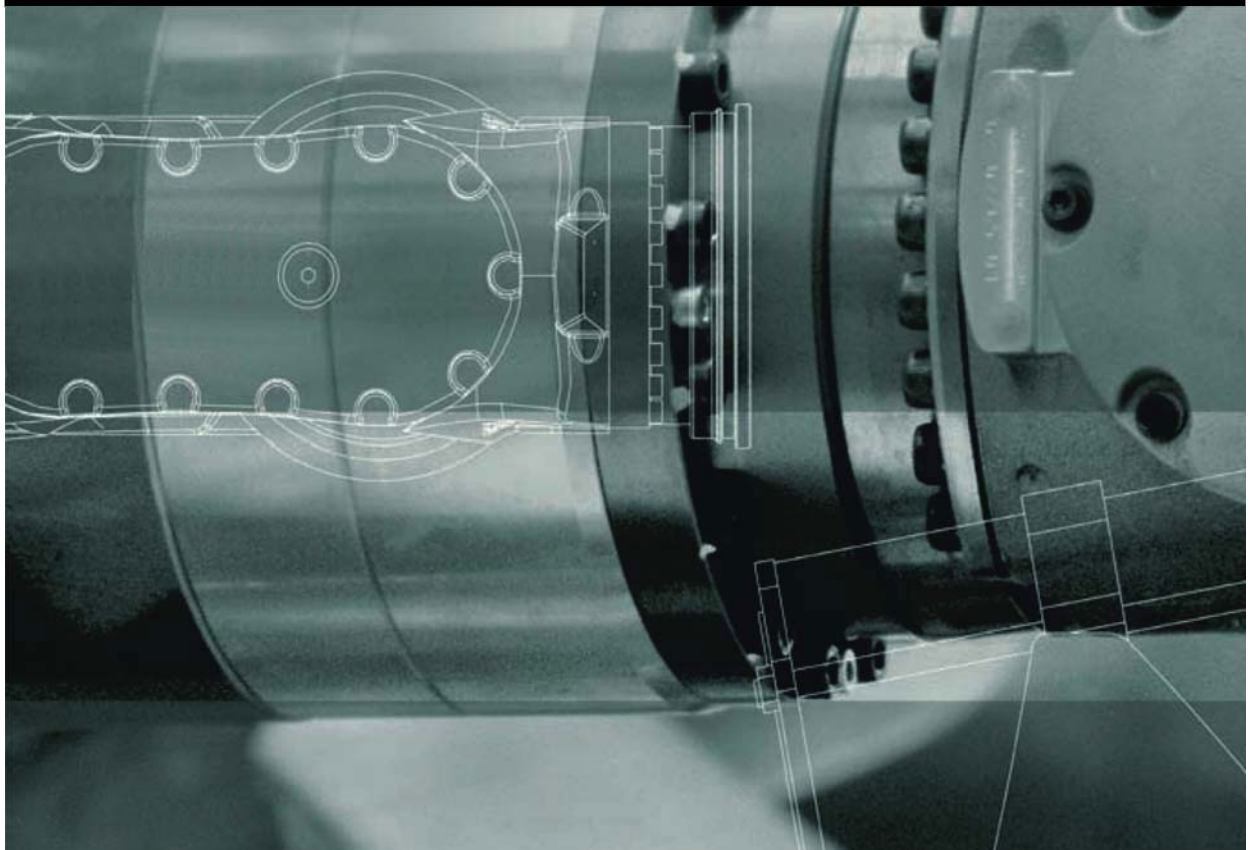


Controller

KUKA Roboter GmbH

KR C4 NA UL

Manuel de service



Publié le: 19.02.2013

Version: BA KR C4 NA UL V1 fr (PDF)



© Copyright 2013

KUKA Roboter GmbH
Zugspitzstraße 140
D-86165 Augsburg
Allemagne

La présente documentation ne pourra être reproduite ou communiquée à des tiers, même par extraits, sans l'autorisation expresse du KUKA Roboter GmbH.

Certaines fonctions qui ne sont pas décrites dans la présente documentation peuvent également tourner sur cette commande. Dans ce cas, l'utilisateur ne pourra exiger ces fonctions en cas de nouvelle livraison ou de service après-vente.

Nous avons vérifié la concordance entre cette brochure et le matériel ainsi que le logiciel décrits. Des différences ne peuvent être exclues. Pour cette raison, nous ne pouvons garantir la concordance exacte. Les informations de cette brochure sont néanmoins vérifiées régulièrement afin d'inclure les corrections indispensables dans l'édition suivante.

Sous réserve de modifications techniques n'influençant pas les fonctions.

Traduction de la documentation originale

KIM-PS5-DOC

Publication:	Pub BA KR C4 NA UL (PDF) fr
Structure de livre:	BA KR C4 NA UL V1.2
Version:	BA KR C4 NA UL V1 fr (PDF)

Table des matières

1	Introduction	9
1.1	Documentation du robot industriel	9
1.2	Représentation des remarques	9
1.3	Termes utilisés	10
2	Affectation	13
2.1	Cible	13
2.2	Utilisation conforme aux fins prévues	13
3	Description du produit	15
3.1	Aperçu du robot industriel	15
3.2	Aperçu de la commande de robot	15
3.3	KUKA Power-Pack	17
3.4	KUKA Servo-Pack	17
3.5	PC de commande	18
3.6	Cabinet Control Unit	18
3.7	Safety Interface Board	19
3.8	Résolveur convertisseur numérique	20
3.9	Controller System Panel	20
3.10	Bloc d'alimentation basse tension	21
3.11	Alimentation en tension externe 24 V	21
3.12	Accumulateurs	21
3.13	Filtre secteur	21
3.14	Participants de bus	22
3.14.1	Participants KCB	22
3.14.2	Participants KSB et variantes de configuration	22
3.14.3	Participants KEB et variantes de configuration	23
3.15	Interfaces	25
3.15.1	Brochage connecteur moteur X20	27
3.15.2	Brochage poids lourd X20.1 et X20.4	28
3.15.3	Brochage X7.1, axe supplémentaire 7	30
3.15.4	Brochage X7.1 et X7.2, axes supplémentaires 7 et 8	30
3.15.5	Brochage du palettiseur poids lourd X20 X8 (4 axes)	31
3.15.6	Brochage du palettiseur X20 (4 axes)	32
3.15.7	Brochage du palettiseur poids lourd X20.1 et X20.4 (5 axes)	33
3.15.8	Brochage du palettiseur X20 (5 axes)	34
3.15.9	Brochage du palettiseur, axe supplémentaire X7.1	35
3.15.10	Brochage du palettiseur, axes supplémentaires 7.1 et X7.2	35
3.16	Interfaces du PC de commande	35
3.16.1	Interfaces carte mère D2608-K	36
3.16.2	Interfaces carte mère D3076-K	37
3.17	Lampe "Entraînements prêts"	38
3.18	Support KUKA smartPAD (option)	38
3.19	Refroidissement de l'armoire	38
3.20	Description du poste de montage client	39
4	Caractéristiques techniques	41

4.1	Alimentation étrangère externe 24 V	43
4.2	Safety Interface Board	43
4.3	Kit de câble de liaison et lampe "Entraînements prêts"	44
4.3.1	Kit de câble de liaison	44
4.3.2	Lampe LED à éclairage permanent	45
4.3.3	Dimensions, angles	45
4.4	Dimensions de la commande de robot	45
4.5	Ecart minimums commande du robot	46
4.6	Plage de pivotement porte de l'armoire	47
4.7	Dimensions du support KUKA smartPAD (option)	47
4.8	Cotes de perçage pour la fixation au sol	48
4.9	Plaques	48
5	Sécurité	53
5.1	Généralités	53
5.1.1	Responsabilité	53
5.1.2	Utilisation du robot industriel conforme aux fins prévues	53
5.1.3	Déclaration de conformité CE et déclaration de montage	54
5.1.4	Termes utilisés	54
5.2	Personnel	57
5.3	Enveloppe d'évolution, zones de protection et de danger	58
5.4	Déclencheurs de réactions de stop	59
5.5	Fonctions de sécurité	60
5.5.1	Aperçu des fonctions de sécurité	60
5.5.2	Commande de sécurité	61
5.5.3	Sélection des modes	61
5.5.4	Protection opérateur	62
5.5.5	Dispositif d'ARRET D'URGENCE	62
5.5.6	Déconnexion de la commande de sécurité prioritaire	63
5.5.7	Dispositif d'ARRET D'URGENCE externe	63
5.5.8	Dispositif d'homme mort	64
5.5.9	Dispositif d'homme mort externe	64
5.5.10	Arrêt fiable de fonctionnement externe	65
5.5.11	Arrêt de sécurité externe 1 et arrêt de sécurité externe 2	65
5.5.12	Surveillance de la vitesse en mode T1 et KRF	65
5.5.13	Lampe "Entraînements prêts"	65
5.6	Equipement de protection supplémentaire	66
5.6.1	Mode pas à pas	66
5.6.2	Butées logicielles	66
5.6.3	Butées mécaniques	66
5.6.4	Limitation mécanique de l'enveloppe de l'axe (option)	66
5.6.5	Surveillance de l'enveloppe de l'axe (option)	67
5.6.6	Options pour le déplacement du manipulateur sans commande de robot	67
5.6.7	Identifications au robot industriel	68
5.6.8	Dispositifs de protection externes	69
5.7	Aperçu des modes et des fonctions de protection	69
5.8	Mesures de sécurité	70
5.8.1	Mesures générales de sécurité	70
5.8.2	Transport	71

5.8.3	Mise et remise en service	71
5.8.3.1	Contrôle des paramètres machine et de la configuration de commande de sécurité	73
5.8.3.2	Mode de mise en service	74
5.8.4	Mode manuel	75
5.8.5	Simulation	76
5.8.6	Mode automatique	76
5.8.7	Maintenance et réparations	76
5.8.8	Mise hors service, stockage et élimination	78
5.8.9	Mesures de sécurité pour "Single Point of Control"	78
5.9	Normes et directives appliquées	79
6	Planification	81
6.1	Compatibilité électromagnétique (CEM)	81
6.2	Conditions de montage	82
6.3	Conditions de connexion	83
6.4	Fixation du support KUKA smartPAD (option)	85
6.5	Connexion secteur à l'interrupteur principal	85
6.6	Description de l'interface de sécurité X11	86
6.6.1	Interface X11	87
6.6.2	Dispositif d'ARRET D'URGENCE à la commande de robot (option)	92
6.6.3	Exemples de circuit pour entrées et sorties sûres	92
6.7	Lampe "Entraînements prêts"	95
6.7.1	Lampe "Entraînements prêts" dans l'installation	95
6.7.2	Lampe "Entraînements prêts" au manipulateur	95
6.7.3	Lampe "Entraînements prêts"	96
6.7.4	Kit de câble de liaison	97
6.8	Fonctions de sécurité avec l'interface PROFIsafe	97
6.8.1	Interrupteur d'homme mort, schéma de principe	102
6.8.2	SafeOperation avec PROFIsafe (option)	102
6.9	Connexion EtherCAT sur la CIB	106
6.10	Compensation du potentiel terre	106
6.11	Modification de la structure du système, remplacement des appareils	108
6.12	Acquittement de la protection opérateur	108
6.13	Niveau de performance	108
6.13.1	Valeurs PFH des fonctions de sécurité	108
7	Transport	111
7.1	Transport avec harnais de transport	111
7.2	Transport avec chariot élévateur à fourches	112
7.3	Transport avec chariot élévateur	112
7.4	Transport avec kit de montage de roulettes	113
8	Mise et remise en service	115
8.1	Aperçu de la mise en service	115
8.2	Mise en place de la commande de robot	117
8.3	Connexion des câbles de liaison standard	118
8.3.1	Câbles de données X21	119
8.4	Montage et connexion de la lampe "Entraînements prêts"	119
8.5	Fixation du support KUKA smartPAD (option)	119

8.6	Connexion de KUKA smartPAD	119
8.7	Connexion de la compensation du potentiel terre	120
8.8	Connexion de la commande de robot au réseau	120
8.9	Annuler la protection contre la décharge des accus	123
8.10	Configuration et connexion du connecteur X11	124
8.11	Modification de la structure de système du robot industriel	124
8.12	Mode de mise en service	124
8.13	Mise en service de la commande de robot	125
8.14	Configuration de la lampe "Entraînements prêts" dans le logiciel système	126
8.15	Test du fonctionnement de la lampe "Entraînements prêts"	127
9	Commande	129
9.1	Boîtier de programmation portable KUKA smartPAD	129
9.1.1	Face avant	129
9.1.2	Face arrière	131
10	Maintenance	133
10.1	Contrôle des sorties de relais SIB	135
10.2	Contrôle des sorties de relais SIB Extended	135
10.3	Nettoyage de la commande du robot	135
11	Réparations	137
11.1	Réparations et commande des pièces de rechange	137
11.2	Remplacement du ventilateur externe	137
11.3	Remplacement de composants du PC de commande	139
11.3.1	Remplacement du PC de commande	139
11.3.2	Remplacement du ventilateur du PC de commande	140
11.3.3	Remplacement de la carte-mère	142
11.3.4	Remplacement de la pile carte-mère	142
11.3.5	Remplacement de la carte réseau double NIC	142
11.3.6	Remplacement du disque dur	142
11.4	Modification de la structure du système, remplacement des appareils	143
11.4.1	Remplacement de KUKA Power-Pack	144
11.4.2	Remplacement de KUKA Servo-Pack	146
11.4.3	Remplacement de Cabinet Control Unit	149
11.4.4	Remplacement de Safety Interface Board	152
11.4.5	Remplacement du résolveur convertisseur numérique	155
11.5	Remplacement des accus	157
11.6	Remplacement du bloc d'alimentation basse tension	159
11.7	Remplacement du bouchon de compensation de pression	160
11.8	Installation KUKA System Software (KSS)	160
12	Elimination des défauts	161
12.1	Signalisation LED, Cabinet Control Unit	161
12.2	Fusibles, Cabinet Control Unit	165
12.3	Signalisation LED du résolveur convertisseur numérique	166
12.4	Signalisation LED, Controller System Panel	168
12.4.1	Signalisation LED des défauts, Controller System Panel	170
12.5	Signalisation par LED, LAN Onboard, carte-mère D3076-K	171
12.6	Signalisation LED, Safety Interface Board	172

12.7 Fusibles, Safety Interface Board	175
12.8 Contrôle du limiteur transitoire	177
12.9 Contrôle de KUKA Servo-Pack	177
12.10 Contrôle de KUKA Power Pack	179
12.11 Messages de défaut KPP et KSP	180
12.12 Messages d'avertissement KPP et KSP	184
13 Mise hors service, stockage et élimination	189
13.1 Mise hors service	189
13.2 Stockage	189
13.3 Elimination	190
14 SAV KUKA	191
14.1 Demande d'assistance	191
14.2 Assistance client KUKA	191
Index	199

1 Introduction

1.1 Documentation du robot industriel

La documentation du robot industriel est formée des parties suivantes :


- Documentation pour l'ensemble mécanique du robot
- Documentation pour la commande de robot
- Manuel de service et de programmation pour le logiciel KUKA System Software
- Instructions relatives aux options et accessoires
- Catalogue des pièces sur support de données


Chaque manuel est un document individuel.


1.2 Représentation des remarques


Sécurité


Ces remarques se réfèrent à la sécurité et **doivent** donc être respectées impérativement.

 **DANGER** Ces remarques signifient que des blessures graves, voire même mortelles vont sûrement ou très vraisemblablement **être** la conséquence de l'absence de mesures de précaution.


 **AVERTISSEMENT** Ces remarques signifient que des blessures graves, voire même mortelles **peuvent être** la conséquence de l'absence de mesures de précaution.

 **ATTENTION** Ces remarques signifient que des blessures légères **peuvent être** la conséquence de l'absence de mesures de précaution.

 **AVIS** Ces remarques signifient que des dommages matériels **peuvent être** la conséquence de l'absence de mesures de précaution.


 Ces remarques renvoient à des informations importantes pour la sécurité ou à des mesures de sécurité générales.
Ces remarques ne se réfèrent pas à des dangers isolés ou à des mesures de sécurité individuelles.

Cette remarque attire l'attention sur des procédures permettant d'éviter ou d'éliminer des cas d'urgence ou de panne :

 **INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ** Les procédures caractérisées par cette remarque **doivent** être respectées avec précision.

Remarques

Ces remarques facilitent le travail ou renvoient à des informations supplémentaires.

 Remarque facilitant le travail ou renvoi à des informations supplémentaires.

1.3 Termes utilisés

Terme	Description
CCU	Cabinet Control Unit
CIB	Cabinet Interface Board
CK	Customer Kinematics
CSP	Controller System Panel. Elément d'affichage et point de raccordement pour USB, réseau
Carte double NIC	Carte réseau double
EDS	Electronic Data Storage (carte mémoire)
EMD	Electronic Mastering Device
CEM	Compatibilité électromagnétique
Ethernet/IP	Ethernet/IP est un bus de champ basé sur Ethernet.
HMI	Human-Machine Interface (interface utilisateur)
KCB	KUKA Controller Bus
KCP	Le boîtier de programmation portatif KCP (KUKA Control Panel) a toutes les possibilités de commande et d'affichage nécessaires à la commande et à la programmation du robot industriel. La variante du KCP pour KR C4 s'appelle KUKA smartPAD. Cette documentation utilise cependant la désignation générale de KCP.
KEB	KUKA Extension Bus
KLI	KUKA Line Interface. Connexion à l'infrastructure de commande prioritaire (API, archivage)
KOI	KUKA Operator Panel Interface
KONI	KUKA Option Network Interface. Liaison pour des options KUKA.
KPC	PC de commande
KPP	KUKA Power-Pack (bloc d'alimentation avec régulateur d'entraînement)
KRL	Langage de programmation de robot KUKA (KUKA Robot Language)
KSB	KUKA System Bus. Bus KUKA interne pour la mise en réseau interne des commandes entre elles
KSI	KUKA Service Interface
KSP	KUKA Servo-Pack (régulateur d'entraînement)
KSS	KUKA System Software
Manipulateur	L'ensemble mécanique du robot et l'installation électrique correspondante.
RDC	Résolveur convertisseur numérique
RTS	Real Time System
Connexions SATA	Bus de données pour l'échange de données entre le processeur et le disque dur
SCCR	Short Circuit Current Rating
SG FC	Servo Gun
SIB	Safety Interface Board
SION	Safety I/O Node
SOP	SafeOperation, option avec composants logiciels et matériels.

Terme	Description
SRM	SafeRangeMonitoring
UL	Underwriters Laboratories
US1	Tension de charge (24 V) non activée.
US2	Tension de charge (24 V) activée. Ceci permet par ex. de désactiver des actionneurs lorsque les entraînements sont à l'arrêt.
USB	Bus de série universel. Système de bus pour connecter un ordinateur aux périphériques
ZA	Axe supplémentaire (unité linéaire, Posiflex)

2 Affectation

2.1 Cible

Cette documentation s'adresse à l'utilisateur avec les connaissances suivantes :

- Connaissances approfondies en électrotechnique
- Connaissances approfondies de la commande de robot
- Connaissances approfondies du système d'exploitation Windows



Pour une application optimale de nos produits, nous recommandons à nos clients une formation au KUKA College. Consultez notre site Internet www.kuka.com ou adressez-vous à une de nos filiales pour tout complément d'information sur notre programme de formation.

2.2 Utilisation conforme aux fins prévues

Utilisation La commande de robot est prévue exclusivement pour l'exploitation des composants suivants :

- Robots industriels KUKA
- Unités linéaires KUKA
- Positionneurs KUKA

Erreur d'utilisation Toute utilisation non conforme aux fins prévues est considérée comme une erreur d'utilisation et est interdite. Il s'agit, par ex, de :

- Utilisation comme escalier
- Utilisation ne respectant pas les seuils de service
- Utilisation dans un environnement soumis à des risques de déflagration
- Utilisation dans les mines

3 Description du produit

3.1 Aperçu du robot industriel

Le robot industriel est formé des composants suivants :

- Manipulateur
- Commande de robot
- Boîtier de programmation portatif
- Câbles de liaison
- Logiciel
- Options, accessoires

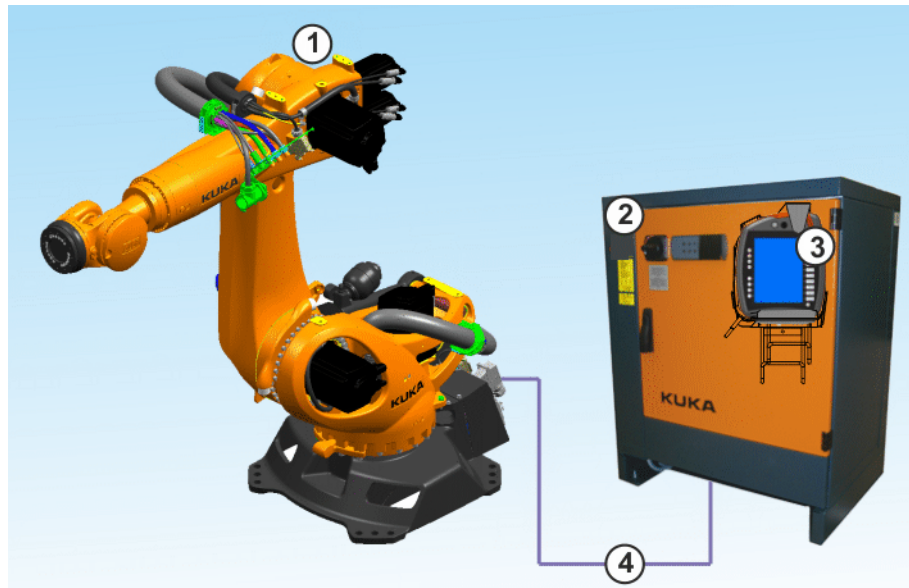


Fig. 3-1: Exemple de robot industriel

- | | |
|---------------------|-------------------------------------|
| 1 Manipulateur | 3 Boîtier de programmation portatif |
| 2 Commande de robot | 4 Câbles de liaison |

3.2 Aperçu de la commande de robot

La commande de robot est formée des composants suivants :

- PC de commande (KPC)
- Bloc d'alimentation basse tension
- Bloc d'alimentation d'entraînement avec régulateur d'entraînement KUKA Power-Pack (KPP)
- Régulateur d'entraînement KUKA Servo-Pack (KSP)
- Boîtier de programmation portatif (KUKA smartPAD)
- Cabinet Control Unit (CCU)
- Controller System Panel (CSP)
- Safety Interface Board (SIB)
- Eléments coupe-circuit
- Accumulateurs
- Ventilateur
- Panneau de raccordement

■ Kit de montage de roulettes (option)

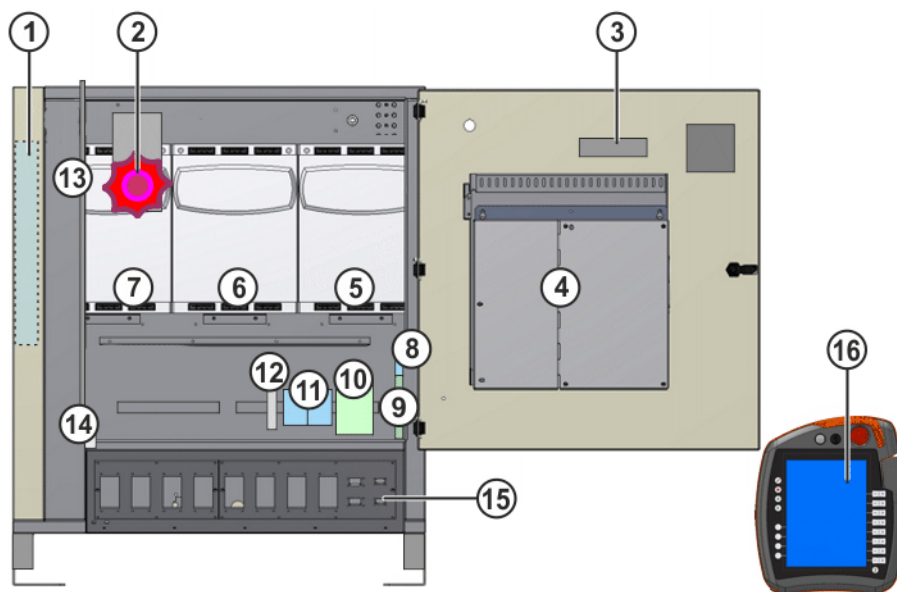


Fig. 3-2: Aperçu de la commande de robot

- | | | | |
|---|--|----|-------------------------|
| 1 | Filtre secteur | 9 | CCU |
| 2 | Interrupteur principal | 10 | SIB/SIB Extended |
| 3 | CSP | 11 | Contacteurs Q5 et Q6 |
| 4 | PC de commande | 12 | Coupe-circuit F53; 2 A |
| 5 | Bloc d'alimentation d'entraînement (régulateur d'entraînement axes 7 et 8, option) | 13 | Limiteur transitoire |
| 6 | Régulateur d'entraînement axes 4 à 6 | 14 | Accumulateurs |
| 7 | Régulateur d'entraînement axes 1 à 3 | 15 | Panneau de raccordement |
| 8 | Filtre de freins | 16 | KUKA smartPAD |

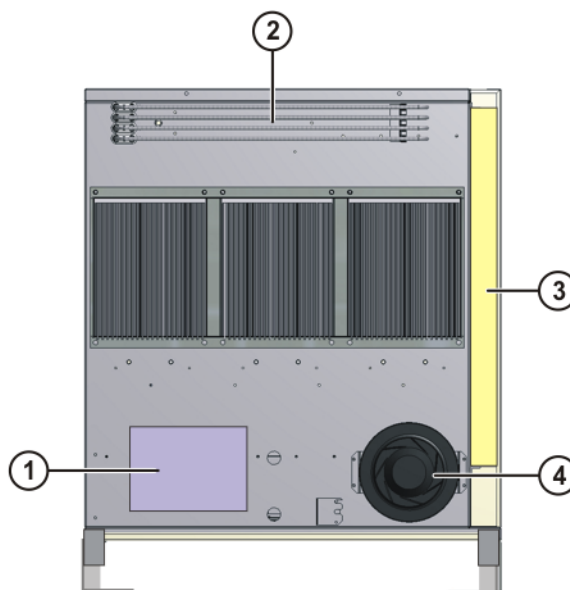


Fig. 3-3: Aperçu de la commande de robot, vue arrière

- | | | | |
|---|------------------------|---|-----------------------------------|
| 1 | Résistance de freinage | 3 | Ventilateur externe |
| 2 | Echangeur de chaleur | 4 | Bloc d'alimentation basse tension |

3.3 KUKA Power-Pack

Description KUKA Power-Pack (KPP) est le bloc d'alimentation d'entraînement et génère une tension de circuit intermédiaire redressée à partir d'un réseau triphasé. Cette tension de circuit intermédiaire permet d'alimenter les régulateurs d'entraînement internes et les entraînements externes. 4 variantes différentes d'appareil de la même taille existent. Des LED indiquant l'état de service se trouvent sur le KPP.

- KPP sans amplificateur d'axe (KPP 600-20)
- KPP avec amplificateur d'axe (KPP 600-20-1x40)
Courant de pointe de sortie 1x40 A
- KPP avec amplificateur pour deux axes (KPP 600-20-2x40)
Courant de pointe de sortie 2x40 A
- KPP avec amplificateur pour un axe (KPP 600-20-1x64)
Courant de pointe de sortie 1x64 A

Fonctions Le KPP a les fonctions suivantes :

- Connexion secteur AC centrale du KPP pour l'exploitation en groupe
- Puissance de l'appareil avec une tension secteur de 400 V : 14 kW
- Courant de référence : 25 A DC
- Activation et désactivation de la tension secteur
- Alimentation de plusieurs amplificateurs d'axes avec le circuit intermédiaire DC
- Hacheur de freinage intégré avec la connexion d'une résistance ballast externe
- Surveillance de surcharge de la résistance ballast
- Arrêt de servomoteurs synchrones avec freinage par court-circuit

3.4 KUKA Servo-Pack

Description KUKA Servo-Pack (KSP) est le régulateur d'entraînement des axes du manipulateur. 3 variantes différentes d'appareil de la même taille existent. Des LED indiquant l'état de service se trouvent sur le KSP.

- KSP pour 3 axes (KSP 600-3x40)
Courant de pointe de sortie 3x 40 A
- KSP pour 3 axes (KSP 600-3x64)
Courant de pointe de sortie 3x 64 A
- KSP pour 3 axes (KSP 600-3x20)
Courant de pointe de sortie 3x 20 A

Fonctions Le KPS a les fonctions suivantes :

- Plage de puissance : 11 kW à 14 kW en fonction de l'amplificateur d'axe
- Alimentation directe de la tension de circuit intermédiaire DC
- Réglage en fonction du champ pour les servomoteurs : réglage de couple

3.5 PC de commande

Composants de PC	<p>Les composants suivants font partie du PC de commande (KPC) :</p> <ul style="list-style-type: none">■ Bloc d'alimentation■ Carte mère■ Processeur■ Refroidisseur■ Modules de mémoire■ Disque dur■ Carte réseau double NIC LAN■ Ventilateur du PC■ Sous-ensembles en option, par ex des cartes de bus de champ
Fonctions	<p>Le PC de commande (KPC) se charge des fonctions suivantes de la commande de robot :</p> <ul style="list-style-type: none">■ Interface utilisateur■ Création, correction, archivage, maintenance de programmes■ Commande du déroulement■ Planification de la trajectoire■ Commande du circuit d'entraînement■ Surveillance■ Technique de sécurité■ Communication avec la périphérie externe (autres commandes, ordinateur pilote, PC, réseau)

3.6 Cabinet Control Unit

Description	<p>La Cabinet Control Unit (CCU) est la distribution centrale de courant et l'interface de communication pour tous les composants de la commande de robot. La CCU est composée de la Cabinet Interface Board (CIB) et de la Power Management Board (PMB). Toutes les données sont transmises par la communication interne à la commande pour y être traitées. En cas de panne de tension secteur, les composants de la commande sont alimentés en tension par les accumulateurs jusqu'à ce que les données de position soient sauvegardées et que la commande soit arrêtée. Un test de sollicitation permet de contrôler l'état de chargement et la qualité des accumulateurs.</p>
Fonctions	<ul style="list-style-type: none">■ Interface de communication pour les composants de la commande de robot■ Sorties et entrées sûres<ul style="list-style-type: none">■ Commande des contacteurs principaux 1 et 2■ Référencement de calibration■ KUKA smartPAD connecté■ 4 entrées de mesure rapides pour les applications du client■ Surveillance des ventilateurs dans la commande de robot<ul style="list-style-type: none">■ Ventilateur externe■ Ventilateur PC de commande■ Saisie de la température :<ul style="list-style-type: none">■ Thermorupteur transformateur■ Contact de signalisation refroidisseur■ Contact de signalisation interrupteur principal■ Capteur de température résistance ballast

- Capteur de température, température intérieure de l'armoire
- Le KUKA Controller Bus permet de relier les composants suivants avec le KPC :
 - KPP/KSP
 - Résolveur convertisseur numérique
- Le KUKA Controller Bus permet de relier les appareils de commande et de service suivants avec le PC de commande :
 - KUKA Operator Panel Interface
- LED de diagnostic
- Interface vers Electronic Data Storage

Alimentation en tension avec tampon

- KPP
- KSP
- KUKA smartPAD
- PC de commande Multicore
- Controller System Panel (CSP)
- Résolveur convertisseur numérique (RDC)
- SIB Standard ou SIB Standard et Extended

Alimentation en tension sans tampon

- Freins moteur
- Ventilateur externe
- Interface client

3.7 Safety Interface Board

Description La carte Safety Interface Board (SIB) fait partie de l'interface fiable client. En fonction de l'extension de l'interface client, 2 différentes SIB sont utilisées dans la commande de robot, la platine SIB Standard et la SIB Extended. Chacune des deux platines peut être utilisée seule ou avec l'autre. La SIB Standard et la Extended ont, pour l'essentiel, des fonctions de saisie, de commande et de commutation. Les signaux de sortie sont mis à disposition par en tant que sorties à séparation galvanique.

Les entrées et sorties sûres suivantes se trouvent sur la SIB Standard :

- 5 entrées sûres
- 3 sorties sûres

Les entrées et sorties sûres suivantes se trouvent sur la SIB Extended :

- 8 entrées sûres
- 8 sorties sûres

Fonctions La SIB Standard a les fonctions suivantes :

- Entrées et sorties sûres pour l'interface de sécurité numérique de la commande de robot

La SIB Extended a les fonctions suivantes :

- Entrées et sorties sûres pour la sélection et la surveillance d'enveloppes pour l'option SafeRobot

ou, au choix

- Mise à disposition des signaux pour la surveillance des enveloppes des axes

3.8 Résolveur convertisseur numérique

Description Le résolveur convertisseur numérique (RDC) permet de saisir les données de position du moteur. 8 résolveurs peuvent être connectés au RDC. De plus, les températures du moteur sont mesurées et évaluées. L'EDS de la boîte RDC sert à la sauvegarde de données non volatiles

Le RDC se trouve dans une boîte RDC fixée à l'embase du manipulateur.

Fonctions Le RDC a les fonctions suivantes :

- Saisie sûre de jusqu'à 8 données de position de moteur avec résolveur
- Saisie de jusqu'à 8 températures de service de moteur
- Communication avec commande de robot
- Surveillance des câbles résolveur
- Les données non volatiles suivantes sont sauvegardées sur l'EDS :
 - Données de position
 - Configuration KUKA

3.9 Controller System Panel

Description Le Controller System Panel (CSP) est un élément d'affichage pour d'état de service et dispose des connexions suivantes :

- USB1
- USB2
- KLI (option)
- KSI (option)

Aperçu

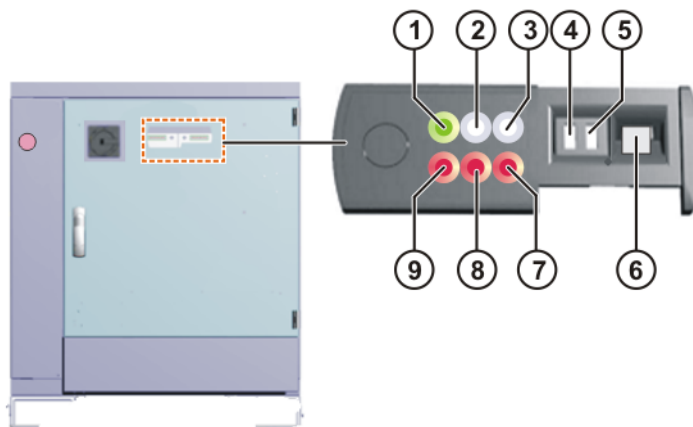


Fig. 3-4: CSP, disposition des LED et des connecteurs

Pos.	Pièce	Couleur	Signification
1	LED 1	Vert	LED d'état
2	LED 2	Blanc	LED Sleep
3	LED 3	Blanc	LED automatique
4	USB 1	-	-
5	USB 2	-	-
6	RJ45	-	KLI
7	LED 6	Rouge	LED 3 de défaut
8	LED 5	Rouge	LED 2 de défaut
9	LED 4	Rouge	LED 1 de défaut

3.10 Bloc d'alimentation basse tension

Description Le bloc d'alimentation basse tension alimente en tension les composants suivants de la commande de robot :

Une LED verte indique l'état du bloc d'alimentation basse tension.

3.11 Alimentation en tension externe 24 V

Une alimentation étrangère externe 24 V est possible avec les interfaces suivantes :

- RoboTeam X57
- Interface X11
- Connecteur X55

Alimentation du commutateur réseau KLI dans la commande de robot.

L'alimentation étrangère ne peut pas être séparée pour la SIB et CIB. Lorsque la SIB a une alimentation étrangère, la CIB a également une alimentation étrangère et vice-versa.

3.12 Accumulateurs

Description La commande de robot est arrêtée de façon contrôlée par les accumulateurs en cas de panne de secteur ou de coupure de courant. Les accumulateurs sont chargés par la CCU et leur état de chargement est contrôlé et affiché.

3.13 Filtre secteur

Description Le filtre secteur (antiparasite) supprime les tensions parasites du câble secteur.

3.14 Participants de bus

Aperçu

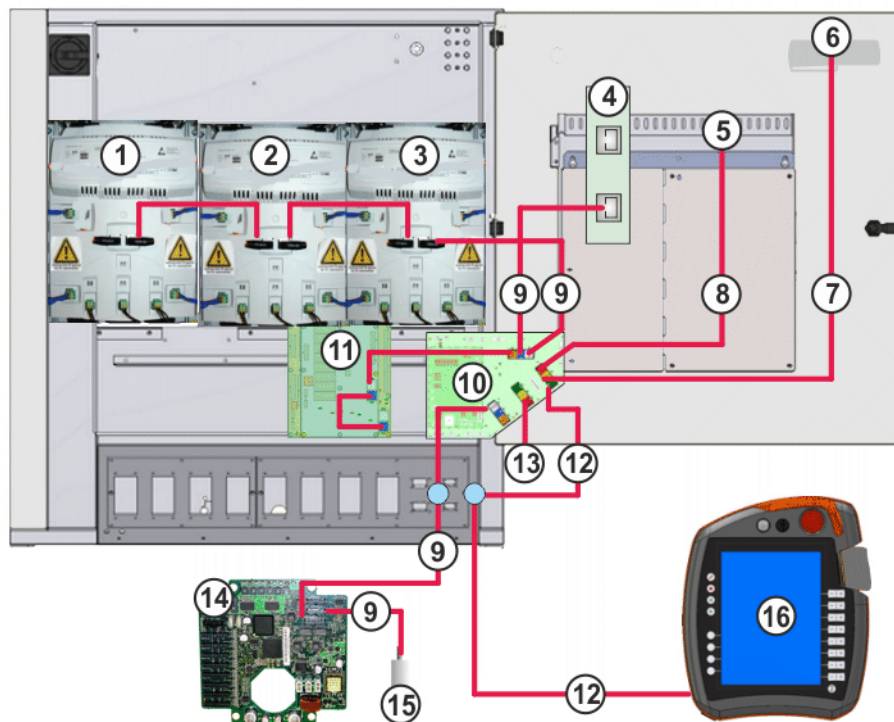


Fig. 3-5: Aperçu des participants de bus

1 KSP, à gauche	9 KUKA Controller Bus (KCB)
2 KSP, au milieu	10 CCU
3 KPP	11 SIB Standard/Extended
4 Carte double NIC	12 KOI
5 Carte-mère Ethernet	13 KUKA Extension Bus (KEB)
6 CSP	14 RDC
7 KSI/KLI	15 Electronic Mastering Device (EMD)
8 KUKA System Bus (KSB)	16 KUKA smartPAD

3.14.1 Participants KCB

Participants KCB Les appareils suivants font partie du KCB :

- KPP
- KSP, au milieu
- KSP, à gauche
- RDC
- CIB
- EMD

3.14.2 Participants KSB et variantes de configuration

Participants KSB Les appareils suivants font partie du KSB :

- CIB SION
- KCP SION
- SIB Standard

- SIB Extended

Variantes de configuration

Application	Config.	CIB	SIB Standard	SIB Extended
Standard Safety sans/avec SOP via PROFIsafe	Variante 1	X	-	-
Standard Safety via interface	Variante 2	X	X	-
Standard Safety avec SOP via interface	Variante 3	X	X	X
Standard Safety avec SOP via interface	Variante 4	X	-	-

3.14.3 Participants KEB et variantes de configuration

Participants KEB Les composants suivants sont des participants KEB :

- Maître PROFIBUS
- Esclave PROFIBUS
- Maître/Esclave PROFIBUS
- Extension E/S numériques 16/16
- Maître DeviceNet
- Esclave DeviceNet
- DeviceNet, Maître/Esclave
- E/S numériques 16/16
- E/S numériques 16/16/4
- E/S numériques 32/32/4
- E/S numériques/digitales 16/16/2
 - également, des E/S numériques 16/8 pour le coffre de soudage (option)

Variantes de configuration

Application	Config.	Bus
Connexion d'appareils PROFIBUS	Variante 1	Maître PROFIBUS
Connexion à l'API de ligne avec l'interface PROFIBUS	Variante 2	Esclave PROFIBUS
Connexion d'appareils PROFIBUS Connexion à l'API de ligne avec l'interface Profibus	Variante 3	Maître/Esclave PROFIBUS

Application	Config.	Bus	
Connexion d'appareils PROFIBUS Connexion respective de 16 entrées et sorties numériques avec 0,5 A	Variante 4	Maître PROFIBUS	Extension E/S numériques 16/16
Connexion à l'API de ligne avec l'interface PROFIBUS Connexion respective de 16 entrées et sorties numériques avec 0,5 A	Variante 5	Esclave PROFIBUS	
Connexion d'appareils PROFIBUS Connexion à l'API de ligne avec l'interface PROFIBUS Connexion respective de 16 entrées et sorties numériques avec 0,5 A	Variante 6	Maître/Esclave PROFIBUS	
Connexion respective de 16 entrées et sorties numériques avec 0,5 A	Variante 7	E/S numériques 16/16	
Connexion respective de 16 entrées et sorties numériques avec 0,5/2 A	Variante 8	E/S numériques 16/16/4	
Connexion respective de 32 entrées et sorties numériques avec 0,5/2 A	Variante 9	E/S numériques 32/32/4	
Interface compatible à VKR C2 pour la connexion à l'API de ligne	Variante 10	Retrofit	
Connexion d'appareils EtherCAT	Variante 11	-	
Connexion d'appareils DeviceNet	Variante 12	Maître DeviceNet	
Connexion à l'API de ligne avec l'interface DeviceNet	Variante 13	Esclave DeviceNet	
Connexion d'appareils DeviceNet Connexion à l'API de ligne avec l'interface DeviceNet	Variante 14	DeviceNet, Maître/Esclave	
Connexion d'appareils DeviceNet Connexion respective de 16 entrées et sorties numériques avec 0,5 A	Variante 15	Maître DeviceNet	Extension E/S numériques 16/16
Connexion à l'API de ligne avec l'interface DeviceNet Connexion respective de 16 entrées et sorties numériques avec 0,5 A	Variante 16	Esclave DeviceNet	
Connexion d'appareils DeviceNet Connexion à l'API de ligne avec l'interface DeviceNet Connexion respective de 16 entrées et sorties numériques avec 0,5 A	Variante 17	DeviceNet, Maître/Esclave	

Application	Config.	Bus
Connexion respective de 16 entrées et sorties numériques avec 0,5 A et 2 entrées analogiques	Variante 18	Extension E/S numériques et analogiques 16/16/2
Connexion respective de 16 entrées et sorties numériques avec 0,5 A et 2 entrées analogiques et également 16 entrées numériques et 8 sorties numériques	Variante 19	Extension E/S numériques 16/16/2 et également 16 entrées numériques et 8 sorties numériques

Une modification de système doit être effectuée avec WorkVisual par le client après la connexion d'appareils spécifiques au client aux interfaces correspondantes dans les cas suivants :

- Connexion d'appareils PROFIBUS
- Connexion d'appareils EtherCAT

3.15 Interfaces

Aperçu

Le panneau de raccordement de la commande de robot est composé des connexions pour les lignes suivantes :

- Câble secteur/alimentation
- Câbles moteur vers le manipulateur
- Câbles de données vers le manipulateur
- Câble KUKA smartPAD
- Câbles de terre
- Câbles de périphérie

Les composants du panneau de raccordement dépendent des options et de la version client.

Remarque

Les interfaces de sécurité suivantes peuvent être configurées dans la commande de robot :

- Interface de sécurité discrète X11
- Interface KLI PROFIsafe X66



L'interface de sécurité discrète X11 et l'interface de sécurité PROFIsafe X66 ne peuvent pas être connectées et utilisées ensemble. Seule une des interfaces de sécurité pourra être utilisée.

Les composants du panneau de raccordement dépendent des options et des exigences du client. La commande du robot avec un maximum de composants est décrite dans cette documentation.

Panneau de raccordement

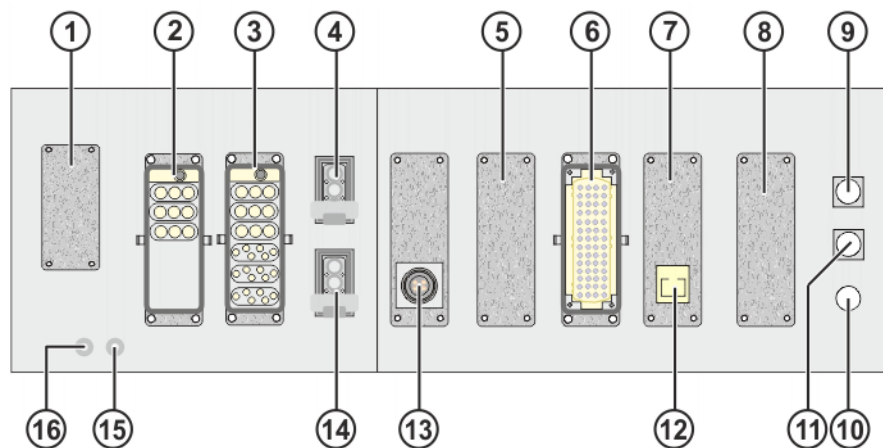


Fig. 3-6: Panneau de raccordement

- 1 Plaque aveugle
- 2 Slot 1 (>>> "Occupation Slot 1" Page 26)
- 3 Slot 2 (>>> "Occupation Slot 2" Page 26)
- 4 Connexion moteur X7.1, axe supplémentaire 7
- 5 Option
- 6 Interface X11
- 7 Option
- 8 Option
- 9 Connexion smartPAD X19
- 10 Option X42
- 11 Connexion RDC X21
- 12 Interface PROFIsafe X66
- 13 Interface lampe "Entraînements prêts" X53
- 14 Connexion moteur X7.2, axe supplémentaire 8
- 15 Câble de terre SL2 vers l'alimentation principale
- 16 Câble de terre SL1 vers le manipulateur



Seule l'interface de sécurité X11 ou l'interface PROFIsafe X66 peut être configurée.

Occupation Slot 1 Le Slot 1 peut être occupé par les connexions moteur suivantes :

- Connexion moteur X20.1 poids lourd, axe 1-3
- Connexion moteur X8 palettiseur poids lourd, axe 1-3 et 6

Occupation Slot 2 Le Slot 2 peut être occupé par les connexions moteur suivantes :

- Connexion moteur X20, axe 1 à 6
- Connexion moteur X20.4 poids lourd, axe 4-6
- Connexion moteur X20.4 palettiseur poids lourd, axe 5 et 6



Les interfaces en option dans le panneau de raccordement du bas sont décrites dans les instructions de montage et le manuel des interfaces KR C4 en option.



Toutes les bobines de contacteurs, relais et soupapes en rapport avec la commande du robot chez le client doivent être équipées de diodes de suppression appropriées. Composants RC et résistances VCR ne sont pas appropriés.

