

Document destiné au personnel du fabricant
Document intended for the manufacturer's staff
Dokument für das Personal des Herstellers
Documento destinato al personale del fabbricante
Documento destinado al personal del fabricante
Document bestemd voor het personeel van de fabricant
Dokument beregnet til fabrikantens personale
Dokument avsett för tillverkarens personal
Valmistajan henkilökunnalle tarkoitettu dokumentti
Dokument for fabrikantens personale
Documento destinado ao pessoal da fábrica
ΕΓΓΡΑΦΟ ΓΙΑ ΤΟ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟ ΤΗΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΡΙΑΣ ΕΤΑΙΡΕΙΑΣ
本文件供制造商员工使用
ДОКУМЕНТ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЙ ДЛЯ ПЕРСОНАЛА ИЗГОТОВИТЕЛЯ
メーカー関係者用の文書

Procédure de mise en service par le personnel du fabricant

EXPERTCUT 106 PER 2.0



BSA05341101_D96 051 09

=> 1243 / 9952 <=

Etiquette du classeur

La présente feuille contient l'étiquette du classeur; à couper et à glisser au dos de celui-ci.

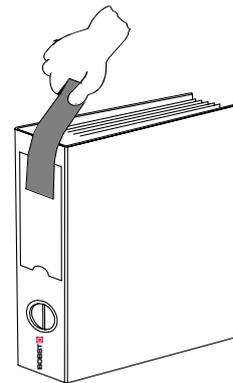
Choisir la largeur d'étiquette correspondant au classeur. Jeter les autres, ainsi que le reste de cette feuille.

Folder Label

The present sheet contains the folder label. Cut and slide it in the back of the folder.

Choose the label width which corresponds to the folder. Throw away the others with the rest of the sheet.

Découper selon le pointillé.
Cut along dotted line



<p>D96</p> <p>BSA05341101_D96 051 09</p>	<p>D96</p> <p>BSA05341101_D96 051 09</p>	<p>D96</p> <p><small>BSA05341101_D96</small> <small>051 09</small></p>
<p>EXPERTCUT 106 PER 2.0</p>	<p>EXPERTCUT 106 PER 2.0</p>	<p>EXPERTCUT 106 PER 2.0</p>
<p>BOBST</p>	<p>BOBST</p>	<p>BOBST</p>

**NUMÉRO DU DOCUMENT
MANUAL NUMBER**



BSA05341101_D96
051 09

Généralités

Nous nous réservons tous les droits sur ce document, ainsi que sur l'objet y figurant. La partie recevant ce document reconnaît ces droits et elle s'engage à ne pas le rendre accessible à des tiers, même partiellement, sans notre autorisation écrite préalable et à ne pas l'employer à des fins autres que celles pour lesquelles il lui a été remis.

Toute intervention à l'aide de ce document par des personnes non autorisées peut-être une source d'accidents ou causer des dommages à la machine.

Sécurité

Les prescriptions relatives à la sécurité font l'objet d'un chapitre imprimé sur papier jaune. Les conducteurs, les aides-conducteurs, les mécaniciens, les électriciens, les responsables de la machine et de la production ainsi que tout autre personne travaillant sur la machine ou entrant en contact physique avec celle-ci sont impérativement tenus de lire attentivement ce chapitre avant de travailler sur la machine.

Réserve

Certains éléments figurant dans ce document sont livrés en option. Seuls font partie de la fourniture les éléments compris dans la confirmation de commande de Bobst SA.

Remarques des lecteurs

Toute remarque ou suggestion nous permettant d'améliorer ce manuel est la bienvenue.

Toute communication écrite ou verbale concernant ce document devra faire mention de son numéro.

- Faire une photocopie des pages concernées, y ajouter vos remarques ou suggestions.
- Envoyer le tout à l'adresse sous-mentionnée.

Bobst Mex SA
Documentation Management Support
PO Box
CH - 1001 Lausanne

TELEPHONE : +41 21 621 21 11
E-MAIL : doctech.bobst@bobst.com

TELEFAX : +41 21 621 43 95
WEB: <http://www.bobst.com>

Sécurité et environnement	1
Avant mise sous tension	6
Mise sous tension	12
Machine à l'arrêt	33
Machine tourne	149
Terminal Tactile	218
Panel-PC XP	243
Highway Ready	293
Mise en service chez le client	317
Compléments d'informations	355
Informations diverses	369
Index.....	371

Sécurité et environnement	B		_____
Prescriptions générales de sécurité	B 01		_____
Introduction	B 01 01	> 2	_____
Instructions et notices d'utilisation	B 01 02	> 3	_____
Règles générales pour tous les utilisateurs	B 01 03	> 4	_____
Mise en garde	B 01 04	> 5	_____

INTRODUCTION

Introduction

Vous devez lire attentivement, comprendre et suivre strictement ces prescriptions si vous travaillez sur la machine en tant que conducteur, préparateur, régléur, mécanicien ou en tant qu'aide aux personnes susmentionnées. Il en va de même pour tout responsable de la machine, de sa production et de son entretien, ainsi que pour toute autre personne entrant en contact physique avec la machine.

Si vous rencontrez des difficultés quant à la compréhension des instructions ainsi qu'au fonctionnement de la machine, adressez-vous à votre supérieur hiérarchique avant de toucher la machine.

TOUTE INOBSERVATION DE CES PRESCRIPTIONS PEUT CAUSER, À VOUS AINSI QU'À D'AUTRES PERSONNES, DES BLESSURES GRAVES.

INSTRUCTIONS ET NOTICES D'UTILISATION

Instructions et notices d'utilisation

Les instructions et notices d'utilisation livrées par le fabricant, avec la machine ou après sa livraison, doivent être portées à la connaissance de toutes les personnes qui interviennent sur la machine ou qui en sont responsables d'une manière quelconque.

Toutes les personnes qui travaillent sur la machine doivent lire et comprendre les instructions avant de commencer le travail. Les directives doivent être strictement suivies par tout le personnel.

Les instructions doivent être rangées dans un endroit propre et être accessibles à toute personne intervenant sur la machine. Le personnel de la machine doit être informé de toutes les mises à jour des instructions.

Afin d'éviter toute blessure au personnel et dommage à la machine, il est indispensable d'effectuer l'entretien régulier de toute la machine tel que décrit dans le manuel y relatif.

REGLES GENERALES POUR TOUS LES UTILISATEURS

Règles générales pour tous les utilisateurs

Afin de prévenir les accidents, il est indispensable:

- de lire et de suivre les instructions livrées avec la machine. Seules les personnes ayant suivi une formation selon les directives du fabricant sont habilitées à conduire la machine.
- d'utiliser une machine en parfait état dont tous les dispositifs de sécurité et protections fonctionnent correctement.
- de contrôler le parfait état des dispositifs de sécurité et leur bon fonctionnement.
- de ne jamais mettre hors service un dispositif de sécurité, ou d'en empêcher son fonctionnement.
- d'annoncer immédiatement tout dérangement à son supérieur hiérarchique et de prévenir du dérangement toutes les personnes susceptibles de travailler sur la machine.
- de contrôler avant chaque mise en marche de la machine que personne ne se trouve à l'intérieur, aux alentours, ou ne touche la machine.
- de ne jamais mettre les mains, les pieds ou d'autres parties du corps à l'intérieur ou à proximité des organes en mouvement lorsque la machine est en marche.
- de ne jamais grimper sur la machine lorsqu'elle est en marche.
- de veiller à la propreté et à l'ordre de la machine et des alentours. Les taches de graisse, d'huile ou d'autres matières glissantes sont dangereuses et doivent être immédiatement éliminées. Des outils ou autres pièces ne doivent pas se trouver sur le sol, sur les podiums ou autres emplacements de travail.
- d'effectuer l'entretien selon les instructions du fabricant, ceci en se référant au manuel d'entretien de la machine.
- Que le travailleur ne se mette pas dans un état tel (alcool, stupéfiants, etc.) qu'il expose sa personne ou celles des autres travailleurs à un danger.

Armoire électrique

Seule une personne qualifiée est autorisée à intervenir à l'intérieur des armoires électriques.

Equipement Fluidique

Seule une personne habilitée est autorisée à intervenir sur l'équipement fluidique de la machine

En fluidique, les conduites souples ont une durée de service limitée. Un contrôle visuel et régulier, effectué sous la responsabilité des utilisateurs, permet de déterminer si les conduites peuvent être maintenues ou non en service.

MISE EN GARDE

Avant d'effectuer une intervention sur la machine, il est indispensable de respecter les consignes de sécurité se trouvant dans la documentation.

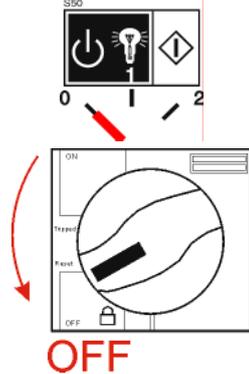
Selon la machine, les consignes de sécurité sont soit dans le chapitre "Sécurité et environnement" des manuels traitant les commandes, la conduite et l'entretien, soit dans un manuel "Sécurité et environnement" séparé.

Les consignes de sécurité sont structurées comme suit:

- une partie "Prescriptions générales de sécurité" (idem que dans le présent manuel).
- une partie "Protection de personnes".
- une partie "Prescriptions pour les conducteurs et les aides-conducteurs".
- une partie "Prescriptions pour le personnel d'entretien".
- une partie "Protection de l'environnement".
- une partie "Niveaux de bruit".

Avant mise sous tension	F		_____
Machine	F 01		_____
Contrôle visuel	F 01 01	> 7	_____
Cartes électroniques	F 01 02	> 8	_____
Câbles ARCNET	F 01 03	> 9	_____
Câbles SSI	F 01 04	> 10	_____
Interface homme-machine	F 01 05	> 11	_____

CONTROLE VISUEL

	Activité	Observation	Référence
1	Tous les fils sont raccordés ou isolés.		
2	Il ne reste plus d'outils ou d'objets pouvant engendrer un court-circuit ou un accident.		
3	Effectuer les différents "Relevés"		
4	Contrôler que le tuyau d'évacuation de l'eau de condensation des climatiseurs ne soit pas obstrué.		
5	<p>Attention : Lorsque la clé de sécurité S50 est sur « 0 », l'électronique est hors tension, mais la puissance reste alimentée.</p> <p>- Toutes les interventions sur la machine ou les armoires nécessitent la coupure de l'alimentation générale.</p>		
6	En cas d'installation avec un autotransformateur chez le client, adapter le câblage du transformateur T80 , selon le chapitre V01 04 .		

CARTES ELECTRONIQUES

	Activité	Observation	Référence
Attention : Si les cartes électroniques sont difficiles à enficher, il faut desserrer les vis de fixation des cartes "fond de panier" 723-PB et 734-VH, puis centrer ces cartes par rapport aux détrompeurs et resserrer ces vis.			
Rack +4+80R1			= A9 / 1
7	Carte BUS 734-VH	☞ Position +80R1 (sup.)	
8	Base / Distribution 723-PB	☞ Position +80R1 (inf.)	
9	Sauvetage Flash-PROM 734-VD	☞ Position +80R1X10 (entre slot A et B)	
Carte +4+80R1.C			
10	Spécialités 723-FF	☞ Position +80R1.C	
11	Carte µP LIN (en haut) 723-GR	☞ En Piggy-Back sur 723-FF	
Carte +4+80R1.E			
12	Généralités 723-PA	☞ Position +80R1.E	
13	Carte µP CUBE 723-GR	☞ En Piggy-Back sur 734-PA	
Carte I/O +4+80R1.G			
14	Carte entrées – sorties 734-YQ	☞ Position +80R1.G	
Carte I/O +4+80R1.K			
15	Carte entrées – sorties 734-YQ	☞ Position +80R1.K	
Carte I/O +4+80R1.L (Option *01-031, interface/convoyeur client/margeur)			
16	Carte entrées - sorties 723-LW	☞ Position +80R1.L	



734-VD 723-FF 723-PA 734-YQ 734-YQ 723-LW

CABLES ARCNET

⚡	Activité	Observation	Référence
1	<p>Contrôler les câbles ARCNET à l'aide de l'appareil DSP-100 disponible à la mise en service.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rack CUBE - terminal CUBE réception [H30] <p>En cas d'option <i>Deuxième terminal CUBE au margeur *00-026 [H10]</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Terminal CUBE réception [H30] - terminal CUBE margeur [H10] <p>Suivre les instructions jointes à l'appareil.</p>		
2	<p>Les ponts de terminaisons ARCNET sur le rack CUBE ainsi sur les terminaux CUBE doivent être retirés.</p> <p>Nous mettons à la place, une fiche de terminaison Arcnet active : 723-EI.</p> <p style="text-align: center;"><i>Exemple de fiche de terminaison Arcnet active : 723-EI</i></p> <p>Si l'option *00-036, Borne DMU, N'EST PAS présente.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rack CUBE: Mettre une fiche 723-EI sur le connecteur ARCNET libre (X11 ou X12) de la carte de base 734-VH. (Exemple : X11 occupé => fiche 723-EI sur X12.) (Exemple : X11 et X12 occupé => pas de fiche 723-EI, mais installer celle-ci sur le dispositif supplémentaire). <p>Si l'option *00-026, deuxième terminal CUBE au margeur, N'EST PAS présente.</p> <p>Terminal CUBE H30 : Une fiche 723-EI doit être installée sur une des fiches X10 à X13.</p>		=A9
	Ponts XB5 et XB6 sur carte 734-VH (distribution sup.)		
	<p>Remarque : Les ponts XB5 et XB6 permettent de charger le réseau ARCNET lorsque celui-ci ne l'est pas assez. Ceci afin de diminuer les parasites. Les ponts XB5 et XB6 doivent être montés si le nombre de nœuds ARCNET est inférieur à 5. Par nœud ARCNET on entend écrans CUBE, cartes microprocesseurs, borne DMU.</p>		
3	<p><u>Configuration de base (1 seul écran CUBE et pas de borne DMU)</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ <u>XB5 et XB6 montés</u> <p><u>Configuration 1 (2 écrans CUBE et pas de borne DMU)</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ <u>XB5 et XB6 montés (ON)</u> <p><u>Configuration 2 (1 écran CUBE et la borne DMU)</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ <u>XB5 et XB6 montés (ON)</u> <p><u>Configuration 3 (2 écrans CUBE et la borne DMU)</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ <u>XB5 et XB6 retirés (OFF)</u> 		

CABLES SSI

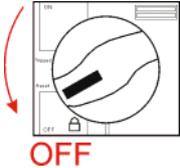
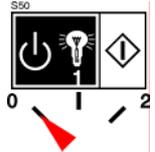
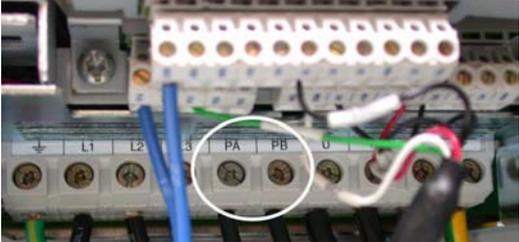
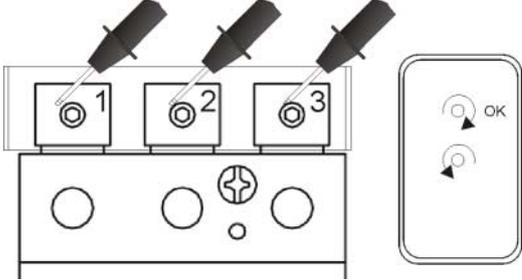
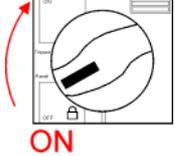
	Activité	Observation	Référence
1	Contrôler les câbles SSI à l'aide de l'appareil DSP-100 disponible à la mise en service. - L'appareil est le même que pour les câbles ARCNET, mais il faut prendre les adaptateurs SSI. - Suivre les instructions jointes à l'appareil.		
2	Contrôler le câble de liaison entre le connecteur X8+80R1C (carte 742-MT) et le codeur Ua1 (codeur machine)		=C1
3	Contrôler le câble de liaison entre le connecteur X11+80R1C (carte 742-MT) et le codeur Ua13 (codeur moteur groupe suceur)		=56
4	Grille Non-stop automatique, option *01-003 Contrôler le câble de liaison entre le connecteur X12+80R1C (carte 742-MT) et le codeur Ua12 (codeur moteur grille NS)		=56
5	Déplacement vertical motorisé du groupe suceur, option *01-019 Contrôler le câble de liaison entre le connecteur X9+80R1C (carte 742-MT) et le codeur Ua14 (codeur moteur déplacer groupe suceur)		=56
6	Contrôler le câble de liaison entre le connecteur X10+80R1C (carte 734-TL) et le codeur Ua46 (codeur moteur brosse de freinage).		
7	Contrôler le câble du registre à l'aide de l'appareil DSP-100 , mais en sélectionnant REG.SPANTH.106LE/LER au lieu de SSI et en utilisant les adaptateurs Registre SPanthera . - Contrôler le câble de liaison entre le connecteur X7+80R1C (carte 742-MT) et le variateur G22 (variateur registre). Lors d'un POWER REGISTRE: - Contrôler aussi les prises G20 et G21		=11

INTERFACE HOMME-MACHINE

	Activité	Observation	Référence
1	Menu de CONDUITE MACHINE		
2	Menu de REGLAGE MACHINE		
3	Menu des ARRÊTS DE PRODUCTION		
4	Menu des ORGANES MECANIQUES PAS EN PLACE		
5	Menu des DERANGEMENTS TECHNIQUES		
6	Menu de MAINTENANCE		
7	Menu INFORMATIONS	Menu de debug et de configuration.	

Mise sous tension	G		_____
Machine	G 01		_____
Alimentation	G 01 01	> 13	_____
Options et ponts	G 01 02	> 16	_____
Klaxon et lampes	G 01 03	> 19	_____
Liste des options	G 01 04	> 20	_____
Hard Config	G 01 05	> 28	_____
Alimentation suite	G 01 06	> 31	_____

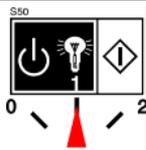
ALIMENTATION

	Activité	Observation	Référence
1	Déclencher Q80 et tous les disjoncteurs des armoires électriques.	 <p style="text-align: center;">OFF</p>	
2	Contrôler que les cartes ne soient pas insérées dans le Rack Cube.		
3	Sélecteur à clé S50 sur " 0 ".		=M1
4	Mesurer la valeur de la résistance de freinage sur l'entraînement G1 entre les bornes PA et PB. - Lire une valeur de 40 Ω ± 4 Ω .		=A3
5	Brancher la puissance sur Q80 , en respectant l'ordre des phases.		=A1
6	A l'aide du schéma explicatif, contrôler que le disjoncteur principal Q80 corresponde (valeurs de I_r et I_m) à la variante réseau du client (#R).		=A1
7	Vérifier le sens du champ tournant - Le sens du champ tournant est dans le sens horaire.		=A1
8	Enclencher le disjoncteur principal Q80 .	 <p style="text-align: center;">ON</p>	=A1
9	Mesurer la tension du réseau entre phases. - 400 VAC ^{±10%} 50Hz ou 480 VAC ^{±10%} 60Hz en sortie du filtre Z80 .		=A1

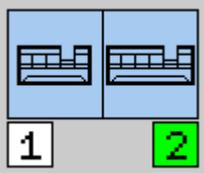
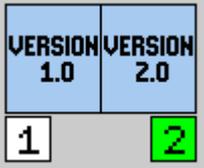
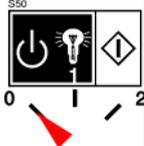
ALIMENTATION

	Activité	Observation	Référence
10	<p>Attention : Lors de l'ajustage des tensions sur les transformateurs, il faut veiller à respecter le rapport de tension entre le primaire et le secondaire.</p> <p>50Hz - 400 V_{AC} → 230 V_{AC} : rapport = 1.739 - 400 V_{AC} → 115 V_{AC} : rapport = 3.478</p> <p>60Hz - 480 V_{AC} → 230 V_{AC} : rapport = 2.087 - 480 V_{AC} → 115 V_{AC} : rapport = 4.174</p> <p><u>Exemple :</u> Si tension réseau = 465 V_{AC} 60Hz La tension du secondaire du transformateur T83 devra être au plus proche de : $465 / 2.087 = \underline{\underline{222 \text{ V}_{AC}}}$</p>		
11	Régler tous les disjoncteurs et temporisations de la machine selon le schéma explicatif.		
12	<p>Enclencher Q50. Mesurer le 115V_{AC} entre les fils 2 et 3 (sur le transformateur T50). - Ajuster au besoin la tension en changeant la position du fil 3 sur le transformateur. - Selon schéma explicatif et règle point N° 9.</p>		=A6
13	<p>Enclencher Q60. Mesurer le 115V_{AC} entre les fils 2C et 60 (sur le transformateur T60). - Ajuster au besoin la tension en changeant la position du fil 60 sur le transformateur. - Selon schéma explicatif et règle point N° 9.</p>		=A6
14	<p>Variante #175 (registre latéral) Enclencher Q83. - Mesurer 230V_{AC} entre les fils 83L1-1 et 83N (sur le transformateur T83). - Ajuster au besoin la tension en changeant la position du fil 83L1-1 sur le transformateur. - Selon schéma explicatif et règle point N°10.</p>		=A1
15	<p>Variante #176 (registre complet) Enclencher Q83. - Mesurer 230V_{AC} entre les fils 83L1-1 et 83N (sur le transformateur T83). - Mesurer 230V_{AC} entre les fils 83L2-1 et 83N (sur le transformateur T83). - Mesurer 230V_{AC} entre les fils 83L3-1 et 83N (sur le transformateur T83). - Mesurer 190V_{AC} entre les fils 83L1-2 et 83N (sur le transformateur T83). - Mesurer 190V_{AC} entre les fils 83L2-2 et 83N (sur le transformateur T83). - Mesurer 190V_{AC} entre les fils 83L3-2 et 83N (sur le transformateur T83). Ajuster au besoin la tension en changeant la position du fil 83L [1, 2, 3] sur le transformateur. - Selon schéma explicatif et règle point N°10.</p>		=A1
16	Enclencher le disjoncteur Q51 (sur le transformateur T50).		=A6
17	Enclencher le disjoncteur Q61 (sur le transformateur T60).		
18	Enclencher Q102 .		=A5

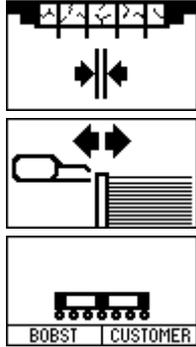
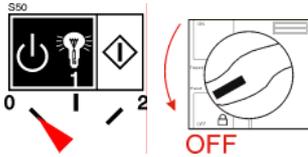
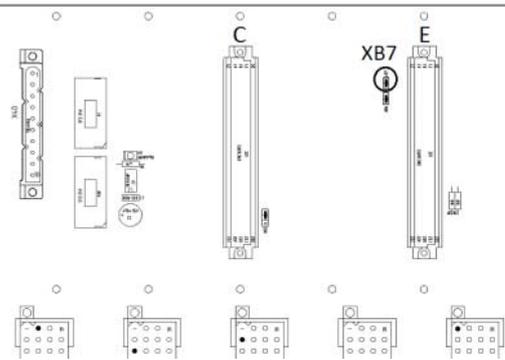
ALIMENTATION

	Activité	Observation	Référence																
19	Mettre la clé S50 en position " 1 ". - Les tubes fluorescents s'allument.		=M1																
20	Enclencher Q109 . - Les 3 LEDs de l'alimentation G109 sont allumées (+5.2V, +15V, -15V). - Mesurer, à l'arrière du rack CUBE, +5.2 Vdc +0.05V/-0.2V - Mesurer, à l'arrière du rack CUBE, +15 Vdc +/-0.2V - Mesurer, à l'arrière du rack CUBE, -15 Vdc +/-0.2V		=A6																
21	Enclencher Q104 . - La LED verte de l'alimentation G104 est allumée. - Mesurer entre les fils 140(+) et 22(-), 24 Vdc +/- 0.1V.		=A6																
22	Mettre la clé S50 en position « 0 » et attendre quelques secondes.																		
23	Insérer toutes les cartes du Rack Cube correctement et fermement.																		
24	Mettre la clé S50 en position « 1 ». - Les cartes électroniques sont sous tension et après environ 45 secondes les LEDs H0 des 2 cartes uP clignotent.																		
25	Enclencher disjoncteur Q105 . - Le terminal CUBE est alimenté. - La lampe H13 sur l'armoire de base +80 est allumée.		=A6																
26	Enclencher disjoncteur Q108 Mesurer au margeur, entre les fils 21.7(+) et 22(-), 24 Vdc +/- 0.1V.																		
27	Vérifier qu'il n'y ait pas de stop d'urgence pressé.		=M1																
28	Afin de configurer le terminal CUBE tactile H30 (avec Windows), il faut faire les chapitres 'O 10 01' à 'O 10 08'.	<table border="0"> <tr><td>O 10 01</td><td>Matériel pré-requis</td></tr> <tr><td>O 10 02</td><td>Calibrage</td></tr> <tr><td>O 10 03</td><td>Réglage du nœud Arcnet</td></tr> <tr><td>O 10 04</td><td>Accès au bureau BOBST</td></tr> <tr><td>O 10 05</td><td>Réglage date et heure</td></tr> <tr><td>O 10 06</td><td>Configuration option langue</td></tr> <tr><td>O 10 07</td><td>Initialisation de l'adresse IP</td></tr> <tr><td>O 10 08</td><td>Configuration e-WOD</td></tr> </table>	O 10 01	Matériel pré-requis	O 10 02	Calibrage	O 10 03	Réglage du nœud Arcnet	O 10 04	Accès au bureau BOBST	O 10 05	Réglage date et heure	O 10 06	Configuration option langue	O 10 07	Initialisation de l'adresse IP	O 10 08	Configuration e-WOD	
O 10 01	Matériel pré-requis																		
O 10 02	Calibrage																		
O 10 03	Réglage du nœud Arcnet																		
O 10 04	Accès au bureau BOBST																		
O 10 05	Réglage date et heure																		
O 10 06	Configuration option langue																		
O 10 07	Initialisation de l'adresse IP																		
O 10 08	Configuration e-WOD																		
29	Afin de configurer le terminal CUBE tactile H10 (option *00-026 margeur), il faut faire les chapitres 'O 01 01' et 'O 01 02'.	<table border="0"> <tr><td>O 01 01</td><td>Matériel pré-requis</td></tr> <tr><td>O 01 02</td><td>Calibrage</td></tr> </table>	O 01 01	Matériel pré-requis	O 01 02	Calibrage													
O 01 01	Matériel pré-requis																		
O 01 02	Calibrage																		

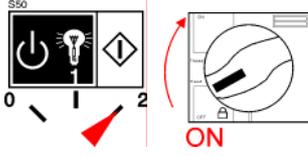
OPTIONS ET PONTS

	Activité	Observation	Référence
1	Mettre la clé S50 sur « 2 ».		
2	<p>A la première mise sous tension, il faut effacer la Flash_Aux (la clé S50 doit être en position « 2 »).</p> <p>Pour cela, dans le menu setting tools (i -> F5 -> F4 -> F1) :</p> <p>a) Cocher la case AUTORISER/EFFACER/FLASH_AUX b) Cocher la case EFFACER/FLASH_AUX c) Cocher la case CONFIRMER d) Oter la coche dans la case AUTORISER/EFFACER/FLASH_AUX e) Mettre la clé S50 sur « 0 ». f) Attendre quelques secondes. Mettre la clé S50 sur « 2 ».</p>		
3	Dans le menu OPTION (i -> F5 -> F4 -> F2), sélectionner machine avec réception "E" ou "ER".		
4	Dans le menu OPTION (i -> F5 -> F4 -> F2), sélectionner machine version "1.0" ou "2.0".		
5	<p>Dans le menu SETTING TOOLS, sauver les options en cochant la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.</p> <p>- Un texte <DONE> apparaît pendant quelques secondes, puis disparaît.</p>		
6	<p>Mettre la clé S50 en position « 0 ».</p> <p>Attendre une dizaine de secondes.</p>		
7	Mettre la clé S50 en position « 2 ».		
8	<p>Dans le menu OPTIONS, i -> F5 -> F4 -> F2,</p> <p>- Configurer la machine selon les options commandées par le client.</p> <p>Voir le tableau du chapitre "Liste des Options" (G0104).</p>		

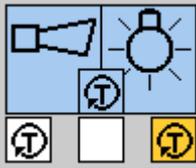
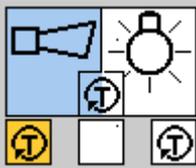
OPTIONS ET PONTS

	Activité	Observation	Référence
	<p>Remarque : Ne pas valider l'option « Convoyeur externe margeur », *01-031, ainsi que l'option « Passerelle automatique » *01-043. Ces options seront testées plus tard. A ce stade, il faut aussi laisser sur « 0 » les options *03-016 (contrôle position outil éjection supérieur), *04-028 (contrôle position outil réception supérieur), *04-027 (outil pleine feuille) et *04-019 (convoyeur). Ces options seront validées dans le chapitre machine tourne.</p>		
9	<p>Dans le menu HARD CONFIG, i -> F5 -> F4 -> F3, - Configurer la machine selon le hardware présent sur la machine. Voir le tableau du chapitre "Hard Config" (G0105).</p>		
10	<p>Dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1), vérifier les cases suivantes: - SELECTION/MISE_EN_SERVICE n'est pas activé.</p>  <p>Sauver les options et la sélection du hardware en validant la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES. Remarque : Après la sauvegarde, le texte <DONE> apparaît pendant quelques secondes, puis disparaît.</p>		
11	<p>Mettre la clé S50 en position « 0 ». - Déclencher l'interrupteur principal Q80.</p>		
12	<p>En cas d'option *03-010, deuxième piste de contrôle sortie station éjection, Note : Sur la carte de distribution inférieure 723-PB, du rack électronique, enlever le pont XB7</p>		<p>=C1 =A9</p>
13	<p>Pour les machines LE-LER: Ouvrir le poste de commande platine. Brancher le fil 552 sur le bornier X2 borne 8. Si le 1333 est câblé, il faut le débrancher et l'isoler. Pour les machines PE-PER: Ouvrir le poste de commande platine. Déplacer le fil blanc-gris de la borne 6 à la borne 7 du bornier X2. Brancher le fil 1333 sur le bornier X2 borne 8. Si le 552 (fil noir) est câblé, il faut le débrancher et l'isoler.</p>		

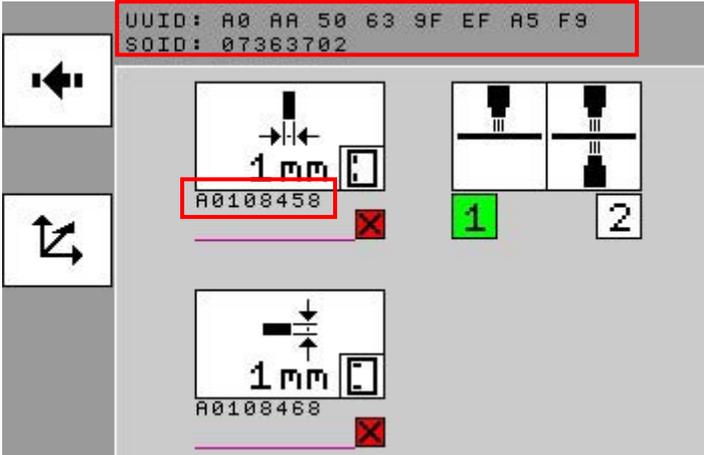
OPTIONS ET PONTS

	Activité	Observation	Référence
14	<p>Réenclencher Q80. Mettre la clé S50 en position « 2 ».</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans le menu OPTIONS, vérifier que la configuration de la machine corresponde aux choix effectués au point 1. 	 <p>The diagram illustrates the S50 key switch and the Q80 circuit breaker. The S50 key is shown in position 2, and the Q80 breaker is shown in the ON position.</p>	

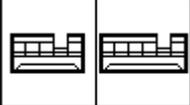
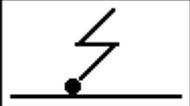
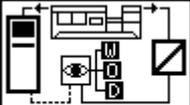
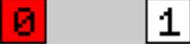
KLAXON ET LAMPES

	Activité	Observation	Référence
1	<p>Dans le menu i, F5 - mot de passe, F1 – customer, F2 -settings, sélectionner le test des lampes.</p> <p>Contrôler que toutes les LEDs et lampes, sauf celles du ou des terminaux cube, de la colonne lumineuse H15 (LER) et de la lampe H58 (LER), sont allumées.</p>		=61
2	<p>Sélectionner le test du klaxon.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les klaxons H26 et H31 (LER) retentissent. - Les klaxons H26 et H31 (LER) doivent être réglé définitivement à la puissance maximale (sur 2 Watts). 		=H1

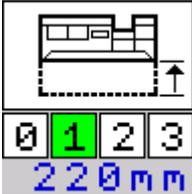
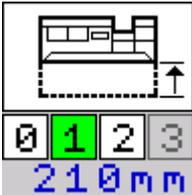
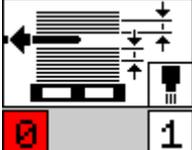
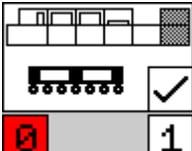
LISTE DES OPTIONS

↙	Activité	Observation	Référence
Clé d'activation pour options soft			
1	Relever les numéros suivant et les transmettre au service client BSA: - Numéro UUID - Numéro SOID - Numéro figurant sous l'option	Chaque option a sa clé respective. Si les clés sont interverties, l'option ne sera pas activée. Remarque : Pour des raisons de compréhension, il est préférable de demander les clés d'activation par E-mail plutôt que par téléphone.	
			
2	Lorsque l'option est active un vu apparait sous l'option. La croix rouge indique que l'option est inactive.		
3	En cas de remplacement de la carte flash (0734 ME ou 0734 VD) le numéro UUID sera changé. Il faut régénérer les clés pour activer les options.	Compléter la feuille des relevés des variables avec les clés saisies.	

