

A large, light gray, stylized 'D' shape is positioned on the left side of the page. It has a 3D effect with a shadow and a gradient, appearing to be a cutout of a circular object. The text 'MANUEL D'UTILISATION' is centered over the middle of this 'D' shape.

MANUEL D'UTILISATION

IMPORTANT

L'outil fourni avec ce manuel peut avoir été modifié pour satisfaire des besoins spécifiques.

Si cela est le cas, nous vous remercions, lors d'une commande de renouvellement ou de pièces détachées, de bien vouloir préciser le code article de l'outil figurant sur le BL ou de contacter **DOGA** au **01 30 66 41 41** en indiquant la date approximative de la livraison. Vous serez sûr ainsi d'obtenir l'outil et/ou la pièce désirés.

ATTENTION



Ce manuel d'utilisation doit être conservé avec soin dans un lieu connu et facilement accessible aux utilisateurs potentiels du produit.



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

S'assurer absolument que l'opérateur a parfaitement compris les règles d'utilisation et la signification des éventuels symboles apposés sur le produit.

La majeure partie des accidents pourrait être évitée en respectant les instructions du manuel.

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

Dans chaque cas, respecter et se conformer aux normes nationales de sécurité. Ne pas enlever ou détériorer les étiquettes et annotations apposées sur le produit et plus particulièrement celles imposées par la loi.

1. Descriptif produit



Contrôleur XT-35D

Spécifications électriques

- Tension visseuse : 35VDC, 3A maxi

Principales caractéristiques

- Moteur brushless endurant
- Programmation de la vitesse, du nombre de tours et de la réversibilité automatique
- Répétabilité $\pm 3\%$
- Vitesse réglable suivant modèle entre 300 et 1700 tr/mn
- Rendement moteur 85%
- Peu de bruit et peu d'échauffement
- Protection surchauffe, surcharge et surtension avec indication par Led
- ESD avec corps conducteur (résistance $< 10k\Omega$)
- Sortie entraînement hexagonal 6,35 mm

Spécifications

Modèle	Capacité	Ergonomie Démarrage	Couple (Nm)	Vitesse (Tr/mn)	Poids (Kg)	Contrôleur	Sortie
GY35-G	M2.6~M5	Lever	1 - 3,4	500 - 1500	0,8	XT-35D	Hex 1/4" Hex 5mm A B
GY50-G	M3~M6		2 - 4,9	400 - 1100	0,8		
GY100-G	M4~M8		4 - 9,8	250 - 500	0,85		
GY35P-G	M3~M6	PUSH	1 - 3,4	500 - 1500	0,8		
GY50P-G	M4~M8		2 - 4,9	400 - 1100	0,8		
PGY35-G	M2.6~M5	Pistol grip	1 - 3,4	500 - 1500	0,9		
PGY50-G	M3~M6		2 - 4,9	400 - 1100	0,9		
PGY100-G	M4~M8		4 - 9,8	250 - 500	0,95		
GYA35	M2.6~M5	Flange / Auto	1 - 3,4	500 - 1500	0,95		Hex 1/4" A
GYA50	M3~M6		2 - 4,9	400 - 1100			
GYA100	M4~M8		4 - 9,8	250 - 500			

