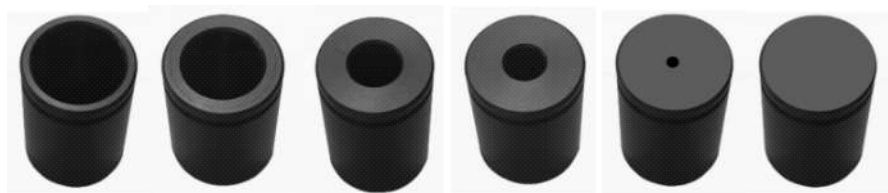


# BOÎTE À EMBOUTS LCD 4 À 16 EMPLACEMENTS



FR

40871-03/21

# SOMMAIRE

Symboles.....	4
<b>1. INFORMATIONS GÉNÉRALES.....</b>	<b>5</b>
1.1 IMPORTANT.....	5
1.2 Référence du produit.....	5
1.3 Description de l'équipement.....	5
1.5 Caractéristiques principales.....	6
<b>2. OPÉRATION.....</b>	<b>7</b>
2.1 Mode maître.....	7
2.2 Mode esclave.....	8
2.3 Capteur inductif pour détecter un embout en acier.....	9
<b>3. PARAMÉTRAGE.....</b>	<b>10</b>
3.1 Menu des paramètres.....	10
3.2 Menu opération.....	11
3.3 Affichage des paramètres - vue d'ensemble.....	11
3.3.1 Sélection M/S.....	11
3.3.2 Type entrée.....	12
3.3.3 Type sortie.....	12
3.3.4 Son de l'alarme.....	12
3.3.5 Réinitialisation des paramètres.....	13
3.3.6 ID com.....	13
3.3.7 Nombre de plots.....	13
3.3.8 Protocole.....	14
3.3.9 Activation routage.....	14
3.3.10 Table de routage.....	14
3.3.11 Temporisation mise en veille écran LCD.....	15
3.3.12 Mot de passe.....	15
3.3.13 Recopie sorties.....	15
<b>4. COMMUNICATION SÉRIE.....</b>	<b>16</b>
4.1 Configuration et connexion.....	16
4.2 Protocole de communication.....	16
4.2.1 Modbus RTU.....	17
4.2.2 Liste d'adresses.....	17
4.2.3 Lecture.....	18
4.2.4 Écriture.....	19
4.2.5 Codes erreur.....	20
<b>5. ENTRÉES / SORTIES.....</b>	<b>21</b>
5.1 Détails E/S.....	21
5.2 Mode maître - codage broches E/S boîte à embouts.....	22
5.3 Mode esclave - codage broches E/S boîte à embouts.....	23
<b>6. CÂBLES DISPONIBLES EN OPTION.....</b>	<b>24</b>
6.1 Câble MDC 3 ou 5 m.....	24
6.2 Câble SD/HD 3 ou 5 m.....	25
6.3 Câble pour autre contrôleur DB25 (M) - 5 m.....	26
6.4 Câble pour DPC Touch.....	27
6.5 Câble pour contrôleur STANLEY® série ALPHA V «QBE» Expert et Advanced.....	28

<b>7. CONFIGURATION DES ÉQUIPEMENTS</b> .....	<b>29</b>
7.1 Contrôleur MDC pour visseuses série MD.....	29
7.2 Contrôleur SDC pour visseuses série SD.....	30
7.3 Contrôleur HDC pour visseuses série HD.....	31
7.4 Interface DPC Touch.....	32
7.5 Contrôleur STANLEY séries ALPHA V «QBE» Expert et ALPHA V «QBE» Advanced.....	33
<b>8. MAINTENANCE</b> .....	<b>35</b>
8.1 Entretien.....	35
8.2 Résolution des problèmes.....	35
8.3 Pièces de rechange.....	36
8.4 Assistance téléphonique.....	36
8.4.1 Pour tout renseignement concernant l'utilisation de l'appareil.....	36
8.4.2 Pour tout renseignement concernant un dépannage.....	36
8.5 Retour SAV.....	37
8.5.1 Téléchargez la fiche de retour SAV.....	37
8.5.2 Envoyez votre matériel.....	37
8.6 Dépannage sur site.....	38
8.7 Garantie.....	38
<b>9. SÉCURITÉ</b> .....	<b>39</b>
9.1 Dispositions générales.....	39
9.2 Sécurité électrique.....	39
9.3 Risques résiduels.....	40
9.4 Contre-indications.....	40
<b>10. STANDARDS</b> .....	<b>41</b>
10.1 Coordonnées du fabricant.....	41
10.2 Marquages.....	41
10.3 Transport et stockage.....	41
10.3.1 Transport.....	41
10.3.2 Stockage.....	41
10.4 Recyclage et fin de vie des DEEE.....	42
10.4.1 Dispositif de collecte et de recyclage.....	42
10.4.2 Points de collecte.....	42

## 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](http://www.doga.fr).

**Attention**

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

**Porter des équipements de protection individuelle**

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

**Avertissement**

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

# 1. INFORMATIONS GÉNÉRALES

## 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 code article et le numéro de série de la boîte à embouts figurant sur le bon de livraison ou de contacter **DOGA** au **+33 1 30 66 41 41** en indiquant la date approximative de la livraison. Ainsi, vous serez sûr d'obtenir l'outil et/ou la pièce désirés.

## 1.2 Référence du produit

Désignation	Boîte à embouts avec capteurs inductifs
Type	BST-'x'LCD - x = nombre de plots 4, 8, 12, 16

## 1.3 Description de l'équipement

Inclus :

1 boîte à embouts sans plots



1 adaptateur 24 VCC



1 cordon d'alimentation



Plots en option :

Plot	Ø 18 mm	Ø 15 mm	Ø 10 mm	Ø 7,5 mm	3 mm pré-percé	À usiner
						

**Matière** : thermoplastique polyoxyméthylène (POM)

## 1.5 Caractéristiques principales

Nombre d'embouts / d'emplacements	8, 12 ou 16 emplacements avec capteur (modification possible)
Type de capteurs	Capteur inductif magnétique, 24 V, 3 fils, PNP ou NPN
Connexion des capteurs	Bloc connecteur rapide (type « appuyez / relâchez » (push/release))
Nombre de LED	8, 12, 16 (témoins de sélection, témoin d'alimentation, témoin d'alarme, témoin de fonctionnement)
Connexion des LED	24 V, 2 fils sur bloc connecteur rapide
Affichage	Écran couleur AMOLED 1,29"
Alimentation électrique	24 VCC, 1 A, adaptateur inclus 230 V 50 / 60 Hz
Nombre de modifications de capteur	Paramétrage sur l'écran
Dimension des plots	Plots vendus séparément Modèles à usiner ou pré-perçés Tailles disponibles : 3 mm, 7,5 mm, 10 mm, 15 mm, 18 mm
E/S	Connecteur femelle D-Sub 25 broches 8 entrées pour indiquer les 8 emplacements (binaire) 8 sorties pour sélectionner les programmes de vissage (binaire) Sortie 24 VCC (0,5 A max)
Port de communication	2 x RS422 (pour communication série Modbus RTU)

Port RS422 - DIP\*



\*DIP : Résistance de terminaison  
ON à l'extrémité avec connexion



Affichage  
(configuration et informations)

LED  
(sélection de l'embout)

### Information



Pour monter ou démonter un plot, desserrez de 5 tours les 2 vis pour libérer le rail de verrouillage interne (peigne sous forme de barre plate avec empreintes en demi-rond).  
Les plots sont vendus séparément.