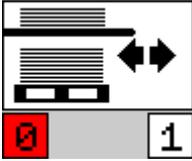
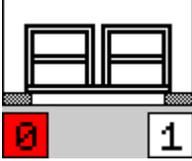
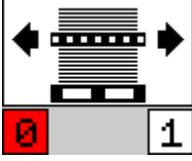
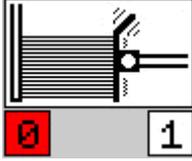
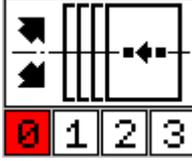
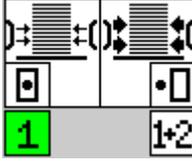
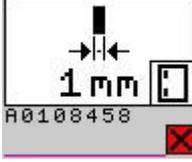
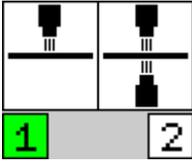
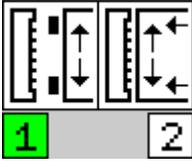
LISTE DES OPTIONS

	Activité	Observation	Référence
	Général		
	Type machine 1. Machine LE / PE 2. Machine LER / PER	 	
	Type machine 1. Machine version 1.0 2. Machine version 2.0	 	
	*00-018 (B-301.00x) 0. Sans dispositif antistatique 1. Avec dispositif antistatique (B-301.00x) 2. Avec dispositif antistatique à mise en marche anticipée (B-301.00x)	 	
	Allemagne 1. Sélection vitesse réduite (tous pays sauf l'Allemagne) 2. Sélection sans vitesse réduite (Allemagne)	 	
	*00-036 (Q-114.001) 0. Sans borne DMU ni WOD via bridge 1. Avec borne multimédia DMU (Q-114.001) 2. WOD sans borne DMU	 	
	*04-007 (Q-115.002) 0. Sans top de comptage pour insertion 1. Avec top de comptage pour insertion (Q-115.002) (Option soft protégée par une clé)	 B0301788 	
	Variante #211 0. Sans nettoyage automatique des tablettes Bernoulli 1. Avec nettoyage automatique des tablettes Bernoulli	 	

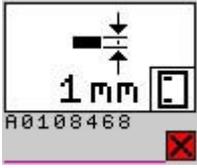
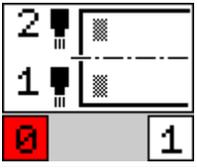
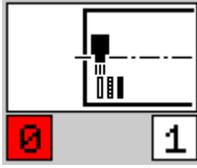
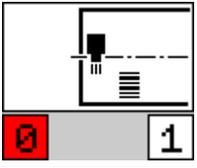
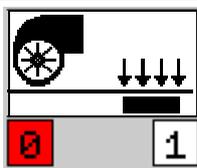
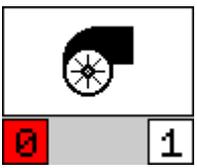
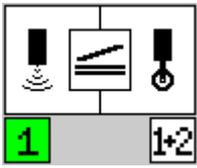
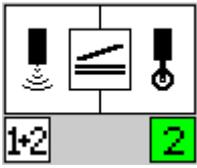
LISTE DES OPTIONS

	Activité	Observation	Référence
	<p>E</p> <p>0. Sans surélévation (spécialité). 1. Surélévation de base 220 mm. 2. Surélévation 640mm (B-201.002). 3. Surélévation éditable (spécialité).</p> <p>ER</p> <p>0. Surélévation de base (640mm). 1. Surélévation 210 (640mm + 210mm). 3. Surélévation éditable (spécialité).</p> <p>Pour permettre le changement de surélévation, le plateau margeur doit être décalibré.</p>	 	
	<p>*01-021 (Q-115.001)</p> <p>0. Sans contrôle qualité. 1. Avec contrôle qualité (Q-115.001).</p>		
	<p>*01-029 (C-120.001)</p> <p>0. Sans détection et élimination 1^{ère} et dernière feuille 1. Avec détection et élimination 1^{ère} et dernière feuille (C-120.001)</p>		
	<p>50Hz / 60Hz</p> <p>1. 50Hz 2. 60Hz</p>		
	<p>F3 - Margeur</p>		
	<p>*01-019 (C-200.001)</p> <p>1. Déplacement du groupe suceur manuel 2. Déplacement du groupe suceur motorisé (C-200.001)</p>		
	<p>*01-017 (C-111.001 et/ou C-112.00x)</p> <p>0. Sans dispositif non-stop 1. Avec dispositif non-stop (C-111.001 et/ou C112.00x)</p>		
	<p>Cycle automatique</p> <p>0. Sans barrière lumineuse # 144 1. Avec barrière lumineuse # 143 (B-303.001)</p>		
	<p>*01-031 (L-12x.001 ou L-13x.001 ou L-14x.001)</p> <p>0. Sans convoyeur margeur 1. Avec convoyeur margeur (L-12x.001 ou L-13x.001 ou L-14x.001)</p>		

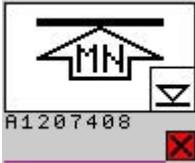
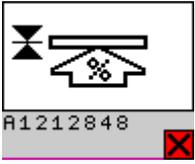
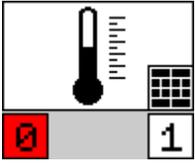
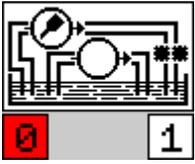
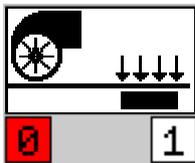
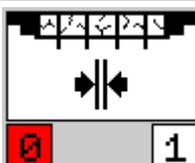
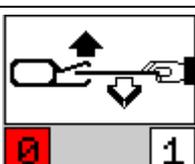
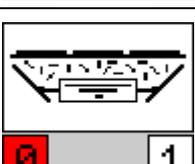
LISTE DES OPTIONS

	Activité	Observation	Référence
	<p>*01-003 (C-112.00x) 0. Sans grille non-stop automatique 1. Avec grille non-stop automatique</p>		
	<p>*01-043 0. Sans passerelle motorisée. 1. Avec passerelle motorisée</p>		
	<p>*01-022 (C-112.002 et/ou C-112.003) 0. Sans correction latéral de la grille non-stop 1. Avec correction latéral de la grille non-stop (C-112.002 et/ou C-112.003)</p>		
	<p>Pousseurs de pile au margeur *01-049 (C-215.005) 0. Sans pousseurs de pile pneumatiques 1. Avec pousseurs de pile pneumatiques</p>		
	<p>*01-047 (C-205.500) 0. Sans correction du travers de la feuille (1. Avec correction du travers de la feuille manuelle) (2. Avec correction du travers de la feuille automatique) 3. Avec correction du travers de la feuille automatique avec détecteurs fin de course.</p>		
	<p>*01.051 (C-215.010) 1. Soufflerie de base (machine) 1+2. Vanne additionnelle d'alimentation pour soufflerie latérale (machine + client)</p>		
	F4 - Table de marge		
	<p>Caméras frontales : lecture 1mm (D-300.003) 0. Lecture marque de 2 mm (base). 1. Lecture marque de 1 mm. (Option soft protégée par une clé)</p>		
	<p>*02-016 (D-300.002) 1. Lecture par dessus 2. Lecture par-dessus et dessous (D-300.002)</p>		
	<p>1. Variante registre latéral # 175 2. Variante registre complet # 176</p>		

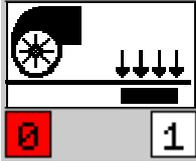
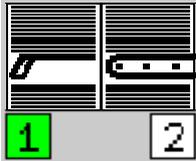
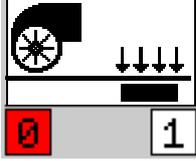
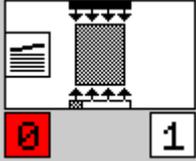
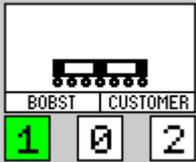
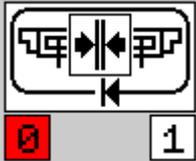
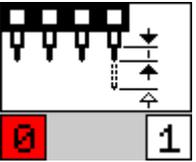
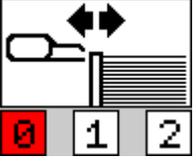
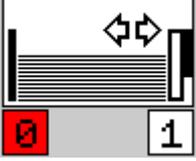
LISTE DES OPTIONS

	Activité	Observation	Référence
	<p>Caméra latérale : lecture 1mm (D-300.003) 0. Lecture marque de 2 mm (base). 1. Lecture marque de 1 mm. (Option soft protégée par une clé)</p>		
	<p>*01-033 (Q110.001) 0. Sans contrôle de conformité par contraste 1. Avec contrôle de conformité par contraste (Q110.001)</p>		
	<p>*01-034 (Q-110.002) 0. Sans contrôle de conformité par marques couleurs 1. Avec contrôle de conformité par marques couleurs (Q110.002)</p>		
	<p>*01-035 (Q110.003) 0. Sans contrôle de conformité par codes barres 1. Avec contrôle de conformité par codes barres (Q110.003)</p>		
	<p>Spécialité Interface qualité : Sélecteur à laisser sur « 0 ».</p>		
	<p>F5 - Platine</p>		
	<p>*02-003 0. Sans tablette Bernoulli 1. Avec tablette Bernoulli</p>		
	<p>*02-004 (B-307.001) 0. Sans soufflerie 1. Avec soufflerie (B307.001)</p>		
	<p>Avec #145 / *01-032 (D-500.002) 1. Détecteur deux feuilles sans contact (Base) 1+2. Détecteurs deux feuilles avec et sans contact (D-500.002)</p>		
	<p>Avec #146 1+2 Spécialité Détecteurs deux feuilles avec et sans contact 2. Détecteur deux feuilles avec contact (Base)</p>		

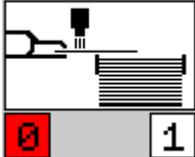
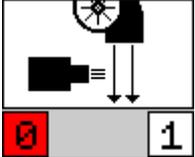
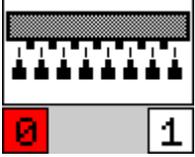
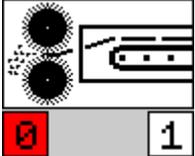
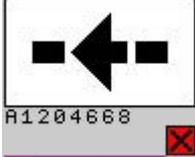
LISTE DES OPTIONS

	Activité	Observation	Référence
	<p>Spécialité Contrôle pression min : Sélecteur à laisser sur « 0 ». (Option soft protégée par une clé)</p>		
	<p>Mise en pression 0. Sans motorisation 1. Avec motorisation et sans codeur 2. Avec motorisation et codeur 3. Mise en pression dynamique</p>		
	<p>Régulation Force de découpe (Option soft protégée par une clé)</p>		
	<p>Plaque Chauffante (Spécialité)</p>		
	<p>*02-017 (E-100.500) 0. Sans préchauffage d'huile 1. Avec préchauffage d'huile (E-100.500)</p>		
	<p>F6 - Ejection</p>		
	<p>*03-008 (B-300.002) 0. Sans tablette Bernoulli 1. Avec tablette Bernoulli (B300.002)</p>		
	<p>*03-016 (B-304.001) 0. Sans contrôle position outil supérieur 1. Avec contrôle position outil supérieur (B-304.001)</p>		
	<p>*00-003 (F-105.001) 0. Sans réouverture de la barre de pince 1. Avec réouverture de la barre de pince (F-105.001)</p>		
	<p>*03-015 (Q-115.004) 0. Sans interface pour tapis évacuateur de déchets sous station éjection 1. Avec interface pour tapis évacuateur de déchets sous station éjection (Q-115.004)</p>		

LISTE DES OPTIONS

	Activité	Observation	Référence
	F7 - Réception variante E		
	<p>*04-010 0. Sans tablette Bernoulli 1. Avec tablette Bernoulli</p>		
	<p>0. Avec dispositif grille non-stop #033 1. Avec dispositif tapis non-stop #030 (G-116.001)</p>		
	F7 - Réception variante ER		
	<p>*04-010 (B-300.003) 0. Sans tablette Bernoulli 1. Avec tablette Bernoulli (B-300.003)</p>		
	<p>*04-023 (H-120.001) 0. Sans détection bourrage outil 1. Avec détection bourrage outil (H-120.001)</p>		
	<p>*04-019 0. Sans convoyeur (uniquement à la mise en service) 1. Avec convoyeur BOBST 2. Avec interface convoyeur client</p>		
	<p>*00-043 (H-100.001) 0. Sans blocage dynamique du cadre 1. Avec blocage dynamique du cadre (H-100.001)</p>		
	<p>*04-011 (H-105.001) 0. Sans détection outil long 1. Avec détection outil long (H-105.001)</p>		
	<p>*04-027 (H-130.001) 0. Sans outil pleine feuille 1. Avec outil pleine feuille (H-130.001) 2. Avec outil pleine feuille à cames automatiques (H-130.205)</p>		
	<p>* 04-031 0. Outil pleine feuille sans rangeurs vibrants 1. Outil pleine feuille avec rangeurs vibrants (Remarque: Seulement si *04-027 présente)</p>		

LISTE DES OPTIONS

	Activité	Observation	Référence
	<p>Outil pleine feuille avec contrôle bourrage *04-036 (H-130.207) 0. Sans cellule contrôle bourrage 1. Avec cellule contrôle bourrage (Remarque: Seulement si *04-031 présente)</p>		
	<p>Spécialité : Soufflerie cellule multipoints réception. Sélecteur à laisser sur « 0 ».</p>		
	<p><i>F8 - Evacuation variante ER</i></p>		
	<p>*04-008 (H-125.001) 0. Sans contrôle déchet frontal 1. Avec contrôle déchet frontal (H-125.001)</p>		
	<p>*04-024 (Q-115.003) 0. Sans interface pour broyeur de déchet 1. Avec interface pour broyeur de déchet (Q-115.003)</p>		
	<p><i>§F9 - Production</i></p>		
	<p>* 04-030 (H-500.001) 0. Sans aide à la production 1. Avec aide à la production (H-500.001) (Option soft protégée par une clé)</p>		

HARD CONFIG

	Activité	Observation	Référence
	Général		
	<p>2 SVGA SELECTION/TYPE/AFFICHAGE</p> <p>0. Undefined (Indéfini). 1. VGA (Ecran CUBE couleur VGA). 2. SVGA (Ecran CUBE tactile Super VGA).</p>		
	<p>2 TYPE 2 SELECTION/TYPE/MARGEUR</p> <p>1. TYPE 1 (Margeur court, avant série 0035). 2. TYPE 2 (Margeur long, dès série 0035).</p>		
	<p>2 AUTOMATIQUE SELECTION/TYPE/PROTECTION/CC</p> <p>1. MANUEL (Protections CC manuel). 2. AUTOMATIQUE (Protections CC automatiques (pneumatiques)).</p>		
	<p>1 MAX 2 mm SELECTION/EPAISSEUR_CARTON/MAXIMUM</p> <p>1. MAX 2 mm (Machine supportant une épaisseur de carton maximum de 2 mm). 2. MAX 4 mm (Machine supportant une épaisseur de carton maximum de 4 mm).</p>		
	+3+4 (éjection / réception)		
	<p>14 BERCEAU/EJECTION</p> <p>3 3XSQ + 2XB TYPE-OUTIL_SUPERIEUR-SERRAGE_RAPIDE</p> <p>1. BSSR OFF (Pas utilisé sur cette machine). 2. 5XSQ (Contrôle outil supérieur avec détecteurs inductifs SQ96/98 et SQ101/102). 3. 3XSQ + 2XB (Contrôle outil supérieur avec cellules B48/B49 et B50/B51). 4. 3XSQ + 4XB (Contrôle outil supérieur avec cellules B48/B49, B50/B51, B70/B71 & B72/B73)</p>		
	<p>3504 BROSSE-ELECTRIQUE</p> <p>1 mobile SELECTION/TYPE/BROSSE-ELECTRIQUE</p> <p>1. MOBILE (Brosse avec tablette mobile). 2. FIXE (Brosse avec tablette fixe).</p>		
	<p>1902 PLATEAU-RECEPTION</p> <p>2 PRESENCE SELECTION/PRESENCE/BOUTON/CONTROLE_DECOUPE</p> <p>1. ABSENCE (Pas de bouton contrôle découpe réception). 2. PRESENCE (Avec bouton contrôle découpe réception). Remarque : Cette fonction n'est affichée que sur les machine "E" (LE et PE)</p>		

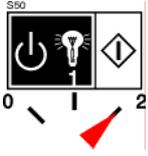
HARD CONFIG

	Activité	Observation	Référence
	+2 (platine)		
	M501 EMBRAYAGE-FREIN 1 SANS VANNE-RAPIDE/EMBRAYAGE-FREIN		
	1. SANS (Sans la vanne de freinage YV5). 2. AVEC (Avec la vanne de freinage YV5).		
	1300 DECOUPER_A_PLAT 1 T+R CODEUR-MACHINE		
	1. T+R (Avec codeur « T+R ») 2. BAUMER (Avec codeur « Baumer »)		
	M301 MESURER/FORCE_DE_DECOUPAGE 2 NUMERIQUE SELECTION/TYPE/MESURE		
	1. ANALOGIQUE (avec carte piggy back pour faire la mesure) 2. NUMERIQUE (sans carte piggy back)		
	Register (registre latéral)		
	2 1000 SELECTION/RESOLUTION/CODEUR-REGISTRE		
	1. 1024 (Codeur registre Ua22 1024 pts, 2371-5079.00). 2. 1000 (Codeur registre Ua22 1000 pts non compensé type S16, 2371-5079.02). 3. 1000comp (Codeur registre Ua22 1000 pts compensé type, 2371-5079.01).		
	Register (registre complet)		
	2 1000comp SELECTION/RESOLUTION/CODEUR-REGISTRE		
	1. 1024 (Codeur registre Ua22 1024 pts, 2371-5079.00). 2. 1000comp (Codeur registre Ua22 1000 pts compensé type, 2371-5079.01).		
	4 RS10APCE SELECTION/TYPE/CELLULE-LONGITUDINAL/AU_DESSUS 4 RS10APCE SELECTION/TYPE/CELLULE-LONGITUDINAL/AU_DESSOUS		
	1. RS10AP 1mm (ancienne cellule 1mm, 2326-0356.01). 2. RS10AP 2mm (ancienne cellule 2mm 2326-0356.00).. 3. RS10APC (cellule intermédiaire, 706-GQ). 4. RS10APCE (nouvelle cellule Registron, 706-IH).		
	2 AVEC SELECTION/ECLAIRAGE-EXTERNE/CELLULE-LONGITUDINAL		
	1. SANS (Sans rétro éclairage). 2. 706-IL (Avec rétro éclairage à intensité fixe). 3. 706-HM (Pas utilisé) 4. 706-LB (Avec rétro éclairage à intensité variable)		

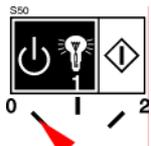
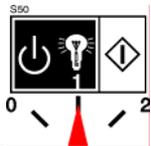
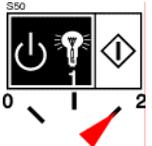
HARD CONFIG

↙	Activité	Observation	Référence
	+1 (margeur)		
	<p>56_06 PLATEAU/MARGEUR</p> <p>3 LEUZE KA958 TYPE/CELLULE_PHOTO*B2</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. BAUMER ZADM (Cellule B2 de type Baumer, 2326-0364.02). 2. LEUZE KA955 (Cellule B2 de type Leuze KA 955, 2326-0354.00). 3. LEUZE KA958 (Cellule B2 de type Leuze KA 958, 2326-0407.00). 		
	<p>56_05 DEPLACER-GROUPE_SUCEUR</p> <p>1 ORIGINAL SENS-ROTATION/MOTEUR*M14</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ORIGINAL (suspension du groupe suceur avec deux colonnes de guidage). 2. REVERSED (suspension du groupe suceur avec rail de guidage). 		
	<p>25 FACTEUR-REDUCTEUR/~[MM/10]/TOUR/~UA14</p> <p>FACTEUR-REDUCTEUR = 5</p>  <p>FACTEUR_REDUCTEUR = 25</p> 		
	<p>1 T+R TYPE/CODEUR_INCREMENTAL*UA14</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. T+R (Avec codeur « T+R ») 2. BAUMER (Avec codeur « Baumer ») 		
	<p>56_11 INTRODUIRE&RETIRER/GRILLE_NS</p> <p>1 T+R TYPE/CODEUR_INCREMENTAL*UA12</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. T+R (Avec codeur « T+R ») 2. BAUMER (Avec codeur « Baumer ») 		
	<p>T7_02 EQUIPEMENT-TABLE_DE_MARGE</p> <p>1 MANUEL CADRE-TABLE_DE_MARGE/PNEUMATIQUE</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. MANUEL (Sans levage pneumatique ou levage entièrement pneumatique du cadre table de marge (sélecteur sur le margeur)) 2. PNEUMATIQUE (Avec levage électropneumatique du cadre table de marge (sélecteur S141 sur le poste de commande +2S1)) 		
	Drives		
	<p>+80A1 ARMOIRE/PRINCIPAL/GAUCHE</p> <p>1 AEROTECH G20 G21 G22 ENTRAINEMENT/REGISTRE/CC/COC/LATERAL</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. AEROTECH (Drive(s) registre de type Aerotech). 2. B MAXX (Drive(s) registre de type Baumüller). 		

ALIMENTATION SUITE

	Activity	Observation	Reference
1	Régler en enclencher tous les disjoncteurs de l'armoire réception.		=M1
2	Mettre la clé S50 sur position " 2 ". - Le relais de sécurité K61 est sous tension mais les LEDs CH1 et CH2 sont éteintes. - Aucun variateur de fréquence n'est sous tension		
3	Note : A ce stade l'option du convoyeur externe margeur doit être désactivée. Appuyer sur un reset. - K83 et K83a tirent et se relâchent. - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K61 sont allumées. - Le relais K125 tire.		=M5
4	Mesurer la tension du réseau et le sens du champ tournant à l'entrée de K7 et K8 (armoire margeur). - 400 VAC $\pm 20V$ => Champ tournant dans le sens horaire.		=A2
5	Régler en enclencher tous les disjoncteurs de l'armoire margeur.		
6	Contrôler que: - Les variateurs G10 , [G11] *01-017, [G12] *01-003 et G13 sont sous tension. - La LED rouge des variateurs s'allume sans clignoter.		=A2 =M5
7	En cas d'option *02-017 "PRÉCHAUFFAGE D'HUILE" vérifier: - Le disjoncteur K4D +D2+D81 est réglé et enclenché. - Le disjoncteur Q96D +D2+D81 est réglé et enclenché. Le sens du champ tournant à l'arrivée de K4D +D2+D81 Attention : Le moteur doit tourner dans le bon sens afin de lubrifier correctement la platine		
8	Dans le coffret électrique de la platine, on mesure 24 VDC $\pm 1V$ entre les fils 21 et 22.		
9	Tablette Bernoulli, option *03-008 - Le variateur du moteur M35 est sous tension. (LED verte).		=A3
10	Tablette Bernoulli, option *04-010 - Le variateur du moteur M45 est sous tension. (LED verte).		=A3
11	Tablette Bernoulli, option *02-003 M75 est sous tension.		
12	Variante #188 Mise en pression dynamique - Le variateur G28 est sous tension.		
13	- Le variateur G40 est sous tension.		=A1 =A2 =A3
14	Mesurer les tensions suivantes dans l'armoire margeur : - Entre 115 VDC et 230 VDC entre les fils 11 et 12 (bornes 51 et 52). - 24 VDC $\pm 1.5V$ entre les fils 21 et 22.		

ALIMENTATION SUITE

	Activity	Observation	Reference
	Alimentation machine "E"		
15	- Le variateur G46 est sous tension.		=A1 =A2 =A3
	Alimentation machine "ER"		
16	Grille réception - Le variateur G42 est sous tension.		=A3
17	Tapis évacuateur de déchets - Le variateur G44 est sous tension.		=A3
18	Convoyeur, option *04-019 - Le variateur G47 est sous tension.		=A3
	Surveillance des disjoncteurs		
19	- Déclencher tous les disjoncteurs un à un et vérifier dans le menu S9 "Déangement technique" la signalisation. (jaune pour Q11, Q12). Une fois le contrôle effectué réarmer tous les disjoncteurs de la machine.		
	Clé de sécurité S50		
20	Mettre la clé S50 sur la position « 0 ». - Le terminal CUBE H30 (réception) est éteint. - En cas d'option *00-026, le terminal CUBE H10 (margeur) est éteint.		
21	Mettre la clé S50 sur la position « 1 ». - Le terminal CUBE H30 (réception) est allumé. - En cas d'option *00-026, le terminal CUBE H10 (margeur) est allumé. - Le relais K125 ne tire pas.		
22	Presser sur un reset. - Rien ne se passe. Le relais K125 ne tire pas.		
23	Mettre la clé S50 sur la position « 2 ». - Le relais K125 ne tire pas.		
24	Presser sur un reset. - Le relais K125 tire, si aucun stop d'urgence n'est appuyé et que le programme tourne. - Les LEDs du terminal CUBE H30 (réception) sont allumées selon les défauts présents. - En cas d'option *00-026, les LEDs du terminal CUBE H10 (margeur) sont allumées selon les défauts présents.		

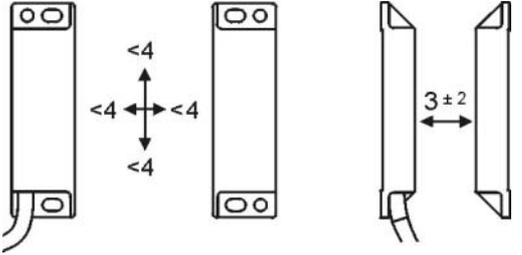
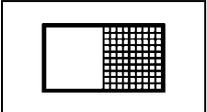
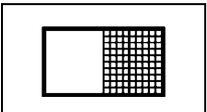
Machine à l'arrêt	H		_____
Machine	H 01		_____
Modules de sécurité	H 01 01	> 35	_____
Protections, Barrières immatérielles	H 01 02	> 36	_____
Boutons stop et stop d'urgence	H 01 03	> 44	_____
Circuit pneumatique	H 01 04	> 45	_____
Griffes train de chaînes	H 01 05	> 46	_____
Climatiseur armoire réception	H 01 06	> 48	_____
Cellules Contrôle Passage Feuille (CPF)	H 01 08	> 52	_____
Taquets avant Registre "L"	H 01 09	> 55	_____
Platine	H 02		_____
Capteur d'allongement	H 02 01	> 57	_____
Mémoriser référence angle machine	H 02 02	> 59	_____
Unité de graissage du train de chaîne A50	H 02 03	> 60	_____
Moteur et lubrification	H 02 04	> 61	_____
Mise en pression motorisée	H 02 05	> 65	_____
Châssis et plaque support	H 02 07	> 69	_____
Défreinage manuel	H 02 08	> 70	_____
Reouverture des barres de pinces	H 02 09	> 72	_____
Préchauffage d'huile, option *02-017	H 02 10	> 73	_____
Margeur	H 03		_____
Déplacement vertical motorisé du groupe suceur , option *01-019	H 03 01	> 77	_____
Entraînement margeur	H 03 02	> 79	_____
Correction latérale automatique du plateau, option *01-006	H 03 03	> 82	_____
Pompes	H 03 04	> 84	_____
Pied de biche	H 03 05	> 85	_____
Plateau	H 03 06	> 87	_____
Non-stop manuel, option *01-017	H 03 07	> 90	_____
Non-stop automatique (option *01-003 et *01-022)	H 03 08	> 91	_____
Réglage cellule B2 KA958 , option *01-019	H 03 09	> 99	_____
Options ventouses transporteuses motorisées	H 03 10	> 101	_____
Détection et élimination 1ère et dernière feuille, option *01-029	H 03 11	> 103	_____
Cadre table de marge pneumatique	H 03 12	> 104	_____
Éjection / réception	H 04		_____
Plateau	H 04 01	> 105	_____
Berceau supérieur éjection	H 04 02	> 107	_____
Cellules Réception	H 04 03	> 108	_____
Brosse de freinage, Réception "E"	H 04 04	> 112	_____
Tapis non-stop (variante #030) ou grille non-stop (variante #033), Réception "E"	H 04 05	> 116	_____

Grille non-stop, Réception "ER"	H 04 06	> 120	_____
Encarteur, Réception "ER"	H 04 07	> 123	_____
Tapis évacuation déchets, réception "ER"	H 04 08	> 126	_____
Tablettes bernoulli	H 04 09	> 127	_____
Options Ejection/Réception	H 04 10	> 128	_____
Registre	H 05		_____
Registre Variante "L" & "P"	H 05 01	> 131	_____
Unité de graissage du registre complet A51, variante #176	H 05 02	> 138	_____
Climatisation registre	H 05 03	> 139	_____
Autres équipements	H 06		_____
Interface pour convoyeur client au margeur (option *01-031)	H 06 01	> 143	_____
Borne DMU, option *00-036	H 06 02	> 145	_____
Interface pour tapis évacuateur de déchets ejection (option *03-015)	H 06 03	> 147	_____
Interface broyeur de déchets reception (option *04-024)	H 06 04	> 148	_____

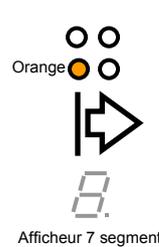
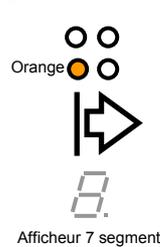
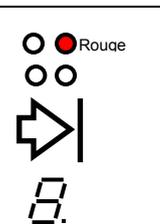
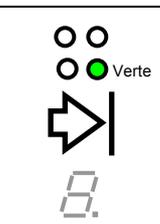
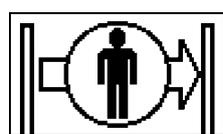
MODULES DE SECURITE

↙	Activité	Observation	Référence
1	Régler la temporisation des relais de sécurité suivants selon le schéma explicatif: K62 Surveillance rotation moteur principal K61 Stop d'urgence K74 Protections K86 Barrière lumineuse inférieure K96 Protection entrée K110 Barrière lumineuse K113 Protection margeur		=B1 =M1 =M2 =M2 =M2 =M5 =M5
2	Avec option Grille NS automatique, *001-003 Régler la temporisation du relais de sécurité suivant selon le schéma explicatif: K95 Protection K111 Barrière lumineuse		=M2 =M2
3	Avec variante tapis NS à la réception, #030 Régler la temporisation du relais de sécurité suivant selon le schéma explicatif: K84 Barrière lumineuse supérieure		=M2
4	Remarque : En cas de réception variante " ER " Régler la temporisation du relais de sécurité suivant selon le schéma explicatif: K93 Masquage sortie palette		=M2

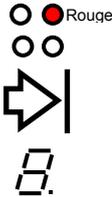
PROTECTIONS, BARRIERES IMMATERIELLES

↙	Activité	Observation	Référence
Réglage des protections			
1	<p>Vérifier que tous les émetteurs de la machine sont alignés avec les récepteurs selon le dessin ci-contre.</p> <p>Assurer le serrage de tous les détecteurs.</p>		
Contrôle des protections margeur			
2	Mettre le sélecteur à clé S50 sur la position "2" et faire un reset.		
3	<p>Ouvrir la protection « table de marge COC » SQ13.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans le menu S8 - ORGANES MECANQUES PAS EN PLACE la signalisation suivante « Protection mobile ouverte » apparaît. - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K113 sont éteintes 		=M2
4	<p>Fermer la protection « table de marge COC » SQ13 et faire un Reset.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La signalisation disparaît. - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K113 sont allumées. 		=M2
Avec Grille NS automatique, option *01-003			
5	<p>Faire un reset.</p> <p>Ouvrir la protection « margeur SUP CC » SQ1.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans le menu S8 - ORGANES MECANQUES PAS EN PLACE la signalisation suivante « Protection mobile ouverte » apparaît. - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K95 sont éteintes. 		=M2
6	<p>Fermer la « margeur SUP CC » SQ1.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La signalisation disparaît. - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K95 sont allumées. 		=M2

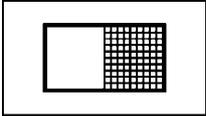
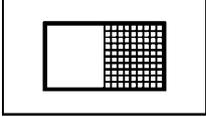
PROTECTIONS, BARRIERES IMMATERIELLES

	Activité	Observation	Référence	
	Avec barrière immatérielle inférieure, variante #143 ou option *01-003			
7	Régler l'alignement de la barrière immatérielle.			
	Cellule émettrice B34			
	<p style="text-align: center;">Avant</p>  <p style="text-align: center;">Afficheur 7 segments éteint</p>	<p style="text-align: center;">Après alignement faisceau libre</p>  <p style="text-align: center;">Afficheur 7 segments éteint</p>		
	Cellule réceptrice B33			
	<p style="text-align: center;">Avant</p>  <p style="text-align: center;">En fonction de l'alignement, les codes suivants sont affichés: 0. Alignement approximatif 1. Alignement moyen 2. Alignement quasi parfait Aucun code → alignement optimal. Il faut immobiliser les appareils dans cette position pendant 2 minutes sans occultation pour valider la routine d'alignement.</p>	<p style="text-align: center;">Après alignement faisceau libre</p>  <p style="text-align: center;">Afficheur 7 segments éteint</p>		
8	<p>Obscurcir la barrière B33.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans le menu S8 - ORGANES MECANQUES PAS EN PLACE, la signalisation suivante « Faisceau lumineux coupé » apparaît. - Le relais de sécurité K110 est sous tension, mais les LEDs CH1 et CH2 sont éteintes. - La lampe H16 clignote. 			=M2
9	<p>Libérer et faire un reset.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La signalisation disparaît. - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K110 sont allumées. - La lampe H16 est éteinte. 		=M2	

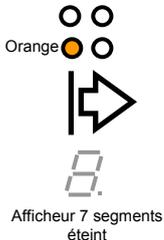
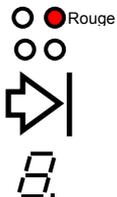
PROTECTIONS, BARRIERES IMMATERIELLES

	Activité	Observation	Référence	
	Avec barrière immatérielle supérieure, option *01-003			
	Condition : La protection « table de marge COC » SQ1 est fermée.			
10	Régler l'alignement de la barrière immatérielle.			
	<p>Avant</p>  <p>Orange</p> <p>Afficheur 7 segments éteint</p>	<p>Après alignement faisceau libre</p>  <p>Orange</p> <p>Afficheur 7 segments éteint</p>		
	Cellule réceptrice B63			
	<p>Avant</p>  <p>Rouge</p> <p>En fonction de l'alignement, les codes suivants sont affichés: 3. Alignement approximatif 4. Alignement moyen 5. Alignement quasi parfait Aucun code → alignement optimal. Il faut immobiliser les appareils dans cette position pendant 2 minutes sans occultation pour valider la routine d'alignement.</p>	<p>Après alignement faisceau libre</p>  <p>Verte</p> <p>Afficheur 7 segments éteint</p>		
11	<p>Obscurcir la barrière B46.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans le menu S8 - ORGANES MECANQUES PAS EN PLACE, la signalisation suivante « Faisceau lumineux coupé » apparaît. - Le relais de sécurité K111 est sous tension, mais les LEDs CH1 et CH2 sont éteintes. - La lampe H16 est allumée 			=M2
12	<p>Libérer la barrière B46.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La signalisation disparaît. - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K111 sont allumées. - La lampe H16 est éteinte. 			=M2

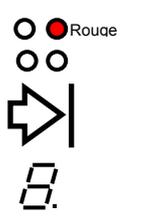
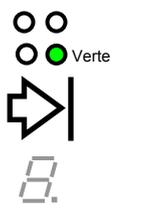
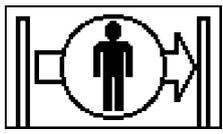
PROTECTIONS, BARRIERES IMMATERIELLES

	Activité	Observation	Référence
	Sans barrière immatérielle inférieure, variante #144 → fin de course SQ30		
13	Le contact de fin de course SQ30 est au repos (contact fermé, plateau au dessus de SQ30). - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K110 sont allumées		=56 =M2
14	Le contact de fin de course SQ30 est activé (contact ouvert, plateau niveau bas). Le relais de sécurité K110 est sous tension, mais les LEDs CH1 et CH2 sont éteintes.		
15	Le contact de fin de course SQ30 est activé et appuyer sur S91 . - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K110 sont allumées.		
	Contrôle des protections platine		
16	Protection « entrée platine », SQ29 Ouvrir la protection « entrée platine ». - Dans le menu S8 - ORGANES MECANQUES PAS EN PLACE, vérifier la localisation de l'icône. - Dans l'armoire du simulateur, les LEDs CH1 et CH2 de K96 sont éteintes.		=M2
17	Fermer la protection « entrée platine ». - L'icône disparaît. - Les LEDs CH1 et CH2 de K96 sont allumées.		=M2
18	Protection « platine CC », SQ6 Ouvrir la protection « platine CC ». - Dans le menu S8 - ORGANES MECANQUES PAS EN PLACE, vérifier la localisation de l'icône. - Dans l'armoire du simulateur, les LEDs CH1 et CH2 de K71 sont éteintes.		=M2
19	Fermer la protection « platine CC ». - L'icône disparaît. - Les LEDs CH1 et CH2 de K71 sont allumées.		=M2
	Contrôle des protections réception "E"		
20	Ouvrir toutes les protections. - Dans le menu S8 - ORGANES MECANQUES PAS EN PLACE, les signalisations ci-contre sont présentes. - Le relais de sécurité K74 est sous tension, mais les LEDs CH1 et CH2 sont éteintes		=M2

PROTECTIONS, BARRIERES IMMATERIELLES

↗	Activité	Observation	Référence	
21	Fermer une à une les protections : SQ7 « éjection supérieur CC », SQ8 « éjection supérieur COC », SQ11 « sortie réception », SQ12 « éjection inférieur COC ». <ul style="list-style-type: none"> - Dans le menu S8 - ORGANES MECANIKES PAS EN PLACE, les signalisations disparaissent au fur et à mesure. - Vérifier que l'emplacement de l'icône corresponde à la bonne protection. 		=M2	
22	Lorsque toutes les protections sont fermées : <ul style="list-style-type: none"> - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K74 sont allumées. 		=M2	
23	Régler l'alignement des barrières immatérielles B63 et B64 .			
Cellule émettrice B64				
Avant  <p>Afficheur 7 segments éteint</p>		Après alignement faisceau libre  <p>Afficheur 7 segments éteint</p>		
Cellule réceptrice B63				
Avant  <p>En fonction de l'alignement, les codes suivants sont affichés: 6. Alignement approximatif 7. Alignement moyen 8. Alignement quasi parfait Aucun code → alignement optimal. Il faut immobiliser les appareils dans cette position pendant 2 minutes sans occultation pour valider la routine d'alignement.</p>		Après alignement faisceau libre 		
24	Obscurcir la barrière B63 . <ul style="list-style-type: none"> - Dans le menu S8 - ORGANES MECANIKES PAS EN PLACE, la signalisation suivante « Faisceau lumineux coupé » apparaît. - Le relais de sécurité K86 est sous tension, mais les LEDs CH1 et CH2 sont éteintes. 			=M2
25	Dégager B63 et faire un Reset. <ul style="list-style-type: none"> - La signalisation disparaît. - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K86 sont allumées. 		=M2	

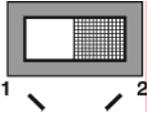
PROTECTIONS, BARRIERES IMMATERIELLES

	Activité	Observation	Référence	
	Avec tapis non-stop, variante #030			
26	Régler l'alignement des barrières immatérielles B61 et B62 .		=M2	
	Cellule émettrice B62			
	<p style="text-align: center;">Avant</p>  <p style="text-align: center;">Afficheur 7 segments éteint</p>	<p style="text-align: center;">Après alignement faisceau libre</p>  <p style="text-align: center;">Afficheur 7 segments éteint</p>		
	Cellule réceptrice B61			
	<p style="text-align: center;">Avant</p>  <p style="text-align: center;">En fonction de l'alignement, les codes suivants sont affichés: 9. Alignement approximatif 10. Alignement moyen 11. Alignement quasi parfait Aucun code → alignement optimal. Il faut immobiliser les appareils dans cette position pendant 2 minutes sans occultation pour valider la routine d'alignement.</p>	<p style="text-align: center;">Après alignement faisceau libre</p> 		
27	<p>Obscurcir la barrière B61.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans le menu S8 - ORGANES MECANQUES PAS EN PLACE la signalisation ci-contre est présente. - Le relais de sécurité K84 est sous tension, mais les LEDs CH1 et CH2 sont éteintes. 			=M2
28	<p>Dégager B61 et faire un Reset avec S71.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La signalisation disparaît. - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K84 sont allumées. 		=M2	

PROTECTIONS, BARRIERES IMMATERIELLES

	Activité	Observation	Référence
	Contrôle des protections réception "ER"		
29	Faire un reset.		
30	Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K96 sont allumées.		=M2
31	Ouvrir toutes les protections. - Dans le menu S8 - ORGANES MECANIQUES PAS EN PLACE, les signalisations ci-contre sont présentes. - Le relais de sécurité K74 est sous tension, mais les LEDs CH1 et CH2 sont éteintes		=M2
32	Fermer une à une les protections en faisant le tour de la réception en partant de l'éjection CC. : Contrôler pour chaque protection, dans le menu S8 - ORGANES MÉCANIQUES PAS EN PLACE, les signalisations disparaissent au fur et à mesure. - Vérifier que l'emplacement de l'icône corresponde à la bonne protection.	- Ejection CC (SQ7) - Réception CC (SQ60) - Sortie réception CC (SQ20) - Sortie réception (SQ14) - Réception COC (SQ 4) - Ejection sup. COC (SQ8) - Ejection inf. COC (SQ12) 	=M2
33	Lorsque toutes les protections sont fermées : - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K74 sont allumées.		=M2
34	Le relais K77 est sous tension, mais les LEDs CH1 et CH2 sont éteintes.		=M2
35	Fermer la protection suivante et contrôler dans le menu S8 - ORGANES MÉCANIQUES PAS EN PLACE, que la signalisation disparaisse. Vérifier que l'emplacement de l'icône corresponde à la bonne protection. - réception porte COC (SQ 5)		=M2
36	Lorsque la protection ci-dessus est fermée: - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K77 sont allumées. - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K93 sont allumées.		=M2

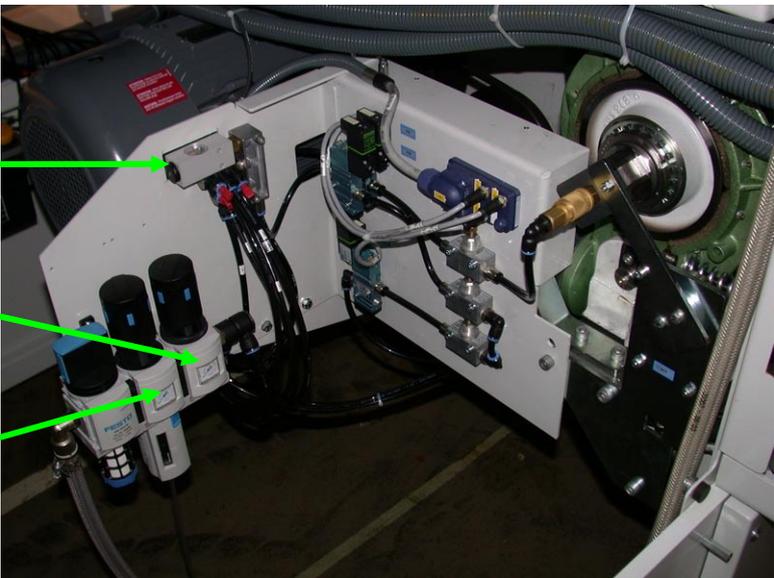
PROTECTIONS, BARRIERES IMMATERIELLES

	Activité	Observation	Référence
Portes COC Réception "ER"			
37	Sur le poste de commande de l'armoire, manœuvrer le sélecteur S64 , contrôler que les portes s'ouvrent et se ferment. Remarque : Une impulsion S64 sur « 1 » fait ouvrir les portes en grand. Il faut maintenir S64 sur « 2 » pour fermer les portes complètement. Elles restent fermées grâce au contact de sécurité SQ5 qui maintient l'ordre.		M4
38	Ajuster les détecteurs SQ76 et SQ77 sur les pistons des portes afin qu'ils soient activés lorsque les portes sont complètement ouvertes => fils 358 et 359 à 1, et qu'ils soient désactivés => 358 et 359 à 0 lorsque l'on pousse une porte d'environ 2 cm.		M4
39	Régler les deux vérins pneumatiques des portes afin que ces dernières s'ouvrent et se ferment dans un mouvement uniforme et sans frapper.		
40	Ouvrir les portes à l'aide du commutateur S64 . - Dans le menu S8 - ORGANES MECANIKES PAS EN PLACE, la signalisation ci-contre est présente.		
41	Fermer les portes à l'aide du commutateur S64 . - Dans le menu S8 - ORGANES MECANIKES PAS EN PLACE, la signalisation ci-dessus a disparu.		