3.15.1 Brochage connecteur moteur X20

Brochage

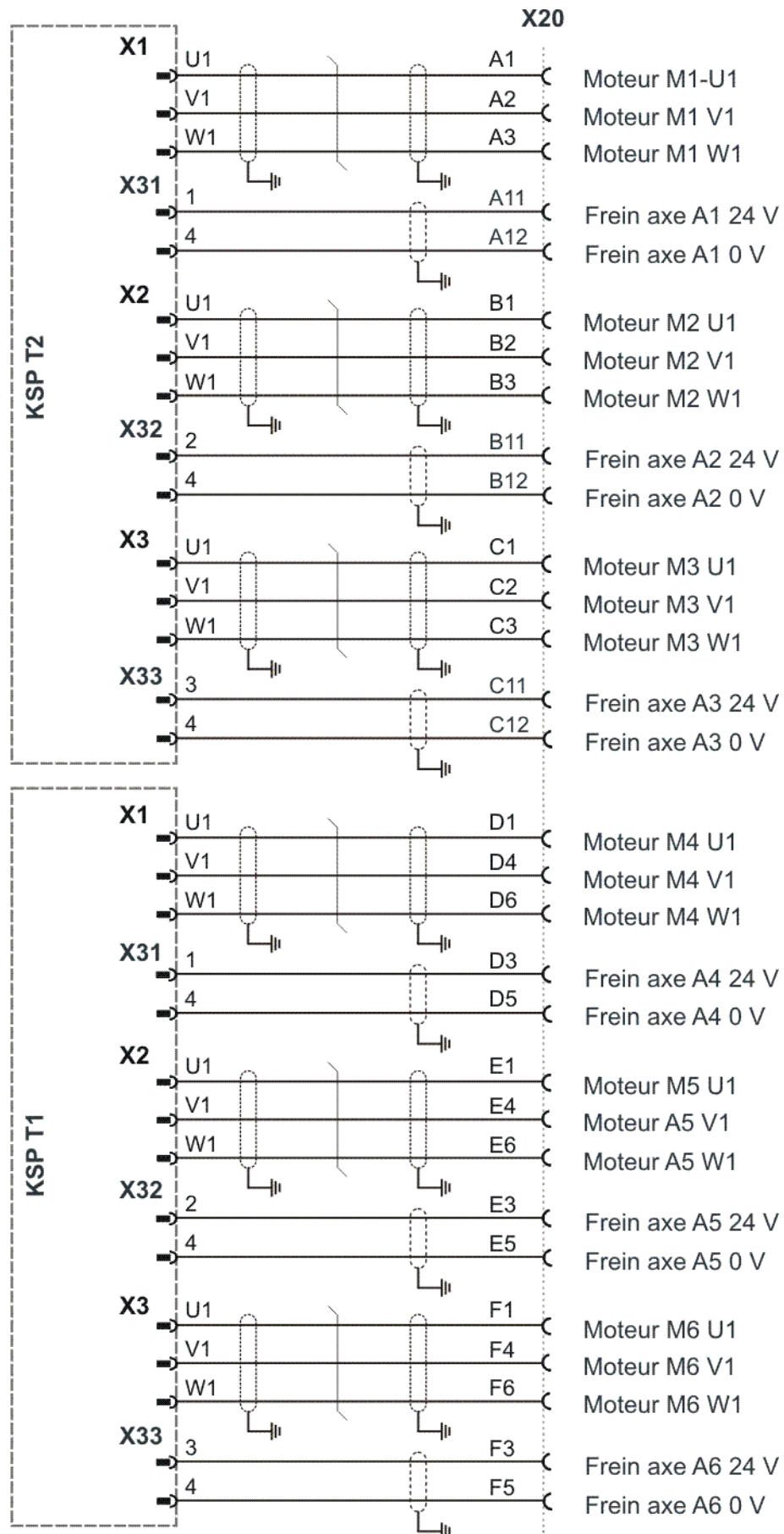


Fig. 3-7: Brochage X20

3.15.2 Brochage poids lourd X20.1 et X20.4**Brochage**

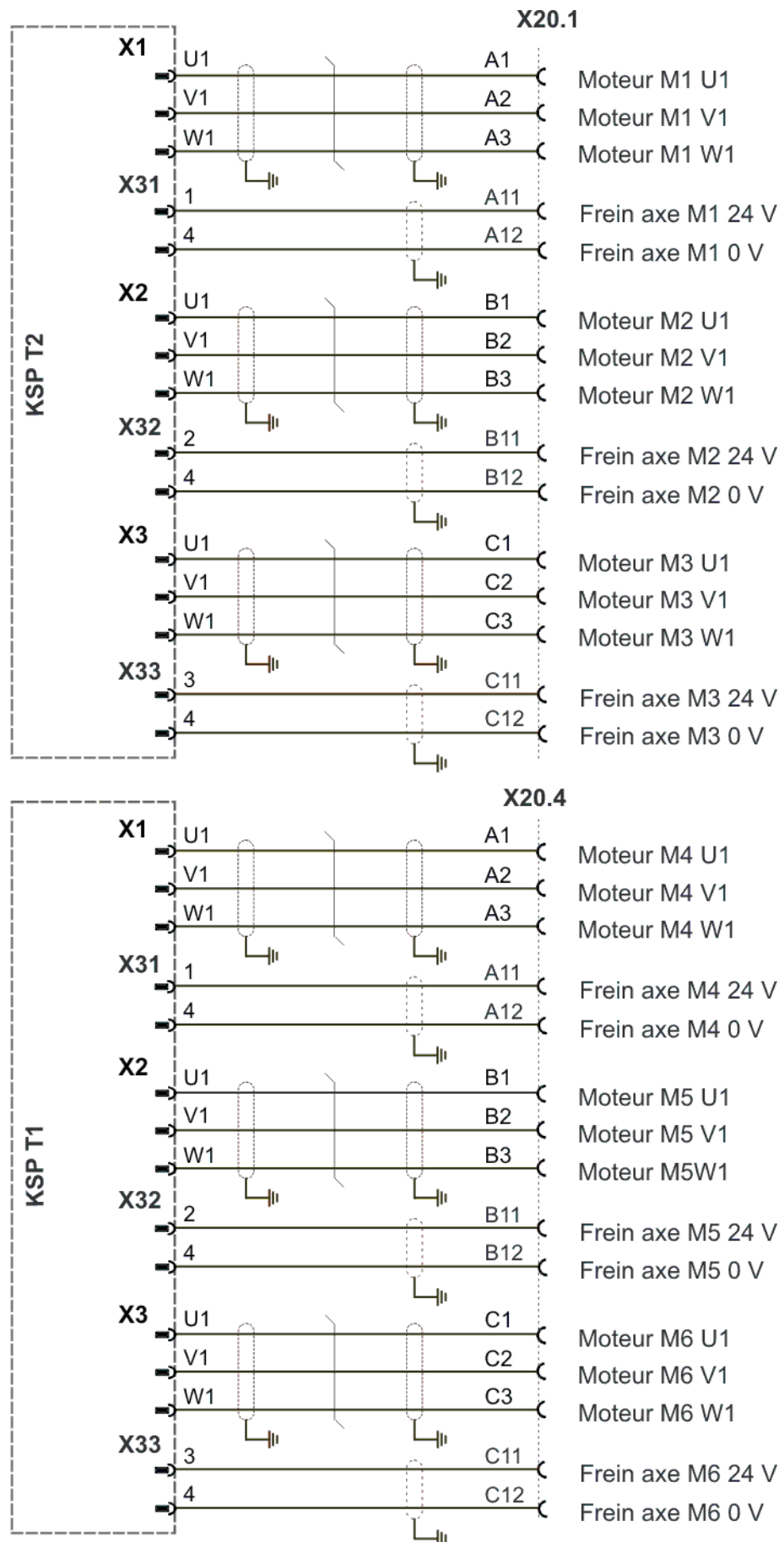


Fig. 3-8: Brochage X20.1 et X20.4

3.15.3 Brochage X7.1, axe supplémentaire 7

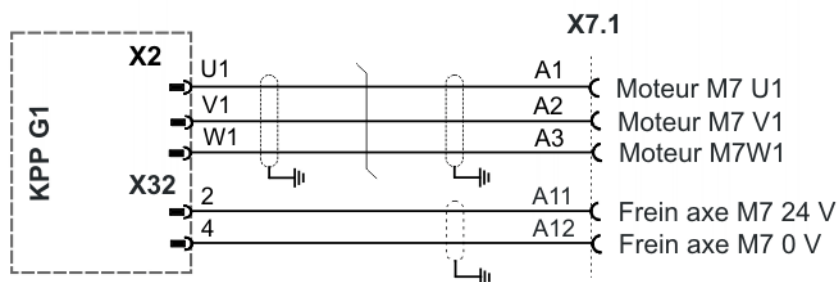


Fig. 3-9: Connecteur individuel X7.1

3.15.4 Brochage X7.1 et X7.2, axes supplémentaires 7 et 8

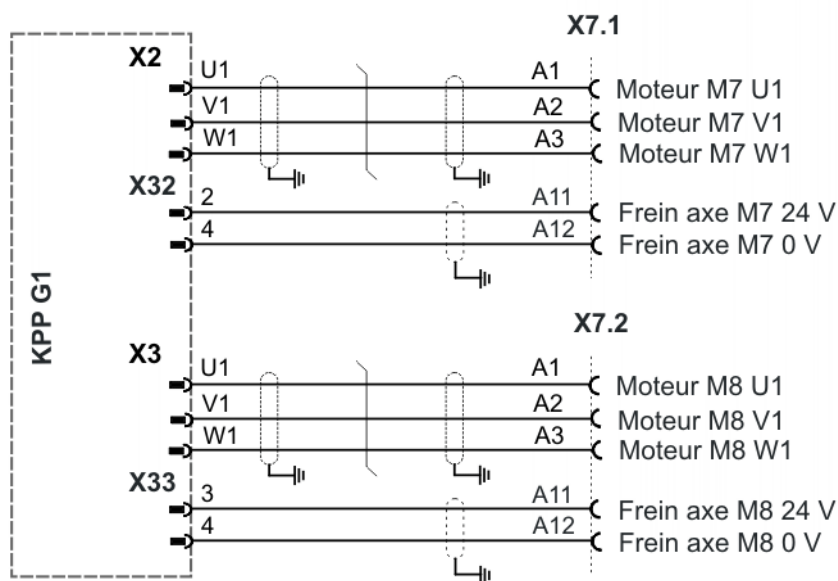


Fig. 3-10: Connecteurs individuels X7.1 et X7.2

3.15.5 Brochage du palettiseur poids lourd X20 X8 (4 axes)

Brochage

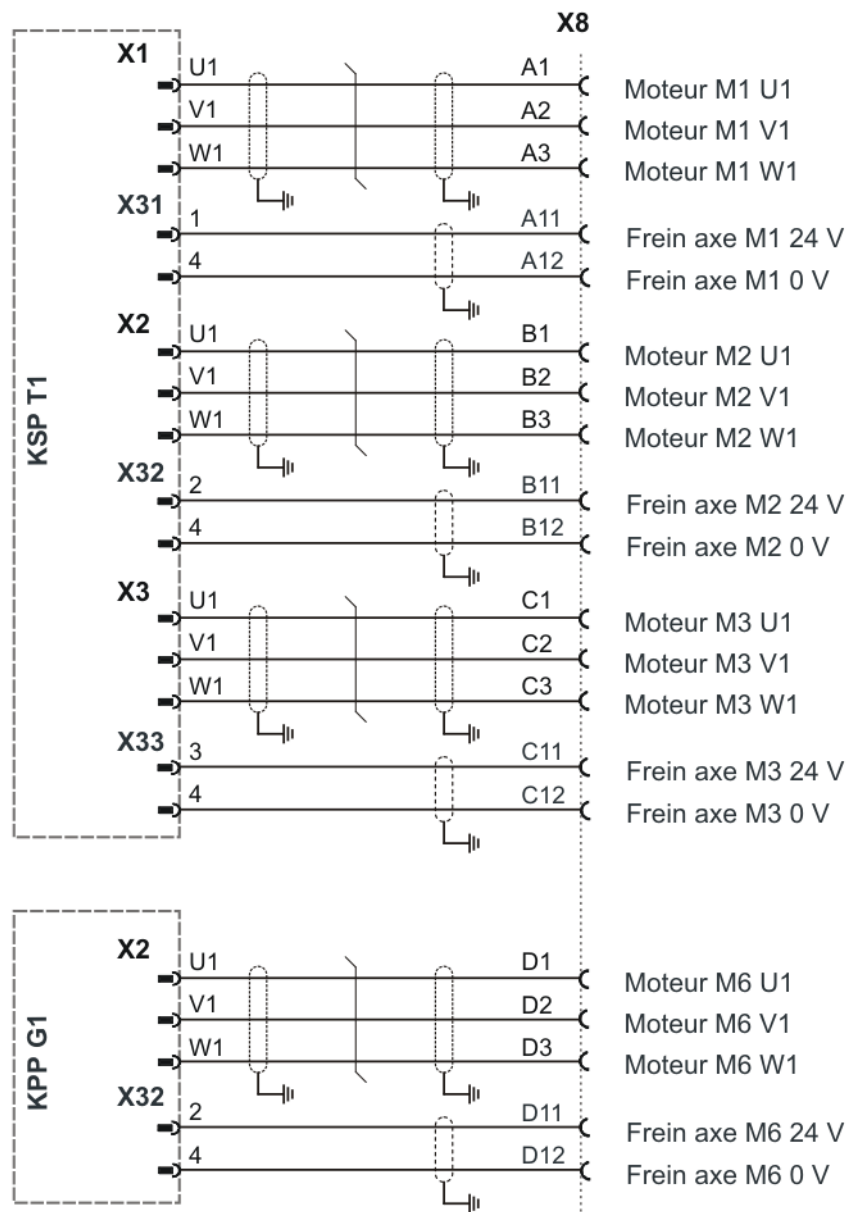


Fig. 3-11: Palettiseur de charges lourdes à 4 axes, brochage X8

3.15.6 Brochage du palettiseur X20 (4 axes)

Brochage

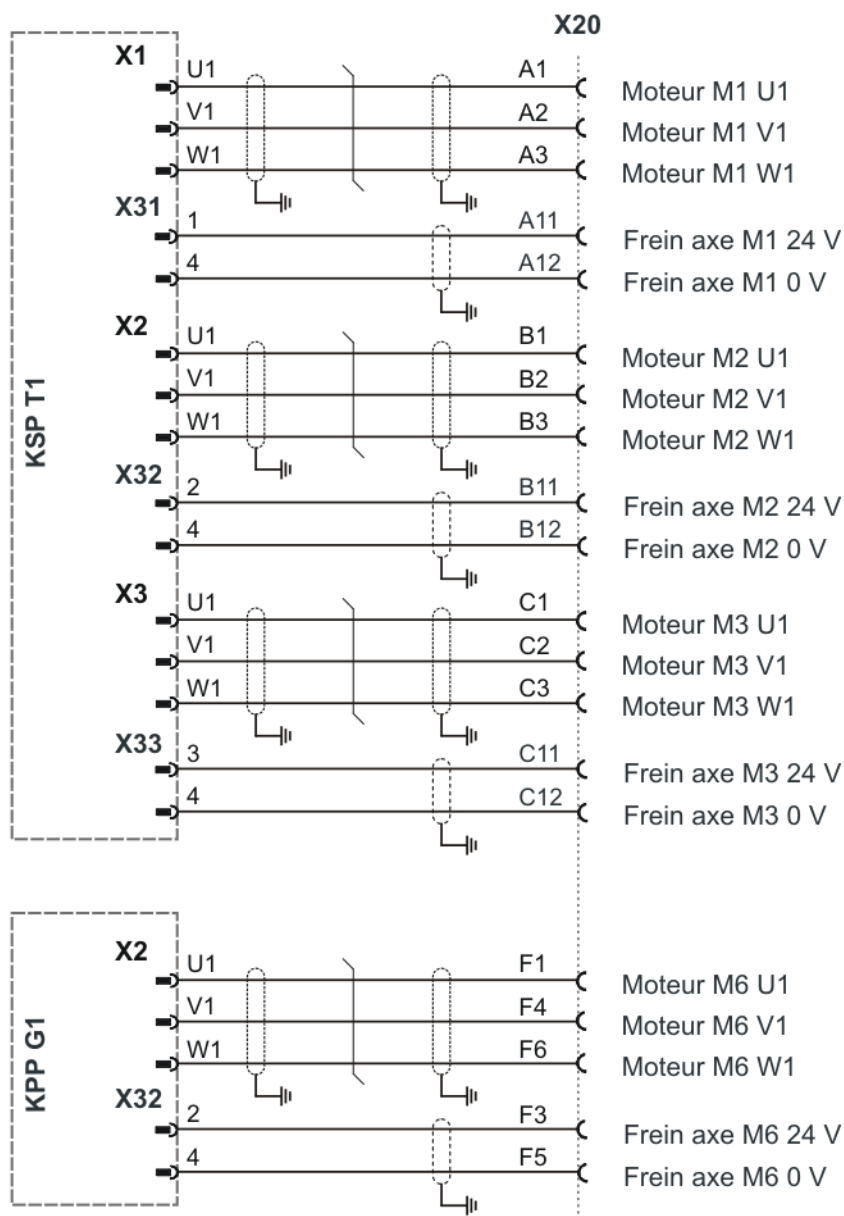


Fig. 3-12: Palettiseur à 4 axes, brochage X20

3.15.7 Brochage du palettiseur poids lourd X20.1 et X20.4 (5 axes)

Brochage

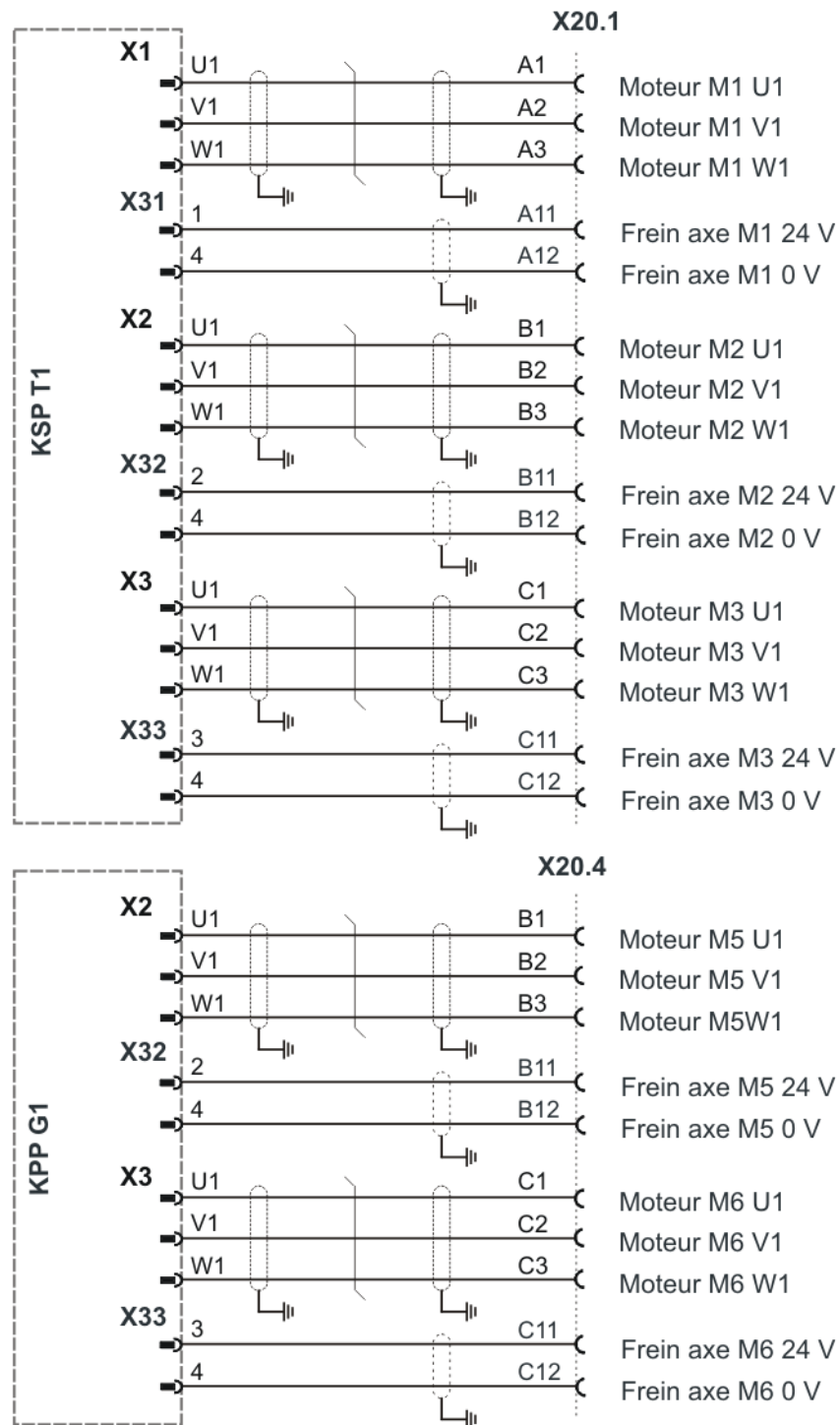


Fig. 3-13: Palettiseur de charges lourdes à 5 axes, brochage X20.1 et X20.4

3.15.8 Brochage du palettiseur X20 (5 axes)

Brochage

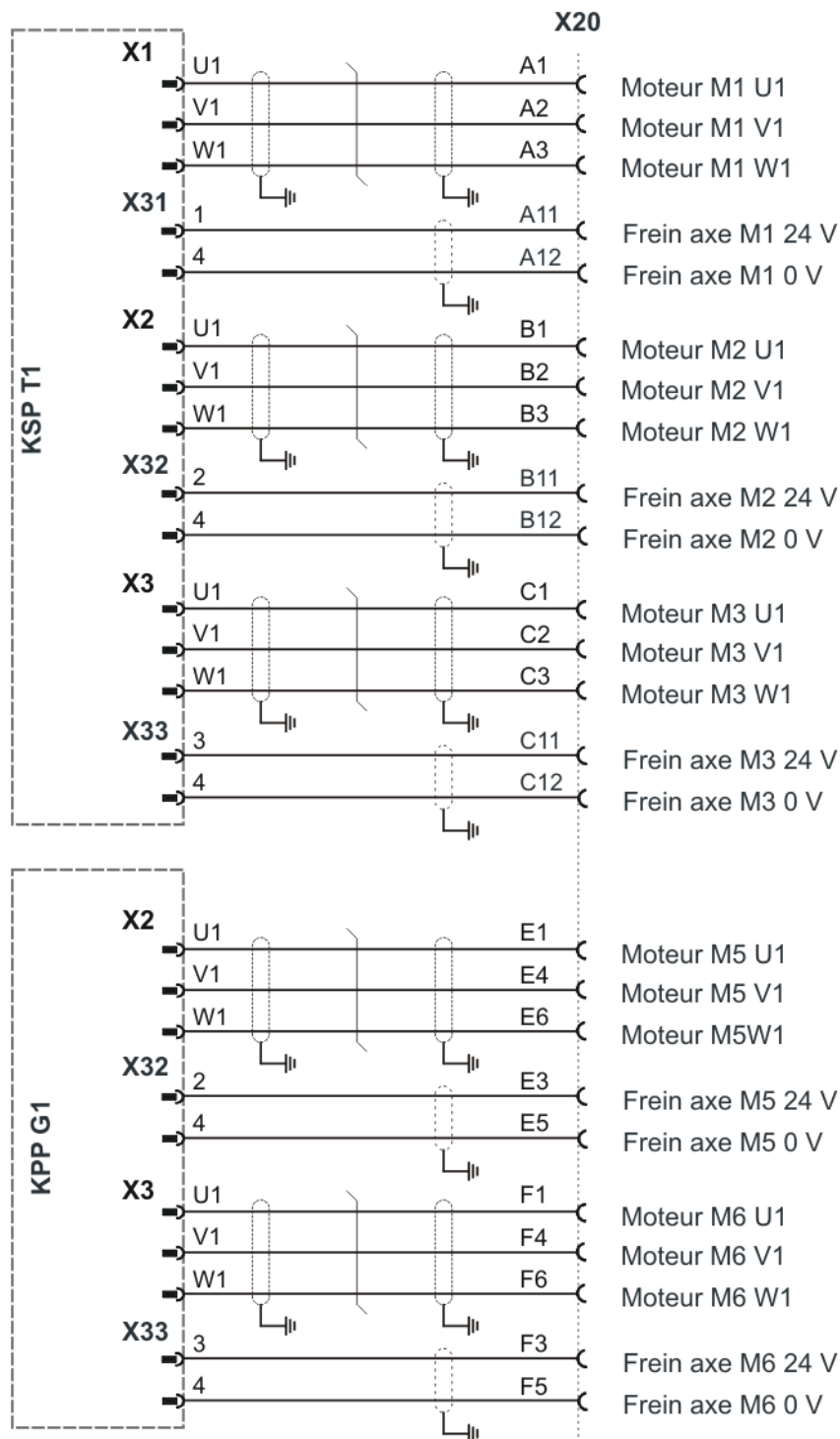


Fig. 3-14: Palettiseur à 5 axes, brochage X20

3.15.9 Brochage du palettiseur, axe supplémentaire X7.1

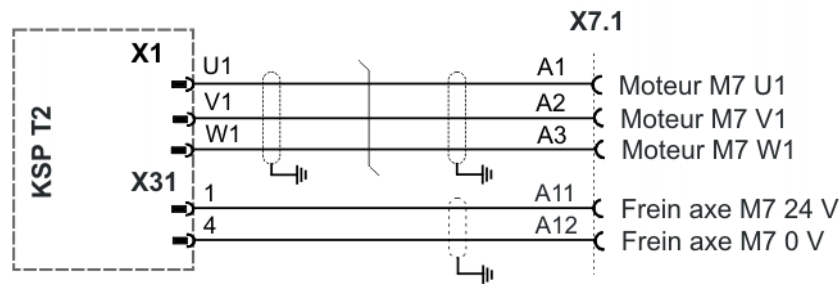


Fig. 3-15: Connecteur individuel X7.1

3.15.10 Brochage du palettiseur, axes supplémentaires 7.1 et X7.2

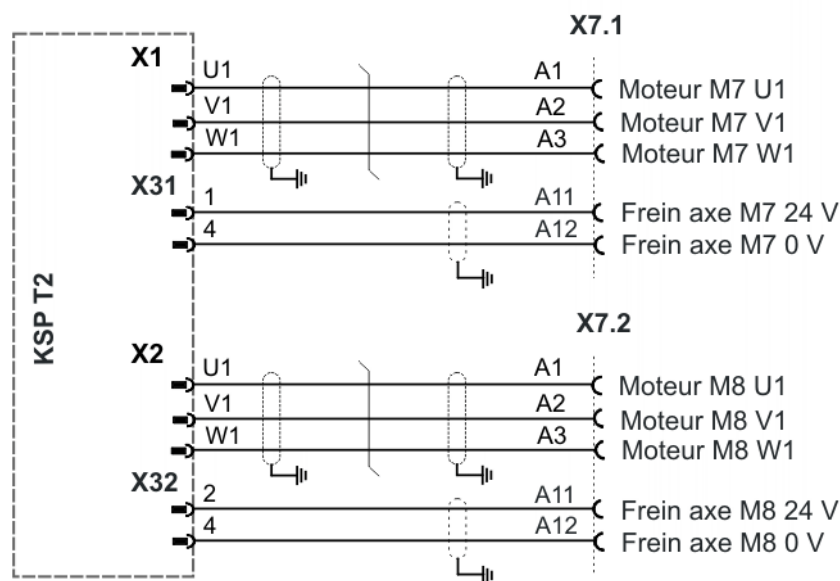


Fig. 3-16: Connecteurs individuels X7.1 et X7.2

3.16 Interfaces du PC de commande

Cartes mères

Les variantes de carte mère suivantes peuvent être montées dans le PC de commande :

- D2608-K
- ou
- D3076-K



La carte-mère a non seulement été dotée de manière optimale et testée mais également délivrée par la société KUKA Roboter GmbH. Toute modification non effectuée par KUKA Roboter GmbH n'est pas couverte par la garantie.

3.16.1 Interfaces carte mère D2608-K

Aperçu

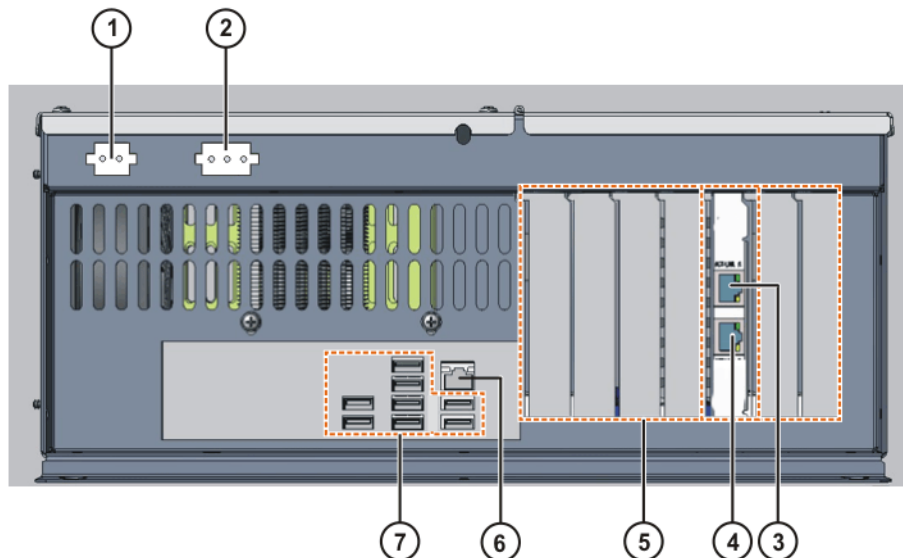


Fig. 3-17: Interfaces carte mère D2608-K

- 1 Connecteur X961 alimentation en tension DC 24 V
- 2 Connecteur X962 ventilateur pour PC
- 3 LAN-Dual-NIC KUKA Controller Bus
- 4 LAN-Dual-NIC KUKA Line Interface
- 5 Cartes bus de champ, emplacements 1 à 7
- 6 LAN Onboard KUKA System Bus
- 7 8 USB 2.0 ports

Affectation des emplacements

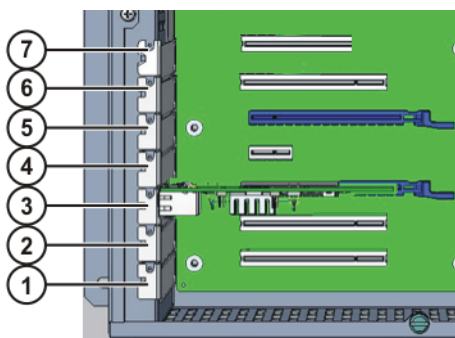


Fig. 3-18: Affectation des emplacements de la carte mère D2608-K

Emplacement	Type	Carte enfichable
1	PCI	Bus de champ
2	PCI	Bus de champ
3	PCIe	Carte double NIC LAN
4	PCIe	libre
5	PCIe	libre
6	PCI	Bus de champ
7	PCIe	libre

3.16.2 Interfaces carte mère D3076-K

Aperçu

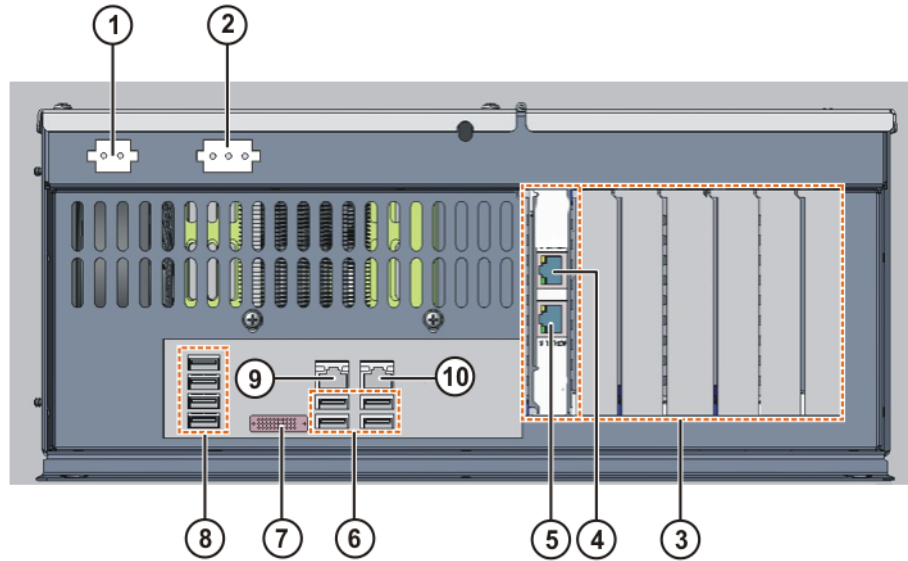


Fig. 3-19: Interfaces carte mère D3076-K

- 1 Connecteur X961 alimentation en tension DC 24 V
- 2 Connecteur X962 ventilateur du PC
- 3 Cartes bus de champ, emplacements 1 à 7
- 4 LAN-Dual-NIC KUKA Controller Bus
- 5 LAN-Dual-NIC KUKA System Bus
- 6 4 USB 2.0 ports
- 7 DVI-I (support VGA possible avec DVI sur adaptateur VGA). La représentation de l'interface de commande sur un écran externe n'est possible que si aucun appareil de commande actif (SmartPAD, VRP) n'est relié avec la commande.
- 8 4 USB 2.0 ports
- 9 LAN Onboard KUKA Option Network Interface
- 10 LAN Onboard KUKA Line Interface

Affectation des emplacements

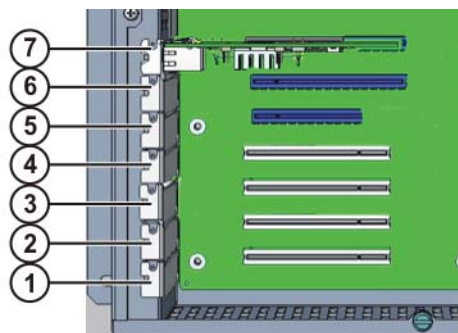


Fig. 3-20: Affectation des emplacements de la carte mère D3076-K

Emplacement	Type	Carte enfichable
1	PCI	Bus de champ
2	PCI	Bus de champ
3	PCI	Bus de champ
4	PCI	Bus de champ
5	PCIe	Non disponible

Emplacement	Type	Carte enfichable
6	PCIe	Non disponible
7	PCIe	Carte réseau double NIC LAN

3.17 Lampe "Entraînements prêts"

Description

Pour une exploitation conforme à UL1740, une lampe "Entraînements prêts" doit être montée à l'installation ou au manipulateur. La lampe est allumée lorsque le manipulateur est prêt pour des mouvements et qu'il est ensuite démarré. La lampe peut être adaptée aux conditions de l'installation avec un kit de câble de liaison.

3.18 Support KUKA smartPAD (option)

Description

L'option de support du KUKA smartPAD permet de suspendre le smartPAD avec le câble de connexion à la porte de la commande de robot ou à la grille de protection.

Aperçu

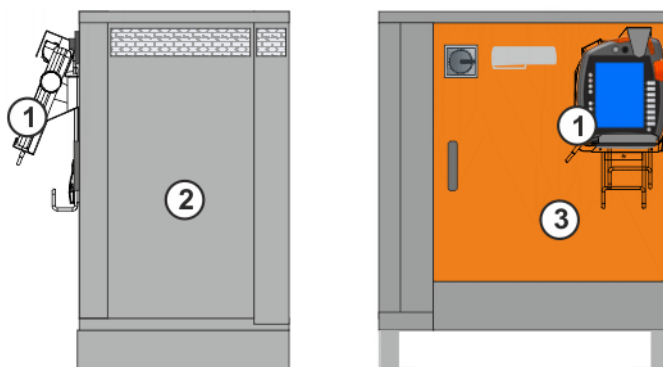


Fig. 3-21: Support KUKA smartPAD

- 1 Support KUKA smart PAD 3 Vue avant
2 Vue latérale

3.19 Refroidissement de l'armoire

Description

Le refroidissement de l'armoire de commande est divisé en deux circuits de refroidissement. La zone intérieure avec le système électronique de commande et de puissance est refroidie par un échangeur de chaleur. Dans la zone extérieure, l'air ambiant assure le refroidissement direct de la résistance ballast et des refroidisseurs du KPP et du KSP.

AVIS

Si l'on prévoit des nattes filtrantes aux grilles d'aération, ceci se traduira par un échauffement trop important et donc par une réduction de la longévité des appareils montés.

Structure

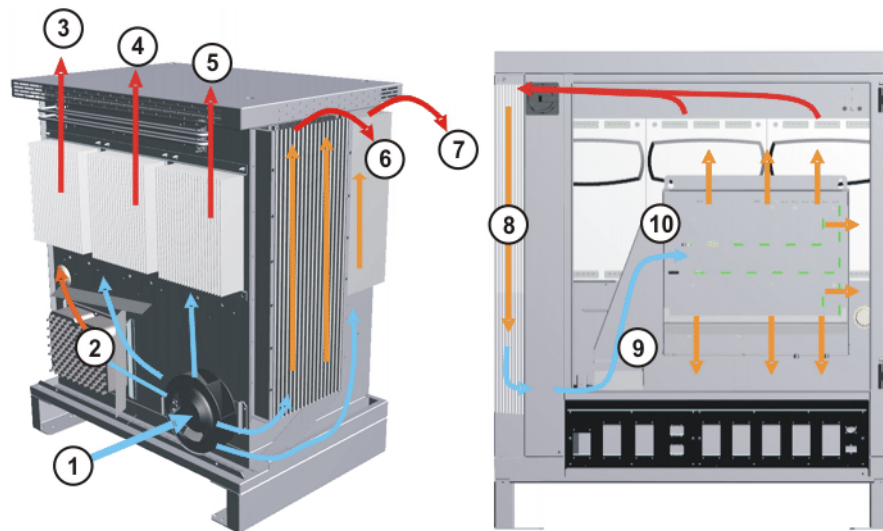


Fig. 3-22: Circuits de refroidissement

- | | | | |
|---|--|----|--|
| 1 | Entrée d'air du ventilateur externe | 6 | Sortie d'air de l'échangeur de chaleur |
| 2 | Refroidisseur, bloc d'alimentation basse tension | 7 | Sortie d'air du filtre secteur |
| 3 | Sortie d'air du KPP | 8 | Echangeur de chaleur |
| 4 | Sortie d'air du KSP | 9 | Canal d'aspiration du KPC |
| 5 | Sortie d'air du KSP | 10 | Ventilateur du PC |

3.20 Description du poste de montage client

Aperçu

Le poste de montage client peut être utilisé pour des unités externes du client, en fonction des options de matériel installées sur le profilé chapeau.

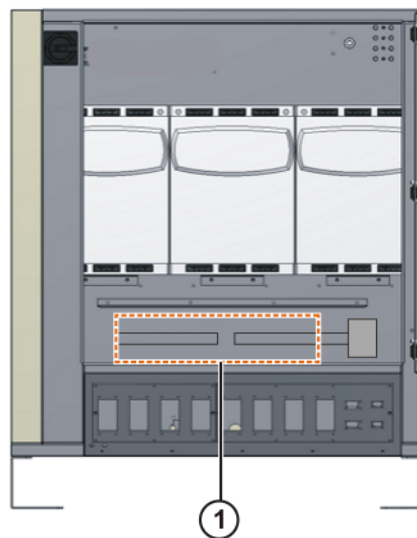


Fig. 3-23: Poste de montage client

- | | |
|---|-------------------------|
| 1 | Poste de montage client |
|---|-------------------------|

Caractéristiques techniques

Désignation	Valeurs
Puissance de perte des unités	max. 20 W
Profondeur de montage	env. 200 mm

Désignation	Valeurs
Largeur	300 mm
Hauteur	150 mm

4 Caractéristiques techniques

Données de base

Type d'armoire	KR C4
Nombre d'axes	max. 8
Poids (sans transformateur)	150 kg
Mode de protection	IP 54
Niveau sonore selon DIN 45635-1	En moyenne 67 dB (A)
Juxtaposable avec et sans refroidisseur	Ecart latéral 50 mm
Sollicitation du haut en cas de distribution régulière	1 500 N

Raccordement secteur

La commande de robot ne doit être connectée qu'avec un réseau avec neutre à la terre.

Si on ne dispose d'aucun point neutre ou s'il y a une tension nominale de connexion non indiquée ici, il faudra utiliser un transformateur.

Tension nominale de connexion, au choix :	AC 3x380 V, AC 3x400 V, AC 3x440 V ou AC 3x480 V
Tolérance autorisée de la tension nominale de connexion	Tension nominale de connexion \pm 10 %
Fréquence secteur	49 ... 61 Hz
Impédance secteur jusqu'au point de connexion de la commande du robot	\leq 300 m Ω
Courant pleine charge	voir plaque signalétique
Short Circuit Current Rating	\leq 480 VAC 25 kA 575 VAC 18 kA
Coupe-circuit côté secteur sans transformateur de séparation	min. 3x25 A à action retardée
Coupe.circuit côté secteur avec transformateur de séparation	min. 3x25 A à action retardée pour 13 kVA
Compensation de potentiel	La barre de référence de l'unité de puissance est l'étoile commune des câbles de compensation de potentiel et de toutes les terres.

Conditions climatiques

Température ambiante pour le service sans refroidisseur	+5 ... 45 °C (278 ... 318 K)
Température ambiante pour le service avec refroidisseur	+20 ... 50 °C (293 ... 323 K)
Température ambiante pour le stockage et le transport avec accus	-25 ... +40 °C (248 ... 313 K)
Température ambiante pour le stockage et le transport sans accus	-25 ... +70 °C (248 ... 343 K)
Variation de température	max. 1,1 K/min
Classe d'humidité	3k3 selon DIN EN 60721-3-3; 1995
Hauteur de mise en place	<ul style="list-style-type: none"> ■ jusqu'à 1000 m NGF sans réduction de puissance ■ 1 000 m ... 4 000 m NGF avec une réduction de puissance de 5 %/1 000 m

AVIS

Pour éviter une décharge en profondeur et une destruction des accumulateurs, il faut recharger les accumulateurs à intervalles réguliers en fonction de la température de stockage.

Avec une température de stockage de +20 °C ou moins, il faut recharger les accus tous les 9 mois.

Avec une température de stockage de +20 °C à +30 °C, il faut recharger les accus tous les 6 mois.

Avec une température de stockage de +30 °C à +40 °C, il faut recharger les accus tous les 3 mois.

Résistance aux secousses

Type de sollicitation	Lors du transport	En service permanent
Valeur effective d'accélération (oscillation entretenue)	0,37 g	0,1 g
Gamme de fréquences (oscillation entretenue)	4...120 Hz	
Accélération (choc dans les sens X/Y/Z)	10 g	2,5 g
Forme/durée de la courbe (choc dans les sens X/Y/Z)	Demi-sinus/11 ms	

Si des sollicitations mécaniques plus importantes sont à prévoir, la commande doit être équipée de composants antivibratiles.

Unité de commande

Tension d'alimentation	DC 27,1 V ± 0,1 V
------------------------	-------------------

PC de commande

Processeur principal	voir état de livraison
Modules mémoire DIMM	voir état de livraison (au moins 2Go)
Disque dur	voir état de livraison

KUKA smartPAD

Tension d'alimentation	DC 20...27,1 V
Dimensions (largeur x hauteur x profondeur)	env. 33x26x8 cm ³
Ecran	Ecran couleur à contact sensitif 600x800 points
Taille de l'écran	8,4 "
Interfaces	USB
Poids	1,1 kg

Longueurs de câbles

Pour toute information concernant les désignations de câbles, les longueurs de câbles (standard) ainsi que les longueurs spéciales, consulter le manuel ou les instructions de montage du manipulateur et/ou les instructions de montage de la KR C4 extended/CK câblage.



Si des prolongations de câbles smartPAD sont utilisées, seules deux prolongations sont autorisées. La longueur totale de câble de 50 m ne doit pas être dépassée,



La différence de longueur des câbles entre les canaux individuels de la boîte RDC ne doit pas être supérieure à 10 m.

4.1 Alimentation étrangère externe 24 V

Alimentation étrangère PELV

Tension étrangère	Bloc d'alimentation PELV selon EN 60950 avec une tension nominale de 27 V (18 V ... 30 V) et séparation sûre
Courant permanent	> 8 A
Section du câble d'alimentation	$\geq 1 \text{ mm}^2$
Longueur du câble d'alimentation	Longueur de fil < 50 m ou < 100 m (ligne aller et retour)



Les câbles du bloc d'alimentation ne doivent pas être posés avec les câbles d'alimentation.



Le client doit se charger de la mise à la terre de la connexion négative de la tension étrangère.



La connexion parallèle d'un appareil à base isolée n'est pas autorisée.

4.2 Safety Interface Board

Sorties SIB



Les contacts de charge ne doivent être alimentés qu'avec un bloc d'alimentation PELV avec séparation sûre. (>>> 4.1 "Alimentation étrangère externe 24 V" Page 43)

Tension de service contacts de charge	$\leq 30 \text{ V}$
Courant par contact de charge	min. 10 mA < 750 mA
Longueurs de câbles (connection d'actuateurs)	Longueur de câble < 50 m Longueur de fil < 100 m (ligne aller et retour)
Section de câble (connection d'actuateurs)	$\geq 1 \text{ mm}^2$
Cycles de manœuvres SIB Standard	Durée d'utilisation : 20 ans < 100 000 (correspond à 13 cycles de manœuvres par jour)
Cycles de manœuvres SIB Extended	Durée d'utilisation : 20 ans < 780 000 (correspond à 106 cycles de manœuvres par jour)

Le module doit être remplacé une fois les cycles de manœuvres effectués.

Entrées SIB

Niveau de commutation des entrées	L'état des entrées pour une plage de tension de 5 V... 11 V (phase de transition) n'est pas défini. Un état de marche ou d'arrêt est adopté. Etat à l'arrêt pour la plage de tension de -3 V... 5 V (phase d'arrêt) Etat en marche pour la plage de tension de 11 V... 30 V (phase de marche)
Courant sous charge avec une tension d'alimentation de 24 V	> 10 mA
Courant sous charge avec une tension d'alimentation de 18 V	> 6,5 mA
Courant sous charge max.	< 15 mA
Longueur de câble, capteur de borne de connexion	Longueur de fil < 50 m ou < 100 m (ligne aller et retour)
Section de câble, liaison sortie de test - entrée	> 0,5 mm ²
Charge capacitive pour les sorties de test par canal	< 200 nF
Charge ohmique pour les sorties de test par canal	< 33 Ω



Les sorties de test A et B sont résistantes aux courts-circuits. Les courants indiqués passent par l'élément de contact relié à l'entrée. Celui-ci doit être conçu pour un courant maximum de 15 mA.

4.3 Kit de câble de liaison et lampe "Entraînements prêts"**4.3.1 Kit de câble de liaison**

Le câble de liaison a les caractéristiques suivantes :

- Gaine extérieure PUR
- Résistant à l'huile et au réfrigérant
- Ininflammable
- Résistant au déchirement
- Sans PVC ni halogènes

Tension nominale	300 V
Température de service	-40 ... +80 °C
Longueur	15 m
Diamètre extérieur du câble (d)	6 mm
Torsion avec longueur de câble de 1m	± 180 °
Rayon de courbure de la chaîne d'entraînement	10x d
Autorisation	Type UL/CSA 10493 et 2033
Mode de protection en état connecté et confectionné	IP65

Plusieurs câbles de liaison peuvent être reliés jusqu'à l'obtention d'une longueur maximum de 60 m.

4.3.2 Lampe LED à éclairage permanent

Connexion	Technique CAGE CLAMP jusqu'à 2,5 mm ² à un fil
Fixation	Montage angulaire
Courant d'appel	max. 500 mA
Couleur	Jaune
Entrée de câble	Presse-étoupe M12x1,5
Longévité	max. 100 000 h
Dimensions en mm	Ø 57x108
Poids	68 g
Mode de protection	IP65
Tension	24 V AC/DC
Consommation de courant	45 mA
Plage de température	-20 ... +50 °C
Indication de signal	LED allumée en permanence

4.3.3 Dimensions, angles

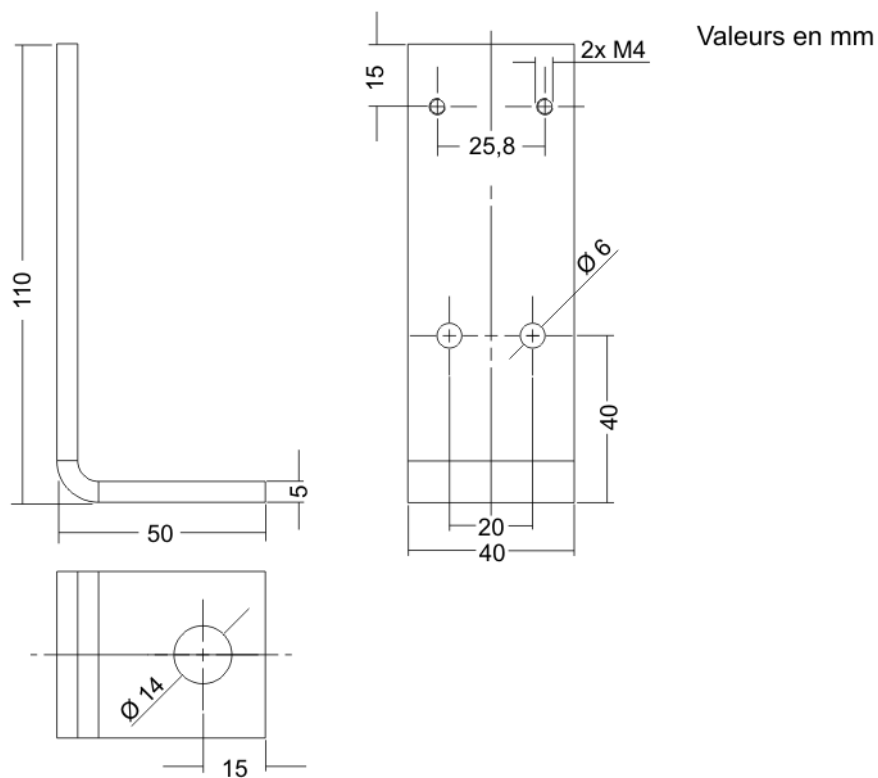


Fig. 4-1: Dimensions

4.4 Dimensions de la commande de robot

La figure (>>> Fig. 4-2) illustre les dimensions de la commande de robot.

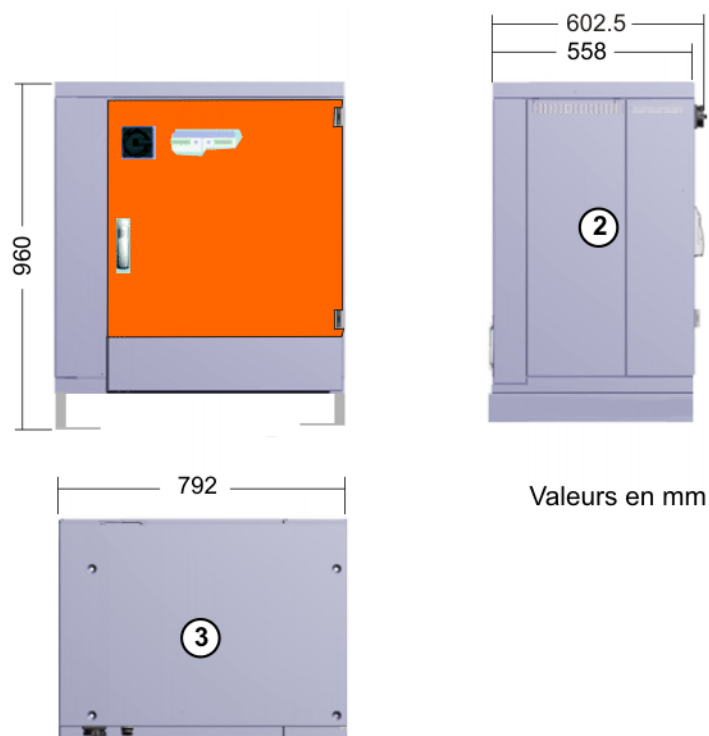


Fig. 4-2: Dimensions

- 1 Vue avant
- 2 Vue latérale
- 3 Vue d'en haut

4.5 Ecarts minimums commande du robot

La figure (>>> Fig. 4-3) illustre les écarts minimum à respecter pour la commande de robot.

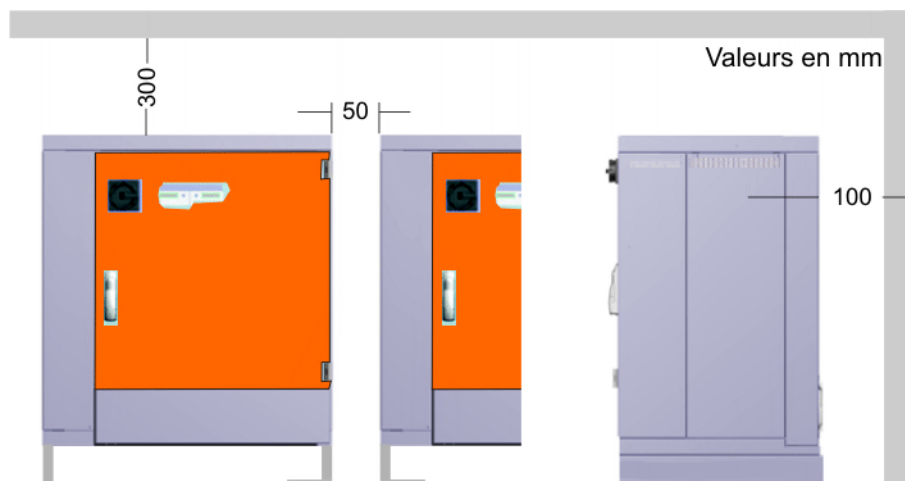


Fig. 4-3: Ecarts minimum

AVIS

Si les écarts minimum ne sont pas respectés, cela peut provoquer un endommagement de la commande de robot. Il faut respecter à tout prix les écarts minimum indiqués.

i Certaines opérations de maintenance et de réparation sur la commande de robot (>>> 10 "Maintenance" Page 133) (>>> 11 "Réparations" Page 137) doivent être effectuées par le côté ou par derrière. Pour ce faire, la commande de robot doit être accessible. Si les parois latérales ou arrières ne sont pas accessibles, il doit être possible de déplacer la commande de robot à une position avec laquelle les opérations peuvent être effectuées.

4.6 Plage de pivotement porte de l'armoire

La figure (>>> Fig. 4-4) illustre la plage de pivotement de la porte.

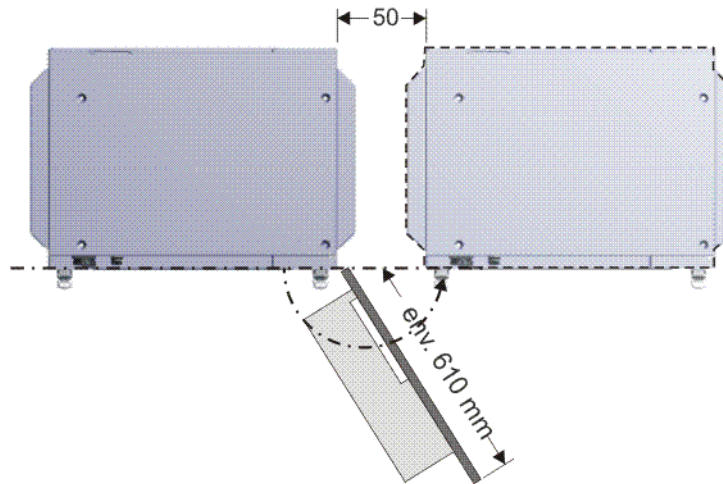


Fig. 4-4: Plage de pivotement porte de l'armoire

Plage de pivotement armoire individuelle :

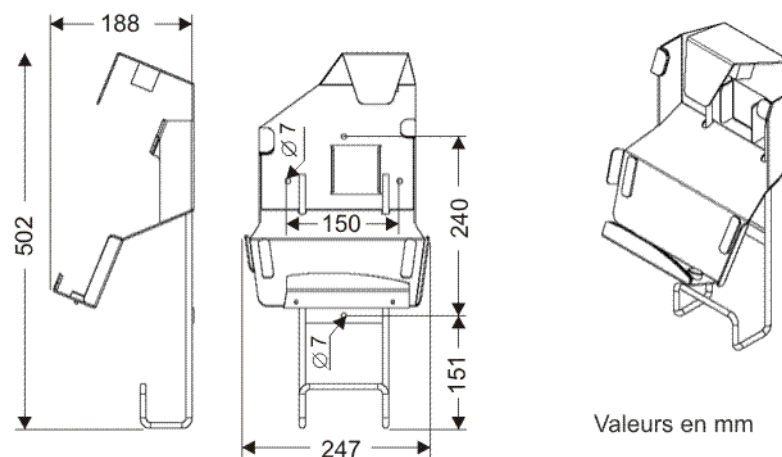
- Porte avec cadre PC env. 180 °

Plage de pivotement armoires juxtaposées :

- Porte env. 155 °

4.7 Dimensions du support KUKA smartPAD (option)

La figure (>>> Fig. 4-5) illustre les dimensions et les cotes de perçage pour la fixation à la commande de robot ou à la grille de protection.



Valeurs en mm

Fig. 4-5: Dimensions et cotes de perçage du support smartPAD

4.8 Cotes de perçage pour la fixation au sol

La figure (>>> Fig. 4-6) illustre les cotes de perçage pour la fixation au sol.

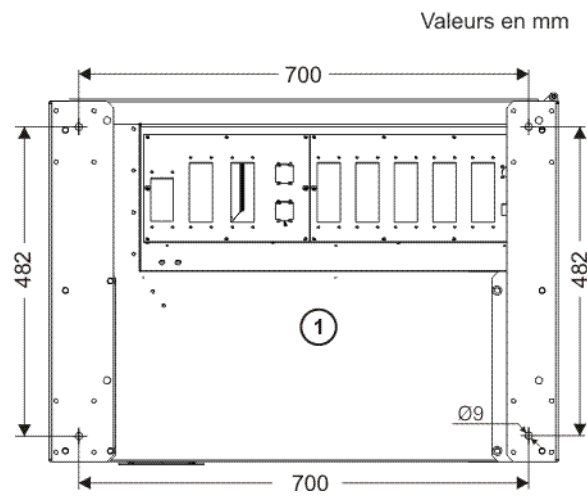


Fig. 4-6: Taraudages pour la fixation au sol

1 Vue d'en bas

4.9 Plaques

Aperçu

Les plaques suivantes sont montées à la commande de robot.



Fig. 4-7: Plaques, 1ère partie

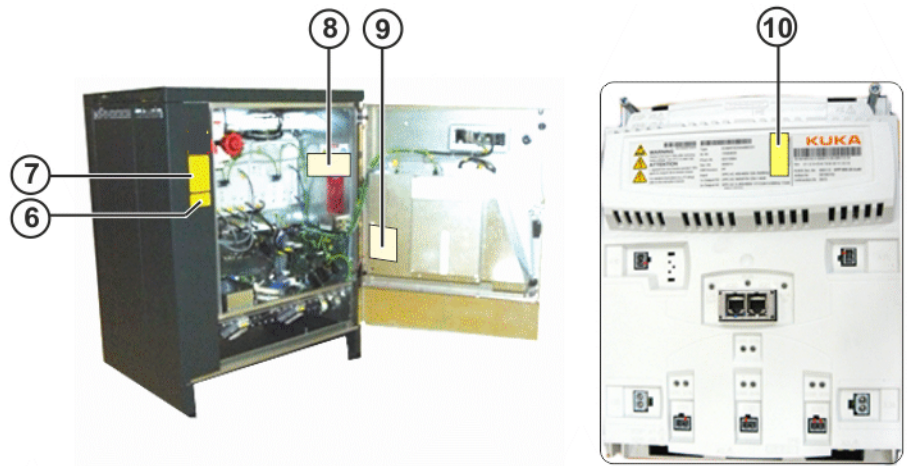
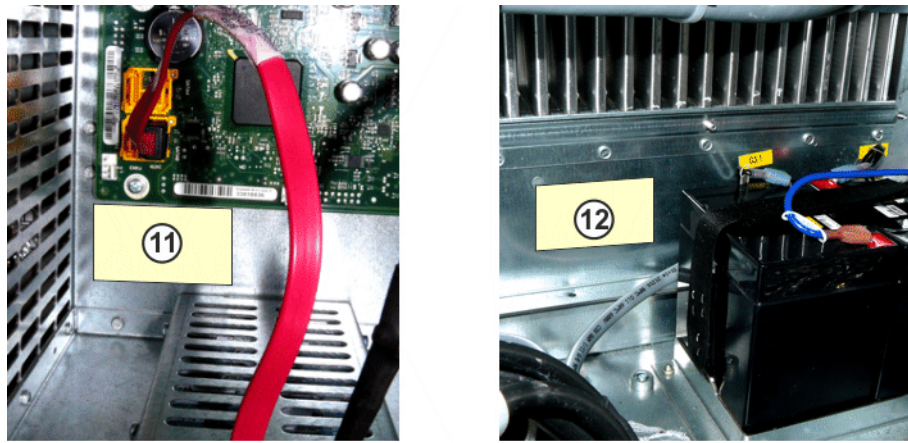


Fig. 4-8: Plaques, 2e partie



⑪	PC-BATTERY REPLACE WITH PILE POUR ORDINATEUR REPLACEZ PAR: PRE CR 2032 3V	⑫	REPLACE WITH: REPLACEZ PAR: 0000115723
---	--	---	--

Fig. 4-9: Plaques, 3e partie

i Les plaques peuvent différer légèrement des exemples représentés en fonction du type d'armoire ou d'une éventuelle mise à jour.

Désignations

N° plaque	Désignation
1	Plaque signalétique de la commande du robot
2	Attention ! Transport
3	Avertissement : surfaces chaudes
4	Avertissement : risque de blessure des mains
5	Danger : risque d'électrocution
6	Danger : Arc
7	Avertissement: tension/courant, évaluation SCCR
8	Danger : lire le manuel
9	Plaque signalétique du PC de commande
10	Danger : ≤ 780 VDC / Temps d'attente : 180 s
11	Remarque : changement de batteries PC
12	Remarque : Changement accus

5 Sécurité

5.1 Généralités

5.1.1 Responsabilité

L'appareil décrit dans le présent document est ou un robot industriel ou un composant de robot industriel.

Composants du robot industriel :

- Manipulateur
- Commande de robot
- Boîtier de programmation portatif
- Câbles de liaison
- Axes supplémentaires (option)
P. ex. unité linéaire, table tournante/basculante, positionneur
- Logiciel
- Options, accessoires

Le robot industriel est construit conformément au niveau actuel de la technique et aux règles techniques reconnues en matière de sécurité. Cependant, l'utilisation non conforme aux fins prévues peut se traduire par des dangers de blessures ou de mort et des dommages du robot industriel et d'autres valeurs matérielles.

Le robot industriel ne doit être utilisé que lorsqu'il est en parfait état technique, en tenant compte de la conformité d'utilisation, de la sécurité et des dangers. Son utilisation doit s'effectuer conformément aux prescriptions du présent document et à la déclaration d'incorporation jointe à la livraison du robot industriel. Les défauts susceptibles de nuire à la sécurité doivent être éliminés sans retard.

Informations relatives à la sécurité

Les informations relatives à la sécurité ne pourront être interprétées en défaveur de la société KUKA Roboter GmbH. Même si toutes les consignes de sécurité sont respectées, on ne peut exclure un dommage corporel ou matériel dû au robot industriel.

Il est interdit de modifier le robot industriel sans autorisation préalable de KUKA Roboter GmbH. Des composants supplémentaires (outils, logiciels, etc.) non compris dans la fourniture KUKA Roboter GmbH peuvent être intégrés dans le robot industriel. Si ces composants provoquent des dommages au robot industriel ou à d'autres valeurs matérielles, la responsabilité en incombera à l'exploitant.

Pour compléter le chapitre de sécurité, on dispose de consignes de sécurité supplémentaires dans cette documentation. Celles-ci doivent également être respectées.

5.1.2 Utilisation du robot industriel conforme aux fins prévues

Le robot industriel est prévu exclusivement pour l'utilisation nommée dans le manuel ou dans les instructions de montage, au chapitre "Affectation".



Pour tout complément d'informations, veuillez consulter le chapitre "Affectation" du manuel ou les instructions de montage du robot industriel.

Tout usage autre ou divergent est considéré comme non conforme et n'est pas autorisé. Dans ce cas, le fabricant décline expressément toute responsa-

bilité pour les dommages éventuels occasionnés. Le risque est à la seule charge de l'exploitant.

La désignation "Usage conforme" s'applique également à l'observation du manuel et des instructions de montage pour chaque composant et en particulier au respect des intervalles de maintenance.

Utilisation non conforme

Toutes les utilisations divergentes des fins prévues sont considérées comme non conformes et sont interdites. Il s'agit, par ex, de :

- Transport de personnes et d'animaux
- Utilisation comme escalier
- Utilisation ne respectant pas les seuils de service
- Utilisation dans un environnement soumis à des risques de déflagration
- Utilisation sans dispositifs de protection supplémentaires
- Utilisation à l'extérieur
- Utilisation dans les mines

5.1.3 Déclaration de conformité CE et déclaration de montage

Avec ce robot industriel, nous avons affaire à une machine incomplète conformément à la directive CE des machines. Le robot industriel ne peut être mis en service que dans les conditions suivantes :

- Le robot industriel est intégré dans une installation.
Ou : le robot industriel compose une installation avec d'autres machines.
Ou : toutes les fonctions de sécurité et les dispositifs de protection indispensables pour une machine complète conformément à la Directive Machines CE ont été complétés sur le robot industriel.
- L'installation répond aux critères imposés par la Directive Machines CE. Ceci a été déterminé par un procédé d'évaluation de conformité.

Déclaration de conformité

L'intégrateur de système doit établir une déclaration de conformité selon la Directive Machines pour l'ensemble de l'installation. La déclaration de conformité est la base de l'identification CE de l'installation. Le robot industriel ne pourra être utilisé que conformément aux directives, lois et normes en vigueur dans le pays en question.

La commande de robot est certifiée CE conformément à la directive CEM et à la directive basse tension.

Déclaration de montage

Le robot industriel est livré en tant que machine incomplète avec une déclaration de montage, conformément à l'annexe II B de la Directive Machines 2006/42/CE. Dans cette déclaration de montage se trouve une liste comprenant les exigences fondamentales respectées selon l'annexe I et les instructions de montage.

La déclaration de montage déclare que la mise en service de la machine incomplète est interdite jusqu'à ce que la machine incomplète soit montée dans une machine ou assemblée avec d'autres pièces pour former une machine correspondant aux exigences de la Directive Machines CE et répondant à la déclaration de conformité CE selon l'annexe II A.

La déclaration de montage reste auprès de l'intégrateur de système en tant que partie de la documentation technique de la machine incomplète.

5.1.4 Termes utilisés

STOP 0, STOP 1 et STOP 2 sont les définitions des stops selon EN 60204-1:2006.