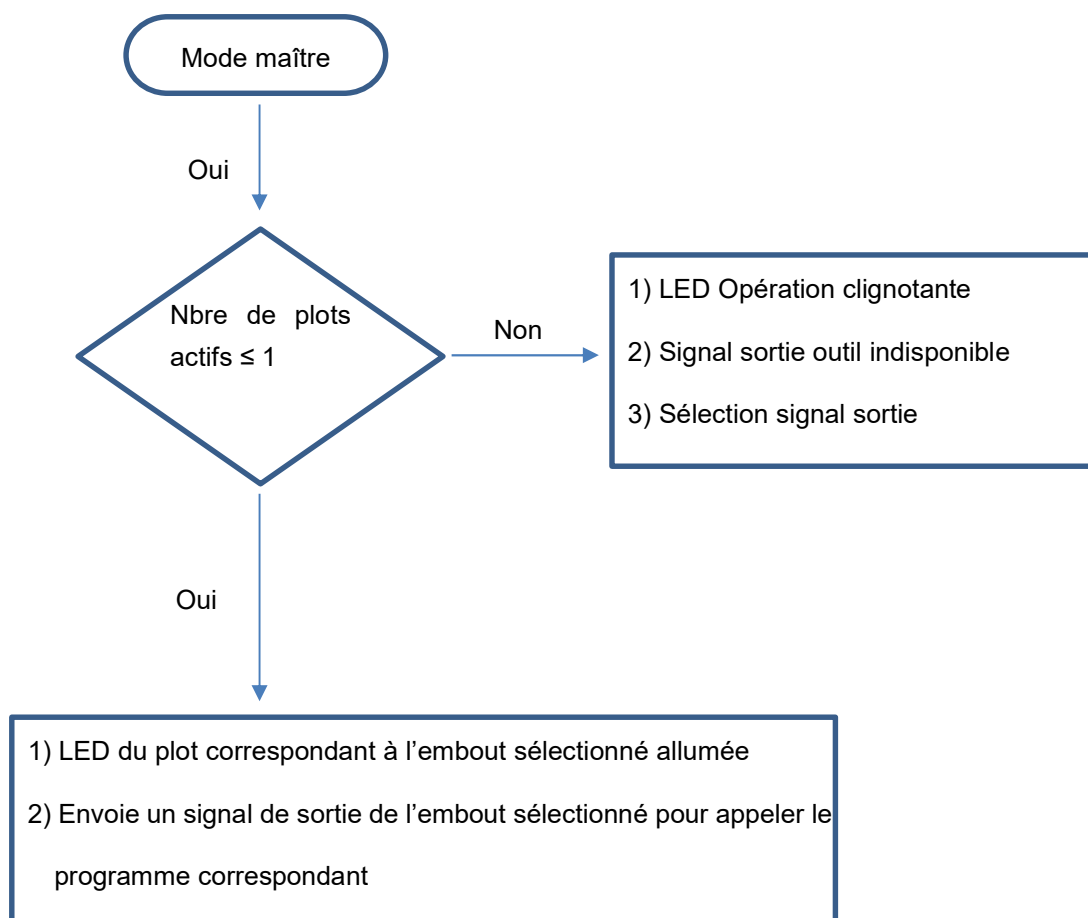
## 2. OPÉRATION

### 2.1 Mode maître

Le programme de vissage d'un outil de vissage est automatiquement appelé par les entrées / sorties lorsque l'embout est retiré de son emplacement.

Le capteur de position de l'embout émet un signal en sortie correspondant à la sélection du programme de vissage du contrôleur de l'outil.

Dans le cas contraire, la boîte à embouts fournit un signal « Outil indisponible ».