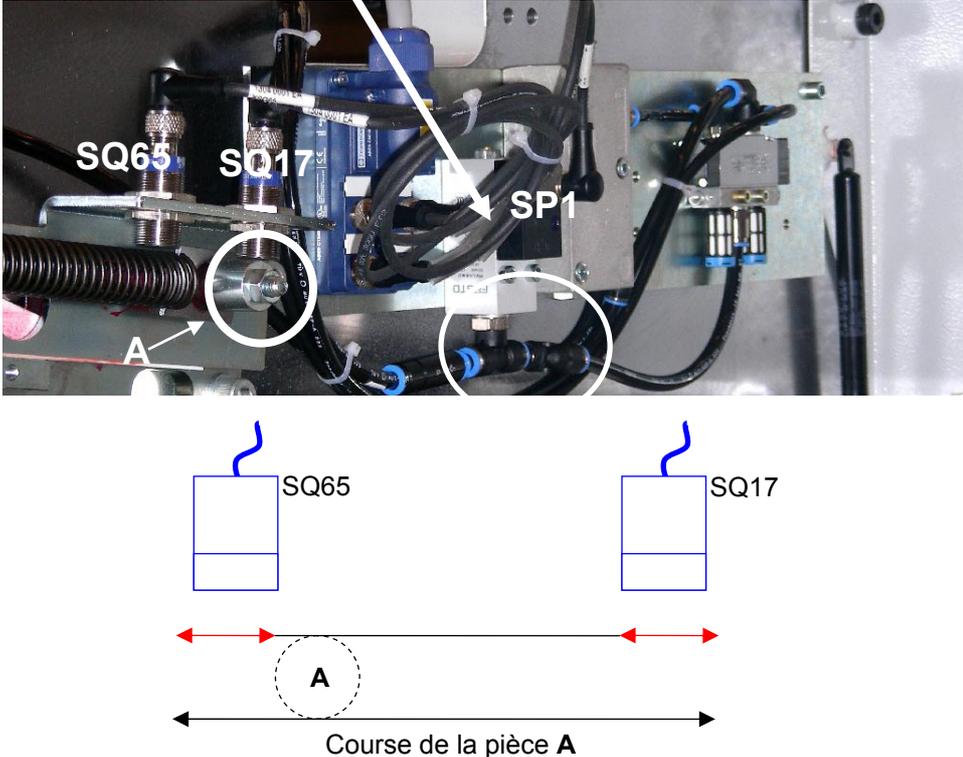
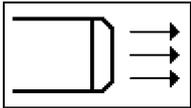
BOUTONS STOP ET STOP D'URGENCE

	Activité	Observation	Référence
	Note : Fermer toutes les protections.		
	Stops d'urgence		
1	<p>Presser séparément les stops d'urgence. Pour chacun des stops d'urgence :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérifier son accrochage. - Dans le menu S7 - ARRETS DE PRODUCTION, vérifier la localisation de l'icône. - Relâcher le stop d'urgence et faire un reset. - L'icône disparaît. - Il n'y a pas de tension sur le fil 100, les variateurs de fréquence ne sont plus sous tension. - Lorsque l'un des stops d'urgence est accroché, les LEDs CH1 et CH2 de K61 sont éteintes. - Après avoir appuyé sur un reset, les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K61 sont allumées. 		=M1
2	<p>Presser le stop d'urgence S55</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les variateurs de fréquence G10 à G13 ne sont plus sous tension. 		
3	<p>Relâcher le stop d'urgence et faire un reset.</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'icône disparaît. - Les variateurs de fréquence G10 à G13 sont à nouveau sous tension. 		
4	<p>Presser séparément les stops d'urgence :</p> <ul style="list-style-type: none"> - S51 Poste de commande - S53 Armoire platine - S52 Poste de commande de l'éjection - S54 Poste de commande de l'armoire réception 		
	<p>Stops normaux</p> <p>Fermer toutes les protections, CH1 et CH2 de K74 sont allumées.</p>		=M5
5	<p>Presser séparément les stops.</p> <p>Pour chacun des stops:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Appuyer sur le bouton - Dans le menu S7 - ARRETS DE PRODUCTION, vérifier la localisation de l'icône. - Relâcher le stop. - L'icône disparaît. 		=M1

CIRCUIT PNEUMATIQUE

⚡	Activité	Observation	Référence
	<p>Attention : Pour la sécurité, la platine doit être positionnée au point mort bas (environ 230° AM).</p> <p>Vérifier qu'il n'y a personne à l'intérieur de la machine et que rien ne se trouve dans le chemin des barres de pinces. Le train de chaîne et le sommier mobile peuvent se déplacer lors du défreinage.</p>		
	Détendeur général		
1	Vérifier le raccordement de tous les tuyaux de la platine, puis brancher l'air.		
2	Ouvrir la vanne d'entrée d'air.		
3	Régler le détendeur général à 6 bars.		
4	<p>Régler le détendeur général pour obtenir une pression de 4.5 bars.</p> <p>Remarque : Pour s'assurer que le détendeur soit réglé à 4.5 bars exactement, fermer puis rouvrir la vanne d'entrée d'air à chaque correction du réglage.</p>		
5	Régler SP3 pour obtenir la description ci-dessous.	<ul style="list-style-type: none"> - Dévisser le pressostat jusqu'à ce que la LED s'allume en orange. - Revisser le pressostat jusqu'à ce que la LED commute juste en vert. 	=F5
6	Contrôler le réglage en descendant la pression. SP3 doit déclencher à 4.5 bars		
7	Dans le menu S9 - DÉRANGEMENTS TECHNIQUES, la signalisation suivante apparaît lorsque la pression descend en dessous 4.5 bars.		
	Détendeur embrayage		
8	Régler le détendeur pour l'embrayage à 4.1 bars.		
			

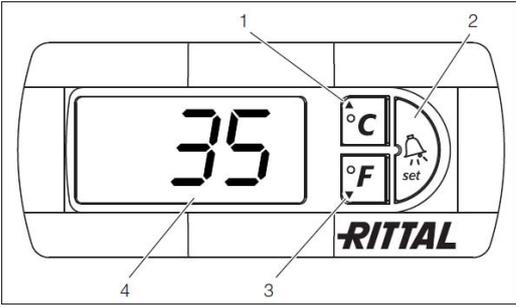
GRIFFES TRAIN DE CHAINES

⚡	Activité	Observation	Référence
	<p>Attention : Pour la sécurité, la platine doit être positionnée au point mort bas (environ 230° AM).</p> <p>Vérifier qu'il n'y a personne à l'intérieur de la machine et que rien ne se trouve dans le chemin des barres de pinces. Le train de chaîne et le sommier mobile peuvent se déplacer lors du défreinage.</p>		
1	Régler le détendeur général légèrement en dessous de 4.5 bars. (entre 4 et 4.4 bars)		
2	<p>Donner manuellement des impulsions sur YV41 pour faire descendre la pression dans le système des griffes.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F5, la valeur PRESSION/EN_ORDRE ~SP1 passe très brièvement à « 0 » lors des impulsions sur YV41. 		
3	<p>Régler SP1 pour obtenir la description ci-dessus.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dévisser complètement la vis de SP1. - Actionner les griffes 2 fois. - Revisser la vis de SP1 jusqu'à ce que le point 2 soit valide 		
4	<p>Régler le détendeur général à 6 bars et presser sur un reset. La signalisation ci-contre n'est pas présente.</p>		

GRIFFES TRAIN DE CHAINES

↙	Activité	Observation	Référence
5	<p>Actionner manuellement les griffes du train de chaîne à l'aide du bouton de la vanne YV41 du bloc Festo centralisé et régler les détecteurs SQ17 et SQ65 pour obtenir le résultat suivant :</p> <p>Remarque : Si les griffes sont à plus de 3 mm des butées, SQ17 et SQ65 ne doivent pas détecter, soit :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pièce A (cf. figure page précédente) en butée, SQ17 ou SQ65 détecte. - Pièce A à 3mm de la butée, SQ17 ou SQ65 détecte. - Pièce A à 4mm de la butée, SQ17 ou SQ65 ne détecte plus. <p>Le bouton actionné :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les griffent se retirent (YV41 travaille). - Dans le menu setting tools sous Platine, l'entrée GRIFFE/RETIRE SQ17 est à « 1 ». - Dans le menu SETTING TOOLS sous PLATINE, l'entrée GRIFFE/INTRODUIT SQ65 est à « 0 ». <p>Le bouton relâché :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les griffent sortent. - Dans le menu SETTING TOOLS sous PLATINE, l'entrée GRIFFE/RETIRE SQ17 est à « 0 ». - Dans le menu SETTING TOOLS sous PLATINE, l'entrée GRIFFE/INTRODUIT SQ65 est à « 1 ». 		
6	<p>Contrôler le circuit d'air de la machine.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pression à 6 bars 		
7	<p>Vérifier le bon fonctionnement des griffes. Contrôler que lorsqu'elles sont retirées, elles ne risquent pas de toucher les chaînes ou les barres de pinces.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il doit y avoir du jeu entre les griffes et les chaînes quand les griffes sont retirées. - Sur le terminal CUBE il n'y pas de défaut dus aux griffes train de chaînes ni à la pression d'air. 		

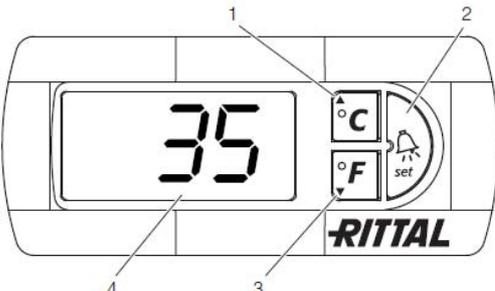
CLIMATISEUR ARMOIRE RECEPTION

↗	Activité	Observation	Référence
	<p>Remarque : Patienter au moins 30 minutes après avoir monté le groupe de refroidissement (en position verticale) avant de mettre en service. Si stocké couché, il faut attendre 5 heures de positionnement vertical avant la première mise en service.</p>		
	<p>Si la machine est équipée de l'ancienne génération de climatiseur (sans les boutons sur l'affichage) continuer directement au chapitre "Climatiseur 1ère génération", point 10.</p>		
Climatiseur avec régulateur Blue-E			
1	Enclencher le disjoncteur Q101	Régler le disjoncteur selon le document D81	
2	<p>Désactivation du mode économique</p> <p>Note : Le ventilateur fonctionnera alors en service permanent.</p>	 <p>Presser la touche «set» (2) plus de 5 sec</p> <p>Appuyer sur la touche de programmation ▼ (°F) afin d'afficher le paramètre ECO.</p> <p>Presser la touche «set» (2) pour sélectionner le paramètre.</p> <p>Appuyer sur la touche de programmation ▼ (°F) .</p> <p>Maintenir la touche de programmation ▲ (°C) appuyée jusqu'à ce que « 22 » apparaisse.</p> <p>Presser la touche «set» (2) pour confirmer le code.</p> <p>Appuyer sur la touche de programmation ▼ (°F) pour afficher la valeur 0.</p> <p>Presser la touche «set» (2) pour confirmer la modification.</p> <p>Pour quitter le mode de programmation, pressez à nouveau la touche «set» (2) plus de 5 sec.</p>	
	<p>Presser la touche «set» (2) plus de 5 sec</p>	<p>Le régulateur se trouve maintenant en mode programmation.</p>	
	<p>Appuyer sur la touche de programmation ▼ (°F) afin d'afficher le paramètre ECO.</p>		
	<p>Presser la touche «set» (2) pour sélectionner le paramètre.</p>	<p>La valeur actuelle de ce paramètre apparaît sur l'afficheur (4).</p>	
	<p>Appuyer sur la touche de programmation ▼ (°F) .</p>	<p>L'affichage « Code » apparaît. Pour pouvoir modifier une valeur, vous devez introduire le code d'accès « 22 ».</p>	
	<p>Maintenir la touche de programmation ▲ (°C) appuyée jusqu'à ce que « 22 » apparaisse.</p>		
	<p>Presser la touche «set» (2) pour confirmer le code.</p>		
	<p>Appuyer sur la touche de programmation ▼ (°F) pour afficher la valeur 0.</p>	<p>Mode éco ARRET : 0 / MARCHÉ : 1</p>	
	<p>Presser la touche «set» (2) pour confirmer la modification.</p>		
	<p>Pour quitter le mode de programmation, pressez à nouveau la touche «set» (2) plus de 5 sec.</p>	<p>L'affichage indique Acc pour signaler que la modification a été enregistrée.</p>	
3	<p>Activation du contrôle des filtres</p> <p>Presser la touche «set» (2) plus de 5 sec</p> <p>Appuyer sur la touche de programmation ▼ (°F) afin d'afficher le paramètre Fi.</p> <p>Presser la touche «set» (2) pour sélectionner le paramètre.</p> <p>Appuyer sur la touche de programmation ▼ (°F)</p>	<p>Remonte une erreur au CUBE si le filtre est encrassé.</p> <p>Le régulateur se trouve maintenant en mode programmation</p> <p>La valeur actuelle de ce paramètre apparaît sur l'afficheur (4).</p>	

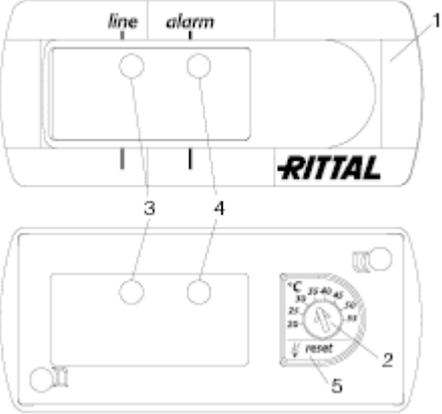
CLIMATISEUR ARMOIRE RECEPTION

	Activité	Observation	Référence
	Presser la touche «set» (2)	L'affichage « Code » apparaît. Pour pouvoir modifier une valeur, vous devez introduire le code d'accès « 22 ».	
	Maintenir la touche de programmation ▲ (°C) appuyée jusqu'à ce que « 22 » apparaisse.		
	Presser la touche «set» (2) pour confirmer le code.		
	Appuyer sur la touche de programmation ▼ (°F) pour afficher la valeur 20.	Sensibilité du contrôle du filtre	
	Presser la touche «set» (2) pour confirmer la modification.		
	Pour quitter le mode de programmation, pressez à nouveau la touche «set» (2) plus de 5 sec.	L'affichage indique Acc pour signaler que la modification a été enregistrée	
4	Paramétrage des défauts	Les défauts suivant seront attribué au relais 1 : <ul style="list-style-type: none"> ▪ Défaut technique ▪ Température interne trop haute ▪ Filtre encrassé 	
	Presser la touche «set» (2) plus de 5 sec	Le régulateur se trouve maintenant en mode programmation	
	Appuyer sur la touche de programmation ▼ (°F) afin d'afficher le paramètre A2 .		
	Presser la touche «set» (2) pour sélectionner le paramètre.	La valeur actuelle de ce paramètre apparaît sur l'afficheur (4).	
	Appuyer sur la touche de programmation ▼ (°F) .	L'affichage « Code » apparaît. Pour pouvoir modifier une valeur, vous devez introduire le code d'accès « 22 ».	
	Maintenir la touche de programmation ▲ (°C) appuyée jusqu'à ce que « 22 » apparaisse.		
	Presser la touche «set» (2) pour confirmer le code.		
	Appuyer sur la touche de programmation ▲ (°C) pour afficher la valeur 1.	Alarme 2 : température interne trop haute sur relais 1.	
	Presser la touche «set» (2) pour confirmer la modification.		
	Appuyer sur la touche de programmation ▼ (°F) afin d'afficher le paramètre A3 .		
	Presser la touche «set» (2) pour sélectionner le paramètre.	La valeur actuelle de ce paramètre apparaît sur l'afficheur (4).	
	Appuyer sur la touche de programmation ▲ (°C) pour afficher la valeur 1.	Alarme 3 : filtre encrassé sur relais 1.	
	Presser la touche «set» (2) pour confirmer la modification.		
	Régler les paramètres A7 et A11 à 1 également.		
	Pour quitter le mode de programmation, pressez à nouveau la touche «set» (2) plus de 5 sec.	L'affichage indique Acc pour signaler que la modification a été enregistrée.	

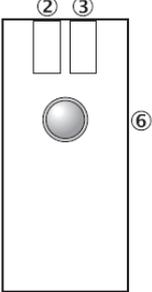
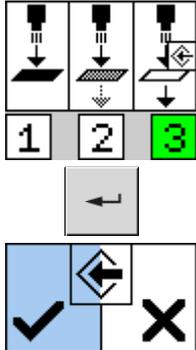
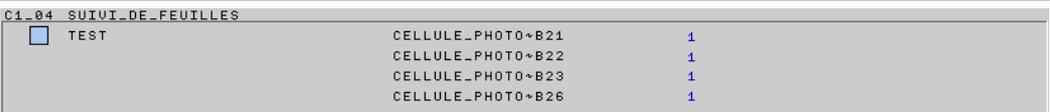
CLIMATISEUR ARMOIRE RECEPTION

↗	Activité	Observation	Référence
5	<p>Paramétrage unité de température (°C ou °F)</p> <p>Presser la touche «set» (2) plus de 5 sec</p> <p>Appuyer sur la touche de programmation ▼ (°F) afin d'afficher le paramètre CF.</p> <p>Presser la touche «set» (2) pour sélectionner le paramètre.</p> <p>Appuyer sur la touche de programmation ▼ (°F).</p> <p>Maintenir la touche de programmation ▲ (°C) appuyée jusqu'à ce que « 22 » apparaisse.</p> <p>Presser la touche «set» (2) pour confirmer le code.</p> <p>Appuyer sur la touche de programmation ▲ (°C) pour afficher la valeur selon le pays.</p> <p>Presser la touche «set» (2) pour confirmer la modification.</p> <p>Pour quitter le mode de programmation, pressez à nouveau la touche «set» (2) plus de 5 sec.</p>	<p>Selon le pays</p> <p>Le régulateur se trouve maintenant en mode programmation</p> <p>La valeur actuelle de ce paramètre apparaît sur l'afficheur (4).</p> <p>L'affichage « Code » apparaît. Pour pouvoir modifier une valeur, vous devez introduire le code d'accès « 22 ».</p> <p>°C : 0 et °F : 1</p> <p>L'affichage indique Acc pour signaler que la modification a été enregistrée.</p>	
Contrôle de fonctionnement			
6	<p>Vérifier que le réglage de la température sur le climatiseur est à 35°C.</p>	<p>Avec le régulateur e-confort, la température de consigne est réglée en usine sur 35 °C.</p> <p>Pour visualiser cette valeur, presser la touche 2 (« Set ») plus de 5 sec. Attendre l'affichage St (4) et presser la touche 2. La valeur affichée doit être de 35.</p>	
7	<p>Déclencher Q101.</p> <p>- Le climatiseur s'arrête.</p> <p>Sur le terminal CUBE, la signalisation suivante apparaît.</p>		
8	<p>Réenclencher Q101.</p> <p>- Le climatiseur fonctionne.</p> <p>Sur le terminal CUBE, la signalisation disparaît.</p>		
9	<p><u>Régulateur e-confort :</u></p> <p>Tester le démarrage du compresseur en appuyant simultanément sur les touches 1 et 2 pendant au moins 5 secondes.</p> <p>- Le climatiseur se met en marche.</p> <p>Le mode test s'achève environ 5 minutes plus tard. La climatisation s'arrête et retourne au fonctionnement normal.</p>		

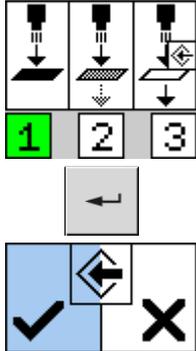
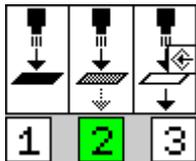
CLIMATISEUR ARMOIRE RECEPTION

⚡	Activité	Observation	Référence
Climatiseur 1^{ère} génération			
10	<p>Vérifier que le réglage de la température sur le climatiseur est à 35°C.</p> <p>Note : Retirer d'abord la grille à lamelles portant le système d'affichage. Déclipser le boîtier du système d'affichage (1) pour le déplacer légèrement vers l'avant. Déposer ensuite le couvercle du système d'affichage en faisant levier avec un tournevis sans forcer. Le potentiomètre (2) devient alors accessible pour permettre le réglage de la température.</p>		
11	<p>Régler le disjoncteur Q101 (climatiseur) selon le schéma explicatif et l'enclencher.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le climatiseur E101 fonctionne (les ventilateurs de circulation d'air fonctionnent). - La LED verte (3) sur le climatiseur est allumée. - La LED rouge (4) sur le climatiseur est éteinte. <p>Note : La LED rouge s'allume en continu si la température de l'armoire dépasse de 5°C la température de réglage du climatiseur.</p> <p>Note : La LED rouge clignote si il y a une alerte de surpression dans le circuit frigorifique du climatiseur. Le climatiseur doit être réinitialisé manuellement par pression sur la touche-potentiomètre (5) pendant 3 s (à côté du potentiomètre de réglage de la température, voir ci-dessus).</p>		=A5
12	<p>Déclencher Q101.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le climatiseur s'arrête. - Sur le terminal CUBE, la signalisation suivante apparaît. 		
13	<p>Réenclencher Q101.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le climatiseur fonctionne. - Sur le terminal CUBE, la signalisation disparaît. 		

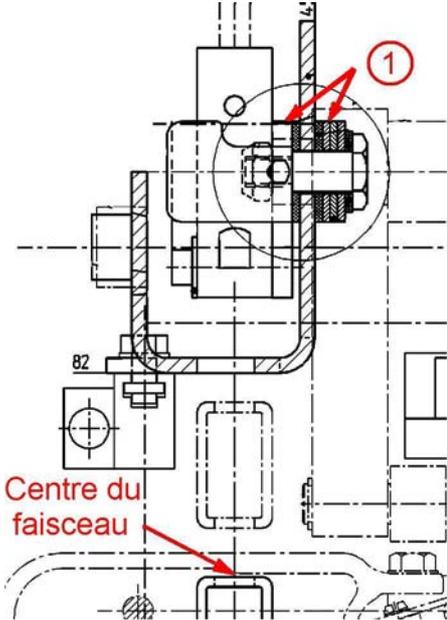
CELLULES CONTROLE PASSAGE FEUILLE (CPF)

↗	Activité	Observation	Référence
	<p>Remarque : D'une manière générale, le faisceau des cellules doit être réglé au centre du catadioptré.</p>		
	<p>Apprentissage</p>		
	<p>Remarque : Les cellules du contrôle passage de feuilles disposent d'une fonction d'apprentissage (Teach-in), cette fonction permet à la cellule d'activer une alarme lorsque les conditions d'encrassement deviennent trop gênantes. Pour garantir un bon fonctionnement de cette alarme, il faut que la cellule apprenne les conditions de réflexion de son environnement.</p>		
	<p>Les nouvelles cellules possèdent un bouton jaune qui permet de faire le Teach-in mais il est également possible et recommandé de le faire par le CUBE.</p>		
	<p>Note : Leds de la cellule:</p> <p>2 - LED Jaune, statut du signal reçu</p> <p>3 - LED de mode de travail et alimentation (Vert ou Bleu selon le mode)</p> <p>6 - Bouton "Teach-in" manuel</p>		
1	<p>S'assurer que les cellules soient libres et propres</p>	<p>- Si les barres de pinces sont sur le faisceau des cellules, suivre le chapitre DEFRAINAGE MANUEL afin de les bouger</p>	
2	<p>Dans le menu SETTING de la MACHINE, mettre le selecteur des cellules sur "3" (Teach-In)</p> <p>Puis confirmer l'apprentissage en validant su "Edit" puis avec le "Vu"</p> <p>La Led des cellules clignote puis s'allume en Vert. Le mode "transparent" est sélectionné.</p>		
3	<p>Visualiser l'état et la commutation des signaux des différentes cellules dans le menu SETTING TOOLS ->F1 de la MACHINE.</p>	<p>- 1 => Libre</p> <p>- 0 => Obscurcie</p>	

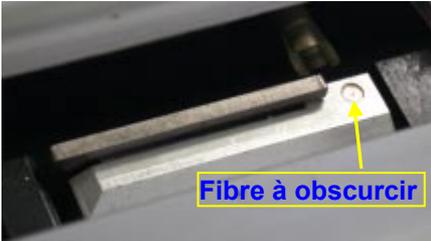
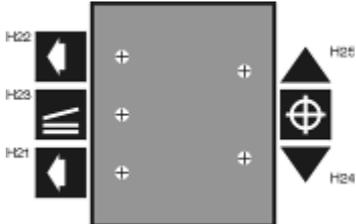
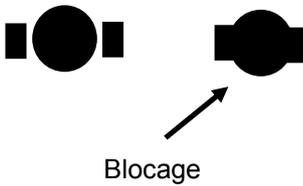
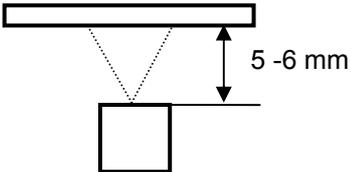
CELLULES CONTROLE PASSAGE FEUILLE (CPF)

↙	Activité	Observation	Référence
4	<p>Dans le menu SETTING de la MACHINE, mettre le selecteur des cellules sur "1" (Teach-In)</p> <p>Puis confirmer l'apprentissage en validant su "Edit" puis avec le "Vu"</p> <p>La Led des cellules clignote puis s'allume en Bleu. Le mode "opaque" est sélectionné.</p>		
5	<p>Idem pour le mode "translucide"</p>		
6	<p>Visualiser l'état et la commutation des signaux des différentes cellules dans le menu SETTING TOOLS → F1 de la MACHINE.</p>	<p>- 1 => Libre - 0 => Obscurcie</p>	
			
7	<p>Avec option *03-010 (deuxième piste de contrôle sortie station d'éjection) :</p> <p>Enlever le pont XB7 sur la carte de distribution 723-PB.</p> <p>Régler et contrôler la cellule B26 contrôle passage feuilles, deuxième piste entre l'éjection et la réception.</p> <p>B26 obscurcie.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans le menu SETTING TOOLS, i → F5 → F4 → F1 → F1, l'entrée CELLULE_PHOTO B26 est à « 0 ». <p>B26 non obscurcie.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée CELLULE_PHOTO B26 est à « 1 ». <p>Remarque : Sans option *03-010 (deuxième piste de contrôle sortie station d'éjection) :</p> <p>Mettre le pont XB7 sur la carte de distribution 723-PB.</p> <p>Dans le menu SETTING TOOLS, les valeurs des cellules photo B26 et B22 sont identiques.</p>		

CELLULES CONTROLE PASSAGE FEUILLE (CPF)

↙	Activité	Observation	Référence
8	<p>Régler et contrôler la cellule B21 contrôle passage feuilles (sortie platine).</p> <p>Le faisceau de la cellule doit être centré par rapport à la barre transversale, mettre 1 ou 2 rondelles de l'autre côté si nécessaire (voir pt 1 de la figure ci-contre).</p>	 <p>Centre du faisceau</p>	<p>ETU 0305006500</p>

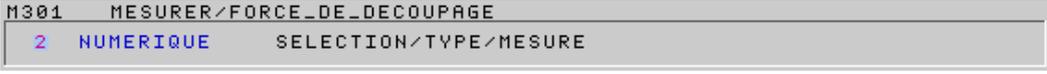
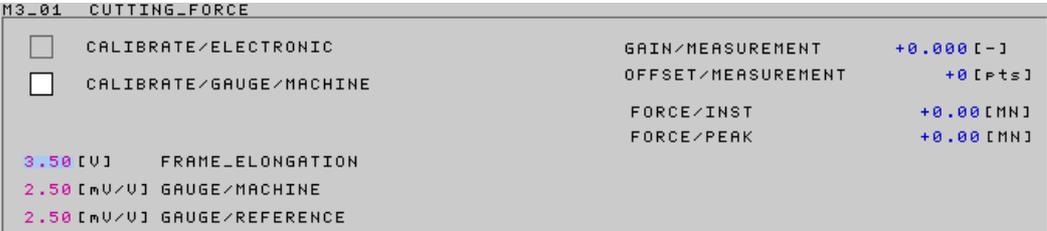
TAQUETS AVANT REGISTRE "L"

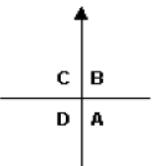
⚡	Activité	Observation	Référence
Contrôle du fonctionnement des taquets avant			
1	<p>Dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1 -> F4), cocher la case MESURER/EN_CONTINU dans l'onglet TAQUET_AVANT.</p> <p>A l'aide d'une feuille, obscurcir, un après l'autre, les 4 taquets avant.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérifier que les LEDs du panneau de commande H21 (CC) et H22 (COC) s'allume lorsque le taquet correspondant est obscurci. 	 	
2	<p>Dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1 -> F4), ôter la cêche de la case MESURER/EN_CONTINU dans l'onglet TAQUET_AVANT.</p>		
Réglage des taquets avant			
<p>Attention : Les points suivants sont à contrôler car la distance de détection de la cellule fibre optique par rapport au taquet (0.5mm feuille OK et 0.6mm feuille absente) ainsi que la sensibilité de l'amplificateur sont réglés au sous groupe platine.</p> <p>Dans le cas d'un changement de fibre optique ou de l'amplificateur, il convient de régler la sensibilité de l'amplificateur B75 à l'aide des points 6 à 9.</p>			
3	<p>S'assurer que la vis de verrouillage de l'amplificateur B75 soit bien en position « blocage ».</p>		
4	<p>Placer un objet opaque à 5 puis à 6mm de la cellule.</p> <ul style="list-style-type: none"> - 5[mm] la cellule doit détecter (led orange allumée) - 6[mm] la cellule ne doit pas détecter (led orange éteinte) 		<p>Outil : No9149047000</p>
5	<p>Appuyer simultanément sur les touches + et – de l'amplificateur B75 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La LED verte de l'amplificateur B75 clignote. 		
6	<p>Appuyer sur la touche + jusqu'à ce que la LED orange s'allume.</p> <p>Note : Il n'est pas grave que la LED verte se mette à clignoter en rouge. Cela veut dire que nous sommes à la limite de détection.</p>		

TAQUETS AVANT REGISTRE "L"

↗	Activité	Observation	Référence
7	<p>Vérifier que lorsque la vanne YV8 est activée la soufflerie des taquets fonctionne correctement.</p> <p>Le tuyau doit être en face des fibres lorsque la tablette est en position basse.</p> <p>Note : Le réglage du débit, qui a été effectué au sous groupe platine, se fait par un étrangleur qui se situe juste en dessous du poste de commande +2S1.</p>		

CAPTEUR D'ALLONGEMENT

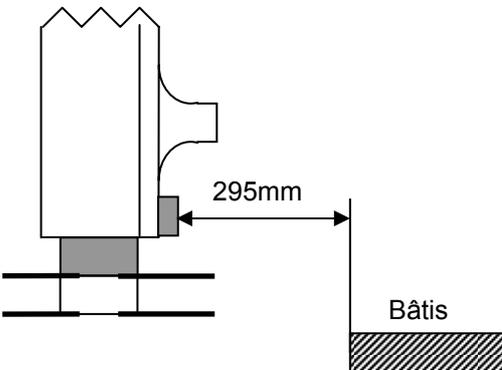
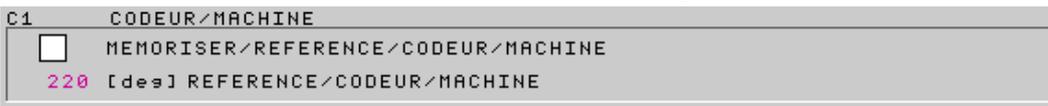
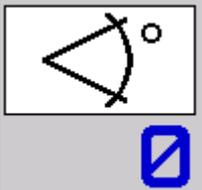
↗	Activité	Observation	Référence
	Attention : Le capteur B1 doit être serré au couple de 12Nm.		=M3
1	Avec la nouvelle carte 723-PA , il n'y a plus de piggy back pour la jauge de pression. Vérifier dans le menu "Hard Config",  → F5 + Password → F4 → F3 → +2, que le type de mesure de la force de découpe soit à "2"		
2	Si la valeur n'était pas correcte, dans le menu SETTING TOOLS, valider la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES et redémarrer la machine	<input type="checkbox"/> MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES Le statu passe à "DONE"	
3	Mettre la machine au point mort bas, environ 230°. - Moteur principal arrêté.		
4	Dans le menu SETTING TOOLS de la Platine,  → F5 + Password → F4 → F1 → F5, insérer les valeurs relevées sur la feuille d'avancement de la platine:  - ALLONGEMENT_BATI = Moyenne des mesures 2 à 5 = B - JAUGE/MACHINE = Valeur de la jauge de contrainte = 2.5 => A - JAUGE/REFERENCE = Jauge référence = C A Contrôler que sur la jauge cela soit écrit 400µm/m 1mV/V ou 1000µm/m 2.5mV/V		
5	Dans le menu SETTING TOOLS, valider la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES. Le statu passe à "DONE"	<input type="checkbox"/> MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES	
6	Eteindre puis allumer la machine avec S50 .	Contrôler que les valeurs ont été sauvegardées.	
7	Mettre la machine hors tension et déconnecter la prise X8 de la carte 723-PA puis rallumer la machine.		

Jauge de contrainte pour le contrôle de la force de découpe			
Précontrainte :	Jauge référence:  mV/V		
	Mesure N°	Valeur à 39,42 bar (voir IM)	Ret.
	1		
	2		
	3		
	4		
	5		
	Moyenne des mesures 2 à 5		

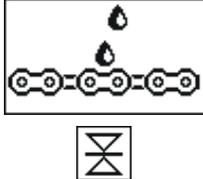
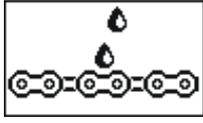
CAPTEUR D'ALLONGEMENT

↙	Activité	Observation	Référence
8	Dans le menu SETTING TOOLS de la Platine,  → F5 + Password → F4 → F1 → F5, sélectionner la case CALIBRER/ELECTRIQUE	<input type="checkbox"/> CALIBRER/ELECTRIQUE	
	<p>Remarque : La case CALIBRER/ELECTRONIQUE est seulement accessible lorsque le connecteur X8 de la carte 723-PA est libre.</p> <p>Le paramètre CALIBRER/JAUGE/MACHINE est seulement actif lorsque la jauge est connectée sur X8.</p>		
9	Les valeurs suivantes apparaissent: - Le GAIN/MESURE passe à +1.000 [-] - Le OFFSET/MESURE passe à +0 [pts] ^{±100}		
10	Dans le menu SETTING TOOLS, valider la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES. Le statu passe à "DONE"	<input type="checkbox"/> MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES	
11	Mettre la machine hors tension et connecter la prise X8 de la carte 723-PA puis rallumer la machine.		
12	Dans le menu SETTING TOOLS de la Platine,  → F5 + Password → F4 → F1 → F5, sélectionner la case CALIBRER/JAUGE/MACHINE	<input checked="" type="checkbox"/> CALIBRER/JAUGE/MACHINE	
13	<ul style="list-style-type: none"> - Le GAIN/MESURE ne change pas. - Le OFFSET/MESURE est calculé automatiquement. Il doit être inférieur à 10'900pts, si ce n'est pas le cas cela veut dire qu'il a une erreur. => La jauge doit être desserrée et resserrée correctement. (12 Nm) 		
14	Dans le menu SETTING TOOLS, valider la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES. Le statu passe à "DONE"	<input type="checkbox"/> MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES	
15	Eteindre puis allumer la machine avec S50 .	Contrôler que les valeurs ont été sauvegardées.	