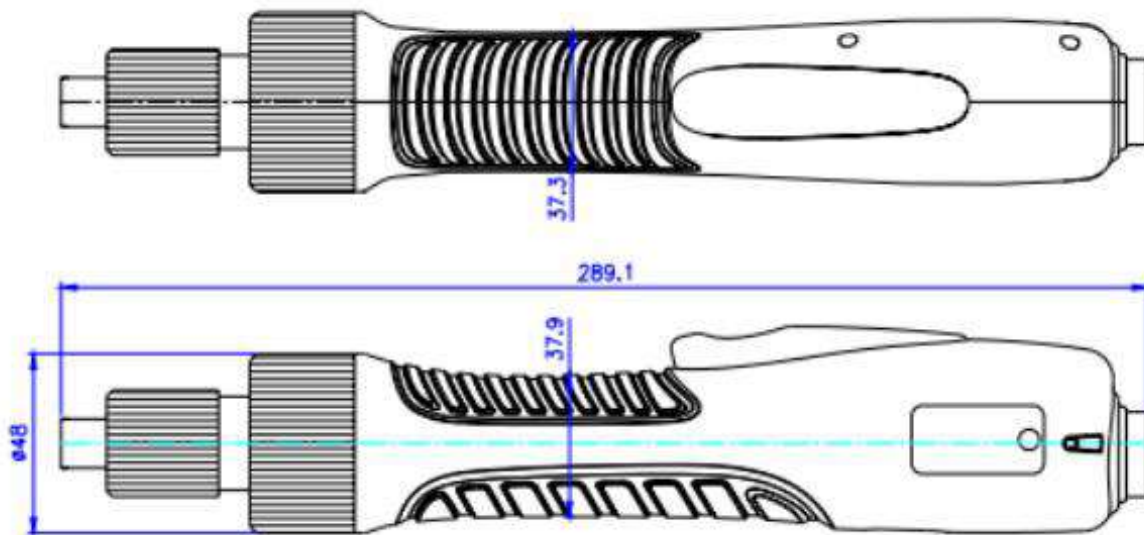
Indications lumineuses sur la visseuse

N°	Alarme	Description	RAZ
1	Surtension	■ Rouge Clignotement 0,5s	Auto quand tension <32V
2	Surcharge		Auto après 5 secondes
3	Surchauffe		Auto quand t <80°C
4	Visseuse verrouillée (Sign. Ext)	■ Rouge Continu	Déverrouiller

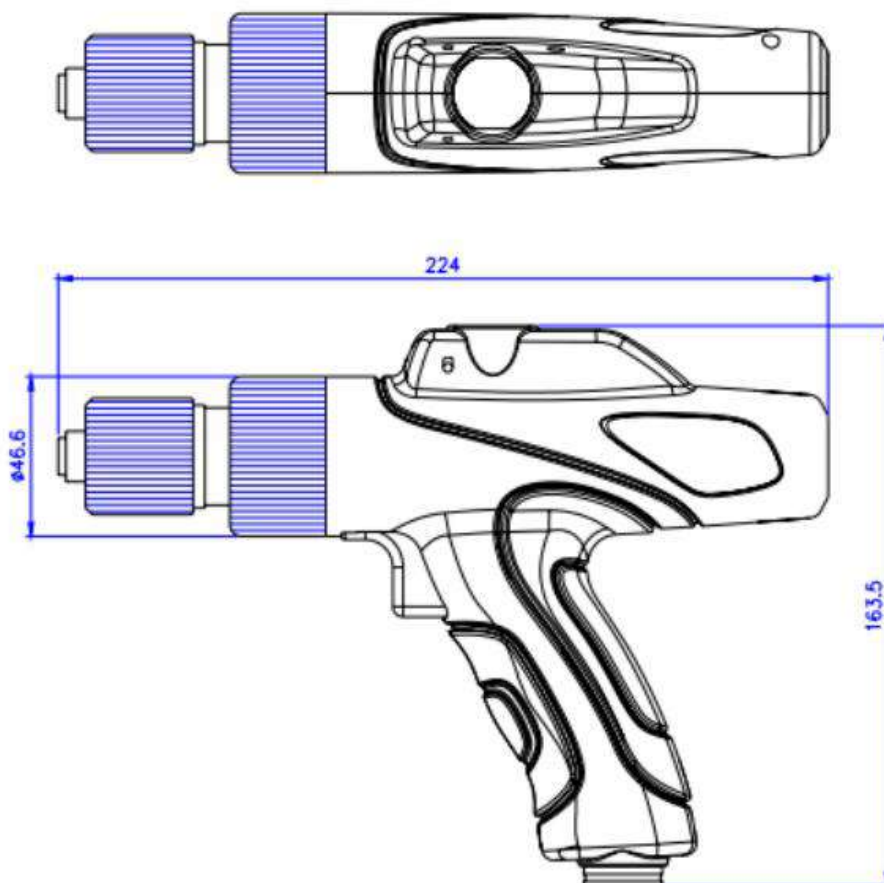
T	Couple atteint	■ Rouge Impulsion	
---	----------------	-------------------	--

Cotes d'encombrement visseuses

GY35, 50, 100 (P)



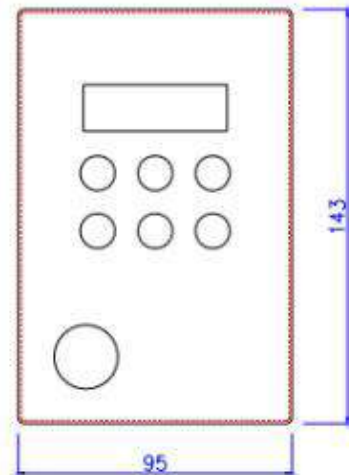
PGY35, 50, 100 (T)