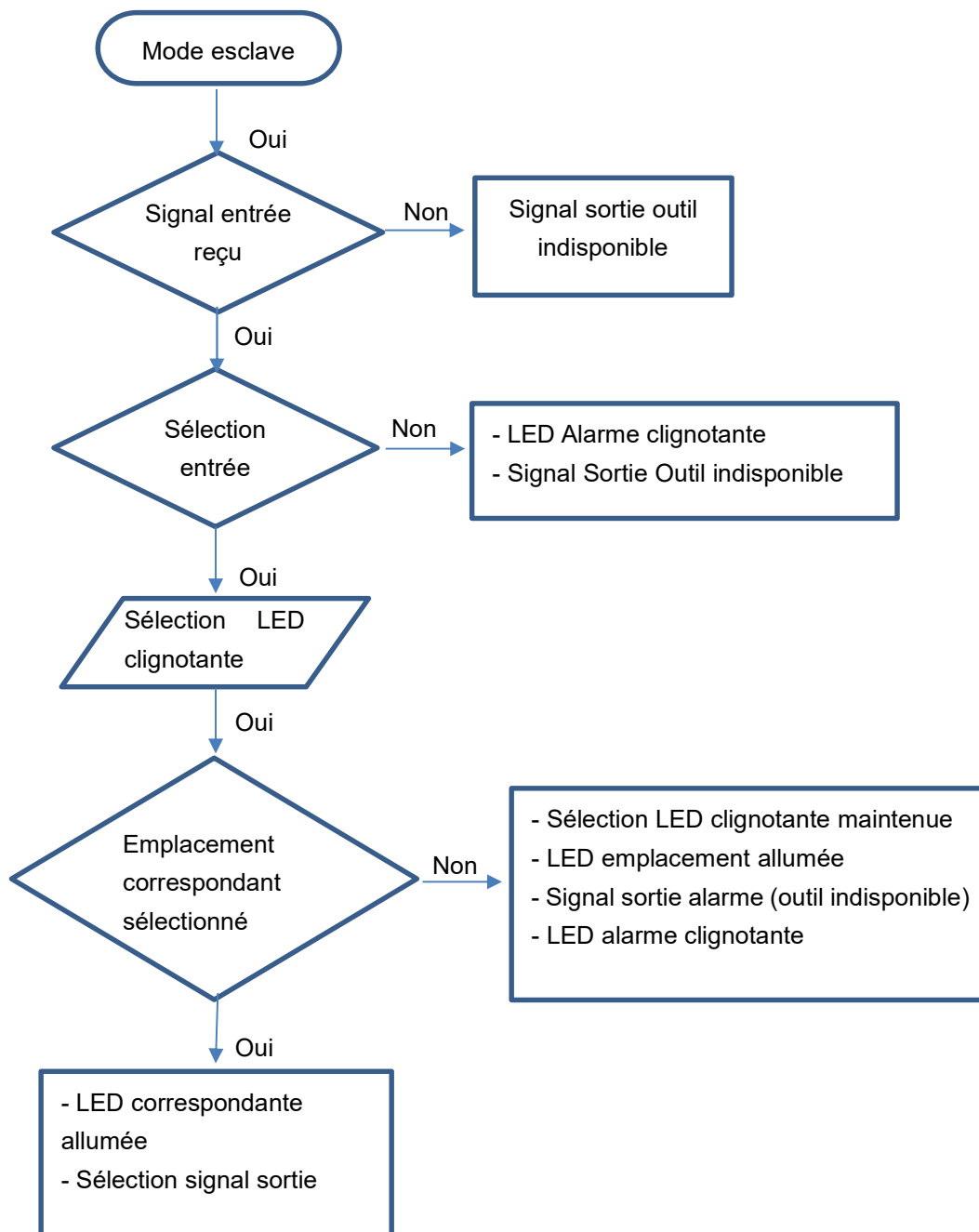


## 2.2 Mode esclave

L'outil de vissage envoie un signal en sortie après la sélection du programme de vissage pour indiquer l'emplacement de l'embout.

La LED correspondante s'allumera automatiquement indiquant la position de l'embout à utiliser.

Si le mauvais embout est pris, la LED alarme s'allume et un signal est envoyé.





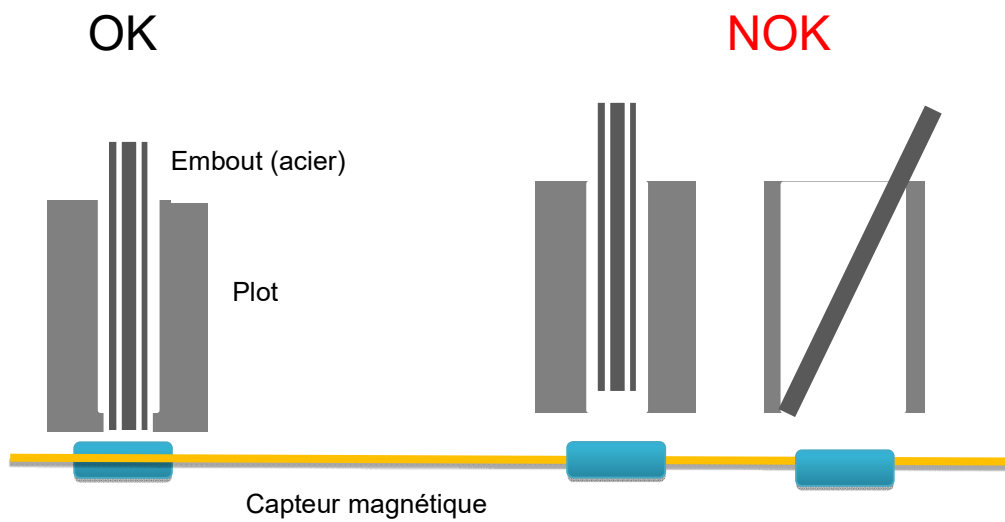
## 2.3 Capteur inductif pour détecter un embout en acier

Le fond des plots est muni de capteurs.

Ces capteurs sont actifs avec des embouts en acier.

Les capteurs ne peuvent être activés avec des embouts trop petits.

L'embout doit être le plus proche possible de chaque capteur.



## 3. PARAMÉTRAGE

### 3.1 Menu des paramètres



Touche	Nom	Description
F1	OPER	Affiche la page relative au fonctionnement
F2	SEL	Permet de sélectionner un paramètre
F3	DOWN	Permet de sélectionner un autre paramètre
F4	UP	Permet de sélectionner un autre paramètre

N°	Nom	Description	Valeur		Réglage par défaut
1	M/S Select	Mode Maître ou Esclave	Master	Slave	Master
2	Input IO type	Entrée binaire	Binaire	Binaire +1	Binaire +1
3	Output IO type	Sortie binaire	Binaire	Binaire +1	Binaire +1
4	Alarm sound	Bip d'alarme	OFF	ON	OFF
5	Para Init	Réinitialisation des paramètres	0 ~ 9999		0
6	ID com.	ID de communication	0 ~ 9		1
7	Sensor num	Nombre de plots activés en partant du 1er	1 ~ 16		16
8	Protocol	Type de communication	I/O	Série	I/O
9	Mapping enable	Activation du routage	OFF	ON	OFF
10	Bit mapping	Routage plots/programmes	0 ~ 16		0
11	LCD off time	Mise en veille LCD	0 ~ 60 (min)		10
12	Password	Mot de passe	0000 ~ 9999		0000
13	Preset output	Activation des sorties pour recopie sélection	OFF	ON	ON

## 3.2 Menu opération



Touche	Nom	Description
F1	SET	Affiche la page de configuration des paramètres
F2	PARA	Affiche la page des paramètres principaux
F3		
F4	BIT	Affiche la table de routage des embouts

## 3.3 Affichage des paramètres - vue d'ensemble



F1 : paramètres principaux



F4 : avec disposition des embouts



F4 : sans disposition des embouts

### 3.3.1 Sélection M/S

Permet de sélectionner le mode maître ou esclave de la boîte à embouts.



Les modes maître et esclave sont décrits au chapitre 2. OPÉRATION de cette notice d'utilisation.



#### Mode master : maître (boîte à embouts en maître) :

la boîte à embouts sélectionne automatiquement un programme par les sorties de la BST lorsqu'un embout est choisi.

Le paramétrage du routage (mapping) des embouts associera alors l'embout sélectionné à un programme.

#### Mode slave : esclave (boîte à embouts en esclave) :

un contrôleur ou un autre dispositif sélectionnera un programme sur les entrées de la BST.

Le paramétrage du routage (mapping) des embouts associera alors le programme à un embout.

### 3.3.2 Type entrée



Utilisé en mode esclave : sélection d'un embout

Codage d'entrée binaire :

- Input+0 = codage binaire standard
- Input+1 = codage binaire avec incrément +1



Décrit dans

[5.3 Mode Esclave - Codage broches E/S boîte à embouts].

### 3.3.3 Type sortie



Utilisé en mode maître : sélection d'un programme

Codage sortie binaire :

- Output+0 = codage binaire standard
- Output+1 = codage binaire avec incrément +1



Décrit dans

[5.2 Mode Maître - Codage broches E/S boîte à embouts].

### 3.3.4 Son de l'alarme



Permet d'activer le son de l'alarme :

Sound OFF: ARRÊT

Sound ON: MARCHÉ



### 3.3.5 Réinitialisation des paramètres



Les paramètres peuvent être réinitialisés à leur valeur d'origine (réglage d'usine). Pour cela, entrez la valeur « 77 ».

Chiffre sélectionné

**F2 SHIF** : permet de sélectionner un chiffre

### 3.3.6 ID com.



Paramètre utilisé lorsque le protocole de communication RS422 est sélectionné.