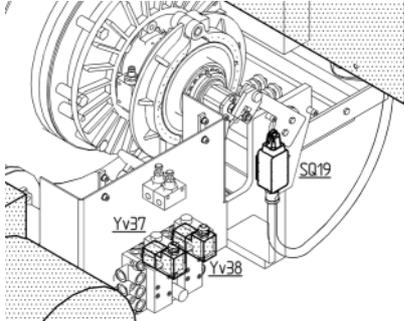
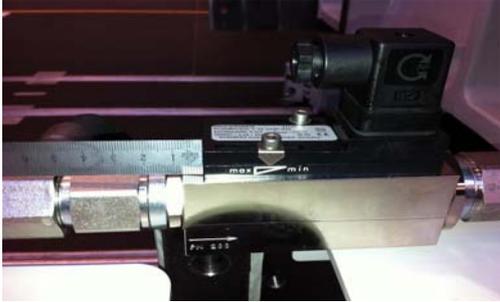
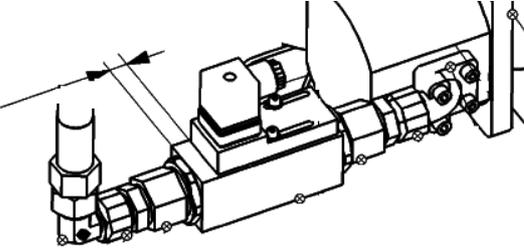
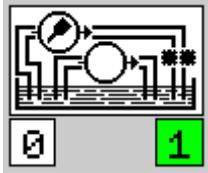
MEMORISER REFERENCE ANGLE MACHINE

⚡	Activité	Observation	Référence
1	<p>Remarque : Le calibrage peut se faire uniquement en mode initialisation. Dans le menu setting tools (i -> F5 -> F4 -> F1), valider la case mode/initialisation et presser sur reset.</p>		
2	<p>Positionner la machine avec la clé pour avoir 295 mm entre le bâti C.C. et la plaquette de verrouillage de la barre de pince. L'angle inscrit sur le disque du codeur est égal à 220°.</p>		
3	<p>Dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1 -> F5), introduire sous REFERENCE/CODEUR/MACHINE 220°. Dans le menu SETTING TOOLS, valider la case MEMORISER/REFERENCE/CODEUR/MACHINE. Vérifier que dans le menu S2 - REGLAGE DES PARAMETRES sous F6 – STATION D'EJECTION la machine se trouve à l'angle introduit.</p>		
4	<p>Presser sur un reset. Dans le menu S2 - REGLAGE DES PARAMETRES, F6 - STATION EJECTION, la machine se trouve à 220°.</p>		
5	<p>Pour la sécurité et pour la suite de la mise en service, positionner la platine au point mort bas (environ 230°AM).</p>		
6	<p>Dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1 -> F5), cocher la case RESETER/CAME/ARRET_PROGRAMME.</p>		

UNITE DE GRAISSAGE DU TRAIN DE CHAINE A50

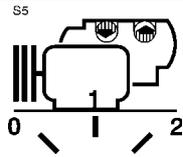
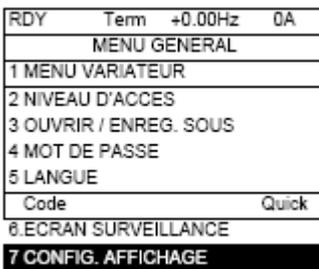
↙	Activité	Observation	Référence
1	<p>Dans le menu S10 - MAINTENANCE, vérifier la présence du défaut « niveau d'huile graissage train de chaîne trop bas ».</p> <p>Note : Si le réservoir est déjà plein, débrancher le fil 387 sur l'unité de graissage.</p>		
2	<p>Remplir le réservoir d'huile ou rebrancher le fil.</p> <p>- Le défaut disparaît.</p>		
Contrôle du défaut de pression			
3	<p>Débrancher le fil 386 sur l'unité de graissage.</p>		
4	<p>Appuyer sur le bouton d'A50.</p> <p>- La vanne de pulvérisation d'huile YV57 (fil 535) est actionnée.</p> <p>- Après 15 secondes la pompe A50 (fil 385) s'enclenche.</p> <p>- Après 60 secondes, le défaut ci-contre apparaît.</p>		
5	<p>Rebrancher le fil 386 et appuyer sur un reset.</p> <p>- Le défaut disparaît.</p>		
Cycle normal de graissage			
6	<p>Appuyer sur le bouton d'A50.</p> <p>- La vanne de pulvérisation d'huile YV57 (fil 535) est actionnée.</p> <p>- Après 15 secondes la pompe A50 (fil 385) s'enclenche.</p> <p>- Après 40 secondes, la pompe A50 (fil 385) s'arrête.</p> <p>- Après 15 secondes, La vanne de pulvérisation d'huile YV57 (fil 535) s'arrête.</p>		

MOTEUR ET LUBRIFICATION

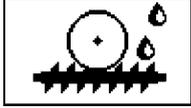
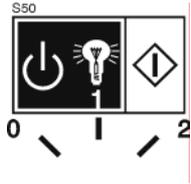
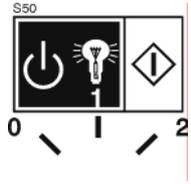
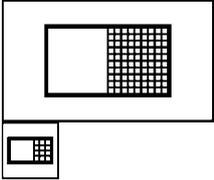
↙	Activité	Observation	Référence
1	<p>Régler le contact « travail à la clé » SQ19.</p> <p>- Dans le menu S8 - ORGANES MECANQUES PAS EN PLACE, la signalisation change selon la position du volet : défaut activé lorsque la clé est retirée.</p> 		=M2
2	<p>Contrôler que SL1 soit bien réglé à une distance de 8mm du bord du plot afin d'obtenir un contrôle de débit de minimum 5l/min</p>		=F1
3	<p>En cas d'option "02-017" Préchauffage d'huile:</p> <p>Régler SL1 à une distance de 10mm du bord du plot afin d'obtenir un contrôle de débit de minimum 5l/min.</p> <p>Remarque : Vérifier que le type du contrôleur de débit est bien de 4-40 l/min.</p>		
4	<p>En cas d'option "02-017" Préchauffage d'huile:</p> <p>Dans le menu option (i ->F5 (Password) ->F4->F2->F5), vérifier que l'option est sélectionnée correctement (position 1).</p> <p>Si ce n'est pas le cas, là passer à 1 puis mémoriser les paramètres statiques et redémarrer à l'aide de S9.</p>		
5	<p>En cas d'option "02-017" Préchauffage d'huile:</p> <p>Régler et enclencher le(s) disjoncteur(s) de l'option => K4D et Q96D</p> <p>- Faire un reset.</p>		

MOTEUR ET LUBRIFICATION

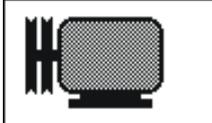
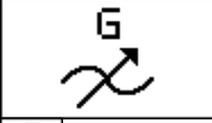
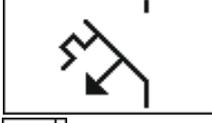
	Activité	Observation	Référence
6	Remplir le bac à huile.		
7	Vérifier que le moteur et le volant d'inertie puissent tourner librement. - Embrayage débrayé. - Frein freiné.		

	Activité	Observation	Référence
8	Sélecteur du moteur principal S5 sur « 0 ». - Le convertisseur G1 n'est pas sous tension.		
9	Consigne de vitesse à 2700 f/h. Sélecteur du moteur principal S5 sur « 1 ». - Le convertisseur G1 est sous tension, le moteur ne tourne pas.		=B1
10	En cas d'option "02-017" Préchauffage d'huile: Le moteur M4+2 s'enclenche. - Vérifier le sens de rotation du moteur M4 .		
	Auto-tune du variateur		
	Remarque : Pour pouvoir insérer le terminal graphique dans le variateur, il faut démonter la protection correspondante.		
11	Débrancher le fil 294 de la borne LI2 du variateur et l'isoler.		
12	Insérer le terminal graphique sur le variateur G1 .		
13	Aller dans le menu (1) Menu Variateur.		
14	Puis entrer dans -> Simply Start (1.1).		
15	Toutes les protections son fermées et aucun stop d'urgence n'est pressé. - Le drive est en rdY.		
16	Passer dans tous les cas le paramètre d'autoréglage sur [Non], puis sur [Oui]. - Attendre que [Fait] apparaisse, indiquant que l'autoréglage du moteur a été effectué par le convertisseur.		
17	Revenir au sommet de la hierarchie des menu, en pressant plusieurs fois sur la touche ESC.		
18	Retirer le terminal graphique et remettre le pont le fil 294 sur la borne LI2.		

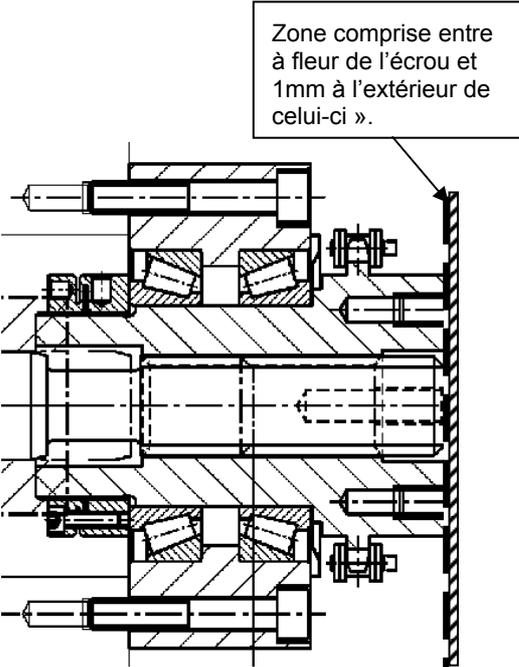
MOTEUR ET LUBRIFICATION

	Activité	Observation	Référence
19	<p>Donner une impulsion sur la position « 2 » avec S5 pour faire tourner le moteur.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le moteur démarre et accélère jusqu'à la vitesse minimum (lampe S5 allumée). - Le volant tourne dans le sens horaire. - Vérifier le graissage de la platine, pas de fuite à la pompe etc. Appelez un mécanicien afin qu'il contrôle et finalise le montage mécanique à l'aide de l'IM mécanique platine, et, qu'il signe son point. 		=F1
20	<p>Dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée LUBRIFICATION/SECTEUR SL1 est à « 1 » (débit d'huile pour la lubrification du secteur suffisant). Si le débit d'huile est insuffisant à la sortie de la pompe la signalisation suivante apparaît dans le menu S9 – DÉRANGEMENTS TECHNIQUES.</p>	<p>Menu: i ->F5->F4->F1->F5</p> <p>LUBRIFICATION/SECTEUR+SL1</p> 	
21	<p>Arrêter le moteur.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le moteur s'arrête en 6 - 7 secondes environ. - Dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée LUBRIFICATION/SECTEUR SL1 est à « 0 ». - Pas de défaut sur le variateur. 	<p>Menu: i ->F5->F4->F1->F5</p> <p>LUBRIFICATION/SECTEUR+SL1</p>	=F1
22	<p>Contrôler la signalisation du défaut du débit d'huile insuffisant.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eteindre la platine - Dans le boîtier +2+80, retirer le fil Blanc (792) du bornier X1 borne 11 et l'isoler. - Rallumer la platine. - Faire tourner le moteur et attendre 30 sec. - Le défaut débit d'huile insuffisant à la sortie de la pompe, apparaît dans le menu S9 – DERANGEMENTS TECHNIQUES. 		
23	<ul style="list-style-type: none"> - Eteindre la platine - Rebrancher le fil blanc. - Rallumer la platine - Faire tourner le moteur et attendre 30 sec. - La signalisation Défaut débit d'huile insuffisant n'apparaît pas dans le menu S9 – DERANGEMENTS TECHNIQUES. 		
24	<p>Vérifier qu'avec le stop d'urgence S51 ou S53 appuyé, le variateur G1 n'est pas alimenté.</p>		
25	<p>Enclencher le moteur principal.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le moteur démarre et accélère jusqu'à la vitesse minimum. <p>Ouvrir la protection table de marge COC.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le moteur décélère en 6 secondes environ et s'arrête. - Vérifier la signalisation sur le terminal CUBE. <p>Fermer la protection et presser sur un reset.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La signalisation disparaît. 		

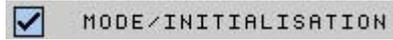
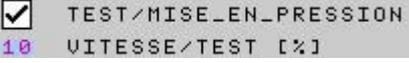
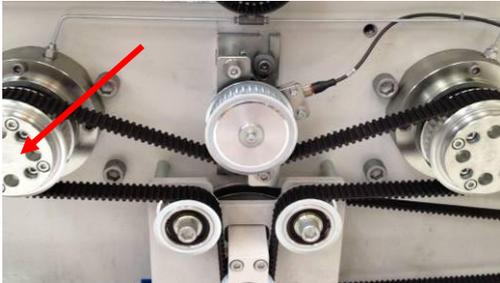
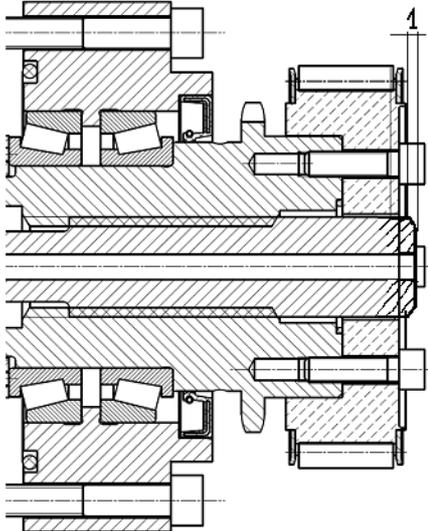
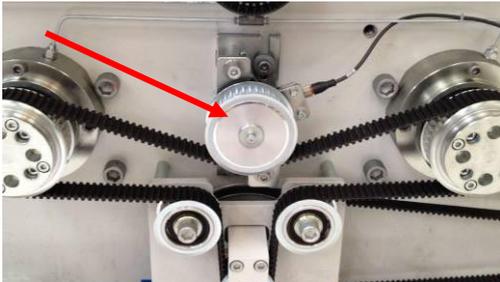
MOTEUR ET LUBRIFICATION

	Activité	Observation	Référence
26	<p>Enclencher le moteur principal.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le moteur démarre et accélère jusqu'à la vitesse minimum (lampe S5 allumée). <p>Déconnecter le fil 249 de la borne LI6 du drive G1 (+2+80).</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le moteur part en "roue libre". - Vérifier la signalisation des défauts sur le terminal CUBE. <p>Attendre l'arrêt complet du moteur, reconnecter le fil et presser sur un reset.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La signalisation disparaît. 	   	=B1
27	<p>Enclencher le moteur principal.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le moteur démarre et accélère jusqu'à la vitesse minimum (lampe S5 allumée). <p>Déclencher le disjoncteur K82.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le moteur décélère en 6 secondes environ et s'arrête. - Vérifier la signalisation sur le terminal CUBE. <p>Réarmer K82, presser sur un reset et réenclencher le moteur principal.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La signalisation disparaît. 	 	=M5
28	<p>Avec le sélecteur S5, faire plusieurs accélérations et décélérations du moteur.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les trois résistances de freinage chauffent légèrement. 		
29	<p>Enlever le volet SQ19 pour travailler à la clé.</p> <p>Enclencher le moteur principal.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le moteur ne part pas. - Vérifier la signalisation sur le terminal CUBE. <p>Mettre le volet SQ19 en position normale.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La signalisation disparaît. 	 	

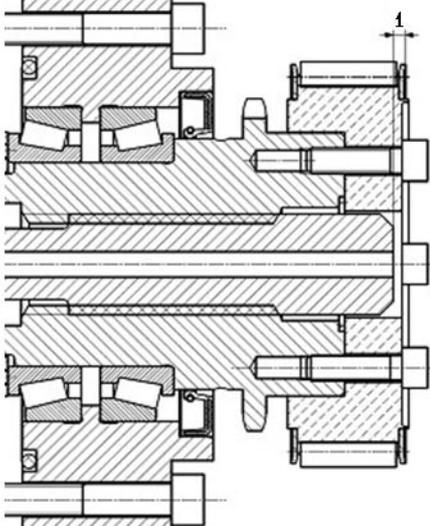
MISE EN PRESSION MOTORISEE

⚡	Activité	Observation	Référence
1	<p>Mettre la platine dans les conditions suivantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pas de stop / stop d'urgence. - Moteur tourne depuis plus de 20 secondes (sans option préchauffage d'huile) - les clavettes de mise en pression doivent être lubrifiées. - La machine se trouve dans un angle compris entre 90° AM est 300° AM (came réglage force de découpage). - Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1, cocher la case MODE/INITIALISATION et presser un RESET. - Il n'y a pas de forme à découper dans la platine. 		
Mise en pression motorisée standard			
2	<p>Dans le menu option (i->F5->F4->F2->F5), vérifier que la mise en pression avec codeur est sélectionnée (position 2).</p> <p>Si l'option n'était pas correcte, sauvegarder les paramètres statiques, mettre la machine hors tension et la redémarrer afin de valider l'option.</p>		
3	<p>Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F5 -> F1, à l'aide du bouton "MONTER/DESCENDRE" positionner les tirants à fleur des écrous.</p> <p>Attention : Le tirant ne doit en aucun cas sortir de plus de 17mm de l'écrou, ni rentrer de plus de 47mm à l'intérieur de celui-ci.</p>	<p><input checked="" type="checkbox"/> MONTER/DESCENDRE</p> 	
4	Valider la case "CALIBRER/CODEUR".	<p><input type="checkbox"/> CALIBRER/CODEUR</p>	
5	La valeur "REFERENCE/CODEUR" prend la valeur DONE et la position actuelle passe à 27.000.	<p>REFERENCE/CODEUR <Done> POSITION_ACTUELLE 27.000</p>	
6	Retirer la coche dans MODE/INITIALISATION		
7	<p>Faire le déplacement complet, soit une course de 64mm, et contrôler que le mouvement s'arrête sur les fins de course.</p> <p>Mise en pression min : le tirant se situe 17mm +/- 1mm hors de l'écrou.</p> <p>Mise en pression max le tirant se situe 47mm +/- 1mm à l'intérieur de l'écrou.</p>		

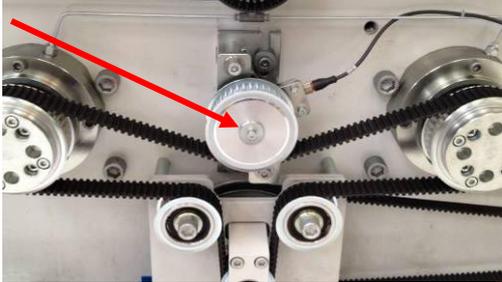
MISE EN PRESSION MOTORISEE

⚡	Activité	Observation	Référence
Mise en pression motorisée dynamique (ExpertCut 2.0)			
8	<p>Dans le menu option (i->F5->F4->F2->F5), vérifier que la mise en pression avec codeur est sélectionnée (position 3).</p> <p>Si l'option n'était pas correcte, sauvegarder les paramètres statiques, mettre la machine hors tension et la redémarrer afin de valider l'option.</p>		
9	<p>Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 , cocher la case : « MODE/INITIALISATION » puis faire un Reset.</p>		
10	<p>Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F5 -> F1 , cocher la case « TEST/MISE_EN_PRESSION »</p>		
11	<p>Démonter la flasque (4 vis) afin de pouvoir voir le tiran des clavettes.</p>		
Remarque : SQ124 doit être à 2 mm du drapeau.			
12	<p>Régler le tiran sorti de +1 mm entre le bout du tiran des clavettes et la face intérieure de la poulie en utilisant les commandes :</p> <div data-bbox="225 1283 647 1379" style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <input type="checkbox"/> AVANCER/EN_PRESSION <input type="checkbox"/> METTRE_HORS_PRESSION </div> <p>Attention risque de casse mécanique !!!</p>		
13	<p>Régler le détecteur « SQ124 » pour juste qu'il détect le drapeau métallique.</p> <p>Pour ce réglage, tourner à la main la poulie qui sert de tendeur pour la courroie afin d'éloigner ou rapprocher le drapeau du détecteur.</p> <p>Attention à ne pas sauter des dents sur les deux poulies de mise en pression !!!</p>		

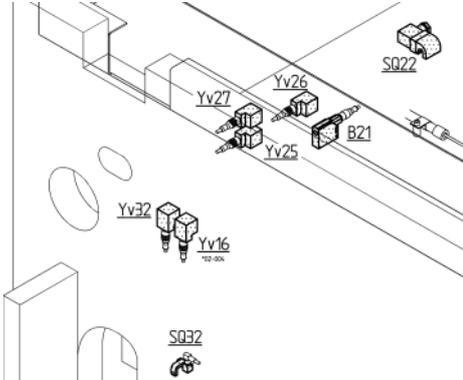
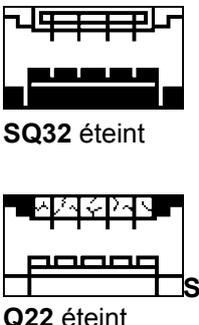
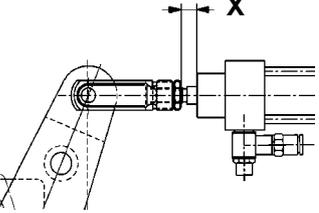
MISE EN PRESSION MOTORISEE

↙	Activité	Observation	Référence
14	<p>Une fois le détecteur « SQ124 » réglé : Placer le tiran à -1 mm rentré, entre le bout du tiran des clavettes et la face intérieure de la poulie, en utilisant les commandes :</p> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <input type="checkbox"/> AVANCER/EN_PRESSION <input type="checkbox"/> METTRE_HORS_PRESSION </div> <p>Attention risque de casse mécanique !</p>		
15	Valider la case "CALIBRER/CODEUR".	<input checked="" type="checkbox"/> CALIBRER/CODEUR	
16	La valeur "ETAT/CODEUR" prend la valeur DONE	ETAT/CODEUR < Done >	
17	Retirer la coche : « TEST / MISE_EN_PRESSION »	<input checked="" type="checkbox"/> TEST/MISE_EN_PRESSION 10 VITESSE/TEST [%]	
18	Retirer la coche : « MODE/INITIALISATION »	<input type="checkbox"/> MODE/INITIALISATION	
19	<p>Dans le menu SETTING TOOLS, sauver les options en cochant la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES. Un texte <DONE> apparaît pendant quelques secondes, puis disparaît.</p>	<input type="checkbox"/> MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES	
20	<p>Donner une impulsion sur un bouton-poussoir de marche par à-coups afin de faire klaxonner la machine mais sans la faire tourner.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le moteur de la mise en pression tourne et les clavettes bougent afin de diminuer la pression et d'aller chercher le détecteur « SQ124 ». Une fois le détecteur atteint, la pression remonte jusqu'à la pression définie dans le CUBE. - Contrôler que la valeur du paramètre <div style="border: 1px solid gray; padding: 2px; margin: 5px 0;"> ERREUR/POSITION/DETECTEUR~SQ124 -0.2 [mm] </div> <p>soit comprise entre -0.6 et +0.6 mm. Si cela n'est pas le cas, un défaut rouge apparaît et la fin de la séquence d'initialisation ne se fait pas. Il faut alors retoucher le réglage du détecteur « SQ 124 ».</p> <p>Remarque : Le détecteur doit voir le drapeau lorsque les clavettes se sont déplacées de 2mm. en dessous de la position de calibration du codeur.</p>		

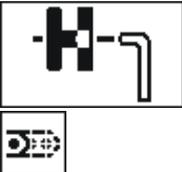
MISE EN PRESSION MOTORISEE

↙	Activité	Observation	Référence
21	<p>Pour régler « SQ124 », tourner la poulie qui sert de tendeur pour la courroie afin d'éloigner ou rapprocher le drapeau du détecteur.</p>  <p>Attention à ne pas sauter des dents sur les deux poulies de mise en pression !!!</p> <p>Faire un reset et refaire klaxonner la machine afin de recommencer l'initialisation.</p> <p>Contrôler à nouveau la valeur « ERREUR / POSITION / DETECTEUR SQ124 » ajuster le réglage de SQ 124 ci nécessaire.</p>		
22	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôler « ERREUR / POSITION / DETECTEUR SQ124 » en faisant une initialisation en partant avec les clavettes en position pression à 0. Puis en faisant une initialisation en partant avec les clavettes positionner à 53. L'erreur doit rester comprise entre -0.6 et +0.6 mm. - Si cela n'est pas le cas, recommencer le point précédent. <p>Information : Pour recommencer une initialisation, placer une règle brièvement devant « SQ124 », un défaut rouge apparaît. Reseter et donner une impulsion sur un bouton-poussoir de marche par à-coups afin de faire klaxonner la machine. L'initialisation recommence.</p>		

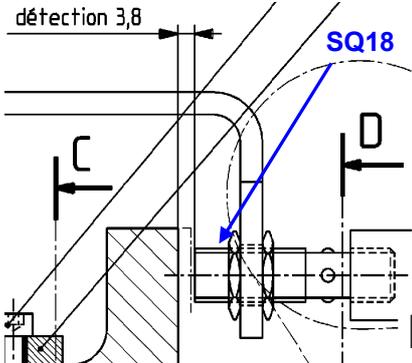
CHASSIS ET PLAQUE SUPPORT

↙	Activité	Observation	Référence
1	Afin de pouvoir continuer sans défauts: faire le chapitre H04 01 .		
2	Placer la platine entre 190°AM et 260°AM (dans la came lente n° 2).		
3	Régler SQ22 pour qu'il détecte la position du vérin lorsque celui-ci est introduit. Régler SQ32 pour qu'il détecte la position du vérin lorsque celui-ci est introduit.		=13
4	Ouvrir la protection CC. - Introduire un châssis et une plaque. - Le châssis se desserre (YV27 travaille). Le piston du nettoyage du filtre magnétique sort (COC sous le carter secteur). - La plaque support et le châssis se déverrouillent (YV25b travaille). - Dans le menu S8 - ORGANES MECANQUES PAS EN PLACE, les signalisations suivantes apparaissent (SQ22 et SQ32 sont éteints).		
5	Fermer la protection CC. - La plaque support et le châssis se verrouillent (YV25a travaille). - Les signalisations ci-dessus disparaissent. - Le châssis se serre (suspension). Le piston du nettoyage du filtre magnétique rentre (COC sous le carter secteur).		
6	Régler une sur-course de 1.5mm sur le piston de verrouillage du châssis. - X avec châssis / Sans châssis = X - 1.5mm - Si besoin, demander de l'aide à un mécanicien.		IM MES T01 090
7	Régler la vitesse des vérins du verrouillage et du serrage. - Les mouvements doivent être rapides mais sans taper en fin de course.		
8	Contrôler <u>manuellement</u> que le châssis et la contre-plaque soient verrouillés.		
9	Vérifier que SQ22 détecte la position du vérin lorsque celui-ci est introduit. - SQ22 doit détecter lorsque le châssis est verrouillé ou lorsqu'il n'y a pas de châssis.		
10	Vérifier que SQ32 détecte la position du vérin lorsque celui-ci est introduit. - SQ32 doit détecter lorsque la plaque support est verrouillée ou lorsqu'il n'y a pas de plaque.		

DEFREINAGE MANUEL

	Activité	Observation	Référence
	Sans chaînes décalées		
	Conditions initiales : - Moteur principal M1 arrêté. - Aucun stop d'urgence pressé.		
1	Si possible, positionner le sommier mobile au point mort bas (environ 230°).		
2	Fermer toutes les protections : - La vanne YV4 tire (lampe allumée). - La vanne YV5 ne tire pas (lampe éteinte).		
3	Ouvrir la protection COC de la table de marge. Mettre le levier en position « travail à la clé ». <ul style="list-style-type: none"> - Dans le menu S8 - ORGANES MECANIKES PAS EN PLACE la signalisation ci-contre apparaît. - La lampe de S25 est allumée. 		=M2
	Attention : Contrôler que personne ne se trouve dans la machine. Les barres de pince ainsi que la platine peuvent bouger une fois la machine défreinée.		
4	Presser le bouton de défreinage manuel S25 . <ul style="list-style-type: none"> - La vanne YV5 tire (lampe allumée). - Machine défreinée, les griffes du blocage train de chaîne se retirent. 		
5	Relâcher S25 . <ul style="list-style-type: none"> - La vanne YV5 ne tire plus (lampe éteinte). - Machine freinée, les griffes bloquent le train de chaîne après environ 5 s. 		=M2
6	Ouvrir la protection entrée platine. <ul style="list-style-type: none"> - La lampe de S25 clignote. 		
7	Presser le bouton de défreinage manuel S25 . <ul style="list-style-type: none"> - La machine reste freinée. 		
8	Remettre le levier en appui sur le tuyau d'alimentation d'air comprimé de l'embrayage. <ul style="list-style-type: none"> - La lampe de S25 est éteinte. 		=M2
9	Presser le bouton de défreinage manuel S25 . <ul style="list-style-type: none"> - La machine reste freinée. 		
10	Fermer la protection COC de la table de marge et faire un Reset.		

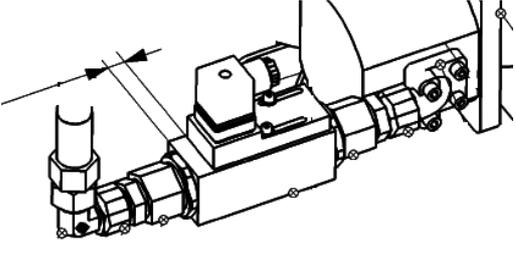
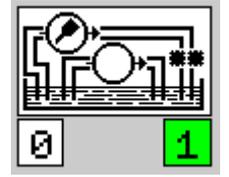
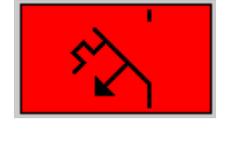
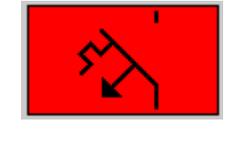
DEFREINAGE MANUEL

↙	Activité	Observation	Référence
Avec chaînes décalées			
	<p>Note : Le détecteur SQ18 est placé dans le carter C.O.C., introduction platine. Il est réglé au sous-groupe platine. Ce détecteur doit être à 3.8mm de la cloche.</p>		<p>ETU 0304 0019 00</p>
11	Enclencher le moteur principal.		
12	<p>Placer une rondelle en face du détecteur SQ18.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans l'armoire électrique, le relais K66 tombe. - La vanne YV4 ne tire plus (frein rapide freiné). La lampe est éteinte. - Dans le menu S8 - ORGANES MECANQUES PAS EN PLACE la signalisation ci-contre apparaît. - Le moteur principal s'arrête. 		<p>=M3</p>
13	Ouvrir la protection COC de la table de marge.		
14	<p>Mettre le levier en position « travail à la clé ».</p> <ul style="list-style-type: none"> - La lampe de S25 clignote pendant 30 secondes à compter depuis le début de la décélération du moteur principal, puis s'allume. 		
15	<p>Presser le bouton de défreinage manuel S25.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Machine défreinée, les griffes du blocage train de chaîne se retirent. - La vanne YV4 tire (lampe allumée). - La vanne YV5 tire (lampe allumée). 		
16	<p>Relâcher S25.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La vanne YV4 ne tire plus (frein rapide freiné). La lampe est éteinte. - La vanne YV5 ne tire plus. La lampe est éteinte. - Machine freinée, les griffes bloquent le train de chaîne après environ 5 s. 		<p>=M2</p>
17	<p>Remettre le levier en appui sur le tuyau d'alimentation d'air comprimé de l'embrayage.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La signalisation « clé d'entraînement manuel » disparaît. 		
18	Retirer la rondelle en face du détecteur SQ18 .		
19	Refermer la protection COC de la table de marge et faire un RESET.		

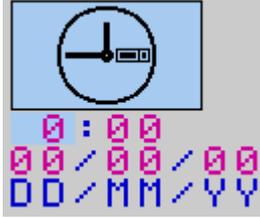
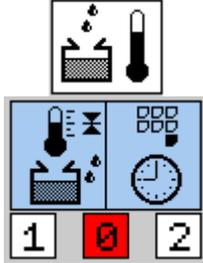
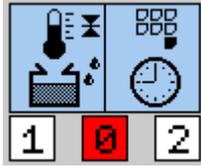
REOUVERTURE DES BARRES DE PINCES

	Activité	Observation	Référence
	<i>A l'introduction platine LE/LER</i>		
1	Positionner la platine entre 100 et 110°AM.		
2	Dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1), valider la case MODE/INITIALISATION et presser un reset.		
3	Dans le menu SETTING TOOLS, actionner REOUVERTURE_PINCE. - La came monte. - Les deux vérins travaillent.		
4	Vérifier le réglage des étrangleurs. S'assurer que les leviers de réouverture redescendent correctement tout en ayant un mouvement « le plus amorti » possible.		
5	Dans le menu SETTING TOOLS, désactiver la case MODE/INITIALISATION.		
6	Positionner la machine au point mort bas (env. 230°)		
	<i>A l'introduction platine PE/PER</i>		
7	Positionner la platine entre 100 et 110°AM.		
8	Sur le poste de commande de la platine appuyer et relâcher plusieurs fois le bouton poussoir S37 .		
9	Vérifier le fonctionnement, lorsque le bouton poussoir est actionné: - La vanne YV73 tire. - Le pince feuille s'ouvre et se ferme normalement.		
10	Positionner la machine au point mort bas (env. 230°)		

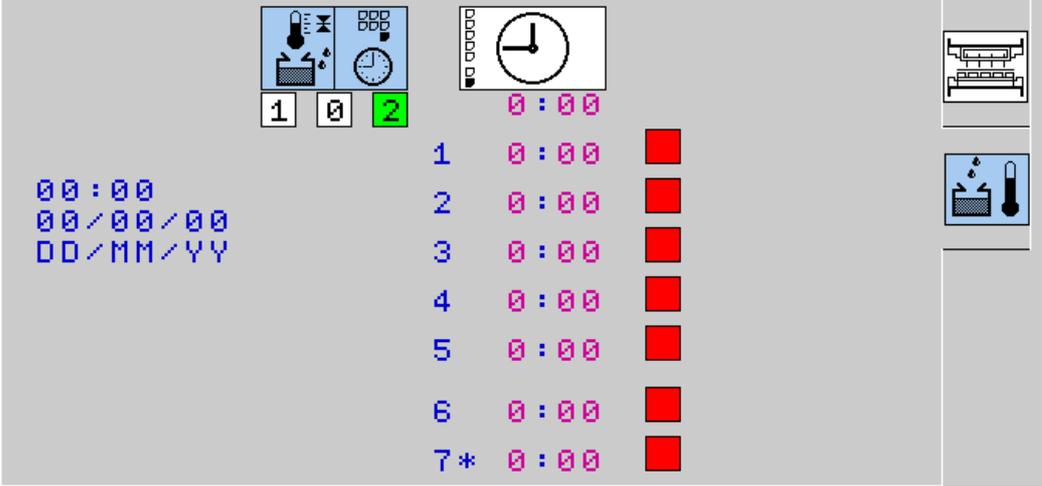
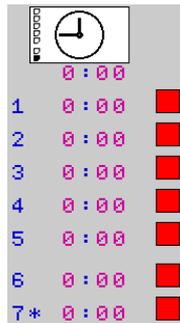
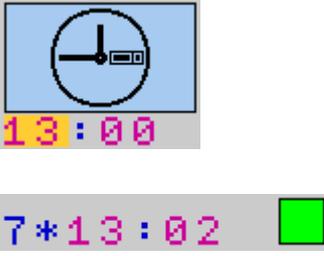
PRECHAUFFAGE D'HUILE, OPTION *02-017

↙	Activity	Observation	Reference
1	<p>Controler: SL1 a une distance de 10mm du bord du plot. Cela afin d'obtenir environ un contrôle de débit de minimum 5l/min.</p> <p>Remarque: Vérifier que le type du contrôleur de débit est bien de 4-40 l/min.</p>		
2	Régler le disjoncteur K4+2+81 selon le schéma explicatif est l'enclencher si cela n'a pas déjà été fait.		
3	Régler le disjoncteur Q96+2+81 selon le schéma explicatif est l'enclencher si cela n'a pas déjà été fait.		
4	<p>Dans le menu option (i ->F5 (Password) ->F4->F2->F5), vérifier que l'option est sélectionnée correctement (position 1).</p> <p>Si ce n'est pas le cas, la passer à 1 puis mémoriser les paramètres statiques et redémarrer à l'aide de S9.</p>		
5	<p>Contrôler que l'indicateur de température donne une indication plausible.</p> <p>- L'huile, à température ambiante, est à environ 20°C par exemple.</p>		
6	<p>Vérifier la configuration du régulateur de température A107 selon le schéma électrique.</p> <p>Note : Le corps de chauffe est équipé d'un bilame qui joue le rôle de régulateur (évite de chauffer l'huile à plus de 45°C). En plus du bilame, un régulateur électronique A107 sert à contrôler le bon fonctionnement du bilame il coupe l'alimentation du corps de chauffe si le bilame venait à coller.</p> <p>Le régulateur A107 coupe de tout façon l'alimentation du corps de chauffe à plus de 45°C et permet à nouveau la chauffe sitôt l'huile redescendue en dessous de 40°C</p>		
7	Vérifier le graissage de la platine, pas de fuite à la pompe etc.		
8	<p>Déclencher Q96:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le défaut disjoncteur s'affiche au CUBE. - Plus de tension à la sortie de K48 - Il n'est pas possible de reseter le défaut. 		
9	Enclencher Q96 .		
10	Appuyer sur un reset, les défauts disparaissent, le moteur M4 redémarre.		
11	<p>Déclencher K4:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le moteur M4 s'arrête - Le moteur principal M1 s'arrête après quelques secondes dû au manque d'huile dans le circuit. - Le défaut disjoncteur et débit d'huile s'affichent au CUBE. - Il n'est pas possible de reseter le défaut 		
12	Enclencher K4 .		
13	Appuyer sur un reset, les défauts disparaissent, Le moteur M4 redémarre.		