Terme	Description
Enveloppe d'axe	Enveloppe de chaque axe en degrés ou millimètres dans laquelle il peut se déplacer. L'enveloppe d'axe doit être définie pour chaque axe.
Course d'arrêt	Course d'arrêt = course de réaction + course de freinage La course d'arrêt fait partie de la zone de danger.
Enveloppe d'évolution	Le manipulateur peut se déplacer dans l'enveloppe d'évolution. L'enveloppe d'évolution est composée des différentes enveloppes d'axes.
Exploitant (utilisateur)	L'exploitant d'un robot industriel peut être l'entrepreneur, l'employeur ou la personne déléguée responsable de l'exploitation du robot industriel.
Zone de danger	La zone de danger est formée de l'enveloppe d'évolution et des courses d'arrêt.
Durée d'utilisation	La durée d'utilisation d'une pièce importante pour la sécurité commence à partir du moment de la livraison de la pièce au client. La durée d'utilisation n'est pas influencée par le fait que la pièce soit utilisée dans une commande de robot ou à un autre endroit car les pièces importantes pour la sécurité vieillissent également pendant le stockage.
KCP	Le boîtier de programmation portatif KCP (KUKA Control Panel) a toutes les possibilités de commande et d'affichage nécessaires à la commande et à la programmation du robot industriel. La variante du KCP pour KR C4 s'appelle KUKA smartPAD. Cette documentation utilise cependant la désignation générale de KCP.
KRF	K ontrollierte R oboter f ahrt (déplacement contrôlé du robot) KRF est un mode n'étant disponible que si KUKA.SafeOperation ou KUKA.SafeRangeMonitoring sont utilisés. Si le robot a violé un espace surveillé et a été arrêté par la commande de sécurité, le robot pourra être déplacé pour quitter l'espace violé en mode KRF.
Manipulateur	L'ensemble mécanique du robot et l'installation électrique correspondante.
Zone de protection	La zone de protection se trouve hors de la zone de danger.
Arrêt fiable de fonctionnement	L'arrêt fiable de fonctionnement est une surveillance à l'arrêt. Il n'arrête pas le déplacement du robot mais surveille si les axes du robot sont à l'arrêt. Si ceux-ci sont déplacés lors de l'arrêt fiable de fonctionnement, cela déclenche un arrêt de sécurité STOP 0. L'arrêt fiable de fonctionnement peut également être déclenché de façon externe. Lorsqu'un arrêt fiable de fonctionnement est déclenché, la commande du robot active une sortie vers le bus de terrain. La sortie est également activée si tous les axes ne sont pas à l'arrêt au moment du déclenchement et que cela déclenche un arrêt de sécurité STOP 0.
Arrêt de sécurité STOP 0	Arrêt déclenché et effectué par la commande de sécurité. La commande de sécurité arrête immédiatement les entraînements et l'alimentation en tension des freins. Remarque : cette catégorie d'arrêt est désignée en tant qu'arrêt de sécurité 0 dans la documentation.

Terme	Description
Arrêt de sécurité STOP 1	<p>Arrêt déclenché et surveillé par la commande de sécurité. Le freinage est effectué par la partie de la commande du robot qui ne se consacre pas à la sécurité et est surveillé par la commande de sécurité. La commande de sécurité arrête les entraînements et l'alimentation en tension des freins dès que la manipulateur est à l'arrêt.</p> <p>Lorsqu'un arrêt de sécurité STOP 1 est déclenché, la commande du robot active une sortie vers le bus de terrain.</p> <p>L'arrêt de sécurité STOP 1 peut également être déclenché de façon externe.</p> <p>Remarque : cette catégorie d'arrêt est désignée en tant qu'arrêt de sécurité 1 dans la documentation.</p>
Arrêt de sécurité STOP 2	<p>Arrêt déclenché et surveillé par la commande de sécurité. Le freinage est effectué par la partie de la commande du robot qui ne se consacre pas à la sécurité et est surveillé par la commande de sécurité. Les entraînements restent en service et les freins sont desserrés. Un arrêt fiable de fonctionnement est déclenché dès que le manipulateur est à l'arrêt.</p> <p>Lorsqu'un arrêt de sécurité STOP 2 est déclenché, la commande du robot active une sortie vers le bus de terrain.</p> <p>L'arrêt de sécurité STOP 2 peut également être déclenché de façon externe.</p> <p>Remarque : cette catégorie d'arrêt est désignée en tant qu'arrêt de sécurité 2 dans la documentation.</p>
Catégorie de stop 0	<p>Les entraînements sont arrêtés immédiatement et les freins sont serrés. Le manipulateur et les axes supplémentaires (option) effectuent un freinage proche de la trajectoire.</p> <p>Remarque : cette catégorie de stop est désignée en tant que STOP 0 dans la documentation.</p>
Catégorie de stop 1	<p>Le manipulateur et les axes supplémentaires (option) effectuent un freinage conforme à la trajectoire.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Mode T1 : les entraînements sont désactivés dès que le robot est à l'arrêt et au plus tard après 680 ms. ■ Modes T2, AUT, AUT EXT : Les entraînements sont arrêtés après 1,5 sec. <p>Remarque : cette catégorie de stop est désignée en tant que STOP 1 dans la documentation.</p>
Catégorie de stop 2	<p>Les entraînements ne sont pas arrêtés et les freins ne sont pas serrés. Le manipulateur et les axes supplémentaires (option) freinent avec une rampe de freinage conforme à la trajectoire.</p> <p>Remarque : cette catégorie de stop est désignée en tant que STOP 2 dans la documentation.</p>
Intégrateur de système (intégrateur d'installation)	<p>Les intégrateurs de système sont chargés d'intégrer le robot industriel dans une installation conformément à la sécurité et de le mettre ensuite en service.</p>
T1	Mode de test "Manuel Vitesse Réduite" (≤ 250 mm/s).
T2	Mode de test "Manuel Vitesse Elevée" (> 250 mm/s autorisé)
Axe supplémentaire	Axe de déplacement n'appartenant pas au manipulateur mais piloté par la commande du robot. Par ex. unité linéaire, table tournante/basculante, Posiflex KUKA.

5.2 Personnel

Les personnes ou groupes de personnes suivantes sont définies pour le robot industriel :

- Exploitant
- Personnel



Toute personne travaillant sur le robot industriel doit être familiarisée avec la documentation comprenant le chapitre de sécurité du robot industriel.

Exploitant

L'exploitant doit respecter les consignes et règlements concernant la sécurité des travailleurs. Il s'agit, par ex., des points suivants :

- L'exploitant doit garantir la surveillance.
- L'exploitant doit effectuer des formations à des intervalles déterminés.

Personnel

Le personnel doit être informé du type et de l'étendue des travaux, ainsi que des dangers possibles, avant de commencer ces travaux. Les sessions d'informations doivent être répétées régulièrement. Des sessions d'information sont également nécessaires après chaque incident particulier ou après des modifications techniques.

Font partie du personnel :

- l'intégrateur de système
- les utilisateurs, divisés comme suit :
 - le personnel de mise en service, de maintenance et de service
 - l'opérateur
 - le personnel d'entretien



La mise en place, l'échange, le réglage, la commande, la maintenance et la réparation devront se faire exclusivement d'après les directives du manuel ou des instructions de montage du composant respectif du robot industriel et ne devront être confiées qu'à un personnel qualifié et formé en conséquence.

Intégrateur de système

Le robot industriel est à intégrer par l'intégrateur de système dans l'installation en respectant la sécurité.

Responsabilités de l'intégrateur de système :

- Mise en place du robot industriel
- Connexion du robot industriel
- Exécution de l'analyse des dangers
- Utilisation des fonctions de sécurité et des dispositifs de protection nécessaires
- Etablissement de la déclaration de conformité
- Pose du sigle CE
- Création du manuel pour l'installation

Utilisateur

L'utilisateur doit remplir les conditions suivantes :

- L'utilisateur doit être formé pour les tâches à exécuter.
- Seul un personnel qualifié est en droit de travailler sur le robot industriel. Il s'agit de personnes en mesure d'évaluer les tâches à exécuter et de reconnaître les dangers potentiels par suite de leur formation, connaissances, expériences et maîtrise des normes en vigueur correspondantes.

Exemple

Les tâches du personnel peuvent être affectées selon le tableau suivant.

Tâches	Opérateur	Programmeur	Intégrateur de système
Commande de robot marche/arrêt	x	x	x
Lancement du programme	x	x	x
Sélection du programme	x	x	x
Sélection du mode	x	x	x
Mesure (Tool, Base)		x	x
Calibration du manipulateur		x	x
Configuration		x	x
Programmation		x	x
Mise en service			x
Maintenance			x
Réparations			x
Mise hors service			x
Transport			x



Seul un personnel qualifié est autorisé à travailler sur les systèmes électrique et mécanique du robot industriel.

5.3 Enveloppe d'évolution, zones de protection et de danger

Les enveloppes d'évolution doivent être limitées à la taille minimum requise. Une enveloppe d'évolution est à protéger par des dispositifs de protection.

Les dispositifs de protection (par ex. portes de protection) doivent se trouver dans la zone de protection. Lors d'un stop, le manipulateur et les axes supplémentaires (option) freinent et s'arrêtent dans la zone de danger.

La zone de danger est formée de l'enveloppe d'évolution et des courses d'arrêt du manipulateur et des axes supplémentaires (option). Cette zone est à limiter par des dispositifs de protection séparateurs pour exclure tout dommage matériel ou corporel.

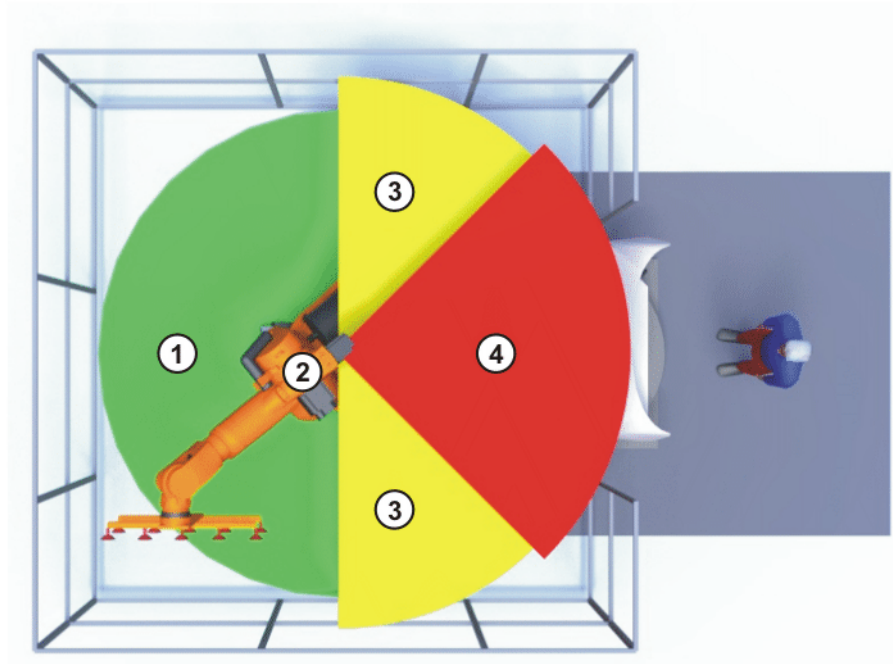


Fig. 5-1: Exemple enveloppe axe A1

- | | | | |
|---|-----------------------|---|--------------------|
| 1 | Enveloppe d'évolution | 3 | Course d'arrêt |
| 2 | Manipulateur | 4 | Zone de protection |

5.4 Déclencheurs de réactions de stop

Les réactions du robot industriel au stop sont exécutées en fonction de la commande ou comme réaction à la surveillance et aux messages de défaut. Les tableaux suivants précisent les réactions au stop en fonction du mode de fonctionnement réglé.

Déclencheur	T1, T2, KRF	AUT, AUT EXT
Lâcher la touche Start	STOP 2	-
Actionner la touche "STOP"	STOP 2	
Entraînements ARRÊT	STOP 1	
L'entrée "Autorisation de déplacement" est annulée	STOP 2	
Arrêt de la commande de robot (panne de secteur)	STOP 0	
Défaut interne dans la partie de la commande de robot non consacrée à la sécurité	STOP 0 ou STOP 1 (en fonction de la cause du défaut)	
Changement de mode pendant le fonctionnement	Arrêt de sécurité 2	
Ouverture de la porte de protection (protection opérateur)	-	Arrêt de sécurité 1
Libération de l'interrupteur d'homme mort	Arrêt de sécurité 2	-

Déclencheur	T1, T2, KRF	AUT, AUT EXT
Enfoncement de l'inter-rupteur d'homme mort ou défaut	Arrêt de sécurité 1	-
Actionnement de l'ARRET D'URGENCE	Arrêt de sécurité 1	
Défaut dans la commande de sécurité ou la périphérie de la commande de sécurité	Arrêt de sécurité 0	

5.5 Fonctions de sécurité

5.5.1 Aperçu des fonctions de sécurité

Le robot industriel dispose des fonctions de sécurité suivantes :

- Sélection des modes
- Protection opérateur (= connexion pour le verrouillage de dispositifs de protection séparateurs)
- Dispositif d'ARRET D'URGENCE
- Dispositif d'homme mort
- Arrêt fiable de fonctionnement externe
- Arrêt de sécurité externe 1 (pas pour la variante de commande "KR C4 compact")
- Arrêt de sécurité externe 2
- Surveillance de la vitesse en mode T1
- Lampe "Entraînements prêts"

Les fonctions de sécurité du robot industriel répondent aux critères suivants :

- **Catégorie 3** et **niveau de performance d** selon EN ISO 13849-1:2008
- **SIL 2** selon EN 62061

Les critères ne sont cependant respectés que si la condition suivante est remplie :

- Le dispositif d'ARRET D'URGENCE est actionné au moins tous les 6 mois.

Les composants suivants sont associés aux fonctions de sécurité :

- Commande de sécurité au PC de commande
- KUKA Control Panel (KUKA smartPAD)
- Cabinet Control Unit (CCU)
- Résolveur convertisseur numérique (RDC)
- KUKA Power Pack (KPP)
- KUKA Servo Pack (KSP)
- Safety Interface Board (SIB) (si utilisée)

Des interfaces vers les composants à l'extérieur du robot industriel et vers d'autres commandes de robots existent également.



Sans fonctions de sécurité et dispositifs de protection opérationnels, le robot industriel peut être la cause d'un dommage matériel ou corporel. Si des fonctions de sécurité ou des dispositifs de protection sont désactivés ou démontés, il est interdit d'exploiter le robot industriel.



Les fonctions de sécurité de l'ensemble de l'installation doivent être planifiées et exposées lors de la planification de l'installation. Le robot industriel doit être intégré dans le système de sécurité de l'ensemble de l'installation.

5.5.2 Commande de sécurité

La commande de sécurité est une unité à l'intérieur du PC de commande. Elle relie des signaux concernant la sécurité et des surveillances concernant la sécurité.

Fonctions de la commande de sécurité :

- Arrêter les entraînements, serrer les freins
- Surveillance de la rampe de freinage
- Surveillance de l'arrêt (après un stop)
- Surveillance de la vitesse en mode T1
- Evaluation des signaux concernant la sécurité
- Activation de sorties consacrées à la sécurité

5.5.3 Sélection des modes

Le robot industriel peut être exploité dans les modes suivants :

- Manuel Vitesse Réduite (T1)
- Manuel Vitesse Elevée (T2)
- Automatique (AUT)
- Automatique Externe (AUT EXT)
- KRF



Ne pas changer de mode lorsqu'un programme est en cours de traitement. Si le mode est changé alors qu'un programme est en cours de traitement, le robot industriel s'arrête avec un arrêt de sécurité 2.

Mode	Utilisation	Vitesses
T1	Pour le mode de test, la programmation et l'apprentissage	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vérification de programme : Vitesse programmée, maximum 250 mm/s ■ Mode manuel : Vitesse en mode manuel, maximum 250 mm/s
T2	Pour mode de test	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vérification de programme : Vitesse programmée ■ Mode manuel : Impossible
AUT	Pour robot industriel sans commande prioritaire	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mode de programme : Vitesse programmée ■ Mode manuel : Impossible

Mode	Utilisation	Vitesses
AUT EXT	Pour robot industriel avec commande prioritaire, par ex. API	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mode de programme : Vitesse programmée ■ Mode manuel : Impossible
KRF	<p>KRF n'est disponible que si KUKA.SafeOperation ou KUKA.SafeRangeMonitoring sont utilisés.</p> <p>Si le robot a violé un espace surveillé et a été arrêté par la commande de sécurité, le robot pourra être déplacé pour quitter l'espace violé en mode KRF.</p> <p>Vitesses comme pour T1</p>	

5.5.4 Protection opérateur

Le signal "Protection opérateur" sert à verrouiller des dispositifs de protection séparateurs tels que des portes de protection. Le mode automatique n'est pas possible sans ce signal. En cas de perte de signal pendant le mode automatique (par ex. une porte de protection est ouverte), le manipulateur s'arrête avec un arrêt de sécurité 1.

En modes "Manuel, Vitesse Réduite" (T1), "Manuel, Vitesse Elevée" (T2) et KRF, la protection opérateur est inactive.

<p>⚠ AVERTISSEMENT</p> <p>Après une perte de signal, il ne faut pas continuer en mode Automatique uniquement en fermant le dispositif de protection mais également en effectuant un acquittement. L'intégrateur de système doit veiller à ce que cela soit respecté. Ceci permet d'éviter que le mode Automatique soit poursuivi par inadvertance, par ex. lors de la fermeture de la porte de protection, alors que des personnes se trouvent dans la zone de danger.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ L'acquiescement doit être conçu de façon à ce qu'un contrôle réel de la zone de danger puisse être effectué auparavant. Les acquiescements ne permettant pas ceci (par ex. parce qu'ils suivent automatiquement la fermeture du dispositif de protection) ne sont pas autorisés. ■ Des dangers de mort, des risques de blessures graves ou de dommages matériels importants peuvent s'ensuivre si cela n'est pas respecté.

5.5.5 Dispositif d'ARRET D'URGENCE

Le dispositif d'ARRET D'URGENCE du robot industriel est l'appareil d'ARRET D'URGENCE au KCP. L'appareil doit être actionné en cas de situation dangereuse ou en cas d'urgence.

Réactions du robot industriel lorsque l'appareil d'ARRET D'URGENCE est actionné :

- Le manipulateur et les axes supplémentaires (option) s'arrêtent avec un arrêt de sécurité 1.

Pour pouvoir poursuivre le service, il faut déverrouiller l'appareil d'ARRET D'URGENCE en le tournant.

<p>⚠ AVERTISSEMENT</p> <p>Les outils et autres dispositifs reliés avec le manipulateur doivent être intégrés dans le circuit d'ARRET D'URGENCE côté installation si il peuvent provoquer des dangers. Des dangers de mort, des risques de blessures graves ou de dommages matériels importants peuvent s'ensuivre si cela n'est pas respecté.</p>
--

Au moins un dispositif d'ARRET D'URGENCE externe doit toujours être installé. Ceci permet de disposer d'un dispositif d'ARRET D'URGENCE même lorsque le KCP est déconnecté.

(>>> 5.5.7 "Dispositif d'ARRET D'URGENCE externe" Page 63)

5.5.6 Déconnexion de la commande de sécurité prioritaire

Lorsque la commande de robot est reliée avec une commande de sécurité prioritaire, cette liaison est obligatoirement interrompue dans les cas suivants :

- Arrêt de la commande du robot via l'interrupteur principal ou dû à une autre coupure de tension.
Ce faisant, que le type de lancement **Dém. à froid** ou **Mode veille** soit sélectionné n'a aucune importance.
- Arrêt de la commande de robot via smartHMI.
- Activation d'un projet WorkVisual à partir de WorkVisual ou directement sur la commande de robot.
- Modifications sous **Mise en service > Configuration du réseau**.
- Modifications sous **Configuration > Configuration de sécurité**.
- **Driver E/S > Reconfigurer**
- Restauration d'archives.

Effets de l'interruption :

- Si l'interface X11 est utilisée, cela déclenche un ARRET D'URGENCE pour l'ensemble de l'installation.
- Si l'interface de sécurité Ethernet est utilisée, la commande de sécurité KUKA génère ce faisant un signal faisant en sorte que la commande prioritaire ne déclenche pas d'ARRET D'URGENCE pour l'ensemble de l'installation.

⚠ AVERTISSEMENT Si l'interface de sécurité Ethernet est utilisée :
Dans l'évaluation des risques, l'intégrateur de système doit prendre en compte que le fait que l'arrêt de la commande de robot ne déclenche pas d'ARRET D'URGENCE de l'ensemble de l'installation peut éventuellement représenter un danger et comment remédier à ce danger.
Des dangers de mort, des risques de blessures graves ou de dommages matériels importants peuvent s'ensuivre si cela n'est pas pris en compte.

⚠ AVERTISSEMENT Lorsqu'une commande de robot est désactivée, le dispositif d'ARRET D'URGENCE au KCP n'est pas opérationnel. L'exploitant doit garantir que le KCP soit recouvert ou retiré de l'installation. Cela permet d'éviter des confusions entre les dispositifs d'ARRET D'URGENCE actifs ou inactifs.
Des dangers de mort, des risques de blessures graves de personnes ou de dommages matériels importants peuvent s'ensuivre si cette mesure n'est pas prise.

5.5.7 Dispositif d'ARRET D'URGENCE externe

Des dispositifs d'ARRET D'URGENCE doivent être disponibles à chaque station pouvant déclencher un déplacement du robot ou une autre situation susceptible de provoquer des dangers. L'intégrateur de système doit garantir cela.

Un dispositif d'ARRET D'URGENCE externe au moins doit être installé. Ceci permet de disposer d'un dispositif d'ARRET D'URGENCE même lorsque le KCP est déconnecté.

Les dispositifs d'ARRET D'URGENCE externes sont connectés via l'interface client. Les dispositifs d'ARRET D'URGENCE externes ne sont pas compris dans la livraison du robot industriel.

5.5.8 Dispositif d'homme mort

Le dispositif d'homme mort du robot industriel est composé des interrupteurs d'homme mort au KCP.

Le KCP comprend 3 interrupteurs d'homme mort. Les interrupteurs d'homme mort ont trois positions :


- Non enfoncé
- Position moyenne
- Enfoncé (Position panique)

En modes de test et en mode KRF, le manipulateur ne pourra être déplacé que si un interrupteur d'homme mort est maintenu en position moyenne.

- Le fait de lâcher l'interrupteur d'homme mort déclenche un arrêt de sécurité 2.
- Le fait d'enfoncer l'interrupteur d'homme mort déclenche un arrêt de sécurité 1.
- Il est possible de maintenir brièvement 2 interrupteurs d'homme mort simultanément en position moyenne. Ceci permet de passer d'un interrupteur d'homme mort à l'autre. Si 2 interrupteurs d'homme mort restent simultanément en position moyenne pour une durée plus longue, cela provoque après quelques secondes un arrêt de sécurité.


En cas de dysfonctionnement d'un interrupteur d'homme mort (blocage), le robot industriel peut être arrêté avec les méthodes suivantes :

- Enfoncer l'interrupteur d'homme mort
- Actionner le dispositif d'ARRET D'URGENCE
- Lâcher la touche Start

 **AVERTISSEMENT** Les interrupteurs d'homme mort ne doivent pas être fixés avec des rubans adhésifs ou d'autres moyens auxiliaires ou être manipulés d'une autre façon.
Conséquence : mort, risque de dommage matériel ou corporel.

5.5.9 Dispositif d'homme mort externe

Un dispositif d'homme mort externe est indispensable si plusieurs personnes doivent se trouver dans la zone de danger du robot industriel. Ils sont connectés à la commande du robot via une interface.

 Le chapitre "Planification" du manuel et des instructions de montage de la commande de robot explique quelle interface permet de connecter les dispositifs d'homme mort externes.


Les dispositifs d'homme mort externes ne sont pas compris dans la livraison du robot industriel.

5.5.10 Arrêt fiable de fonctionnement externe

L'arrêt fiable de fonctionnement peut être déclenché avec une entrée à l'interface client. L'état reste tel quel tant que le signal externe est sur FALSE. Si le signal externe passe sur TRUE, le manipulateur peut à nouveau être déplacé. Aucun acquittement n'est nécessaire.

5.5.11 Arrêt de sécurité externe 1 et arrêt de sécurité externe 2

L'arrêt de sécurité 1 et l'arrêt de sécurité 2 peuvent être déclenchés par une entrée de l'interface client. L'état reste tel quel tant que le signal externe est sur FALSE. Si le signal externe passe sur TRUE, le manipulateur peut à nouveau être déplacé. Aucun acquittement n'est nécessaire.

 Avec la variante de commande "KR C4 compact", l'arrêt de sécurité externe 1 n'est pas disponible.

5.5.12 Surveillance de la vitesse en mode T1 et KRF

En mode T1 et KRF, la vitesse est surveillée au CDO. Si, par erreur, la vitesse devait dépasser 250 mm/s, un arrêt de sécurité 0 est déclenché.

5.5.13 Lampe "Entraînements prêts"

Fonction

La lampe "Entraînements prêts" est allumée dans les cas suivants :

- Lorsque les entraînements de la commande sont prêts et que le manipulateur peut être mis en mouvement avec une seule action.
- Lorsque les entraînements sont actifs.

L'action pouvant mettre le manipulateur en mouvement dépend du mode :


- T1/T2 : appuyer sur une touche de déplacement ou sur la touche Start
- Mode AUT : appuyer sur la touche Start
- Mode AUT EXT : signal venant de la commande prioritaire

Intégration

L'intégrateur de système doit intégrer la lampe dans l'installation. La lampe n'est pas comprise dans la fourniture du robot industriel. La lampe et le kit pour le câblage doivent être achetés chez KUKA Roboter GmbH.

Matériel :

La lampe doit être montée au robot ou à l'installation de façon à être bien visible pour l'opérateur et pour le personnel travaillant sur l'installation.

 Des informations concernant la connexion de la lampe sont fournies dans les instructions de montage ou le manuel de la commande du robot.

Logiciel :

Dans le logiciel KUKA System Software, aux **Options de matériel**, régler la valeur **avec KRC** dans le champ **Connexion du contacteur de périphérie (US2)**.

(>>> 8.14 "Configuration de la lampe "Entraînements prêts" dans le logiciel système" Page 126)

Contrôle

Avant de pénétrer dans la zone de danger, il faut toujours tester le fonctionnement de la lampe.

(>>> "Tester la lampe "Entraînements prêts"" Page 71)

5.6 Equipement de protection supplémentaire

5.6.1 Mode pas à pas

La commande de robot ne peut traiter un programme en mode pas à pas que dans les modes "Manuel, Vitesse Réduite" (T1) et "Manuel, Vitesse Elevée" (T2) et KRF. Cela signifie : un interrupteur d'homme mort et la touche de start doivent être maintenus appuyés afin de pouvoir traiter un programme.

- Le fait de lâcher l'interrupteur d'homme mort déclenche un arrêt de sécurité 2.
- Le fait d'enfoncer l'interrupteur d'homme mort déclenche un arrêt de sécurité 1.
- Le fait de lâcher la touche Start déclenche un STOP 2.

5.6.2 Butées logicielles

Les enveloppes de tous les axes du manipulateur et du positionneur sont limitées par des butées logicielles réglables. Ces butées logicielles doivent seulement protéger la machine. Il faut les régler de telle manière que le manipulateur / le positionneur ne puisse accoster les butées mécaniques.

Les butées logicielles sont réglées lors de la mise en service d'un robot industriel.



Pour tout complément d'information à ce sujet, veuillez consulter le manuel de programmation et de commande.

5.6.3 Butées mécaniques

Les enveloppes des axes majeurs et des axes du poignet du manipulateur sont limitées en partie par des butées mécaniques, en fonction de la variante du robot.

D'autres butées mécaniques peuvent être montées aux axes supplémentaires.

AVIS

Si le manipulateur ou un axe supplémentaire entre en collision avec un obstacle ou une butée mécanique ou la limitation de l'enveloppe d'axe, le robot industriel peut être endommagé. Le manipulateur doit être mis hors service et il faudra consulter KUKA Roboter GmbH avant la remise en service (>>> 14 "SAV KUKA " Page 191).

5.6.4 Limitation mécanique de l'enveloppe de l'axe (option)

Certains manipulateurs peuvent être dotés de limitations mécaniques de l'enveloppe des axes A1 à A3. Ces limitations réglables limitent l'enveloppe d'évolution au minimum indispensable. On augmente ainsi la protection du personnel et de l'installation.

Pour les manipulateurs qui ne sont pas prévus pour être équipés avec des limitations mécaniques de l'enveloppe des axes, il faudra concevoir l'enveloppe d'évolution de façon à ce qu'il n'y ait aucun risque de dommage personnel ou matériel, même sans limitations mécaniques de l'enveloppe d'évolution.

Si cela n'est pas possible, l'enveloppe d'évolution doit être limitée avec des barrages photoélectriques, des rideaux lumineux ou des obstacles. Aux endroits de chargement et de transfert, veiller à ce qu'il n'y ait pas de formation de zones d'usure ou d'écrasement.



Cette option n'est pas disponible pour tous les modèles de robots. Il est possible de se renseigner auprès de KUKA Roboter GmbH pour obtenir des informations concernant certains modèles de robots.

5.6.5 Surveillance de l'enveloppe de l'axe (option)

Certains manipulateurs peuvent être dotés de surveillances à deux canaux de l'enveloppe d'évolution des axes majeurs A1 à A3. Les axes du positionneur peuvent être équipés d'autres surveillances d'enveloppes. Une telle surveillance peut être réglée pour définir et surveiller la zone de protection d'un axe. On augmente ainsi la protection du personnel et de l'installation.



Cette option n'est pas disponible pour tous les modèles de robots. Il est possible de se renseigner auprès de KUKA Roboter GmbH pour obtenir des informations concernant certains modèles de robots.

5.6.6 Options pour le déplacement du manipulateur sans commande de robot

Description

Afin de pouvoir déplacer manuellement le manipulateur après un accident ou une panne, on dispose des options suivants :

- Dispositif de dégagement (option)
Un tel dispositif peut être utilisé pour les moteurs d'entraînement des axes majeurs et, selon le robot, également pour les moteurs d'entraînement des axes du poignet.
- Appareil d'ouverture des freins (option)
L'appareil d'ouverture des freins est prévu pour des variantes de robots dont les moteurs ne sont pas libres d'accès.
- Déplacement des axes du poignet manuellement
Avec la variante de la catégorie de faibles charges, un dispositif de dégagement pour les axes du poignet n'est pas disponible. N'est pas nécessaire car les axes du poignet peuvent être déplacé manuellement.

Les options ne doivent être utilisés qu'en cas d'urgence et de situation exceptionnelle (par exemple, pour dégager une personne).



Il est possible de se renseigner auprès de KUKA Roboter GmbH pour obtenir des informations concernant la disponibilité de certains options pour certains modèles de robots.



ATTENTION

Lors du service, les moteurs atteignent des températures pouvant donner lieu à des brûlures. Éviter tout contact. Il faut donc prendre des mesures de protection appropriées, par ex. porter des gants de protection.

Procédure

Déplacer le manipulateur avec le dispositif de dégagement :

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

Respecter strictement la procédure suivante !

1. Arrêter la commande du robot pour la protéger contre toute remise en service interdite (par ex. avec un cadenas).
2. Retirer la protection placée sur le moteur.

3. Monter le dispositif de dégagement sur le moteur correspondant et déplacer l'axe dans le sens souhaité.

Les sens sont identifiés par des flèches sur les moteurs. Dans ce cas, il faut surmonter la résistance du frein moteur mécanique et, le cas échéant, des charges supplémentaires aux axes.

AVERTISSEMENT Lorsque l'on déplace un axe avec le dispositif de dégagement, le frein moteur peut être endommagé. Cela peut causer un dommage corporel ou matériel. Après avoir utilisé le dispositif de dégagement, le moteur doit être remplacé.

AVERTISSEMENT Si un axe du robot a été déplacé avec le dispositif de dégagement, il faudra recalibrer tous les axes du robot. Si cela n'est pas respecté, des risques de blessures graves ou de dommages matériels peuvent s'ensuivre.

Procédure

Déplacer le manipulateur avec l'appareil d'ouverture des freins :

AVERTISSEMENT L'utilisation de l'appareil d'ouverture des freins peut provoquer des mouvements inattendus du robot, par exemple un affaissement des axes. Pendant l'utilisation de l'appareil d'ouverture des freins, il faudra prendre garde à de tels mouvements afin d'éviter des blessures ou des dommages matériels. Il est interdit de se trouver sous des axes en mouvement.

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ Respecter strictement la procédure suivante !

1. Arrêter la commande du robot pour la protéger contre toute remise en service interdite (par ex. avec un cadenas).
2. Connecter l'appareil d'ouverture des freins à l'embase du robot :
Retirer le connecteur X30 existant de l'interface A1. Connecter le connecteur X20 de l'appareil d'ouverture des freins à l'interface A1.
3. Sélectionner les freins à ouvrir (axes majeurs, axes du poignet) avec l'interrupteur de sélection à l'appareil d'ouverture des freins.
4. Appuyer sur le bouton-poussoir de l'appareil de commande portatif.
Les freins des axes majeurs ou des axes du poignet s'ouvrent et le robot peut être déplacé manuellement.

i Pour tout complément d'information concernant l'appareil d'ouverture des freins, veuillez consulter la documentation de l'appareil d'ouverture des freins.

5.6.7 Identifications au robot industriel

Toutes les plaques, remarques, symboles et repères font partie du système de sécurité du robot industriel. Il est interdit de les enlever ou de les modifier.

Identifications au robot industriel :

- Plaques de puissance
- Avertissements
- Symboles relatifs à la sécurité
- Plaques indicatrices
- Repères des câbles
- Plaques signalétiques



Pour tout complément d'information à ce sujet, veuillez consulter les caractéristiques techniques dans le manuel ou les instructions de montage des composants du robot industriel.

5.6.8 Dispositifs de protection externes

Eviter l'entrée de personnes dans la zone de danger du robot industriel à l'aide de dispositifs de protection. L'intégrateur de système doit veiller à ce que cela soit respecté.

Les dispositifs de protection séparateurs doivent remplir les conditions suivantes :

- Ils correspondent aux exigences de la norme EN 953.
- Ils empêchent l'entrée de personnes dans la zone de danger et ne peuvent pas être franchis facilement.
- Ils sont fixés de façon fiable et peuvent résister aux forces prévisibles apparaissant lors de l'exploitation ou provenant de l'environnement.
- Ils ne représentent pas de danger et ne peuvent pas provoquer de danger.
- L'écart minimum avec la zone de danger est à respecter.

Les portes de protection (portes de maintenance) doivent remplir les conditions suivantes :

- Leur nombre est limité au minimum nécessaire.
- Les verrouillages (par ex. les interrupteurs de portes de protection) sont reliés à l'entrée protection opérateur de la commande du robot par les appareils de commutation des portes de protection ou l'API de sécurité.
- Les appareils de commutation, les interrupteurs et le type de circuit correspondent aux exigences du niveau de performance d et de la catégorie 3 selon la norme EN 13849-1.
- En fonction du risque : la porte de protection est bloquée également avec une fermeture ne permettant l'ouverture de la porte de protection que lorsque le manipulateur est arrêté de façon fiable.
- Le bouton pour acquitter la porte de protection est installé à l'extérieur de la zone définie par les dispositifs de protection.



Pour tout complément d'information à ce sujet, veuillez consulter les normes et directives correspondantes. La norme EN 953 en fait également partie.

Autres dispositifs de protection

Les autres dispositifs de protection doivent être intégrés dans l'installation conformément aux normes et directives en vigueur.

5.7 Aperçu des modes et des fonctions de protection

Le tableau suivant indique les modes avec lesquels les fonctions de protection sont actives.

Fonctions de protection	T1, KRF	T2	AUT	AUT EXT
Protection opérateur	-	-	actif	actif
Dispositif d'ARRET D'URGENCE	actif	actif	actif	actif
Dispositif d'homme mort	actif	actif	-	-
Vitesse réduite lors de vérification de programme	actif	-	-	-

Fonctions de protection	T1, KRF	T2	AUT	AUT EXT
Mode pas à pas	actif	actif	-	-
Butées logicielles	actif	actif	actif	actif
Lampe "Entraînements prêts"	actif	actif	actif	actif

5.8 Mesures de sécurité

5.8.1 Mesures générales de sécurité

Le robot industriel ne doit être utilisé que lorsqu'il est en parfait état technique, en tenant compte de la conformité d'utilisation, de la sécurité et des dangers. Un dommage matériel ou corporel peut être la conséquence d'une erreur.

Même si la commande est arrêtée et bloquée, il faut s'attendre à des mouvements du robot industriel. Un faux montage (par ex. surcharge) ou des défauts mécaniques (par ex. défaut des freins) peuvent se traduire par un affaissement du manipulateur ou des axes supplémentaires. Si l'on travaille sur un robot industriel hors service, il faut amener le manipulateur et les axes supplémentaires en position, au préalable, de manière à ce qu'ils ne puissent bouger d'eux-mêmes, avec ou sans effet de la charge. Si ceci ne peut être exclu, il faut prévoir un support adéquat pour le manipulateur et les axes supplémentaires.

⚠ DANGER Sans fonctions de sécurité et dispositifs de protection opérationnels, le robot industriel peut être la cause d'un dommage matériel ou corporel. Si des fonctions de sécurité ou des dispositifs de protection sont désactivés ou démontés, il est interdit d'exploiter le robot industriel.

⚠ AVERTISSEMENT La présence d'une personne sous l'ensemble mécanique du robot peut provoquer la mort ou de graves blessures. C'est la raison pour laquelle il est interdit de se trouver sous l'ensemble mécanique du robot !

⚠ ATTENTION Lors du service, les moteurs atteignent des températures pouvant donner lieu à des brûlures. Éviter tout contact. Il faut donc prendre des mesures de protection appropriées, par ex. porter des gants de protection.

KCP

L'exploitant doit garantir que le robot industriel avec le KCP ne soient commandés que par un personnel autorisé.

Si plusieurs KCP sont connectés à une installation, il faut veiller à ce que chaque KCP soit affecté sans équivoque au robot industriel lui correspondant. Aucune confusion ne doit avoir lieu.

⚠ AVERTISSEMENT L'exploitant doit garantir que les KCP désaccouplés soient immédiatement retirés de l'installation et gardés hors de vue et de portée du personnel travaillant sur le robot industriel. Cela permet d'éviter des confusions entre les dispositifs d'ARRÊT D'URGENCE actifs ou inactifs. Des dangers de mort, des risques de blessures graves ou de dommages matériels importants peuvent s'ensuivre si cela n'est pas respecté.

Tester la lampe "Entraînements prêts" Avant de pénétrer dans la zone de danger, il faut toujours tester le fonctionnement de la lampe "Entraînements prêts".

1. Sélectionner le mode T1.
2. Mettre l'interrupteur d'homme mort en position moyenne.
3. Relâcher l'interrupteur d'homme mort.

Le test est effectué avec succès si la lampe s'allume à l'opération 2 et s'éteint à nouveau à l'opération 3.

Si le test n'est pas effectué avec succès, il est interdit de pénétrer dans la zone de danger sauf pour effectuer des travaux sur la lampe.

Modifications Après toute modification du robot industriel, il faudra vérifier si le niveau de sécurité nécessaire est garanti. Pour ce contrôle, il faut respecter les règlements concernant la sécurité des travailleurs du pays ou de la région en question. De plus, tester tous les circuits électriques de sécurité quant à leur fonctionnement fiable.

Tout nouveau programme ou programme modifié est d'abord à tester en mode "Manuel Vitesse Réduite" (T1).

Si des modifications ont été effectuées sur le robot industriel, les programmes existants doivent tout d'abord être testés en mode "Manuel Vitesse Réduite" (T1). Ceci est valable pour tous les composants du robot industriel et inclus également les modifications effectuées sur le logiciel et les réglages de configuration.

Pannes En cas de panne du robot industriel, procéder comme suit :

- Arrêter la commande du robot pour la protéger contre toute remise en service interdite (par ex. avec un cadenas).
- Signaler la panne par une plaque avec la remarque adéquate.
- Tenir un livre des défauts et pannes.
- Éliminer la panne et contrôler le fonctionnement.

5.8.2 Transport

Manipulateur La position prescrite pour le transport du manipulateur doit être observée. Le transport doit se faire conformément au manuel et aux instructions de montage du manipulateur.

Commande de robot La position prescrite pour le transport de la commande de robot doit être observée. Le transport doit se faire conformément au manuel et aux instructions de montage de la commande de robot.

Tout choc ou toute secousse lors du transport est à éviter pour exclure un endommagement de la commande de robot.

Axe supplémentaire (option) La position prescrite pour le transport de l'axe supplémentaire (par ex. unité linéaire, table tournante/basculante, positionneur KUKA) doit être observée. Le transport doit se faire conformément au manuel et aux instructions de montage de l'axe supplémentaire.

5.8.3 Mise et remise en service

Avant la première mise en service d'installations et d'appareils, il faut avoir effectué un contrôle garantissant que les installations et appareils sont complets et fonctionnels, qu'il peuvent être exploités de façon fiable et que d'éventuelles pannes puissent être reconnues.

Pour ce contrôle, il faut respecter les règlements concernant la sécurité des travailleurs du pays ou de la région en question. De plus, tester tous les circuits électriques de sécurité quant à leur fonctionnement fiable.



Avant la mise en service, il faut changer les mots de passe des groupes d'utilisateurs dans KUKA System Software. Les mots de passe ne doivent être communiqués qu'à un personnel autorisé.



DANGER

La commande de robot est préconfigurée pour le robot industriel correspondant. Si des câbles sont échangés, le manipulateur et les axes supplémentaires (option) peuvent contenir des données erronées et causer ainsi des dommages matériels ou corporels. Si l'installation est composée de plusieurs manipulateurs, les câbles de liaison doivent toujours être connectés au manipulateur et à la commande de robot correspondante.



Si des composants supplémentaires (par ex. des câbles) non compris dans la fourniture KUKA Roboter GmbH sont intégrés dans le robot industriel, l'exploitant devra garantir que ces composants n'entravent ou ne désactivent aucune fonction de sécurité.

AVIS

Si la température intérieure de l'armoire de la commande de robot diffère trop de la température ambiante, de l'eau de condensation peut se former qui pourrait endommager le système électrique. La commande de robot ne pourra être mise en service que quand la température intérieure de l'armoire se sera adaptée à la température ambiante.

Contrôle de fonctionnement

Avant la mise et la remise en service, les contrôles suivants doivent être effectués :

Contrôle général :

Il faut s'assurer des points suivants :

- Le robot industriel est mis en place et fixé de façon correcte conformément aux indications de la documentation.
- Aucun corps étranger, pièce défectueuse ou lâche ne se trouve sur le robot industriel.
- Tous les dispositifs de protection nécessaires sont installés correctement et opérationnels.
- Les valeurs de connexion du robot industriel concordent avec la tension secteur locale.
- La terre et le câble de compensation du potentiel ont une longueur suffisante et sont correctement connectés.
- Les câbles de connexion sont correctement connectés et les connecteurs sont verrouillés.

Contrôle des fonctions de sécurité :

Pour les fonctions de sécurité suivantes, il faut effectuer un test de fonctionnement afin de s'assurer qu'elles travaillent correctement :

- Dispositif d'ARRET D'URGENCE local
- Dispositif d'ARRET D'URGENCE externe (entrée et sortie)
- Dispositif d'homme mort (dans les modes de test)
- Protection opérateur
- Toutes les autres entrées et sorties utilisées importantes pour la sécurité
- Autres fonctions de sécurité externes

5.8.3.1 Contrôle des paramètres machine et de la configuration de commande de sécurité

⚠ AVERTISSEMENT Il est interdit de déplacer le robot industriel si de faux paramètres machine sont chargés ou en cas de mauvaise configuration de la commande ! Si cela n'est pas respecté, des risques de mort, de blessures graves ou de dommages matériels importants peuvent s'ensuivre. Les paramètres corrects doivent être chargés.

- S'assurer que la plaque signalétique de la commande de robot présente des paramètres machine identiques à celles de la déclaration d'incorporation. Les paramètres machine sur la plaque signalétique du manipulateur et des axes supplémentaires (option) doivent être présents lors de la mise en service.
- Les tests pratiques pour les paramètres machine doivent être effectués dans le cadre de la mise en service.
- La configuration de sécurité doit toujours être contrôlée après des modifications des paramètres machine.
- La configuration de sécurité doit toujours être contrôlée après des modifications de la configuration de commande de sécurité (c'est-à-dire dans WorkVisual, dans l'éditeur **Configuration d'entraînement**).
- Si des paramètres machine ont été adoptés lors du contrôle de la configuration de sécurité (quelle que soit la raison pour laquelle la configuration de sécurité a été contrôlée), il faudra effectuer les tests pratiques pour les paramètres machine.

i Pour tout complément d'informations sur contrôle de la configuration de sécurité, veuillez consulter le manuel de service et de programmation pour intégrateurs de systèmes.

Si les tests pratiques n'ont pas réussi lors de la première mise en service, il faut contacter KUKA Roboter GmbH.

Si les tests pratiques n'ont pas réussi lors d'une autre tentative, il faut contrôler et corriger les paramètres machine et la configuration de commande de sécurité.

Test pratique général

Si des tests pratiques sont nécessaires pour les paramètres machine, ce test doit toujours être effectué.

On dispose des possibilités suivantes pour effectuer le test pratique général :

- Mesure du CDO avec la méthode XYZ 4 points
Le test pratique est réussi si le CDO a pu être mesuré avec succès.

Ou bien :

1. Aligner le CDO sur un point choisi.
Le point sert de référence. Il doit être placé de façon à permettre une réorientation.
2. Déplacer le CDO manuellement une fois respectivement d'au moins 45° en sens A, B et C.
Les mouvements n'ont pas besoin d'être additionnés. Cela signifie que si un déplacement est effectué dans un sens, on peut revenir en arrière avant d'effectuer le déplacement dans le sens suivant.
Le test pratique est réussi si le CDO ne diverge pas de plus de 2 cm au total du point de référence.

Test pratique pour axes non couplés mathématiquement

Si des tests pratiques sont nécessaires pour les paramètres machine, ce test doit être effectué lorsqu'il y a des axes non couplés mathématiquement.

1. Marquer la position initiale de l'axe non couplé mathématiquement.

2. Déplacer l'axe manuellement sur une longueur de course choisie. Déterminer la longueur de la course avec l'affichage **Position réelle** de la smartHMI.
 - Déplacer les axes linéaires sur une certaine trajectoire.
 - Déplacer les axes rotatifs sur un certain angle.
3. Mesurer la trajectoire parcourue et la comparer avec la trajectoire parcourue selon la smartHMI.
Le test pratique est réussi si les valeurs ne diffèrent pas plus de 10 % l'une de l'autre.
4. Répéter le test pour chaque axe non couplé mathématiquement.

Test pratique pour axes pouvant être couplés

Si des tests pratiques sont nécessaires pour les paramètres machine, ce test doit être effectué lorsqu'il y a des axes pouvant être couplés / découplés physiquement.

1. Découpler physiquement l'axe pouvant être couplé.
2. Déplacer individuellement tous les axes restants.

Le test pratique est réussi si tous les axes restant ont pu être déplacés.

5.8.3.2 Mode de mise en service

Description

Il est possible de faire passer le robot industriel en mode de mise en service via l'interface utilisateur smartHMI. Avec ce mode, il est possible de déplacer le manipulateur en mode T1 ou KRF sans périphérie de sécurité.

- Si l'interface X11 est utilisée :
Le mode de mise en service est toujours possible si tous les signaux d'entrées ont l'état "logique zéro". Si cela n'est pas le cas, la commande de robot empêche ou arrête le mode de mise en service.
- Si l'interface de sécurité Ethernet est utilisée :
S'il y a liaison ou établissement de liaison avec un système de sécurité prioritaire, la commande de robot empêche ou arrête le mode de mise en service.

Dangers

Dangers et risques éventuels lors de l'utilisation du mode de mise en service :

- Une personne pénètre dans la zone de danger du manipulateur.
- Une personne non autorisée déplace le manipulateur.
- En cas de danger, un dispositif d'ARRET D'URGENCE externe non actif est actionné et le manipulateur n'est pas mis hors service.

Mesures supplémentaires à prendre pour éviter les risques en mode de mise en service :


- Recouvrir les dispositifs d'ARRET D'URGENCE ne fonctionnant pas ou bien placer une plaque d'avertissement indiquant qu'ils ne fonctionnent pas.
- Si il n'y a pas de grille de protection, utiliser d'autres moyens pour éviter que des personnes pénètrent dans la zone de danger du manipulateur, par ex. avec des sangles de délimitation.
- En prenant des mesures d'organisation, l'utilisation du mode de mise en service doit être limitée ou évitée dans la mesure du possible.

Utilisation

Utilisation conforme à l'emploi prévu du mode de mise en service :

- Seul un personnel SAV ayant suivi une formation concernant la sécurité est autorisé à utiliser le mode de mise en service.
- Mise en service en mode T1 ou KRf si les dispositifs de protection externes ne sont pas encore installés ou mis en service. La zone de danger doit être cependant au moins limitée avec une sangle de délimitation.

- Pour cerner les défauts (défaut de périphérie).

 **DANGER** Lorsque le mode de mise en service est utilisé, tous les dispositifs de protection externes sont hors service. Le personnel SAV doit s'assurer et garantir que personne ne pénètre ou ne s'approche de la zone de danger du manipulateur tant que les dispositifs de protection sont hors service. Si cela n'est pas respecté, des dangers de mort, de blessures ou de dommages matériels peuvent s'ensuivre.

Utilisation non conforme

Toutes les utilisations divergentes des fins prévues sont considérées comme non conformes. En font partie, par exemple, l'utilisation par des personnes non concernées.

Dans ce cas, la société KUKA Roboter GmbH décline expressément toute responsabilité pour les dommages éventuels occasionnés. Le risque est à la seule charge de l'exploitant.

5.8.4 Mode manuel

Le mode manuel est le mode pour les travaux de réglage. Les travaux de réglage sont tous les travaux devant être exécutés sur le robot industriel pour pouvoir commencer le mode automatique. Font partie des travaux de réglage :

- Mode pas à pas
- Apprentissage
- Programmation
- Vérification de programme

Lors du mode manuel, il faut respecter les points suivants :

- Si les entraînements ne sont plus nécessaires, il faut les arrêter pour éviter que le manipulateur ou les axes supplémentaires (option) ne soient déplacés par inadvertance.
Tout nouveau programme ou programme modifié est d'abord à tester en mode "Manuel Vitesse Réduite" (T1).
- Un outil, le manipulateur ou des axes supplémentaires (option) ne doivent jamais entrer en contact avec la grille de protection ou dépasser la grille.
- Les pièces, outils ou autres objets ne doivent être ni coincés, ni tomber, ni provoquer des courts-circuits par suite d'un mouvement du robot industriel.
- Tous les travaux de réglage doivent être effectués le plus loin possible hors de la zone limitée par des dispositifs de protection.

Si les travaux de réglage doivent être effectués à l'intérieur de la zone limitée par des dispositions de protection, les points suivants doivent être respectés.

En mode **Manuel Vitesse Réduite (T1)** :

- Si cela peut être évité, aucune autre personne ne doit se trouver dans la zone limitée par des dispositifs de protection.
Si il est nécessaire que plusieurs personnes se trouvent dans la zone limitée par des dispositifs de protection, les points suivants doivent être respectés :
 - Chaque personne doit disposer d'un dispositif d'homme mort.
 - Toutes les personnes doivent avoir une vue dégagée sur le robot industriel.
 - Toutes les personnes doivent pouvoir avoir un contact visuel permanent.

- L'opérateur doit prendre une position dans laquelle il peut visualiser la zone de danger et éviter un danger éventuel.

En mode **Manuel Vitesse Elevée (T2)** :

- Ce mode ne doit être utilisé que si l'application exige un test avec une vitesse supérieure à celle du mode "Manuel Vitesse Réduite".
- L'apprentissage et la programmation ne sont pas autorisés dans ce mode.
- L'opérateur doit s'assurer que les dispositifs d'homme mort sont en état de fonctionner avant de commencer le test.
- L'opérateur doit prendre position hors de la zone de danger.
- Aucune autre personne ne doit se trouver dans la zone limitée par des dispositifs de protection. L'opérateur doit garantir cela.

5.8.5 Simulation

Les programmes de simulation ne reproduisent pas parfaitement la réalité. Les programmes de robots créés dans des programmes de simulation sont à tester dans l'installation en mode **Manuel Vitesse Réduite (T1)**. Le cas échéant, il faut corriger le programme.

5.8.6 Mode automatique

Le mode automatique n'est autorisé que si les mesures de sécurité suivantes sont remplies :

- Tous les dispositifs de sécurité et de protection sont présents et fonctionnent.
- Aucune personne ne se trouve dans l'installation.
- Les procédures prescrites sont respectées.

Si le manipulateur ou un axe supplémentaire (option) s'arrête sans raison évidente, on ne pourra pénétrer dans la zone de danger qu'après avoir déclenché un ARRET D'URGENCE.

5.8.7 Maintenance et réparations

Après les travaux de maintenance et de réparations, il faudra vérifier si le niveau de sécurité nécessaire est garanti. Pour ce contrôle, il faut respecter les règlements concernant la sécurité des travailleurs du pays ou de la région en question. De plus, tester tous les circuits électriques de sécurité quant à leur fonctionnement fiable.

La maintenance et la réparation doivent garantir un état fiable et sûr du robot ou son rétablissement après une panne. La réparation comprend le dépiage du défaut et sa réparation.

Mesures de sécurité lorsqu'on travaille sur le robot industriel :

- Exécuter les opérations hors de la zone de danger. S'il faut travailler dans la zone de danger, l'exploitant doit définir des mesures de protection supplémentaires pour exclure tout dommage corporel.
- Mettre le robot industriel hors service et le bloquer pour éviter toute remise en service (par ex. avec un cadenas). S'il faut travailler lorsque la commande de robot est en service, l'exploitant doit définir des mesures de protection supplémentaires pour exclure tout dommage corporel.
- S'il faut travailler lorsque la commande de robot est en service, les opérations ne peuvent être effectuées qu'en mode T1.
- Signaler les opérations par une plaque sur l'installation. Cette plaque doit rester en place même lorsque le travail est interrompu.

- Les équipements d'ARRET D'URGENCE doivent rester actifs. S'il faut désactiver des fonctions de sécurité ou des dispositifs de protection par suite des travaux de maintenance ou de réparation, il faut ensuite à nouveau rétablir immédiatement la protection.

**AVERTISSEMENT**

Avant de travailler sur des composants sous tension du système de robot, l'interrupteur principal doit être mis hors service et bloqué contre toute remise en service. Il faut ensuite vérifier qu'aucune tension de subsiste.

Avant de travailler sur des composants sous tension, il ne suffit pas de déclencher un ARRET D'URGENCE, un arrêt de sécurité ou d'arrêter les entraînements. En effet, pour les systèmes d'entraînement de la nouvelle génération, ces opérations ne provoquent une coupure du système de robot du réseau. Des composants restent sous tension. Ceci provoque un risque de blessures graves ou un danger de mort.

Un composant défectueux est à remplacer par un nouveau composant ayant le même numéro d'article ou par un composant signalé comme équivalent par KUKA Roboter GmbH.

Effectuer les travaux de nettoyage et d'entretien en suivant les instructions du manuel.

Commande de robot

Même si la commande du robot est hors service, des pièces connectées à la périphérie peuvent être sous tension. Les sources externes doivent donc être arrêtées si l'on travaille sur la commande du robot.

Les directives CRE sont à respecter lorsqu'on travaille sur les composants de la commande du robot.

Une fois la commande de robot arrêtée, différents composants peuvent se trouver sous une tension de plus de 50 V (jusqu'à 780 V) pendant plusieurs minutes. Il est donc interdit de travailler sur le robot industriel pendant ce temps pour exclure tout risque de blessures très dangereuses.

La pénétration d'eau et de poussière dans la commande du robot doit être évitée.

Système d'équilibrage

Quelques types de robot sont également dotés d'un système de compensation du poids ou d'équilibrage hydropneumatique ou mécanique (vérin à gaz, ressorts).

Les systèmes d'équilibrage hydropneumatiques et avec vérins à gaz sont des appareils sous pression et font partie des installations devant être surveillées. Selon la variante de robot, les systèmes d'équilibrage correspondent à la catégorie 0, II ou III, groupe de fluides 2 de la Directive appareils sous pression.

L'exploitant doit respecter les lois, directives et normes en vigueur pour les appareils sous pression.

Intervalles de contrôle en Allemagne selon les directives concernant la sécurité dans l'entreprise §14 et §15. Contrôle à effectuer par l'exploitant au lieu de montage avant la mise en service.

Mesures de sécurité lorsqu'on travaille sur le système d'équilibrage :

- Les sous-ensembles du manipulateur supportés par les systèmes d'équilibrage doivent être protégés.
- Seul un personnel qualifié est en droit de travailler sur le système d'équilibrage.