A paramétrer avec un ID différent de 1, si plusieurs boîtes à embouts sont chaînées.

### 3.3.7 Nombre de plots



Permet de sélectionner le nombre de plots actifs.

Les plots contiguës sont désactivés en partant de la droite.

Un plot désactivé peut rester vide.

### 3.3.8 Protocole



Permet de paramétrer la communication entre le contrôleur et la boîte à embouts.

I/O : communication en TOR via les entrées/sorties (utilisation en mode maître ou esclave).

Série : communication MODBUS par RS422 (uniquement disponible en mode esclave)

### 3.3.9 Activation routage

Mapping enable OFF : ARRÊT, routage direct

Mapping enable ON : MARCHE.

Routage à paramétrer au menu suivant, disponible en mode Maître ou Esclave.



Mode Maître

Embout	Programme (sorties)
N°1	N°1
#2	#2
#3	#3

Mode Esclave

Programme (entrées)	Embout
N°1	N°1
#2	#2
#3	#3

### 3.3.10 Table de routage

L'affectation d'un plot et d'un n° de programme de la visseuse peut être personnalisée, comme l'illustrent les exemples ci-dessous.

#### Exemple 1

Mode maître

Un programme peut être utilisé avec plusieurs embouts



## Exemple 2

Mode esclave

Un embout peut être utilisé pour plusieurs programmes



### 3.3.11 Temporisation mise en veille écran LCD



Cette fonction permet de paramétrer le mode de mise en veille de l'écran LCD.

L'écran LCD s'éteint si aucune touche n'a été appuyée pendant une période déterminée.

La valeur minimale que peut prendre le paramètre est d'une minute.

Si la valeur est configurée à « 0 », la mise en veille est désactivée.

### 3.3.12 Mot de passe



Ce mot de passe permet d'accéder à la fenêtre de configuration des paramètres.

- Le mot de passe par défaut est « 0 0 0 0 ».
- Appuyer sur la touche « SET » une fois le mot de passe paramétré.
- Mot de passe O → Fenêtre de configuration des paramètres
- Mot de passe X → Fenêtre de fonctionnement

En cas de perte du mot de passe, appuyer plus de 30 fois sur la touche F4 dans l'écran de configuration [SETTING] pour le réinitialiser.

### 3.3.13 Recopie sorties



Permet d'activer la recopie de la sélection sur les sorties TOR.

En mode esclave :

- configurer sur OFF (ARRÊT) pour ne pas avoir de signal de sortie de sélection programme
- configurer sur ON (MARCHE) pour activer la recopie de la sélection sur les sorties TOR

En mode maître, ce paramètre doit toujours être configuré sur (ON) MARCHE.

## 4. COMMUNICATION SÉRIE

### 4.1 Configuration et connexion

La communication série est utilisée en lieu et place des entrées/sorties TOR

Connecteur RJ45 câblé en port série RS422.

La vitesse de transmission de la communication est de 115200 bps.

Paramètre 6 ID com. : 1 ~ 9 (par défaut : 1)

Paramètre °8 Protocol : Serial

L'ID com. est un numéro permettant d'identifier la boîte à embouts dans les requêtes de communication.

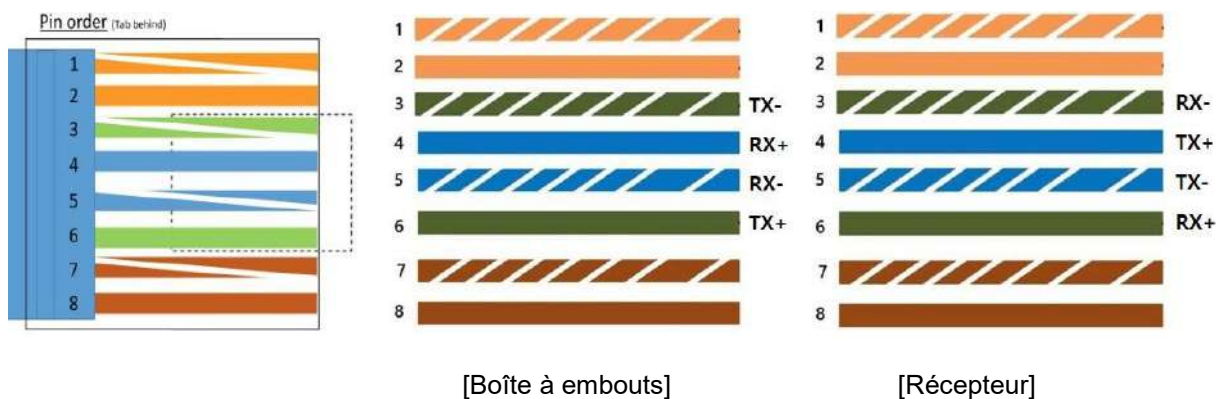
Le numéro de chaque boîte à embouts doit être différent si plusieurs boîtes sont inter-connectées.



La méthode de communication est décrite au point 4.2 Protocole de communication de cette notice d'utilisation.

Détails du câble de communication

Utiliser un câble LAN pour la communication série RS422, configuré de la manière suivante :



### 4.2 Protocole de communication

La boîte à embouts utilise le protocole Modbus RTU.

Si plusieurs boîtes à embouts sont connectées ensemble, envoyer une requête à une boîte et attendre sa réponse avant d'en envoyer une autre à une autre boîte (temporisation de 200 ms).



### 4.2.1 Modbus RTU

#### Format requête

Adresse Esclave	Code de fonction	Adresse poids fort	Adresse poids faible	Longueur des données poids fort	Longueur des données poids faible	CRC (RTU) poids faible	CRC (RTU) poids fort
-----------------	------------------	--------------------	----------------------	---------------------------------	-----------------------------------	------------------------	----------------------

1. Adresse Esclave : désigne l'ID com.
2. Code de fonction : désigne le type de commande (4 : lecture, 6 : écriture)
3. Adresse : désigne l'adresse cible (2 octets)
4. Longueur des données : désigne le nombre de données à lire (2 octets)
5. CRC : checksum

	Adresse Esclave	Code de fonction	Adresse poids fort	Adresse poids faible	Longueur des données poids fort	Longueur des données poids faible	CRC (RTU) poids faible	CRC (RTU) poids fort
<b>P. ex. : (Hex)</b>	01	04	0C	80	00	01	33	72

#### Message de réponse

Adresse Esclave	Code de fonction	Longueur des données (octets)	Données poids fort	Données poids faible	CRC (RTU) poids faible	CRC (RTU) poids fort
-----------------	------------------	-------------------------------	--------------------	----------------------	------------------------	----------------------

1. Longueur des données (octets) : nombre d'octets des données
2. Données : valeur

	Adresse Esclave	Code de fonction	Longueur des données (octets)	Données poids fort	Données poids faible	CRC (RTU) poids faible	CRC (RTU) poids fort
<b>P. ex. :</b>	01	04	02	00	01	78	F0

### 4.2.2 Liste d'adresses

Adresse	Description	Code de requête	Utilisation
3200	Sélection de l'embout	0x06	Écriture (mode esclave)
3200	Embout sélectionné	0x04	Lecture (mode maître)
3201	Alarme	0x04	Lecture uniquement
3202	Mode Maître / Esclave	0x04	Lecture uniquement
3203	Etat sorties TOR	0x04	Lecture uniquement
3204	Nombre de plots actifs	0x04	Lecture uniquement

### 4.2.3 Lecture

Lecture de l'état de l'embout (adresse : 3200)

Alarme (Adresse : 3201)

Mode Maître / Esclave (Adresse : 3202).