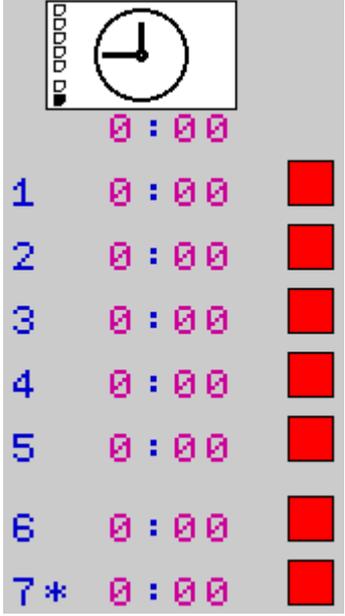
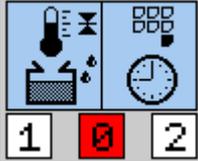
PRECHAUFFAGE D'HUILE, OPTION *02-017

↙	Activity	Observation	Reference
14	<p>Régler l'heure et la date sur les compteurs respectifs. Pour ceci aller dans le Menu CUSTOMER SETTINGS , (i -> F5 -> CUSTOMER -> SETTINGS -> F5) 00:00 => hh:mm 00/00/00 => jj/mm/aa</p>		
15	<p>Dans le menu RÉGLAGE MACHINE -> F5, sélectionner l'onglet "température" afin d'avoir accès aux différents réglages.</p>		
16	<p>Mode 0: - Hors Service</p>		
17	<p>En sélectionnant le 1: - Chauffage en continu</p>		
18	<p>Avec ce mode, le chauffage fonctionne lorsque la clé S9 est sur "2" si:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La machine ne tourne pas. - Aucun défaut au CUBE - Le régulateur n'est pas dans une phase d'attente. <p>Jusqu'à 45°C le régulateur donne l'autorisation de chauffer puis il coupe et attend que la température de l'huile chute en dessous de 40°C pour recommencer à chauffer</p>		

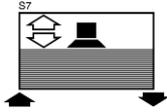
PRECHAUFFAGE D'HUILE, OPTION *02-017

⚡	Activity	Observation	Reference
19	<p>En Sélectionnant le mode 2:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Enclenchement du système automatique. Selon l'heure et le jour préréglé. - Chaque jour peut être configuré indépendamment. 	 <p>L'astérisque (*) indique le jour qu'il est.</p>	
20	<p>1 = Lundi 2 = Mardi 3 = Mercredi 4 = Jeudi 5 = Vendredi 6 = Samedi 7 = Dimanche</p>		
21	<p>Tester l'allumage du système en automatique, pour ceci il faut:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Avoir régler l'heure et la date dans le menu "chauffage". - Régler l'heure d'allumage au jour ou se trouve l'asterisque dans le menu journalier avec, par exemple, 2 minutes de plus que l'heure actuelle. - Activer la case en appuyant deux fois dessus ou en appuyant sur "edit" afin qu'il passe du rouge au vert. 		
22	<p>Mettre ensuite la clé S9 sur "0"</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le CUBE reste allumé - Les néons s'éteignent. - Le moteur M4 s'arrête. 		
23	<p>A l'heure réglée le moteur M4 démarre et le chauffage de l'huile commence.</p>		

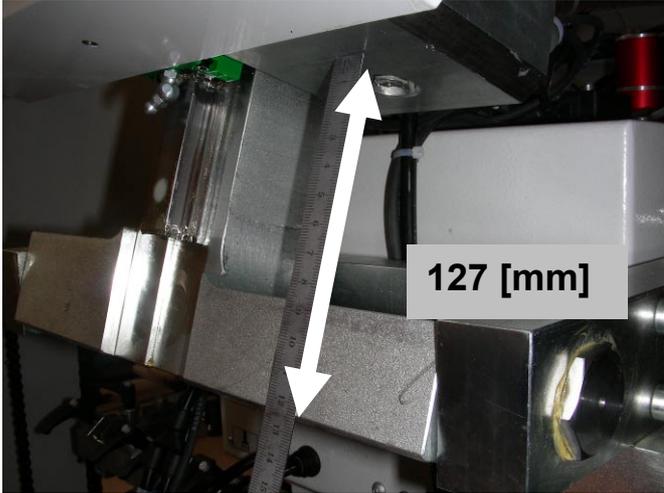
PRECHAUFFAGE D'HUILE, OPTION *02-017

↙	Activity	Observation	Reference
24	Mettre tous les compteurs à " 0: 00 "		
25	Mettre le sélecteur à " 0 ".		

DEPLACEMENT VERTICAL MOTORISE DU GROUPE SUCEUR , OPTION *01-019

↙	Activité	Observation	Référence
Mémoriser la position de référence			
Conditions : pas de stop ou de stop d'urgence appuyé, la protection est fermée.			
1	Dans le menu SETTING TOOLS valider la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75 .		
2	<p>Vérifier le sens de fonctionnement du codeur.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans: i, F5, Password, F4, F3, +1 - Le "SENS-ROTATION/MOTEUR M14" doit être à "reversed". <pre data-bbox="228 600 1252 723"> 56_05 DEPLACER-GROUPE_SUCEUR 2 REVERSED SENS-ROTATION/MOTEUR~M14 5 FACTEUR-REDUCTEUR/~[MM/10]/TOUR/~UA14 1 T+R TYPE/CODEUR_INCREMENTAL~UA14 </pre> <p>Remarque : En cas de nouveau montage, codeur monté sur le réducteur (voir photo):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contrôler que la valeur du facteur de réduction = 25 <pre data-bbox="248 880 1273 1003"> 56_05 DEPLACER-GROUPE_SUCEUR 2 REVERSED SENS-ROTATION/MOTEUR~M14 25 FACTEUR-REDUCTEUR/~[MM/10]/TOUR/~UA14 1 T+R TYPE/CODEUR_INCREMENTAL~UA14 </pre>  <p>- Si nécessaire, changer avec la touche "Edit", mémoriser les paramètres statiques, puis redémarrer la machine.</p>		
3	Donner un ordre de montée du groupe suceur à l'aide du sélecteur S7 .	- Le groupe suceur monte.	
4	Donner un ordre de descente du groupe suceur à l'aide du sélecteur S7 .	- Le groupe suceur descend.	
5	Placer le groupe suceur selon le dessin ci-dessous. Régler une distance de X [mm] . À cette côte, le groupe suceur est de niveau.		

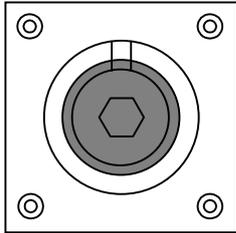
DEPLACEMENT VERTICAL MOTORISE DU GROUPE SUCEUR , OPTION *01-019

↙	Activité	Observation	Référence
6	<p>Margeur avec le nouveau système de suspension: X = 127</p> 		
7	<p>Dans le menu SETTING TOOLS valider la case MEMORISER/REFERENCE/CODEUR de DEPLACEMENT/VERTICAL/GROUPE_SUCEUR. - La valeur POSITION du groupe suceur égale 71.8 mm.</p>		
8	<p>Vérifier le déplacement complet. - Il ne doit pas atteindre les butées.</p>		
9	<p>Dans le menu SETTING TOOLS ôter la coche de la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75.</p>		

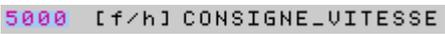
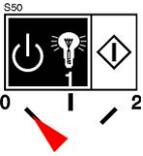
ENTRAÎNEMENT MARGEUR

⚡	Activité	Observation	Référence
	Conditions : Pas de stop ou de stop d'urgence appuyé, la protection est fermée, pas de défauts techniques hormis les éléments non réglés.		
	Auto-apprentissage		
	Note : L'auto-apprentissage doit être refait : - à chaque fois que l'on a désaccouplé le codeur Ua13 du moteur M13 ; - à chaque remplacement de l'entraînement G13 ; - à chaque chargement de soft dans l'entraînement G13 . Après un auto apprentissage, il est nécessaire de refaire la partie « mémoriser l'angle de référence ».		=A3
1	La courroie d'entraînement est enlevée.		
2	Vérifier que le disjoncteur Q13 est réglé selon le schéma explicatif.		
3	Contrôler la présence du parasurtension Z13 pour frein cc.		
4	Retirer le fil 571 de la borne A1 du K32 , et l'isoler. Désactiver le frein en faisant un pont entre K32 borne A1 et le 24 V (fil 21). - Vérifier que le moteur M13 puisse tourner librement.		=56
5	Aller dans le menu de l'entraînement G13 au paramètre 0.40 et passer le bit à 2 .		
6	Dans le menu setting tools, i -> F5 -> F4 -> F1, cocher la case Mode initialisation.		
7	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3, activer la case AUTORISER/MISE_EN_ROTATION de ENTRAÎNEMENT/MARGEUR. - Le moteur tourne lentement dans le sens horaire (vu depuis COC) durant quelques secondes puis s'arrête et le bit du paramètre 0.40 repasse à 0 .		0.40 0
8	Dans le menu SETTING TOOLS, désactiver AUTORISER/MISE_EN_ROTATION.		
9	Enlever le pont entre K32 et le 24 V et rebrancher le fil 571.		=56
10	Presser un stop d'urgence et attendre que le drive G13 soit complètement éteint (attendre ~ 20 secondes).		
11	Enlever le stop d'urgence et presser un Reset.		

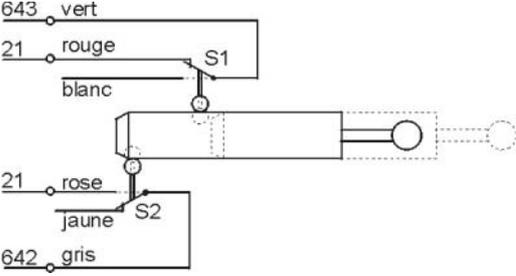
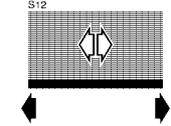
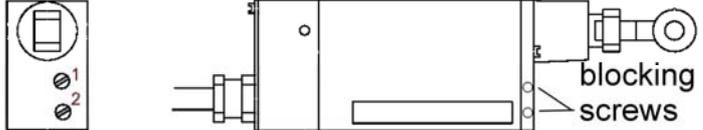
ENTRAINEMENT MARGEUR

	Activité	Observation	Référence
	Contrôle de la consigne		
12	Presser sur le reset S75 .		
13	Dans le menu setting tools, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3, introduire 360 dans le paramètre consigne_vitesse.		
14	Dans le menu SETTING TOOLS, valider la case MISE_EN_ROTATION. - Le moteur M13 tourne dans le sens horaire et fait une rotation en 5 secondes. - Dans le menu SETTING TOOLS, l'angle margeur s'incrémente. - Sur le variateur de fréquence, sous le paramètre 010 on a la valeur 47.5 ±7.		
15	Ajuster et vérifier que les courroies soient bien au centre des rouleaux et ne frottent en aucun endroit.		
16	Dans le menu SETTING TOOLS, désactiver les cases MISE_EN_ROTATION, MODE INITIALISATION et introduire 150 dans le paramètre CONSIGNE_VITESSE.		
	Mémoriser l'angle de référence		
17	Remettre la courroie d'entraînement selon le manuel ENTRETIEN GÉNÉRAL (55).	- Faire attention de positionner le plat de l'extrémité des arbres à l'horizontal.	
18	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1, cocher la case MODE /INITIALISATION et presser sur le reset S75 .		
	Attention : Prendre garde aux butées mécaniques, car dans le mode initialisation, le soft ne gère pas le chemin parcouru. Il y a RISQUE DE CASSE !		
19	Positionner le groupe suceur à l'horizontale à l'aide du sélecteur S7 .		
20	Lever le cadre de la table de marge avec le sélecteur S141 .		
21	Faire tourner le margeur avec le bouton "vidange table de marge" S44 . Aligner l'encoche du rotor CC avec l'encoche de la plaque de fermeture.		
22	Dans le menu setting tools, activer la case memoriser/reference/codeur. - Variante registre latéral #175 : Dans le menu SETTING TOOLS la valeur ANGLE de MARGEUR est de 151 °. - Variante registre complet #176 : Dans le menu SETTING TOOLS la valeur ANGLE de MARGEUR est de 53 °.		
23	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1, ôter la coche de la case MODE /INITIALISATION, introduire 5000 dans le paramètre CONSIGNE_VITESSE. et presser sur le reset S75 .		

ENTRAINEMENT MARGEUR

	Activité	Observation	Référence
	Vidange table de marge		
24	Lever le cadre de la table de marge à l'aide du sélecteur S141		
25	Dans le menu setting tools, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3, régler la vitesse de vidange à 5000.		
26	Dans le menu SETTING TOOLS, sauver en cochant la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES. Un texte <DONE> apparaît pendant quelques secondes, puis disparaît.		
27	Mettre la clé S50 en position « 0 ». Attendre une dizaine de secondes.		
28	Mettre la clé S50 en position « 2 ».		
29	Appuyer sur le bouton S44 (vidange table de marge)		
30	Les courroies de la table de marge et le groupe suceur avance.		
31	Relâcher S44 et refermer le cadre de la table de marge à l'aide du sélecteur S141 .		

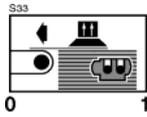
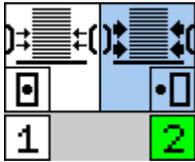
CORRECTION LATÉRALE AUTOMATIQUE DU PLATEAU, OPTION *01-006

	Activité	Observation	Référence	
	Conditions : Pas de stop ou de stop d'urgence appuyé, la protection est fermée, pas de défauts techniques hormis les éléments non réglés.			
	Vérin électrique			
	<p>Remarque : Le centrage du plateau se fait par un vérin électrique M16. Sa course de 80 mm est limitée par 2 contacts de fin de course internes qui se règlent au moyen de vis S1 et S2. S1 est la vis côté butée de pile. Visser S1 ou S2 correspond à déplacer le curseur côté conducteur (CC). Sur le schéma explicatif, les contacts de fin de course sont représentés lorsque le vérin est entièrement introduit (comme sur l'image ci-contre). En position intermédiaire, l'état des deux signaux des fils 642 et 643 vaut « 1 ».</p>			=56
1	Dans le menu SETTING TOOLS, cocher la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75 .			
2	<p>Déplacer le plateau vers le côté CC avec S12. Régler le Fdc CC (Fil 643) avec S1 pour qu'il stoppe le mouvement à 62 mm du bord du plateau. - Dévisser la vis S1 pour augmenter cette distance. L'état du fin de course est visible dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3.</p>			
3	<p>Déplacer le plateau vers le côté COC avec S12. Régler le Fdc COC (Fil 642) avec S2 pour avoir une course totale de 80 mm. - Visser la vis S2 pour diminuer la course. L'état du fin de course est visible dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3.</p>			
4	A l'aide des petites vis imbus, bloquer les vis S1 et S2 .			

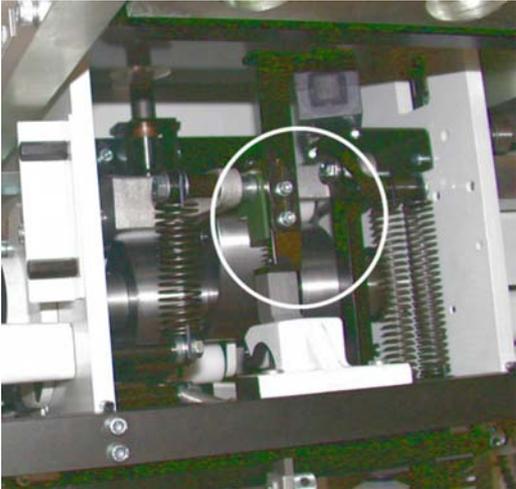
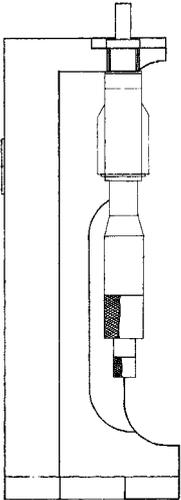
CORRECTION LATÉRALE AUTOMATIQUE DU PLATEAU, OPTION *01-006

	Activité	Observation	Référence
	Calibrage		
5	Dans le menu SETTING TOOLS, cocher la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75 .		
6	Dans le menu SETTING TOOLS valider la case CALIBRER de VERIN/CORRECTION_LATÉRALE. - Le plateau se déplace jusqu'en fdc CC puis jusqu'en fdc COC puis se centre au milieu. - Dans le menu SETTING TOOLS la position du vérin égale à 40.0 ± 1.0 .		
7	Faire un déplacement vers CC. - Dans le menu setting tools, la valeur position de verin/correction_latérale diminue.		
8	Faire un déplacement vers COC. - La valeur augmente.		
9	Dans le menu SETTING TOOLS, ôter la coche dans la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75 .		

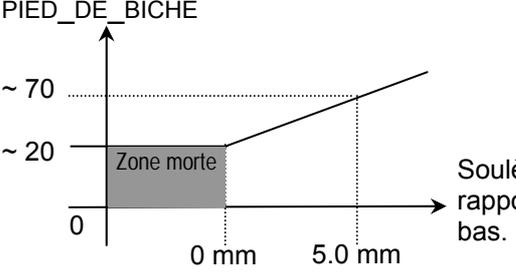
POMPES

	Activité	Observation	Référence
	Note : Afin que les pompes puissent s'enclencher, il faut que le sélecteur S5 du moteur principal soit sur "1".		
1	Vérifier que la vanne YV42 est en position normalement ouverte. - Vu depuis le connecteur électrique la pastille indique 3-NO.		=56
2	Donner une impulsion d'enclenchement de l'aspiration avec S33 . - La pompe vacuum M7 et la soufflante M8 s'enclenchent. - Vérifier le sens de rotation des deux pompes selon les flèches du moteur (côté ventilateur). Remarque : Les pompes peuvent s'endommager rapidement si elles tournent dans le faux sens.		=56
3	En cas d'option *01.051 (Soufflerie additionnelle): - Aller dans le menu CUSTOMER, i -> F5 -> F1 (CUSTOMER) -> F2 (SETTINGS) -> F3 - Activer la soufflerie additionnelle en mettant la sélection sur 2 - Vérifier que la vanne YV93 s'active et se désactive lors de l'enclenchement et l'arrêt de l'aspiration avec S33 comme indiqué au point 2		
4	Donner une deuxième impulsion d'enclenchement de l'aspiration avec S33 . - La lampe de signalisation sur S33 clignote. - La LED sur YV42 est allumée.		
5	Dans le menu SETTING TOOLS, activer les cases MODE/INITIALISATION, DECLENCHER YV42 et appuyer sur le reset S75 . - La lampe de signalisation sur S33 est allumée en continu.		
6	Dans le menu SETTING TOOLS, activer la case MISE_EN_ROTATION. - Le groupe suceur tourne. - La LED sur YV42 s'éteint au premier passage à 195°. - La LED sur YV42 se rallume au deuxième passage à 195°.		
7	Dans le menu SETTING TOOLS désactiver la case DECLENCHER YV42.		
8	Donner une impulsion de déclenchement de l'aspiration avec S33 . - Les pompes M7 et M8 se déclenchent.		
9	Dans le menu SETTING TOOLS, ôter la coche dans la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75 .		

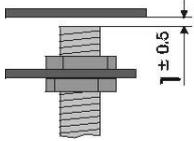
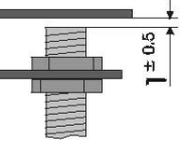
PIED DE BICHE

↙	Activité	Observation	Référence
1	Dans le menu SETTING TOOLS, cocher la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75 .		
2	Avec registre " L " (variante #175) : - A l'aide du menu SETTING TOOLS, avec MISE_EN_ROTATION de MARGEUR positionner le margeur entre 10° et 140°. Avec registre " POWER " (variante#176) : - A l'aide du menu SETTING TOOLS, avec MISE_EN_ROTATION de MARGEUR positionner le margeur entre 256° et 26°.		
3	A l'aide d'un niveau, mettre le groupe suceur à l'horizontale.		
4	Régler le drapeau de SQ15 pour que la valeur PIED_DE_BICHE indique 15 ⁰⁷⁺² . Remarque : La mesure du pied de biche se trouve dans le menu setting tools, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3, sous pied_de_biche dans l'onglet 56_06 plateau.		=56
5	A l'aide de l'outil G41625 , soulever le pied de biche de 2.00 mm depuis l'origine. - La mesure du pied de biche indique environ 40 points.		

PIED DE BICHE

↙	Activité	Observation	Référence
6	A l'aide de l'outil G41625 , soulever le pied de biche de 5.00 mm depuis l'origine. - La mesure du pied de biche indique environ 70 points.		
	Remarque : Ce réglage permet d'éviter la zone morte de ~2 mm du détecteur :		
7	Dans le menu SETTING TOOLS, ôter la coche dans la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75 .		

PLATEAU

	Activité	Observation	Référence
Fin de course anti-collision du groupe suceur			
1	Régler SQ33 pour qu'il détecte le drapeau.		=56
2	Soulever le groupe suceur. - Dans le menu S8 - ORGANE MECANIQUE PAS EN PLACE, la signalisation « pile trop haute » apparaît.		
3	Redescendre le groupe suceur. - La signalisation disparaît.		
Fin de course anti-collision du non-stop manuel			
4	Régler SQ 61 SQ 83 SQ 117 pour qu'ils détectent le drapeau à 1mm. Remarque : L'état des détecteurs peut être visualisé dans le setting tools.		
5	Activé le non stop manuel et monter le plateau margeur. Contrôler que la montée est interrompue lorsque l'un des drapeaux des détecteurs est soulevé.		
Moteur et ventilateur			
6	Dans le menu SETTING TOOLS valider la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75 .		
Attention : Prudence en montant le plateau. En mode initialisation la position du plateau n'est pas gérée par le CUBE. Remarque : Pour bouger le plateau, la calibration horizontale de la grille doit obligatoirement avoir été effectuée (pour autant que l'option grille NS soit sélectionnée).			
7	Lorsque le plateau est décalibré il faut cocher la case VALIDER/CALIBRER dans i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3, pour pouvoir bouger le plateau.  La sélection s'ôtera automatiquement une fois le plateau calibré.		
8	A l'aide de S91 et S92 , faire monter et descendre le plateau margeur en petite vitesse et en grande vitesse (maintenir S92 enfoncé pour aller en grande vitesse). - Le plateau réagit aux commandes mais reste toujours en petite vitesse. - Le ventilateur souffle l'air sur le moteur.		=56
9	Placer le plateau au dessus de SQ30 (niveau sécurité). - Dans le menu des fils, i -> F1 -> CUBE -> ..., vérifier que le fil 652 soit à « 1 ».		=56
10	Actionner manuellement SQ30 (niveau sécurité). - Dans le menu des fils, i -> F1 -> CUBE -> ..., vérifier que le fil 652 soit à « 0 ». Relâcher SQ30 .		

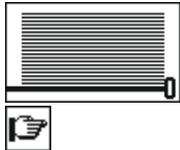
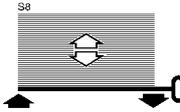
PLATEAU

↙	Activité	Observation	Référence
	Mémoriser le niveau sol		
	Conditions : Pas de stop ou de stop d'urgence appuyé, les protections sont fermées (CC – SQ1 et COC – SQ13), barrières lumineuse pas obscurcies si présentes, pas de défauts techniques hormis les éléments non réglés.		
	Remarque : Si la machine est surélevée, s'assurer que l'option « machine surélevée » a été sélectionnée dans le menu OPTIONS.		
11	Dans le menu SETTING TOOLS valider la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75 .		
12	Lorsque le plateau est décalibré il faut cocher la case VALIDER/CALIBRER dans i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3, pour pouvoir bouger le plateau.  La sélection s'ôtera automatiquement une fois le plateau calibré.		
13	Descendre le plateau en petite vitesse jusqu'à ce qu'il soit à fleur avec les pieds de la machine. Dans le menu SETTING TOOLS valider la case NIVEAU_SOL/CALE de 56_06 PLATEAU. - niveau_sol prend la valeur de position.		
14	A l'aide de S91 et S92 , faire monter et descendre le plateau margeur en petite et en grande vitesse. - Le plateau réagit aux commandes.		=56
15	Contrôler que le détecteur SQ30 commute toujours au même moment lors du passage du plateau sur la plaque pivotante. La commutation doit toujours avoir lieu dès que le plateau arrive sur la plaque pivotante. <div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin-top: 10px;">  <div style="margin-left: 10px;"> <p style="border: 1px solid red; padding: 2px; color: red; font-size: small;">Commutation du détecteur SQ30 lorsque le roulement du plateau arrive sur la plaque pivotante.</p> <p style="border: 1px solid green; padding: 2px; color: green; font-size: small;">Plaque pivotante actionnant le détecteur S030.</p> </div> </div>		

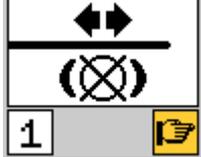
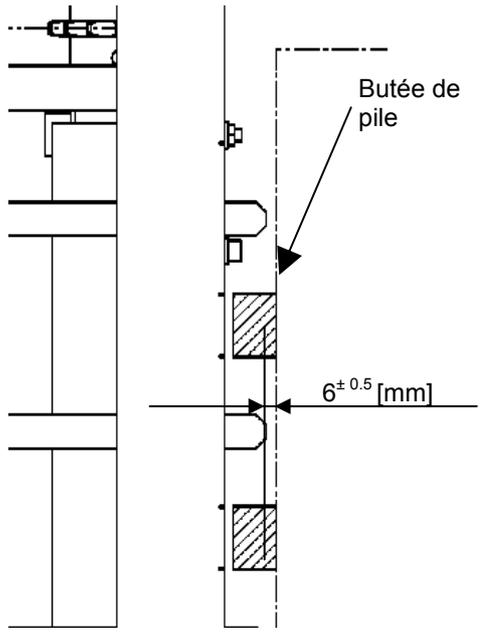
PLATEAU

↙	Activité	Observation	Référence
16	<p>Au besoin, ajuster la position du détecteur afin d'assurer cette commutation constamment au bon endroit.</p> <p>Remarque : La référence de position du plateau change si le détecteur ne commute pas toujours au même endroit. Des problèmes de niveaux apparaissent alors (intro grille, fin de pile...).</p>		
17	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôler que la plaque pivotante revienne en position lorsque le plateau ne l'actionne plus. - S'assurer que le détecteur reste activé durant toute la plage ou le plateau actionne la plaque pivotante. 		
18	<p>Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1, ôter la coche de la case MODE /INITIALISATION et presser sur le reset S75.</p>		
	<p>Mémoriser référence codeur</p>		
	<p>Remarque : Cette opération ne doit se faire que si on constate que le plateau ne réagit pas correctement.</p>		
19	<p>Monter le plateau au dessus de SQ30 (niveau sécurité).</p> <p>Note: Si nécessaire, dans le menu SETTING TOOLS valider la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75.</p>		=56
20	<p>Actionner manuellement SQ30 pour effacer la référence de position.</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'état REFERENCE/CODEUR indique < apply >. 		
21	<p>Lorsque le plateau est décalibré il faut cocher la case VALIDER/CALIBRER dans i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3, pour pouvoir bouger le plateau.</p> <div style="border: 1px solid gray; padding: 2px; width: fit-content;"> <input type="checkbox"/> VALIDER/CALIBRER </div> <p>La sélection s'ôtera automatiquement une fois le plateau calibré.</p>		
22	<p>Descendre le plateau en dessous de SQ30.</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'état REFERENCE/CODEUR indique < done >. 		

NON-STOP MANUEL, OPTION *01-017

	Activité	Observation	Référence
	Moteur		
	Conditions : Pas de stop ou de stop d'urgence appuyé, la protection est fermée.		
1	Dans le menu S2 REGLAGES, mettre le sélecteur non-stop en mode manuel.		
2	Dans le menu SETTING TOOLS, activer la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75 .		
3	A l'aide de S8 , faire monter et descendre le non-stop margeur. - Le non-stop réagit aux commandes. - Le déplacement se fait en petite vitesse.		=56
	Mémoriser la position de référence		
4	Dans le menu SETTING TOOLS, activer la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75 .		
5	Placer le dispositif non-stop tout en bas des guides (chaînes tendues). Dans le menu de SETTING TOOLS, valider la case MEMORISER/REFERENCE/CODEUR de 56_12 NS/VERTICAL. - La valeur POSITION du non-stop est égale à 485.5 mm.		
6	A l'aide de S8 , faire monter le non-stop de quelques centimètres puis descendre jusqu'en bas des guides. - La valeur POSITION du non-stop est égale à 484.5 mm ± 1 .		
7	A l'aide de S8 , faire monter et descendre le non-stop margeur sur toute sa course. - Le non-stop s'arrête avant les butées mécaniques. - Le déplacement se fait en grande vitesse.		
8	Dans le menu SETTING TOOLS, ôter la coche de la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75 .		

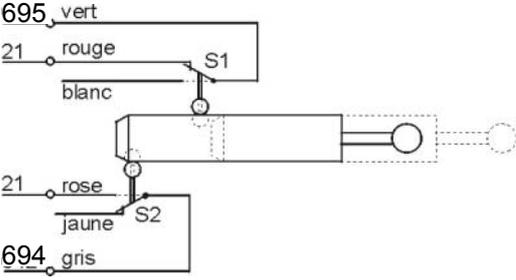
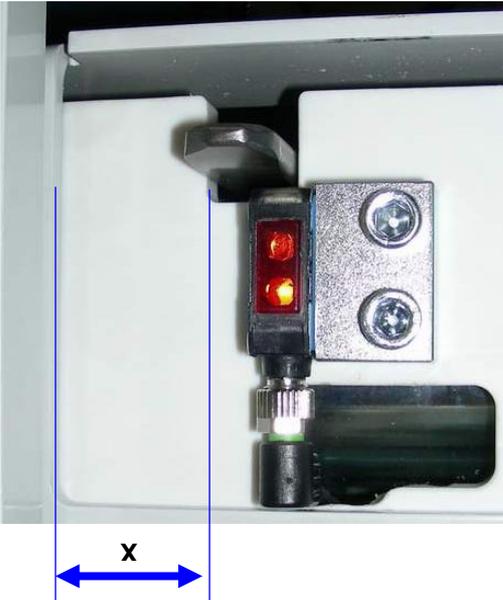
NON-STOP AUTOMATIQUE (OPTION *01-003 ET *01-022)

↙	Activité	Observation	Référence
Grille Non-Stop automatique (option *01-003)			
Conditions : Pas de stop ou de stop d'urgence appuyé, la protection est fermée.			
1	Dans le menu S2 REGLAGES, mettre le sélecteur non-stop en mode automatique		
Calibration horizontale			
2	Dans le menu SETTING TOOLS, activer la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75 . Remarque : En mode initialisation la position du Non-Stop n'est pas gérée par le CUBE -> risque de casse mécanique !		
3	Dans le menu S2 -> F3, défreiner la grille Non-Stop automatique en mettant sur manuel le sélecteur suivant.		
4	Retirer la grille de telle sorte qu'il y ait $6^{\pm 0.5}$ [mm] entre les barres verticales de la butée de pile et le bout des fourches. Remarque : Vérifier que la grille soit bien parallèle à la butée de pile, mesurer la côte de $6^{\pm 0.5}$ [mm] CC et COC.		
5	Dans le menu de SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3 -> F1, valider la case MEMORISER/REFERENCE/CODEUR de GRILLE_NS. - La valeur POSITION du non-stop est égale à 100 mm.		
6	Dans le menu S2 -> F3, freiner la grille Non-Stop automatique en mettant à « 1 » le sélecteur suivant. - Vérifier que la grille soit freinée.		

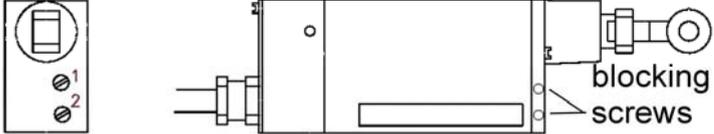
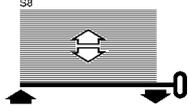
NON-STOP AUTOMATIQUE (OPTION *01-003 ET *01-022)

	Activité	Observation	Référence
	<p>Attention : Conditions initiales pour introduire la grille au margeur</p> <ul style="list-style-type: none"> - Personne ne doit se trouver dans le margeur. - Aucun objet n'est sur le chemin de la grille. - Les protections table de marge sont fermées. - Aucun STOP au margeur. - Les barrières immatérielles ne sont pas obscurcies. <p>Le plateau se trouve sous la grille NS.</p>		
	<p>Remarque : Le mouvement de la grille est stoppé si une des conditions suivantes est vraie :</p> <ul style="list-style-type: none"> - STOP au margeur. - Barrière immatérielle supérieure franchie. - Protection margeur SUP ouverte. <p>Si le mouvement venait à être interrompu, il faut en résoudre la cause, reseter dans le cas des barrières, et redonner l'ordre.</p>		
7	<p>Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3 -> F1, sous l'onglet GRILLE/NS, sélectionner la case INTRODUIRE->(+) / RETIRER->(-) et appuyer sur la touche ' + '.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La grille s'introduit et s'arrête sur les barres de soutien. 		
8	<p>Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3 -> F1, sous l'onglet GRILLE/NS sélectionner la case INTRODUIRE->(+) / RETIRER->(-) et appuyer sur la touche ' - '.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La grille se retire complètement. 		
	Réglage cellule absence pile sous grille NS B3		
9	Régler la cellule B3 au centre du catadioptré.		
10	Cellule B3 non obscurcie. - L'entrée CELLULE_PHOTO~B3 est à « 1 ».		
11	Cellule B3 obscurcie. - L'entrée CELLULE_PHOTO~B3 est à « 0 ».		
12	Si la machine est équipée de l'option « correction latérale de la grille Non-Stop, *01-022 » passer au point suivant. Sinon, aller directement au Réglage de la cellule soulever et retirer grille Non-Stop B5 , point 39.		

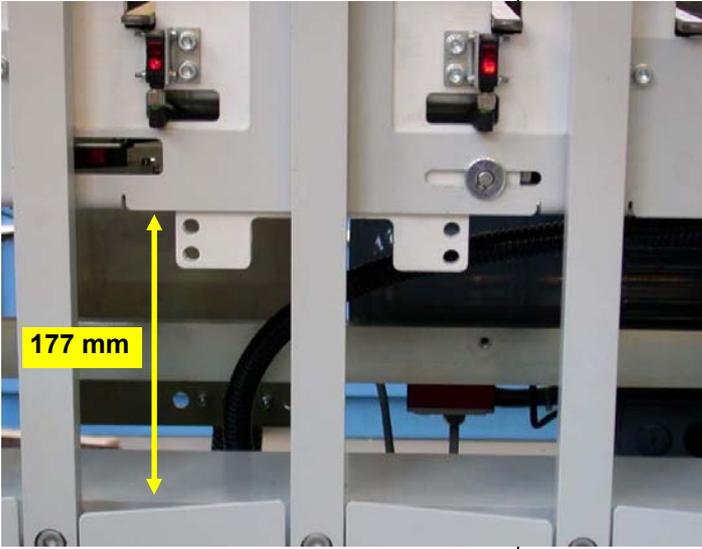
NON-STOP AUTOMATIQUE (OPTION *01-003 ET *01-022)

↙	Activité	Observation	Référence
Correction latérale de la grille Non-Stop (option *01-022)			
	<p>Remarque : Le centrage de la grille se fait par un vérin électrique M17. Sa course de 55 mm est limitée par 2 contacts de fin de course internes qui se règlent au moyen des vis S1 et S2.</p>		
	<p>Remarque : Le mouvement de la correction latérale de la grille est stoppé si une des conditions suivantes est vraie :</p> <ul style="list-style-type: none"> - STOP au margeur. - Barrière immatérielle supérieure franchie. - Protection margeur SUP ouverte. <p>Si le mouvement venait à être interrompu, il faut en résoudre la cause, reseter dans le cas des barrières, et redonner l'ordre.</p>		
Réglage des Fin de course			
13	<p>Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1, cocher la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75.</p> <p>Attention : En mode initialisation la position du Non-Stop n'est pas gérée par le CUBE -> Risque de casse mécanique !</p>		
14	<p>Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3 -> F1, sélectionner la case DEPLACEMENT/CC->(-)/COC->(+) de l'onglet CORRECTION/LATERAL/GRILLE/NS et appuyer sur la touche « - ».</p> <ul style="list-style-type: none"> - La grille se déplace CC. 		
15	<p>Dans le menu SETTING TOOLS, sélectionner la case DEPLACEMENT/CC->(-)/COC->(+) de l'onglet CORRECTION/LATERAL/GRILLE/NS et appuyer sur la touche « + ».</p> <ul style="list-style-type: none"> - La grille se déplace COC. 		
16	<p>Déplacer la grille vers CC et régler le Fdc CC (fil 694) avec la vis S1 du vérin pour que la distance X = 3mm (distance entre le bord de la fourche et la tôle).</p> <p>L'état du fin de course est visible dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3 -> F1.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Visser la vis S1 du vérin pour diminuer l'espace entre la fourche et la tôle. 		