Longueur du câble standard GY-14P : 3 m

Modèle	XT-35D
Entrée	110/230 VAC, 3A maxi
Sortie	35 VDC, $\pm 5\%$, 5A
Courant maximale admissible	10A
Cycle de fonctionnement	10s marche / 30s arrêt
Facteur de protection	Classe I
Dimensions	95 (l) x 221 (P) x 143 (h) mm
Poids	2,4 Kg
Visseuses compatibles	Séries GY / PGY

1. Cotes d'encombrement contrôleur



2. Protections

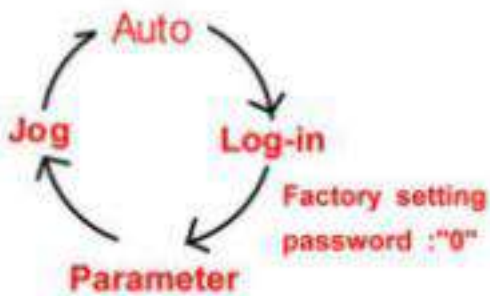
Description		Protection surcharge	Protection surchauffe
Détection	Limite	11 A	90°C
	Intervention		
Protection		Coupure immédiate	
Signal	LED	Arrêt du contrôleur	
	Buzzer	Plus de puissance	
Récupération		Éteindre et rallumer le contrôleur après 1 mn	Éteindre et rallumer le contrôleur après abaissement de la température

3. Mise en œuvre

1. Commande en façade

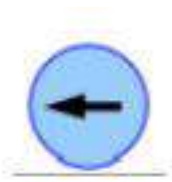


Il y a 3 modes de fonctionnement, après s'être "loggé", l'accès aux paramètres reste valide jusqu'à l'extinction du contrôleur.



Bouton MODE

L'appui sur le bouton "Mode" fait circuler le bloc contrôleur en mode Auto, Password, Paramètres et Jog.
 Auto signifie "en exploitation"
 Log in permet d'accéder aux paramètres au travers d'un mot de passe.
 Paramètre donne l'accès à l'ensemble des réglages.
 Mode Jog concerne le fonctionnement avec une broche.



Bouton FLECHE ARRIÈRE

Loggin	Loggin est nécessaire pour entrer en mode paramétrage. Il nécessite l'utilisation du mot de passe. Initialement, le mot de passe est "0", il peut être changé avec P89.
Paramètres	En mode paramètre, le curseur se déplace à gauche



Bouton FLECHE HAUTE

Mode exploitation	Sélectionne la stratégie suivante
Loggin et mot de passe	Incrémente le nombre

**Bouton FLECHE BASSE**

	Appui	Affichage	Description
Auto (Mode exploitation)	Initial	0A000	Affichage initial en mode exploitation
	1	t	Température interne visseuse
	2	F	Dernier temps de vissage (mS)
	3	L	Dernier temps de dévissage (mS)
	4	Pc	Dernière valeur d'intensité consommée (Unité 0,1A)
	5	tu	Nombre de tours du dernier vissage (Unité 0,1 tour)
	6	SF Lo	État des capteurs démarrage et couple atteint (F=Off/o=On) État initial : SF LF
	7	r 0	Affichage vitesse instantanée
	Mode paramètres	Décrémenter le nombre affiché	
Mode Jog	Arrêt visseuse		

**Bouton ENTRÉE**

Mode paramètres	Sélection ou sauvegarde du choix en cours
Mode Jog	Démarrage broche



Bouton RESET

Retour au mode précédent. RAZ des erreurs

2. Paramètres

2.1. P1 : Sélection modèle de visseuse (ModEl) *Driver model*

Sélection de la visseuse connectée au contrôleur.

Attention : si le modèle connecté n'est pas conforme au modèle déclaré, le couple et la vitesse peuvent différer des spécifications attendues.

Modèle	GY35(P)	GY50(P)	GY100(P)	PGY35(T)	PGY50(T)	PGY100(T)
Numéro	35n	50n	100n	35n	50n	100n

2.2. P2 : Vitesse vissage (F_SPD) *Fastening speed*

Réglage de la vitesse visseuse en rotation à droite. (Vissage)

En fonction de la visseuse utilisée, les vitesses mini et maxi sont automatiquement limitées aux valeurs minimales et maximales permises.

2.3. P3 : Vitesse dévissage (L_SPD) *Loosing speed*

Réglage de la vitesse visseuse en rotation à gauche. (Dévissage)

En fonction de la visseuse utilisée, les vitesses mini et maxi sont automatiquement limitées aux valeurs minimales et maximales permises.

2.4. P4 : Démarrage progressif (F_Acc) *Fastening Acceleration ou Soft Start*

En rotation droite, le temps d'accélération du moteur jusqu'à la vitesse programmée peut être ajusté de 30 à 2000mS. Le réglage par défaut est 50mS

Attention : ce réglage peut affecter le couple appliqué sur l'assemblage pour les vis courtes ou les resserrages.