Etat sorties TOR (Adresse : 3203)

Nombre de plots actifs (Adresse : 3204)

Utilisation du code requête : 0x04.

#### État de l'embout

Vérifier l'état par unité binaire de la valeur des données.

Si le bit n°1 des données est égal à 0, l'embout 1 n'est pas utilisé.

Si le bit n°1 des données est égal à 1, l'embout 1 est utilisé.

Pour 0x04(0000 0000 0000 0100), seul l'embout 3 est utilisé.

#### Requête

Adresse esclave	Code de fonction	Adresse poids fort	Adresse poids faible	Longueur des données poids fort	Longueur des données poids faible	CRC (RTU) poids faible	CRC (RTU) poids fort
01	04	0C	80	00	01	33	72

Adresse : 3200, longueur des données : 1

#### Réponse

Adresse esclave	Code de fonction	Longueur des données (octets)	Données poids fort	Données poids faible	CRC (RTU) poids faible	CRC (RTU) poids fort
01	04	02	00	01	78	F0

Données : 1 (embout 1 utilisé)

#### Alarme

L'adresse est 3201.

Aucune alarme lorsque la valeur est égale à 0 (la visseuse peut être utilisée).

Alarme lorsque la valeur est égale à 1 (la visseuse doit être bloquée).

#### Mode maître / esclave

L'adresse est 3202.

Mode Esclave lorsque la valeur est égale à 0.

Mode Maître lorsque la valeur est égale à 1.

**Etat sorties TOR**

L'adresse est 3203

La valeur correspond à l'état des sorties TOR. En mode maître, la valeur correspond au programme sélectionné.

En mode esclave, la valeur correspond à l'embout sélectionné. Il n'y a pas de lien avec 'les paramètres 'Type de sorties TOR' et 'Recopie sorties'

S'il y a une alarme, la valeur est à 0

Si la fonction Table de routage est activée, la valeur est modifiée suivant les paramètres de la table.

**Requête**

Adresse esclave	Code de fonction	Adresse poids fort	Adresse poids faible	Longueur des données poids fort	Longueur des données poids faible	CRC (RTU) poids faible	CRC (RTU) poids fort
01	04	0C	83	00	01	C3	72

**Réponse**

Adresse esclave	Code de fonction	Longueur des données (octets)	Données poids fort	Données poids faible	CRC (RTU) poids faible	CRC (RTU) poids fort
01	04	02	00	03	F9	31

Données : 3 (programme 3 sélectionné)

**Nombre de plots actifs**

L'adresse est 3204

Le nombre de plots actifs informe sur les emplacements utilisés.

**4.2.4 Écriture**

La sélection de l'embout est paramétrée à communication et non E/S.

Mode esclave uniquement, protocole : série.

Code de fonction : 0x06, adresse : 3200.

La valeur des données précise l'embout à utiliser. (Données : 8 → Embout 8)

**Requête**

Adresse Esclave	Code de fonction	Adresse poids fort	Adresse poids faible	Données poids fort	Données poids faible	CRC (RTU) poids faible	CRC (RTU) poids fort
01	06	0C	80	00	01	33	72

L'embout 1 est activé.

**Réponse**

Adresse Esclave	Code de fonction	Adresse poids fort	Adresse poids faible	Données poids fort	Données poids faible	CRC (RTU) poids faible	CRC (RTU) poids fort
01	06	0C	80	00	01	33	72

Lorsque la requête est envoyée, le même message est retourné en tant que réponse.

#### 4.2.5 Codes erreur

Des erreurs surviennent si le message demandé est anormal au cours de la communication (si les données sont hors plage, si le CRC est incorrect). En réponse, 0x80 est ajouté au code de fonction demandé.

Liste des codes d'erreur

Erreur	Code de fonction	Adresse	CRC	Plage de données
Code	01	02	07	0E

#### Exemple :

Requête

Adresse Esclave	Code de fonction	Adresse poids fort	Adresse poids faible	Données poids fort	Données poids faible	CRC (RTU) poids faible	CRC (RTU) poids fort
01	06	0C	80	00	01	33	00

CRC est incorrect.

Réponse

Adresse Esclave	Code de fonction	Code d'erreur
01	86	07

0x80 est ajouté au code de fonction demandé. Erreur CRC

## 5. ENTRÉES / SORTIES

### 5.1 Détails E/S

Connecteur : connecteur femelle D-Sub 25 broches

N° de broche	Binaire, Binaire +1
1	In1
2	In2
3	In3
4	In4
5	X
6	X
7	X
8	X
9	Out1
10	Out2
11	Out3
12	Out4
13	X
14	X
15	X
16	X
17	X
18	Outil disponible
19	Alarme (outil indisponible), utilisée par les outils DOGA
20	Masse
21	24 V
23	ENTRÉE COM
24	SORTIE COM



#### Information

Câblage PNP (câble standard) : 20 (masse) – 24 (sortie com.), 21 (24 V+) – 23 (entrée com.)

Câblage NPN : 20 (masse) – 23 (entrée com.), 21 (24 V+) – 24 (sortie com.)

## 5.2 Mode maître - codage broches E/S boîte à embouts

Codage binaire Maître avec 4 broches E/S

N° de programme	Sortie 4	Sortie 3	Sortie 2	Sortie 1
1	0	0	0	0
2	0	0	0	1
3	0	0	1	0
4	0	0	1	1
5	0	1	0	0
6	0	1	0	1
7	0	1	1	0
8	0	1	1	1
9	1	0	0	0
10	1	0	0	1
11	1	0	1	0
12	1	0	1	1
13	1	1	0	0
14	1	1	0	1
15	1	1	1	0

Codage binaire +1 Maître avec 4 broches E/S

N° de programme	Sortie 4	Sortie 3	Sortie 2	Sortie 1
1	0	0	0	1
2	0	0	1	0
3	0	0	1	1
4	0	1	0	0
5	0	1	0	1
6	0	1	1	0
7	0	1	1	1
8	1	0	0	0
9	1	0	0	1
10	1	0	1	0
11	1	0	1	1
12	1	1	0	0
13	1	1	0	1
14	1	1	1	0
15	1	1	1	1