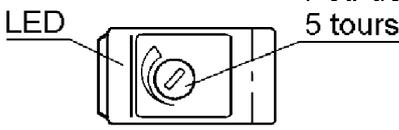
NON-STOP AUTOMATIQUE (OPTION *01-003 ET *01-022)

	Activité	Observation	Référence
17	Déplacer la grille vers COC et régler le Fdc CC (fil 695) avec la vis S2 du vérin pour que la distance X = 53mm (distance entre le bord de la fourche et la tôle). L'état du fin de course est visible dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3 -> F1. - Visser la vis S2 du vérin pour diminuer l'espace entre la fourche et la tôle.		
18	A l'aide des petites vis imbus, bloquer les vis S1 et S2 .		
Calibrage de la correction latérale			
19	Dans le menu SETTING TOOLS, cocher la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75 .		
20	Dans le menu SETTING TOOLS valider la case MEMORISER/REFERENCE/CODEUR de CORRECTION/LATERAL/GRILLE/NS. - La grille se déplace jusqu'en fin de course CC puis jusqu'en fin de course COC puis se centre au milieu. - Dans le menu SETTING TOOLS la position du vérin égale à 25.0 ± 1.0 .		
21	Faire un déplacement vers CC. - Dans le menu setting tools, la valeur position_actuelle de correction/lateral/grille/ns diminue.		
22	Faire un déplacement vers COC. - La valeur augmente.		
23	Dans le menu SETTING TOOLS, ôter la coche dans la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75 .		
Moteur			
Attention : Les butées ne sont pas gérées par le CUBE.			
24	A l'aide de S8 , faire monter et descendre le non-stop margeur. - Le non-stop réagit aux commandes. - Le déplacement se fait en petite vitesse.		=56

NON-STOP AUTOMATIQUE (OPTION *01-003 ET *01-022)

↙	Activité	Observation	Référence
Calibration verticale			
25	<p>Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1, activer la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75.</p> <p>Attention : En mode initialisation la position du Non-Stop n'est pas gérée par le CUBE -> Risque de casse mécanique !</p>		
26	A l'aide de S8 , positionner le support de la grille Non-Stop automatique à sa position basse, soit 177 mm au-dessus de la butée de pile inférieure.		
27	<p>Dans le menu de SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3 -> F1, valider la case MEMORISER/REFERENCE/CODEUR de NS/VERTICAL.</p> <p>- La valeur POSITION_ACTUELLE est égale à 572.5 mm.</p>		
28	A l'aide de S8 , faire monter le non-stop de quelques centimètres puis descendre jusqu'à la position basse mémorisée.		
29	A l'aide de S8 , faire monter et descendre le non-stop margeur sur toute sa course.		
Contrôle de la cellule position pile B7			
30	<p>Placer un carton bien vertical à 200mm de la cellule B7 et, dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3 -> F1, cocher la case MESURER/PILE/MARGEUR de l'onglet MESURE/POSITION/NS/PILE/LATERAL.</p> <p>- Dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée CELLULE_PHOTO ~B7 vaut +200 mm +/- 10 mm.</p>		

NON-STOP AUTOMATIQUE (OPTION *01-003 ET *01-022)

↙	Activité	Observation	Référence
Réglage des cellules détection rainures palette B44 et B45			
31	Dévisser complètement le potentiomètre de sensibilité des cellules B44 (CC) et B45 (COC).		
32	Mettre une feuille à 5 cm de la cellule B44 et visser le potentiomètre de sensibilité jusqu'à ce que la LED de la cellule s'éteigne.		
33	Placer la feuille à 6 cm de la cellule B44 . - La LED de la cellule est allumée.		
34	Rapprocher la feuille jusqu'à ce que la LED de détection de la cellule B44 s'éteigne. - La feuille se trouve à 5 cm +/- 0.5 cm de la cellule.		
35	Répéter les points 31 à 33 avec la cellule B45 .		
36	Les cellules B44 et B45 ne sont pas obstruées. - Dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée CELLULE_PHOTO ~B44 est à « 1 ». - Dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée CELLULE_PHOTO ~B45 est à « 1 ».		
37	Obscurcir la cellule B44 . - Dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée CELLULE_PHOTO ~B44 est à « 0 ». - Dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée CELLULE_PHOTO ~B45 est à « 1 ».		
38	Obscurcir la cellule B45 . - Dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée CELLULE_PHOTO ~B44 est à « 1 ». - Dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée CELLULE_PHOTO ~B45 est à « 0 ».		
Réglage de la cellule soulever et retirer grille Non-Stop B5 (*01-003)			
<p>Remarque : Le mouvement de la grille est stoppé si une des conditions suivantes est vraie :</p> <ul style="list-style-type: none"> - STOP au margeur. - Barrière immatérielle supérieure franchie. - Protection margeur SUP ouverte. <p>Si le mouvement venait à être interrompu, il faut en résoudre la cause, reseter dans le cas des barrières, et redonner l'ordre.</p>			
39	Dans le menu SETTING TOOLS, sélectionner la case INTRODUIRE->(+)/RETIRER->(-) de GRILLE_NS et appuyer sur la touche « + ». - La grille s'introduit et s'arrête sur la barre de soutien.		
40	Prérégler la cellule B5 au centre du catadioptré.		
41	Régler la cellule laser B5 : - Le faisceau est coupé lorsque les fourches sont soulevées d'environ 2 [mm]. (visualiser la coupure du faisceau sur le catadioptré). Tester toutes les fourches => la plus mauvaise ne doit pas être soulevée plus de 3 [mm] pour couper le faisceau.		

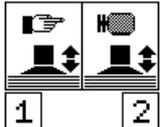
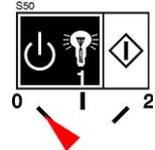
NON-STOP AUTOMATIQUE (OPTION *01-003 ET *01-022)

	Activité	Observation	Référence
42	<p>Auto apprentissage de la cellule B5.</p> <p>Cellule libre : appuyer 3 secondes sur le bouton teach jaune de la cellule B5.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La LED jaune de la cellule clignote doucement. <p>Cellule libre : appuyer brièvement sur le bouton teach jaune de la cellule B5.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La LED jaune de la cellule clignote doucement. <p>Cellule obstruée : appuyer brièvement sur le bouton teach jaune de la cellule B5.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La LED jaune de la cellule clignote vite puis s'éteint. 		
43	<p>Faisceau B5 libre.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée CELLULE_PHOTO~B5 est à « 1 ». 		
44	<p>Faisceau entre B5 coupé.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée CELLULE_PHOTO ~B5 est à « 0 ». 		
45	Placer une palette sur le plateau.		
46	Si il y a encore des éléments non calibrés, cocher la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75 .		
47	<p>Monter le plateau en grande vitesse à l'aide du bouton S10.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lorsque la palette coupe le faisceau de la cellule B3 le plateau passe en petite vitesse. - Lorsque le plateau soulève les fourches de la grille de 3 mm le plateau s'arrête. 		
48	<p>Retirer la grille Non-Stop en pressant et en maintenant le bouton S9.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les fourches se retirent complètement. 		
49	Dans le menu SETTING TOOLS, ôter la coche de la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75 .		

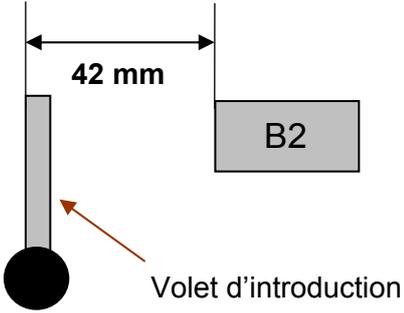
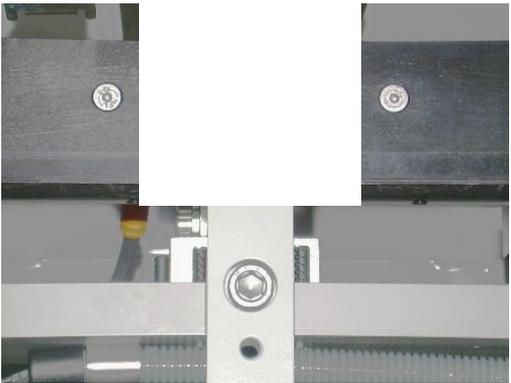
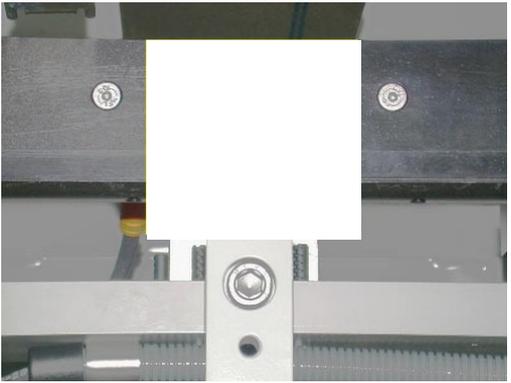
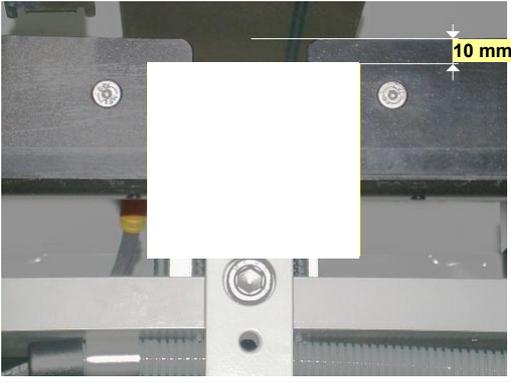
NON-STOP AUTOMATIQUE (OPTION *01-003 ET *01-022)

	Activité	Observation	Référence
	Réglage de la hauteur d'introduction de la grille Non-Stop (*01-003)		
	Note : La grille doit être retirée.		
50	Placer une palette STRATIS sur le plateau margeur.		
51	Inscrire la hauteur de palette EXACTE dans l'écran de réglage CUBE, S2 -> F3.		
52	Dans le menu SETTING TOOLS, cocher la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75 .		
53	Monter le plateau jusqu'à ce que, dans du menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3 -> F1, la valeur POSITION/INTRODUCTION de l'onglet GRILLE/NS soit égale à 0.00 +/- 1.00 mm.		
54	Vérifier que la grille puisse s'introduire dans la palette. Si ce n'est pas le cas, vérifier les différents réglages mécaniques.		
	Attention : Conditions initiales pour introduire la grille au margeur <ul style="list-style-type: none"> - Personne ne doit se trouver dans le margeur. - Aucun objet n'est sur le chemin de la grille. - Les protections table de marge sont fermées. - Aucun STOP au margeur. - Les barrières immatérielles ne sont pas obscurcies. - Le plateau se trouve sous la grille NS. 		
	Remarque : Le mouvement de la grille est stoppé si une des conditions suivantes est vraie : <ul style="list-style-type: none"> - STOP au margeur. - Barrière immatérielle supérieure franchie. - Protection margeur SUP ouverte. Si le mouvement venait à être interrompu, il faut en résoudre la cause, reseter dans le cas des barrières, et redonner l'ordre.		
55	Introduire la grille. Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3 -> F1, sous l'onglet GRILLE/NS, sélectionner la case INTRODUIRE->(+)/RETIRER->(-) et appuyer sur la touche ' + '.		
56	A l'aide d'un calibre de profondeur, vérifier que la distance entre le haut de la cannelure et le haut de la grille soit égal à 4.50 +/-0.50 mm. Si ce n'est pas le cas, régler cette distance de la façon suivante : <ul style="list-style-type: none"> - Introduire dans le champ OFFSET/INTRODUCTION, du menu SETTING TOOLS, le nombre de mm à ajouter ou retirer pour obtenir la distance des 4.50 mm. - Reprendre depuis le point 55 (la grille peut rester introduite, mais il faut prendre garde à ne pas rentrer en contact avec la palette). 		
57	Retirer la grille.		
58	Dans le menu SETTING TOOLS, ôter la coche dans la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75 .		

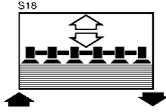
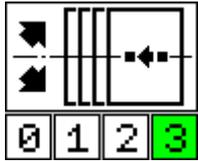
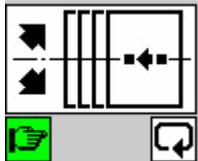
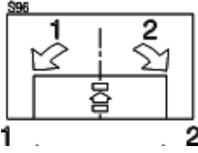
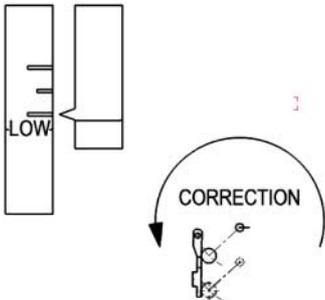
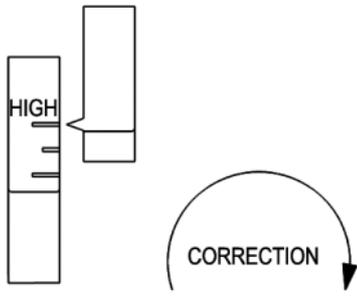
REGLAGE CELLULE B2 KA958 , OPTION *01-019

	Activité	Observation	Référence
	<p>Remarque : Les points suivants ne doivent être effectués que si la cellule B2 est de type KA958. Pour les autres types, le réglage se fait au chapitre I 04 06. Le choix du type de cellule se trouve dans le menu HARD CONFIG, sous l'onglet "+1".</p> <div data-bbox="220 398 1267 479" style="border: 1px solid gray; padding: 2px;"> <p>56_06 PLATEAU/MARGEUR 3 LEUZE KA958 TYPE/CELLULE_PHOTO*B2</p> </div> <p>Par défaut la cellule type KA958 est sélectionnée.</p>		
	<p>Attention : Ne pas débrancher la cellule B2 lorsque celle-ci est sous tension (destruction de la carte 734-UM).</p>		
1	<p>Dans le menu option i ⇒ F5 ⇒ F4 ⇒ F2 ⇒ F3, valider l'option groupe suceur motorisé (sélecteur sur 2).</p>		
2	<p>Dans le menu SETTING TOOLS, sauver les options en cochant la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES. - Un texte <DONE> apparaît pendant quelques secondes, puis disparaît.</p>		
3	<p>Mettre la clé S50 en position « 0 ». Attendre une dizaine de secondes.</p>		
4	<p>Mettre la clé S50 en position « 2 ».</p>		
5	<p>Dans le menu S2 -> F3, mettre en service la régulation par la cellule et le pied de biche (sélecteur 1 + 2).</p>		

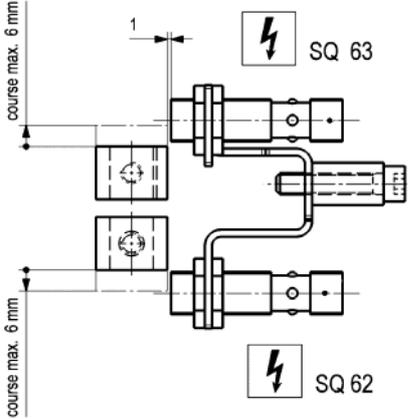
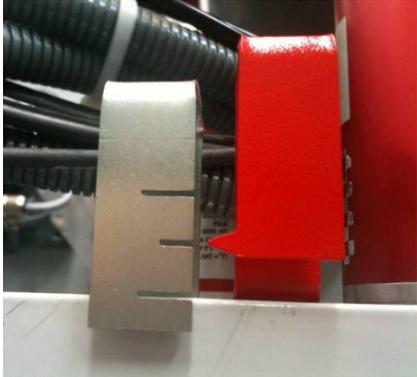
REGLAGE CELLULE B2 KA958 , OPTION *01-019

⚡	Activité	Observation	Référence
6	Régler la distance entre la cellule B2 et le volet d'introduction. Elle doit valoir précisément 42 mm .	 <p>The diagram shows a vertical grey bar representing the 'Volet d'introduction' (introduction flap) and a grey rectangle representing the 'B2' cell. A double-headed arrow indicates a distance of 42 mm between the right edge of the flap and the left edge of the B2 cell. A red arrow points to the flap with the label 'Volet d'introduction'.</p>	
7	Cacher totalement les volets avec une feuille de carton blanc opaque . Contrôler dans le menu SETTING TOOLS i ⇒ F5 ⇒ F4 ⇒ F1 ⇒ F3, CELLULE_PHOTO~B2 indique : - 20.0 ^{-0.5 / +0.8} [mm] qui correspond à la valeur max.	 <p>A photograph showing the machine's internal components. A white card is placed over the introduction flap to hide it. The B2 cell is visible to the right.</p>	
8	Positionner la feuille à fleur du haut des volets. - Régler l'inclinaison de la cellule B2 de sorte que la valeur de CELLULE_PHOTO~B2 soit la même que celle lue au point précédent.	 <p>A photograph showing the white card positioned at the top edge of the introduction flap, aligned with the top of the flap.</p>	
9	Positionner la feuille à 10 mm du haut des volets et vérifier que: - La valeur de CELLULE_PHOTO~B2 correspond à la valeur max mesurée au point précédent - 10.0 [mm].	 <p>A photograph showing the white card positioned 10 mm from the top edge of the introduction flap. A yellow double-headed arrow indicates this 10 mm distance.</p>	

OPTIONS VENTOUSES TRANSPORTEUSES MOTORISEES

	Activité	Observation	Référence
Déplacement vertical motorisé des ventouses, option *01-036			
1	<p>A l'aide de S18 faire monter et descendre les ventouses.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les ventouses réagissent aux commandes. - Le déplacement se fait librement sur toute la course mécanique (pas de détecteurs fin de course). 		
Correction travers de feuille, option * 01- 047			
	<p>Contrôler que l'option a bien été validée. i -> F5 -> F4 -> F2 -> F3</p> <p>Si ce n'était pas le cas, mettre la sélection sur "3", puis MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES, éteindre et redémarrer la machine.</p>		
1	<p>Dans le menu REGLAGE MACHINE (S2), mettre le sélecteur en position "manuel"</p>		
2	<p>S'assurer que le réglage mécanique a été effectué.</p>		MR 0306 3399 00
3	<p>A l'aide de S96, faire pivoter les ventouses transporteuses dans un sens puis dans l'autre.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le moteur M70 réagit aux commandes et la barre des ventouses se déplace. 		
	<p>S96 sur 1: S96 sur 2:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: center;">  </div> </div>		

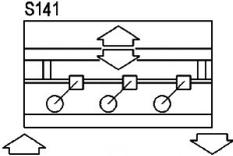
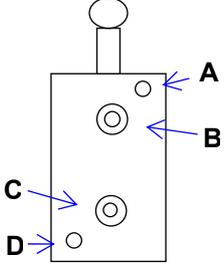
OPTIONS VENTOUSES TRANSPORTEUSES MOTORISEES

⚡	Activité	Observation	Référence
4	<p>Régler les détecteurs SQ63 et SQ62:</p> <ul style="list-style-type: none"> - À 1mm du drapeau - Afin qu'ils détectent à une course de + / - 6mm depuis la position "centrée" de la barre des ventouses 		
5	<p>A l'aide de S96, vérifier que</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le fil 828 passe à 1 lors d'une correction max vers CC - Le fil 829 passe à 1 lors d'une correction max vers COC - Le système n'atteint pas les butées mécaniques (les fins de course arrêtent le mouvement) - Le déplacement se fait librement sur toute la course (entre les 2 encoches) et ne se bloque pas mécaniquement (dans le cas contraire vérifier les réglages mécaniques) 		

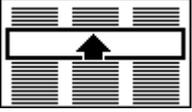
DETECTION ET ELIMINATION 1ERE ET DERNIERE FEUILLE, OPTION *01-029

	Activité	Observation	Référence
1	Mettre le potentiomètre Off-Delay de la cellule B32 sur « 0 » et le potentiomètre sensibilité au maximum.		
	Remarque : Suivant l'impression du carton, il se peut que le potentiomètre doive être ajusté. Si la cellule détecte certaines parties du carton, il faut alors diminuer la sensibilité jusqu'à ce qu'uniquement la craie grasse fluo orange soit détectée.		
2	Vérifier que la LED verte ON soit allumée.		
3	Régler la cellule à la position maximum haute du support		
4	Placer une feuille blanche sous la cellule. - La LED jaune Q est éteinte. - Vérifier dans le menu des fils, i -> F1 -> CUBE -> ..., que le fil 273 soit à « 0 ».		
5	A l'aide de la craie grasse fluo orange (2326-0359.01), tirer un trait sur la feuille blanche et passer la feuille sous la cellule B32 . - La LED jaune Q est allumée. - Vérifier dans le menu des fils, i -> F1 -> CUBE -> , que le fil 273 soit à « 1 ».		
6	Libérer la cellule.		

CADRE TABLE DE MARGE PNEUMATIQUE

⚡	Activité	Observation	Référence
1	<p>Contrôler dans le menu Hard Config que le sélecteur soit sur « PNEUMATIQUE ».</p>  → F5 → F4 → F3 → +1		
<p>Si ce n'était pas le cas, mettre sur "PNEUMATIQUE", MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES, puis éteindre et redémarrer la machine.</p>			
<pre>T7_02 EQUIPEMENT-TABLE_DE_MARGE 2 PNEUMATIQUE CADRE-TABLE_DE_MARGE/PNEUMATIQUE</pre>			
2	<p>A l'aide du sélecteur S141, contrôler que le cadre table de marge réagisse conformément aux commandes.</p>		=T7
3	<p>Pré-réglage: Cadre avec ouverture côté platine</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sur les 2 vérins du cadre, visser totalement les vis d'amortissement A et D. - Visser également les étrangleurs puis: <ul style="list-style-type: none"> - Dévisser (ouvrir) de 2,5 tours l'étrangleur du haut => B - Dévisser (ouvrir) de 1 tour l'étrangleur du bas => C <p>Cadre avec ouverture côté margeur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sur le vérin du cadre, visser totalement les vis d'amortissement A et D. - Visser également les étrangleurs puis: <ul style="list-style-type: none"> - Dévisser (ouvrir) de 2,5 tours l'étrangleur du haut => B - Dévisser (ouvrir) de 1 tour l'étrangleur du bas => C 	<p>Vérin du cadre:</p> 	
4	<p>Réglage: Le cadre doit pouvoir se déplacer avec le poids des outils à une vitesse régulière. L'arrivée aux butées doit se faire en douceur.</p> <p>Note : Temps de montée et descente du cadre sans outils, environ 2 secondes</p>		
5	<p>Régler les détecteurs au milieu de leur plage de détection et vérifier leur signal: SQ 16 : Fil 723 à 1 => Cadre en bas SQ 57 : Fil 724 à 1 => Cadre en haut</p>		
6	<p>Vérifier que les boutons "Stop" arrêtent le mouvement du cadre. Idem si la protection sous la table de marge est ouverte.</p>		

PLATEAU

↙	Activité	Observation	Référence
Cadre de protection LER			
1	Les détecteurs SQ91 à SQ94 contrôlent que le cadre n'est pas soulevé. Ajuster les détecteurs afin que lorsque le cadre est en place, ils soient tous activés. - Contrôler que les détecteurs restent activés lorsque l'on bouge le cadre latéralement.		
2	Pour chaque détecteur, soulever le cadre de 2-3 mm :	- Dans le menu S8 – ORGANES MECANQUES PAS EN PLACE, la signalisation ci-contre est présente. 	
3	Le cadre est au repos: - Dans le menu S8 – ORGANES MECANQUES PAS EN PLACE, la signalisation ci-dessus n'est pas présente.		
Mouvements plateau			
4	Dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1), valider la case MODE/INITIALISATION. Attention : En mode initialisation, la position du plateau n'est pas gérée par le CUBE.		
5	L'encarteur et la grille doivent être complètement retirés (SQ37 et SQ69 activés).		
6	Lorsque le plateau est décalibré il faut cocher la case VALIDER/CALIBRER, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F7, pour pouvoir bouger le plateau.  La sélection s'ôtera automatiquement une fois le plateau calibré.		
7	Régler SQ38 pour qu'il détecte le plateau. La distance cellule – plateau doit être égale à environ 2 mm ^{±1} .		
8	A l'aide de S22 et S24 faire monter et descendre le plateau réception. - Le plateau réagit aux commandes. - Le ventilateur souffle l'air sur le moteur.		

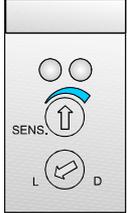
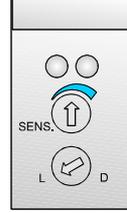
PLATEAU

↙	Activité	Observation	Référence
	Mémoriser le niveau sol		
9	Placer le plateau au dessus de SQ38 (pour initialiser codeur plateau réception).		
10	Lorsque le plateau est décalibré il faut cocher la case VALIDER/CALIBRER, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F7, pour pouvoir bouger le plateau. <input type="checkbox"/> VALIDER/CALIBRER La sélection s'ôtera automatiquement une fois le plateau calibré.		
11	Descendre le plateau jusqu'à ce qu'il soit à fleur avec les pieds de la machine. Dans le menu SETTING TOOLS, activer la case NIVEAU_SOL/CALE. NIVEAU_SOL du plateau réception prend la valeur de POSITION.		
12	Dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1), ôter la coche de la case MODE/INITIALISATION.		
13	A l'aide de S22 et S24 , faire monter et descendre le plateau réception. - Le plateau réagit aux commandes.		
	Mémoriser la position de référence		
	Remarque : L'opération suivante ne doit se faire que si on constate que le plateau ne se déplace pas correctement.		
14	Monter le plateau au dessus de SQ38 (niveau sécurité). Note : Si nécessaire, dans le menu SETTING TOOLS, valider la case MODE/INITIALISATION et presser sur un reset.		
15	Passer un objet métallique devant SQ38 pour effacer la référence de position. - L'état REFERENCE/CODEUR indique < apply >.		
16	Lorsque le plateau est décalibré il faut cocher la case VALIDER/CALIBRER, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F7, pour pouvoir bouger le plateau. <input type="checkbox"/> VALIDER/CALIBRER La sélection s'ôtera automatiquement une fois le plateau calibré.		
17	Descendre le plateau en dessous de SQ38 . - L'état REFERENCE/CODEUR indique < done >. Le plateau peut faire les mouvements en grande vitesse.		

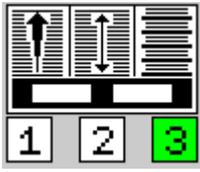
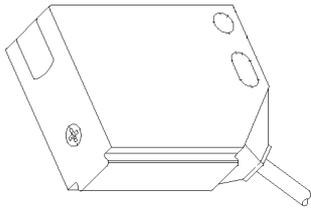
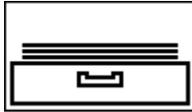
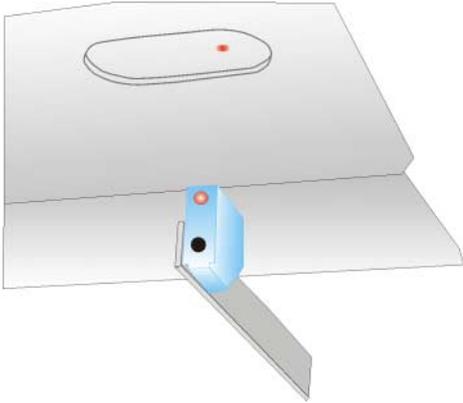
BERCEAU SUPERIEUR EJECTION

	Activité	Observation	Référence
1	Monter et descendre le berceau avec S14 .		
2	Régler les détecteurs SQ50 (FDC haut berceau éjection) et SQ51 (FDC bas berceau éjection) pour obtenir : - Berceau en haut : dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée POSITION_HAUTE~SQ50 est « 1 ». - Berceau en bas : dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée POSITION_BASSE~SQ51 est « 1 ».		
3	Positionner la machine à un angle de 250°.		
4	Ouvrir la protection éjection CC avec le berceau en position haute. - L'outil se déverrouille (YV78).		
5	Donner un ordre de descente. - Le berceau ne bouge pas.		
6	Fermer la protection. - L'outil se verrouille.		
7	Descendre le berceau. - Le berceau descend.		
8	Ouvrir la protection éjection CC avec le berceau en position basse. - L'outil ne se déverrouille pas.		

CELLULES RECEPTION

↗	Activity	Observation	Reference
Cellules Réception "E"			
1	Sur les cellules réceptives B11 et B13 , ajuster la position du sélecteur sur L et le potentiomètre de sensibilité au maximum.		
Pile complète			
2	Régler la cellule B11 le plus bas possible. - Sur la cellule, les deux LEDs doivent être allumées (cellule non obscurcie).		
3	B11 non obscurcie. - Dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée CELLULE_PHOTO B11 est à « 1 ».		
4	B11 obscurcie. - L'entrée CELLULE_PHOTO B11 est à « 0 ».		
Bourrage			
5	A l'aide de la manivelle, déplacer la cellule B13 : - Les deux LEDs doivent être allumées sur toute la course.		ETU 0305004300
6	B13 non obscurcie. - Dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée CELLULE_PHOTO B13 est à « 1 ».		
7	B13 obscurcie. - L'entrée CELLULE_PHOTO B13 est à « 0 ».		
Cellules Réception "ER"			
8	Sur les cellules réceptives B9 , B11 , ajuster la position du sélecteur sur L et la sensibilité au maximum. B9 se trouve dans la réception et contrôle le niveau de la pile sous l'encarteur. B11 se trouve dans la réception et contrôle le niveau de la pile sous la grille non-stop.		
Pile sous encarteur			
9	Cellule B9 libre. - Sur la cellule réceptrice, les deux LEDs doivent être allumées.		=29
10	B9 non obscurcie. - Dans le menu SETTING TOOLS, sous l'onglet ENCARTEUR, l'entrée CELLULE_PHOTO~B9 est à « 1 ».		
11	B9 obscurcie. - Dans le menu SETTING TOOLS, sous l'onglet ENCARTEUR, l'entrée CELLULE_PHOTO~B9 est à « 0 ».		

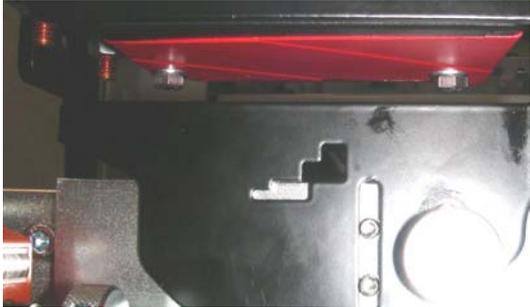
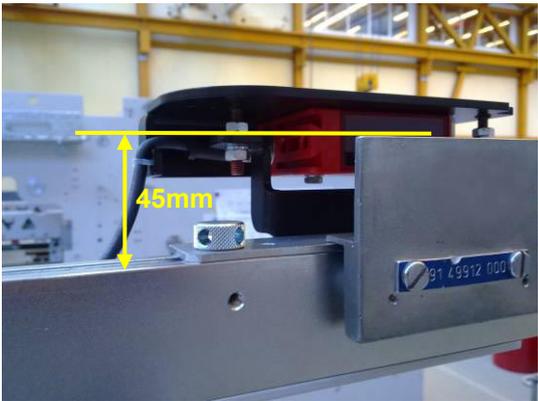
CELLULES RECEPTION

	Activity	Observation	Reference
Pile sous la grille non-stop			
12	Cellule B11 libre. - Sur la cellule réceptrice, les deux LEDs doivent être allumées.		=19
13	B11 non obscurcie. - Dans le menu SETTING TOOLS, sous l'onglet PLATEAU/RECEPTION, l'entrée CELLULE_PHOTO~B11 est à « 1 ».		
14	B11 obscurcie. - Dans le menu SETTING TOOLS, sous l'onglet PLATEAU/RECEPTION, l'entrée CELLULE_PHOTO~B11 est à « 0 ».		
Encarteur			
15	Dans le menu i -> F9, sélectionner pile encartée (position « 3 » du sélecteur suivant).		
16	Cellule B10 . B10 non obscurcie. Il n'y a pas de feuille dans le tiroir de l'encarteur. Le tiroir est complètement engagé. - Régler le potentiomètre de la cellule au minimum. Contrôler que la LED de la cellule soit éteinte. - Dans le menu S7 – ARRÊTS DE PRODUCTION, la signalisation ci-contre est présente en jaune.	 	
17	B10 obscurcie. Obscurcir avec une feuille de carton dans le tiroir de l'encarteur, le tiroir est complètement engagé. - Contrôler que la LED de la cellule soit allumée, - Dans le menu S7 – ARRETS DE PRODUCTION, la signalisation ci-dessus a disparu. - Régler la détection avec le potentiomètre afin que la LED de la cellule s'éteigne lorsque la feuille de carton est soulevée de plus de 10mm.		

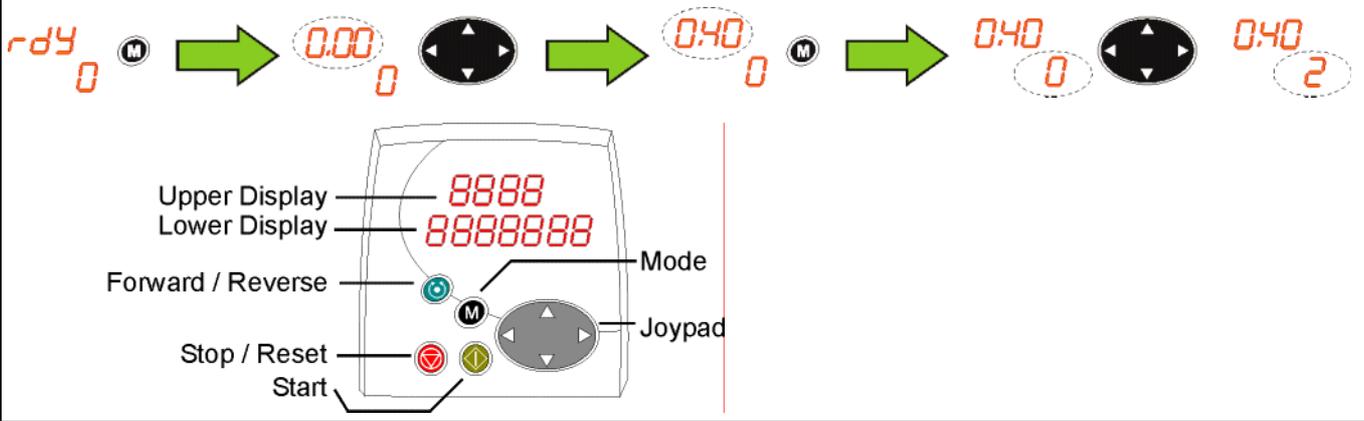
CELLULES RECEPTION

	Activity	Observation	Reference
	Mesure tassement de pile		
18	Cellule analogique B13 (émettrice C.C.) et B14 (réceptrice C.O.C.). Elles sont situées dans la réception. - Contrôler qu'une LED jaune est allumée sur l'émetteur B13 . - Si elle clignote, contrôler l'alignement des deux cellules ainsi que le câblage du fil 112 qui relie l'émetteur au récepteur.		=19
19	Passage des cellules libre, ajuster l'alignement si nécessaire. - Une LED verte est allumée sur le récepteur B14 . - Contrôler que le fil 113 ait une valeur d'environ 65'535, à l'aide du menu i (S12) → F1.		
20	Passage des cellules entravé - Une LED rouge est allumée sur le récepteur B14 . - Contrôler que le fil 113 ait une valeur d'environ 13'600.		
21	Déplacer verticalement un carton sur la cellule émettrice B13 . - Observer une variation de la valeur du fil 113.		

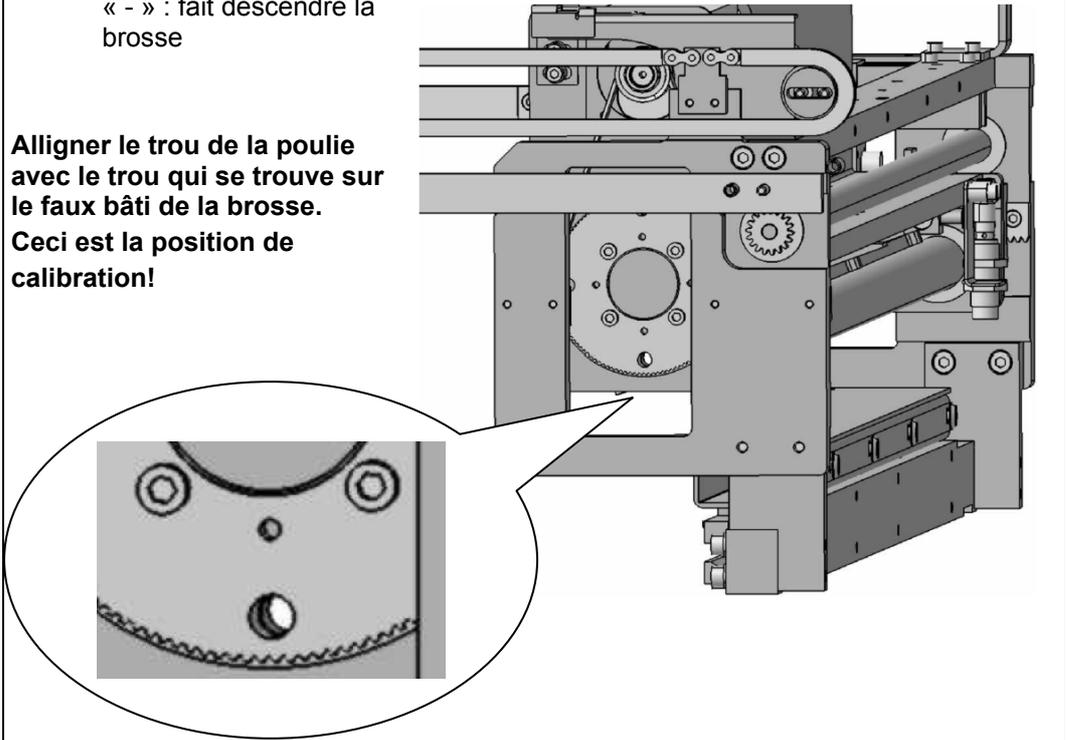
CELLULES RECEPTION

↘	Activity	Observation	Reference
Alignement cellules tassement de pile			
22	Mettre les cellules B13 et B14 en position carton compact (2 ^{ème} cran depuis le bas).		
23	Devant la cellule B13 , côté conducteur, poser sur le cadre tiroir inférieur, un gabarit (n° 91 49912 000) pour obstruer le passage du faisceau sur 45 mm, depuis la base du cadre.		
24	Amener la machine à un angle compris entre 230° et 275°		
25	Ajuster la hauteur de la cellule B13 , afin que, dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1 -> F7), la valeur TASSEMENT_PILE soit comprise entre 4 et 5.		
26	Retirer le gabarit de B13 . Devant la cellule B14 côté opposé conducteur, poser sur le cadre tiroir inférieur, le gabarit pour obstruer le passage du faisceau.		
27	Ajuster la hauteur de la cellule B14 , afin que, dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1 -> F7), la valeur TASSEMENT_PILE soit comprise entre 4 et 5.		
28	Retirer le gabarit de B14 .		