2.5 P5 : Rotation inverse progressive (L_Acc) *Loosing Acceleration ou Soft Start for Reverse*

En rotation inversée, le temps d'accélération du moteur jusqu'à la vitesse programmée peut être ajusté de 30 à 2000mS. Le réglage par défaut est 50mS

2.6 P6 : Multi hit (M_hit) *Multi hit Setting*

Répétition du vissage, permet de régler le nombre d'à-coups produit par l'embrayage de la visseuse.

Peut être réglé de 1 à 10 à-coups. Le réglage par défaut est 1.

2.7 P7 : Multi séquence (M_FSt) *Multi Fastening Strategy*

Sélection multi séquence.

0 = Inactif

1 = Actif

2.8 P8 : Multi_1 Réglage 1^{ère} rotation (Frt_Ag) *First Angle in turn*

Réglage de l'arrêt à l'angle de 0 à 9999. Unité : 0,1 tour.

2.9 P9 : Multi_2 Réglage rotation inverse (rEV_Ag) *Reverse Angle for next step*

Réglage de l'arrêt à l'angle de 0 à 9999. Unité : 0,1 tour.

2.10 P10 : Multi_3 Temporisation pas suivant (hLd_ti) *Holding time for next step*

Réglage du temps d'arrêt avant pas suivant de 0 à 99 : Unité 0,1 seconde

2.11 P11 : Réglage affichage (dSP_Md) *Display Setting*

Possibilité d'afficher :

0 = vitesse réglée

1 = vitesse réelle

2.12 P12 : Entrées/Sorties externe pour contrôle (PLc_Md) *PLC Mode*

Validation commandes externes par entrées/sorties

0 = Inactif

1 = Actif

2.13 P13 : Contrôle du couple en dévissage (REv_Md) *Reverse Mode*

Le couple est contrôlé au dévissage. Par défaut le réglage est actif.

0 = Inactif/Crabotage

= Actif/Arrêt au couple

2.14 P14 : Réglage du mot de passe (PYord) *Password*

Modification du mot de passe. Par défaut, le mot de passe est "0"

2.15 P15 : Remise en configuration usine (Pinit) *Parameter Initialisation*

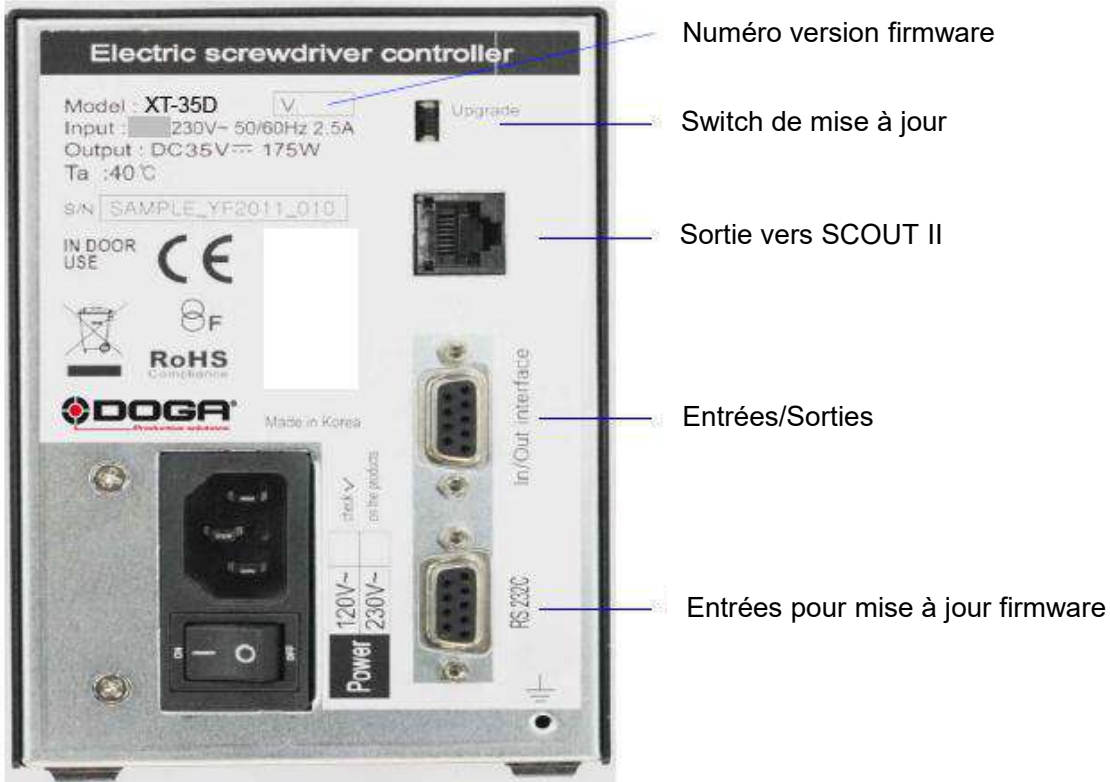
Remise de l'ensemble des paramètres à leur valeur par défaut. Le mot de passe est "77".

