pos	N° pièce / part Numbers	Désignation	Qté /Qty
1	10214004-15	Plaque / plate	1
2	10214004-01	Corps / body	1
3	10214004-02	Fond / Bottom	1
4	10214004-03	Fond pour Vérin / bottom for cylinder	1
5 	SC	Tiroir personnalisé / customized drawer	1
6	10214004-05	Insert porte-lame /insert door blade	1
7	10214004-06	Lame / blade	1
8	10214004-07	Tirant cylindrique / cylindrical tie bar	1
9	10214004-08	Rondelle / washer	1
10C 	SC	Came personnalisée / Customised cam	1
11	10214004-09	Cloison Sx / partition wall Sx	1
12	10214004-10	Cloison Dx / partition wall Dx	1
13 	SC	Couvercle personnalisé / customized cover	1
14	10214004-14	Support tube / hose support	1
15 	SC	Tube personnalisé /Customized hose	1
16	105-010-210	Vis M4x8 UNI 5933 / screw M4x8 UNI 5933	1
17	140-211-330	Vis pointeau conique M5 X 10 UNI 5927 / Taper needle screw M5 X 10 UNI 5927	1
18	305-050-001	Régulateur de débit M5 Ø4 / flow control valve M5 Ø4	2
19	100-011-230	Vis UNI 5931 M4x12 / screw UNI 5931 BRUNITA M4x12	1
20	305-010-003	Raccord pneumatique G1/8" Ø6 / pneumatic coupling G1/8" Ø6	1
21	210-026-030	Goupille ø 2,5 X 23,8 / Pin ø 2,5 X 23,8	1
22	100-011-185	Vis M3 X 55 UNI5931 / screw M3 X 55 UNI5931	2
23	100-011-240	Vis M4 x 16 UNI5931 / screw M4 x 16 UNI5931	4
24	100-011-220	Vis M4 x 10 UNI5931 / screw M4 x 10 UNI5931	2
25	100-011-210	Vis M4 X 8 UNI5931 / screw M4 X 8 UNI5931	4
26	300-060-010	Vérin / cylinder	1
27	100-110-210	Vis M4x8 UNI 9327 / screw M4x8 UNI 9327	4
28	180-311-200	Goupille cylindrique ø 4 X 10 / Pin ø 4 X 10	1
29	140-011-270	Vis pointeau M4X 16 UNI 5923 / needle screw M4X 16 UNI 5923	1

 Pièces personnalisées pour votre application / Customised parts for your application
Précisez le repère, le N° de série / Specify the marker and the S/N