### 5.3 Mode esclave - codage broches E/S boîte à embouts

Codage binaire esclave avec 4 broches E/S

N° de programme	Entrée / Sortie 4	Entrée / Sortie 3	Entrée / Sortie 2	Entrée / Sortie 1
1	0 / 0	0 / 0	0 / 0	1 / 1
2	0 / 0	0 / 0	1 / 1	0 / 0
3	0 / 0	0 / 0	1 / 1	1 / 1
4	0 / 0	1 / 1	0 / 0	0 / 0
5	0 / 0	1 / 1	0 / 0	1 / 1
6	0 / 0	1 / 1	1 / 1	0 / 0
7	0 / 0	1 / 1	1 / 1	1 / 1
8	1 / 1	0 / 0	0 / 0	0 / 0
9	1 / 1	0 / 0	0 / 0	1 / 1
10	1 / 1	0 / 0	1 / 1	0 / 0
11	1 / 1	0 / 0	1 / 1	1 / 1
12	1 / 1	1 / 1	0 / 0	0 / 0
13	1 / 1	1 / 1	0 / 0	1 / 1
14	1 / 1	1 / 1	1 / 1	0 / 0
15	1 / 1	1 / 1	1 / 1	1 / 1

Codage binaire + 1 esclave avec 4 broches E/S

N° de programme	Entrée / Sortie 4	Entrée / Sortie 3	Entrée / Sortie 2	Entrée / Sortie 1
1	0 / 0	0 / 0	0 / 0	0 / 0
2	0 / 0	0 / 0	0 / 0	1 / 1
3	0 / 0	0 / 0	1 / 1	0 / 0
4	0 / 0	0 / 0	1 / 1	1 / 1
5	0 / 0	1 / 1	0 / 0	0 / 0
6	0 / 0	1 / 1	0 / 0	1 / 1
7	0 / 0	1 / 1	1 / 1	0 / 0
8	0 / 0	1 / 1	1 / 1	1 / 1
9	1 / 1	0 / 0	0 / 0	0 / 0
10	1 / 1	0 / 0	0 / 0	1 / 1
11	1 / 1	0 / 0	1 / 1	0 / 0
12	1 / 1	0 / 0	1 / 1	1 / 1
13	1 / 1	1 / 1	0 / 0	0 / 0
14	1 / 1	1 / 1	0 / 0	1 / 1
15	1 / 1	1 / 1	1 / 1	0 / 0

## 6. CÂBLES DISPONIBLES EN OPTION



### Information

Faire attention aux extrémités des câbles.

Les connecteurs sont identiques sur la boîte à embouts et le contrôleur.

### 6.1 Câble MDC 3 ou 5 m

N° de broche	Boîte à embouts	Contrôleur MDC	N° de broche
1	Sélection entrée 1	Sélection sortie 1 programme	10
2	Sélection entrée 2	Sélection sortie 2 programme	11
3	Sélection entrée 3	Sélection sortie 3 programme	12
4	Sélection entrée 4	Sélection sortie 4 programme	13
5	X		
6	X		
7	X		
8	X		
9	Sélection sortie 1	Sélection entrée 1 programme	1
10	Sélection sortie 2	Sélection entrée 2 programme	2
11	Sélection sortie 3	Sélection entrée 3 programme	3
12	Sélection sortie 4	Sélection entrée 4 programme	4
13	X		
14	X		
15	X		
16	X		
17	X		
18	X		
19	Alarme (outil indisponible)	Verrouillage entrée 6 visseuse	6
20	Masse (24 V-)	Sortie com.	21
21	24 V	Entrée com.	22
23	ENTRÉE COM.		
24	SORTIE COM		





## 6.2 Câble SD/HD 3 ou 5 m

N° de broche	Boîte à embouts	Contrôleur SD/HD	N° de broche
1	Sélection entrée 1		
2	Sélection entrée 2		
3	Sélection entrée 3		
4	X		
5	X		
6	X		
7	X		
8	X		
9	Sélection sortie 1	Sélection entrée 1 programme	1
10	Sélection sortie 2	Sélection entrée 2 programme	2
11	Sélection sortie 3	Sélection entrée 3 programme	3
12	X		
13	X		
14	X		
15	X		
16	X		
17	X		
18	X		
19	Alarme (outil indisponible)	Verrouillage visseuse	5
20	Masse (24 V-)	Sortie com.	21
21	24 V	Entrée com.	22
23	ENTRÉE COM.		
24	SORTIE COM		

### 6.3 Câble pour autre contrôleur DB25 (M) - 5 m

Pin no.	Direct	Binaire, Binaire +1	Fil ID
1	Selection in 1	Selection in 1	Black (Noir)
2	Selection in 2	Selection in 2	Brown (Marron)
3	Selection in 3	Selection in 3	Red (Rouge)
4	Selection in 4	Selection in 4(for binary)	Orange
5	Selection in 5	X	
6	Selection in 6	X	
7	Selection in 7	X	
8	Selection in 8	X	
9	Selection out 1	Selection out 1	Yellow (Jaune)
10	Selection out 2	Selection out 2	Green (Vert)
11	Selection out 3	Selection out 3	Blue (Bleu)
12	Selection out 4	Selection out 4(for binary)	Violet
13	Selection out 5	X	
14	Selection out 6	X	
15	Selection out 7	X	
16	Selection out 8	X	
17	Analog output signal 0 - 5V	Analog output signal 0 - 5V	Gray (Gris)
18	Tool Enable	Tool Enable	White (Blanc)
19	Alarm (Tool Disable)	Alarm (Tool Disable)	Red/White (Rouge/Blanc)
20	GND	GND	Yellow/Red (Jaune/Rouge)
21	24V	24V	Green/White (Vert/Blanc)
23	COM IN	COM IN	Blue/White (Bleu/Blanc)
24	COM OUT	COM OUT	White/Red (Blanc/Rouge)

## 6.4 Câble pour DPC Touch

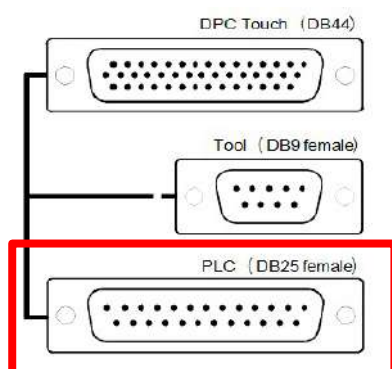
À utiliser avec le câble Y standard ou le câble Y MDC (voir ci-dessous).