Matières dangereuses

Mesures de sécurité lors de la manipulation des matières dangereuses :

- Eviter tout contact intensif prolongé ou répété avec la peau.
- Eviter si possible d'inhaler les vapeurs ou les brouillards d'huile.
- Nettoyer et soigner votre peau.



Pour garantir une application sans danger de nos produits, nous recommandons à nos clients de demander les fiches techniques actualisées des fabricants de matières dangereuses.

5.8.8 Mise hors service, stockage et élimination

La mise hors service, le stockage et l'élimination du robot industriel doivent répondre aux législations, normes et directives en vigueur dans le pays en question.

5.8.9 Mesures de sécurité pour "Single Point of Control"

Aperçu

Si certains composants sont utilisés au robot industriel, des mesures de sécurité doivent être effectuées afin de réaliser complètement le principe du "Single Point of Control" (SPOC).

Composants :

- Interpréteur Submit
- API
- Serveur OPC
- Outils de télécommande
- Outils pour la configuration de systèmes de bus avec fonction en ligne
- KUKA.RobotSensorInterface



L'exécution d'autres mesures de sécurité peut être nécessaire. Il convient d'en décider en fonction du cas d'application. Ceci incombe à l'intégrateur de système, au programmeur ou à l'exploitant de l'installation.

Comme seul l'intégrateur de système connaît les états sûrs des actionneurs à la périphérie de la commande du robot, il lui incombe de faire passer ces actionneurs dans un état sûr en cas d'ARRET D'URGENCE par ex.

T1, T2, KRF

Dans les modes T1, T2 et KRF, seuls les composants cités ci-avant peuvent avoir accès au robot industriel uniquement si les signaux suivants ont les états suivants :

Signal	Etat nécessaire pour SPOC
\$USER_SAF	TRUE
\$SPOC_MOTION_ENABLE	TRUE

Interpréteur Submit, API

Si, avec l'interpréteur Submit ou l'API, des mouvements (par ex. des entraînements ou des préhenseurs) sont activés via le système E/S et si ils ne sont pas protégés par ailleurs, alors cette activation a également lieu en mode T1, T2 et KRF ou durant un ARRET D'URGENCE.

Si, avec l'interpréteur Submit ou l'API, des variables ayant des effets sur les déplacements du robot (par ex. Override) sont modifiées, alors ceci a également lieu en mode T1, T2 et KRF ou durant un ARRET D'URGENCE.

Mesures de sécurité :

- En mode T1, T2 et KRF, la variable de système \$OV_PRO est interdite en écriture depuis l'interpréteur Submit ou l'API.

- Ne pas modifier les signaux et les variables concernant la sécurité (par ex. mode, ARRET D'URGENCE, contact de porte de protection) avec l'interpréteur Submit ou l'API.

Si des modifications sont cependant nécessaires, tous les signaux et variables concernant la sécurité doivent être reliés de façon à ne pas pouvoir être mis dans un état dangereux pour la sécurité par l'interpréteur Submit ou l'API.

Serveur OPC et outils de télécommande

Ces composants permettent de modifier des programmes, des sorties ou d'autres paramètres de la commande du robot via des accès en écriture, sans que les personnes se trouvant dans l'installation s'en rendent nécessairement compte.

Mesures de sécurité :

- Ces composants sont exclusivement conçus par KUKA pour le diagnostic et la visualisation.

Les programmes, les sorties ou d'autres paramètres de la commande du robot ne doivent pas être modifiés avec ces composants.

- Si ces composants sont utilisés, les sorties pouvant provoquer un danger doivent être déterminées dans une évaluation des risques. Ces sorties doivent être conçues de façon à ne pas pouvoir être activées sans autorisation. Ceci peut par exemple être effectué via un dispositif d'homme mort externe.

Outils pour la configuration de systèmes de bus

Si ces composants disposent d'une fonction en ligne, ils permettent de modifier des programmes, des sorties ou d'autres paramètres de la commande du robot via des accès en écriture, sans que les personnes se trouvant dans l'installation s'en rendent nécessairement compte.

- WorkVisual de KUKA
- Outils d'autres fabricants

Mesures de sécurité :

- En mode de test, les programmes, les sorties ou d'autres paramètres de la commande du robot ne doivent pas être modifiés avec ces composants.

5.9 Normes et directives appliquées

Nom	Définition	Version
2006/42/CE	Directive Machines : Directive 2006/42/CE du Parlement Européen et du Conseil du 17 mai 2006 sur les machines et pour la modification de la directive 95/16/CE (nouvelle version)	2006
2004/108/CE	Directive CEM : Directive 2004/108/CE du Parlement Européen et du Conseil du 15 décembre 2004 pour harmoniser les législations des pays membres sur la compatibilité électromagnétique et pour l'abrogation de la directive 89/336/CEE	2004
97/23/CE	Directive sur les appareils sous pression : Directive 97/23/CE du Parlement Européen et du Conseil du 29 mai 1997 pour l'harmonisation des législations des pays membres sur les appareils sous pression (n'est utilisée que pour les robots avec système d'équilibrage hydropneumatique)	1997
ANSI/UL 1740	Robots and Robotic Equipment (Third Edition - December 7, 2007, including revisions through June 25, 2010)	2007/ 2010

Nom	Définition	Version
EN ISO 13850	Sécurité des machines : Principes de la conception d'ARRET D'URGENCE	2008
EN ISO 13849-1	Sécurité des machines : Parties de la commande ayant trait à la sécurité ; partie 1 : directives générales de la conception	2008
EN ISO 13849-2	Sécurité des machines : Parties de la commande ayant trait à la sécurité ; partie 2 : validation	2008
EN ISO 12100	Sécurité des machines : Directives générales de la conception, évaluation des risques et réductions des risques	2010
EN ISO 10218-1	Robots industriels : Sécurité	2011
EN 614-1	Sécurité des machines : Principes ergonomiques ; partie 1 : notions et directives générales	2006
EN 61000-6-2	Compatibilité électromagnétique (CEM) : Partie 6-2 : normes spécifiques de base ; antiparasitage pour secteur industriel	2005
EN 61000-6-4	Compatibilité électromagnétique (CEM) : Partie 6-4 : normes spécifiques de base ; antiparasitage pour secteur industriel	2007
EN 60204-1	Sécurité des machines : Equipement électrique de machines ; partie 1 : critères généraux	2006

6 Planification

Übersicht

Schritt	Description	Informations
1	Compatibilité électromagnétique (CEM)	(>>> 6.1 "Compatibilité électromagnétique (CEM)" Page 81)
2	Conditions de montage de la commande de robot	(>>> 6.2 "Conditions de montage" Page 82)
3	Conditions de branchement	
4	Montage du support KUKA smartPAD (option)	(>>> 4.7 "Dimensions du support KUKA smartPAD (option)" Page 47)
5	Connexion secteur à l'interrupteur principal	(>>> 6.5 "Connexion secteur à l'interrupteur principal" Page 85)
6	Configuration de l'interface X11	(>>> 6.6.2 "Dispositif d'ARRET D'URGENCE à la commande de robot (option)" Page 92) (>>> 6.6.3 "Exemples de circuit pour entrées et sorties sûres" Page 92)
7	Lampe "Entraînements prêts"	(>>> 6.7 "Lampe "Entraînements prêts"" Page 95)
8	Interface PROFIsafe	(>>> 6.8 "Fonctions de sécurité avec l'interface PROFIsafe" Page 97)
9	Connexion EtherCAT sur la CIB	(>>> 6.9 "Connexion EtherCAT sur la CIB" Page 106)
10	Compensation du potentiel terre	(>>> 8.7 "Connexion de la compensation du potentiel terre" Page 120)
11	Modifier la structure du système, remplacer les appareils	(>>> 6.11 "Modification de la structure du système, remplacement des appareils" Page 108)
12	Acquittement de la protection opérateur	(>>> 6.12 "Acquittement de la protection opérateur" Page 108)
13	Niveau de performance	(>>> 6.13 "Niveau de performance" Page 108)

6.1 Compatibilité électromagnétique (CEM)

Description

Si des câbles de connexion (par ex. bus de champ, etc.) sont menés de l'extérieur au PC de commande, on ne pourra utiliser que des câbles blindés avec un blindage suffisant. Le blindage doit se faire sur une grande surface dans l'armoire (barre PE avec bornes blindées, à visser, pas de collier).



La commande de robot correspond à la classe A de la CEM, groupe 1, selon la norme EN 55011 et est prévue pour l'utilisation dans un **environnement industriel**. Lors de l'établissement de la compatibilité électromagnétique pour d'autres environnements, il est possible que des difficultés apparaissent du fait d'éventuelles grandeurs électriques perturbatrices rayonnées liées à la ligne.

6.2 Conditions de montage

La figure (>>> Fig. 6-1) illustre les dimensions de la commande de robot.

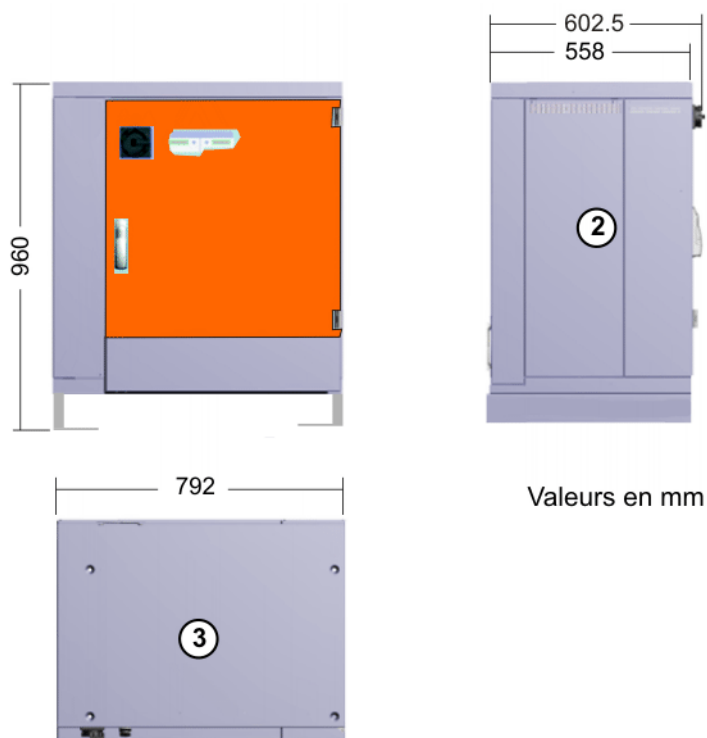


Fig. 6-1: Dimensions

- 1 Vue avant
- 2 Vue latérale
- 3 Vue d'en haut

La figure (>>> Fig. 6-2) illustre les écarts minimum à respecter pour la commande de robot.

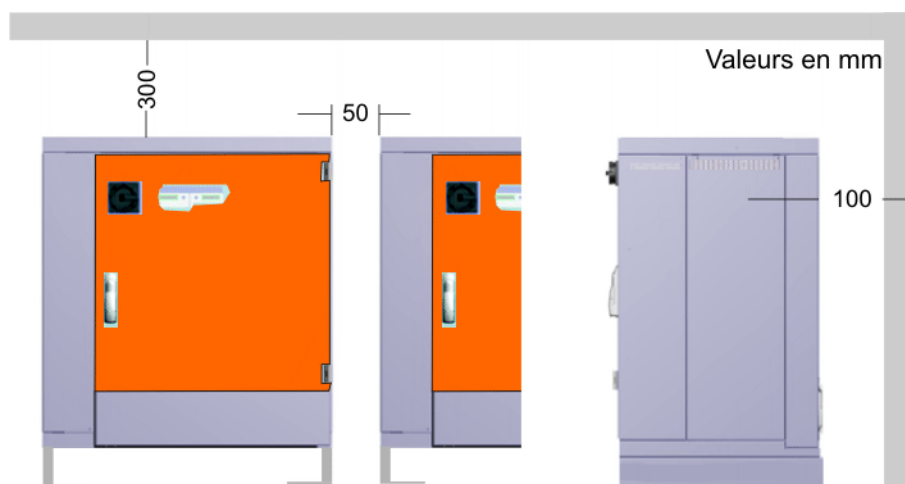


Fig. 6-2: Ecart minimum

AVIS

Si les écarts minimum ne sont pas respectés, cela peut provoquer un endommagement de la commande de robot. Il faut respecter à tout prix les écarts minimum indiqués.

i Certaines opérations de maintenance et de réparation sur la commande de robot (>>> 10 "Maintenance" Page 133) (>>> 11 "Réparations" Page 137) doivent être effectuées par le côté ou par derrière. Pour ce faire, la commande de robot doit être accessible. Si les parois latérales ou arrières ne sont pas accessibles, il doit être possible de déplacer la commande de robot à une position avec laquelle les opérations peuvent être effectuées.

La figure (>>> Fig. 6-3) illustre la plage de pivotement de la porte.

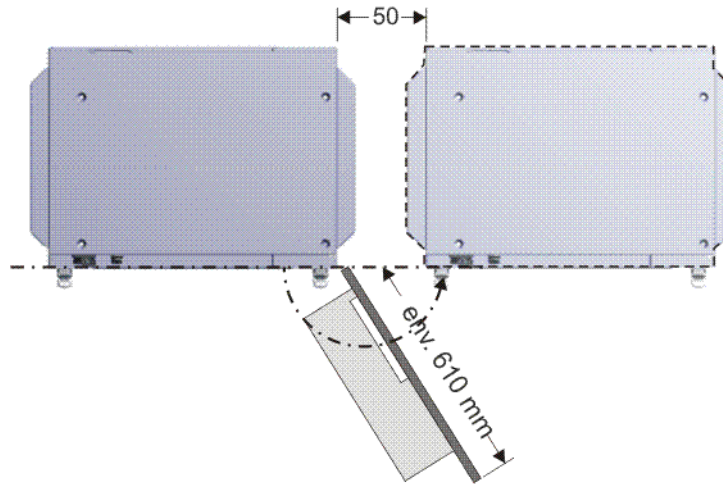


Fig. 6-3: Plage de pivotement porte de l'armoire

Plage de pivotement armoire individuelle :

- Porte avec cadre PC env. 180 °

Plage de pivotement armoires juxtaposées :

- Porte env. 155 °

6.3 Conditions de connexion


Raccordement secteur


La commande de robot ne doit être connectée qu'avec un réseau avec neutre à la terre.


Si on ne dispose d'aucun point neutre ou s'il y a une tension secteur non indiquée ici, il faudra utiliser un transformateur.


Tension nominale de connexion, au choix :	AC 3x380 V, AC 3x400 V, AC 3x440 V ou AC 3x480 V
Tolérance autorisée de la tension nominale de connexion	Tension nominale de connexion \pm 10 %
Fréquence secteur	49 ... 61 Hz
Impédance secteur jusqu'au point de connexion de la commande du robot	\leq 300 m Ω
Courant pleine charge	voir plaque signalétique
Coupe-circuit côté secteur sans transformateur de séparation	min. 3x25 A à action retardée

Coupe.circuit côté secteur avec transformateur de séparation	min. 3x25 A à action retardée pour 13 kVA
Compensation de potentiel	La barre de référence de l'unité de puissance est l'étoile commune des câbles de compensation de potentiel et de toutes les terres.

 **ATTENTION** Si la commande de robot est exploitée en étant reliée à un réseau **sans** point neutre mis à la terre, cela peut mener à des erreurs de fonctionnement de la commande et à des dommages matériels aux blocs d'alimentation. De même, la tension électrique est susceptible de causer des blessures. La commande de robot ne doit être exploitée qu'avec un réseau avec neutre à la terre.


 **AVIS** Si la commande de robot est exploitée avec une tension secteur n'étant pas indiquée sur la plaque signalétique, cela peut mener à des erreurs de fonctionnement de la commande et à des dommages matériels aux blocs d'alimentation. La commande de robot ne peut être exploitée qu'avec la tension secteur indiquée sur la plaque signalétique.


 En fonction de la tension nominale de connexion, il faudra charger les paramètres machine correspondants.

 Si l'utilisation d'un disjoncteur de protection FI est prévue, nous recommandons les suivants : différence de courant de déclenchement 300 mA par commande de robot, sensible à tous courants, sélectif.

Longueurs de câbles


Pour toute information concernant les désignations de câbles, les longueurs de câbles (standard) ainsi que les longueurs spéciales, consulter le manuel ou les instructions de montage du manipulateur et/ou les instructions de montage de la KR C4 extended/CK câblage.


 Si des prolongations de câbles smartPAD sont utilisées, seules deux prolongations sont autorisées. La longueur totale de câble de 50 m ne doit pas être dépassée,

 La différence de longueur des câbles entre les canaux individuels de la boîte RDC ne doit pas être supérieure à 10 m.

Alimentation étrangère PELV

Tension étrangère	Bloc d'alimentation PELV selon EN 60950 avec une tension nominale de 27 V (18 V ... 30 V) et séparation sûre
Courant permanent	> 8 A
Section du câble d'alimentation	≥ 1 mm ²
Longueur du câble d'alimentation	Longueur de fil < 50 m ou < 100 m (ligne aller et retour)

 Les câbles du bloc d'alimentation ne doivent pas être posés avec les câbles d'alimentation.

 Le client doit se charger de la mise à la terre de la connexion négative de la tension étrangère.



La connexion parallèle d'un appareil à base isolée n'est pas autorisée.

6.4 Fixation du support KUKA smartPAD (option)

Aperçu

Le support du smartPAD peut être fixé à la porte de la commande de robot ou à la grille de protection.

La figure (>>> Fig. 6-4) suivante illustre les possibilités de fixation du support smartPAD.

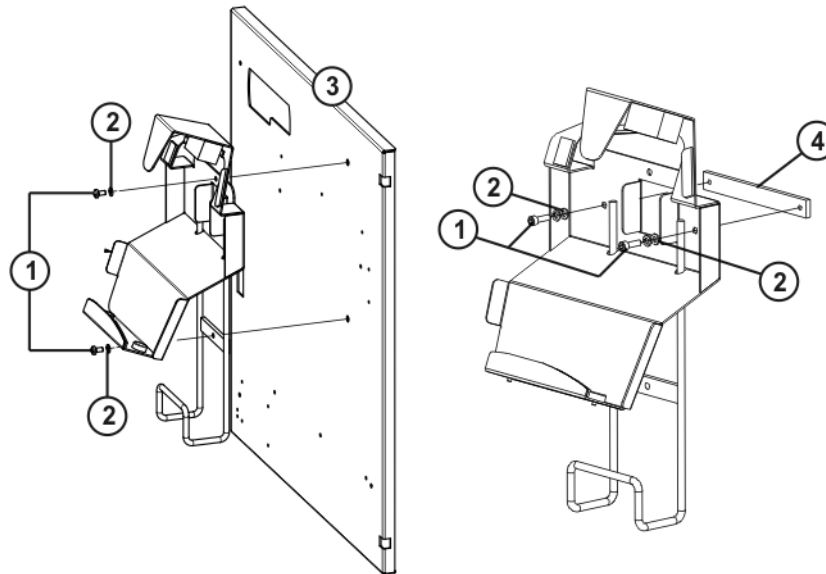


Fig. 6-4: Support smartPAD

- | | | | |
|---|----------------------------------|---|------------------------------------|
| 1 | Vis à six pans creux M6x12 | 3 | Porte de la commande de robot |
| 2 | Rondelle grower A6,1 et rondelle | 4 | Fer plat pour montage de la grille |

6.5 Connexion secteur à l'interrupteur principal

Description

L'alimentation réseau est effectuée via un presse-étoupe dans la partie supérieure gauche de l'armoire de commande. Le câble de raccord au secteur est posé jusqu'à l'interrupteur principal pour y être connecté.



Fig. 6-5: Connexion secteur à l'interrupteur principal

- 1 Entrée de câble
- 2 Connexion terre
- 3 Connexion secteur à l'interrupteur principal

6.6 Description de l'interface de sécurité X11

- Description** Avec l'interface de sécurité X11 on doit procéder à la connexion des dispositifs d'ARRET D'URGENCE ou au chaînage de commandes prioritaires (p. ex. API). (>>> "Sorties SIB" Page 43)
- Circuit** Câbler l'interface de sécurité X11 en tenant compte des points suivants :
- Concept de l'installation
 - Concept de sécurité

6.6.1 Interface X11

Brochage

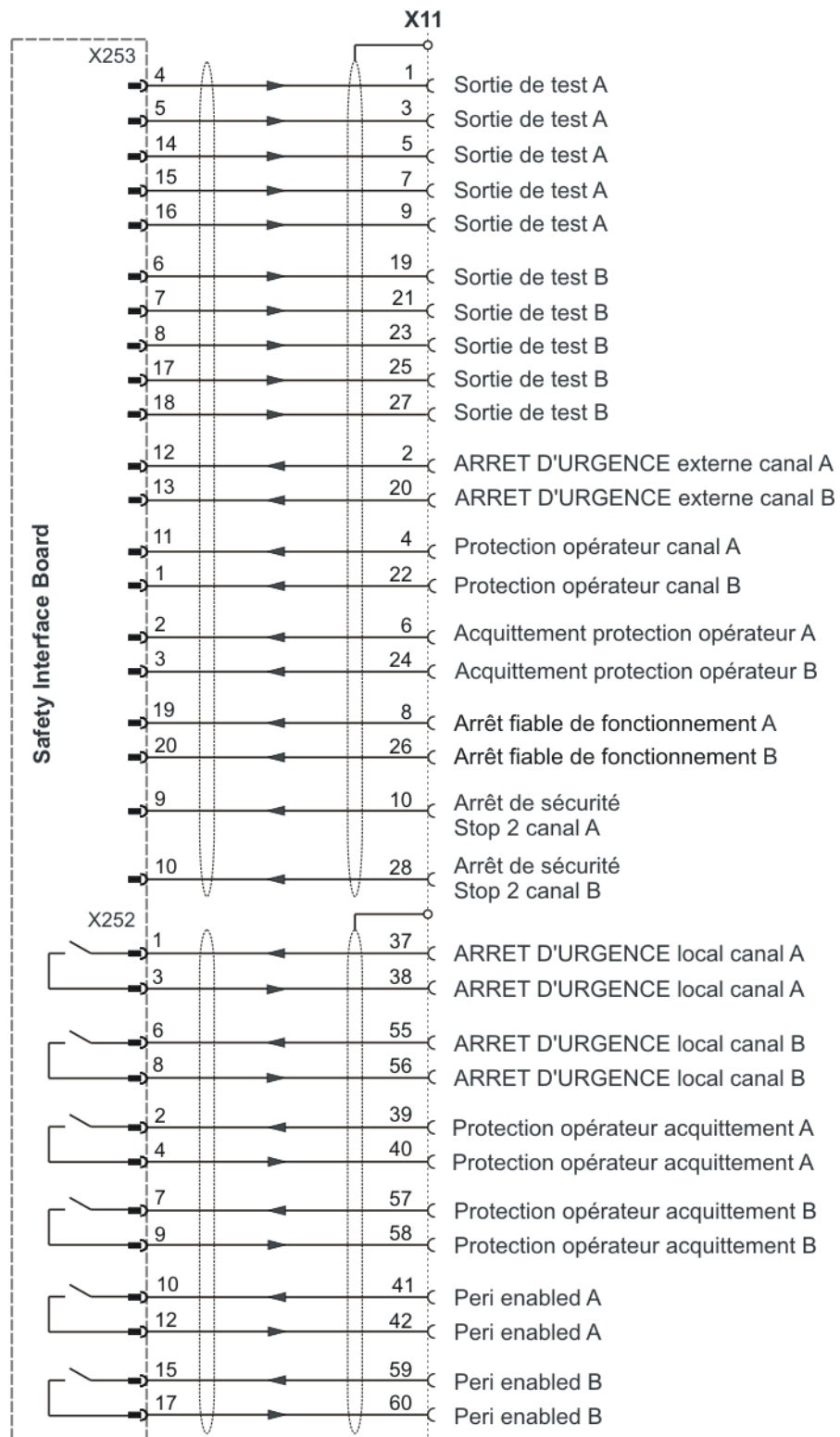


Fig. 6-6: Interface X11, brochage

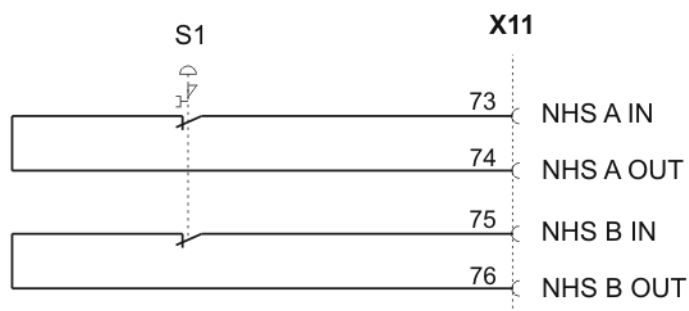



Fig. 6-7: Interface X11, brochage du dispositif d'ARRÊT D'URGENCE

Signal	Broche	Description	Remarque
Sortie de test A (signal de test)	1	Met à disposition la tension cadencée pour les différentes entrées des interfaces du canal A.	-
	3		
	5		
	7		
	9		
	11		
Sortie de test B (signal de test)	13	Met à disposition la tension cadencée pour les différentes entrées des interfaces du canal B.	-
	19		
	21		
	23		
	25		
	27		
Arrêt fiable de fonctionnement canal A	8	Entrée arrêt fiable de fonctionnement de tous les axes	Activation de la surveillance à l'arrêt Si il y a violation de la surveillance activée, un Stop 0 est déclenché.
Arrêt fiable de fonctionnement canal B	26		
Arrêt de sécurité Stop 2 canal A	10	Entrée arrêt de sécurité stop 2, tous les axes	Déclenchement de Stop 2 et activation de la surveillance à l'arrêt avec l'arrêt de tous les axes. Si il y a violation de la surveillance activée, un Stop 0 est déclenché.
Arrêt de sécurité Stop 2 canal B	28		
ARRÊT D'URGENCE local canal A	37	Sortie, contacts sans potentiel de l'ARRÊT D'URGENCE interne, (>>> "Sorties SIB" Page 43)	Les contacts sont fermés lorsque les conditions suivantes sont remplies : <ul style="list-style-type: none"> ■ L'ARRÊT D'URGENCE du SmartPad n'est pas actionné ■ La commande est en service et opérationnelle Si une des conditions n'est pas remplie, les contacts s'ouvrent.
ARRÊT D'URGENCE local canal B	38		
	55		
	56		

Signal	Broche	Description	Remarque
ARRET D'URGENCE externe canal A	2	ARRET D'URGENCE, entrée 2 canaux, (>>> "Entrées SIB" Page 44)	Déclenchement de la fonction ARRET D'URGENCE dans la commande de robot.
ARRET D'URGENCE externe canal B	20		
Acquittement protection opérateur canal A	6	Pour la connexion d'une entrée à deux canaux pour l'acquittement de la protection opérateur avec contacts sans potentiel, (>>> "Entrées SIB" Page 44)	Le comportement de l'entrée "Acquittement protection opérateur" peut être configuré avec le logiciel système KUKA. Après la fermeture de la porte de protection (protection opérateur), le déplacement du manipulateur peut être activé dans les modes automatiques avec une touche d'acquittement à l'extérieur de la clôture de protection. Cette fonction est désactivée à la livraison.
Acquittement protection opérateur canal B	24		
Interrupteur d'homme mort externe 1 canal A	12	Pour le raccordement d'un interrupteur homme mort externe 1 à 2 canaux, avec des contacts sans potentiel.	Si aucun interrupteur d'homme mort externe 1 n'est raccordé, les broches 11/12 canal A et 29/30 canal B doivent être pontées. N'est efficace que dans les modes TEST. (>>> "Fonction d'interrupteur d'homme mort" Page 90)
Interrupteur d'homme mort externe 1 canal B	30		
Interrupteur d'homme mort externe 2 canal A	14	Pour le raccordement d'un interrupteur homme mort externe 2 à 2 canaux, avec des contacts sans potentiel.	Si aucun interrupteur d'homme mort externe 2 n'est raccordé, les broches 13/14 canal A et 31/32 canal B doivent être pontées. N'est efficace que dans les modes TEST. (>>> "Fonction d'interrupteur d'homme mort" Page 90)
Interrupteur d'homme mort externe 2 canal B	32		
Protection opérateur canal A	4	Pour le raccordement à deux canaux d'un verrouillage de la porte de protection, (>>> "Entrées SIB" Page 44)	Les entraînements peuvent être mis en service tant que le signal est activé. N'est efficace que dans les modes AUTOMATIQUE.
Protection opérateur canal B	22		
Peri enabled canal A	41	Sortie, contacts sans potentiel	(>>> "Signal Peri enabled" Page 91)
	42		
Peri enabled canal B	59	Sortie, contacts sans potentiel	
	60		

Signal	Broche	Description	Remarque
Protection opérateur acquittement canal A	39	Sortie, contact sans potentiel, protection opérateur, acquittement connexion 1	Redirection du signal d'entrée acquittement protection opérateur à d'autres commandes de robot à la même clôture de protection.
	40	Sortie, contact sans potentiel, protection opérateur, acquittement connexion 2	
Protection opérateur acquittement canal B	57	Sortie, contact sans potentiel, protection opérateur, acquittement connexion 1	
	58	Sortie, contact sans potentiel, protection opérateur, acquittement connexion 2	
NHS canal A	73	Sortie, contact sans potentiel d'ARRET D'URGENCE, canal A	Connexion voir (>>> 6.6.2 "Dispositif d'ARRET D'URGENCE à la commande de robot (option)" Page 92)
	74		
NHS canal B	75	Sortie, contact sans potentiel d'ARRET D'URGENCE, canal B	
	76		

Connecteur X11, schéma des pôles

 La contre-partie à l'interface X11 est un connecteur Harting 108 pôles avec broches, type : Han 108DD, taille logement : 24B.

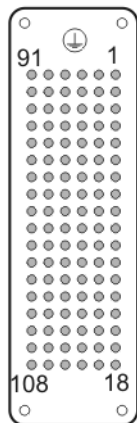


Fig. 6-8: Schéma des pôles, vue du côté de la connexion

Raccord à vis : M32

Diamètre extérieur de câble : 14 ... 21 mm

Section de fil recommandée : 0,75 mm²

Fonction d'interrupteur d'homme mort

- Interrupteur d'homme mort externe 1
L'interrupteur d'homme mort doit être actionné pour le déplacement en mode T1 ou T2. L'entrée est fermée.
- Interrupteur d'homme mort externe 2
L'interrupteur d'homme mort n'est pas en position panique. L'entrée est fermée.
- Lorsqu'un smartPAD est connecté, son interrupteur d'homme mort et l'interrupteur d'homme mort externe sont reliés.

Fonction (actif uniquement en mode T1 et T2)	Interrupteur d'homme mort externe 1	Interrupteur d'homme mort externe 2	Position de l'interrupteur
Arrêt de sécurité (entraînements éteints lorsque les axes sont à l'arrêt)	Entrée ouverte	Entrée ouverte	Etat non apte à au service
Arrêt de sécurité 2 (arrêt fiable de fonctionnement, entraînements en service)	Entrée ouverte	Entrée fermée	non actionné
Arrêt de sécurité (entraînements éteints lorsque les axes sont à l'arrêt)	Entrée fermée	Entrée ouverte	Position panique
Libération des axes (déplacement des axes possible)	Entrée fermée	Entrée fermée	Position moyenne

Signal Peri enabled

Le signal Peri enabled est mis sur 1 (actif) lorsque les conditions suivantes sont remplies :

- Les entraînements sont en marche.
- L'autorisation de déplacement a été donnée par la commande de sécurité.
- Le message "Protection opérateur ouverte" ne doit pas être présent. Ce message n'existe pas dans les modes T1 et T2.

Peri enabled en fonction du signal "Arrêt fiable de fonctionnement"

- En cas d'activation du signal "Arrêt fiable de fonctionnement" pendant le déplacement :
 - Défaut -> freinage avec Stop 0. Peri enabled est désactivé.
- Activation du signal "Arrêt fiable de fonctionnement" alors que le manipulateur est à l'arrêt :

Freins ouverts, entraînements en régulation et en surveillance pour le redémarrage. Peri enabled reste actif.

 - Le signal "Autorisation de déplacement" reste actif.
 - La tension US2 (si existante) reste active.
 - Le signal "Peri enabled" reste actif.

Peri enabled en fonction du signal "Arrêt de sécurité Stop 2"

- En cas d'activation du signal "Arrêt de sécurité Stop 2" :
 - Stop2 du manipulateur.
 - Le signal "Autorisation des entraînements" reste actif.
 - Les freins restent ouverts.
 - Le manipulateur reste en régulation.
 - La surveillance pour le redémarrage est active.
 - Le signal "Autorisation de déplacement" devient inactif.
 - La tension US2 (si existante) devient inactive.
 - Le signal "Peri enabled" devient inactif.



Lors du câblage des signaux d'entrée et des signaux de test dans l'installation, il faut prendre des mesures appropriées afin d'éviter une liaison (faux contact) des tensions (par ex. avec des câblages séparés des signaux d'entrée et des signaux de test).



Lors du câblage des signaux de sortie et des signaux de test dans l'installation, il faut prendre des mesures appropriées afin d'éviter une liaison (faux contact) entre les signaux de sorties d'un canal (par ex. avec des câblages séparés).

6.6.2 Dispositif d'ARRET D'URGENCE à la commande de robot (option)

Description Le dispositif d'ARRET D'URGENCE est connecté à X11 dans la commande de robot.

⚠ AVERTISSEMENT Les dispositifs d'ARRET D'URGENCE à la commande de robot doivent être intégrés par l'intégrateur de système dans le circuit d'ARRET D'URGENCE de l'installation. Des dangers de mort, des risques de blessures graves ou de dommages matériels importants peuvent s'ensuivre si cela n'est pas effectué.

Exemple de câblage, couplage en série

La figure (>>> Fig. 6-9) illustre un exemple de câblage du dispositif d'ARRET D'URGENCE en couplage en série.

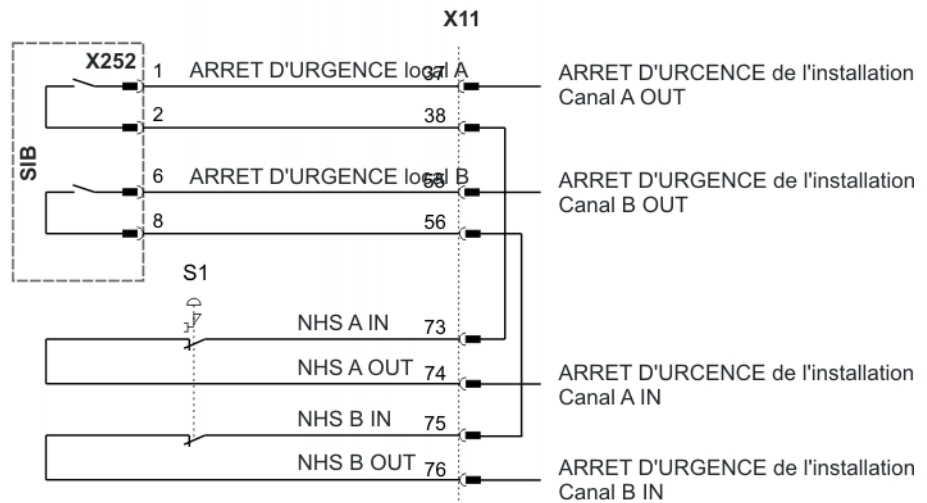


Fig. 6-9: Dispositif d'ARRET D'URGENCE, couplage en série

Exemple de câblage en étoile

La figure (>>> Fig. 6-10) illustre un exemple de câblage du dispositif d'ARRET D'URGENCE en étoile sur une commande prioritaire.

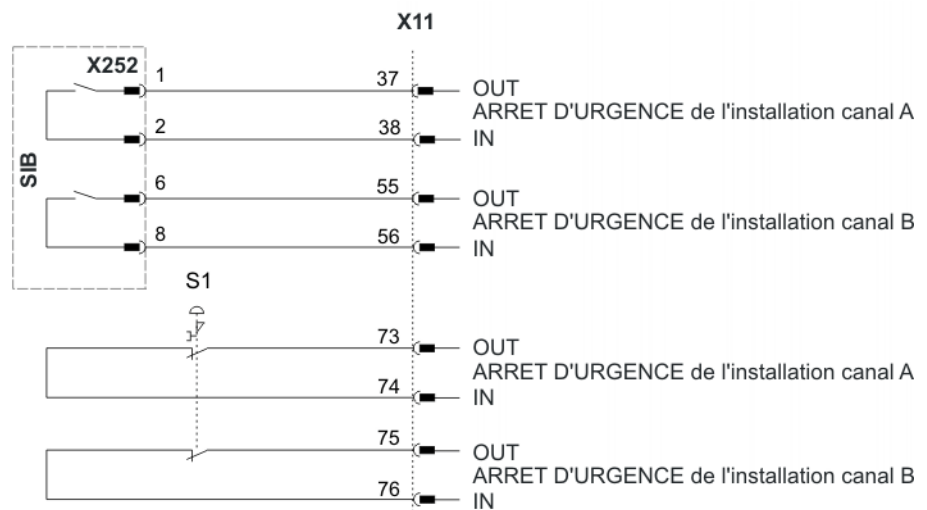


Fig. 6-10: Dispositif d'ARRET D'URGENCE en étoile

6.6.3 Exemples de circuit pour entrées et sorties sûres

Entrée sûre Les entrées sont testées de façon cyclique pour vérifier qu'elles peuvent être désactivées.

Les entrées de la SIB sont conçues avec deux canaux et contrôle externe. Les entrées sont testées de façon cyclique pour vérifier qu'elles disposent de deux canaux.

La figure suivante montre un exemple de connexion d'une entrée sûre à un contact de commutation sans potentiel mis à disposition par le client.

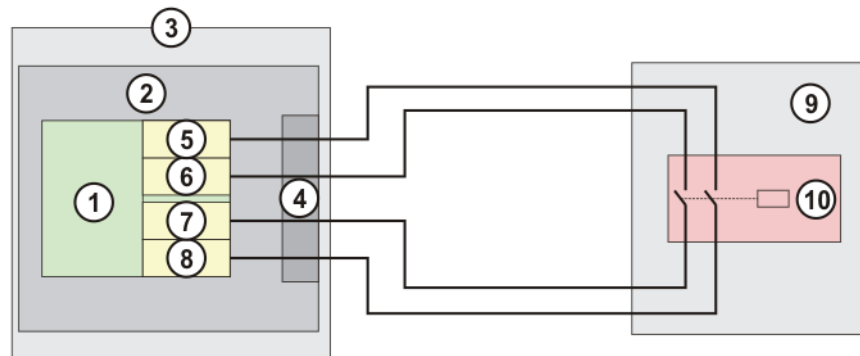


Fig. 6-11: Principe de connexion pour entrée sûre

- 1 Entrée sûre SIB
- 2 SIB/CIB sr
- 3 Commande de robot
- 4 Interface X11 (XD211) ou X13 (XD213)
- 5 Sortie de test canal B
- 6 Sortie de test canal A
- 7 Entrée X canal A
- 8 Entrée X canal B
- 9 Côté installation
- 10 Contact de commutation sans potentiel

Les sorties de test A et B sont alimentées par la tension d'alimentation de la SIB. Les sorties de test A et B sont résistantes aux courts-circuits. Les sorties de test ne doivent être utilisées que pour l'alimentation des entrées de la SIB. Aucune autre utilisation n'est autorisée.

Le circuit de principe décrit permet d'obtenir la catégorie 3 et le niveau de performance (PL) d selon la norme EN ISO 13849-1.

Tests dynamiques

- Les entrées sont testées de façon cyclique pour vérifier qu'elles peuvent être désactivées. Pour ce faire, les sorties de test TA_A et TA_B sont désactivées en alternance.
- La longueur d'impulsion d'arrêt est fixée à $t_1 = 625 \mu\text{s}$ ($125 \mu\text{s} - 2,375 \text{ ms}$) pour les SIBs.
- La durée t_2 entre deux impulsions d'arrêt d'un canal est de 106 ms.
- Le canal d'entrée SIN_x_A doit être alimenté par le signal de test TA_A. Le canal d'entrée SIN_x_B doit être alimenté par le signal de test TA_B. Tout autre type d'alimentation est interdit.
- Il est uniquement possible de connecter des capteurs permettant la connexion de signaux de test et mettant des contacts sans potentiel à disposition.
- Les signaux TA_A et TA_B ne doivent pas être retardés de façon notable par l'élément de commutation.

Schéma d'impulsions d'arrêt

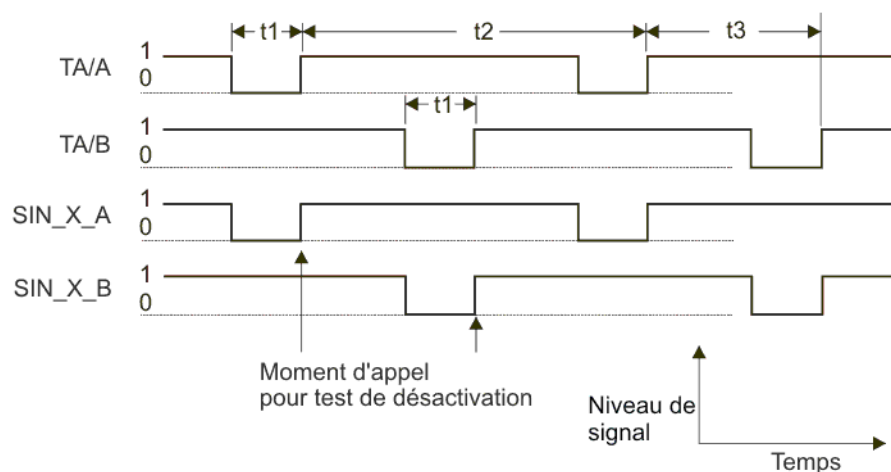


Fig. 6-12: Schéma d'impulsions d'arrêt, sorties de test

- t_1 Longueur d'impulsion d'arrêt (fixe ou configurable)
- t_2 Durée de période d'arrêt par canal (106 ms)
- t_3 Décalage entre l'impulsion d'arrêt des deux canaux (53 ms)
- TA/A Sortie de test canal A
- TA/B Sortie de test canal B
- SIN_X_A Entrée X canal A
- SIN_X_B Entrée X canal B

Sortie sûre

Sur la SIB, les sorties sont mises à disposition en tant que sorties de relais sans potentiel à deux canaux.

La figure suivante montre un exemple de connexion d'une sortie sûre à une entrée sûre mise à disposition par le client avec possibilité de test externe. L'entrée utilisée par le client doit disposer d'une possibilité de contrôle externe quant à court-circuit transversal éventuel.

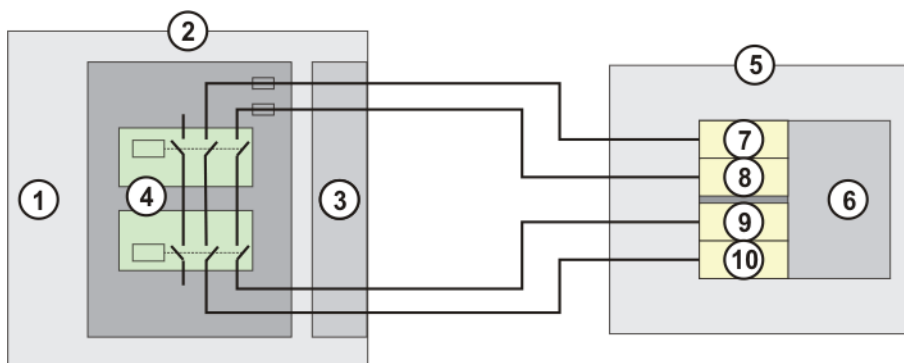


Fig. 6-13: Principe de connexion pour sortie sûre

- 1 SIB
- 2 Commande de robot
- 3 Interface X11 (XD211) ou X13 (XD213)
- 4 Circuit de sortie
- 5 Côté installation
- 6 Entrée sûre (API Fail Safe, appareil de commutation de sécurité)
- 7 Sortie de test canal B
- 8 Sortie de test canal A
- 9 Entrée X canal A
- 10 Entrée X canal B

Le circuit de principe décrit permet d'obtenir la catégorie 3 et le niveau de performance (PL) d selon la norme EN ISO 13849-1.

6.7 Lampe "Entraînements prêts"

6.7.1 Lampe "Entraînements prêts" dans l'installation

La figure (>>> Fig. 6-14) illustre la lampe "Entraînements prêts" dans l'installation.

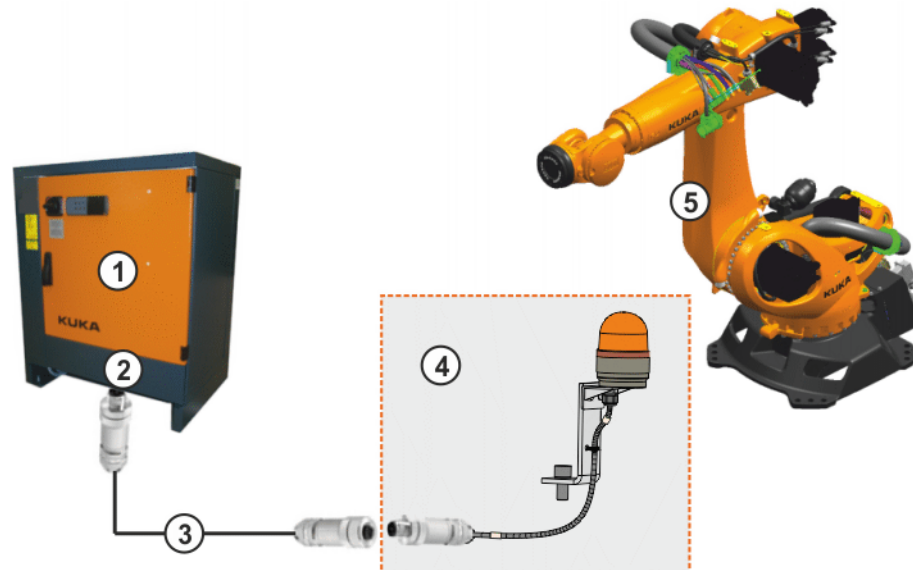


Fig. 6-14: Lampe "Entraînements prêts" dans l'installation

- 1 Commande de robot KR C4 NA UL
- 2 Interface X53 dans le panneau de raccordement
- 3 Kit de câble de liaison
- 4 Lampe "Entraînements prêts" avec équerre et connecteur
- 5 Manipulateur

6.7.2 Lampe "Entraînements prêts" au manipulateur

La figure (>>> Fig. 6-15) illustre la lampe "Entraînements prêts" au manipulateur. La liaison au manipulateur est effectuée avec une alimentation en énergie vide (option). Le câble de liaison peut être inséré ultérieurement dans différentes alimentations en énergie configurées conformément à UL1740.

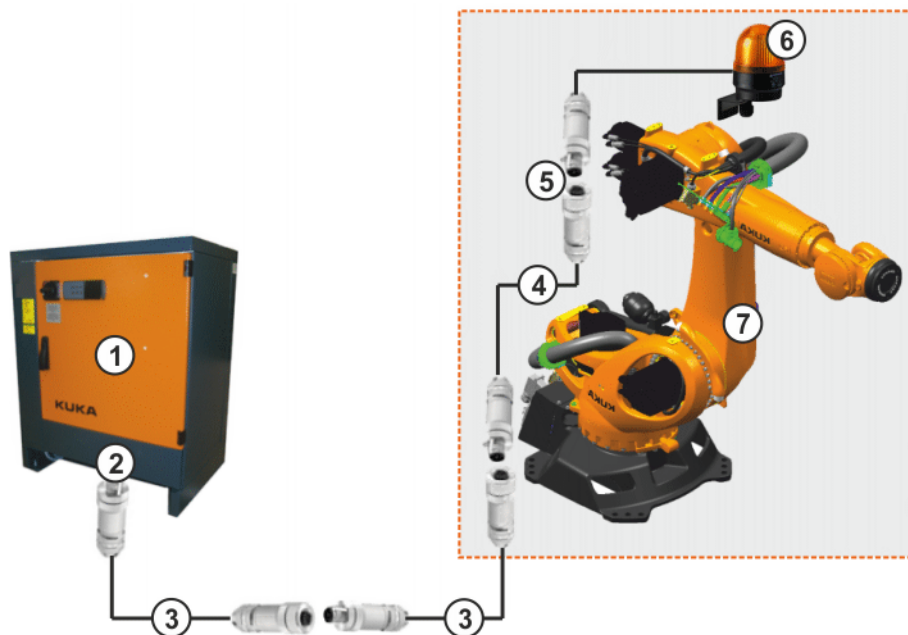


Fig. 6-15: Lampe "Entraînements prêts" au manipulateur

- 1 Commande de robot KR C4 NA UL
- 2 Interface X53 dans le panneau de raccordement
- 3 Kit de câble de liaison
- 4 Kit de câble de liaison dans l'alimentation en énergie
- 5 Alimentation en énergie interface A3
- 6 Lampe "Entraînements prêts" avec équerre et connecteur
- 7 Manipulateur

6.7.3 Lampe "Entraînements prêts"

Aperçu

La lampe "Entraînements prêts" est formée des composants suivants :

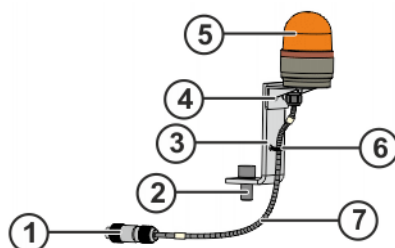


Fig. 6-16: Lampe "Entraînements prêts"

- 1 Connecteur enfichable M12
- 2 Vis M12x25 et rondelle-frein S12
- 3 Equerre métallique
- 4 2x vis M4x8 et rondelle-frein S4
- 5 LED allumée en permanence
- 6 Serre-câble
- 7 Câble

La lampe "Entraînements prêts" est fixée à l'installation ou au manipulateur avec l'équerre. Les dimensions peuvent être consultées dans le chapitre (>>> 4.3.3 "Dimensions, angles" Page 45).

Schéma de câblage


Connecteur	BROCHE	Réglette	Fil	Connecteur	BROCHE	Dés. signal
X53	2	0,75 mm ²	1	H1	1	Lampe 24 V
	3	0,75 mm ²	2		2	Lampe 0 V
	1	0,75 mm ²	GNYE		-	PE

6.7.4 Kit de câble de liaison

Description

Le kit de câble de liaison est la liaison entre l'interface X53 à la commande de robot et la lampe "Entraînements prêts".

Les caractéristiques techniques du kit de câble de liaison peuvent être consultées dans (>>> 4.3.1 "Kit de câble de liaison" Page 44).

 Le kit de câble de liaison ne doit être configuré que par des personnes qualifiées et formées.

Le kit de câble de liaison est formé des composants suivants :

- Connecteur mâle de type M12 5 pôles A-COD
- Connecteur femelle de type M12 5 pôles A-COD
- Câble 3G 0,75 mm²

Outil

Les outils et le matériel suivants sont nécessaires pour la confection du câble :

- Pince à dénuder
- Pince à écraser pour embout
- Embouts

Schéma des pôles

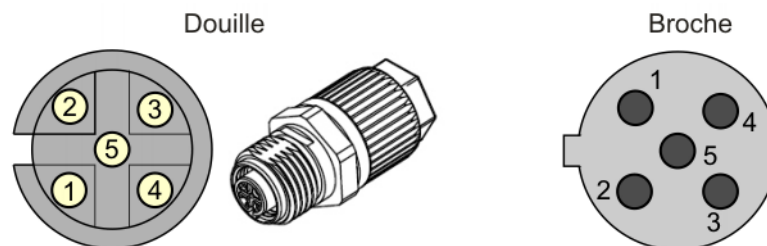


Fig. 6-17: Schéma des pôles

Câbles du client

Si des câbles du client sont utilisés pour la connexion de la lampe "Entraînements prêts", il faudra respecter les données suivantes pour les câbles :

- Section de câble : 0,75 mm² max.
- Diamètre de câble : entre 6 mm min. et 8 mm max.

6.8 Fonctions de sécurité avec l'interface PROFIsafe

Description

L'échange de signaux de sécurité entre la commande et l'installation est effectué via l'interface PROFIsafe. L'affectation des états des entrées et des sorties dans le protocole du PROFIsafe est décrite plus loin. De plus, à des fins de diagnostic et de commande, des informations ne concernant pas la sécurité provenant de la commande de sécurité sont envoyées à la partie de la commande prioritaire ne se consacrant pas à la sécurité.

Bits de réserve

Des entrées sûres réservées peuvent être prédéfinies sur **0** ou **1** par une API. Le manipulateur se déplacera dans les deux cas. Si une fonction de sécurité est affectée à une entrée réservée (par ex. lors d'une mise à jour de logiciel) et que cette entrée a été prédéfinie sur **0**, le manipulateur ne se déplacera pas ou sera arrêté de façon inattendue.



KUKA recommande une prédéfinition des entrées de réserve sur **1**. Si une nouvelle fonction de sécurité est affectée à entrée réservée et qu'elle n'a pas encore été utilisée par l'API du client, la fonction de sécurité ne sera pas activée. Ceci permet d'éviter un arrêt inattendu du manipulateur provoqué par la commande de sécurité.