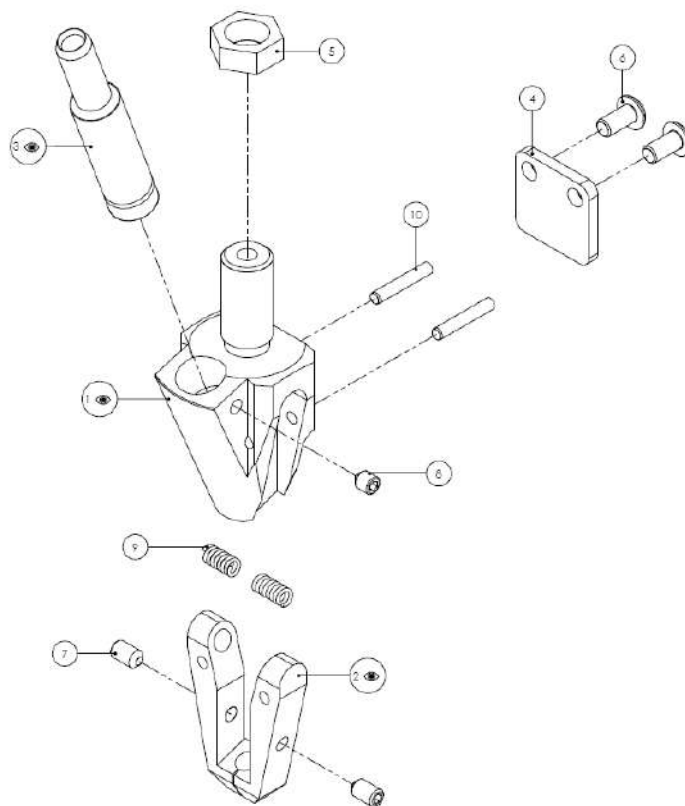
7.3 Unité auto-avance AA60 – AA100



Plan / drawing 50918010-000

Rep/pos	N° pièce / part Numbers	Désignation	Qté /Qty
1	10918010-01	Chambre du piston 60mm / Cylinder chamber c.sa 60mm	1
2	10918006-02	Chape arrière / back panel	1
3	10918006-03	Chape avant / front panel	1
4	10918006-04	Insert / insert	8
5	10918010-05	Piston / cylinder	1
6	10918010-06	Douille / sleeve	1
7	10918010-07	Entraîneur de palier de butée / thrust bearing driver	1
8	10918010-08	Axe / axis	1
9	10918006-09	Manchon / sleeve	1
10	10918006-10	Aimants / magnets	2
11	100-011-130	Vis M3 X 10 UNI 5931 / screw M3 X 10 UNI 5931	2
12	170-016-019	Circlips JV-19 / snap ring JV-19	2
13	170-017-022	Anneau pour arbre SW-22 / shaft ring SW-22	1
14	180-010-230	Goupille ϕ 2 X 8 / pin ϕ 2 X 8	1
15	210-017-010	Butée à bille BA 8 - ϕ 8 - ϕ 19 - 7 / ball end stop BA 8 - ϕ 8 - ϕ 19 - 7	1
16	210-019-001	Butée à aiguille AX 1326 / needle roller shutter AX 1326	1
17	210-019-002	Roulement axial CP-1326 / axial rolling CP-1326	1
18	305-050-015	Régulateur de débit M5 ϕ 6 / flow control valve M5 ϕ 6	2
19	310-010-039	Joint torique OR 123 - ϕ 2,62- ϕ i - 17,86 / O ring OR 123 - ϕ 2,62- ϕ i - 17,86	1
20	310-010-040	Joint torique OR 3075 - ϕ 2,62 - ϕ i 18,72 / O ring OR 3075 - ϕ 2,62 - ϕ i 18,72	1
21	310-010-045	Joint torique OR 3093 - ϕ 2,62 - ϕ i 23,47/ O ring OR 3093 - ϕ 2,62 - ϕ i 23,47	1
22	310-010-048	Joint torique OR 3106 - ϕ 2,62 - ϕ i 26,65/ O ring OR 3106 - ϕ 2,62 - ϕ i 26,65	2
23	310-010-080	Joint torique OR 4093 - ϕ 3,53 - ϕ i 23,40/ O ring OR 4093 - ϕ 3,53 - ϕ i 23,40	1
24	310-020-015	Joint LRP L4 ϕ 32 - - LRP 4093 - 32 / seal LRP L4 ϕ 32 - - LRP 4093 - 32	1
25	310-030-008	Joint LRC L3 - ϕ 16 - LRC 3075/18 / seal LRC L3 - ϕ 16 - LRC 3075/18	1
26	310-030-010	Joint LRC L3 - ϕ 22 - LRC 3093/22 / seal LRC L3 - ϕ 22 - LRC 3093/22	1
27	405-050-038	Détecteur FESTO, 24Vdc PNP NO / sensor FESTO, 24Vdc PNP NO	2
28	750-030-001	Anneau magnétique ϕ 29,5x ϕ 24,5xSp.2mm / magnetic ring ϕ 29,5x ϕ 24,5xSp.2mm	1

7.4 Nez



Rep/pos	N° pièce / part Numbers	Désignation	Qté /Qty
1	SC	Corps personnalisé / Customized body	1
2	SC	Mâchoires personnalisées / customized jaws	1
3	SC	Tube d'entrée personnalisé / Customised inlet tube	1
4	10808003-05	Plaque de fermeture / control plate	1
5	10808003-06	Ecrou / nut	1
6	110-010-100	Vis tête bombée M3 x 6 / Button head screw M3 x 6	2
7	140-011-120	Vis pointeau M3x5 / needle screw M3x5	2
8	140-211-110	Vis pointeau M3 X 4 UNI 5927 / needle screw M3 X 4 UNI 5927	1
9	175-010-020	Ressort / spring	2
10	180-310-330	Goupille cylindrique ø 2 X 12 / cylindrical pin ø 2 X 12	2

👁️ Pièces personnalisées pour votre application / Customised parts for your application
 Précisez le repère, le N° de série / Specify the marker and the S/N

8 STANDARDS

8.1 Coordonnées du fabricant

Fabricant : DOGA
Adresse : ZA Pariwest
8 avenue Gutenberg CS 50510
78317 MAUREPAS CEDEX - FRANCE

8.2 Marquages

Les marquages réglementaires sont inscrits sur la plaque signalétique.

8.3 Transport et stockage



Information

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

8.3..1 Transport

Utilisez un contenant adapté au transport de l'équipement afin de le protéger contre les influences extérieures. Veuillez respecter les consignes suivantes avant chaque transport :

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

8.3..2 Stockage

Veuillez respecter les consignes suivantes avant chaque entreposage :

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

8.4 Recyclage et fin de vie des DEEE



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

La mise au rebut de l'équipement doit répondre aux exigences et à la réglementation de tri et d'évacuation des déchets en vigueur à la date de la mise au rebut.

8.4.1 Dispositif de collecte et de recyclage

Conformément aux dispositions du code de l'environnement en matière de Déchets Équipements Électriques et Électroniques (DEEE) professionnels (art. R543-195 et suivants), DOGA adhère au dispositif 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.

8.4.2 Points de collecte

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

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