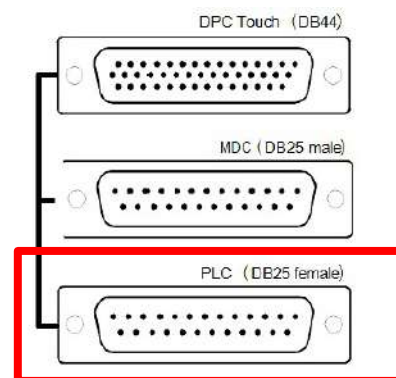
DB25 (male) PLC DPC Touch Y cable	DB25 (male) 3m BIT SOCKET TRAY	Example of assigned signals DPCT
1		
2		
3		
4		
5		
6		
12		
13		
14	9	Input 9 : select 1
15	10	Input 10 : select 2
16	11	Input 11 : select 3
17	12	Input 12 : select 4
22	23	In Com
	20	GND
25	19	Driver lock
7		
8		
9		
10		
11	1	Output 9: Bit select 1 *
18	2	Output 10: Bit select 2 *
19	3	Output 11: Bit select 3 *
20	4	Output 12: Bit select 4 *
24	24	Out Com
	21	+24V

À brancher sur le connecteur API (D-Sub, 25 broches)

Adaptateur E/S  
(DB44 mâle vers DB9 femelle et DB25 femelle)



Câble E/S  
(DB44 mâle vers DB25 mâle et DB25 femelle)



## 6.5 Câble pour contrôleur STANLEY® série ALPHA V «QBE» Expert et Advanced

La boîte à embouts est alimentée par le contrôleur STANLEY®.

N° de broche	Boîte à embouts	Alpha Advanced	N° de broche
1	Sélection entrée 1	Sélection sortie 1 programme	F
2	Sélection entrée 2	Sélection sortie 2 programme	G
3	Sélection entrée 3	Sélection sortie 3 programme	H
4	Sélection entrée 4	Sélection sortie 4 programme	J
5	X		
6	X		
7	X		
8	X		
9	Sélection sortie 1	Sélection entrée 1 programme	P
10	Sélection sortie 2	Sélection entrée 2 programme	R
11	Sélection sortie 3	Sélection entrée 3 programme	S
12	Sélection sortie 3	Sélection entrée 4 programme	T
13	X		
14	X		
15	X		
16	X		
17	X		
18	X		
19	Alarme (outil indisponible)	Verrouillage visseuse	M
20	Masse (0 V)	Sortie com.	V
21	24 V	Entrée com.	A-B
23	ENTRÉE COM.		
24	SORTIE COM		

## 7. CONFIGURATION DES ÉQUIPEMENTS

### 7.1 Contrôleur MDC pour visseuses série MD

Mode maître : sortie binaire + 1

Mode esclave : entrée binaire + 0

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

Configuration des entrées :

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

Configuration des sorties :

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



## 7.2 Contrôleur SDC pour visseuses série SD

En mode maître uniquement : sortie binaire + 0

P20 = « 1 » input/output pour PLC

ou « 3 » input/output pour PLC sauf Dcy switch dévissage en manuel sur visseuse

P86 = « 0 » pour blocage visseuse



PIN no.	Configuration	IN / OUT	
1	Torque select IN1	INPUT (vers Contrôleur) 	
2	Torque select IN2		
3	Torque select IN3		
4	START		
5	Driver Lock (P86 : 0 ) Angle count start by signal (P86 : 1)		
6	F/R (Forward 0, Reverse 1)		
7	Model select IN3		
8	Multi-sequence (8-1) MA:1-0, MB:1-1		
9	Reset ( include cycle reset ) or Work-piece move OUT from area (P76 "3" selected )		
19	Work-piece move IN to area		
23	Model select IN1		
24	Model select IN2		
10	Error code OUT1		OUTPUT (depuis contrôleur) 
11	Error code OUT2		
12	Error code OUT3		
13	Error code OUT4		
14	Status of F/R OUT (F:0, R:1)		
15	Torque up ( without verifying result )		
16	Status of Motor Run OUT		
17	READY		
18	ALARM (NG)		
20	Cycle count complete		
25	Fastening OK OUT ( Verifying OK )		
21	Output COM		
22	Input COM		

### 7.3 Contrôleur HDC pour visseuses série HD

En mode maître uniquement : sortie binaire + 0

P64 = « 1 » input/output pour PLC

ou « 3 » input/output pour PLC sauf Dcy switch dévissage en manuel sur visseuse

PIN no.	Configuration	IN / OUT	
1	<b>Torque select IN1</b>	INPUT (vers contrôleur)  	
2	<b>Torque select IN2</b>		
3	<b>Torque select IN3</b>		
4	START		
5	LOCK		
6	F/R (Forward 0, Reverse 1)		
7	<b>Model select IN3</b> or Screw type (Clockwise 0, counterclockwise 1)		
8	Torque select IN4 for Multi sequence		
9	Reset ( include cycle reset ) or Work-piece move OUT from area (P76 "3" selected )		
19	Work-piece move IN to area		
23	<b>Model select IN1</b>		
24	<b>Model select IN2</b>		
10	Error code OUT1		OUTPUT (depuis contrôleur)  
11	Error code OUT2		
12	Error code OUT3		
13	Error code OUT4		
14	Status of F/R OUT (F:0, R:1)		
15	Torque up		
16	Status of Motor Run OUT		
17	READY		
18	ALARM (NG)		
20	Cycle count complete		
<b>25</b>	<b>Fastening OK OUT</b>		
21	Output COM		
22	Input COM		

## 7.4 Interface DPC Touch

La configuration s'effectue via le câble standard de la boîte à embouts vers le DPC Touch.

- Mode Esclave
- Type E/S entrée BST : entrée binaire +0
- Les sorties 9, 10, 11 et 12 du DPC Touch sont utilisées pour la **sélection de l'embout\*** avec le codage binaire, les positions disponibles doivent être désactivées (OFF)
- Les sorties DPC Touch ne doivent pas être affectées afin de créer une étape de sortie de type continu pour sélectionner l'embout correspondant.

### Configuration des E/S du DPC Touch

Output	Function	✓	⏏	⏏
1	Logical Out	✓	⏏	⏏
2	Logical Out	✓	⏏	⏏
3	Logical Out	✓	⏏	⏏
4	Logical Out	✓	⏏	⏏
5	Logical Out	⏏	⏏	⏏
6	Logical Out	⏏	⏏	⏏
7	Logical Out	⏏	⏏	⏏
8	Logical Out	⏏	⏏	⏏
9	Logical Out	⏏	⏏	⏏
10	Logical Out	⏏	⏏	⏏
11	Logical Out	⏏	⏏	⏏
12	Logical Out	⏏	⏏	⏏

Impulse setting  
 Impulse signal duration (ms)

- Les entrées 9, 10, 11 et 12 du DPC Touch sont utilisées pour lire l'écho de sélection de l'embout.
- La sortie programme doit être paramétrée à MARCHE (ON)

Input	Function	Assign
1	Logical In	✓
2	Logical In	⏏
3	Logical In	✓
4	Logical In	⏏
5	Logical In	⏏
6	Logical In	⏏
7	Logical In	⏏
8	Logical In	⏏
9	Logical In	⏏
10	Logical In	⏏
11	Logical In	⏏
12	Logical In	⏏

Input setting  
 Active High  Active Low  Status High  Status Low

#### Information



Pour la BST connectée au DPC Touch et au MDC avec un câble Y spécifique :

- La sortie BST « outil indisponible » est directement reliée à l'entrée 4 du MDC.
- L'entrée 4 du MDC doit être configurée avec la fonction « Verrouillage visseuse ».