Entrée octet 0

Bit	Signal	Description
0	RES	Réservé 1 Il faut affecter 1 à l'entrée
1	NHE	Entrée pour ARRET D'URGENCE externe 0 = l'ARRET D'URGENCE externe est actif 1 = l'ARRET D'URGENCE externe n'est pas actif
2	BS	Protection opérateur 0 = la protection opérateur n'est pas active, par ex. parce qu'une porte de protection est ouverte. 1 = la protection opérateur est active
3	QBS	Acquittement de la protection opérateur La condition préalable pour un acquittement de la protection opérateur est la signalisation "Protection opérateur assurée" dans le bis BS. Remarque : si le signal BS est acquitté côté installation, ceci devra être indiqué dans la configuration de sécurité sous Options de matériel . Des informations sont fournies dans le manuel de service et de programmation pour intégrateurs de systèmes. 0 = la protection opérateur n'est pas acquittée Flanc 0 -> 1 = la protection opérateur est acquittée
4	SHS1	Arrêt de sécurité STOP 1 (tous les axes) <ul style="list-style-type: none"> ■ FF (autorisation de déplacement) passe à 0. ■ La tension US2 est coupée. ■ AF (autorisation des entraînements) passe à 0 après 1,5 s. La suppression de cette fonction ne doit pas être acquittée. Ce signal n'est pas autorisé pour une fonction d'ARRET D'URGENCE. 0 = l'arrêt de sécurité est actif 1 = l'arrêt de sécurité n'est pas actif

Bit	Signal	Description
5	SHS2	<p>Arrêt de sécurité STOP 2 (tous les axes)</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ FF (autorisation de déplacement) passe à 0. ■ La tension US2 est coupée. <p>La suppression de cette fonction ne doit pas être acquittée.</p> <p>Ce signal n'est pas autorisé pour une fonction d'ARRET D'URGENCE.</p> <p>0 = l'arrêt de sécurité est actif 1 = l'arrêt de sécurité n'est pas actif</p>
6	RES	-
7	RES	-

Entrée octet 1

Bit	Signal	Description
0	US2	<p>Tension d'alimentation US2 (signal pour activer la deuxième tension d'alimentation US2 sans tampon)</p> <p>Si cette entrée n'est pas utilisée, il faudra lui affecter 0.</p> <p>0 = couper US2 1 = activer US2</p> <p>Remarque : l'utilisation et le type d'utilisation de l'entrée US2 doivent être indiqués dans la configuration de sécurité sous Options de matériel. Des informations sont fournies dans le manuel de service et de programmation pour intégrateurs de systèmes.</p>
1	SBH	<p>Arrêt fiable de fonctionnement (tous les axes)</p> <p>Condition préalable : tous les axes sont à l'arrêt</p> <p>La suppression de cette fonction ne doit pas être acquittée.</p> <p>Ce signal n'est pas autorisé pour une fonction d'ARRET D'URGENCE.</p> <p>0 = L'arrêt fiable de fonctionnement est actif. 1 = L'arrêt fiable de fonctionnement n'est pas actif.</p>
2	RES	<p>Réservé 11</p> <p>Il faut affecter 1 à l'entrée</p>
3	RES	<p>Réservé 12</p> <p>Il faut affecter 1 à l'entrée</p>
4	RES	<p>Réservé 13</p> <p>Il faut affecter 1 à l'entrée</p>
5	RES	<p>Réservé 14</p> <p>Il faut affecter 1 à l'entrée</p>

Bit	Signal	Description
6	RES	Réservé 15 Il faut affecter 1 à l'entrée
7	SPA	Confirmation d'arrêt de la commande L'installation confirme avoir reçu un signal d'arrêt. Une seconde après l'activation du signal "SP" (Shutdown PROFSafe) par la commande, l'action demandée est effectuée, même sans confirmation de la part de l'API et la commande s'arrête. 0 = la confirmation n'est pas active 1 = la confirmation est active

Sortie octet 0

Bit	Signal	Description
0	NHL	ARRET D'URGENCE local (un ARRET D'URGENCE local a été déclenché) 0 = l'ARRET D'URGENCE local est actif 1 = l'ARRET D'URGENCE local n'est pas actif
1	AF	Autorisation des entraînements (la commande de sécurité interne de la KRC a autorisé l'activation des entraînements) 0 = l'autorisation des entraînements n'est pas active (la commande du robot doit désactiver les entraînements) 1 = l'autorisation des entraînements est active (la commande du robot activer les entraînements en mode régulé)
2	FF	Autorisation de déplacement (la commande de sécurité interne de la KRC a autorisé les déplacements du robot) 0 = l'autorisation de déplacement n'est pas active (la commande du robot doit arrêter le déplacement actuel) 1 = l'autorisation de déplacement est active (la commande du robot peut déclencher un déplacement)
3	ZS	Un des interrupteurs d'homme mort se trouve en position moyenne (l'autorisation est donnée en mode test) 0 = l'interrupteur d'homme mort n'est pas actif 1 = l'interrupteur d'homme mort est actif
4	PE	Le signal Peri enabled est mis sur 1 (actif) lorsque les conditions suivantes sont remplies : <ul style="list-style-type: none"> ■ Les entraînements sont en marche. ■ L'autorisation de déplacement a été donnée par la commande de sécurité. ■ Le message "Protection opérateur ouverte" ne doit pas être présent. (>>> "Signal Peri enabled" Page 91)

Bit	Signal	Description
5	AUT	Le manipulateur se trouve en mode AUT ou AUT EXT 0 = le mode AUT ou AUT EXT n'est pas actif 1 = le mode AUT ou AUT EXT est actif
6	T1	Le manipulateur se trouve en mode Manuel Vitesse Réduite 0 = le mode T1 n'est pas actif 1 = le mode T1 est actif
7	T2	Le manipulateur se trouve en mode Manuel Vitesse Elevée 0 = le mode T2 n'est pas actif 1 = le mode T2 est actif

Sortie octet 1

Bit	Signal	Description
0	NHE	Un ARRET D'URGENCE externe a été déclenché 0 = l'ARRET D'URGENCE externe est actif 1 = l'ARRET D'URGENCE externe n'est pas actif
1	BS	Protection opérateur 0 = la protection opérateur n'est pas garantie 1 = la protection opérateur est garantie (entrée BS = 1 et, si configurée, entrée QBS acquittée)
2	SHS1	Arrêt de sécurité stop 1 (tous les axes) 0 = l'arrêt de sécurité stop 1 n'est pas actif 1 = l'arrêt de sécurité stop 1 est actif (état sûr atteint)
3	SHS2	Arrêt de sécurité stop 2 (tous les axes) 0 = l'arrêt de sécurité stop 2 n'est pas actif 1 = l'arrêt de sécurité stop 2 est actif (état sûr atteint)
4	RES	Réservé 13
5	RES	Réservé 14

Bit	Signal	Description
6	PSA	<p>Communication de l'installation active (affichage de l'état de la commande de robot en tant que participant de bus PROFIsafe Device)</p> <p>Condition préalable : PROFINET doit être installé sur la commande.</p> <p>0 = la commande de robot n'est pas active au bus PROFIsafe</p> <p>1 = la commande de robot est active au bus PROFIsafe</p>
7	SP	<p>La commande est arrêtée (la commande de robot annonce que la liaison PROFIsafe va être coupée)</p> <p>Si, après la réception du signal SP, l'API envoie le signal SPA en tant que confirmation, PSA passe à 0 et la commande est arrêtée.</p> <p>Une seconde après l'activation du signal SP, la commande de robot remet la sortie PSA à zéro et la commande est arrêtée, sans confirmation de l'API.</p> <p>0 = l'annonce de la fin de la liaison n'est pas active</p> <p>1 = l'annonce de la fin de la liaison est active</p>

6.8.1 Interrupteur d'homme mort, schéma de principe

Description

Un interrupteur d'homme mort externe peut être connecté à la commande de sécurité prioritaire. Les signaux (contact de travail ZSE et contact de repos panique) doivent être reliés correctement avec les signaux PROFIsafe de la commande de sécurité. Les signaux PROFIsafe résultants doivent être ensuite mis sur le PROFIsafe de la KR C4. Le comportement pour l'interrupteur d'homme mort externe est alors identique à celui d'une X11 discrète connectée.

Signaux

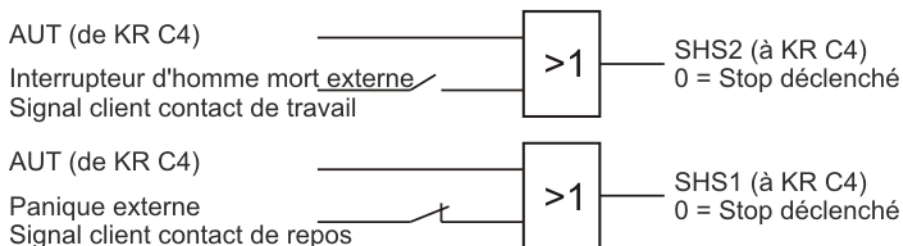


Fig. 6-18: Interrupteur d'homme mort externe, schéma de principe

- Interrupteur d'homme mort en position moyenne (contact de travail fermé (1) = autorisation donnée) OU AUT à SHS2
- Panique (contact de repos ouvert (0) = position panique) = ET pas AUT à SHS1

6.8.2 SafeOperation avec PROFIsafe (option)

Description

Les composants du robot industriel se déplacent au sein de l'enveloppe définie par des limites configurées et activées. Les positions réelles sont calculées en permanence ainsi que surveillées selon les paramètres fiables réglés. La commande de sécurité surveille le robot industriel avec les paramètres fiables réglés. Si un composant du robot industriel viole un seuil de surveillance ou un paramètre fiable, le manipulateur et les axes supplémentaires s'arrêtent

(option). L'interface PROFIsafe permet par ex. de signaler une violation de contrôles de sécurité.

Bits de réserve

Des entrées sûres réservées peuvent être prédéfinies sur **0** ou **1** par une API. Le manipulateur se déplacera dans les deux cas. Si une fonction de sécurité est affectée à une entrée réservée (par ex. lors d'une mise à jour de logiciel) et que cette entrée a été prédéfinie sur **0**, le manipulateur ne se déplacera pas ou sera arrêté de façon inattendue.



KUKA recommande une prédéfinition des entrées de réserve sur **1**. Si une nouvelle fonction de sécurité est affectée à entrée réservée et qu'elle n'a pas encore été utilisée par l'API du client, la fonction de sécurité ne sera pas activée. Ceci permet d'éviter un arrêt inattendu du manipulateur provoqué par la commande de sécurité.

Entrée octet 2

Bit	Signal	Description
0	JR	Référencement de calibration (entrée pour le bouton de référence du contrôle de calibration) 0 = Le bouton de référence est actif (activé). 1 = Le bouton de référence n'est pas actif (non activé).
1	VRED	Vitesse spécifique aux axes et cartésienne réduite (activation de la surveillance de vitesse réduite) 0 = La surveillance de vitesse réduite est active. 1 = La surveillance de vitesse réduite n'est pas active.
2 ... 7	SBH1 ... 6	Arrêt fiable de fonctionnement pour le groupe d'axes 1 ... 6 Affectation : bit 2 = groupe d'axes 1 ... bit 7 = groupe d'axes 6 La suppression de cette fonction ne doit pas être acquittée. 0 = L'arrêt fiable de fonctionnement est actif. 1 = L'arrêt fiable de fonctionnement n'est pas actif.

Entrée octet 3

Bit	Signal	Description
0 ... 7	RES	Réservé 25 ... 32 Il faut affecter 1 aux entrées.

Entrée octet 4

Bit	Signal	Description
0 ... 7	UER1 ... 8	Espaces surveillés 1 ... 8 Affectation : bit 0 = espace surveillé 1 ... bit 7 = espace surveillé 8 0 = L'espace surveillé est actif. 1 = L'espace surveillé n'est pas actif.

Entrée octet 5

Bit	Signal	Description
0 ... 7	UER9 ... 16	<p>Espaces surveillés 9 ... 16</p> <p>Affectation : bit 0 = espace surveillé 9 ... bit 7 = espace surveillé 16</p> <p>0 = L'espace surveillé est actif.</p> <p>1 = L'espace surveillé n'est pas actif.</p>

Entrée octet 6

Bit	Signal	Description
0 ... 7	WZ1 ... 8	<p>Sélection d'outil 1... 8</p> <p>Affectation : bit 0 = outil 1... bit 7 = outil 8</p> <p>0 = L'outil n'est pas actif.</p> <p>1 = L'outil est actif.</p> <p>Il faut toujours avoir sélectionné exactement un outil</p>

Entrée octet 7

Bit	Signal	Description
0 ... 7	WZ9 ... 16	<p>Sélection d'outil 9... 16</p> <p>Affectation : bit 0 = outil 9... bit 7 = outil 16</p> <p>0 = L'outil n'est pas actif.</p> <p>1 = L'outil est actif.</p> <p>Il faut toujours avoir sélectionné exactement un outil</p>

Sortie octet 2

Bit	Signal	Description
0	SO	<p>SafeOperation actif</p> <p>Etat d'activation de SafeOperation</p> <p>0 = SafeOperation n'est pas actif.</p> <p>1 = SafeOperation est actif.</p>
1	RR	<p>Manipulateur référencé</p> <p>Affichage du contrôle de la calibration</p> <p>0 = Le référencement de calibration nécessaire.</p> <p>1 = Le référencement de calibration a été effectué avec succès.</p>
2	JF	<p>Défaut de calibration</p> <p>La surveillance de l'enveloppe est désactivée parce qu'au moins un axe n'est pas calibré.</p> <p>0 = Défaut de calibration. La surveillance de l'enveloppe a été désactivée.</p> <p>1 = Pas de défaut.</p>

Bit	Signal	Description
3	VRED	Vitesse spécifique aux axes et cartésienne réduite (état d'activation de la surveillance de vitesse réduite) 0 = La surveillance de vitesse réduite n'est pas active. 1 = La surveillance de vitesse réduite est active.
4 ... 7	SBH1 ... 4	Etat d'activation de l'arrêt fiable de fonctionnement pour le groupe d'axes 1 ... 4 Affectation : bit 4 = groupe d'axes 1 ... bit 7 = groupe d'axes 4 0 = L'arrêt fiable de fonctionnement n'est pas actif. 1 = L'arrêt fiable de fonctionnement est actif.

Sortie octet 3

Bit	Signal	Description
0 ... 1	SBH5 ... 6	Etat d'activation de l'arrêt fiable de fonctionnement pour le groupe d'axes 5 ... 6 Affectation : bit 0 = groupe d'axes 5 ... bit 1 = groupe d'axes 6 0 = L'arrêt fiable de fonctionnement n'est pas actif. 1 = L'arrêt fiable de fonctionnement est actif.
2 ... 7	RES	Réservé 27 ... 32

Sortie octet 4

Bit	Signal	Description
0 ... 7	MR1 ... 8	Espace de message 1 ... 8 Affectation : bit 0 = espace de message 1 (espace surveillé de base 1) ... bit 7 = espace surveillé 8 (espace surveillé de base 8) 0 = Il y a eu violation de l'espace. 1 = Il n'y a pas eu violation de l'espace. Remarque : en cas de violation d'espace, le signal n'est mis à un que si l'espace surveillé correspondant est activé. C'est-à-dire qu'il doit être configuré de façon à être "toujours actif" ou être activé via l'entrée correspondante de l'interface de sécurité Ethernet (entrée octet 4).

Sortie octet 5

Bit	Signal	Description
0 ... 7	MR9 ... 16	<p>Espace de message 9 ... 16</p> <p>Affectation : bit 0 = espace de message 9 (espace surveillé de base 9) ... bit 7 = espace surveillé 16 (espace surveillé de base 16)</p> <p>0 = Il y a eu violation de l'espace.</p> <p>1 = Il n'y a pas eu violation de l'espace.</p> <p>Remarque : en cas de violation d'espace, le signal n'est mis à un que si l'espace surveillé correspondant est activé. C'est-à-dire qu'il doit être configuré de façon à être "toujours actif" ou être activé via l'entrée correspondante de l'interface de sécurité Ethernet (entrée octet 5).</p>

Sortie octet 6


Bit	Signal	Description
0 ... 7	RES	Réservé 48 ... 55

Sortie octet 7

Bit	Signal	Description
0 ... 7	RES	Réservé 56 ... 63

6.9 Connexion EtherCAT sur la CIB**Description**

Le connecteur X44 sur la CIB est l'interface pour la connexion d'esclaves EtherCAT à l'intérieur de la commande (dans le poste de montage client). La branche EtherCAT reste dans la commande de robot. La branche EtherCAT peut être menée hors de la commande de robot via le connecteur optionnel X65. Des informations concernant le connecteur X65 sont fournies dans les instructions de montage et le manuel de la commande de robot KR C 4, dans le chapitre "Interfaces en option".

 Les participants de la branche EtherCAT doivent être configurés avec WorkVisual.

**Fig. 6-19: EtherCAT, connexion X44**

- 1 CIB
- 2 EtherCAT, connexion X44

6.10 Compensation du potentiel terre**Description**

Les câbles suivants doivent être connectés avant la mise en service :

- Un câble de 16 mm² comme compensation du potentiel entre le manipulateur et la commande du robot.
- Un câble de terre PE supplémentaire entre la barre PE centrale de l'armoire d'alimentation et le boulon PE de la commande de robot. Une section de 16 mm² est recommandée.

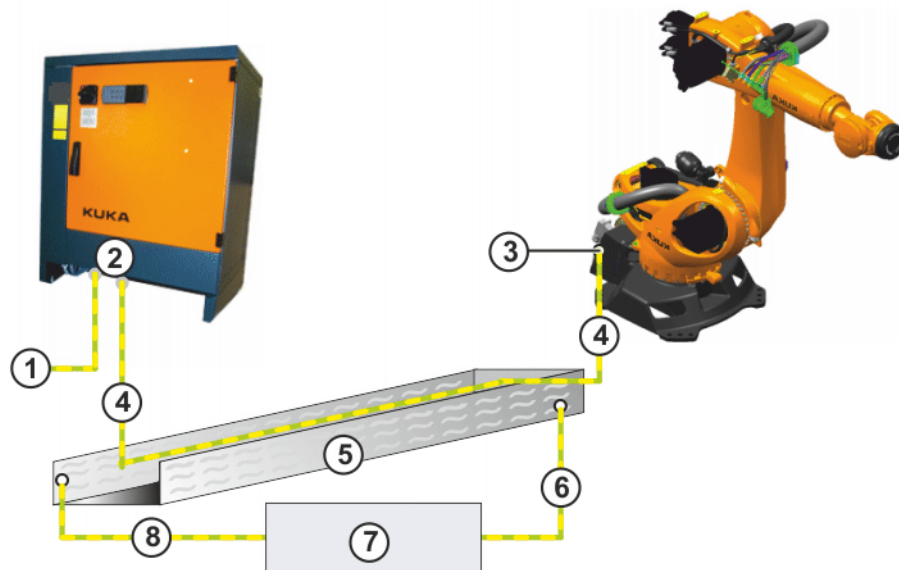


Fig. 6-20: Compensation du potentiel, commande du robot - manipulateur avec conduite de câbles

- 1 PE vers la barre PE centrale de l'armoire d'alimentation
- 2 Panneau de raccordement, commande du robot
- 3 Connexion de compensation du potentiel au manipulateur
- 4 Compensation du potentiel de la commande du robot vers le manipulateur
- 5 Goulotte de câblage
- 6 Compensation du potentiel du début de la conduite de câbles vers la compensation du potentiel principal
- 7 Compensation du potentiel principal
- 8 Compensation du potentiel de la fin de la conduite de câbles vers la compensation du potentiel principal

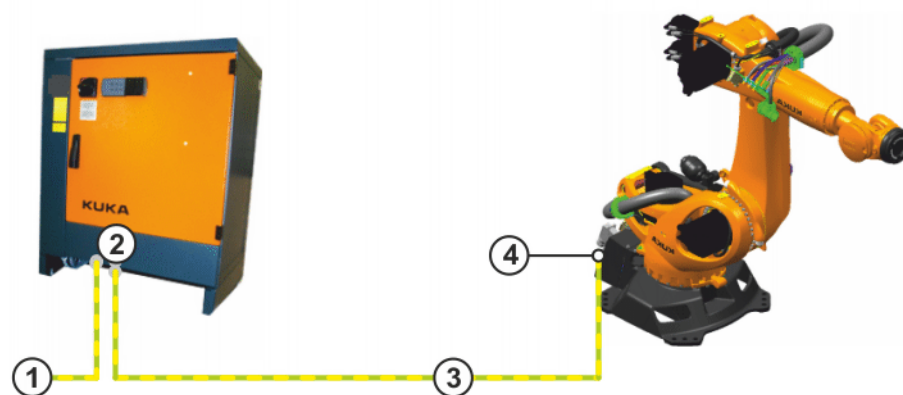


Fig. 6-21: Compensation du potentiel commande du robot - manipulateur

- 1 PE vers la barre PE centrale de l'armoire d'alimentation
- 2 Panneau de raccordement, commande du robot

- 3 Compensation du potentiel de la commande du robot vers le manipulateur
- 4 Connexion de compensation du potentiel au manipulateur

6.11 Modification de la structure du système, remplacement des appareils

Description

Dans les cas suivants, la structure de système du robot industriel doit être configurée avec WorkVisual :

- Nouvelle installation de KSS/VSS 8.2 ou d'une version plus récente.
Ceci est le cas si KSS/VSS 8.2 ou une version plus récente a été installée sans que KSS/VSS 8.2 ou une version plus récente ne soit déjà présente (parce que celui-ci a été désinstallé ou effacé ou qu'il n'a jamais été installé).
- Le disque dur a été remplacé.
- Un appareil a été remplacé par un appareil d'un autre type.
- Plusieurs appareils ont été remplacés par plusieurs appareils d'autres types.
- Un ou plusieurs appareils ont été enlevés.
- Un ou plusieurs appareils ont été ajoutés.

Remplacement des appareils

Lors d'un remplacement d'appareil, au moins un appareil du KCB, KSB ou KEB est remplacé par un appareil du même type. Plusieurs appareils au choix de KCB, KSB et KEB, ou bien tous les appareils du KCB, KSB et du KEB maximum peuvent être remplacés simultanément par des appareils du même type. Le remplacement simultané de deux composants similaires du KCB n'est pas possible. Un seul des composants identiques peut être remplacé à la fois.



L'échange de 2 appareils identiques ne peut avoir lieu que dans le cas du KSP3x40 si le système actuel contient 2 KSP3x40.

6.12 Acquiescement de la protection opérateur

Une touche d'acquiescement à deux canaux doit être installée à l'extérieur du dispositif de protection séparateur. La fermeture de la porte de protection doit être confirmée avec la touche d'acquiescement avant de pouvoir redémarrer le robot industriel en mode automatique.

6.13 Niveau de performance

Les fonctions de sécurité de la commande de robot correspondent à la catégorie 3 et au niveau de performance (PL) d selon la norme EN ISO 13849-1.

6.13.1 Valeurs PFH des fonctions de sécurité

Les paramètres de sécurité sont réglés sur une durée d'utilisation de 20 ans.

La classification de la valeur PFH de la commande n'est valable que si le dispositif d'ARRÊT D'URGENCE est actionné au moins tous les 6 mois.

Lors de l'évaluation des fonctions de sécurité au niveau de l'installation, il faut tenir compte de ce que les valeurs PFH doivent éventuellement être respectées plusieurs fois lorsque l'on combine plusieurs commandes. Ceci est le cas avec les installations RoboTeam ou des zones de danger superposées. La valeur PFH déterminée pour la fonction de sécurité au niveau de l'installation ne doit pas dépasser le seuil de I pour le niveau de performance.

Les valeurs PFH se réfèrent respectivement aux fonctions de sécurité des différentes variantes de commandes.

Groupes des fonctions de sécurité :

- Fonctions de sécurité standard
 - Sélection des modes
 - Protection opérateur
 - Dispositif d'ARRET D'URGENCE
 - Dispositif d'homme mort
 - Arrêt fiable de fonctionnement externe
 - Arrêt de sécurité externe 1
 - Arrêt de sécurité externe 2
 - Surveillance de la vitesse en mode T1
 - Commande du contacteur de périphérie
- Fonctions de sécurité de KUKA.SafeOperation (option)
 - Surveillance des enveloppes d'axes
 - Surveillance des espaces cartésiens
 - Surveillance de la vitesse des axes
 - Surveillance de la vitesse cartésienne
 - Surveillance de l'accélération des axes
 - Arrêt fiable du fonctionnement
 - Surveillance des outils

Aperçu de la variante de commande - valeurs PFH :

Variante de commande de robot	Valeur PFH
KR C4; KR C4 CK	$< 1 \times 10^{-7}$
KR C4 midsize; KR C4 midsize CK	$< 1 \times 10^{-7}$
KR C4 extended; KR C4 extended CK	$< 1 \times 10^{-7}$
KR C4 NA; KR C4 CK NA	$< 1 \times 10^{-7}$
KR C4 midsize NA; KR C4 midsize CK NA	$< 1 \times 10^{-7}$
KR C4 extended NA; KR C4 extended CK NA	$< 1 \times 10^{-7}$
Variantes KR C4 : TDA1; TDA2; TDA3; TDA4	$< 1 \times 10^{-7}$
Variantes KR C4 : TFO1; TFO2	$< 2 \times 10^{-7}$
Variantes KR C4 : TRE1; TRE2	$< 1,5 \times 10^{-7}$
Variantes KR C4 : TRE3	$< 1 \times 10^{-7}$
Variantes VKR C4 : TVW1; TVW2; TVW3	$< 1 \times 10^{-7}$
VKR C4 Retrofit	
<ul style="list-style-type: none"> ■ exception faite des fonctions d'ARRET D'URGENCE externe et de protection opérateur 	$< 1 \times 10^{-7}$
<ul style="list-style-type: none"> ■ Fonctions ARRET D'URGENCE externe et protection opérateur 	5×10^{-7}



Pour des variantes de commandes ne figurant pas ici, veuillez vous adresser à la société KUKA Roboter GmbH.

7 Transport

7.1 Transport avec harnais de transport

- Condition préalable**
- La commande de robot doit être arrêtée.
 - Aucun câble ne doit être connecté à la commande du robot.
 - La porte de la commande du robot doit être fermée.
 - La commande du robot doit être verticale.
 - La protection contre le basculement doit être fixée sur la commande du robot.

Matériel indispensable Harnais de transport avec ou sans croix de transport.

- Procédure**
1. Accrocher le harnais de transport, avec ou sans croix de transport, aux 4 œillets de la commande de robot.

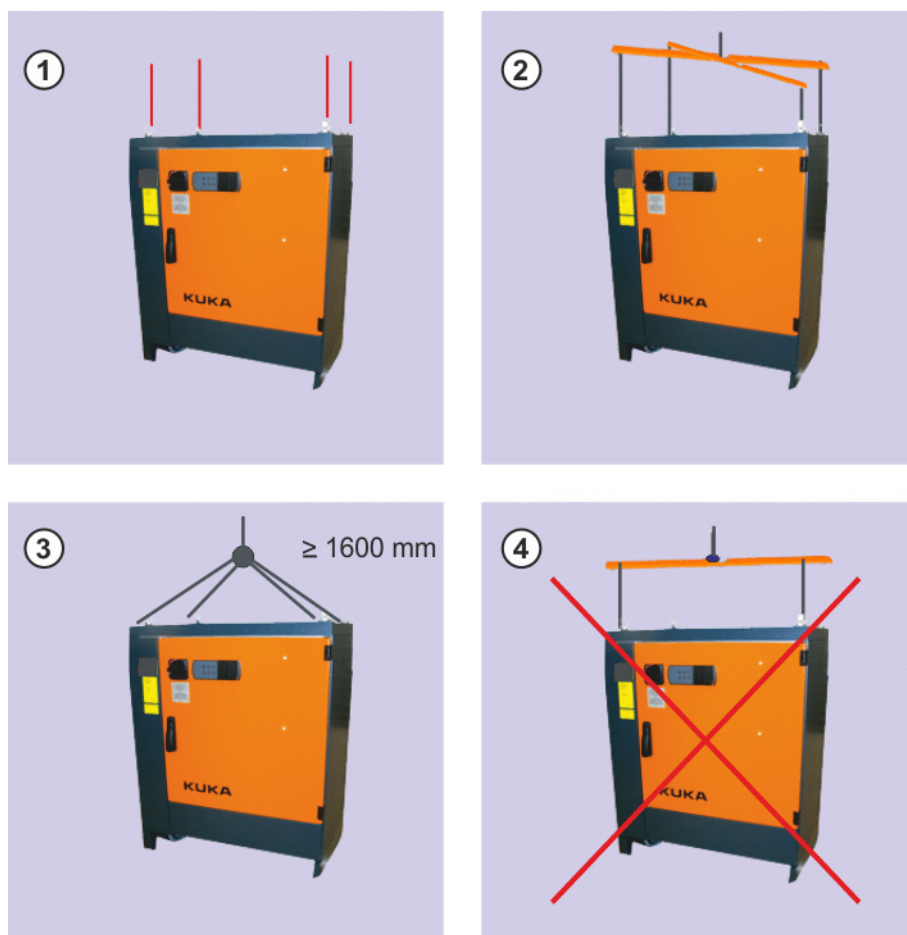


Fig. 7-1: Transport avec harnais de transport

- 1 Œillets de transport à la commande de robot
 - 2 Harnais de transport correctement accroché
 - 3 Harnais de transport correctement accroché
 - 4 Harnais de transport mal accroché
2. Accrocher le harnais de transport à la grue.

⚠ AVERTISSEMENT La commande du robot soulevée peut osciller si le déplacement est trop rapide et causer ainsi des dommages matériels et corporels. Transporter lentement la commande du robot.

3. Soulever et transporter lentement la commande de robot.
4. Descendre lentement la commande de robot une fois arrivée à destination.
5. Décrocher le harnais de transport de la commande de robot.

7.2 Transport avec chariot élévateur à fourches

Condition préalable

- La commande de robot doit être arrêtée.
- Aucun câble ne doit être connecté à la commande du robot.
- La porte de la commande du robot doit être fermée.
- La commande du robot doit être verticale.
- La protection contre le basculement doit être fixée sur la commande du robot.

Procédure

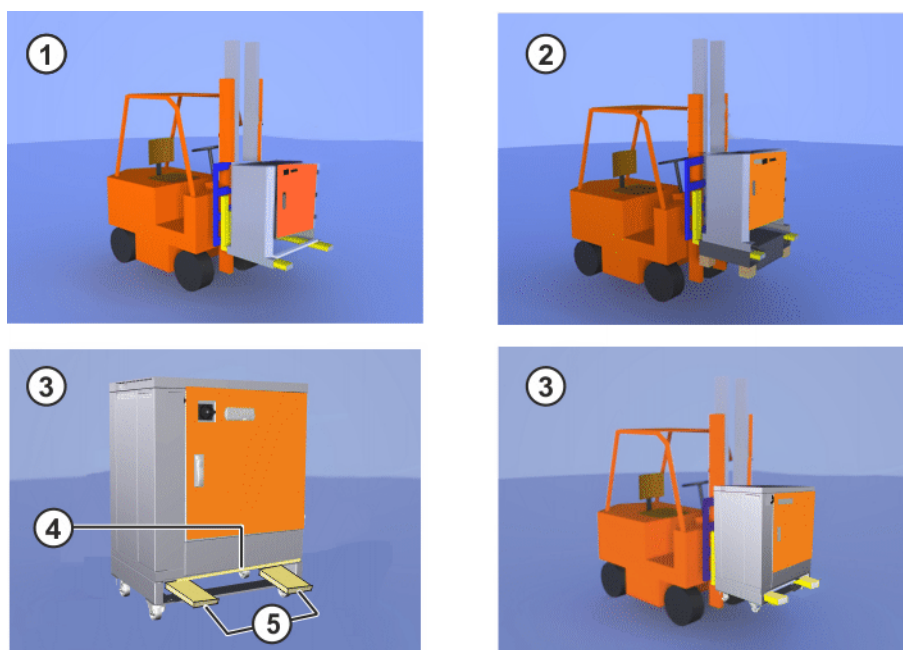


Fig. 7-2: Transport avec chariot élévateur à fourches

- 1 Commande de robot avec poches pour les fourches
- 2 Commande du robot avec kit de montage de transformateurs
- 3 Commande de robot avec kit de montage de roulettes
- 4 Protection contre le basculement
- 5 Fourches du chariot élévateur

7.3 Transport avec chariot élévateur

Condition préalable

- La commande de robot doit être arrêtée.
- Aucun câble ne doit être connecté à la commande du robot.
- La porte de la commande du robot doit être fermée.
- La commande du robot doit être verticale.

- La protection contre le basculement doit être fixée sur la commande du robot.

Procédure

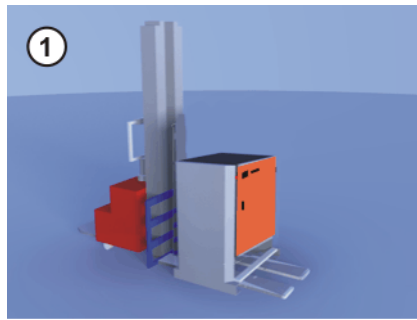


Fig. 7-3: Transport avec chariot élévateur

- 1 Commande de robot avec protection contre le basculement

7.4 Transport avec kit de montage de roulettes

Description

La commande de robot ne doit être que sortie d'une rangée d'armoires ou rentrée dans une rangée d'armoire sur des roulettes et ne doit pas être transportée sur celles-ci. Le sol doit être lisse et sans obstacles. En cas contraire, il y aurait risque de basculement.

AVIS

Lorsque la commande de robot est tirée par un véhicule (chariot élévateur à fourches, véhicule électrique), cela peut provoquer un endommagement des roulettes et de la commande de robot. La commande de robot ne doit pas être accrochée à un véhicule et transportée sur les roulettes.

8 Mise et remise en service

8.1 Aperçu de la mise en service

i Ceci est un aperçu des étapes les plus importantes lors de la mise en service. Le déroulement précis dépend de l'application, du type de manipulateur, des progiciels technologiques utilisés et d'autres conditions spécifiques au client. C'est pourquoi cet aperçu ne prétend pas être exhaustif.

i Cet aperçu se rapporte à la mise en service du robot industriel. La mise en service de l'ensemble de l'installation n'est pas l'objet de cette documentation.

Manipulateur

Etape	Description	Informations
1	Procéder au contrôle visuel du manipulateur.	Des informations détaillées sont fournies dans le manuel ou les instructions de montage du manipulateur, au chapitre "Mise et remise en service".
2	Monter la fixation du manipulateur (fixation aux fondations, fixation à l'embase de la machine ou support de montage).	
3	Mettre le manipulateur en place.	

Système électrique

Etape	Description	Informations
4	Procéder au contrôle visuel de la commande de robot.	-
5	S'assurer qu'il n'y a pas d'eau de condensation dans la commande de robot.	-
6	Mettre la commande de robot en place.	(>>> 8.2 "Mise en place de la commande de robot" Page 117)
7	Connecter les câbles de liaison.	(>>> 8.3 "Connexion des câbles de liaison standard" Page 118)
8	Monter et connecter la lampe "Entraînements prêts".	(>>> 8.4 "Montage et connexion de la lampe "Entraînements prêts"" Page 119)
	Fixer le support du KUKA smartPAD (option).	(>>> 8.5 "Fixation du support KUKA smartPAD (option)" Page 119)
9	Connecter le KUKA smartPAD.	(>>> 8.6 "Connexion de KUKA smartPAD" Page 119)
10	Raccorder la compensation du potentiel entre le manipulateur et la commande de robot.	(>>> 8.7 "Connexion de la compensation du potentiel terre" Page 120)
11	Connecter la commande de robot au réseau.	(>>> 8.8 "Connexion de la commande de robot au réseau" Page 120)
12	Annuler la protection de décharge des accus.	(>>> 8.9 "Annuler la protection contre la décharge des accus" Page 123)

Etape	Description	Informations
13	Configurer et connecter l'interface X11.	(>>> 8.10 "Configuration et connexion du connecteur X11" Page 124)
14	Configuration d'entraînement modifiée.	(>>> 8.11 "Modification de la structure de système du robot industriel" Page 124)
15	Mode de mise en service	(>>> 8.12 "Mode de mise en service" Page 124)
16	Mettre la commande de robot en service.	(>>> 8.13 "Mise en service de la commande de robot" Page 125)
17	Contrôler les dispositifs de sécurité.	Des informations détaillées sont fournies dans le manuel et les instructions de montage de la commande de robot, au chapitre "Sécurité".
18	Configurer et contrôler le fonctionnement de la lampe "Entraînements prêts".	(>>> 8.14 "Configuration de la lampe "Entraînements prêts" dans le logiciel système" Page 126) (>>> 8.15 "Test du fonctionnement de la lampe "Entraînements prêts"" Page 127)
19	Configurer les entrées/sorties entre la commande de robot et la périphérie.	Des informations détaillées sont fournies dans la documentation de bus de champ.

Logiciel

Etape	Description	Informations
20	Vérifier les paramètres machine.	Des informations détaillées sont fournies dans le manuel de service et de programmation.
21	Calibrer le manipulateur sans charge.	
22	Monter l'outil et calibrer le manipulateur avec charge.	
23	Contrôler les butées logicielles et les adapter, le cas échéant.	
24	Mesurer l'outil. Avec un outil stationnaire : mesurer le CDO externe.	
25	Entrer les données de la charge.	
26	Mesurer la base (option). Avec un outil stationnaire : mesurer la pièce. (option).	
27	Si le manipulateur doit être piloté à partir d'un ordinateur pilote ou d'un API : configurer l'interface Automatique externe.	Des informations détaillées sont fournies dans le manuel de service et de programmation pour intégrateurs de systèmes.



Les noms d'affichage d'entrées et de sorties, de drapeaux, etc. peuvent être mémorisés dans un fichier texte et lus après une nouvelle installation. Ainsi, il est inutile d'entrer manuellement les noms d'affichage pour chaque manipulateur. En outre, les noms d'affichage peuvent être actualisés dans des programmes utilisateur.

Accessoires Condition préalable : le manipulateur est prêt à être déplacé. C'est-à-dire que le logiciel de mise en service a été exécuté, jusqu'au point "Calibrer le robot sans charge", inclus.

Description	Informations
Option : contrôler l'alimentation en énergie externe et la régler en tenant compte de la programmation.	Des informations détaillées sont fournies dans la documentation des alimentations en énergie.
Option manipulateur à positionnement précis : contrôler les données.	

8.2 Mise en place de la commande de robot

- Procédure**
- Mise en place de la commande de robot. Respecter les écarts minimums avec les parois, les autres armoires etc. (>>> 6.2 "Conditions de montage" Page 82)
 - Vérifier l'état de la commande de robot pour détecter d'éventuels dommages de transport.
 - Vérifier la fixation correcte des coupe-circuit, des contacteurs et des plaques.
 - Le cas échéant, resserrer les fixations mal serrées.
 - Contrôler si les raccords à vis et les serrages sont bien en place.
 - L'exploitant doit recouvrir l'étiquette d'avertissement **Lire le manuel** avec une plaque dans sa langue. (>>> 4.9 "Plaques" Page 48)
 - L'exploitant doit vérifier que la commande de robot concorde avec la conception des amplificateurs d'axes par rapport au manipulateur. L'identification SC doit être identique sur les deux plaques signalétiques.

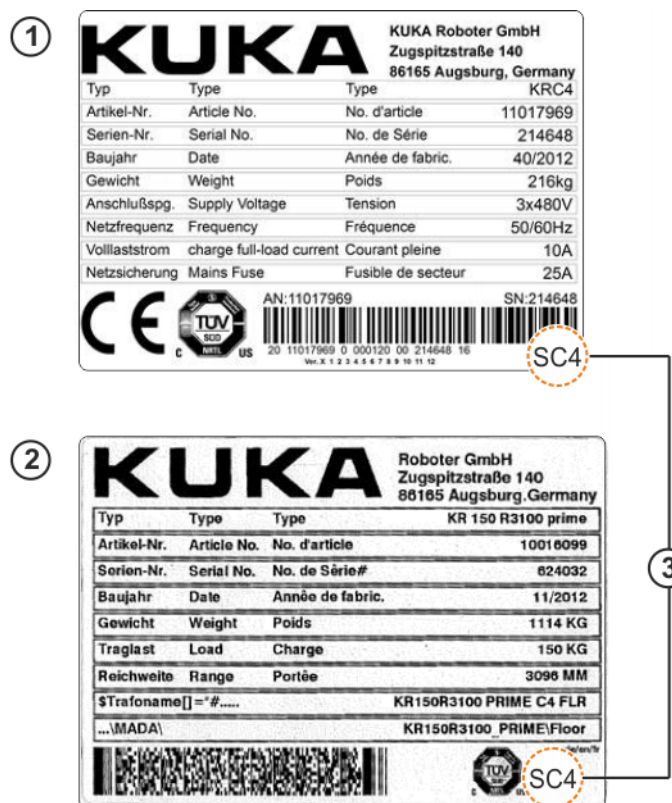


Fig. 8-1: Identification SC

- Exemple : Plaque signalétique de la commande du robot

- 2 Exemple : Plaque signalétique du manipulateur (robot)
- 3 Identification SC

8.3 Connexion des câbles de liaison standard

Aperçu

- Un jeu de câbles de liaison est joint au robot industriel. En version de base, il comprend :
 - des câbles moteur vers le manipulateur
 - des câbles de données vers le manipulateur
- Pour des applications supplémentaires vous pouvez également disposer des câbles suivants :
 - Câbles moteur pour axes supplémentaires
 - Câbles périphérie

⚠ DANGER La commande de robot est préconfigurée pour le robot industriel correspondant. Si des câbles sont échangés, le manipulateur et les axes supplémentaires (option) peuvent contenir des données erronées et causer ainsi des dommages matériels ou corporels. Si l'installation est composée de plusieurs manipulateurs, les câbles de liaison doivent toujours être connectés au manipulateur et à la commande de robot correspondante.

Rayon de courbure

Il faut respecter les rayons de courbure suivants :

- Pose stationnaire : 3 ... 5 x diamètre du câble.
- Pose de la chaîne porte-câbles : 7 ... 10 x diamètre du câble (le câble doit être spécifié en fonction de cela).

Procédure

1. Poser les câbles moteur séparément des câbles de données vers le boîtier de raccordement du manipulateur. Connecter le connecteur X20 standard (X20.1/X20.4 poids lourd).
2. Poser les câbles moteur des axes supplémentaires 7 et 8 (option) séparément des câbles de données vers le boîtier de raccordement du manipulateur. Connecter les connecteur X7.1 et X7.2.
3. Poser les câbles de données séparément du câble moteur vers le boîtier de raccordement du manipulateur. Connecter le connecteur X21.
4. Connecter les câbles de périphérie.

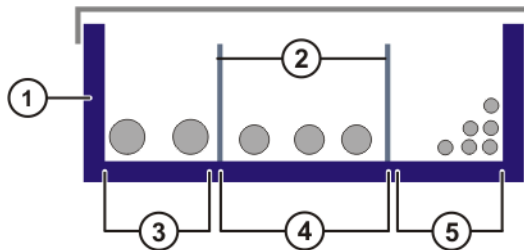


Fig. 8-2: Exemple : Pose des câbles dans la conduite de câbles

- | | |
|--------------------------|---------------------|
| 1 Conduite de câbles | 4 Câbles moteur |
| 2 Barrette de séparation | 5 Câbles de données |
| 3 Câbles de soudage | |

8.3.1 Câbles de données X21

Brochage

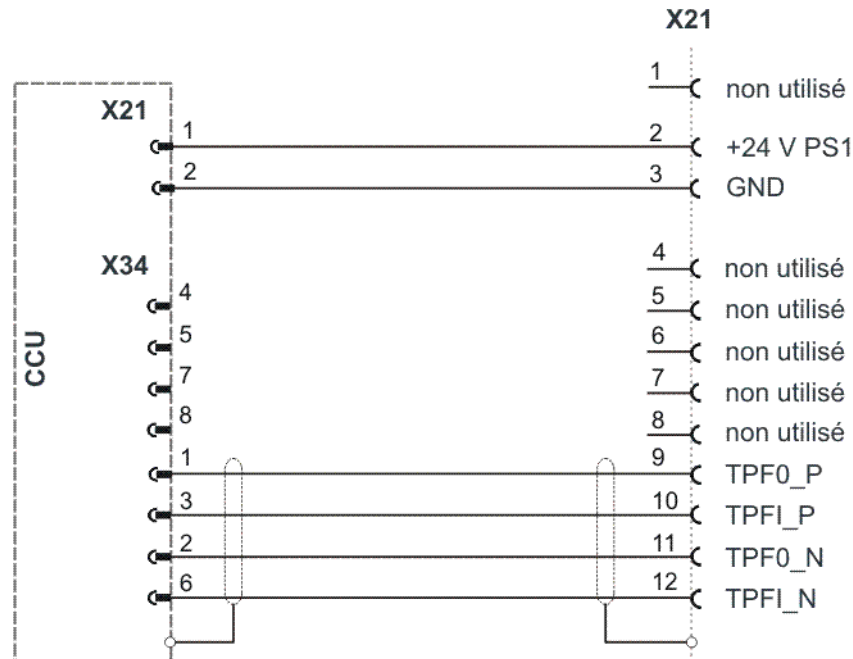


Fig. 8-3: Brochage X21

8.4 Montage et connexion de la lampe "Entraînements prêts"

Procédure

1. Confectionner le kit de câble de liaison de la lampe "Entraînements prêts" (>>> 6.7.4 "Kit de câble de liaison" Page 97).
2. Monter la lampe "Entraînements prêts" dans l'installation ou au manipulateur (>>> 6.7 "Lampe "Entraînements prêts"" Page 95).
3. Connecter la lampe "Entraînements prêts" à X53 de la commande de robot.

Brochage X53

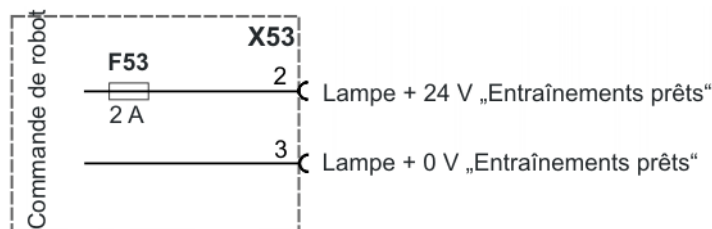


Fig. 8-4: Brochage

8.5 Fixation du support KUKA smartPAD (option)

Procédure

- Fixer le support du smartPAD à la porte de la commande de robot ou au mur. (>>> 6.4 "Fixation du support KUKA smartPAD (option)" Page 85)

8.6 Connexion de KUKA smartPAD

Procédure

- Connecter KUKA smartPAD à X19 de la commande de robot.

⚠ AVERTISSEMENT

Si le smartPAD est déconnecté, l'installation ne peut plus être mise hors service avec l'appareil d'ARRET D'URGENCE du smartPAD. C'est pourquoi un ARRET D'URGENCE externe doit être connecté à la commande du robot. L'exploitant doit garantir que le smartPAD déconnecté soit immédiatement retiré de l'installation. Le smartPAD doit être gardé hors de vue et d'atteinte du personnel travaillant au robot industriel. Cela permet d'éviter des confusions entre les dispositifs d'ARRET D'URGENCE actifs ou inactifs. Des dangers de mort, des risques de blessures graves de personnes ou de dommages matériels importants peuvent s'ensuivre si ces mesures ne sont pas respectées.

Brochage X19

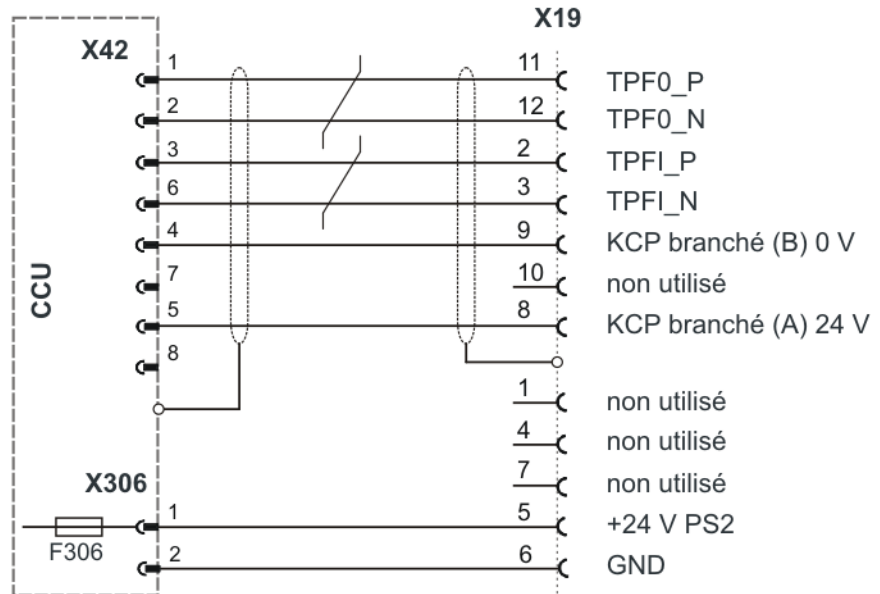


Fig. 8-5: Brochage X19

8.7 Connexion de la compensation du potentiel terre

Procédure

1. Connecter un câble de terre PE supplémentaire entre la barre PE centrale de l'armoire d'alimentation et le boulon PE de la commande de robot.
2. Connecter un fil de 16 mm² en tant que compensation du potentiel entre le manipulateur et la commande du robot.
(>>> 6.10 "Compensation du potentiel terre" Page 106)
3. Effectuer un contrôle de la terre pour le robot industriel complet selon DIN EN 60204-1.

8.8 Connexion de la commande de robot au réseau

Affectation des connexions Q1

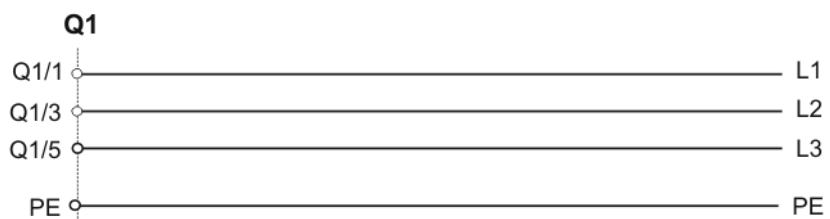


Fig. 8-6: Occupation des connexions

Condition préalable

- Le câble de raccord au secteur vers la commande de robot est hors tension.

⚠ AVERTISSEMENT Le câble de raccord au secteur ne doit pas être sous tension. Une tension secteur est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles.

⚠ Seul un personnel qualifié est autorisé à travailler sur les systèmes électrique et mécanique du système de robot.

Procédure

1. Ouvrir la serrure et placer la poignée tournante de l'interrupteur principal en position "Reset". Ouvrir la porte.

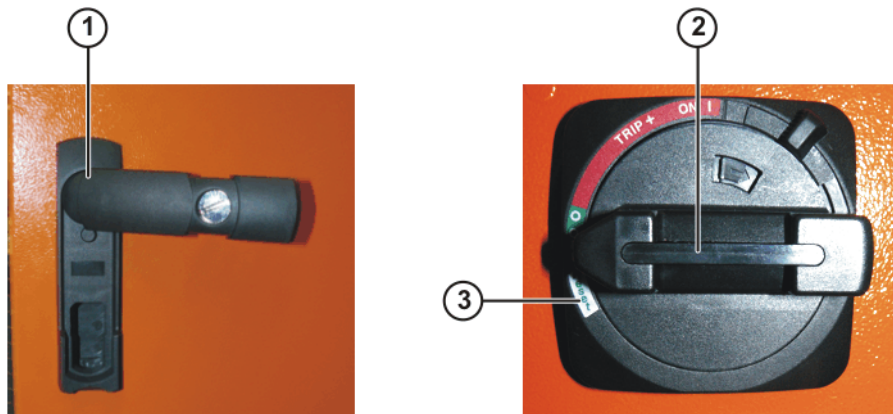


Fig. 8-7: Serrure et position d'interrupteur principal

- 1 Serrure
 - 2 Poignée tournante
 - 3 Poignée tournante, position "Reset"
2. Retirer les recouvrements de l'interrupteur principal.
Retirer le recouvrement supérieur.
Desserrer la fixation du moteur rotatif et la retirer.
Desserrer la fixation du recouvrement de l'interrupteur auxiliaire et la retirer.
Déverrouiller et retirer le recouvrement des connexions de câbles à l'arrière.

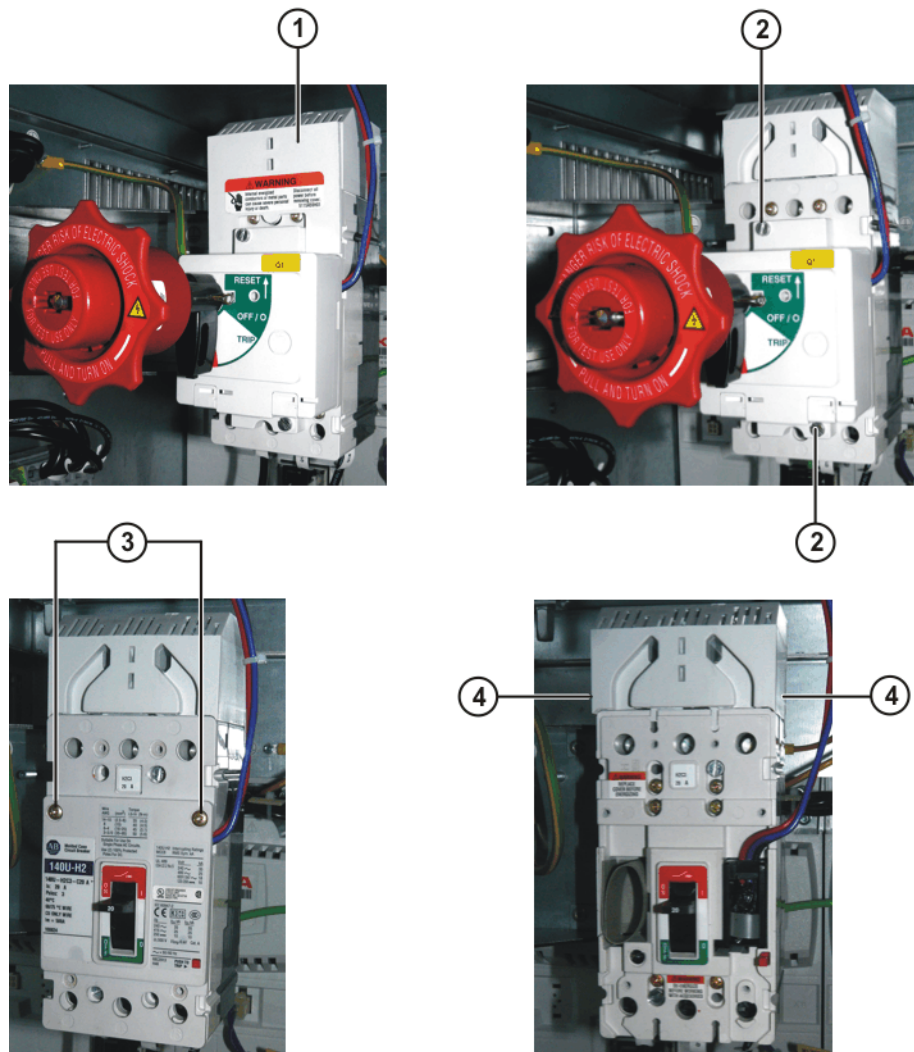


Fig. 8-8: Recouvrements de l'interrupteur principal

- 1 Recouvrement supérieur
 - 2 Fixation du moteur rotatif
 - 3 Fixation du recouvrement de l'interrupteur auxiliaire
 - 4 Recouvrement des connexions de câbles
3. Insérer le câble de raccord au secteur dans le presse-étoupe M32 et effectuer sa pose jusqu'à l'interrupteur principal. Serrer la décharge de traction.
 4. Connecter les 3 phases aux bornes de l'interrupteur principal.
 5. Connecter le câble de terre au boulon de terre.

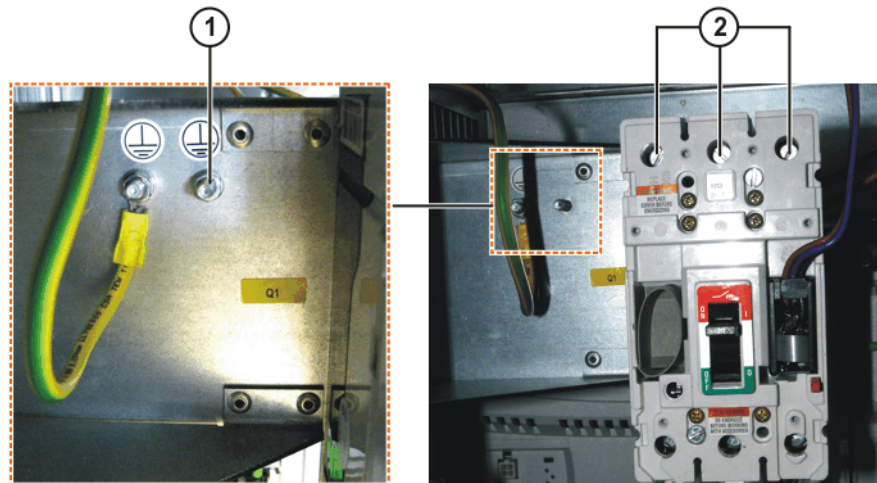


Fig. 8-9: Connexions de l'interrupteur principal

- 1 Boulon de terre
- 2 Bornes de connexion de l'interrupteur principal
6. Fixer tous les recouvrements de l'interrupteur principal.

8.9 Annuler la protection contre la décharge des accus

Description

Pour éviter une décharge des accus avant la première mise en service, le connecteur X305 de la CCU a été retiré avant la livraison de la commande de robot.

Procédure

- Brancher le connecteur X305 à la CCU.

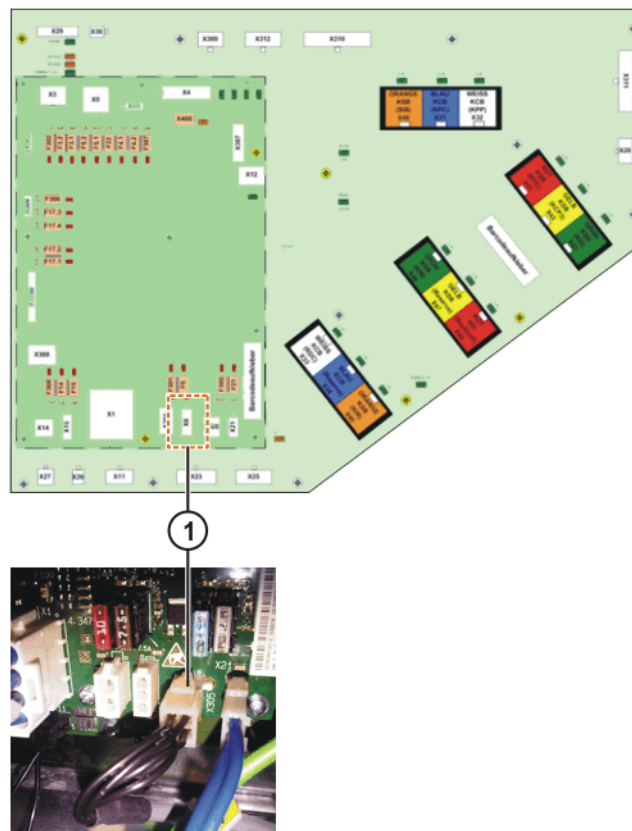


Fig. 8-10: Protection de décharge des accus X305

1 Connecteur X305 sur la CCU

8.10 Configuration et connexion du connecteur X11

Condition préalable

- La commande de robot est arrêtée.

Procédure

1. Configurer le connecteur X11 selon le concept de l'installation et de la sécurité. (>>> 6.6 "Description de l'interface de sécurité X11" Page 86)
2. Connecter le connecteur interface X11 à la commande de robot.

AVIS	Le connecteur X11 ne doit être connecté ou déconnecté que lorsque la commande de robot est hors service. Si le connecteur X11 est connecté ou déconnecté alors qu'il est sous tension, des dommages matériels peuvent être provoqués.
-------------	---

8.11 Modification de la structure de système du robot industriel

Description

Dans les cas suivants, la structure de système du robot industriel doit être configurée avec WorkVisual :

- Nouvelle installation de KSS/VSS 8.2 ou d'une version plus récente.
Ceci est le cas si KSS/VSS 8.2 ou une version plus récente a été installée sans que KSS/VSS 8.2 ou une version plus récente ne soit déjà présente (parce que celui-ci a été désinstallé ou effacé ou qu'il n'a jamais été installé).
- Le disque dur a été remplacé.
- Un appareil a été remplacé par un appareil d'un autre type.
- Plusieurs appareils ont été remplacés par plusieurs appareils d'autres types.
- Un ou plusieurs appareils ont été enlevés.
- Un ou plusieurs appareils ont été ajoutés.