2.16 P16 : Affichage version firmware (VEr) *Version*

Numéro de firmware contenu dans le microcontrôleur.

5. Entrées/Sorties

1. Connexions en face arrière du contrôleur

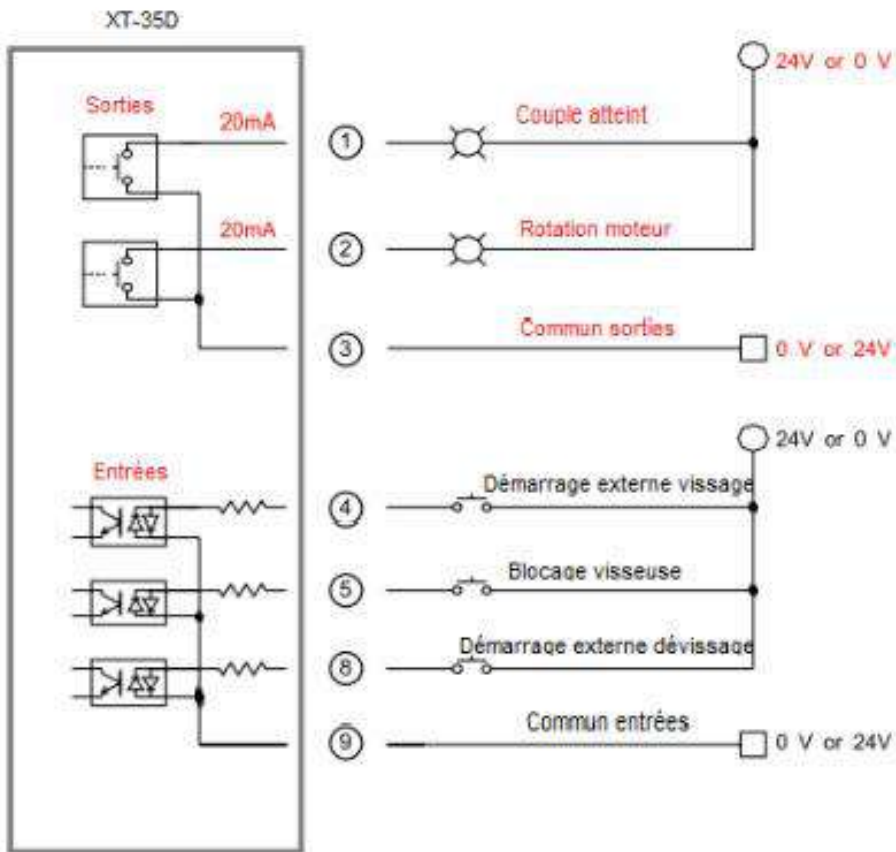


2. Entrées/Sorties



N° Pin	Entrée/Sortie	Fonction
1	Sortie	Couple atteint
2		Rotation moteur
3		Commun sorties
4	Entrée	Démarrage externe vissage
5		Blocage visseuse
6	X	
7		
8	Entrée	Démarrage externe dévissage
9		Commun entrées

3. Schéma Entrées/Sorties



4. Codes erreurs

Le contrôleur affiche les codes erreurs en cas de dysfonctionnement.

Ces codes sont les suivants :

N°	Code	Descriptif	Remède
1	101	Visseuse non connectée	Vérifier le câble et sa connection
2	111	Coupure d'alimentation par surcharge	Mettre le contrôleur en arrêt, redémarrer après 1 minute
3	112	Protection surcharge	Réarmement automatique (voir 3.2)
4	113	Protection surchauffe	Réarmement automatique (voir 3.2)
5	114	Protection survitesse	Si la vitesse mesurée dépasse la consigne, vérifier le moteur.



8, avenue Gutenberg - CS 50510
78317 Maurepas Cedex - France
Tél. : 01 30 66 41 48 • Fax : 01 30 66 41 49

outils_assemblage@dogaf.fr

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 12/5/80 trouvent donc toute leur application).

w w w . d o g a . f r