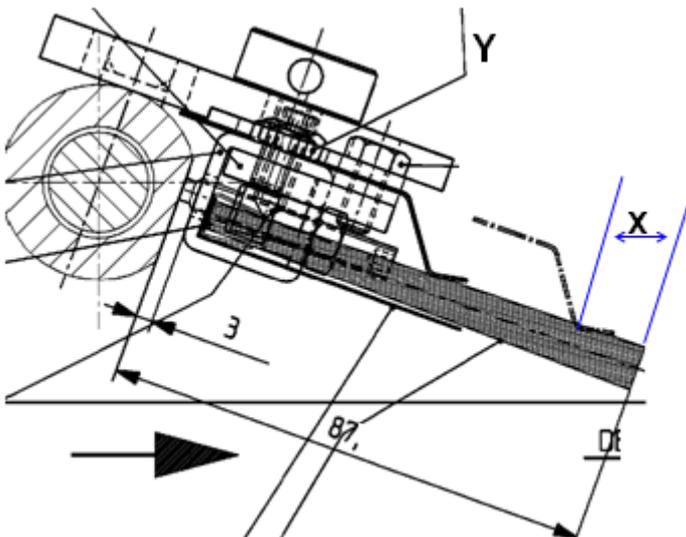
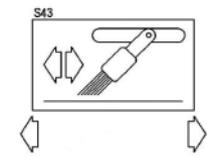
BROSSE DE FREINAGE, RECEPTION "E"

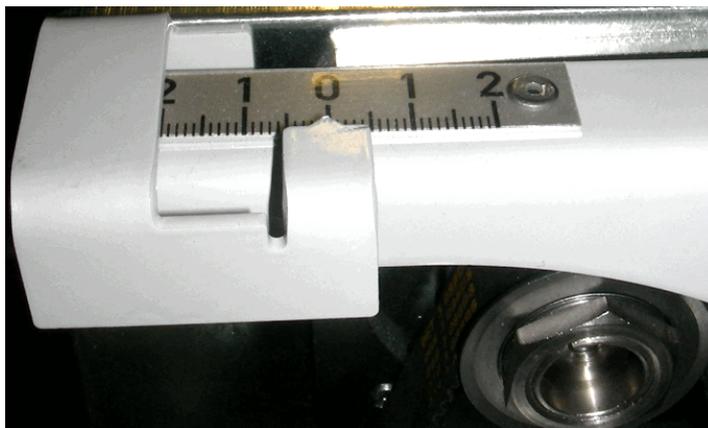
↙	Activité	Observation	Référence
Auto-apprentissage			
<p>Note : L'auto-apprentissage doit être refait :</p> <ul style="list-style-type: none"> - À chaque fois que l'on a désaccouplé le codeur Ua46 du moteur M46 ; - À chaque remplacement de l'entraînement G46 ; - À chaque chargement de soft dans l'entraînement G46. <p>Après un auto-apprentissage, il est nécessaire de mémoriser la position de référence.</p>			
1	Dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1), cocher la case MODE/INITIALISATION.		
2	La courroie d'entraînement est enlevée.		
3	Désactiver le frein en faisant un pont entre K33 borne A1 et le 24 V (fil 21). - Vérifier que le moteur M46 puisse tourner librement.		
4	Aller dans le menu de l'entraînement G46 au paramètre 0.40 et passer le bit à 2 .		
			
5	Dans le menu setting tools (i -> F5 -> F4 -> F1 -> F7), activer la case autoriser/mise_en_rotation de brosse_de_freinage. - Le moteur tourne dans le sens horaire puis s'arrête. Le bit du paramètre 0.40 repasse à 0.	0.40 0	
6	Dans le menu SETTING TOOLS, désactiver la case AUTORISER/MISE_EN_ROTATION de BROSSE_DE_FREINAGE.		
7	Enlever le pont fait sur K33 .		
8	Presser un stop d'urgence et attendre que le drive G46 soit complètement éteint (attendre ~ 20 secondes).		
9	Enlever le stop d'urgence et presser un Reset.		

BROSSE DE FREINAGE, RECEPTION "E"

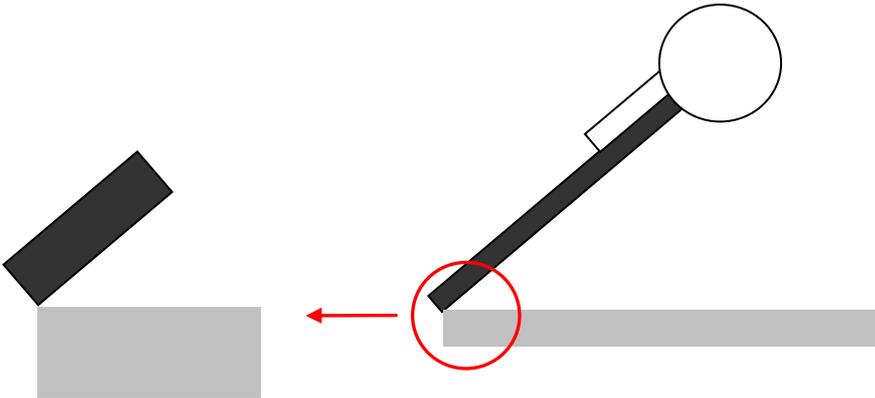
↗	Activité	Observation	Référence
	Contrôle de la consigne		
	Attention : La courroie ne doit pas être montée, la position de référence n'a pas été mémorisée.		
10	Dans le menu SETTING TOOLS, introduire 2000 dans le paramètre CONSIGNE_VITESSE.		
11	Dans le menu SETTING TOOLS, valider la case MISE_EN_ROTATION. - Sur le variateur de fréquence, sous le paramètre 010 on a la valeur -2000 ± 200 .		
12	Dans le menu SETTING TOOLS, désactiver la case MISE_EN_ROTATION et introduire 0 dans le paramètre CONSIGNE_VITESSE.		
	Mémoriser la position de référence		
13	Remettre la courroie d'entraînement selon le manuel ENTRETIEN GENERAL (55).		ETU 0305 0040 00
14	Dans le menu SETTING TOOLS, vérifier que le signal DETECTEUR SQ47 passe à 1 lorsqu'un objet métallique est placé sous ce détecteur.		ETU 0305 0041 00
15	Dans le menu SETTING TOOLS, valider la case SUIVRE/CONSIGNE/POSITION.		
16	<p>Dans la case MONTER/DESCENDRE, avec les touches « + » et « - ». « + » : fait monter la brosse « - » : fait descendre la brosse</p> <p>Alligner le trou de la poulie avec le trou qui se trouve sur le faux bâti de la brosse. Ceci est la position de calibration!</p>  <p>Remarque : Pour faire un réglage précis, il est possible de défreiner la brosse en activant manuellement K33 et en même temps bouger la poulie à la main. Ne pas oublier de désactiver K33.</p>		
17	Dans le menu SETTING TOOLS, valider la case MEMORISER/REFERENCE/CODEUR.		
18	Appuyer sur un reset, le défaut "codeur pas calibré" disparaît.		
19	Monter la brosse sur le support en respectant la cote de profondeur de 3 mm et la longueur du tout de 87mm.		

BROSSE DE FREINAGE, RECEPTION "E"

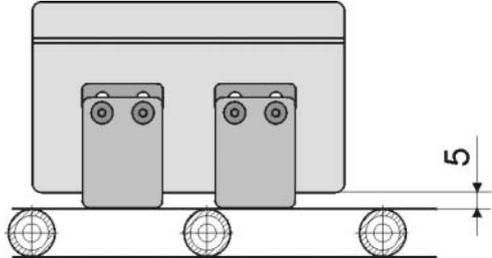
↗	Activité	Observation	Référence
20	Positionner la tôle supérieure à X = 13mm de l'extrémité des poils de la brosse. Attention: Vérifier que la rondelle Y soit montée correctement. (Entre le support et la brosse et non sous la tête de vis)		
			
Déplacement longitudinal de la brosse de freinage			
21	A l'aide du sélecteur S43, contrôler que le moteur M43 réagisse conformément aux commandes.		
22	<p>Contrôler que le déplacement se fait librement sur toute la course mécanique. (pas de détecteurs fin de course).</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pour cela se référer au "doigt" qui se déplace sur la réglette qui se trouve sur la pièce au dessus du moteur M46. Il doit pouvoir se déplacer librement sur toute la course. 		



BROSSE DE FREINAGE, RECEPTION "E"

⚡	Activité	Observation	Référence
23	<p>Réglage du point « Zéro » du moteur M43.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans la case MONTER/DESCENDRE, avec les touches « + » et « - ». « + » : fait monter la brosse « - » : fait descendre la brosse - Faire descendre la brosse jusqu'à ce que les poils touchent juste la tablette. - A l'aide du sélecteur S43, déplacer la brosse pour que l'angle de la brosse soit au même niveau que l'angle de la tablette. 		
24	<p>- Aligner la flèche de l'index avec le « 0 » de la règle en se servant des vis A.</p>		
25	<p>Dans le menu setting tools, décocher les cases suivre/consigne/position et mode/initialisation.</p>		
26	<p>Mettre la brosse de freinage hors service, sélecteur sur la position "0" :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La brosse se parque en position haute. - Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F7, la valeur de POSITION_ACTUELLE = 0⁻³⁰⁰. 		

TAPIS NON-STOP (VARIANTE #030) OU GRILLE NON-STOP (VARIANTE #033), RECEPTION "E"

↙	Activité	Observation	Référence
Cellule bourrage B18			
1	Sur la cellule réceptrice B18 , ajuster la position du sélecteur sur L et le potentiomètre de sensibilité au maximum.		
2	Aucun obstacle n'obscurcit la cellule B18 : - Sur la cellule, les deux LEDs doivent être allumée.		
3	B18 obscurcie. - Dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée CELLULE_PHOTO est à « 0 ».		
4	B18 non obscurcie. - Dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée CELLULE_PHOTO est à « 1 ».		
Variante #030, Tapis non-stop			
Réglage mouvement vertical			
<p>Remarque : La hauteur du tapis non-stop se fait par un vérin électrique M19, sa course est limitée par 2 fins de course internes qui se règlent au moyen des deux vis.</p> <p>Le contact de fin de course « 1 » correspond au niveau haut, le contact de fin de course « 2 » correspond au niveau bas.</p> <p>Dévisser le contact de fin de course « 1 » pour s'éloigner des barres de pinces.</p>			
5	Régler Q19 selon le schéma explicatif et l'enclencher.		=A2
6	Par le menu SETTING TOOLS, faire monter et descendre le tapis NS. - Le tapis réagit aux commandes.		
7	Régler le contact de fin de course haut pour que le tapis NS s'arrête 5 mm ^{-1/+2} avant la hauteur max des rangeurs. Régler le contact de fin de course bas pour que le tapis NS ait une course de 90 mm ^{±2} .		
Calibrage du vérin			
8	Dans le menu SETTING TOOLS : Activer la case calibrer du TAPIS_NS/MOUVEMENT/VERTICAL. - Le tapis non-stop se déplace verticalement pour aller chercher les contacts de fins de course. - Le statut passe à <done>.		

TAPIS NON-STOP (VARIANTE #030) OU GRILLE NON-STOP (VARIANTE #033), RECEPTION "E"

↙	Activité	Observation	Référence
	Introduction / Retrait		
9	Dans le menu SETTING TOOLS, introduire 170.00 sous POSITION/INTRODUCTION.		
10	<p>Attention : Vérifier que le tapis puisse s'introduire sans causer de dégâts mécaniques. Si nécessaire, régler la hauteur du tapis non-stop par le menu SETTING TOOLS.</p> <p>Attention : Vérifier que personne ne s'introduise dans l'éjection durant l'essai du tapis non-stop.</p> <p>A l'aide du menu SETTING TOOLS et de S19, introduire et retirer le tapis non-stop.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le tapis réagit aux commandes. <p>Note : Maintenir appuyé la touche  dans la case INTRODUIRE pour introduire le tapis non-stop.</p>		
11	Ajuster le paramètre POSITION/INTRODUCTION dans le SETTING TOOLS de façon à avoir 5 mm sous la partie mobile des rangeurs latéraux lors de l'introduction du tapis.		
12	Dans le menu setting tools, i -> F5 -> F4 -> F1, cocher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.		
13	<p>Régler les détecteurs SQ68 (tapis introduit) et SQ69 (tapis retiré) pour obtenir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tapis introduit : dans le menu SETTING TOOLS l'entrée INTRODUIT SQ68 est allumée. - Tapis retiré : le menu SETTING TOOLS l'entrée RETIRE SQ69 est allumée. <p>Attention : Veiller à ce que SQ68 ne touche pas le cadre du tapis non-stop lorsque celui-ci est introduit (voir point 1 de H03 02).</p>		
14	<p>Régler les étrangleurs à la sortie des vannes YV71a et YV71b pour que le mouvement se fasse rapidement mais sans taper fortement en bout de course (durée de la course entre 1 et 2 secondes).</p> <p>Les extrémités du piston sont conçues de telle sorte que la vitesse de déplacement est réduite en fin de course. Deux vis permettent d'ajuster ces arrêts en butée. Régler ces dernières afin d'éviter le choc en fin de course.</p> <div data-bbox="754 1160 1262 1397" style="text-align: right;">  </div>		
15	<p>Retirer le tapis non-stop.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sur le simulateur l'entrée SQ68 est éteinte. - Le relais de sécurité K85 est sous tension, mais les LEDs CH1 et CH2 sont éteintes. 		
16	<p>Par le menu SETTING TOOLS Introduire le tapis non-stop.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sur le simulateur l'entrée SQ68 est allumée. - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K85 sont allumées. 		

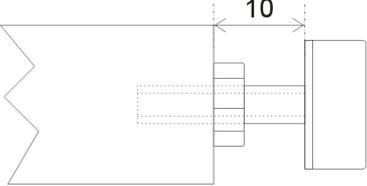
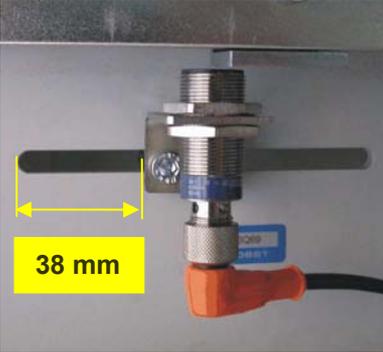
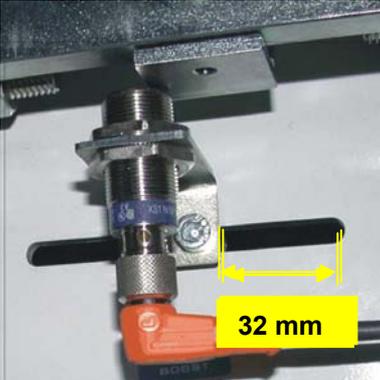
TAPIS NON-STOP (VARIANTE #030) OU GRILLE NON-STOP (VARIANTE #033), RECEPTION "E"

↙	Activité	Observation	Référence
Réglage de la hauteur entre la pile et le tapis non-stop			
17	Le plateau réception est en bas avec un objet souple pouvant obscurcir la cellule B11 lorsque le plateau montera. - Les cellules B11 et B13 sont libres.		
18	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F7, introduire la valeur maximum (80 mm) dans ARRET/SOUS_TAPIS_NS de PLATEAU.		
19	Maintenir appuyé le poussoir S22 pour faire monter le plateau réception. - Le plateau réception s'arrête bien avant le tapis non-stop.		
20	Dans le menu SETTING TOOLS, réduire la valeur de ARRET/SOUS_TAPIS_NS pour que le plateau réception s'arrête environ 10 mm sous les rouleaux du tapis non-stop.		
21	Dans le menu setting tools, i -> F5 -> F4 -> F1, cocher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.		
22	Mettre la clé S50 en position « 0 » et attendre quelques secondes.		
23	Mettre la clé S50 en position « 2 ».		
Variante #033, Grille non-stop,			
24	Introduire la grille et ajuster la position du SQ78 pour obtenir : - Dans le menu S8 - ORGANES MECANIQUES PAS EN PLACE, la signalisation ci-dessous « grille pas en place » n'est pas présente. - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K85 sont allumées.		
25	Retirer la grille à moitié. - Dans le menu S8 - ORGANES MECANIQUES PAS EN PLACE, la signalisation ci-contre « grille pas en place » est présente. - Le relais de sécurité K85 est sous tension, mais les LEDs CH1 et CH2 sont éteintes.		
26	Retirer la grille complètement et ajuster la position du SQ67 pour obtenir : - Dans le menu S8 - ORGANES MECANIQUES PAS EN PLACE, la signalisation « grille pas en place » n'est pas présente. - Le relais de sécurité K85 est sous tension, mais les LEDs CH1 et CH2 sont éteintes.		
27	Retirer la grille à moitié. - Dans le menu S8 - ORGANES MECANIQUES PAS EN PLACE, la signalisation ci-contre « grille pas en place » est présente. - Le relais de sécurité K85 est sous tension, mais les LEDs CH1 et CH2 sont éteintes.		
28	Introduire la grille. - Dans le menu S8 - ORGANES MECANIQUES PAS EN PLACE, la signalisation ci-dessus « grille pas en place » n'est pas présente. - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K85 sont allumées.		

TAPIS NON-STOP (VARIANTE #030) OU GRILLE NON-STOP (VARIANTE #033), RECEPTION "E"

	Activité	Observation	Référence
	Réglage de la hauteur entre la pile et la grille non-stop		
29	Le plateau réception est en bas avec un objet souple pouvant obscurcir la cellule B11 lorsque le plateau montera. - Les cellules B11 et B13 sont libres.		
30	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F7, introduire la valeur maximum (80 mm) dans ARRET/SOUS_TAPIS_NS de PLATEAU.		
31	Maintenir appuyé le poussoir S22 pour faire monter le plateau réception. - Le plateau réception s'arrête bien avant la grille non-stop.		
32	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F7, réduire la valeur de ARRET/SOUS_TAPIS_NS pour que le plateau réception s'arrête environ 10 mm sous la grille non-stop.		
33	Dans le menu SETTING TOOLS, cocher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES		
34	Mettre la clé S50 en position « 0 » et attendre quelques secondes.		
35	Mettre la clé S50 en position « 2 ».		

GRILLE NON-STOP, RECEPTION "ER"

↙	Activité	Observation	Référence
Frein de la grille			=19
1	<p>Sous le tapis évacuateur de déchets, contre l'armoire électrique, appuyer sur le bouton poussoir S20.</p> <ul style="list-style-type: none"> - On entend le frein se débloquer. - La lampe du bouton poussoir s'allume. - Contrôler que l'on puisse bouger la grille à la main. <p>Appuyer à nouveau sur le bouton poussoir S20,</p> <ul style="list-style-type: none"> - La lampe du bouton s'éteint et le frein se bloque. Il n'est plus possible de bouger la grille à la main. 		
Détecteurs fin de course de la grille			=19
2	<p>Contrôler que les butées caoutchouc soient réglées comme suit :</p>		
3	<p>Régler le détecteur SQ69 (grille retirée) à 38 [mm] du début de la rainure:</p> <p>Note : La distance entre la tête du détecteur et le métal doit être égale à environ 2 mm ± 1.</p>		
4	<p>Régler le détecteur SQ68 (grille introduite) à 32 [mm] de la fin de la rainure:</p> <p>Note : La distance entre la tête du détecteur et le métal doit être égale à environ 2 mm ± 1.</p>		
5	<p>Introduire la grille :</p> <ul style="list-style-type: none"> - SQ68 (entrée machine) est activé 32 mm avant la butée mécanique. - Dans le menu SETTING TOOLS, sous l'onglet GRILLE_NS, l'entrée INTRODUIT~SQ68 est à « 1 ». 		
6	<p>Retirer la grille :</p> <ul style="list-style-type: none"> - SQ69 (sortie machine) est activé 38 mm avant la butée mécanique. - Dans le menu SETTING TOOLS, sous l'onglet GRILLE_NS, l'entrée RETIRE~SQ69 est à « 1 ». 		

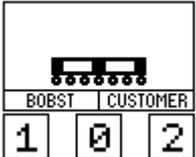
GRILLE NON-STOP, RECEPTION "ER"

	Activité	Observation	Référence
	Auto-tune du variateur		
	Remarque : Pour pouvoir insérer le terminal graphique dans le variateur, il faut démonter la protection correspondante.		
7	Cette opération doit être faite lors de la MES ou lors du changement du Drive ou du moteur.		
8	Débrancher le fil 125 de la borne LI2 du variateur et l'isoler.		
9	Toutes les protections son fermées et aucun stop d'urgence n'est pressé. - Le drive est en rdY.		
10	Sur le Drive G42 appuyer sur "Ent", puis à l'aide des flèches montée-descente trouver le menu "DRC" puis appuyer sur "Ent"		
11	Une fois dans le menu "DRC" aller dans "auto" - Passer le paramètre à "Yes" - Déclencher le disjoncteur Q42 et attendre que le Drive d'éteigne - Enclencher Q42 et preset un reset - A ce moment, le Drive fait son auto-tune et affiche pendant environ 2 secondes "tun", puis il passe à RDY		
12	Retourner dans le menu "DRC" puis "auto" et passer le paramètre à "No"		
13	Rebrancher le fil 125 sur la borne LI2.		
14	Revenir au sommet de la hierarchie des menu, en pressant plusieurs fois sur la touche ESC.		
	Mouvement de la grille		
	Remarque : certains mouvements nécessitent que des éléments soient en place. Il est possible que par exemple le râteau ne soit pas en place et empêche les mouvements de la grille.		
15	Introduire manuellement la grille, à <i>mi-course</i> . Presser S20 pour bloquer le frein. Les portes sont fermées, personne ne se trouve à l'intérieur de la machine . Depuis le poste de commande, appuyer sur le bouton poussoir S19 . - La grille se retire en petite vitesse.		
16	Introduire <i>complètement</i> la grille. Presser S20 pour bloquer le frein. Les portes sont fermées, personne ne se trouve à l'intérieur de la machine . Depuis le poste de commande, appuyer sur le bouton poussoir S19 . - La grille se retire en grande vitesse.		
17	Si le freinage de la grille n'est pas satisfaisant, il faut ajuster le délai avant la décélération de la grille NS. Dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1 -> F7) sous l'onglet GRILLE_NS, ajuster le paramètre DELAI/DEBUT/DECELERATION. (La grille s'arrête à environ 25-30mm de la butée) Une fois le paramètre ajusté, dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1), il faut cocher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.		

GRILLE NON-STOP, RECEPTION "ER"

↙	Activité	Observation	Référence
Déplacement latéral des fourches de la grille non-stop			
18	Appuyer sur le bouton S20 pendant plus de 3 secondes. Le bouton S20 clignote Les fourches non-stop sont libre il est maintenant possible de les déplacer latéralement.		
19	Appuyer à nouveau sur le bouton S20 , le bouton s'éteint et les fourches non stop sont à nouveau bloquée en position.		
Arrêt de la pile sous la grille			
20	Dans le menu de réglage de la réception (S2 -> F7), mettre « 0 » dans la distance entre la pile et la grille.		
21	Monter les épées sur le support de la grille. Attention : Personne ne doit se trouver dans la réception.		
22	Introduire la grille.		
23	Placer ou simuler une pile sur le plateau réception. B9 et B11 doivent être obscurcis. Attention : La pile doit être bien centrée et donc ne pas entrer en contact avec le cadre de protection, une fois dans sa position supérieure.		
24	Amener le plateau réception au sol à l'aide de S24 .		
25	Monter le plateau en pressant constamment sur S22 : - Le plateau s'arrête lorsque la pile se trouve à 6 ou 7 mm de la grille (valeur moyenne car les épées ont un léger porte à faux). Si ce n'est pas le cas, retoucher la valeur du paramètre ARRET/AVANT/GRILLE de l'onglet PLATEAU/RECEPTION dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F7.		
26	Retirer les épées, afin d'éviter tout accident.		

ENCARTEUR, RECEPTION "ER"

	Activité	Observation	Référence
Préparation			
1	Dans le menu OPTIONS, i → F5 → F4 → F2 → F7 : - désactiver l'option du convoyeur, en le plaçant sur « 0 ».		
2	Dans le menu réglage -> F9, sélectionner pile complète (position « 1 » du sélecteur suivant).		
Râteau			
3	Le râteau du chariot encarteur est en position « rentrée ». <ul style="list-style-type: none"> - Le détecteur SQ46 est activé (la tête du détecteur doit être à 2mm ±1 du métal à détecter). - Dans le menu SETTING TOOLS, sous l'onglet ENCARTEUR, l'entrée RATEAU/EN_HAUT~SQ46 est à « 1 ». 		=29
4	Attention : Personne ne doit se trouver dans la réception. Activer manuellement la vanne YV52 . <ul style="list-style-type: none"> - Le râteau sort. - Dans le menu SETTING TOOLS, sous l'onglet ENCARTEUR, l'entrée RATEAU/EN_HAUT~SQ46 est à « 0 ». Relâcher la vanne YV52 . Répéter cette manipulation afin de régler ce mouvement qui doit se faire rapidement mais sans taper fortement les butées.		
Pompe vacuum			
5	Note : Afin que les pompes puissent s'enclencher, il faut que le sélecteur S5 du moteur principal soit sur "1". Tirer manuellement le râteau. <ul style="list-style-type: none"> - Dès que le détecteur de proximité SQ46 n'est plus activé, la pompe M26 s'enclenche. - A l'aide d'une bride plastique, contrôler le sens de rotation de la pompe vacuum. Si elle ne tourne pas dans le bon sens : <ul style="list-style-type: none"> - Déclencher K26. - Inverser les fils 26L1 et 26L2 dans la boîte à borne du moteur. - Enclencher K26 et contrôler à nouveau le sens. Attention : encarteur retiré SQ37=1		=29

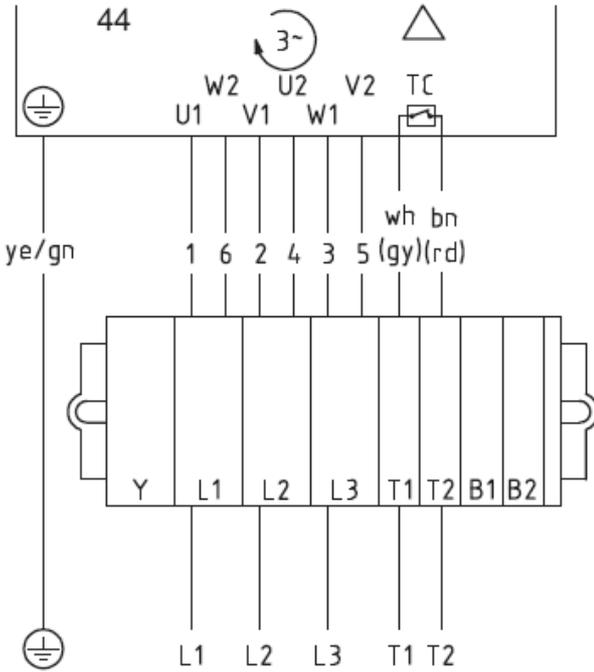
ENCARTEUR, RECEPTION "ER"

	Activité	Observation	Référence
	Tiroir		
6	Régler le détecteur SQ34 qui contrôle que le tiroir encarteur est bien en place.		=29
7	Sortir le tiroir en le poussant. - Dans le menu S8 - ORGANES MECANQUES PAS EN PLACE, la signalisation ci-contre est présente.		
8	Remettre le tiroir en place. - Dans le menu S8 - ORGANES MECANQUES PAS EN PLACE, la signalisation ci-dessus n'est pas présente.		
9	Régler le détecteur SQ41 qui détermine la largeur de la feuille d'encartage, pour la sélection des ventouses latérales - SQ41 est actif lorsque la feuille a une laize plus grande que 850 mm.		
	Mouvements		
10	Mettre quelques feuilles dans le tiroir. Refermer le tiroir. Placer une feuille sur le chariot encarteur. Ouvrir les vannes manuelles situées à côté de la porte coulissante de l'éjection, ajuster 1.8 bars (décoller feuille).		
11	Placer un triangle de carton sur le support plateau, le carton doit pouvoir obscurcir les cellules B9 et B11 . Déplacer le plateau sous la cellule B9 (sous le niveau du chariot encarteur).		
12	Régler le fin de course SQ36 . Sur le poste de commande, à l'aide du sélecteur S16 , donner un ordre « introduire encarteur ». - Le support plateau monte jusqu'à la cellule B9 , puis redescend sous cette cellule, l'encarteur s'introduit. - Le détecteur SQ36 est allumé. - Dans le menu SETTING TOOLS, sous l'onglet ENCARTEUR, l'entrée INTRODUIT~SQ36 est à « 1 ». - Le détecteur SQ37 est éteint. - Dans le menu SETTING TOOLS, sous l'onglet ENCARTEUR, l'entrée RETIRE~SQ37 est à « 0 ».		
13	Régler le fin de course SQ37 . Sur le poste de commande, à l'aide du sélecteur S16 , donner un ordre « retirer l'encarteur ». - L'encarteur se retire, le plateau monte jusqu'à la cellule B11 . - Le détecteur SQ36 est éteint. - Dans le menu SETTING TOOLS, sous l'onglet ENCARTEUR, l'entrée INTRODUIT~SQ36 est à « 0 ». - Le détecteur SQ37 est allumé. - Dans le menu SETTING TOOLS, sous l'onglet ENCARTEUR, l'entrée RETIRE~SQ37 est à « 1 ».		

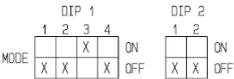
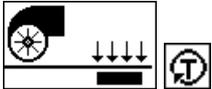
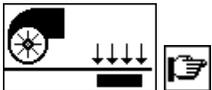
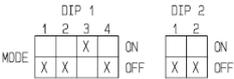
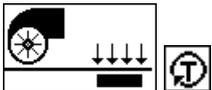
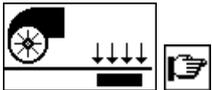
ENCARTEUR, RECEPTION "ER"

	Activité	Observation	Référence
14	Refaire les points 12 et 13 et observer : <ul style="list-style-type: none">- Si la feuille a une laize plus grande que 850 mm. elle est aspirée avec les 5 ventouses. (La vanne YV56 (ventouses latérales) tire lorsque le détecteur SQ41 est activé.)- Grâce au râteau, la feuille qui était sur le chariot reste sur le plateau (elle tombe sur le triangle en carton).- Le râteau ne frotte pas sur l'encarteur.- Lors du retour du chariot, la feuille tenue par les ventouses est déposée sur le chariot pour le prochain encartage.		
15	Régler les étrangleurs du vérin pneumatique.		

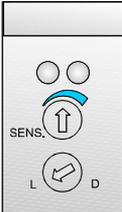
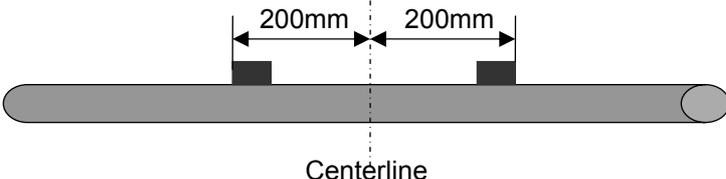
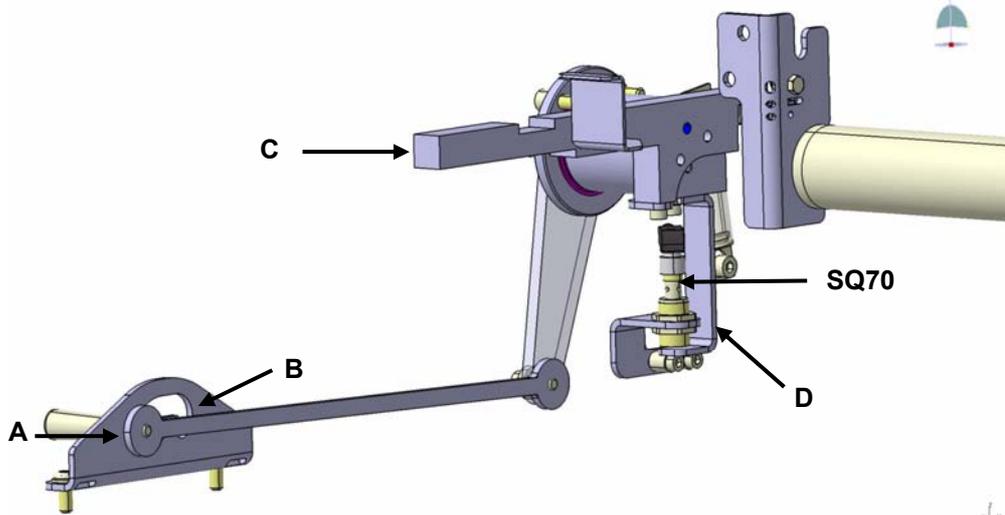
TAPIS EVACUATION DECHETS, RECEPTION "ER"

⚡	Activité	Observation	Référence
1	Dans le menu S2 -> F8, mettre le sélecteur ci-contre à « 1 ».		
2	Dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1 -> F8), sélectionner la touche AVANCER et appuyer sur la touche +. - Le tapis se met en mouvement.		=A3
3	Dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1 -> F8), sélectionner la touche AVANCER et appuyer sur la touche -. - Le tapis s'arrête.		
4	<p>En cas de doute de câblage du moteur, consulter la documentation fournie ou la feuille de normalisation.</p> 		

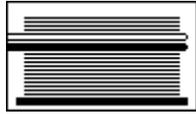
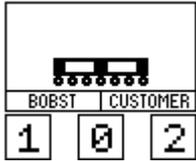
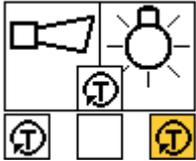
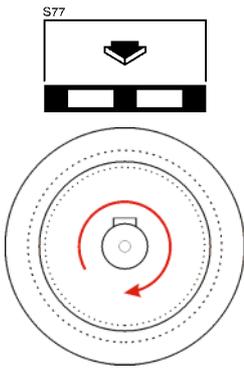
TABLETTES BERNOULLI

↗	Activité	Observation	Référence
Tablette Bernoulli Ejection, option *03-008			
1	Régler les 4 commutateurs DIP de M35 selon le schéma explicatif et l'enclencher.		
2	Dans le menu S2 - RÉGLAGE DES PARAMÈTRES, mettre la tablette Bernoulli en mode test.		
3	Dans le menu S2 - RÉGLAGE DES PARAMÈTRES, varier la force de freinage de 1 à 10 et laisser à 10. - Contrôler le sens de rotation du moteur et l'aspiration de la tablette. - La vitesse de rotation du moteur M35 varie en fonction de la valeur.		
4	Dans le menu S2 - RÉGLAGE DES PARAMÈTRES, mettre la tablette Bernoulli en mode manuel. - Le moteur M35 s'arrête.		
5	Dans le menu S2 - RÉGLAGE DES PARAMÈTRES, mettre la tablette Bernoulli sur « 0 ». - Le moteur M35 est arrêté.		
Tablette Bernoulli Réception, option *04-010			
6	Régler les 4 commutateurs DIP de M45 selon le schéma explicatif et l'enclencher.		
7	Dans le menu S2 - RÉGLAGE DES PARAMÈTRES, mettre la tablette Bernoulli en mode test.		
8	Dans le menu S2 - RÉGLAGE DES PARAMÈTRES, varier la force de freinage de 1 à 10 et laisser à 10. - Contrôler le sens de rotation du moteur et l'aspiration de la tablette. - La vitesse de rotation du moteur M45 varie en fonction de la valeur.		
9	Dans le menu S2 - RÉGLAGE DES PARAMÈTRES, mettre la tablette Bernoulli en mode manuel. - Le moteur M45 s'arrête.		
10	Dans le menu S2 - RÉGLAGE DES PARAMÈTRES, mettre la tablette Bernoulli sur « 0 ». - Le moteur M45 est arrêté.		