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

Mode maître : sortie binaire + 1

Mode esclave : entrée binaire + 0

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

Configurer des sorties par le menu :

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

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

Configurer des entrées par le menu :  
 Configuration \ Autre > E/S > 24V (En)

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

## 8. MAINTENANCE

### 8.1 Entretien

Un nettoyage périodique doit être effectué régulièrement avec un chiffon propre, sec, doux et non pelucheux.

**Attention**

Si vous constatez que votre équipement est endommagé, faites-le réparer avant de vous en servir. De nombreux accidents sont causés par des équipements en mauvais état.

### 8.2 Résolution des problèmes

Dans le cadre de la production, le bon fonctionnement de l'appareil a été contrôlé à plusieurs reprises. Malgré tout, si l'appareil devait présenter des dysfonctionnements, contrôlez-le, en vous conformant aux listes d'erreurs ci-dessous. Si vous ne pouvez résoudre un problème malgré la lecture de ce manuel, veuillez contacter le Service Après-Vente DOGA.

**Attention**

Toute réparation nécessitant l'ouverture de l'équipement sont à réaliser par DOGA ou une société habilitée par DOGA.

**Mon espace client sur [www.doga.fr](http://www.doga.fr)**

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

## 8.3 Pièces de rechange

Pour la réparation de votre équipement, n'employez que des pièces de rechange d'origine. L'emploi de pièces non autorisées ou le non-respect des instructions d'entretien peut créer un risque de choc électrique ou de blessures.

Pour toute commande de pièce de rechange, contactez votre technico-commercial DOGA.  
Indiquez la référence de votre appareil ainsi que le nom du composant à remplacer.



### Mon espace client sur [www.doga.fr](http://www.doga.fr)

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

## 8.4 Assistance téléphonique

### 8.4.1 Pour tout renseignement concernant l'utilisation de l'appareil

Veuillez contacter votre technico-commercial.



### Mon espace client sur [www.doga.fr](http://www.doga.fr)

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

### 8.4.2 Pour tout renseignement concernant un dépannage

Veuillez contacter votre contact Service Après-Vente.



### Mon espace client sur [www.doga.fr](http://www.doga.fr)

Rendez-vous dans votre espace client sur [www.doga.fr](http://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.

## 8.5 Retour SAV

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

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

### Information



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

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.

### 8.5.1 Téléchargez la fiche de retour SAV

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

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

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

### Information



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

### 8.5.2 Envoyez votre matériel

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

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

## 8.6 Dépannage sur site

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

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



### Mon espace client sur [www.doga.fr](http://www.doga.fr)

Rendez-vous dans votre espace client sur [www.doga.fr](http://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.

## 8.7 Garantie

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

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

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

## 9. SÉCURITÉ

### 9.1 Dispositions générales



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



#### Attention

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

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

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

Dans chaque cas, respecter et se conformer aux normes nationales de sécurité.

- **Assurez-vous absolument que l'opérateur a parfaitement compris les règles d'utilisation** et la signification des éventuels symboles apposés sur le produit.
- **Ne pas enlever ou détériorer les étiquettes et annotations** apposées sur le produit et plus particulièrement celles imposées par la loi.
- **Veillez à ce que l'aire de travail soit propre et bien éclairée.** Le désordre et le manque de lumière favorisent les accidents.
- **Ne forcez pas l'appareil. Utilisez l'équipement approprié à la tâche.**
- **N'utilisez que des accessoires que le fabricant recommande pour votre modèle d'appareil.**

### 9.2 Sécurité électrique

- Les outils mis à la terre doivent être branchés dans une prise de courant correctement installée et mise à la terre conformément à tous les codes et règlements pertinents. Ne modifiez jamais la fiche de quelque façon que ce soit, par exemple en enlevant la broche de mise à la terre. N'utilisez pas d'adaptateur de fiche.
- Si vous n'êtes pas certain que la prise de courant est correctement mise à la terre, adressez-vous à un électricien qualifié. En cas de défaillance ou de défektivité électrique de l'outil, une mise à la terre offre un trajet de faible résistance à l'électricité qui autrement risquerait de traverser l'utilisateur.
- **Remplacez immédiatement un cordon endommagé.** Un cordon endommagé augmente le risque de choc électrique.  
Lorsque vous utilisez un outil électrique à l'extérieur, employez un prolongateur pour l'extérieur marqué "W-A" ou "W". Ces cordons sont faits pour être utilisés à l'extérieur et réduisent le risque de choc électrique.
- **Débranchez la fiche avant de ranger l'appareil.**

### 9.3 Risques résiduels

#### Risque de piqûre ou de coupure

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

#### Risque de blessure

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

#### Risque d'incendie

Les outils électriques créent des étincelles qui pourraient enflammer les poussières ou les vapeurs.

#### Risque de choc électrique

En cas de contact avec un conducteur sous tension, les pièces métalliques à découvert de l'outil transmettraient un choc électrique à l'utilisateur.

### 9.4 Contre-indications

- Ne pas couvrir.
- Ne pas immerger.
- Ne pas exposer à des projections liquides.
- Ne pas exposer à des ambiances poussiéreuses.
- Ne pas utiliser à proximité d'une source de chaleur.
- Ne pas exposer à une atmosphère explosive (liquides, gaz ou poussières inflammables).
- Ne jamais utiliser d'huile en aérosol sur les parties électriques.
- Évitez tout contact corporel avec des surfaces mises à la terre (tuyauterie, radiateurs, cuisinières, réfrigérateurs, etc.).
- Ne maltraitez pas le cordon. Ne transportez pas l'outil par son cordon et ne débranchez pas la fiche en tirant sur le cordon. N'exposez pas le cordon à la chaleur, à des huiles, à des arêtes vives ou à des pièces en mouvement.
- N'utilisez pas un outil si son interrupteur est bloqué. Un outil que vous ne pouvez pas commander par son interrupteur est dangereux et doit être réparé.




## 10. STANDARDS

### 10.1 Coordonnées du fabricant

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

### 10.2 Marquages

BST	Désignation de l'équipement
Type	Référence de l'équipement
N° Série	Numéro de série unique de l'équipement
 DOGA 8 Avenue Gutenberg - CS 50510 78317 Maurepas Cedex - FRANCE	Nom et adresse du fabricant de l'équipement
Année xxxx	Année de fabrication de l'équipement
CE	Équipement conçu et fabriqué conformément aux exigences des directives européennes 2014/35/UE, 2014/30/UE et 2011/65/UE

### 10.3 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.

#### 10.3.1 Transport

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

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

#### 10.3.2 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.

## 10.4 Recyclage et fin de vie des DEEE



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

Les solutions de collecte sont les suivantes :

### 10.4.1 Dispositif de collecte et de recyclage

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

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

### 10.4.2 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.



Téléchargez  
la dernière version de cette notice d'utilisation  
en scannant ce QR code ou en suivant ce lien :  
<http://service.doga.fr/syst/dogatech.nsf/liste/40871>