8.12 Mode de mise en service

Description

Il est possible de faire passer le robot industriel en mode de mise en service via l'interface utilisateur smartHMI. Avec ce mode, il est possible de déplacer le manipulateur en mode T1 ou KRF sans périphérie de sécurité.

- Si l'interface X11 est utilisée :
Le mode de mise en service est toujours possible si tous les signaux d'entrées ont l'état "logique zéro". Si cela n'est pas le cas, la commande de robot empêche ou arrête le mode de mise en service.
- Si l'interface de sécurité Ethernet est utilisée :
S'il y a liaison ou établissement de liaison avec un système de sécurité prioritaire, la commande de robot empêche ou arrête le mode de mise en service.


Dangers

Dangers et risques éventuels lors de l'utilisation du mode de mise en service :

- Une personne pénètre dans la zone de danger du manipulateur.
- Une personne non autorisée déplace le manipulateur.
- En cas de danger, un dispositif d'ARRET D'URGENCE externe non actif est actionné et le manipulateur n'est pas mis hors service.

Mesures supplémentaires à prendre pour éviter les risques en mode de mise en service :

- Recouvrir les dispositifs d'ARRET D'URGENCE ne fonctionnant pas ou bien placer une plaque d'avertissement indiquant qu'ils ne fonctionnent pas.
- Si il n'y a pas de grille de protection, utiliser d'autres moyens pour éviter que des personnes pénètrent dans la zone de danger du manipulateur, par ex. avec des sangles de délimitation.
- En prenant des mesures d'organisation, l'utilisation du mode de mise en service doit être limitée ou évitée dans la mesure du possible.

 DANGER	Avec le mode de mise en service, tous les dispositifs de protection externes sont hors service. Respecter les remarques relatives à la sécurité concernant le mode de mise en service. (>>> 5.8.3.2 "Mode de mise en service" Page 74)
---	---

En mode de mise en service, on commute sur la figure d'entrées simulées suivante :

- Il n'y a pas d'ARRET D'URGENCE.
- La porte de protection est ouverte.
- L'arrêt de sécurité 1 n'est pas demandé.
- L'arrêt de sécurité 2 n'est pas demandé.
- L'arrêt fiable de fonctionnement n'est pas demandé.
- Uniquement pour VKR C4 : E2 est fermée.

Si SafeOperation ou SafeRangeMonitorin est utilisé, le mode de mise en service influence d'autres signaux.


	Des informations concernant les effets du mode de mise en service lorsqu'il y a utilisation de SafeOperation ou de SafeRangeMonitoring sont fournies dans les documentations SafeOperation et SafeRangeMonitoring .
---	---

Figure des signaux standard :

Octet0: 0100 1110

Octet1: 0100 0000

Figure des signaux SafeOperation ou SafeRangeMonitoring :

Octet2: 1111 1111

Octet3: 1111 1111

Octet4: 1111 1111

Octet5: 1111 1111

Octet6: 1000 0000

Octet7: 0000 0000

8.13 Mise en service de la commande de robot

Conditions préalables

- La porte de la commande de robot est fermée.
- Toutes les connexions électriques sont correctement connectées et l'alimentation en tension se trouve au sein des limites indiquées.
- Aucune personne et aucun objet ne doit se trouver dans la zone de danger du manipulateur.

- Tous les dispositifs et mesures de protection sont présents et fonctionnent correctement.
- La température intérieure de l'armoire doit s'être adaptée à la température ambiante.



Nous recommandons de déclencher tous les mouvements du manipulateur depuis l'extérieur de la clôture de protection.

Procédure

1. Activer la tension secteur à la commande de robot.
2. Déverrouiller l'appareil d'ARRET D'URGENCE au KUKA smartPAD.
3. Placer la poignée tournante de l'interrupteur principal en position "ON".
Le PC de commande commence avec la montée du système d'exploitation et du logiciel de commande.

Eteindre

L'interrupteur principal peut être éteint lorsque la porte est ouverte. Pour l'éteindre, tourner la poignée tournante vers la gauche.

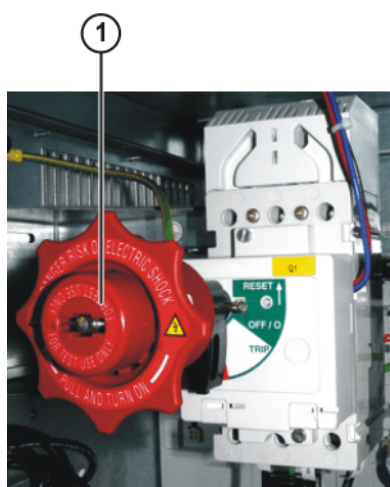


Fig. 8-11: Interrupteur principal avec porte ouverte

- 1 Poignée tournante rouge à l'interrupteur principal

8.14 Configuration de la lampe "Entraînements prêts" dans le logiciel système

Condition préalable

- Groupe d'utilisateur "Responsable de maintenance de sécurité"

Procédure

1. Dans le menu principal, sélectionner **Configuration > Configuration de sécurité**.
2. Appuyer sur **Options de matériel**.
3. Dans le champ **Connexion du contacteur de périphérie (US2)**, régler le paramètre **avec KRC**.
4. Appuyer sur **Sauvegarder**.



Les autres champs sous **Options de matériel** ne font pas partie de la configuration de la lampe "Entraînements prêts". Les valeurs devant y être réglées dépendent en outre du cas d'application concret. Des informations sont fournies dans le manuel de service et de programmation pour intégrateurs de systèmes.

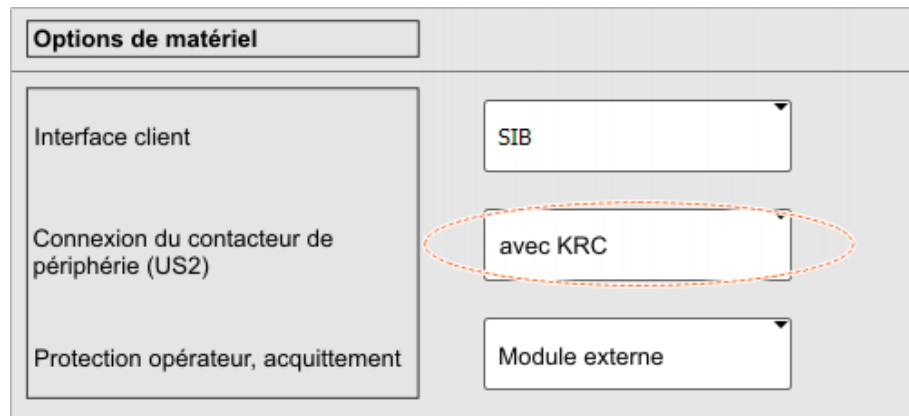


Fig. 8-12: Connexion du contacteur de périphérie (US2) : via KRC

8.15 Test du fonctionnement de la lampe "Entraînements prêts"

Avant de pénétrer dans la zone de danger, il faut toujours tester le fonctionnement de la lampe "Entraînements prêts".

1. Sélectionner le mode T1.
2. Mettre l'interrupteur d'homme mort en position moyenne.
3. Relâcher l'interrupteur d'homme mort.

Le test est effectué avec succès si la lampe s'allume à l'opération 2 et s'éteint à nouveau à l'opération 3.

Si le test n'est pas effectué avec succès, il est interdit de pénétrer dans la zone de danger sauf pour effectuer des travaux sur la lampe.

9 Commande


9.1 Boîtier de programmation portatif KUKA smartPAD

9.1.1 Face avant

Fonction

Le smartPAD est le boîtier de programmation portatif pour le robot industriel. Le smartPAD possède toutes les fonctions de commande et d'affichage indispensables à la commande et à la programmation du robot industriel.

Le smartPAD dispose d'un écran tactile : l'interface smartHMI peut être utilisée avec un doigt ou un stylet. Une souris externe ou un clavier externe ne sont pas nécessaires.

 Dans cette documentation, on utilise souvent le nom général "KCP" (KUKA Control Panel) pour désigner le smartPAD.

Aperçu

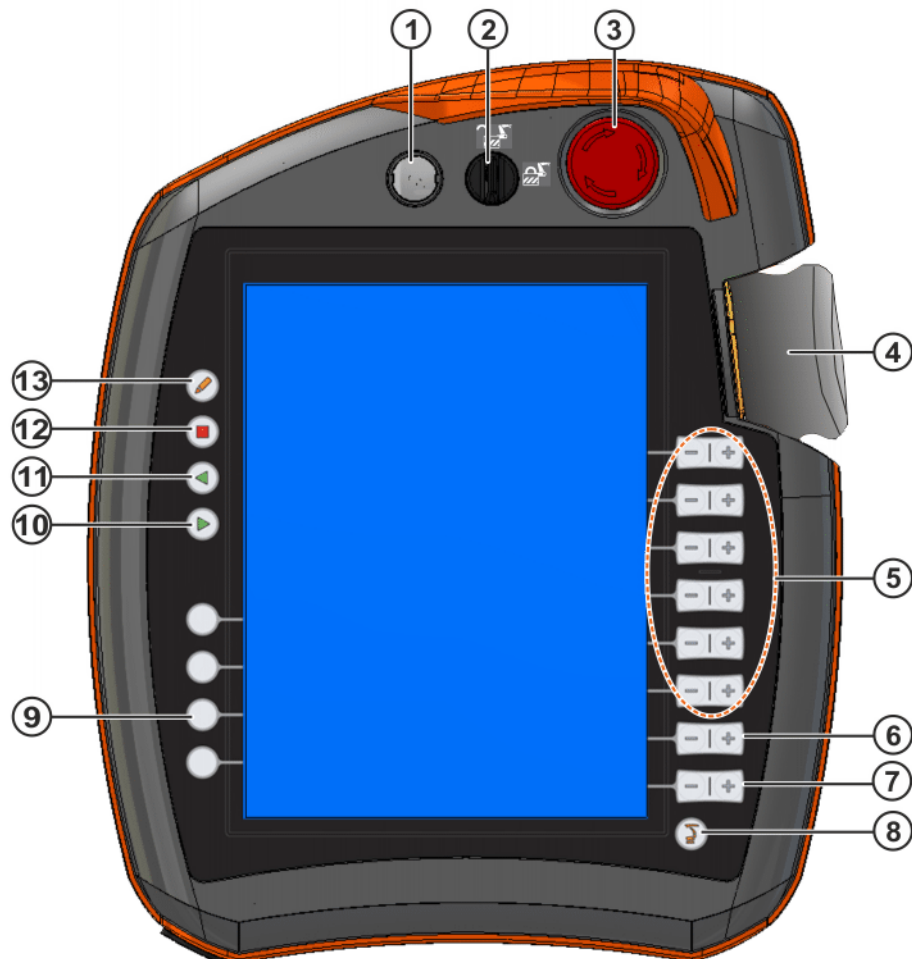


Fig. 9-1: KUKA smartPAD, face avant

Pos.	Description
1	Bouton pour déconnecter le smartPAD.
2	Interrupteur à clé pour l'appel du gestionnaire de liaison. L'interrupteur ne peut être tourné que si la clé est enfichée. Le gestionnaire de liaison permet de changer de mode.
3	Appareil d'ARRET D'URGENCE. Pour stopper le robot en cas de danger. L'appareil d'ARRET D'URGENCE est verrouillé lorsqu'il est actionné.
4	Space Mouse Pour le déplacement manuel du robot.
5	Touches de déplacement : pour le déplacement manuel du robot.
6	Touche pour le réglage de la vitesse du programme.
7	Touche pour le réglage de la vitesse manuelle.
8	Touche de menu principal : elle affiche les options de menu sur smartHMI.
9	Touches de fonction Les touches d'état servent principalement à régler les paramètres des progiciels technologiques. Leur fonction précise dépend des progiciels technologiques installés.
10	Touche Start : la touche Start lance un programme.
11	Touche Start en arrière : la touche Start en arrière lance le programme en arrière. Le programme est traité pas par pas.
12	Touche STOP : la touche STOP arrête un programme en cours.
13	Touche clavier : Affiche le clavier. En règle générale, le clavier ne doit pas être affiché spécialement, car l'interface smartHMI reconnaît lors que des entrées avec le clavier sont nécessaires et affiche celui-ci automatiquement.

9.1.2 Face arrière

Aperçu



Fig. 9-2: KUKA smartPAD, face arrière

- | | | | |
|---|---------------------------|---|---------------------------|
| 1 | Interrupteur d'homme mort | 4 | Connexion USB |
| 2 | Touche Start (verte) | 5 | Interrupteur d'homme mort |
| 3 | Interrupteur d'homme mort | 6 | Plaque signalétique |

Description

Élément	Description
Plaque signalétique	Plaque signalétique
Touche Start	Cette touche lance le programme.
Interrupteur d'homme mort	<p>L'interrupteur d'homme mort a trois positions :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Non enfoncé ■ Position moyenne ■ Enfoncé <p>Dans les modes T1 et T2, l'interrupteur d'homme mort doit être maintenu en position moyenne pour pouvoir déplacer le manipulateur.</p> <p>Dans les modes Automatique et Automatique Externe, cet interrupteur reste sans fonction.</p>
Connexion USB	<p>La connexion USB est utilisée par ex. pour l'archivage / la restauration.</p> <p>Clés USB formatées uniquement pour FAT32.</p>

10 Maintenance

Description Les travaux de maintenance sont exécutés selon les intervalles de maintenance spécifiés après la mise en service chez le client.

Symboles de maintenance



Vidange d'huile



Lubrification avec pompe à graisse



Lubrification avec pinceau



Serrage de la vis, de l'écrou



Contrôle de la pièce, contrôle visuel



Nettoyage de la pièce



Remplacer l'accumulateur / la batterie

Conditions préalables

- La commande du robot doit être arrêtée et protégée contre toute remise en service interdite.

⚠ AVERTISSEMENT Les câbles posés entre le raccordement secteur X1 et l'interrupteur principal sont sous tension même lorsqu'ils sont hors service ! Cette tension secteur est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles en cas de contact.

- La tension au câble secteur est coupée.
- Travailler selon les directives ESD (directives de protection contre les décharges électrostatiques).

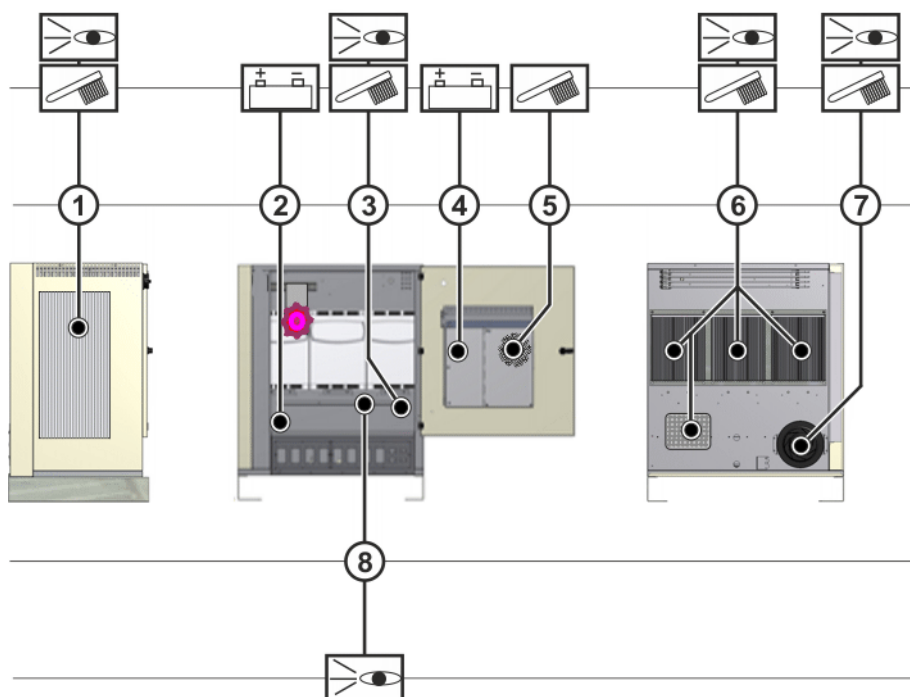


Fig. 10-1: Points de maintenance

Intervalle	Pos.	Opération
avant chaque entrée dans la zone de danger	-	Contrôler le fonctionnement de la lampe "Entraînements prêts" (>>> 8.15 "Test du fonctionnement de la lampe "Entraînements prêts"" Page 127).
6 mois	8	Vérifier le fonctionnement des sorties de relais de la SIB et / ou de la SIB Extended (>>> 10.1 "Contrôle des sorties de relais SIB" Page 135) (>>> 10.2 "Contrôle des sorties de relais SIB Extended" Page 135)
au plus tard 1 an	7	Nettoyer les grilles de protection du ventilateur extérieur avec une brosse en fonction des conditions régnant au site de montage et du degré d'encrassement
au plus tard après 2 ans	1	Nettoyer l'échangeur de chaleur avec une brosse en fonction des conditions régnant au site de montage et du degré d'encrassement
	6	Nettoyer le refroidisseur KPP, KSP et bloc d'alimentation basse tension avec une brosse en fonction des conditions régnant au site de montage et du degré d'encrassement
	7	Nettoyer le ventilateur externe avec une brosse en fonction des conditions régnant au site de montage et du degré d'encrassement
5 ans	4	Remplacer la pile carte-mère
5 ans (pour travail en 3 équipes)	5	Remplacer le ventilateur du PC de commande (>>> 11.3.2 "Remplacement du ventilateur du PC de commande" Page 140).
	7	Remplacer le ventilateur externe
après signalisation de la surveillance des accumulateurs	2	Remplacer les accumulateurs (>>> 11.5 "Remplacement des accus" Page 157).
En cas de décoloration du bouchon de compensation de pression.	3	En fonction des conditions régnant au site de montage et des impuretés. Contrôle visuel du bouchon de compensation de pression : à remplacer si le filtre n'est plus blanc (>>> 11.7 "Remplacement du bouchon de compensation de pression" Page 160).


Si une des opérations du tableau de maintenance est effectuée, il faudra procéder à un contrôle visuel des points suivants :

- Vérifier la fixation correcte des coupe-circuit, des contacteurs, des connexions enfichables et des platines.
- Vérifier que le câblage n'est pas endommagé.
- Vérifier la connexion de la compensation du potentiel terre.
- Contrôler tous les composants de l'installation pour détecter toute trace d'usure ou d'endommagement.


10.1 Contrôle des sorties de relais SIB

Opération	Vérifier le fonctionnement de la sortie "Arrêt d'urgence local".
Procédure	<ul style="list-style-type: none"> ■ Actionner le dispositif d'ARRET D'URGENCE local.
Opération	Vérifier le fonctionnement de la sortie "Protection opérateur acquittée".
Procédure	<ol style="list-style-type: none"> 1. Faire passer le mode sur Automatique ou Automatique externe 2. Ouvrir la protection opérateur (dispositif de protection).
Opération	Vérifier le fonctionnement de la sortie "Activer périphérie".
Procédure	<ol style="list-style-type: none"> 1. Faire passer le mode sur Automatique ou Automatique externe 2. Ouvrir la protection opérateur (dispositif de protection). 3. Libérer l'interrupteur d'homme mort en mode T1 ou T2. <p>Si aucun message de défaut n'est affiché, cela signifie que les sorties de relais sont OK.</p>

10.2 Contrôle des sorties de relais SIB Extended

Opération	Contrôler les sorties d'espace de message.
Procédure	<ul style="list-style-type: none"> ■ Effectuer une violation de l'espace de message concerné. Il peut y avoir violation de l'espace de message cartésien ou spécifique aux axes en fonction de la configuration de l'espace de message.
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">  En service normal, les sorties d'espace de message sont contrôlées de façon cyclique pendant l'intervalle de test (6 mois) par le service de production. </div>
Opération	Contrôler la sortie "SafeOperation actif".
Procédure	<ul style="list-style-type: none"> ■ Désactiver SafeOperation ou SafeRangeMonitoring.
Opération	Contrôler la sortie "Robot référencé".
Procédure	<ul style="list-style-type: none"> ■ Arrêter le bus d'entraînement, puis le remettre en marche. <p>Si aucun message de défaut n'est affiché, cela signifie que les sorties de relais sont OK.</p>

10.3 Nettoyage de la commande du robot

Condition préalable	<ul style="list-style-type: none"> ■ La commande du robot doit être arrêtée et protégée contre toute remise en service interdite. ■ La commande est éteinte. ■ La tension au câble secteur est coupée.
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">  AVERTISSEMENT Les câbles posés entre le raccordement secteur X1 et l'interrupteur principal sont sous tension même lorsqu'ils sont hors service ! Cette tension secteur est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles en cas de contact. </div>
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Travailler selon les directives ESD (directives de protection contre les décharges électrostatiques).
Règles de travail	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lors du nettoyage, observer les instructions des fabricants des produits de nettoyage.

- Il faut éviter que les produits de nettoyage pénètrent dans les composants électriques.
- Ne pas nettoyer à l'air comprimé.
- Ne pas asperger avec de l'eau.

Procédure

1. Enlever les dépôts de poussière, puis les aspirer.
2. Nettoyer la commande de robot avec un chiffon imbibé de produit de nettoyage doux.
3. Nettoyer les câbles, les pièces en plastique et les flexibles avec des produits de nettoyage sans solvant.
4. Remplacer toutes les plaques, étiquettes et inscriptions endommagées, illisibles ou manquantes.

11 Réparations

11.1 Réparations et commande des pièces de rechange

Réparations Les réparations de la commande de robot ne pourront être confiées qu'au personnel du service après-vente KUKA ou à celui du client à condition que ce personnel soit autorisé à les effectuer, du fait de la participation à un séminaire correspondant de KUKA Roboter GmbH.

Seul un personnel qualifié de la société KUKA Roboter GmbH, ayant reçu une formation spéciale à cet effet, est autorisé à procéder à la réparation de modules.

Commande de pièces de rechange Les numéros des pièces de rechange sont listés dans le catalogue des pièces de rechange.

Les types de pièces de rechange suivants sont fournis par KUKA Roboter GmbH pour la réparation de la commande de robot :

- Pièces neuves
Après le montage d'une pièce neuve, on peut procéder à l'élimination de la vieille pièce.
- Pièces échangées
Après le montage d'une pièce échangée, la pièce démontée est renvoyée à la société KUKA Roboter GmbH.



Une "Carte de réparation du robot" est fournie avec la pièce de rechange. La carte de réparation doit être dûment remplie et renvoyée à KUKA Roboter GmbH.

11.2 Remplacement du ventilateur externe

Conditions préalables

- La commande du robot doit être arrêtée et protégée contre toute remise en service interdite.
- Couper la tension au câble secteur.



AVERTISSEMENT Les câbles posés entre le raccordement secteur X1 et l'interrupteur principal sont sous tension même lorsqu'ils sont hors service ! Cette tension secteur est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles en cas de contact.

- Travailler selon les directives ESD (directives de protection contre les décharges électrostatiques).

Procédure

1. Débrancher le connecteur ventilateur X14 de la CCU.
2. Retirer le panneau arrière.

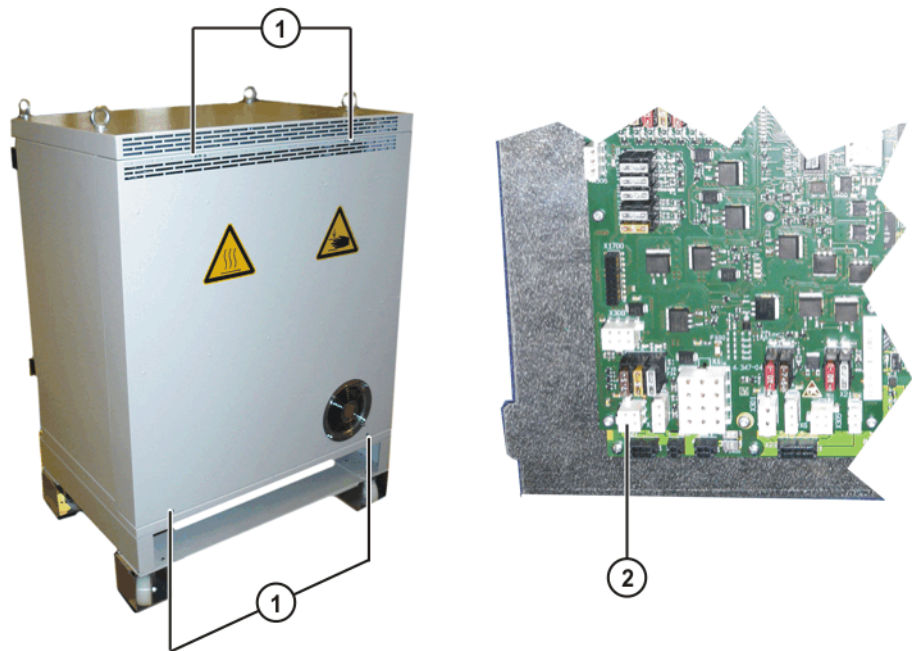


Fig. 11-1: Remplacement du ventilateur externe

- 1 Fixation de la paroi arrière
- 2 Débrancher le connecteur ventilateur X14 de la CCU.
3. Retirer les vis du passage de câble.
4. Rabattre le passage de câble et retirer le câble de connexion.

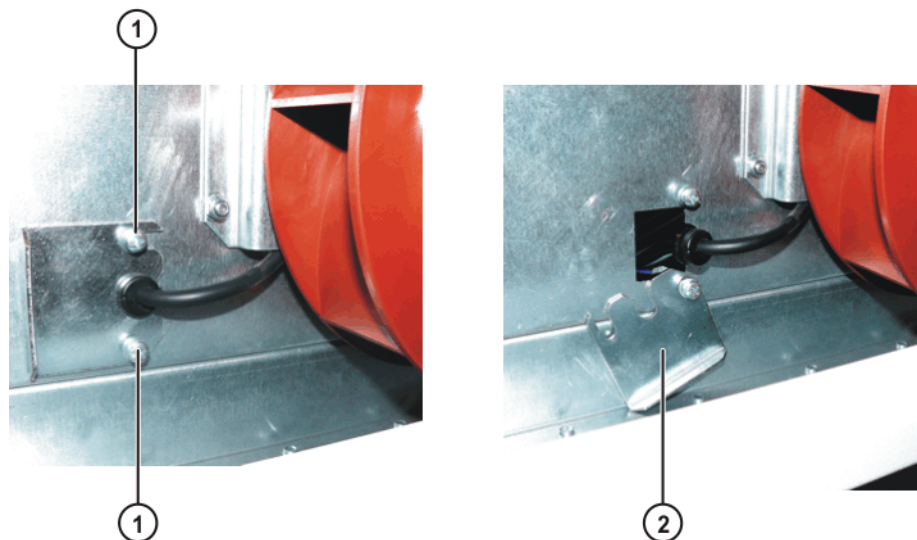


Fig. 11-2: Ventilateur externe passage de câbles

- 1 Fixation du passage de câble
- 2 Couvercle du passage de câble
5. Retirer le support du ventilateur avec le ventilateur.
6. Monter un nouveau ventilateur avec support et le fixer.

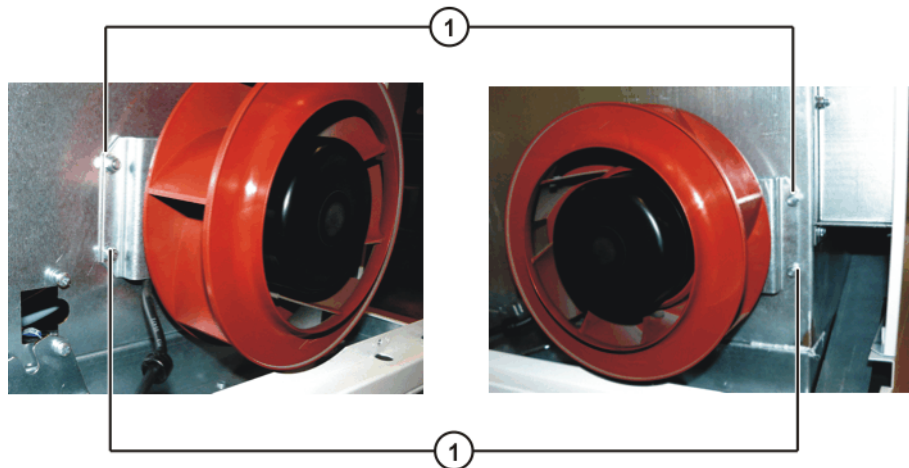


Fig. 11-3: Remplacement du ventilateur externe

- 1 Fixation du support de ventilateur
7. Faire passer le câble de connexion dans l'armoire.
8. Monter le passage de câble.
9. Monter et fixer la paroi arrière.
10. Connecter le connecteur ventilateur X14 à la CCU.

11.3 Remplacement de composants du PC de commande

11.3.1 Remplacement du PC de commande

Conditions préalables

- La commande du robot doit être arrêtée et protégée contre toute remise en service interdite.
- Couper la tension au câble secteur.

⚠ AVERTISSEMENT Les câbles posés entre le raccordement secteur X1 et l'interrupteur principal sont sous tension même lorsqu'ils sont hors service ! Cette tension secteur est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles en cas de contact.

- Travailler selon les directives ESD (directives de protection contre les décharges électrostatiques).

Procédure

1. Déconnecter l'alimentation en tension et tous les connecteurs vers le PC de commande.
2. Desserrer les écrous moletés.
3. Décrocher et retirer le PC de commande vers le haut.
4. Monter le nouveau PC de commande avant de le fixer.
5. Connecter les connecteurs enfichables.
Connexion carte double NIC LAN, voir (>>> 3.16 "Interfaces du PC de commande" Page 35)

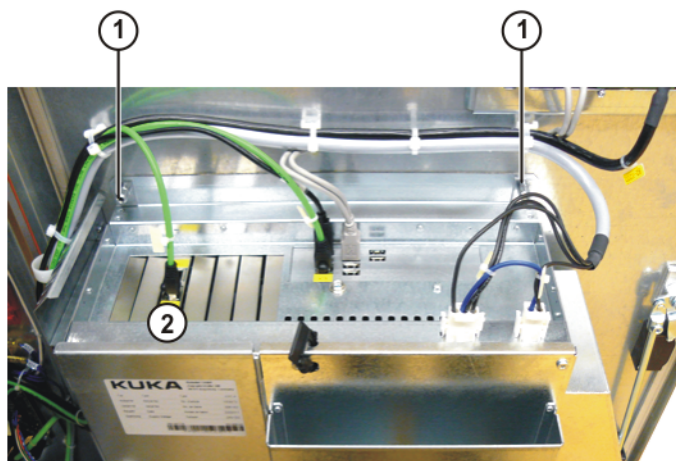


Fig. 11-4: Fixation du PC de commande avec la carte mère D2608-K

- 1 Ecrus moletés
- 2 Connexion carte double NIC LAN (carte mère D2608-K)

11.3.2 Remplacement du ventilateur du PC de commande

Conditions préalables

- La commande du robot doit être arrêtée et protégée contre toute remise en service interdite.
- Couper la tension au câble secteur.

AVERTISSEMENT

Les câbles posés entre le raccordement secteur X1 et l'interrupteur principal sont sous tension même lorsqu'ils sont hors service ! Cette tension secteur est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles en cas de contact.

- Travailler selon les directives ESD (directives de protection contre les décharges électrostatiques).

Procédure

1. Démontez le PC de commande. (>>> 11.3.1 "Remplacement du PC de commande" Page 139)
2. Démontez le canal d'air.
3. Démontez le couvercle du PC de commande.
4. Déverrouillez et débranchez le connecteur ventilateur.

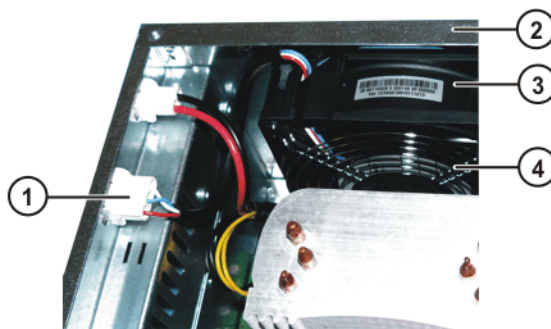


Fig. 11-5: Débranchement du ventilateur du PC de commande

- | | | | |
|---|----------------------------|---|-----------------------|
| 1 | Connecteur du ventilateur | 3 | Ventilateur |
| 2 | Logement du PC de commande | 4 | Grille de ventilateur |
5. Retirer la grille externe du ventilateur.
 6. Séparer le ventilateur des bouchons de montage vers l'intérieur.

7. Retirer les rivets à expansion et retirer la grille.

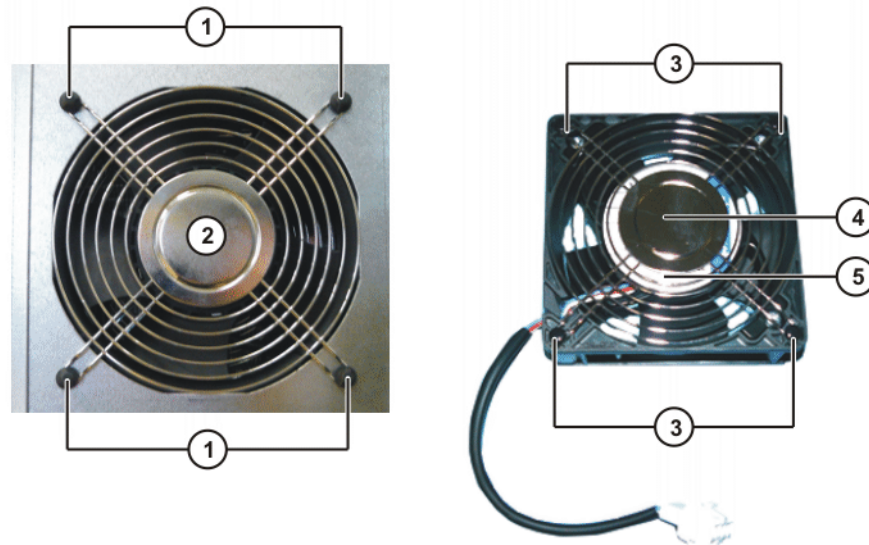


Fig. 11-6: Structure du ventilateur pour PC

- | | |
|---|--------------------------------------|
| 1 Bouchons de montage | 4 Grille de ventilateur |
| 2 Grille externe du ventilateur | 5 Plaque signalétique du ventilateur |
| 3 Fixation de la grille de ventilateur (rivets à expansion) | |

8. Fixer la grille au nouveau ventilateur avec les rivets à expansion.

i La grille d'aération doit se trouver du même côté que la plaque signalétique. Voir (>>> Fig. 11-6)

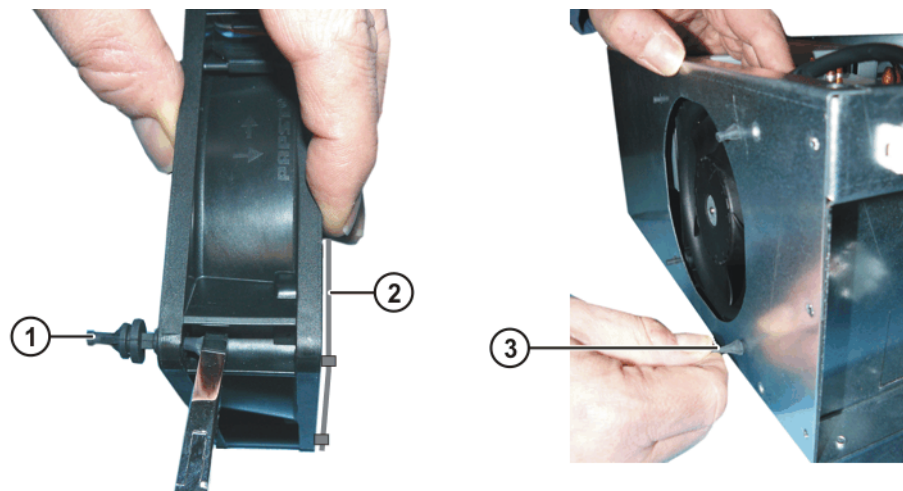


Fig. 11-7: Montage du ventilateur du PC de commande

- | | |
|--|---|
| 1 Bouchons de montage sur le ventilateur | 3 Bouchons de montage sur le logement du PC |
| 2 Grille de ventilateur | |

9. Monter les bouchons de montage dans le ventilateur.
 10. Monter le ventilateur dans le logement du PC et faire passer les bouchons de montage à travers le logement.
 11. Remonter la grille externe du ventilateur.
 12. Monter le canal d'air.

11.3.3 Remplacement de la carte-mère

Si la carte-mère est défectueuse, il faut la remplacer avec le PC de commande.

11.3.4 Remplacement de la pile carte-mère

Seul un personnel de maintenance autorisé est en droit de remplacer la pile de la carte mère du PC de commande en accord avec le service après-vente KUKA.

11.3.5 Remplacement de la carte réseau double NIC

Conditions préalables

- La commande du robot doit être arrêtée et protégée contre toute remise en service interdite.
- Couper la tension au câble secteur.

⚠ AVERTISSEMENT

Les câbles posés entre le raccordement secteur X1 et l'interrupteur principal sont sous tension même lorsqu'ils sont hors service ! Cette tension secteur est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles en cas de contact.

- Travailler selon les directives ESD (directives de protection contre les décharges électrostatiques).

Procédure

1. Ouvrir le logement du PC.
2. Déconnecter les liaisons avec la carte réseau double NIC.
3. Desserrer la fixation de la carte afin de la retirer de son emplacement.
4. Contrôler la carte réseau double NIC quant à des dommages mécaniques.
5. Monter la carte réseau double NIC dans son emplacement avant de la visser.
6. Reconnecter les liaisons avec la carte.

11.3.6 Remplacement du disque dur

Conditions préalables

- La commande du robot doit être arrêtée et protégée contre toute remise en service interdite.
- Couper la tension au câble secteur.

⚠ AVERTISSEMENT

Les câbles posés entre le raccordement secteur X1 et l'interrupteur principal sont sous tension même lorsqu'ils sont hors service ! Cette tension secteur est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles en cas de contact.

- Travailler selon les directives ESD (directives de protection contre les décharges électrostatiques).

Procédure

1. Déverrouiller et débrancher le connecteur SATA.
2. Débrancher le connecteur d'alimentation en courant.
3. Desserrer les vis moletées.
4. Remplacer le disque dur par un disque dur nouveau.
5. Brancher SATA et l'alimentation en courant.
6. Fixer le disque dur avec les vis moletées.
7. Installer le système d'exploitation et le logiciel KUKA System Software (KSS).

8. La structure de système du robot industriel doit être configurée avec Work-Visual.

i Lorsque le disque dur a été remplacé, outre la configuration avec WorkVisual, on dispose encore des possibilités suivantes :

- Charger les archives de l'installation précédente.
- Restaurer l'image mémoire complète via KUKA Recovery Tool.

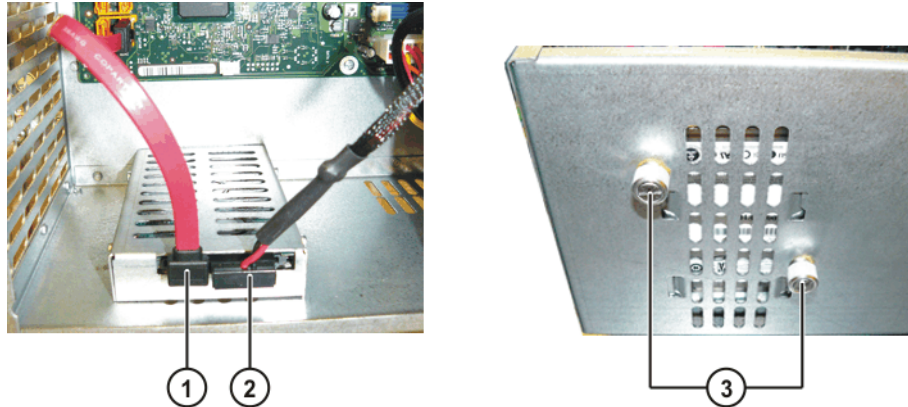


Fig. 11-8: Remplacement du disque dur

- 1 Connexion SATA
- 2 Connexion d'alimentation en courant
- 3 Vis moletées sur la face inférieure

11.4 Modification de la structure du système, remplacement des appareils

Description	<p>Dans les cas suivants, la structure de système du robot industriel doit être configurée avec WorkVisual :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Nouvelle installation de KSS/VSS 8.2 ou d'une version plus récente. Ceci est le cas si KSS/VSS 8.2 ou une version plus récente a été installée sans que KSS/VSS 8.2 ou une version plus récente ne soit déjà présente (parce que celui-ci a été désinstallé ou effacé ou qu'il n'a jamais été installé). ■ Le disque dur a été remplacé. ■ Un appareil a été remplacé par un appareil d'un autre type. ■ Plusieurs appareils ont été remplacés par plusieurs appareils d'autres types. ■ Un ou plusieurs appareils ont été enlevés. ■ Un ou plusieurs appareils ont été ajoutés.
Remplacement des appareils	<p>Lors d'un remplacement d'appareil, au moins un appareil du KCB, KSB ou KEB est remplacé par un appareil du même type. Plusieurs appareils au choix de KCB, KSB et KEB, ou bien tous les appareils du KCB, KSB et du KEB maximum peuvent être remplacés simultanément par des appareils du même type. Le remplacement simultané de deux composants similaires du KCB n'est pas possible. Un seul des composants identiques peut être remplacé à la fois.</p>

i L'échange de 2 appareils identiques ne peut avoir lieu que dans le cas du KSP3x40 si le système actuel contient 2 KSP3x40.

11.4.1 Remplacement de KUKA Power-Pack

Connexions

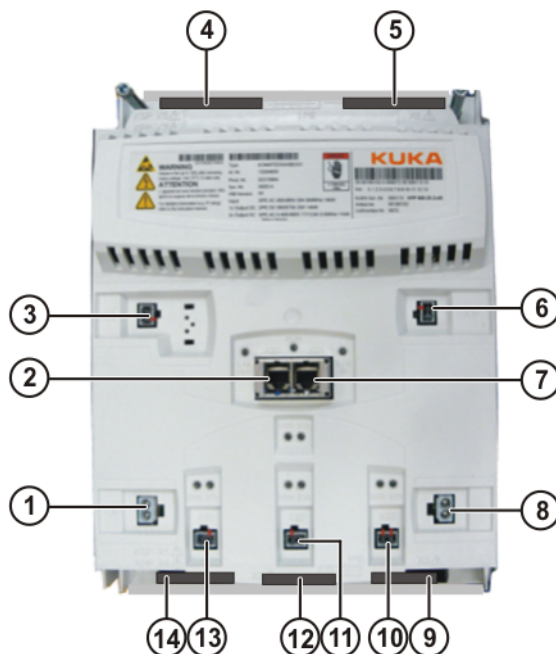


Fig. 11-9: Connexions KPP

Pos.	Connecteur	Description
1	X30	Alimentation freins OUT
2	X20	Bus d'entraînement OUT
3	X10	Alimentation système électronique de commande OUT
4	X7	Résistance ballast
5	X6	Circuit intermédiaire DC OUT
6	X11	Alimentation système électronique de commande IN
7	X21	Bus d'entraînement IN
8	X34	Alimentation freins IN
9	X3	Connexion moteur 3 axe 8
10	X33	Connexion frein 3 axe 8
11	X32	Connexion frein 2 axe 7
12	X2	Connexion moteur 2 axe 7
13	-	non utilisé
14	X4	Connexion secteur AC et PE

Conditions préalables

- La commande du robot doit être arrêtée et protégée contre toute remise en service interdite.

ATTENTION

Si le démontage est effectué directement après la mise hors service du robot, il faut s'attendre à des températures superficielles du refroidisseur plus élevées pouvant provoquer des brûlures. Porter des gants de protection.

- La tension au câble secteur est coupée.

AVERTISSEMENT

Les câbles posés entre le raccordement secteur X1 et l'interrupteur principal sont sous tension même lorsqu'ils sont hors service ! Cette tension secteur est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles en cas de contact.

- Travailler selon les directives ESD (directives de protection contre les décharges électrostatiques).
- Attendre 5 minutes jusqu'à ce que le circuit intermédiaire soit déchargé.

⚠ AVERTISSEMENT Lorsque la commande du robot est mise hors service, les composants suivants peuvent être sous tension (50 ... 780 V) pendant un laps de temps allant jusqu'à 5 minutes :

- le KPP
- les KSP
- Connexions du connecteur moteur X20 et câbles moteur connectés
- les câbles de liaison de circuit intermédiaire

Cette tension est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles.

Procédure

1. Déverrouiller les connecteurs X20 et X21 des câbles de données. Déconnecter toutes les connexions vers le KPP.

AVIS Si les connecteurs des câbles de données sont retirés sans être déverrouillés, les connecteurs seront endommagés. Déverrouiller les connecteurs avant de les débrancher.

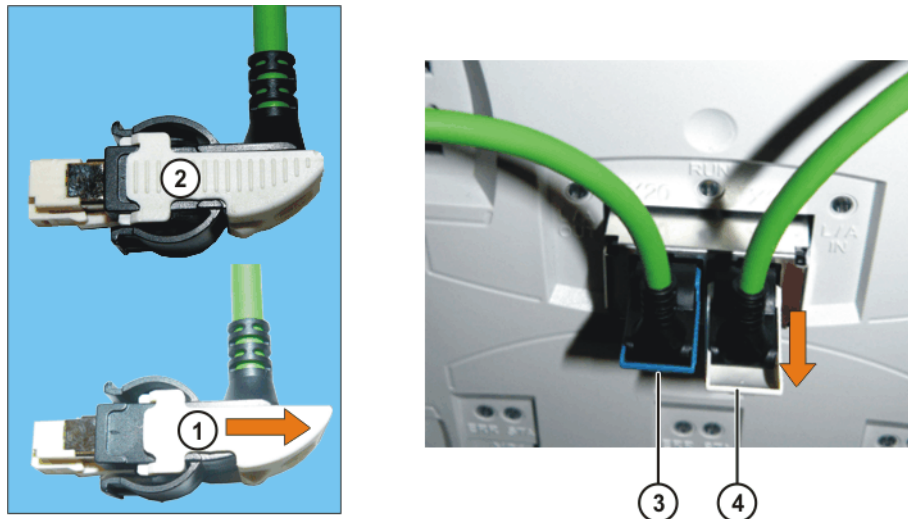


Fig. 11-10: Déverrouillage des connecteurs X20 et X21

- | | | | |
|---|-------------------------|---|------------------------------------|
| 1 | Connecteur déverrouillé | 3 | Connecteur branché et verrouillé |
| 2 | Connecteur verrouillé | 4 | Connecteur branché et déverrouillé |

2. Desserrer les vis à six pans creux.

⚠ ATTENTION Le KPP pèse environ 10 kg. Risques de blessures (écrasement) lors des travaux de démontage et de montage du KPP ! Porter des gants de protection.

3. Soulever légèrement le KPP, faire basculer le haut vers l'avant et le retirer par le haut de la cornière de support de l'appareil.
4. Monter le nouveau KPP dans la cornière de support de l'appareil, l'accrocher en haut et le visser (couple de serrage 4 Nm).
5. Brancher toutes les connexions en respectant les inscriptions sur les connecteurs et les câbles. Verrouiller les connecteurs X20 et X21.

- Si le remplacement de l'appareil a provoqué une modification du système, la structure de système du robot industriel doit être configurée avec Work-Visual.

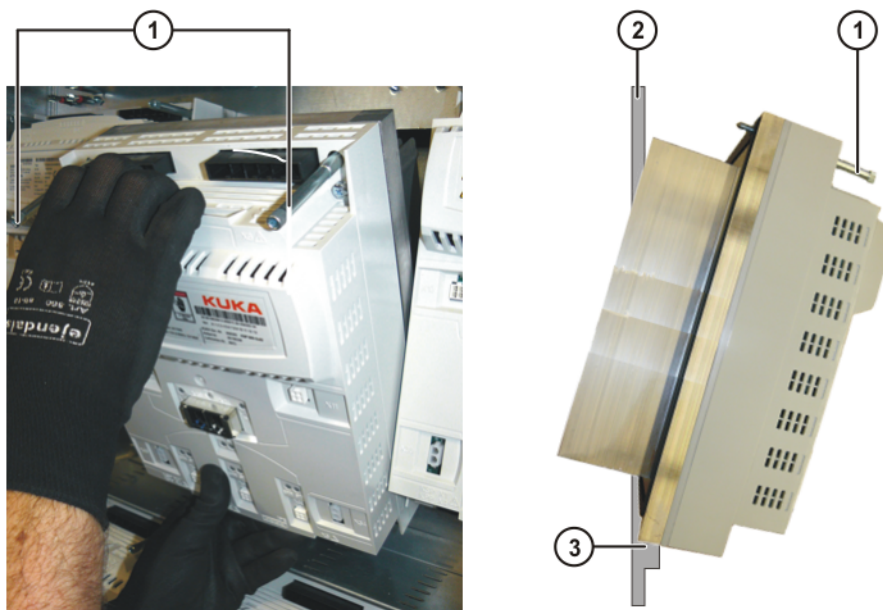


Fig. 11-11: Fixation du KPP

- | | | | |
|---|----------------------------|---|-----------------------------------|
| 1 | Vis à six pans creux | 3 | Cornière de support de l'appareil |
| 2 | Paroi arrière de l'armoire | | |

11.4.2 Remplacement de KUKA Servo-Pack

Connexions

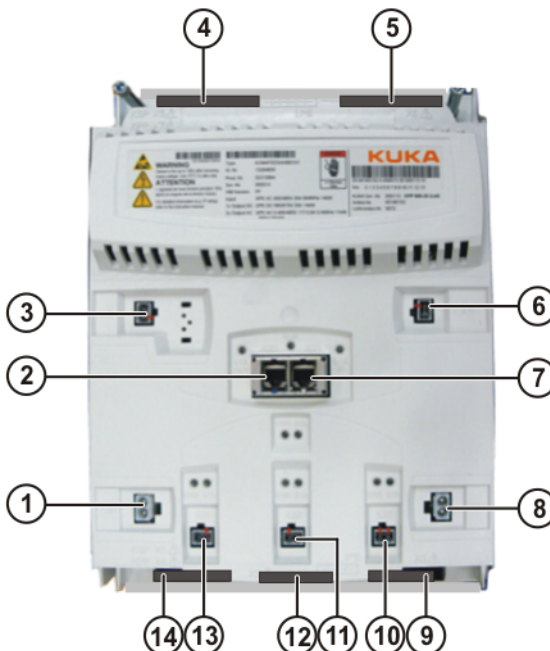


Fig. 11-12: Connexion KSP avec amplificateur pour 3 axes

Pos.	Connecteur	Description
1	X30	Alimentation freins OUT
2	X20	Bus d'entraînement OUT

Pos.	Connecteur	Description
3	X10	Alimentation système électronique de commande OUT
4	X5	Circuit intermédiaire DC OUT
5	X6	Circuit intermédiaire DC IN
6	X11	Alimentation système électronique de commande IN
7	X21	Bus d'entraînement IN
8	X34	Alimentation freins IN
9	X3	Connexion moteur 3
10	X33	Connexion frein 3
11	X32	Connexion frein 2
12	X2	Connexion moteur 2
13	X31	Connexion frein 1
14	X1	Connexion moteur 1

Conditions préalables

- La commande du robot doit être arrêtée et protégée contre toute remise en service interdite.

⚠ ATTENTION Si le démontage est effectué directement après la mise hors service du robot, il faut s'attendre à des températures superficielles du refroidisseur plus élevées pouvant provoquer des brûlures. Porter des gants de protection.

- La tension au câble secteur est coupée.

⚠ AVERTISSEMENT Les câbles posés entre le raccordement secteur X1 et l'interrupteur principal sont sous tension même lorsqu'ils sont hors service ! Cette tension secteur est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles en cas de contact.

- Travailler selon les directives ESD (directives de protection contre les décharges électrostatiques).
- Attendre 5 minutes jusqu'à ce que le circuit intermédiaire soit déchargé.

⚠ AVERTISSEMENT Lorsque la commande du robot est mise hors service, les composants suivants peuvent être sous tension (50 ... 780 V) pendant un laps de temps allant jusqu'à 5 minutes :

- le KPP
- les KSP
- Connexions du connecteur moteur X20 et câbles moteur connectés
- les câbles de liaison de circuit intermédiaire

Cette tension est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles.

Procédure

L'interrupteur principal doit être poussé vers l'avant avec la fixation uniquement si le KSP T2 doit être démonté.

1. Desserrer les vis de la fixation de l'interrupteur principal.
2. Pousser l'interrupteur avec la fixation vers l'avant.

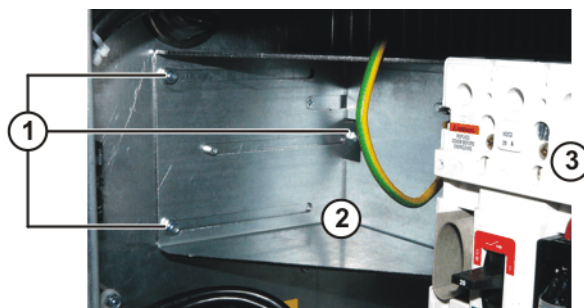


Fig. 11-13

- | | | | |
|---|--|---|------------------------|
| 1 | Vis de la fixation de l'interrupteur principal | 3 | Interrupteur principal |
| 2 | Fixation de l'interrupteur principal | | |
3. Déverrouiller les connecteurs X20 et X21 des câbles de données. Déconnecter toutes les connexions vers le KSP.

AVIS

Si les connecteurs des câbles de données sont retirés sans être déverrouillés, les connecteurs seront endommagés. Déverrouiller les connecteurs avant de les débrancher.

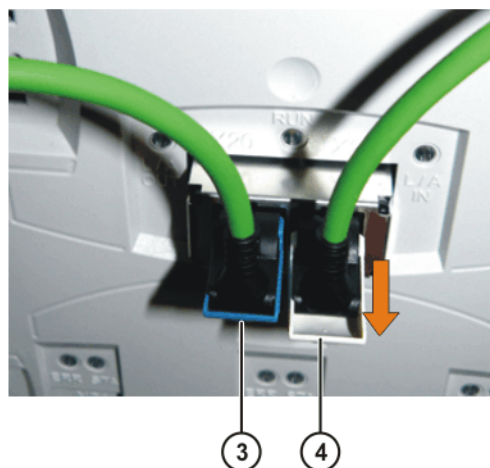


Fig. 11-14: Déverrouillage des connecteurs X20 et X21

- | | | | |
|---|-------------------------|---|--------------------------------------|
| 1 | Connecteur déverrouillé | 3 | Connecteur X21 branché et verrouillé |
| 2 | Connecteur verrouillé | 4 | Connecteur X20 branché et verrouillé |
4. Desserrer les vis à six pans creux au KSP.

**ATTENTION**

Le KPP pèse environ 10 kg. Risques de blessures (écrasement) lors des travaux de démontage et de montage du KPP ! Porter des gants de protection.

5. Soulever légèrement le KSP, faire basculer le haut vers l'avant et le retirer par le haut de la cornière de support de l'appareil.
6. Monter le nouveau KSP dans la cornière de support de l'appareil, l'accrocher en haut et le visser (couple de serrage, 4 Nm).
7. Brancher toutes les connexions en respectant les inscriptions sur les connecteurs et les câbles. Verrouiller les connecteurs X20 et X21.

8. Pousser la fixation de l'interrupteur principal vers l'arrière et la fixer.
9. Si le remplacement de l'appareil a provoqué une modification du système (voir), la structure de système du robot industriel doit être configurée avec WorkVisual.

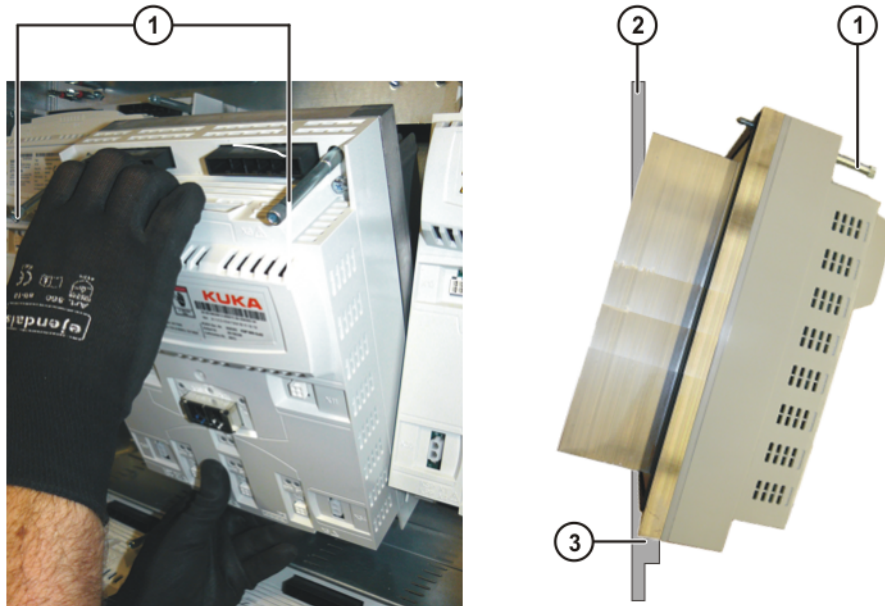


Fig. 11-15: Fixation KSP

- | | | | |
|---|----------------------------|---|-----------------------------------|
| 1 | Vis à six pans creux | 3 | Cornière de support de l'appareil |
| 2 | Paroi arrière de l'armoire | | |

11.4.3 Remplacement de Cabinet Control Unit

Connexions

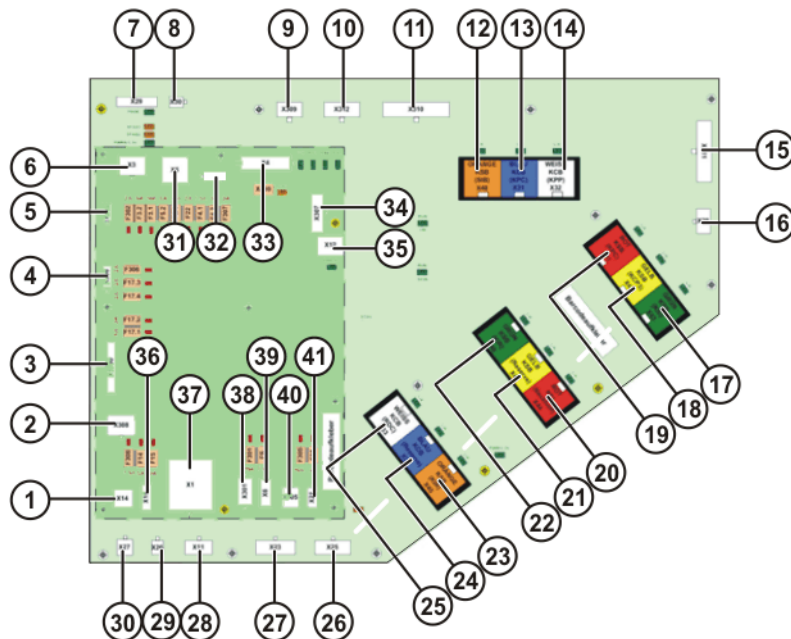


Fig. 11-16: Connexions sur la CCU

Pos.	Connec teur	Description
1	X14	Connexion ventilateur externe
2	X308	Alimentation externe circuit de sécurité
3	X1700	Connexion enfichable platines
4	X306	Alimentation en tension KCP
5	X302	Alimentation en tension SIB
6	X3	Alimentation en tension KPP1
7	X29	EDS connexion carte mémoire
8	X30	Surveillance de la température résistance ballast
9	X309	Contacteur principal 1 (HSn, HSRn)
10	X312	Contacteur principal 2 (HSn, HSRn)
11	X310	Réserve (entrée sûre 2/3, sortie sûre 2/3)
12	X48	Safety Interface Board SIB (orange)
13	X31	Bus de contrôleur KPC (bleu)
14	X32	Bus de contrôleur KPP (blanc)
15	X311	Entrées sûres, ZSE1, ZSE2; NHS (connecteur de pontage)
16	X28	Référencement de calibration
17	X43	KUKA Service Interface (KSI) (verte)
18	X42	KUKA Operator Panel Interface KCP (jaune)
19	X41	Bus système KUKA KPC (rouge)
20	X44	EtherCAT Interface (KUKA Extension Bus) (rouge)
21	X47	Réserve (jaune)
22	X46	Bus système KUKA RoboTeam (vert)
23	X45	Bus système KUKA RoboTeam (orange)
24	X34	Bus de contrôleur RDC (bleu)
25	X33	Bus de contrôleur réserve (blanc)
26	X25	Entrées de mesure rapide 7... 8
27	X23	Entrées de mesure rapide 1... 6
28	X11	Contact de signalisation interrupteur principal
29	X26	Thermorupteur transformateur
30	X27	Contact de signalisation refroidisseur
31	X5	Alimentation en tension KPP2
32	X22	Eclairage de l'armoire (option)
33	X4	Alimentation en tension KPC, KPP, ventilateur interne
34	X307	Alimentation en tension CSP
35	X12	USB
36	X15	Ventilateur interne, option
37	X1	Alimentation du bloc basse tension
38	X301	24 V sans tampon (F301)
39	X6	24 V sans tampon (F6)
40	X305	Accu
41	X21	Alimentation en tension RDC

Conditions préalables

- La commande du robot doit être arrêtée et protégée contre toute remise en service interdite.
- La tension au câble secteur est coupée.

⚠ AVERTISSEMENT Les câbles posés entre le raccordement secteur X1 et l'interrupteur principal sont sous tension même lorsqu'ils sont hors service ! Cette tension secteur est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles en cas de contact.

- Travailler selon les directives ESD (directives de protection contre les décharges électrostatiques).
- Attendre 5 minutes jusqu'à ce que le circuit intermédiaire soit déchargé.

⚠ AVERTISSEMENT Lorsque la commande du robot est mise hors service, les composants suivants peuvent être sous tension (50 ... 780 V) pendant un laps de temps allant jusqu'à 5 minutes :

- le KPP
- les KSP
- Connexions du connecteur moteur X20 et câbles moteur connectés
- les câbles de liaison de circuit intermédiaire

Cette tension est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles.

Procédure

1. Déverrouiller les connecteurs des câbles de données. Déconnecter toutes les connexions vers la CCU.

AVIS Si les connecteurs des câbles de données sont retirés sans être déverrouillés, les connecteurs seront endommagés. Déverrouiller les connecteurs avant de les débrancher.

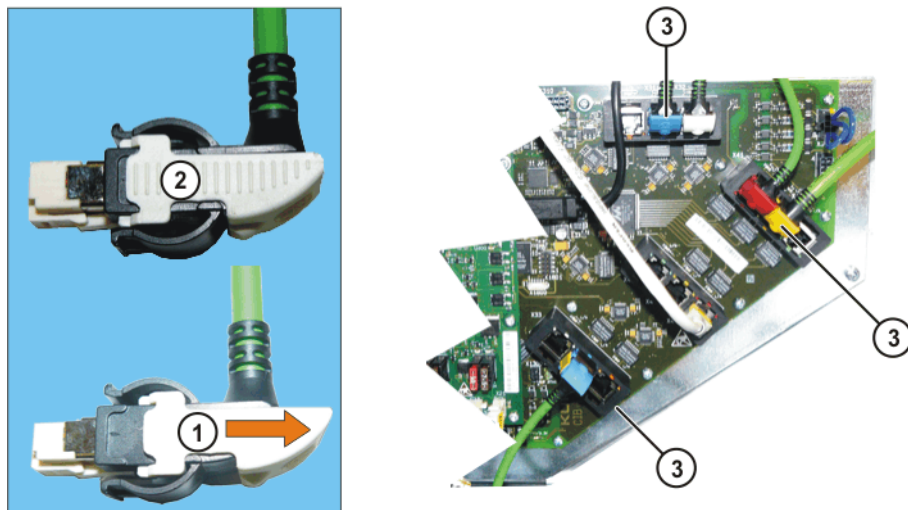


Fig. 11-17: Déverrouiller les connecteurs des câbles de données

- | | | | |
|---|-------------------------|---|----------------------------------|
| 1 | Connecteur déverrouillé | 3 | Connecteur branché et verrouillé |
| 2 | Connecteur verrouillé | | |
2. Retirer la vis de la plaque de fixation et tirer la plaque avec la CCU hors des ouvertures des éclisses.
 3. Contrôle de la nouvelle CCU quant à des dommages mécaniques. Monter la plaque de fixation avec la CCU dans les ouvertures des éclisses et la serrer.
 4. Brancher toutes les connexions en respectant les inscriptions sur les connecteurs et les câbles. Verrouiller les connecteurs des câbles de données.

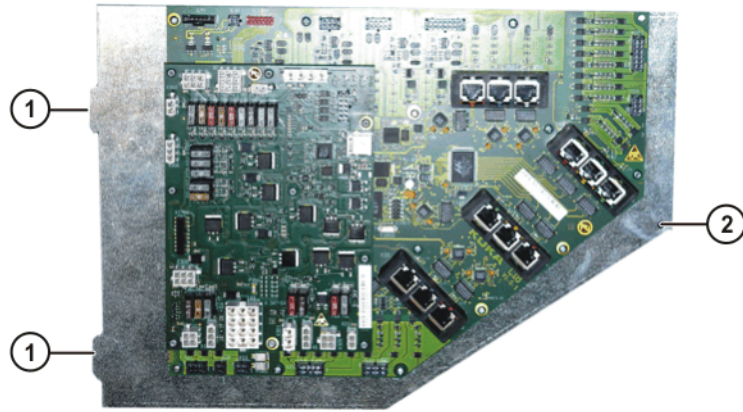


Fig. 11-18: Fixation CCU

- 1 Attaches de fixation
- 2 Vis de fixation

11.4.4 Remplacement de Safety Interface Board

Connexions Standard

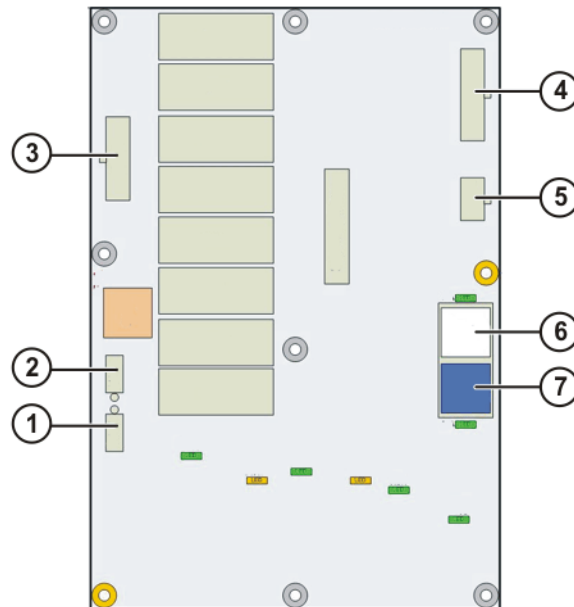


Fig. 11-19: SIB, connexions standard

Pos.	Connec teur	Description
1	X250	Alimentation SIB
2	X251	Alimentation pour d'autres composants
3	X252	Sorties sûres
4	X253	Entrées sûres
5	X254	Entrées sûres
6	X258	KUKA System Bus IN
7	X259	KUKA System Bus OUT

Connexions Extended

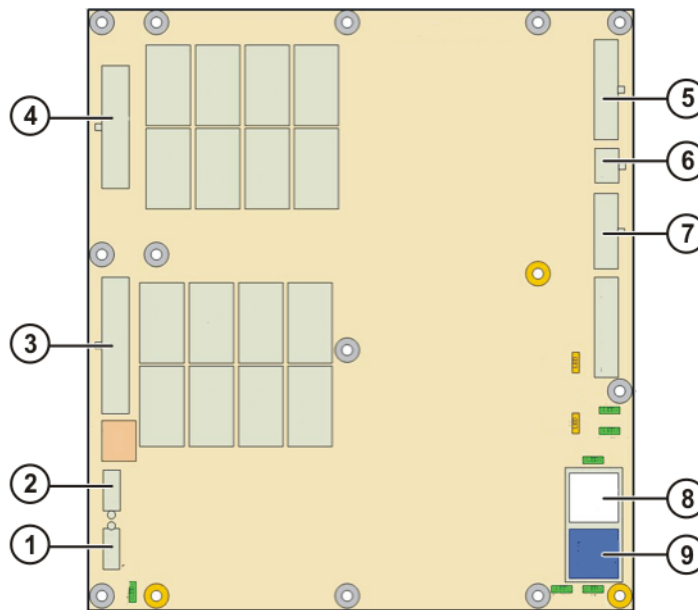


Fig. 11-20: Connexions SIB Extended

Pos.	Connecteur	Description
1	X260	Alimentation SIB Extended
2	X261	Alimentation pour d'autres composants
3	X264	Sorties sûres 1 et 4
4	X266	Sorties sûres 5 à 8
5	X262	Entrées sûres
6	X263	Entrées sûres
7	X267	Entrées sûres
8	X268	KUKA System Bus IN
9	X269	KUKA System Bus OUT

Conditions préalables

- La commande du robot doit être arrêtée et protégée contre toute remise en service interdite.
- La tension au câble secteur est coupée.

⚠ AVERTISSEMENT Les câbles posés entre le raccordement secteur X1 et l'interrupteur principal sont sous tension même lorsqu'ils sont hors service ! Cette tension secteur est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles en cas de contact.

- Travailler selon les directives ESD (directives de protection contre les décharges électrostatiques).
- Attendre 5 minutes jusqu'à ce que le circuit intermédiaire soit déchargé.

⚠ AVERTISSEMENT Lorsque la commande du robot est mise hors service, les composants suivants peuvent être sous tension (50 ... 780 V) pendant un laps de temps allant jusqu'à 5 minutes :

- le KPP
- les KSP
- Connexions du connecteur moteur X20 et câbles moteur connectés
- les câbles de liaison de circuit intermédiaire

Cette tension est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles.

Procédure

1. Déverrouiller les connecteurs des câbles de données. Déconnecter toutes les connexions vers la SIB.

AVIS

Si les connecteurs des câbles de données sont retirés sans être déverrouillés, les connecteurs seront endommagés. Déverrouiller les connecteurs avant de les débrancher.

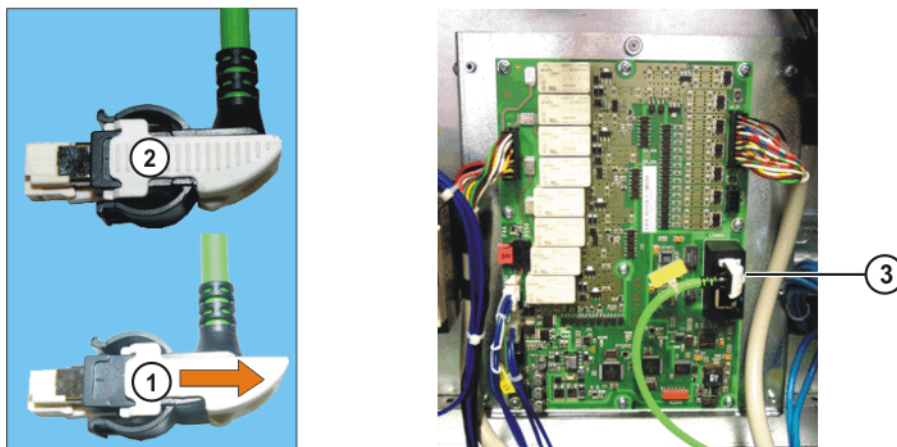


Fig. 11-21: Déverrouillage des connecteurs des câbles de données

- | | | | |
|---|-------------------------|---|----------------------------------|
| 1 | Connecteur déverrouillé | 3 | Connecteur branché et verrouillé |
| 2 | Connecteur verrouillé | | |
2. Retirer la vis de la plaque de fixation et tirer la plaque avec la SIB hors des ouvertures des éclisses.
 3. Contrôle de la nouvelle SIB quant à des dommages mécaniques. Monter la plaque de fixation avec la SIB dans les ouvertures des éclisses et la serrer.
 4. Brancher toutes les connexions en respectant les inscriptions sur les connecteurs et les câbles. Verrouiller les connecteurs des câbles de données.
 5. Si le remplacement de la SIB a provoqué une modification du système, la structure de système du robot industriel doit être configurée avec WorkVisual.

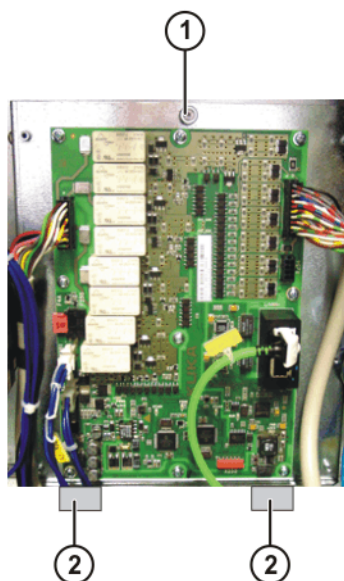


Fig. 11-22: SIB avec plaque de fixation

- 1 Vis de fixation
- 2 Attaches de fixation

11.4.5 Remplacement du résolveur convertisseur numérique

Connexions

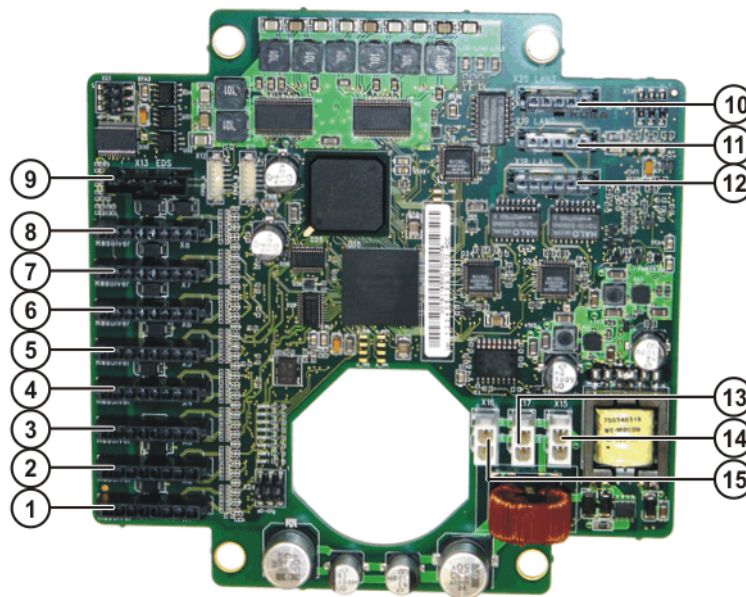


Fig. 11-23: Aperçu connexions RDC

Pos.	Connecteur	Description
1	X1	Connexion du résolveur axe 1
2	X2	Connexion du résolveur axe 2
3	X3	Connexion du résolveur axe 3
4	X4	Connexion du résolveur axe 4
5	X5	Connexion du résolveur axe 5
6	X6	Connexion du résolveur axe 6
7	X7	Connexion du résolveur axe 7
8	X8	Connexion du résolveur axe 8
9	X13	EDS connexion carte mémoire RDC
10	X20	EMD
11	X19	KCB OUT
12	X18	KCB IN
13	X17	Alimentation en tension EMD
14	X15	Alimentation en tension IN
15	X16	Alimentation en tension OUT (participant KCB suivant)

Conditions préalables

- La commande du robot doit être arrêtée et protégée contre toute remise en service interdite.
- Couper la tension au câble secteur.

⚠ AVERTISSEMENT Les câbles posés entre le raccordement secteur X1 et l'interrupteur principal sont sous tension même lorsqu'ils sont hors service ! Cette tension secteur est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles en cas de contact.

- Travailler selon les directives ESD (directives de protection contre les décharges électrostatiques).

Procédure

1. Retirer les vis du couvercle de la boîte RDC.

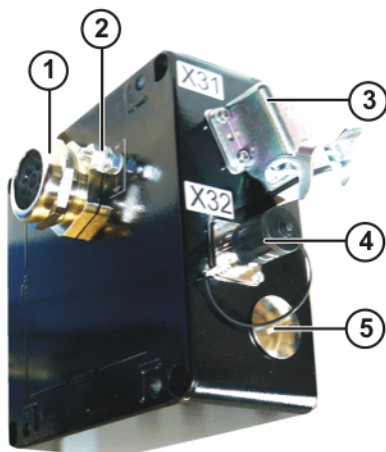


Fig. 11-24: Boîte RDC, connexions

- 1 Raccord à vis pour 2 câbles de commande des axes supplémentaires X7 et X8
 - 2 Boulon connexion terre
 - 3 Câble de données X31
 - 4 Connexion EMD X32
 - 5 Passage de câble pour connexions de résolveur X1 ... X6
2. Déconnecter tous les câbles avec précaution et les plier vers le côté.
 3. Déconnecter la connexion EDS avec précaution.



La mémoire EDS n'est pas démontée et reste dans la boîte RDC en cas de remplacement RDC.

4. Retirer les vis de fixation du module RDC.

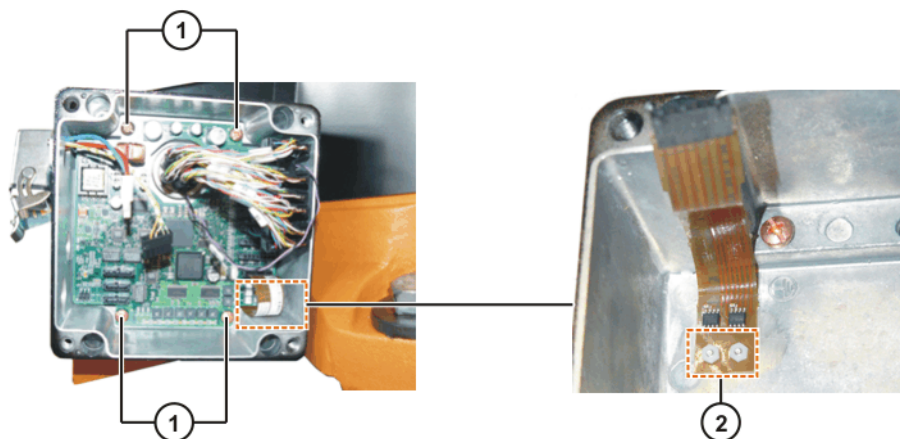


Fig. 11-25: Fixation RDC

- 1 Fixation du module RDC : M6x10
Couple de serrage : 2,0 Nm
- 2 Fixation EDS : écrous en plastique M2,5
Couple de serrage : 0,1 Nm

5. Retirer le module RDC avec précaution de la boîte RDC en évitant de le coincer.
6. Monter un nouveau module RDC et le visser.
7. Connecter tous les câbles.
8. Connecter la connexion EDS.
9. Fermer et visser le couvercle de la boîte RDC.

11.5 Remplacement des accus

Procédure

1. Arrêter la commande de robot avec l'option de menu principal **Arrêter**.
[Pour tout complément d'information, voir les manuels de service et de programmation du logiciel KUKA System Software.]
2. Arrêter la commande du robot et protéger contre toute remise en service interdite.
3. Couper la tension au câble secteur.

⚠ AVERTISSEMENT Les câbles posés entre le raccordement secteur X1 et l'interrupteur principal sont sous tension même lorsqu'ils sont hors service ! Cette tension secteur est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles en cas de contact.

4. Retirer les vis de la fixation du canal de refroidissement avec une clé à douille 7 mm. Retirer le canal de refroidissement par le haut.

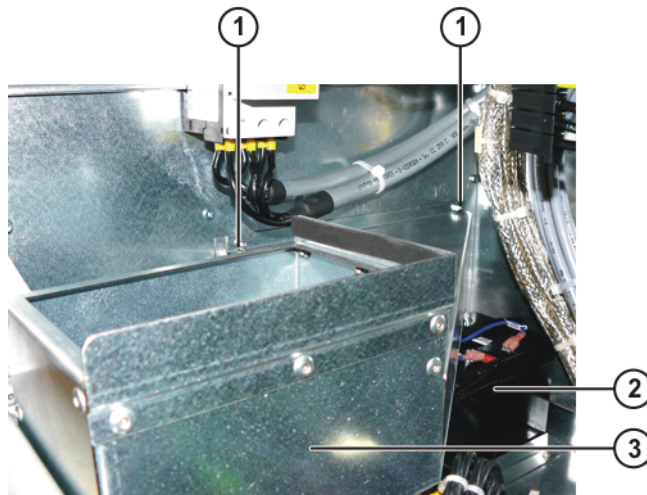


Fig. 11-26: Démontage du canal de refroidissement

- 1 Vis de la fixation du canal de refroidissement
- 2 Accus
- 3 Canal de refroidissement

5. Retirer le câble de connexion des accus.

⚠ AVERTISSEMENT Un court-circuit ou un court-circuit à la masse des pôles d'accumulateurs provoque un courant de court-circuit très élevé. Le courant de court-circuit peut provoquer des dommages matériels importants et des blessures graves. Aucun court-circuit ou court-circuit à la masse ne doit être déclenché aux pôles d'accumulateurs.

⚠ AVERTISSEMENT Un court-circuit ou un court-circuit à la masse des pôles d'accumulateurs peut déclencher un coupe-circuit prioritaire. Les accumulateurs n'ont pas de coupe-circuit individuel. Aucun court-circuit ou court-circuit à la masse ne doit être déclenché aux pôles d'accumulateurs.

6. Retirer la bande Velcro.

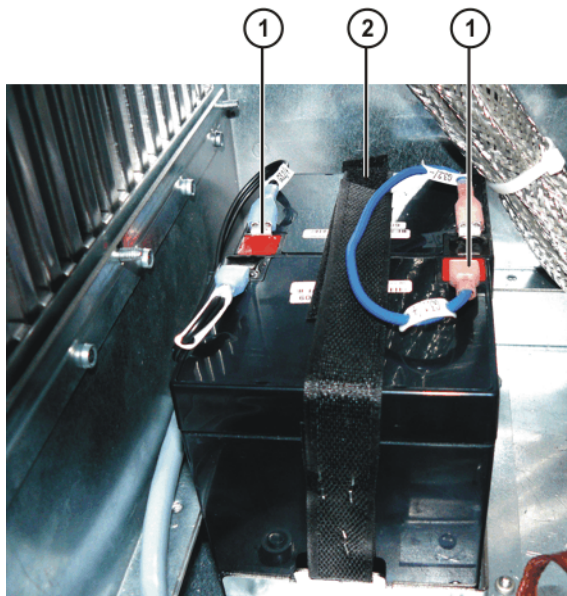
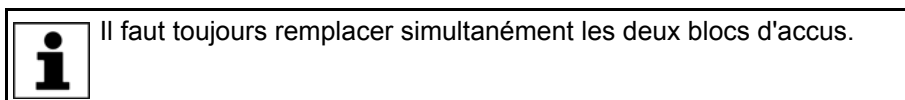


Fig. 11-27: Remplacement des accumulateurs

- 1 Câble de connexion des accus
- 2 Bande Velcro

7. Retirer les deux blocs d'accus.



8. Monter les nouveaux blocs d'accus et connecter le câble de connexion des accus.

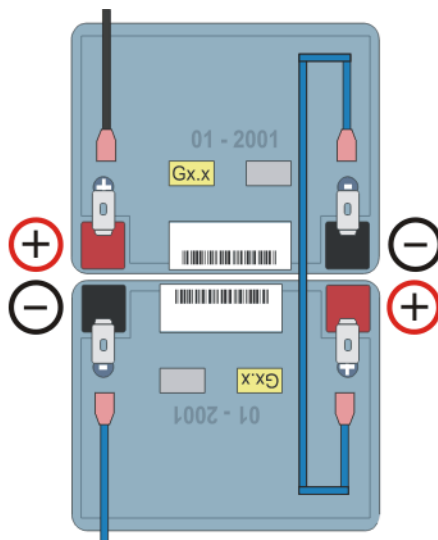
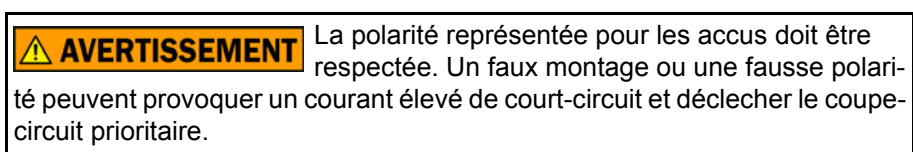


Fig. 11-28: Polarité des accumulateurs



9. Fixer les blocs d'accus avec la bande Velcro.

10. Monter et visser le canal de refroidissement.

Stockage

AVIS

Pour éviter une décharge en profondeur et une destruction des accumulateurs, il faut recharger les accumulateurs à intervalles réguliers en fonction de la température de stockage.

Avec une température de stockage de +20 °C ou moins, il faut recharger les accus tous les 9 mois.

Avec une température de stockage de +20 °C à +30 °C, il faut recharger les accus tous les 6 mois.

Avec une température de stockage de +30 °C à +40 °C, il faut recharger les accus tous les 3 mois.

11.6 Remplacement du bloc d'alimentation basse tension

Condition préalable

- La commande de robot est arrêtée.
- La commande de robot est arrêtée et protégée contre toute remise en service interdite.
- La tension au câble secteur est coupée.



AVERTISSEMENT

Les câbles posés entre le raccordement secteur X1 et l'interrupteur principal sont sous tension même lorsqu'ils sont hors service ! Cette tension secteur est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles en cas de contact.

Procédure

1. Retirer le panneau arrière.
2. Déconnecter les connexions.
3. Desserrer les vis de fixation.
4. Rabattre le bloc d'alimentation basse tension vers l'avant et le retirer par le haut.

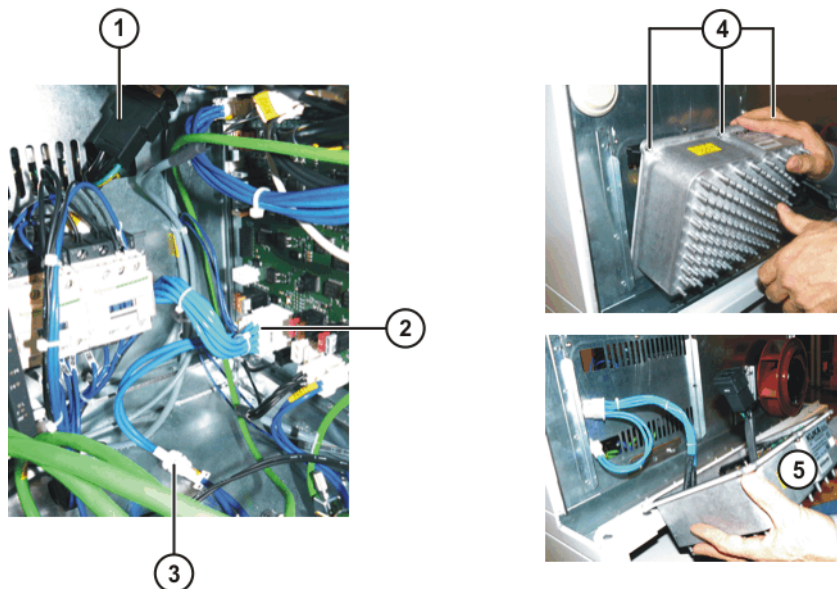


Fig. 11-29: Bloc d'alimentation basse tension

- | | | | |
|---|-----------------------------------|---|---|
| 1 | Branchement secteur connecteur X2 | 4 | Vis de fixation |
| 2 | Alimentation connecteur X1 CCU | 5 | Bloc d'alimentation basse tension démonté |
| 3 | Connecteur XPE | | |

5. Monter un nouveau bloc d'alimentation basse tension et le fixer.
6. Connecter les raccordements, monter et fixer la paroi arrière.

11.7 Remplacement du bouchon de compensation de pression

Description

Le bouchon de compensation de pression permet de générer une surpression à l'intérieur de l'armoire. On évite ainsi la pénétration des poussières et impuretés.

Conditions préalables

- La commande du robot doit être arrêtée et protégée contre toute remise en service interdite.
- Couper la tension au câble secteur.

AVERTISSEMENT

Les câbles posés entre le raccordement secteur X1 et l'interrupteur principal sont sous tension même lorsqu'ils sont hors service ! Cette tension secteur est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles en cas de contact.

- Travailler selon les directives ESD (directives de protection contre les décharges électrostatiques).

Procédure

1. Enlever la bague en mousse.
2. Remplacer la natte filtrante.
3. Introduire la bague en mousse, jusqu'à ce qu'elle soit alignée avec le bouchon de compensation de pression.

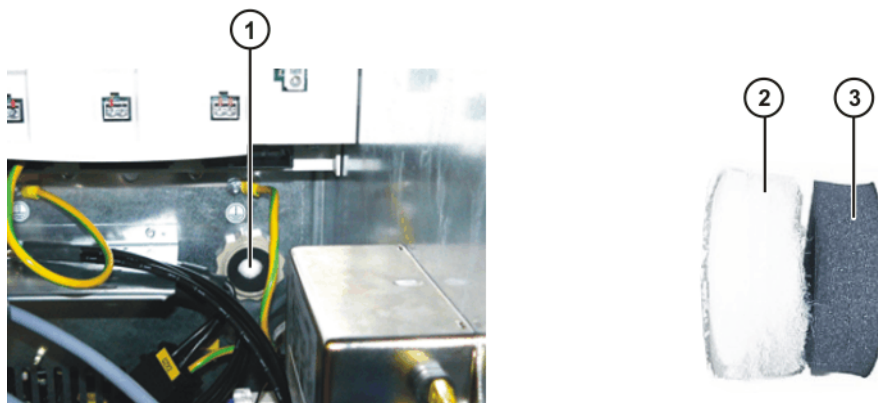


Fig. 11-30: Remplacement du bouchon de compensation de pression

- | | |
|---------------------------------------|-------------------|
| 1 Bouchon de compensation de pression | 3 Bague en mousse |
| 2 Natte filtrante | |

11.8 Installation KUKA System Software (KSS)



Pour tout complément d'information, voir manuels de service et de programmation du KUKA System Software (KSS).

12 Elimination des défauts

12.1 Signalisation LED, Cabinet Control Unit

Aperçu

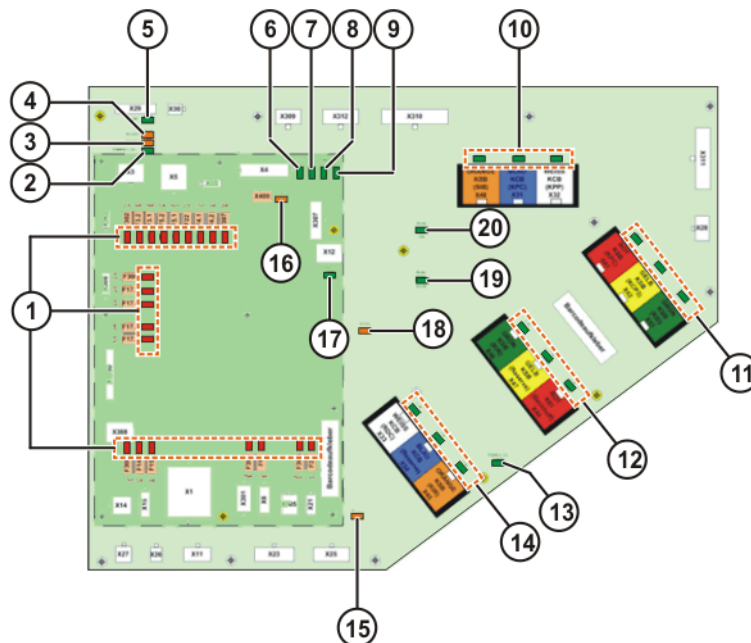


Fig. 12-1: Signalisation par LED de la CCU

Pos.	Désignation	Couleur	Description	Dépannage
1	LED de coupe-circuit Les LED indiquent l'état des coupe-circuit.	Rouge	Allumée = coupe-circuit défectueux	Remplacer le coupe-circuit défectueux
			Eteinte = coupe-circuit OK	-
2	PWRS/3.3V	Verte	Allumée = alimentation en tension présente	-
			Eteinte = pas d'alimentation en tension	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le coupe-circuit F17.3 ■ Si la LED PWR/3.3V est allumée, remplacer le module CCU

Pos.	Désignation	Couleur	Description	Dépannage
3	STAS2 Nœud de sécurité B	Orange	Eteinte = pas d'alimentation en tension	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le coupe-circuit F17.3 ■ Si la LED PWR/3.3V est allumée, remplacer le module CCU
			Clignotement 1 Hz = état normal	-
			Clignotement 10 Hz = phase de démarrage	-
			Clignotement = code de défaut (interne)	Contrôler le câblage de X309, X310, X312. Pour le test, débrancher les câbles X309, X310, X312 et arrêter, puis remettre la commande en marche. Si le défaut apparaît encore, remplacer le module.
4	STAS1 Nœud de sécurité A	Orange	Eteinte = pas d'alimentation en tension	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le coupe-circuit F17.3 ■ Si la LED PWR/3.3V est allumée, remplacer le module CCU
			Clignotement 1 Hz = état normal	-
			Clignotement 10 Hz = phase de démarrage	-
			Clignotement = code de défaut (interne)	Contrôler le câblage de X309, X310, X312. Pour le test, débrancher les câbles X309, X310, X312 et arrêter, puis remettre la commande en marche. Si le défaut apparaît encore, remplacer le module.
5	FSoE Protocole Safety de la liaison Ether-Cat	Verte	Eteinte = n'est pas actif	-
			Allumée = opérationnel	-
			Clignotement = code de défaut (interne)	-
6	27V Tension sans tampon du bloc d'alimentation principal	Verte	Eteinte = pas d'alimentation en tension	Contrôler l'alimentation à X1 (tension nominale 27,1V)
			Allumée = alimentation en tension présente	-
7	PS1 Tension Power Supply1 (tampon bref)	Verte	Eteinte = pas d'alimentation en tension	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler l'alimentation à X1 (tension nominale 27,1V) ■ Bus d'entraînement désactivé (état BusPowerOff)
			Allumée = alimentation en tension présente	-

Pos.	Désignation	Couleur	Description	Dépannage
8	PS2 Tension Power Supply2 (tam- pon moyen)	Verte	Eteinte = pas d'alimentation en tension	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler l'alimentation à X1 ■ Commande en état Sleep
			Allumée = alimentation en tension présente	-
9	PS3 Tension Power Supply3 (tam- pon long)	Verte	Eteinte = pas d'alimentation en tension	Contrôler l'alimentation à X1
			Allumée = alimentation en tension présente	-
10	L/A KSB (SIB)	Verte	<ul style="list-style-type: none"> ■ Allumée = liaison physique. Câble réseau connecté ■ Eteinte = pas de liaison physique. Câble réseau non connecté ■ Clignotement = échange de données sur le câble 	-
	L/A KCB (KPC)	Verte		
	L/A KCB (KPP)	Verte		
11	L/A	Verte		
	L/A	Verte		
	L/A	Verte		
12	L/A	Verte		
	L/A	Verte		
	L/A	Verte		
13	PWR/3.3V Tension pour CIB	Verte	Eteinte = pas d'alimentation en tension	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le coupe-circuit F17.3 ■ Connecteur de pontage X308 présent ■ Contrôler le coupe-circuit F308 ■ En cas d'alimentation étrangère via X308 : contrôler l'alimentation étrangère en tension (tension nominale 24V)
			Allumée = alimentation en tension présente	-
14	L/A	Verte	<ul style="list-style-type: none"> ■ Allumée = liaison physique ■ Eteinte = pas de liaison physique. Le câble réseau n'est pas connecté. ■ Clignotement = échange de données sur le câble 	-
	L/A	Verte		
	L/A	Verte		

Pos.	Désignation	Couleur	Description	Dépannage
15	STA1 (CIB) Nœud µC-IO	Orange	Eteinte = pas d'alimentation en tension	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le coupe-circuit F17.3 ■ Si la LED PWR/3.3V est allumée, remplacer le module CCU
			Clignotement 1 Hz = état normal	-
			Clignotement 10 Hz = phase de démarrage	-
			Clignotement = code de défaut (interne)	Remplacer le module CCU
16	STA1 (PMB) µC-USB	Orange	Eteinte = pas d'alimentation en tension	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler l'alimentation à X1 ■ Si la LED PWR/5V est allumée, remplacer le module CCU
			Clignotement 1 Hz = état normal	-
			Clignotement 10 Hz = phase de démarrage	-
			Clignotement = code de défaut (interne)	Remplacer le module CCU
17	PWR/5V Alimentation pour PMB	Verte	Eteinte = pas d'alimentation en tension	Contrôler l'alimentation à X1 (tension nominale 27,1V)
			Clignotement 1 Hz = état normal	-
			Clignotement 10 Hz = phase de démarrage	-
			Clignotement = code de défaut (interne)	-
18	STA2 Nœud FPGA	Orange	Eteinte = pas d'alimentation en tension	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler l'alimentation à X1 ■ Si la LED PWR/3.3V est allumée, remplacer le module CCU
			Clignotement 1 Hz = état normal	-
			Clignotement 10 Hz = phase de démarrage	-
			Clignotement = code de défaut (interne)	Remplacer le module CCU
19	RUN SION Nœud de sécurité EtherCat	Verte	Allumée = opérationnel (état normal)	-
			Eteinte = Init (après la mise en marche)	-
			Clignotement 2,5 Hz = Pre-Op (état intermédiaire lors du Start)	-
			Signal individuel = Safe-Op	-
			Clignotement 10 Hz = démarrage (pour mise à jour du micrologiciel)	-

Pos.	Désignation	Couleur	Description	Dépannage
20	RUN CIB Nœud Ether-Cat ATμC-IO	Verte	Allumée = opérationnel (état normal)	-
			Eteinte = Init (après la mise en marche)	-
			Clignotement 2,5 Hz = Pre-Op (état intermédiaire lors du Start)	-
			Signal individuel = Safe-Op	-
			10 Hz = démarrage (pour mise à jour du micrologiciel)	-

12.2 Fusibles, Cabinet Control Unit

Aperçu

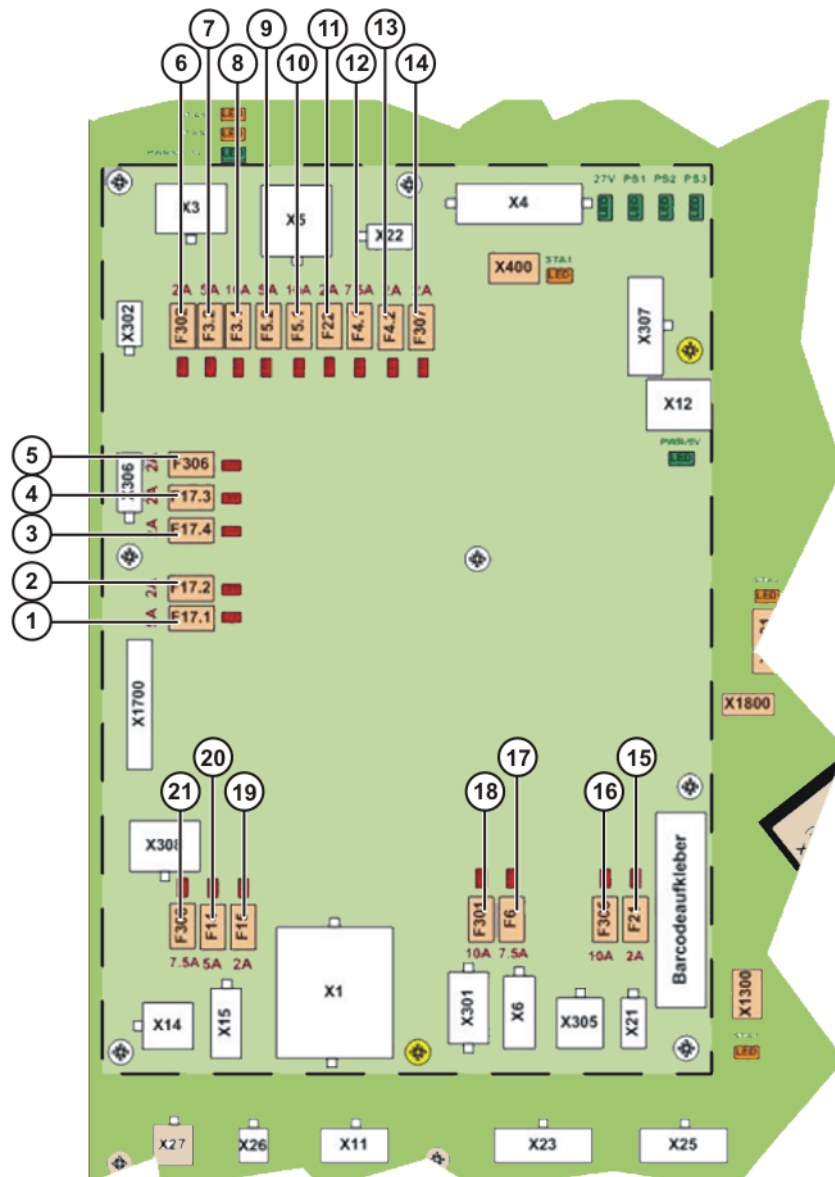


Fig. 12-2: Disposition des coupe-circuit



Un coupe-circuit défectueux est indiqué par une LED rouge à côté du coupe-circuit. Les coupe-circuit défectueux ne peuvent être remplacés, après l'élimination de la cause du défaut, que par la valeur indiquée dans le manuel ou sur le module.

Pos.	Désignation	Description	Coupe-circuit
1	F17.1	Sorties de contacteurs 1 ... 4 CCU	5 A
2	F17.2	Entrées CCU	2 A
3	F17.4	Entrées sûres CCU	2 A
4	F17.3	Logique CCU	2 A
5	F306	Alimentation SmartKCP	2 A
6	F302	Alimentation en tension SIB	5 A
7	F3.2	KPP1 logique sans tampon	7,5 A
8	F3.1	KPP1 freins sans tampon	15 A
9	F5.2	KPP2 logique sans tampon/ Switch	7,5 A
10	F5.1	KPP2 freins sans tampon	15 A
11	F22	Eclairage de l'armoire (option)	2 A
12	F4.1	KPC avec tampon	10 A
13	F4.2	Ventilateur KPC avec tampon	2 A
14	F307	Alimentation en tension CSP	2 A
15	F21	Alimentation en tension RDC	2 A
16	F305	Alimentation accumulateur	15 A
17	F6	24 V sans tampon US1 (option)	7,5 A
18	F301	24 V sans tampon, réserve US2	10 A
19	F15	Ventilateur interne (option)	2 A
20	F14	Ventilateur externe	7,5 A
21	F308	Alimentation en tension interne alimentation étrangère avec tampon	7,5 A

12.3 Signalisation LED du résolveur convertisseur numérique

Aperçu

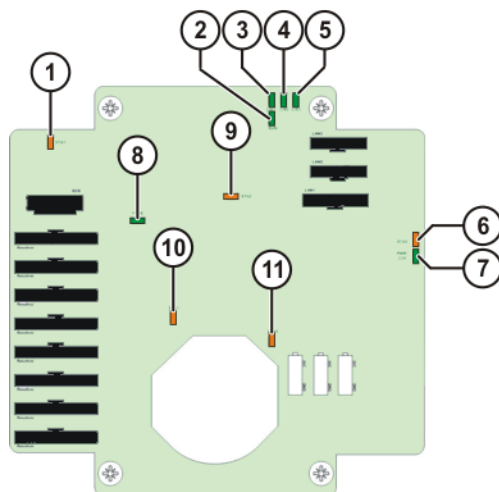


Fig. 12-3: Signalisation par LED du RDC

Pos.	Désignation	Couleur	Description
1	STA3 Température moteur microcontrôleur	Jaune	<ul style="list-style-type: none"> ■ Eteinte = défaut ■ Clignotement 1 Hz = état normal ■ Clignotement = code de défaut (interne)
2	RUN Bus AT EtherCAT	Verte	<ul style="list-style-type: none"> ■ Eteinte = Init ■ Allumée = état normal ■ Clignotement 2,5 Hz = Pre.Op ■ Signal individuel = Safe-Op ■ Clignotement = code de défaut (interne) ■ Clignotement 10 Hz = démarrage
3	L/A1 Entrée du KCB (X18)	Verte	<ul style="list-style-type: none"> ■ Eteinte = pas de liaison physique. Le câble réseau n'est pas connecté. ■ Allumée = le câble réseau est connecté ■ Clignotement = échange de données sur le câble
4	L/A2 Sortie du KCB (X19)	Verte	<ul style="list-style-type: none"> ■ Eteinte = pas de liaison physique. Le câble réseau n'est pas connecté. ■ Allumée = le câble réseau est connecté ■ Clignotement = échange de données sur le câble
5	L/A3 Sortie du KCB vers EMD (X20)	Verte	<ul style="list-style-type: none"> ■ Eteinte = pas de liaison physique. Le câble réseau n'est pas connecté. ■ Allumée = le câble réseau est connecté ■ Clignotement = échange de données sur le câble
6	STA4 VMT-microcontrôleur	Jaune	<ul style="list-style-type: none"> ■ Eteinte = défaut ■ Clignotement 1 Hz = état normal ■ Clignotement = code de défaut (interne)
7	PWR/3.3V Alimentation en tension RDC	Verte	<ul style="list-style-type: none"> ■ Eteinte = pas de tension ■ Allumée = alimentation en tension existante
8	FSOE Protocole Safety de la liaison EtherCat	Verte	<ul style="list-style-type: none"> ■ Eteinte = n'est pas actif ■ Allumée = opérationnel ■ Clignotement = code de défaut (interne)
9	STA2 FPGA B, circuit intégré	Jaune	<ul style="list-style-type: none"> ■ Eteinte = défaut ■ Clignotement 1 Hz = état normal ■ Clignotement = code de défaut (interne)
10	STA1 FPGA A, circuit intégré	Jaune	<ul style="list-style-type: none"> ■ Eteinte = défaut ■ Clignotement 1 Hz = état normal ■ Clignotement = code de défaut (interne)
11	STA0 Microcontrôleur de confi- guration	Jaune	<ul style="list-style-type: none"> ■ Eteinte = défaut ■ Clignotement 1 Hz = état normal ■ Clignotement = code de défaut (interne)

12.4 Signalisation LED, Controller System Panel

Aperçu

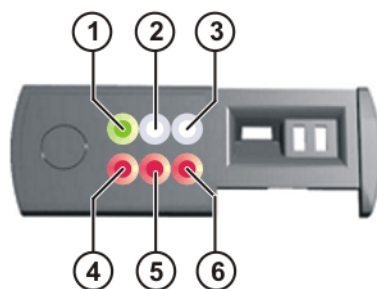




Fig. 12-4

Pos.	Désignation	Description
1	LED1	LED d'état
2	LED2	LED Sleep
3	LED3	LED automatique
4	LED4	LED de défaut
5	LED5	LED de défaut
6	LED6	LED de défaut



Etat de la commande

Affichage	Description	Etat
	LED1 clignote lentement LED2...LED6 = Eteintes Interrupteur principal = Allumé	La commande est en cours de démarrage
	LED1 clignote lentement LED2...LED6 = Eteintes Interrupteur principal = Allumé Service PM lancé	La HMI n'est pas encore chargée et/ou RTS n'est pas "RUNNING"
	LED1 = Allumée LED3 = Quelconque LED2; LED4...LED6 = Eteintes Démarrage terminé, aucun défaut	SM en état "Running", HMI et Cross fonctionnent
	LED1 = Allumée LED3 = Quelconque LED2; LED4...LED6 = Eteintes Interrupteur principal = Eteint Powerfail Timeout n'a pas encore eu lieu	La commande n'est pas encore arrêtée
	LED1 clignote lentement LED2...LED6 = Eteintes Interrupteur principal = Eteint Powerfail Timeout a eu lieu	La commande est arrêtée
	LED1 clignote lentement LED2...LED6 = Eteintes SoftPowerDown	La commande est arrêtée



Test CSP

Affichage	Description
	Le CSP est en bon état si toutes les LED s'allument pendant 3 secondes après la mise en service


Mode Automatique

Affichage	Description
	LED1 = Allumée LED3 = Allumée La commande est en mode Automatique
	LED1 = Allumée La commande n'est pas en mode Automatique


Mode Sleep

Affichage	Description
	LED2 clignote lentement La commande est en mode Sleep
	LED1 clignote lentement La commande sort du mode Sleep

ProfiNet Ping



Affichage	Description
	LED1 = Allumée LED4 clignote lentement LED5 clignote lentement LED6 clignote lentement ProfiNet Ping est en cours de traitement



Maintenance

Affichage	Description
	LED1 = Allumée LED4 clignote lentement LED2; LED3; LED5; LED6 = Eteintes Mode de maintenance actif (maintenance de la commande de robot en cours)

12.4.1 Signalisation LED des défauts, Controller System Panel

Défauts

Affichage	Description	Dépannage
	LED1 clignote lentement LED4 = Allumée Défaut BIOS	Remplacer le PC
	LED1 clignote lentement LED5 = Allumée Time Out lors du démarrage de Windows ou du lancement du PMS	<ul style="list-style-type: none"> ■ Remplacer le disque dur ■ Installer à nouveau l'Image

Affichage	Description	Dépannage
	LED1 clignote lentement LED6 = Allumée Time Out lors de l'attente de RTS "RUNNING"	<ul style="list-style-type: none"> ■ Installer à nouveau l'Image ■ Effectuer l'installation
	LED1 clignote lentement Time Out lors de l'attente de HMI Ready	-

12.5 Signalisation par LED, LAN Onboard, carte-mère D3076-K

Aperçu

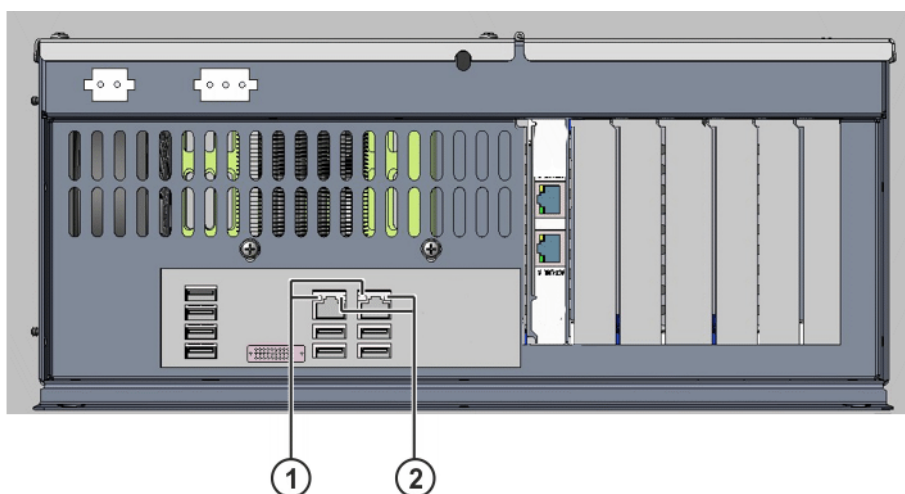


Fig. 12-5: Signalisation par LED, LAN Onboard

Pos.	Désignation	Couleur	Description
1	Activity/Link	vert	<ul style="list-style-type: none"> ■ Eteinte = pas de liaison ■ Allumée = liaison établie ■ Clignotement = liaison active
2	Speed	jaune/ verte	<ul style="list-style-type: none"> ■ Eteinte = 10 Mb ■ Verte = 100 Mb ■ Jaune = 1000 Mb

12.6 Signalisation LED, Safety Interface Board

Standard

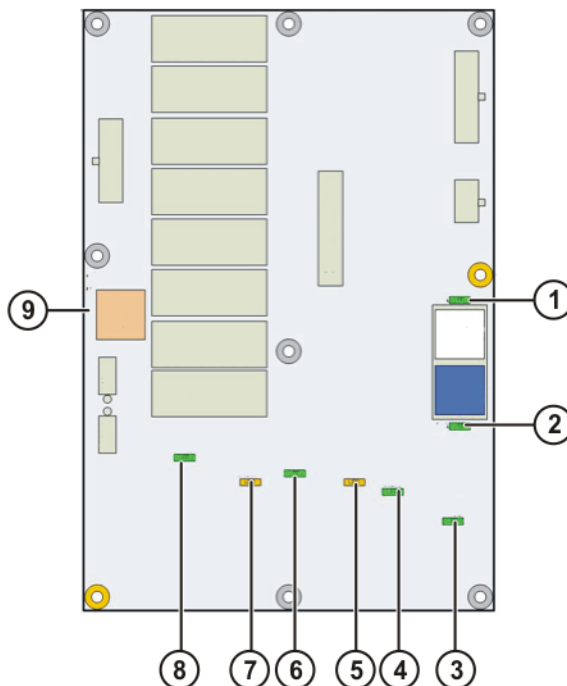


Fig. 12-6: Signalisation par LED, SIB Standard

Pos.	Désignation	Couleur	Description	Dépannage
1	L/A	Verte	<ul style="list-style-type: none"> ■ Allumée = liaison physique ■ Eteinte = pas de liaison physique. Le câble réseau n'est pas connecté. ■ Clignotement = échange de données sur le câble 	-
2	L/A	Verte		-
3	PWR_3V3 Tension pour la SIB	Verte	Eteinte = pas d'alimentation en tension	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le coupe-circuit F302 ■ Connecteur de pontage X308 présent
			Allumée = alimentation en tension présente	-
4	RUN Nœud de sécurité EtherCat	Verte	Allumée = opérationnel (état normal)	-
			Eteinte = Init (après la mise en marche)	-
			Clignotement 2,5 Hz = Pre-Op (état intermédiaire lors du Start)	-
			Signal individuel = Safe-Op	-
			Clignotement 10 Hz = démarrage (pour mise à jour du micrologiciel)	-

Pos.	Désignation	Couleur	Description	Dépannage
5	STAS2 Nœud de sécurité B	Orange	Eteinte = pas d'alimentation en tension	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le coupe-circuit F302 ■ Si la LED PWR_3V3 est allumée, remplacer le module SIB
			Clignotement 1 Hz = état normal	-
			Clignotement 10 Hz = phase de démarrage	-
			Clignotement = code de défaut (interne)	-
6	FSoE Protocole Safety de la liaison Ether-Cat	Verte	Eteinte = n'est pas actif	-
			Allumée = opérationnel	-
			Clignotement = code de défaut (interne)	-
7	STAS1 Nœud de sécurité A	Orange	Eteinte = pas d'alimentation en tension	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le coupe-circuit F302 ■ Si la LED PWR_3V3 est allumée, remplacer le module SIB
			Clignotement 1 Hz = état normal	-
			Clignotement 10 Hz = phase de démarrage	-
			Clignotement = code de défaut (interne)	-
8	PWRS 3.3V	Verte	Allumée = alimentation en tension présente	-
			Eteinte = pas d'alimentation en tension	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le coupe-circuit F302 ■ Si la LED PWR_3V3 est allumée, remplacer le module SIB
9	LED de coupe-circuit La LED indique l'état du coupe-circuit	Rouge	Allumée = coupe-circuit défectueux	Remplacer le coupe-circuit défectueux
			Eteinte = coupe-circuit OK	-

Extended

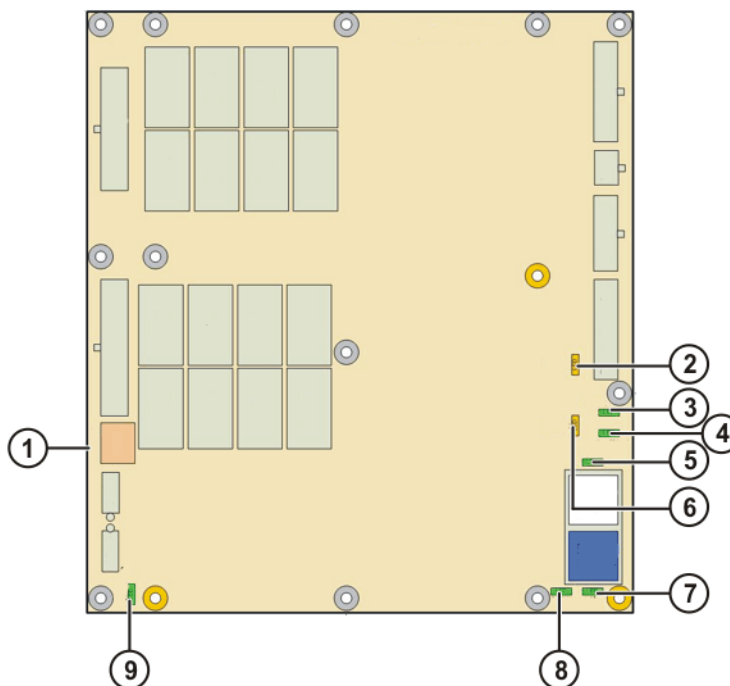


Fig. 12-7: Signalisation par LED, SIB Extended

Pos.	Désignation	Couleur	Description	Dépannage
1	LED de coupe-circuit La LED indique l'état du coupe-circuit	Rouge	Allumée = coupe-circuit défectueux	Remplacer le coupe-circuit défectueux
			Eteinte = coupe-circuit OK	-
2	STAS1 Nœud de sécurité A	Orange	Eteinte = pas d'alimentation en tension	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le coupe-circuit F302 ■ Si la LED PWR +3V3 est allumée, remplacer le module SIB
			Clignotement 1 Hz = état normal	-
			Clignotement 10 Hz = phase de démarrage	-
			Clignotement = code de défaut (interne)	-
3	FSOE Protocole Safety de la liaison Ether-Cat	Verte	Eteinte = n'est pas actif	-
			Allumée = opérationnel	-
			Clignotement = code de défaut (interne)	-
4	PWRS_+3V3 V	Verte	Allumée = alimentation en tension présente	-
			Eteinte = pas d'alimentation en tension	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le coupe-circuit F302 ■ Si la LED PWR +3V3 est allumée, remplacer le module SIB

Pos.	Désignation	Couleur	Description	Dépannage
5	L/A	Verte	<ul style="list-style-type: none"> ■ Allumée = liaison physique ■ Eteinte = pas de liaison physique. Le câble réseau n'est pas connecté. ■ Clignotement = échange de données sur le câble 	-
6	STAS2 Nœud de sécurité B	Orange	Eteinte = pas d'alimentation en tension	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le coupe-circuit F302 ■ Si la LED PWR +3V3 est allumée, remplacer le module SIB
			Clignotement 1 Hz = état normal	-
			Clignotement 10 Hz = phase de démarrage	-
			Clignotement = code de défaut (interne)	-
7	L/A	Verte	<ul style="list-style-type: none"> ■ Allumée = liaison physique ■ Eteinte = pas de liaison physique. Le câble réseau n'est pas connecté. ■ Clignotement = échange de données sur le câble 	-
8	RUN Nœud de sécurité EtherCat	Verte	Allumée = opérationnel (état normal)	-
			Eteinte = Init (après la mise en marche)	-
			Clignotement 2,5 Hz = Pre-Op (état intermédiaire lors du Start)	-
			Signal individuel = Safe-Op	-
			Clignotement 10 Hz = démarrage (pour mise à jour du micrologiciel)	-
9	PWR +3V3 Tension pour la SIB	Verte	Eteinte = pas d'alimentation en tension	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le coupe-circuit F260 ■ Connecteur de pontage X308 présent
			Allumée = alimentation en tension présente	-

12.7 Fusibles, Safety Interface Board

Coupe-circuit de semi-conducteurs

Pour être protégé contre les courts-circuits, chaque canal de sortie est équipé de coupe-circuit de semi-conducteurs avec remise à zéro.

Les opérations suivantes doivent être effectuées pour la remise à zéro des coupe-circuit de semi-conducteurs :

- Eliminer la cause du défaut
- Mettre le coupe-circuit de semi-conducteur hors tension durant 5 s.

i Les coupe-circuit de semi-conducteurs ne sont pas conçus pour une utilisation fréquente et ne doivent pas être déclenchés à dessein car cela réduit leur durée de vie.

SIB Standard

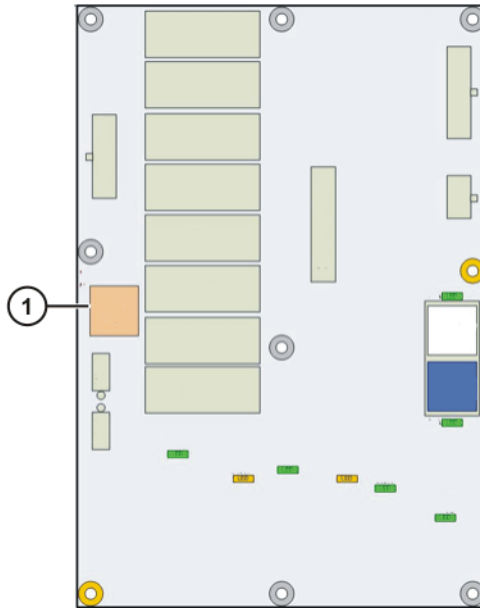


Fig. 12-8: SIB Standard, coupe-circuit

i Un coupe-circuit défectueux est indiqué par une LED rouge à côté du coupe-circuit. Les coupe-circuit défectueux ne peuvent être remplacés, après l'élimination de la cause du défaut, que par la valeur indiquée dans le manuel ou sur le module.

Pos.	Désignation	Description	Coupe-circuit
1	F250	Alimentation signal de test entrées sûres et commande relais	4 A

SIB Extended

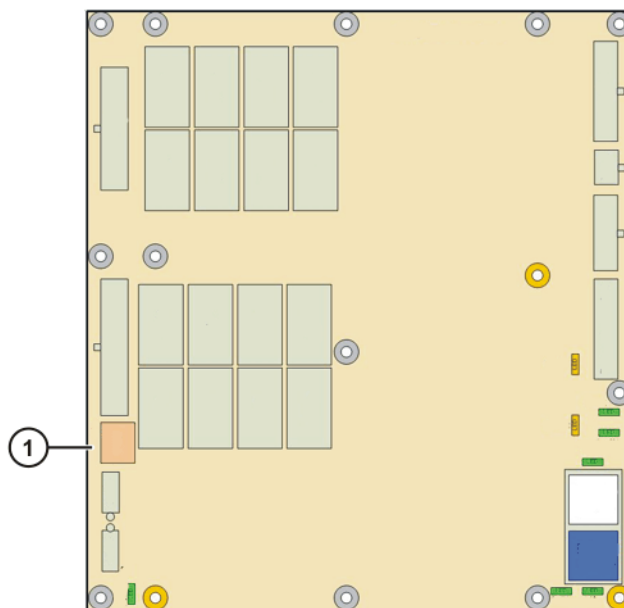


Fig. 12-9: Coupe-circuit SIB Extended

i Un coupe-circuit défectueux est indiqué par une LED rouge à côté du coupe-circuit. Les coupe-circuit défectueux ne peuvent être remplacés, après l'élimination de la cause du défaut, que par la valeur indiquée dans le manuel ou sur le module.

Pos.	Désignation	Description	Coupe-circuit
1	F260	Alimentation signal de test entrées sûres et commande relais	4 A

12.8 Contrôle du limiteur transitoire

Aperçu

Le limiteur transitoire et un limiteur de tension et est formé d'un module de base et d'un module de protection connecté.

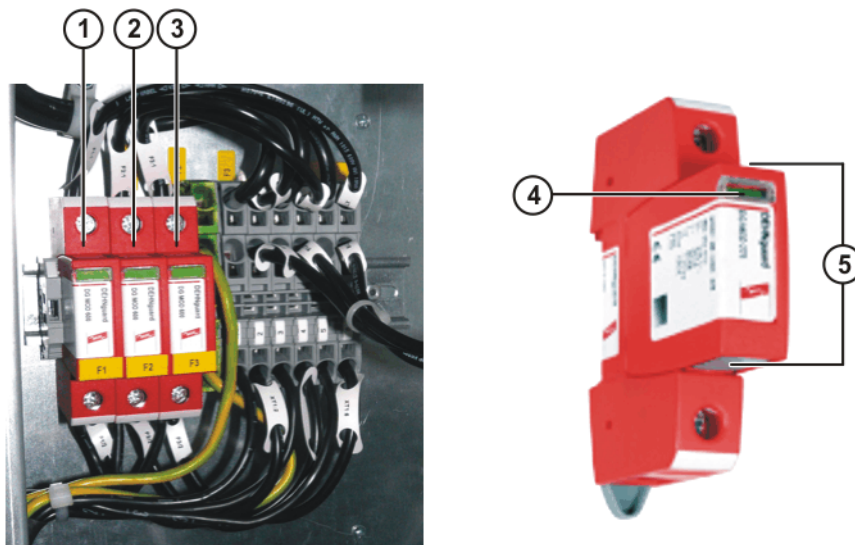


Fig. 12-10: Limiteur transitoire

- | | | | |
|---|-------------------------|---|---------------------------------------|
| 1 | Limiteur transitoire F1 | 4 | Affichage de défaut de fonctionnement |
| 2 | Limiteur transitoire F2 | 5 | Bouton de déverrouillage du module |
| 3 | Limiteur transitoire F3 | | |

Procédure

1. Contrôler l'affichage de défaut de fonctionnement.
Un limiteur transitoire défectueux est indiqué par l'affichage de défaut de fonctionnement rouge. Cela signifie qu'il devra être remplacé.
2. Appuyer sur les deux boutons de déverrouillage du limiteur transitoire défectueux et le retirer hors du module de base.
3. Insérer un nouveau limiteur transitoire et l'enclencher.

12.9 Contrôle de KUKA Servo-Pack

Description

La signalisation par LED du KSP est composée des groupes de LED suivants :

- Etat d'appareil KSP
- Réglage d'axe
- Etat de communication

Si des défauts apparaissent lors de la phase d'initialisation, les LED de réglage d'axe du milieu clignotent. Toutes les autres LED sont éteintes. La LED

rouge de réglage d'axe reste allumée et la LED verte de réglage d'axe clignote avec 2 à 16 Hz, puis une pause prolongée s'ensuit.

Si un micrologiciel défectueux est détecté pendant la phase d'initialisation, la LED rouge d'état d'appareil est allumée et la LED verte d'état d'appareil est tamisée.

Condition préalable

⚠ AVERTISSEMENT La commande de robot en service est sous tension (50... 600 V). Cette tension est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles en cas de contact. Seul un personnel qualifié est autorisé à travailler et à effectuer des mesures sur les système électrique.

Procédure

1. Groupe LED, contrôler l'état de communication.
2. Groupe LED, contrôler l'état d'appareil KSP.
3. Groupe LED, contrôler le réglage d'axe.

Aperçu

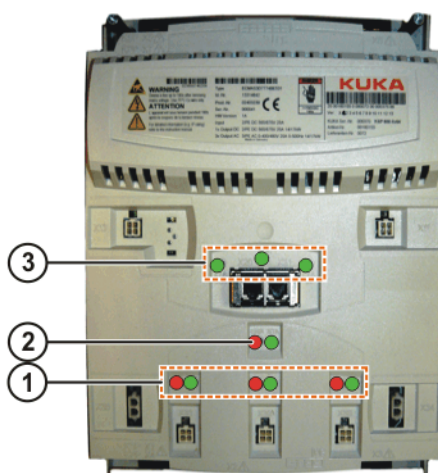


Fig. 12-11: Signalisation par LED du KSP

- | | |
|--------------------------------------|--|
| 1 Groupe de LED réglage d'axe | 3 Groupe de LED, état de communication |
| 2 Groupe de LED KSP, état d'appareil | |

Etat d'appareil

LED rouge	LED verte	Signification
Eteinte	Eteinte	Pas d'alimentation du système électronique de commande
Allumée	Eteinte	Défaut dans le KSP
Eteinte	Clignote	Pas de communication avec la commande
Eteinte	Allumée	Communication avec la commande

Réglage d'axe

LED rouge	LED verte	Signification
Eteinte	Eteinte	Pas d'alimentation du système électronique de commande Axe non disponible
Allumée	Eteinte	Défaut dans l'axe
Eteinte	Clignote	Pas d'autorisation régulateur
Eteinte	Allumée	Autorisation régulateur

Communication Les LED vertes de communication indiquent l'état des liaison de bus.

12.10 Contrôle de KUKA Power Pack

Description La signalisation par LED du KPP est composée des groupes de LED suivants :

- Alimentation
- Etat d'appareil KPP
- Réglage d'axe
- Etat de communication

Si des défauts apparaissent lors de la phase d'initialisation, les LED de réglage d'axe du milieu clignotent. Toutes les autres LED sont éteintes. La LED rouge de réglage d'axe reste allumée et la LED verte de réglage d'axe clignote avec 2 à 16 Hz, puis une pause prolongée s'ensuit.

Si un micrologiciel défectueux est détecté pendant la phase d'initialisation, la LED rouge d'état d'appareil est allumée et la LED verte d'état d'appareil est tamisée.

Condition préalable

AVERTISSEMENT La commande de robot en service est sous tension (50... 600 V). Cette tension est susceptible de causer des blessures très dangereuses, voire mortelles en cas de contact. Seul un personnel qualifié est autorisé à travailler et à effectuer des mesures sur les système électrique.

Procédure

1. Groupe LED, contrôler l'alimentation.
2. Groupe LED, contrôler l'état de communication.
3. Groupe LED, contrôler l'état d'appareil KSP.
4. Groupe LED, contrôler le réglage d'axe.

Aperçu

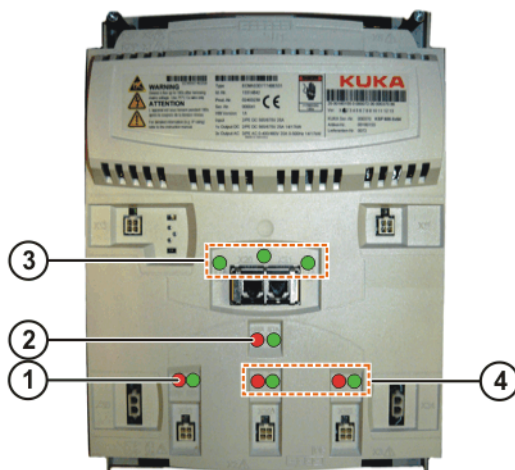


Fig. 12-12: Signalisation par LED du KPP

- | | |
|--------------------------------------|--|
| 1 Groupe de LED alimentation | 3 Groupe de LED, état de communication |
| 2 Groupe de LED KPP, état d'appareil | 4 Groupe de LED réglage d'axe |

Alimentation

LED rouge	LED verte	Signification
Eteinte	Eteinte	Pas d'alimentation du système électronique de commande
Allumée	Eteinte	Défaut dans l'alimentation

LED rouge	LED verte	Signification
Eteinte	Clignote	Tension de circuit intermédiaire hors de la plage autorisée
Eteinte	Allumée	Tension de circuit intermédiaire dans la plage autorisée

Etat d'appareil

LED rouge	LED verte	Signification
Eteinte	Eteinte	Pas d'alimentation du système électronique de commande
Allumée	Eteinte	Défaut dans le KPP
Eteinte	Clignote	Pas de communication avec la commande
Eteinte	Allumée	Communication avec la commande

Réglage d'axe

LED rouge	LED verte	Signification
Eteinte	Eteinte	Pas d'alimentation du système électronique de commande Axe non disponible
Allumée	Eteinte	Défaut dans l'axe
Eteinte	Clignote	Pas d'autorisation régulateur
Eteinte	Allumée	Autorisation régulateur

Communication Les LED vertes de communication indiquent l'état des liaisons de bus.

12.11 Messages de défaut KPP et KSP**Description**

Des messages d'acquiescement correspondent aux messages de défaut.

- Pour ces messages, %1 correspond au type d'appareil (KSP ou KPP).
- Pour ces messages, %2 correspond au numéro d'entraînement ou d'alimentation (KSP ou KPP).
- %3 correspond aux codes de défaut afin de pouvoir différencier la cause de défaut.

No défaut	Défaut	Cause	Dépannage
26030	Etat appareil : OK	-	-
26031	Défaut interne KPP/KSP (axe)	L'appareil a détecté un défaut interne	<ul style="list-style-type: none"> ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KPP (voir les LED)

No défaut	Défaut	Cause	Dépannage
26032	Surcharge défaut IxT KPP/KSP (axe)	Axe surchargé	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lors de la mise en service => sollicitation trop élevée dans le programme ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Pendant le service <ul style="list-style-type: none"> ■ Modifications de l'installation ■ Contrôler la machine ■ Influences de température ■ Enregistrement Trace de l'axe / contrôler le courant ■ Adapter la vitesse de programme ■ Contrôler la pression du système d'équilibrage ■ Contrôler les réducteurs
		Courant permanent moyen trop élevé	
		Puissance	
		Sollicitation trop élevée	
26033	Mise à la terre KPP/KSP (axe)	Surcourant unité de puissance (mise à la terre)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le câble moteur ■ Contrôler le moteur ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KSP ■ Contrôler le KPP
26034	Surcourant KPP/KSP (axe)	Défaut provoquant brièvement un surcourant par le courant max du KPP (court-circuit,...)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Enregistrement Trace de l'axe / contrôler le courant ■ Contrôler le moteur ■ Contrôler le câble moteur ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KSP ■ Contrôler le KPP
26035	La tension de circuit intermédiaire est trop élevée KPP/KSP (axe)	Surtension dans le circuit intermédiaire lors du service	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler l'enregistrement Trace du circuit intermédiaire ■ Contrôler la tension secteur ■ Contrôler l'interrupteur ballast ■ Charge trop élevée lors du freinage => réduire la charge ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KSP ■ Contrôler le KPP
26036	La tension de circuit intermédiaire est trop faible KPP/KSP (axe)	Sous tension dans le circuit intermédiaire lors du service	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler l'enregistrement Trace du circuit intermédiaire ■ Contrôler la tension secteur ■ Contrôler le câblage du circuit intermédiaire ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KSP ■ Contrôler le circuit de charge KPP

No défaut	Défaut	Cause	Dépannage
26037	Tension d'alimentation logique trop élevée KPP/KSP (axe)	Surtension alimentation 27 V	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler l'alimentation 27 V ■ Contrôler l'alimentation bloc 27 V ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KSP ■ Contrôler le KPP
26038	Tension d'alimentation logique trop faible KPP/KSP (axe)	Sous tension alimentation 27 V DC	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler l'alimentation 27 V ■ Contrôler l'alimentation bloc 27 V ■ Contrôler l'accumulateur ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KSP ■ Contrôler le KPP
26039	La température de l'appareil est trop élevée KPP/KSP (axe)	Surtempérature	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le ventilateur de l'armoire ■ Contrôler la température ambiante ■ Sollicitation trop élevée dans le programme, contrôler la sollicitation ■ Encrassement du circuit de refroidissement => nettoyer ■ Contrôler le ventilateur du PC ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KSP ■ Contrôler le KPP
26040	La température du refroidisseur est trop élevée KPP/KSP (axe)	Surchauffe refroidisseur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le ventilateur de l'armoire ■ Contrôler la température ambiante ■ Sollicitation trop élevée dans le programme, contrôler et réduire la sollicitation ■ Encrassement du circuit de refroidissement => nettoyer ■ Contrôler le lieu de montage, les grilles d'aération et la distance ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KSP ■ Contrôler le KPP
26041	Panne de phase moteur KPP/KSP (axe)	Une phase moteur manque	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le câble moteur ■ Contrôler le moteur ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KSP

No défaut	Défaut	Cause	Dépannage
26042	Défaut de communication KPP/KSP (axe)	Défaut de communication sur le bus de Controller	<ul style="list-style-type: none"> ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le câblage EtherCat ■ Contrôler EtherCat Stack ■ Contrôler la CCU ■ Contrôler le KPP ■ Contrôler le KSP
26043	Drapeau d'état inconnu KPP/KSP (axe)	Défaut logiciel Maître EtherCat	-
26044	Etat inconnu de l'appareil KPP/KSP (axe)	-	-
26045	Défaut de matériel KPP/KSP (axe)	L'appareil a détecté un défaut de matériel interne	<ul style="list-style-type: none"> ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler l'appareil (voir les LED) ■ Remplacer l'appareil
26046	Panne phase secteur KPP/KSP (axe)	Une phase secteur manque	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler l'alimentation ■ Contrôler le câblage KPP ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KPP
26047	Panne du réseau d'alimentation KPP/KSP (axe)	Panne, tension d'alimentation inférieure à 300 V	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler l'alimentation ■ Contrôler le câblage KPP ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KPP
26048	Surtension lors du chargement KPP/KSP (axe)	-	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tension secteur trop élevée ■ Il y a trop peu de condensateurs connectés (trop peu de modules) ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KPP
26050	Défaut de la résistance de freinage KPP/KSP (axe)	KPP a détecté un défaut dans le circuit ballast	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler la résistance ballast ■ Contrôler le câblage KPP - la résistance ballast ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KPP
26051	Surcharge circuit ballast KPP/KSP (axe)	Energie de freinage trop élevée en permanence	<ul style="list-style-type: none"> ■ Réduire les charges trop lourdes devant être freinées trop souvent ■ Contrôler la résistance ballast ■ Contrôler le câblage KPP - la résistance ballast ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KPP

No défaut	Défaut	Cause	Dépannage
26130	Le chargement du circuit intermédiaire a échoué KPP/KSP (axe)	-	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le câblage du circuit intermédiaire ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KSP ■ Contrôler le KPP
26132	Défaut collectif des freins KPP/ KSP (axe)	Le dispositif de surveillance du câble de frein a signalé un court-circuit, une surcharge ou une interruption. / court-circuit / surcourant / aucun frein connecté	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler la tension des freins => Défaut de tous les axes ■ Contrôler le moteur / les freins (parcourir) ■ Contrôler le câble de freins / le câble moteur ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KSP

12.12 Messages d'avertissement KPP et KSP

Description

Des messages d'acquiescement correspondent aux messages d'avertissement.

- Pour ces messages, %1 correspond au type d'appareil (KSP ou KPP).
- Pour ces messages, %2 correspond au numéro d'entraînement ou d'alimentation (KSP ou KPP).
- %3 correspond aux codes de défaut afin de pouvoir différencier la cause de défaut.

No défaut	Avertissement	Cause	Dépannage
26102	Etat appareil : OK	-	-
26103	Défaut interne KPP/KSP (axe)	L'appareil a détecté un défaut interne	<ul style="list-style-type: none"> ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KPP (voir les LED)
26104	Surcharge défaut IxT KPP/KSP (axe)	Axe surchargé	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lors de la mise en service => sollicitation trop élevée dans le programme ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Pendant le service <ul style="list-style-type: none"> ■ Modifications de l'installation ■ Contrôler la machine ■ Influences de température ■ Enregistrement Trace de l'axe / contrôler le courant ■ Adapter la vitesse de programme ■ Contrôler la pression du système d'équilibrage ■ Contrôler les réducteurs
		Courant permanent moyen trop élevé	
		Puissance	
		Sollicitation trop élevée	

No défaut	Avertissement	Cause	Dépannage
26105	Mise à la terre KPP/KSP (axe)	Surcourant unité de puissance (mise à la terre)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le câble moteur ■ Contrôler le moteur ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KSP ■ Contrôler le KPP
26106	Surcourant KPP/KSP (axe)	Défaut provoquant brièvement un surcourant par le courant max du KPP (court-circuit,...)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Enregistrement Trace de l'axe / contrôler le courant ■ Contrôler le moteur ■ Contrôler le câble moteur ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KSP ■ Contrôler le KPP
26107	La tension de circuit intermédiaire est trop élevée KPP/KSP (axe)	Surtension dans le circuit intermédiaire lors du service	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler l'enregistrement Trace du circuit intermédiaire ■ Contrôler la tension secteur ■ Contrôler l'interrupteur ballast ■ Charge trop élevée lors du freinage => réduire la charge ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KSP ■ Contrôler le KPP
26108	La tension de circuit intermédiaire est trop faible KPP/KSP (axe)	Sous tension dans le circuit intermédiaire lors du service	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler l'enregistrement Trace du circuit intermédiaire ■ Contrôler la tension secteur ■ Contrôler le câblage du circuit intermédiaire ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KSP ■ Contrôler le circuit de charge KPP
26109	Tension d'alimentation logique trop élevée KPP/KSP (axe)	Surtension alimentation 27 V	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler l'alimentation 27 V ■ Contrôler l'alimentation bloc 27 V ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KSP ■ Contrôler le KPP
26110	Tension d'alimentation logique trop faible KPP/KSP (axe)	Sous tension alimentation 27 V DC	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler l'alimentation 27 V ■ Contrôler l'alimentation bloc 27 V ■ Contrôler l'accumulateur ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KSP ■ Contrôler le KPP

No défaut	Avertissement	Cause	Dépannage
26111	La température de l'appareil est trop élevée KPP/ KSP (axe)	Surtempérature	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le ventilateur de l'armoire ■ Contrôler la température ambiante ■ Sollicitation trop élevée dans le programme, contrôler la sollicitation ■ Encrassement du circuit de refroidissement => nettoyer ■ Contrôler le ventilateur du PC ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KSP ■ Contrôler le KPP
26112	La température du refroidisseur est trop élevée KPP/KSP (axe)	Surchauffe refroidisseur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le ventilateur de l'armoire ■ Contrôler la température ambiante ■ Sollicitation trop élevée dans le programme, contrôler et réduire la sollicitation ■ Encrassement du circuit de refroidissement => nettoyer ■ Contrôler le lieu de montage, les grilles d'aération et la distance ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KSP ■ Contrôler le KPP
26113	Panne de phase moteur KPP/KSP (axe)	Une phase moteur manque	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le câble moteur ■ Contrôler le moteur ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KSP
26114	Défaut de communication KPP/ KSP (axe)	Défaut de communication sur le bus de Controller	<ul style="list-style-type: none"> ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le câblage EtherCat ■ Contrôler EtherCat Stack ■ Contrôler la CCU ■ Contrôler le KPP ■ Contrôler le KSP
26115	Drapeau d'état inconnu KPP/KSP (axe)	Défaut logiciel Maître EtherCat	-
26116	Etat inconnu de l'appareil KPP/ KSP (axe)	-	-

No défaut	Avertissement	Cause	Dépannage
26117	Défaut de matériel KPP/KSP (axe)	L'appareil a détecté un défaut de matériel interne	<ul style="list-style-type: none"> ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler l'appareil (voir les LED) ■ Remplacer l'appareil
26118	Panne phase secteur KPP/KSP (axe)	Une phase secteur manque	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler l'alimentation ■ Contrôler le câblage KPP ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KPP
26119	Panne du réseau d'alimentation KPP/KSP (axe)	Panne, tension d'alimentation inférieure à 300V	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler l'alimentation ■ Contrôler le câblage KPP ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KPP
26120	Surtension lors du chargement KPP/KSP (axe)	-	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tension secteur trop élevée ■ Il y a trop peu de condensateurs connectés (trop peu de modules) ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KPP ■ Contrôle du KSP improbable
26122	Défaut de la résistance de freinage KPP/KSP (axe)	KPP a détecté un défaut dans le circuit ballast	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler la résistance ballast ■ Contrôler le câblage KPP - la résistance ballast ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KPP
26123	Surcharge circuit ballast KPP/KSP (axe)	Energie de freinage trop élevée en permanence	<ul style="list-style-type: none"> ■ Réduire les charges trop lourdes devant être freinées trop souvent ■ Contrôler la résistance ballast ■ Contrôler le câblage KPP - la résistance ballast ■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On ■ Contrôler le KPP

No défaut	Avertissement	Cause	Dépannage
26131	Le chargement du circuit intermédiaire a échoué KPP/KSP (axe)	-	<ul style="list-style-type: none">■ Contrôler le câblage du circuit intermédiaire■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On■ Contrôler le KSP■ Contrôler le KPP
26133	Défaut collectif des freins KPP/ KSP (axe)	Le dispositif de surveillance du câble de frein a signalé un court-circuit, une surcharge ou une interruption. / court-circuit / surcourant / aucun frein connecté	<ul style="list-style-type: none">■ Contrôler la tension des freins => Défaut de tous les axes■ Contrôler le moteur / les freins (parcourir)■ Contrôler le câble de freins / le câble moteur■ Réinitialiser bus d'entraînement Power Off / Power On■ Contrôler le KSP

13 Mise hors service, stockage et élimination

13.1 Mise hors service

Description Ce chapitre décrit toutes les opérations de mise hors service de la commande de robot si celle-ci est démontée de l'installation. Après la mise hors service, on prépare la commande de robot pour le stockage ou le transport sur un autre site de montage.

La commande de robot peut être transportée avec un harnais de transport, un chariot à fourches ou un chariot élévateur après le démontage.

Condition préalable

- Le lieu de démontage est accessible pour le transport avec une grue ou un chariot élévateur à fourches.
- La grue et le chariot élévateur ont une capacité de charge suffisante.
- Il n'y a pas de danger provenant d'autres parties de l'installation.

Procédure

1. Desserrer et retirer les connexions pour la périphérie.
2. Desserrer et retirer les connecteurs des câbles moteur et des câbles de commande.
3. Retirer le câble de terre.
4. Préparer la commande de robot pour le stockage.

13.2 Stockage

Conditions préalables Si la commande de robot est stockée pour une période prolongée, respecter les points suivants :

- Le lieu de stockage doit être sans poussières et sec dans la mesure du possible.
- Éviter les variations de température.
- Éviter les courants d'air et le vent.
- Éviter la formation d'eau de condensation.
- Respecter les plages de température pour le stockage.
- Choisir le lieu de stockage de manière à ne pas endommager le film protecteur.
- Ne stocker la commande de robot que dans des locaux fermés.

Procédure


1. Nettoyer la commande de robot. Éliminer toutes les impuretés sur et dans la commande de robot.
2. Procéder à un contrôle visuel de l'intérieur et de l'extérieur de la commande de robot afin de détecter tout endommagement.
3. Démontez la batterie et la stocker conformément aux indications du fabricant.
4. Retirer tous les corps étrangers.
5. Éliminer toutes les traces de corrosion de façon appropriée.
6. Remonter tous les recouvrements sur la commande de robot et s'assurer que les joints sont en bon état et opérationnels.
7. Cacher les connexions électriques par des recouvrements appropriés.
8. Recouvrir la commande de robot avec un film protecteur qui sera fermé de manière étanche.

Le cas échéant, prévoir un dessiccateur supplémentaire sous le film.

13.3 Elimination

Si la commande de robot est au terme de sa longévité, on peut la désassembler pour procéder à l'élimination conforme à la protection de l'environnement grâce au tri des matériaux.


Le tableau suivant fournit un aperçu des matériaux utilisés dans la commande de robot. Les pièces en plastique sont en parties identifiées quant au matériau. Ces identifications doivent être prises en compte lors de l'élimination.



Le client est tenu par la loi de rendre les batteries usagées en tant qu'utilisateur final. Les batteries peuvent, après usage, être rendues au vendeur ou amenées aux points de collecte prévus à cet effet (par ex. dans les points de collecte des déchetteries communales ou dans le commerce), le tout gratuitement. Les batteries peuvent également être envoyées au vendeur par la poste.

Les symboles suivants se trouvent sur les batteries :

- Poubelle rayée : ne pas jeter la batterie avec les ordures ménagères.



- Pb : la batterie contient plus de 0,004 de pourcentage en masse de plomb
- Cd : la batterie contient plus de 0,002 de pourcentage en masse de cadmium
- Hg : la batterie contient plus de 0,0005 de pourcentage en masse de mercure

Matériau, désignation	Sous-ensemble, pièce	Remarque
Acier	Vis et rondelles, logement de la commande de robot	-
PUR	Gaîne des câbles	-
ETFE	Flexible de protection	-
Cuivre	Câbles électriques, fils	-
EPDM	Joint et couvercles	-
Laiton (doré)	Connecteurs, contacts	A éliminer sans désassembler
Acier (ST 52-3)	Vis à six pans creux, rondelles	-
PE	Serre-câble	-
Composants électriques	Modules de bus, platines, capteurs	A éliminer sans désassembler en tant que déchets d'équipements électriques et électroniques

14 SAV KUKA

14.1 Demande d'assistance

Introduction	La documentation de KUKA Roboter GmbH comprenant de nombreuses informations relatives au service et à la commande vous assistera lors de l'élimination de défauts. Votre filiale locale est à votre disposition pour tout complément d'information ou toute demande supplémentaire.
Informations	<p>Pour traiter toute demande SAV, nous nécessitons les informations suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Type et numéro de série du robot ■ Type et numéro de série de la commande ■ Type et numéro de série de l'unité linéaire (option) ■ Type et numéro de série de l'alimentation en énergie (option) ■ Version du logiciel KUKA System Software ■ Logiciel en option ou modifications ■ Archives du logiciel <p>Pour logiciel KUKA System Software V8 : Créer le paquet spécial de données pour l'analyse de défauts, au lieu d'archives normales (via KrcDiag).</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Application existante ■ Axes supplémentaires existants (option) ■ Description du problème, durée et fréquence du défaut

14.2 Assistance client KUKA

Disponibilité Notre assistance client KUKA est disponible dans de nombreux pays. Nous sommes à votre disposition pour toute question !

Argentine Ruben Costantini S.A. (agence)
Luis Angel Huergo 13 20
Parque Industrial
2400 San Francisco (CBA)
Argentine
Tél. +54 3564 421033
Fax +54 3564 428877
ventas@costantini-sa.com

Australie Headland Machinery Pty. Ltd.
Victoria (Head Office & Showroom)
95 Highbury Road
Burwood
Victoria 31 25
Australie
Tél. +61 3 9244-3500
Fax +61 3 9244-3501
vic@headland.com.au
www.headland.com.au

Belgique	KUKA Automatisering + Robots N.V. Centrum Zuid 1031 3530 Houthalen Belgique Tél. +32 11 516160 Fax +32 11 526794 info@kuka.be www.kuka.be
Brésil	KUKA Roboter do Brasil Ltda. Travessa Claudio Armando, nº 171 Bloco 5 - Galpões 51/52 Bairro Assunção CEP 09861-7630 São Bernardo do Campo - SP Brésil Tél. +55 11 4942-8299 Fax +55 11 2201-7883 info@kuka-roboter.com.br www.kuka-roboter.com.br
Chili	Robotec S.A. (agence) Santiago de Chile Chili Tél. +56 2 331-5951 Fax +56 2 331-5952 robotec@robotec.cl www.robotec.cl
Chine	KUKA Robotics China Co.,Ltd. Songjiang Industrial Zone No. 388 Minshen Road 201612 Shanghai Chine Tél. +86 21 6787-1888 Fax +86 21 6787-1803 www.kuka-robotics.cn
Allemagne	KUKA Roboter GmbH Zugspitzstr. 140 86165 Augsburg Allemagne Tél. +49 821 797-4000 Fax +49 821 797-1616 info@kuka-roboter.de www.kuka-roboter.de

France KUKA Automatismes + Robotique SAS
Techvallée
6, Avenue du Parc
91140 Villebon S/Yvette
France
Tél. +33 1 6931660-0
Fax +33 1 6931660-1
commercial@kuka.fr
www.kuka.fr

Inde KUKA Robotics India Pvt. Ltd.
Office Number-7, German Centre,
Level 12, Building No. - 9B
DLF Cyber City Phase III
122 002 Gurgaon
Haryana
Inde
Tél. +91 124 4635774
Fax +91 124 4635773
info@kuka.in
www.kuka.in

Italie KUKA Roboter Italia S.p.A.
Via Pavia 9/a - int.6
10098 Rivoli (TO)
Italie
Tél. +39 011 959-5013
Fax +39 011 959-5141
kuka@kuka.it
www.kuka.it

Japon KUKA Robotics Japan K.K.
YBP Technical Center
134 Godo-cho, Hodogaya-ku
Yokohama, Kanagawa
240 0005
Japon
Tél. +81 45 744 7691
Fax +81 45 744 7696
info@kuka.co.jp

Canada KUKA Robotics Canada Ltd.
6710 Maritz Drive - Unit 4
Mississauga
L5W 0A1
Ontario
Canada
Tél. +1 905 670-8600
Fax +1 905 670-8604
info@kukarobotics.com
www.kuka-robotics.com/canada

- Corée** KUKA Robotics Korea Co. Ltd.
RIT Center 306, Gyeonggi Technopark
1271-11 Sa 3-dong, Sangnok-gu
Ansan City, Gyeonggi Do
426-901
Corée
Tél. +82 31 501-1451
Fax +82 31 501-1461
info@kukakorea.com
- Malaisie** KUKA Robot Automation Sdn Bhd
South East Asia Regional Office
No. 24, Jalan TPP 1/10
Taman Industri Puchong
47100 Puchong
Selangor
Malaisie
Tél. +60 3 8061-0613 or -0614
Fax +60 3 8061-7386
info@kuka.com.my
- Mexique** KUKA de México S. de R.L. de C.V.
Progreso #8
Col. Centro Industrial Puente de Vigas
Tlalnepantla de Baz
54020 Estado de México
Mexique
Tél. +52 55 5203-8407
Fax +52 55 5203-8148
info@kuka.com.mx
www.kuka-robotics.com/mexico
- Norvège** KUKA Sveiseanlegg + Roboter
Sentrumsvegen 5
2867 Hov
Norvège
Tél. +47 61 18 91 30
Fax +47 61 18 62 00
info@kuka.no
- Autriche** KUKA Roboter Austria GmbH
Regensburger Strasse 9/1
4020 Linz
Autriche
Tél. +43 732 784752
Fax +43 732 793880
office@kuka-roboter.at
www.kuka-roboter.at

Pologne KUKA Roboter Austria GmbH
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
Oddział w Polsce
Ul. Porcelanowa 10
40-246 Katowice
Pologne
Tél. +48 327 30 32 13 or -14
Fax +48 327 30 32 26
ServicePL@kuka-roboter.de

Portugal KUKA Sistemas de Automatización S.A.
Rua do Alto da Guerra n° 50
Armazém 04
2910 011 Setúbal
Portugal
Tél. +351 265 729780
Fax +351 265 729782
kuka@mail.telepac.pt

Russie OOO KUKA Robotics Rus
Webnaja ul. 8A
107143 Moskau
Russie
Tél. +7 495 781-31-20
Fax +7 495 781-31-19
kuka-robotics.ru

Suède KUKA Svetsanläggningar + Robotar AB
A. Odhners gata 15
421 30 Västra Frölunda
Suède
Tél. +46 31 7266-200
Fax +46 31 7266-201
info@kuka.se

Suisse KUKA Roboter Schweiz AG
Industriestr. 9
5432 Neuenhof
Suisse
Tél. +41 44 74490-90
Fax +41 44 74490-91
info@kuka-roboter.ch
www.kuka-roboter.ch

- Espagne** KUKA Robots IBÉRICA, S.A.
Pol. Industrial
Torrent de la Pastera
Carrer del Bages s/n
08800 Vilanova i la Geltrú (Barcelona)
Espagne
Tél. +34 93 8142-353
Fax +34 93 8142-950
Comercial@kuka-e.com
www.kuka-e.com
- Afrique du Sud** Jendamark Automation LTD (agence)
76a York Road
North End
6000 Port Elizabeth
Afrique du Sud
Tél. +27 41 391 4700
Fax +27 41 373 3869
www.jendamark.co.za
- Taiwan** KUKA Robot Automation Taiwan Co., Ltd.
No. 249 Pujong Road
Jungli City, Taoyuan County 320
Taïwan, République de Chine
Tél. +886 3 4331988
Fax +886 3 4331948
info@kuka.com.tw
www.kuka.com.tw
- Thaïlande** KUKA Robot Automation (M) Sdn Bhd
Thailand Office
c/o Maccall System Co. Ltd.
49/9-10 Soi Kingkaew 30 Kingkaew Road
Tt. Rachatheva, A. Bangpli
Samutprakarn
10540 Thaïlande
Tél. +66 2 7502737
Fax +66 2 6612355
atika@ji-net.com
www.kuka-roboter.de
- République tchèque** KUKA Roboter Austria GmbH
Organisation Tschechien und Slowakei
Sezemická 2757/2
193 00 Praha
Horní Počernice
République tchèque
Tél. +420 22 62 12 27 2
Fax +420 22 62 12 27 0
support@kuka.cz

Hongrie KUKA Robotics Hungaria Kft.
Fő út 140
2335 Taksony
Hongrie
Tél. +36 24 501609
Fax +36 24 477031
info@kuka-robotics.hu

Etats-Unis KUKA Robotics Corporation
51870 Shelby Parkway
Shelby Township
48315-1787
Michigan
Etats-Unis
Tél. +1 866 873-5852
Fax +1 866 329-5852
info@kukarobotics.com
www.kukarobotics.com

Royaume-Uni KUKA Automation + Robotics
Hereward Rise
Halesowen
B62 8AN
Royaume-Uni
Tél. +44 121 585-0800
Fax +44 121 585-0900
sales@kuka.co.uk

Index

Numéros

2004/108/CE 79

2006/42/CE 79

89/336/CEE 79

95/16/CE 79

97/23/CE 79

A

Accessoires 15, 53

Accumulateurs 15, 21

Accus, remplacement 157

Acquittement, protection opérateur 108

Alimentation 25

Alimentation en tension avec tampon 19

Alimentation en tension externe 24 V 21

Alimentation en tension sans tampon 19

ANSI/UL 1740 79

Aperçu CSP 20

Aperçu de la commande de robot 15

Aperçu du robot industriel 15

Aperçu, mise en service 115

Appareil d'ARRET D'URGENCE 62

Appareil d'ouverture des freins 67

ARRET D'URGENCE 130

ARRET D'URGENCE en étoile 92

ARRET D'URGENCE externe 72

ARRET D'URGENCE, couplage en série 92

ARRET D'URGENCE, externe 63

ARRET D'URGENCE local 72

Arrêt de sécurité 0 55

Arrêt de sécurité 1 56

Arrêt de sécurité 2 56

Arrêt de sécurité STOP 0 55

Arrêt de sécurité STOP 1 56

Arrêt de sécurité STOP 2 56

Arrêt de sécurité, externe 65

Arrêt fiable de fonctionnement 55

Arrêt fiable de fonctionnement externe 65

Arrêt fiable, externe 65

Assistance client KUKA 191

Axe supplémentaire 56

Axe supplémentaire 7 30

Axe supplémentaire 7, palettiseur 35

Axes supplémentaires 53

Axes supplémentaires 7 et 8 30

Axes supplémentaires 7 et 8, palettiseur 35

Affectation 13

Affectation des emplacements de la carte mère D2608-K 36

Affectation des emplacements de la carte mère D3076-K 37

B

Bloc d'alimentation basse tension 15, 21

Bloc d'alimentation basse tension, remplacement 159

Bloc d'alimentation d'entraînement 15

Bloc d'alimentation PELV 43, 84

Boîtier de programmation portatif 15, 53

Bouchon de compensation de pression, remplacement 160

Brochage poids lourd 28

Brochage X20 27

Brochage X20.1 28

Brochage X20.4 28

Brochage X21 119

Brochage X53 119

Brochage X7.1 et X7.2 30

Brochage X7.1 et X7.2, palettiseur 35

Brochage X7.1, palettiseur 35

Butées logicielles 66, 70

Butées mécaniques 66

C

Cabinet Control Unit 15, 18

Cabinet Control Unit, remplacement 149

Cabinet Control Unit, signalisation LED 161

Cabinet Control Unit, fusibles 165

Cabinet Interface Board 18

Câble de terre supplémentaire 107

Câble KUKA smartPAD 25

Câble résolveur, différence de longueur 42, 84

Câble secteur 25

Câbles de données 25, 119

Câbles de liaison 15, 53

Câbles de liaison standard 118

Câbles de périphérie 25

Câbles de terre 25

Câbles moteur 25

Caractéristiques techniques 41

Carte double NIC 10

Carte mère D2608-K 36

Carte mère D3076-K 37

Carte réseau double NIC, remplacement 142

Carte-mère, remplacement 142

Cartes mères 35

Catégorie de stop 0 56

Catégorie de stop 1 56

Catégorie de stop 2 56

CCU 10, 18

CEM 10

CIB 10, 18

Cible 13

Circuit de refroidissement, structure 39

Circuit SIB 86

Circuits de refroidissement 38

CK 10

Classe d'humidité 41

Clavier 130

Commande 129

Commande de robot 15, 53

Commande de robot, mise en place 117

Commande de robot, mise en service 125

Commande de sécurité 61

Commande des pièces de rechange 137

Commande du robot, nettoyage 135

Compatibilité électromagnétique, CEM 81
Compensation de potentiel 41, 84
Compensation du potentiel terre 106
Compensation du potentiel terre, connexion 120
Composants du PC de commande, remplacement 139
Conditions climatiques 41
Conditions de connexion 83
Conditions de montage 82
Connecteur moteur X20 27
Connexion au réseau 120
Connexion EtherCAT sur la CIB 106
Connexion secteur à l'interrupteur principal 85
Connexion USB 131
Connexions SATA 10
Connexions SIB Extended 153
Connexions SIB Standard 152
Contrôle de fonctionnement 72
Contrôle des sorties de relais SIB 135
Contrôle des sorties de relais SIB Extended 135
Controller System Panel 15, 20
Controller System Panel, signalisation LED 168
Controller System Panel, signalisation LED des défauts 170
Cotes de perçage 48
Coupe-circuit côté secteur 41, 83
Coupe-circuit de semi-conducteurs 175
Coupe-circuit défectueux 165, 176, 177
Coupe-circuit SIB Extended 176
Coupe-circuit SIB Standard 176
Coupure de courant 21
Courant pleine charge 41, 83
Course d'arrêt 55, 59
Course de réaction 55
Course de freinage 55
Croix de transport 111
CSP 10, 20
CSP, signalisation LED 168
CSP, signalisation LED des défauts 170

D

Déclaration d'incorporation 53
Déclaration de conformité 54
Déclaration de conformité CE 54
Déclaration de montage 54
Décharge en profondeur, accumulateur 42, 159
Demande d'assistance 191
Description du produit 15
Défaut des freins 70
Défauts CSP 170
Dimensions de la commande de robot 45
Dimensions du support KUKA smartPAD 47
Dimensions, angles 45
Directive appareils sous pression 77
Directive basse tension 54
Directive CEM 54, 79
Directive Machines 54, 79
Directive sur les appareils sous pression 79
Dispositif d'ARRET D'URGENCE 62, 63, 69
Dispositif d'ARRET D'URGENCE à la commande de robot 92

Dispositif d'ARRET D'URGENCE à X11 92
Dispositif d'homme mort 64, 69
Dispositif d'homme mort, externe 64
Dispositif de dégagement 67
Dispositifs de protection, externes 69
Disque dur, remplacement 142
Documentation, robot industriel 9
Données de base 41
Durée d'utilisation 55

E

Ecarts minimums commande du robot 46
Ecran tactile 129
EDS 10
Éléments coupe-circuit 15
Élimination 78, 190
Élimination des défauts 161
EMD 10
EN 60204-1 80
EN 61000-6-2 80
EN 61000-6-4 80
EN 614-1 80
EN ISO 10218-1 80
EN ISO 12100 80
EN ISO 13849-1 80
EN ISO 13849-2 80
EN ISO 13850 80
Entrées SIB 44
Enveloppe d'axe 55
Enveloppe d'évolution 55, 58, 59
Équipement de protection 66
État de chargement 21
État de la commande 169
Ethernet/IP 10
Exploitant 55, 57

F

Filtre secteur 21
Fixation au sol 48
Fixation du support KUKA smartPAD 85
Fonctions CCU 18
Fonctions de protection 69
Fonctions de sécurité, aperçu 60
Fonctions de sécurité, interface PROFIsafe 97
Fonctions RDC 20
Fonctions SIB 19
Formations 13
Fréquence secteur 41, 83

G

Gestionnaire de liaison 130
Groupe de LED KPP, alimentation 179
Groupe de LED KPP, communication 180
Groupe de LED KPP, état d'appareil 180
Groupe de LED KPP, réglage d'axe 180
Groupe de LED KSP, communication 179
Groupe de LED KSP, état d'appareil 178
Groupe de LED KSP, réglage d'axe 178

H

Hauteur de mise en place 41

HMI 10

I

Identification CE 54
 Identification des matériaux 190
 Identifications 68
 Installation KUKA System Software 160
 Intégrateur d'installation 56
 Intégrateur de système 56, 57
 Intégrateur système 54
 Interrupteur d'homme mort 64, 102, 131
 Interrupteur d'homme mort externe, fonction 90
 Interface de sécurité X11, description 86
 Interfaces 25
 Interfaces carte mère D2608-K 36
 Interfaces carte mère D3076-K 37
 Interfaces PC de commande 35
 Introduction 9

K

KCB 10
 KCP 10, 55, 70, 129
 KEB 10
 Kit de câble de liaison 44
 Kit de câble de liaison, lampe 44
 KLI 10
 KOI 10
 KONI 10
 KPC 10
 KPP 10, 17
 KPP, remplacement 144
 KRF 55
 KRL 10
 KSB 10
 KSI 10
 KSP 10, 17
 KSP et KPP, messages d'avertissement 184
 KSS 10
 KUKA Control Panel 129
 KUKA Power Pack, contrôle 179
 KUKA Power-Pack 15, 17
 KUKA Servo-Pack 15, 17, 146
 KUKA Servo-Pack, contrôle 177
 KUKA smartPAD 42, 55, 129

L

Lampe "Entraînements prêts" 38, 44, 65, 70, 71, 127
 Lampe "Entraînements prêts" au manipulateur 95
 Lampe "Entraînements prêts" dans l'installation 95
 Lampe "Entraînements prêts", connexion 119
 Lampe LED à éclairage permanent 45
 LAN Onboard, signalisation par LED 171
 Limitation de l'enveloppe de l'axe 66
 Limitation mécanique de l'enveloppe de l'axe 66
 Limiteur transitoire, contrôle 177
 Logiciel 15, 53
 Longueurs de câbles 42, 84

M

Maintenance 76, 133, 170
 Manipulateur 10, 15, 53, 55, 59
 Matériel, options 126
 Matières dangereuses 77
 Messages de défaut KPP 180
 Messages de défaut KSP 180
 Mesures générales de sécurité 70
 Mise en service 71, 115
 Mise en service, aperçu 115
 Mise hors service 78, 189
 Mode automatique 76
 Mode de mise en service 74, 124
 Mode de protection 41
 Mode manuel 75
 Mode pas à pas 66, 70
 Mode Sleep CSP 170
 Modification de la structure du système 108, 143

N

Nattes filtrantes 38
 Niveau de performance 60, 108
 Niveau sonore 41
 Normes et directives appliquées 79

O

Options 15, 53

P

Panne de secteur 21
 Panneau de raccordement 15
 Pannes 71
 Paramètres machine 73
 Participant KCB 22
 Participants de bus 22
 Participants KEB 23
 Participants KSB 22
 PC de commande 15, 18
 PC de commande, remplacement 139
 PC de commande, fonctions 18
 Personnel 57
 Pile carte-mère, remplacement 142
 PL 108
 Plage de pivotement porte de l'armoire 47
 Plaque signalétique 131
 Plaques 48
 PMB 18
 Poids 41
 Position panique 64
 Positionneur 53
 Poste de montage client 39
 Power Management Board 18
 Prolongations de câbles smartPAD 42, 84
 Protection contre la décharge des accus, annulation 123
 Protection opérateur 60, 62, 69

R

Raccordement secteur, caractéristiques techniques 41, 83
 RDC 10

Réactions de stop 59
Régulateur d'entraînement 15
Remarques 9
Remarques relatives à la sécurité 9
Remise en service 71, 115
Remplacement des appareils 108, 143
Remplacement du ventilateur externe 137
Réparations 76, 137
Résistance aux secousses 42
Résolveur convertisseur numérique 20
Résolveur convertisseur numérique, remplacement 155
Résolveur convertisseur numérique, signalisation LED 166
Responsabilité 53
Refroidissement de l'armoire 38
Robot industriel 15, 53
RTS 10

S
SAV KUKA 191
SafeOperation avec PROFIsafe 102
Safety Interface Board 15, 19, 43
Safety Interface Board, remplacement 152
Safety Interface Board, signalisation LED 172
Safety Interface Board, fusibles 175
SCCR 10
Schéma des pôles 97
Sécurité 53
Sécurité, généralités 53
Sélection des modes 60, 61
Séparation sûre 43, 84
SG FC 10
SIB 10, 19, 43
SIB, description 19
SIB, entrée sûre 92
SIB, sortie sûre 94
Signal Peri enabled 91
Signalisation par LED de la CCU, aperçu 161
Signalisation par LED du RDC, aperçu 166
Signalisation par LED, SIB Extended 174
Signalisation par LED, SIB, aperçu 172
Simulation 76
Single Point of Control 78
SION 10
smartPAD 55, 129
smartPAD, connexion 119
SOP 10
Sortie de test A 88
Sortie de test B 88
Sorties SIB 43
Space Mouse 130
SPOC 78
SRM 11
Stockage 78, 189
Stockage des accumulateurs 159
STOP 0 54, 56
STOP 1 54, 56
STOP 2 54, 56
Structure de système du robot industriel, modification 124

Support KUKA smartPAD (option) 38
Support KUKA smartPAD, fixation 119
Surcharge 70
Surveillance de l'enveloppe de l'axe 67
Surveillance, vitesse 65
Symboles de maintenance 133
Système d'équilibrage 77
Short Circuit Current Rating 41

T

T1 56
T2 56
Table tournante/basculante 53
Température ambiante 41
Tension étrangère 43, 84
Tension nominale de connexion 41, 83
Termes utilisés 10
Termes, sécurité 54
Test dynamiques 93
Tolérance autorisée de la tension nominale 41, 83
Touche clavier 130
Touche Start 130, 131
Touche Start en arrière 130
Touche STOP 130
Touches d'état 130
Touches de déplacement 130
Transport 71, 111
Transport avec chariot élévateur à fourches 112
Transport avec harnais de transport 111
Transport, chariot élévateur 112
Transport, kit de montage de roulettes 113
Travaux de nettoyage 77
Type d'armoire 41

U

UL 11
Unité de commande 42
Unité linéaire 53
Unités externes du client 39
US1 11
US2 11
USB 11
Utilisateur 55, 57
Utilisation conforme aux fins prévues 13, 53
Utilisation, non conforme 53
Utilisation, non prévue 53

V

Valeurs PFH 108
Variantes de configuration KEB 23
Variantes de configuration KSB 22
Ventilateur 15
Ventilateur du PC, remplacement 140
Verrouillage de dispositifs de protection séparateurs 62
Vitesse, surveillance 65

X

X11, brochage 87
X11, configuration 124

X11, schéma des pôles 90
X19 Brochage 120
X20 palettiseur, 4 axes 32
X20 palettiseur, 5 axes 34
X20.1 et X20.2, palettiseur, 5 axes 33
X7.1, brochage 30
X8 palettiseur, 4 axes 31

Z

ZA 11
Zone de danger 55
Zone de protection 55, 58, 59