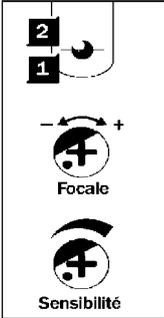
OPTIONS EJECTION/RECEPTION

↙	Activité	Observation	Référence
<p>Cellule photoélectrique pour grille non-stop à 2 position *04-011 (LER)</p>			
1	<p>Sur la cellule réceptrice B16, ajuster la position du sélecteur sur L et la sensibilité au maximum. B16 option *04-011, se trouve près des rouleaux support des fourches et contrôle la position haute ou basse, de la grille non-stop.</p>		
2	<p>Cellule B16 libre. - Sur la cellule réceptrice, les deux LEDs doivent être allumées.</p>		=21
3	<p>B16 non obscurcie. - Dans le menu SETTING TOOLS, sous l'onglet PLATEAU/RECEPTION, l'entrée CELLULE_PHOTO~B16 est à « 1 ».</p>		
4	<p>B16 obscurcie. - Dans le menu SETTING TOOLS, sous l'onglet PLATEAU/RECEPTION, l'entrée CELLULE_PHOTO~B16 est à « 0 ».</p>		
5	<p>Contrôler que la cellule B16 détecte les barres non-stop montées en machine. - Monter 2 barres non-stop en position basse au format de feuille minimum. (Format min : 400mm x 350mm)</p>		
6	<p>Sortir le cadre séparation de poses.</p>		
7	<p>- Vue depuis l'intérieur de la séparation de poses, côté conducteur.</p>		

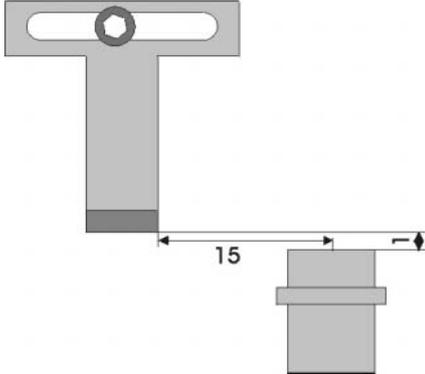
OPTIONS EJECTION/RECEPTION

↙	Activité	Observation	Référence
8	Mettre la poignée en position B . - La cellule B16 n'est pas obscurcie. - La butée C est inclinée contre le bas. - Le détecteur SQ70 n'est pas actionné par le drapeau D .		
9	- Dans le menu S8, le défaut suivant apparaît.		
10	Mettre la poignée en position A . - La cellule B16 n'est pas obscurcie. - La butée C est à l'horizontale. - Le détecteur SQ70 est actionné par le drapeau D . - Dans le menu S8, le défaut ci-dessus a disparu.		
11	Remettre le dispositif dans la position adéquate et rentrer le cadre.		
Convoyeur *04-019 (LER)			
12	Dans le menu OPTIONS (i -> F5 -> F4 -> F2 -> F7), mettre l'option convoyeur sur « 1 » (Bobst).		
13	Contrôle des voyants H15 de la colonne lumineuse. Activer le contrôle des lampes depuis le terminal C.U.B.E, à l'aide du menu i -> F5 -> F1-> F2 La partie orange clignote et la partie blanche est allumée.		
14	Contrôle du sens du moteur M47 convoyeur. Appuyer sur le bouton poussoir S77 . - Le moteur M47 tourne, contrôler que l'axe en sortie du réducteur tourne dans le sens horaire , vu depuis l'axe.		
15	Dans le menu Options (i -> F5 -> F4 -> F2 -> F7), mettre l'option convoyeur sur « 0 ».		

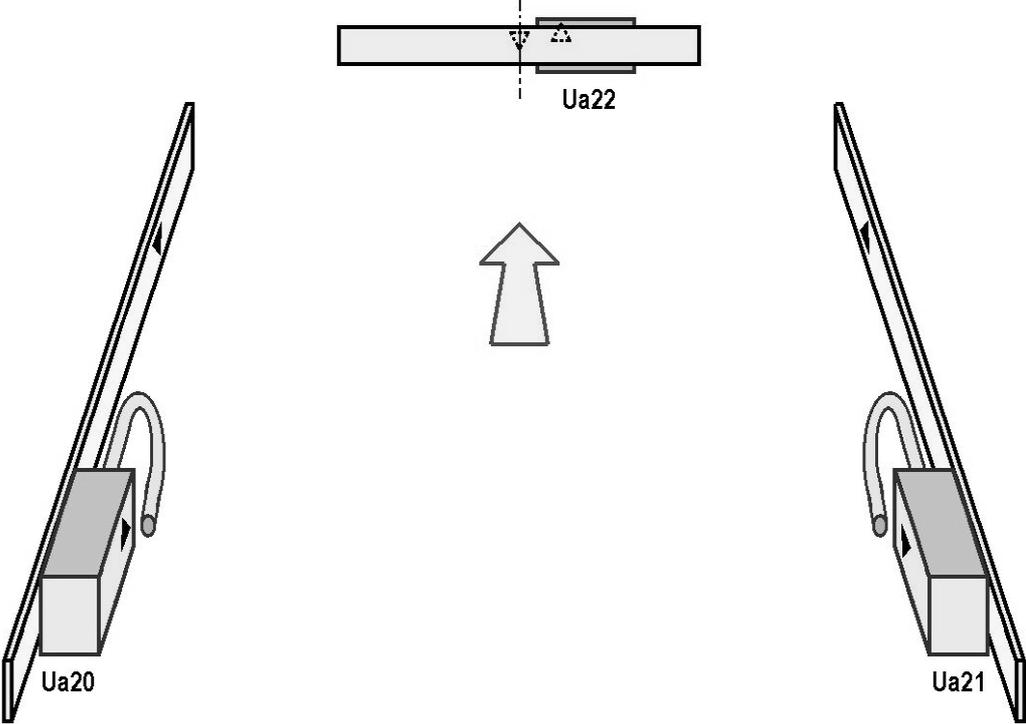
OPTIONS EJECTION/RECEPTION

↙	Activité	Observation	Référence
Bourrage séparation de poses (option *04-023)			
16	Cellules B15 , B17 et B19 . Elles sont situées dans la réception, côté conducteur.		=19
17	Assurez-vous que les cellules ne sont pas obscurcies et se réfléchissent sur le catadioptr. - Positionner le potentiomètre <i>Sensibilité</i> au maximum. - Régler le potentiomètre <i>Focale</i> afin que le faisceau soit focalisé sur le catadioptr.		
18	Ajuster la hauteur des 3 cellules afin que le spot soit parallèle au plan du sol et aboutisse sur le catadioptr à environ 55mm depuis la base du cadre (10mm de plus que le réglage du point 15 chapitre H03 09).		
19	Cellule B15 libre. - Sur la cellule réceptrice, les deux LEDs doivent être allumées.		
20	B15 non obscurcie. - Dans le menu SETTING TOOLS, sous l'onglet PLATEAU/RECEPTION, l'entrée CELLULE_PHOTO~B15 est à « 1 ».		
21	B15 obscurcie. - Dans le menu SETTING TOOLS, sous l'onglet PLATEAU/RECEPTION, l'entrée CELLULE_PHOTO~B15 est à « 0 ».		
22	Cellule B17 libre. - Sur la cellule réceptrice, les deux LEDs doivent être allumées.		
23	B17 non obscurcie. - Dans le menu SETTING TOOLS, sous l'onglet PLATEAU/RECEPTION, l'entrée CELLULE_PHOTO~B17 est à « 1 ».		
24	B17 obscurcie. - Dans le menu SETTING TOOLS, sous l'onglet PLATEAU/RECEPTION, l'entrée CELLULE_PHOTO~B17 est à « 0 ».		
25	Cellule B19 libre. - Sur la cellule réceptrice, les deux LEDs doivent être allumées.		
26	B19 non obscurcie. - Dans le menu SETTING TOOLS, sous l'onglet PLATEAU/RECEPTION, l'entrée CELLULE_PHOTO~B19 est à « 1 ».		
27	- B19 obscurcie. - Dans le menu SETTING TOOLS, sous l'onglet PLATEAU/RECEPTION, l'entrée CELLULE_PHOTO~B19 est à « 0 ».		

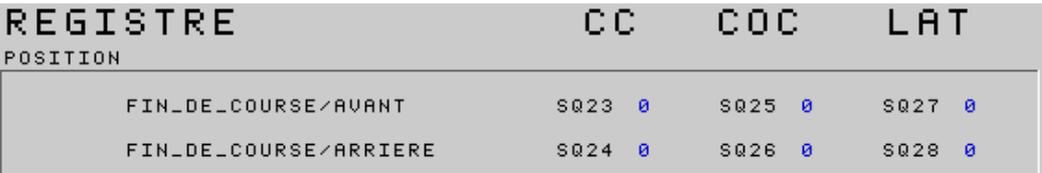
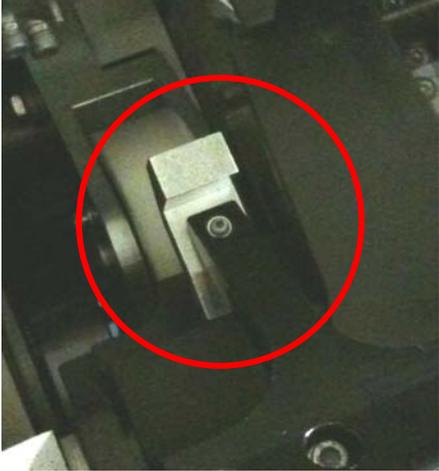
REGISTRE VARIANTE "L" & "P"

↙	Activité	Observation	Référence
	Remarque : REGISTRE LAT, variante #175 : Les réglages et contrôles relatifs à cette variante se trouvent page 1 et 2 . FULL REGISTRE, variante #176 : Les réglages et contrôles relatifs à cette variante se trouvent page 3 et suivantes .		
	REGISTRE LAT, VARIANTE #175		
	Réglage des cellules SQ27 et SQ28, variante #175.		
1	<p>Note : Cette opération a été effectuée au montage du registre. Placer le registre au centre de sa course. Régler les deux drapeaux pour avoir 15 mm entre le bord du drapeau côté cellule et le centre de la cellule. Les drapeaux doivent passer à environ 1 mm au dessus des cellules.</p> <p>Remarque : La plage d'utilisation du registre est de ± 10 mm, mais on assure la commutation des fins de course SQ27 et SQ28 à ± 15 mm.</p>		
2	Placer le registre complètement COC, et vérifier dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1 -> F4, sous l'onglet REGISTRE : - Le flag FIN_DE_COURSE/CC~SQ27 est à « 0 ».		
3	Placer le registre complètement CC, et vérifier dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1 -> F4, sous l'onglet REGISTRE : - Le flag FIN_DE_COURSE/CC~ SQ 27 est à « 1 ».		
	Réglage du codeur, variante #175.		
	<p>Note : Cette opération a été effectuée au montage du registre. La distance entre le codeur et la réglette doit être de $0.15 \text{ mm}^{\pm 0.02}$. Le codeur doit être centré par rapport à l'axe longitudinal de la réglette.</p>		
	Vérifications, variante #175.		
4	Déplacer le registre côté COC.	La valeur de POSITION/MOTEUR diminue.	
5	Déplacer le registre côté CC.	La valeur de POSITION/MOTEUR augmente.	
6	La valeur COMPTEUR/INDEX s'incrémente sitôt que le codeur est passé une fois au centre de la réglette.		

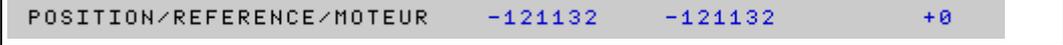
REGISTRE VARIANTE "L" & "P"

↙	Activité	Observation	Référence
REGISTRE COMPLET, VARIANTE #176			
Contrôles visuels des codeurs linéaires, variante #176.			
7	<p>Les flèches (index) sur la règlette et sur le codeur doivent être montées face à face (se regarder).</p> <p>Les index sur les règlettes CC (Ua20) et COC (Ua21) sont du côté platine.</p> <p>Note : Le codeur latéral Ua22 doit être légèrement décalé COC (1mm) et l'index de la règlette doit être au centre.</p>		
8			
9	<p>Contrôler que l'index soit légèrement en dehors de la tête de lecture (côté margeur) lorsque le registre est sur les FDC arrière.</p>		
10	<p>Contrôler, éventuellement régler, la distance et le parallélisme entre la règle et le capteur de lecture (très important pour la qualité du signal). Le capteur de lecture doit également être centré sur la règle.</p> <p>Attention : Utiliser uniquement des jauges plastiques (vertes) pour contrôler la distance de 0.15 mm.</p> <div style="text-align: center;">  <p>0.15 ± 0.02 mm</p> </div>		

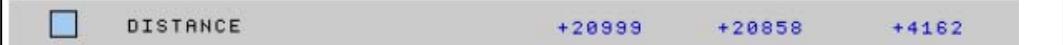
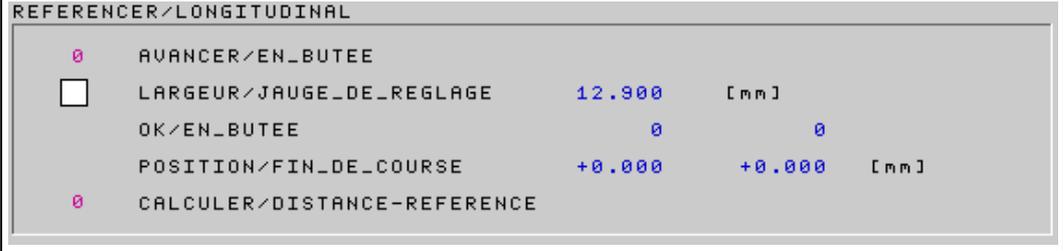
REGISTRE VARIANTE "L" & "P"

↗	Activité	Observation	Référence
	Contrôle et réglage des fins de course, variante #176.		
11	Positionner la machine entre 60° et 80° machine		
12	Ouvrir la protection mobile intro platine SQ29 .		
13	Manœuvrer le registre dans tous les sens, jusqu'aux fins de courses. - Contrôler les fins de courses Remarque : Il ne doit pas y avoir de points durs lors du déplacement.		
14	Aller dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1 -> F4 -> F1 -> F1 		
15	Contrôler, les fins de course arrière. Reculer le registre en butée mécanique. Contrôler les FDC pour qu'ils détectent 1mm avant la butée (Réglé à l'flot) => Le réglage fin des détecteurs se fera plus tard. - Dans le Setting Tools, la valeur du SQ24 passe à « 1 ». (CC) - Dans le Setting Tools, la valeur du SQ26 passe à « 1 ». (COC)		
	Attention : Tous les réglages de ce chapitre doivent absolument se faire sur la même barre de pinces. Les réglages mécaniques du train de chaîne et de l'intro doivent avoir été fait correctement (verrouillage barre de pince).		
16	Monter les cales de gabarit BSA 0304219100 sur les pinces extrêmes CC et COC du pince -feuille. Pousser le registre jusqu'à ce qu'il appuie sur l'axe de la barre de pinces. - Les fins de course avants CC et COC (SQ23 et SQ25) doivent juste détecter dans cette position.		
	Remarque : La cale de gabarit correspond à la distance de commutation des fins de course avant par rapport à la barre de pince.		
17	Contrôler, éventuellement régler les fins de course latéraux : Le fin de course SQ27 doit détecter à 0.3 mm ^{-0 mm / +0.2 mm} de la butée CC. - Dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1 -> F4 -> F1 -> F1, le FIN_DE_COURSE/AVANT SQ27 passe à « 1 ». Le fin de course SQ28 doit détecter à 0.3 mm ^{-0 mm / +0.2 mm} de la butée COC. - Dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1 -> F4 -> F1 -> F1, le FIN_DE_COURSE/AVANT SQ28 passe à « 1 ».		

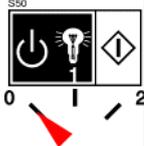
REGISTRE VARIANTE "L" & "P"

↙	Activité	Observation	Référence
	Contrôle des codeurs Ua20, Ua21 et Ua22, variante #176.		
	Remarque : Contrôler que les entraînements BAUMULLER G20, G21 et G22 sont alimentés		
18	Aller dans le menu → Setting Tools: i -> F5 -> F4 -> F1 -> F4 -> F1 -> F1		
19	Déplacer manuellement le registre vers l'avant. - " POSITION/REFERENCE/MOTEUR " CC et COC s'incrémente.		
20	Déplacer manuellement le registre vers l'arrière. - " POSITION/REFERENCE/MOTEUR " CC et COC se décrémente		
21	Vérifier la course longitudinale CC et COC du registre. (Course entre la position; gabarits appuyés sur la barre de pince et les butées arrières) (Delta " POSITION/ REFERENCE/MOTEUR " avant – " POSITION/REFERENCE/MOTEUR ". arrière) 119'000 +600/-0 pts. Si cette valeur n'est pas atteinte, modifier la position des butées arrière et ensuite refaire le réglage des FDC SQ24 et SQ26 (détection à 1mm = 1024pts des butées).		
22	Déplacer manuellement le registre vers C.C. - " POSITION/ REFERENCE/MOTEUR " LAT s'incrémente.		
23	Déplacer manuellement le registre vers C.O.C. - " POSITION/ REFERENCE/MOTEUR " LAT se décrémente.		
24	Vérifier la course maximum du registre LAT (Delta " POSITION/ REFERENCE/MOTEUR " CC – " POSITION/REFERENCE/MOTEUR ". COC) - 28'500 +500/-500 pts. - Si cette valeur n'est pas atteinte, modifier la position des butées CC et COC de la même valeur. Puis régler à nouveau les FDC SQ27 et SQ28 (détection à 0.3mm +0.2mm/-0mm des butées).		
	Contrôle des index de Ua20, Ua21 et Ua22, variante #176.		
25	Aller dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1 -> F4 -> F1 -> F1		
26	Déplacer manuellement chaque axe pour faire passer l'index devant le codeur. - Chaque passage devant l'index incrémente de 4096 la variable " INDEX " de l'axe concerné.		

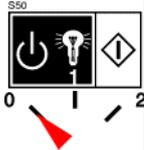
REGISTRE VARIANTE "L" & "P"

	Activité	Observation	Référence	
	Initialisation, variante #176.			
	Remarque : Les cales de gabarit montées et la position machine est entre 60° et 80°			
27	Aller dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1 -> F4 -> F1 -> F1			
28	Enclencher le moteur principal. - L'icône jaune d'autorisation machine apparaît sur le synoptique machine.		B1 S1	
29	Donner une impulsion sur un bouton-poussoir de marche par à-coups. - Le klaxon retentit pour le démarrage de la machine. - Le registre recule et recherche les fins de course arrières C.C. SQ24 et C.O.C. SQ26 . Ensuite il avance et recherche les index C.C. et C.O.C. Ensuite il va s'appuyer contre la came latérale C.C. puis la came C.O.C, au passage il mémorise l'index latéral. - Pour finir, il retourne à sa position arrière de repos. Remarque : Lors du retour à la position de départ, il se peut que le registre atteigne un des fins de course arrière, dans ce cas (seulement), il faut diminuer la distance entre l'index et la position de repos. Aller dans le menu SETTING TOOLS : i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3 -> F1 (Reg)  - Réduire le paramètre DISTANCE CC ou DISTANCE COC selon le côté concerné par pas de 500 et reprendre et recommencer le point.			
30	Aller dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1 -> F4 -> F1 -> F1 			
31	Editer le paramètre « AVANCER/EN_BUTEE » à 1 . - Le registre avance lentement. Il est automatiquement stabilisé lorsque les cales appuient sur l'axe de la barre de pinces. - Les variables « OK/EN_BUTEE » C.C et « OK/EN_BUTEE » C.O.C passent à 1 .			
32	Activer le calcul et la mise à jour de la distance de référence avec les cales. Note : Les positions du registre sont en points codeur (1024 incréments / mm). La course max du registre s'arrête à 13.9mm de la BDP. (Référence 0) Editer CALCULER/DISTANCE-REFERENCE à 1 . - Les paramètres DISTANCE C.C et C.O.C sont modifiés automatiquement, ce qui ajuste la position de référence finale en barre de pince.			
33	Editer le paramètre « AVANCER/EN_BUTEE » à 0 . - Le registre revient à sa position arrière.			

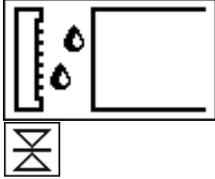
REGISTRE VARIANTE "L" & "P"

	Activité	Observation	Référence
34	<p>Editer le paramètre « AVANCER/EN_BUTEE » à 1.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le registre se déplace dans les butées avant. <p>Une fois le registre stabilisé, vérifier la position mesurée des fins de course avant CC et COC.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les valeurs « POSITION/FIN_DE_COURSE » C.C et C.O.C doivent être comprises entre +0.700 mm et +1,000 mm. <p>Remarque : Cela veut dire que le pince feuille doit aller entre 0.7mm et 1 mm plus loin que sa course max avant (référence 0) pour que les FDC détectent. (Cela correspond au moment où la cale gabarit vient s'appuyer contre la barre de pinces.)</p>		
	<p>Note : - Pour réduire la valeur de la position du fin de course avant, il faut reculer le fin de course</p> <p>Pour augmenter la valeur, déplacer le détecteur côté platine et pour diminuer la valeur côté margeur. (Si valeur reste à 10,000, le détecteur n'a pas détecté, il faut donc le déplacer côté margeur.)</p>		
35	<p>Corriger si nécessaire la position des fins de course avant pour obtenir les valeurs demandées au point qui précède.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Refaire les points 34 à 37 après réglage des fins de course. 		
36	<p>Editer le paramètre « AVANCER/EN_BUTEE » à 0.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le registre revient à sa position arrière. <p>La valeur "DISTANCE/FIN_DECOURSE" CC et COC est supérieure à 117'500pts.</p>		
37	<p>Aller dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1 -> F4 -> F1 -> F1</p>		
38	<p>Activer la mesure de la course latérale</p> <ul style="list-style-type: none"> - Editer « REFERENCER/LATERAL » à 1. Le registre se déplace longitudinalement de 80 mm, puis il va chercher ses FDC CC et COC. La valeur « DISTANCE » LAT est corrigée en conséquence. - La « DISTANCE » LAT doit être de 11'000^{+500/-300} pts ou de 9'000^{+300/-500} pts. Ceci afin de garantir que l'index soit décalé d'au moins 0.7mm CC ou COC par rapport à la position centrale du registre. <p>Si ce n'est pas le cas, déplacez le codeur latéral Ua22 côté CC ou COC (réglage avec jeu des vis du codeur et du plot support codeur).</p>		
39	<p>Si le codeur a besoin d'être retouché</p>		
40	<p>Dans le menu SETTING TOOLS, sauver les paramètres en cochant la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un texte <DONE> apparaît pendant quelques secondes, puis disparaît. 		
41	<p>Mettre la clé S50 en position « 0 ».</p> <p>Attendre une dizaine de secondes.</p>		
42	<p>Mettre la clé S50 en position « 2 ».</p>		

REGISTRE VARIANTE "L" & "P"

↙	Activité	Observation	Référence
43	Faire un reset, enclencher le moteur principal et donner une impulsion sur un bouton-poussoir de marche par à-coups afin d'initialiser le registre.		
44	Refaire les points 37 à 43 jusqu'à obtention de la valeur au point 38.		
45	Vérifier la valeur mesurée de la course totale : - La valeur " Distance/fin_de_course " LAT est supérieure à 27'500. - Si inférieure à 27'500 Corriger la position les fins de course CC / COC et refaire les points 37 à 42.		
46	Presser un stop d'urgence Attention : Démontez les cales (gabarits BSA0304219100).		
47	Mettre la clé S50 en position « 0 ». Attendez une dizaine de secondes.		
Vérification des réglages:			
48	<p>- Relevé les « POSITION/REFERENCE/MOTEUR » CC – « POSITION/REFERENCE/MOTEUR ». COC lorsque le registre est initialisé et dans sa position de repos (arrière).</p> <p>.....</p> <p>Ouvrir la protection intro platine et reculer le pince feuille jusqu'à ce que les FDC arrières CC et COC détectent. Les valeurs « POSITION/REFERENCE/MOTEUR » CC – « POSITION/REFERENCE/MOTEUR » COC doivent avoir augmenté de 1024^{+/-300} points soit ~1mm.</p>		
49	<p>Reculer ensuite le pince feuilles contre les butées mécaniques. Les valeurs « « POSITION/REFERENCE/MOTEUR » » CC – « POSITION/REFERENCE/MOTEUR » COC doivent avoir à nouveau augmenté de 1024^{+/-300} points (~1mm).</p> <p>Si ce n'est pas le cas retouché les FDC et les butée mécanique.</p>		

UNITE DE GRAISSAGE DU REGISTRE COMPLET A51, VARIANTE #176

	Activité	Observation	Référence
1	<p>Dans le menu S10 - MAINTENANCE, vérifier la présence du défaut « niveau d'huile graissage registre trop bas ».</p> <p>Note : Si le réservoir est déjà plein, débrancher le fil 1223 sur l'unité de graissage.</p>		
2	<p>Remplir le réservoir d'huile ou rebrancher le fil.</p> <p>- Le défaut disparaît.</p>		
3	<p>Appuyer sur le bouton de A51.</p> <p>- La pompe de l'unité de lubrification fonctionne durant 30 secondes environ.</p> <p>- Le fil 1224 passe à « 1 ».</p> <p>- Le manomètre indique 30 ^{+/-1} bars.</p> <p>- Le voyant lumineux de la pompe s'allume.</p>		

CLIMATISATION REGISTRE

	Activité	Observation	Référence
	Test du système de contrôle du filtre		
	Remarque : Le contrôle du filtre se fait par la différence entre la température de l'air extérieur et celle du condenseur, plus la température du condenseur augmente plus le filtre est considéré comme étant encrassé. Faire les réglages suivants avec un filtre propre.		
1	Noter la température de l'eau indiquée sur l'affichage du climatiseur.		
2	Obstruer l'entrée d'air du climatiseur à l'aide d'un carton. (70-90% de la surface du filtre).		
	Forcer un cycle de refroidissement		
3	Accéder au menu de configuration du climatiseur en pressant sur les touches  +  pendant 5 secondes. - L'affichage indique : "P01" = Température de consigne.		
4	Entrer dans le niveau P01 en pressant  - Affiche 20°C si pas réglé.		
5	Avec les touches   régler la température de consigne à la température de l'eau lue précédemment -10 (°C).  - valider en pressant  . - Les ventilateurs s'enclenchent et le conditionneur refroidit l'eau. - L'affichage indique P01.		
6	Avec la touche  sélectionner le niveau "Esc" puis presser  - L'affichage indique la température de l'eau.		
7	Faire la suite du réglage lorsque la température de l'eau a diminué de 3 degrés.		
8	Accéder au menu de configuration du climatiseur en pressant sur les touches  +  pendant 5 secondes. - L'affichage indique : "P01" = Température de consigne.		
9	Sélectionner le niveau P12 en pressant  - "P12" = Numéro de clé 1.		
10	Entrer dans le niveau P12 en pressant  - Affichage indique "InPUt COdE"		
11	Introduire le code "123" pour accéder au menu supérieur. - Accès aux paramètres P13 à P19.		

CLIMATISATION REGISTRE

	Activité	Observation	Référence
12	Sélectionner le niveau P16 en pressant  - "P16" = Valeur nominale contrôle feutre filtrant.		
13	Entrer dans le niveau P16 en pressant  - Affiche "OFF" si pas réglé.		
14	A l'aide de la touche  , programmer une valeur de 4°C.		
15	Valider avec la touche 		
16	Avec la touche  sélectionner le niveau "Esc" puis presser 	- L'affichage indique la température de l'eau.	
17	Après quelques minutes, vérifier la signalisation sur le climatiseur : - L'affichage indique le défaut "F01 et F07" en alternance avec l'indication de la température de l'eau.		
18	Vérifier la signalisation et la localisation sur l'IHM.	 	
19	Libérer l'entrée d'air du climatiseur et remettre le P01 à 20°C. Attendre que la température de l'eau revienne à 20°C.		
Réglage du système de contrôle du filtre			
Forcer un cycle de refroidissement			
20	Accéder au menu de configuration du climatiseur en pressant sur les touches  +  pendant 5 secondes. - L'affichage indique : "P01" = Température de consigne.		
21	Entrer dans le niveau P01 en pressant  - Affiche 20°C si pas réglé		
22	Avec les touches   régler la température de consigne à la température de l'eau lue précédemment -10 (°C). Valider en pressant  . L'affichage indique P01 - Les ventilateurs s'enclenchent et le conditionneur refroidit l'eau.		

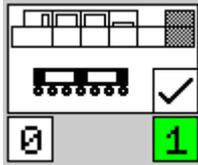
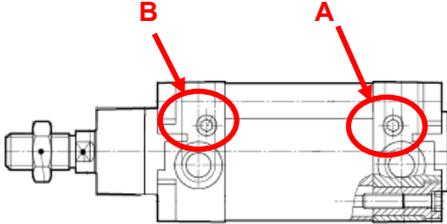
CLIMATISATION REGISTRE

	Activité	Observation	Référence
23	<p>Avec la touche  sélectionner le niveau "Esc" puis presser </p> <p>- L'affichage indique la température de l'eau.</p>		
24	<p>Attendre la fin du cycle de refroidissement et prendre note des températures T3 et T4</p> <p>Appuyer 2X sur  pour T3 et 3X sur  pour T4</p> <p>- Ne pas perdre de temps à la fin du cycle pour faire les relevés pour que les mesures de températures soient idéales.</p>		
25	<p>Accéder au menu de configuration du climatiseur en pressant sur les touches  +  pendant 5 secondes.</p> <p>- L'affichage indique : "P01" = Température de consigne.</p>		
26	<p>Sélectionner le niveau P12 en pressant </p>		
27	<p>Introduire le code "123" pour accéder au menu supérieur</p> <p>- Accès aux paramètres P13 à P19.</p>		
28	<p>Sélectionner le niveau P16 en pressant </p> <p>- "P16" = Valeur nominale contrôle feutre filtrant.</p>		
29	<p>Entrer dans le niveau P16 en pressant </p> <p>- Affiche "OFF" si pas réglé.</p>		
30	<p>Appuyer la touche </p> <p>- Entrer la valeur suivante : $(T4-T3) + 10^{\circ} = P16$.</p>		
31	<p>Valider en pressant </p>		
Réglage de la température de service			
32	<p>Accéder au menu de configuration du climatiseur en pressant sur les touches  +  pendant 5 secondes.</p> <p>- L'affichage indique : "P01" = Température de consigne.</p>		
33	<p>Valider pressant la touche </p> <p>- Affiche 20°C si pas réglé.</p>		

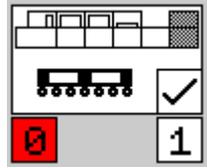
CLIMATISATION REGISTRE

	Activité	Observation	Référence
34	<p>Avec la touche  régler la température de consigne à 35 (°C).</p> <p>Valider en pressant  l'affichage indique P01</p>		
35	<p>Avec la touche  sélectionner le niveau "Esc" puis presser </p> <p>- L'affichage indique la température de l'eau.</p>		
36	<p>Remarque : T1 = température de l'eau T2 = givrage de l'évaporateur T3 = condenseur extérieur T4 = condenseur intérieur</p>		

INTERFACE POUR CONVOYEUR CLIENT AU MARGEUR (OPTION *01-031)

↙	Activité	Observation	Référence
1	Mettre le plateau margeur au sol.		
2	Ponter les bornes 3 et 4 du bornier X1+Ec80. Ponter les bornes 5 et 6 du bornier X1+Ec80.		
3	Mettre la clé S50 sur « 1 » puis sur « 2 ». - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K80 (armoie réception) sont allumées.		
4	Dans le menu option, i -> F5 -> F4 -> F2 -> F3, valider l'option « convoyeur externe au margeur », *01-031.		
5	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1, côcher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.		
6	Mettre la clé S50 sur « 0 », attendre une dizaine de secondes et remettre la clé sur « 2 ».		
Réglage de l'ouverture/fermeture des volets			
7	<p>A l'aide du menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3, ouvrir et fermer le volet butée de pile. Faire en sorte que les temps d'ouverture et de fermeture soient compris entre 2 et 3 secondes. Le volet ne doit pas taper en butée.</p> <p>Pour ouvrir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner la case OUVRI->(+)/FERMER->(-) de l'onglet VOLET/CONVOYEUR/EXTERNE et appuyer sur la touche « + ». Agir sur l'étrangleur YV105b pour la vitesse d'ouverture et sur la vis A du vérin pour amortir le mouvement en butée. <p>Pour fermer :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner la case OUVRI->(+)/FERMER->(-) de l'onglet VOLET/CONVOYEUR/EXTERNE et appuyer sur la touche « - ». Agir sur l'étrangleur YV105a pour la vitesse de fermeture et sur la vis B du vérin pour amortir le mouvement en butée. 		
8	Ajuster le détecteur SQ105 afin qu'il soit actif lorsque le volet est fermé (distance physique entre le détecteur et le métal 3mm +/- 1 mm).		
9	Ouvrir complètement le volet. - Dans le menu Setting Tools, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3, sous l'onglet CONVOYEUR_EXTERNE, l'entrée VOLET_FERME~SQ105 est à « 0 ».		
10	Fermer complètement le volet. - Dans le menu Setting Tools, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3, sous l'onglet CONVOYEUR_EXTERNE, l'entrée VOLET_FERME~SQ105 est à « 1 ».		

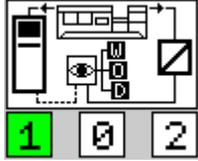
INTERFACE POUR CONVOYEUR CLIENT AU MARGEUR (OPTION *01-031)

	Activité	Observation	Référence
	Contrôle de la ligne du STOP d'urgence convoyeur externe		
11	Retirer le pont fait sur les bornes 3 et 4 du bornier X1+Ec80. - Dans le menu S7 – ARRETS DE PRODUCTION, vérifier la localisation de l'icône ci-contre. - La LED CH2 du relais de sécurité K80 est éteinte.		
12	Refaire le pont fait sur les bornes 3 et 4 du bornier X1+Ec80 et mettre la clé S50 sur « 1 » puis sur « 2 » . - Dans le menu S7 – ARRETS DE PRODUCTION, l'icône disparaît. - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K80 (armoire réception) sont allumées.		
13	Retirer le pont fait sur les bornes 5 et 6 du bornier X1+Ec80. - Dans le menu S7 – ARRETS DE PRODUCTION, vérifier la localisation de l'icône ci-contre. - La LED CH1 du relais de sécurité K80 est éteinte.		
14	Refaire le pont fait sur les bornes 5 et 6 du bornier X1+Ec80 et mettre la clé S50 sur « 1 » puis sur « 2 » . - Dans le menu S7 – ARRETS DE PRODUCTION, l'icône disparaît. - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K80 (armoire réception) sont allumées.		
15	Dans le menu option, i -> F5 -> F4 -> F2 -> F3, désélectionner l'option «convoyeur externe au margeur,*01-031.		
16	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1, côcher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.		
17	Mettre la clé S50 sur « 0 », attendre une dizaine de secondes et remettre la clé sur « 2 ».		

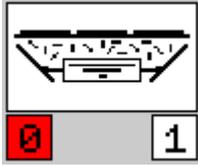
BORNE DMU, OPTION *00-036

↙	Activité	Observation	Référence
	Introduction		
	Remarque : Faire les lignes suivante si l'option Borne DMU *00-036 est montée.		
1	<p>La borne DMU (Data Management Unit) est un dispositif informatique, servant de passerelle de connexion entre la machine CUBE et le réseau local d'entreprise ou un réseau externe comme Internet.</p> <p>La borne DMU est équipée du logiciel DMS (Data Management System).</p> <p>Fonctionnalités du logiciel DMS:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Web Open Data. - Navigateur Intranet et Internet. - DocView. - Gestion de la maintenance. - BobstView. - Mémorisation des travaux. 		
2	Couper la tension de la machine pour effectuer l'installation informatique et l'installation électrique.		
	Installation informatique		
3	Vérifier les branchements de la prise clavier et la prise trackball. Remarque : Les 2 prises sont sur le cordon du clavier.		
4	Installer le câble Arcnet sur la carte Arcnet (707-KM).		
5	Retirer la fiche de terminaison Arcnet active (723-EI) du connecteur X12 du rack CUBE et la placer sur le connecteur de la carte Arcnet (707-KM) du PC.		
6	Mettre le switch de terminaison S2 sur « 0 ».		
	Installation électrique		
7	Installer et câbler le disjoncteur Q130 dans l'armoire réception.		
8	Selon le schéma explicatif, effectuer et vérifier le câblage de l'alimentation (A4), du stop d'urgence (M1) et des signaux (A4).		
9	Brancher le câble Arcnet sur le connecteur X12 du rack CUBE.		
10	Passer la gaine de la borne DMU avec les câbles venant du margeur, le long du bâti puis le long des toits.		

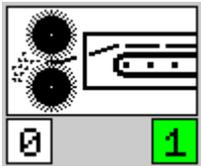
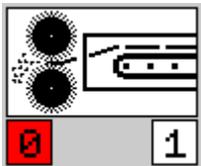
BORNE DMU, OPTION *00-036

↙	Activité	Observation	Référence
Réglage de l'alimentation sans coupure			
	Note : La tension 24V _{DC} du PC de la borne est assurée par une alimentation sans coupure à batteries. Lorsque la tension de la machine est coupée, le module commute sur batterie et la tension est maintenue pour une durée de 175 secondes, ce qui permet à l'application DMS de faire les sauvegardes nécessaires et d'arrêter le PC correctement.		
11	Contrôler que le fusible 15A (G61) soit bien en place.		
12	Configurer les switchs de l'alimentation sans coupure selon le document 63 .		
Mise sous tension			
13	Mette la clé S50 sur « 2 ».		
14	Dans le menu option i -> F5 -> F4 -> F2, valider l'option borne DMU.		
15	Dans le menu SETTING TOOLS, i → F5 → F4 → F1, valider la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.		
16	Mettre la clé S50 en position « 0 » pendant quelques secondes et la remettre sur « 2 ».		
17	Faire les points des chapitres R pour installer les softs.		

INTERFACE POUR TAPIS EVACUATEUR DE DECHETS EJECTION (OPTION *03-015)

	Activité	Observation	Référence
1	Ponter les bornes 19 et 20 du bornier X1D+DA988A1. Ponter les bornes 21 et 22 du bornier X1D+ DA988A1.		
2	Mettre la clé S50 sur « 1 » puis sur « 2 ». - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K971D (DA988A1) sont allumées.		
3	Dans le menu option, i -> F5 -> F4 -> F2 -> F3, valider l'option « Tapis évacuateur de déchets éjection », *03-015.		
4	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1, côcher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.		
5	Mettre la clé S50 sur « 0 », attendre une dizaine de secondes et remettre la clé sur « 2 ».		
Contrôle de la ligne du STOP d'urgence tapis évacuateur déchets			
6	Retirer le pont fait sur les bornes 19 et 20 du bornier X1D+DA988A1. - Dans le menu S7 – ARRETS DE PRODUCTION, vérifier la localisation de l'icône ci-contre. - La LED CH2 du relais de sécurité K971D est éteinte.		
7	Refaire le pont fait sur les bornes 19 et 20 du bornier X1D+DA988A1 et mettre la clé S50 sur « 1 » puis sur « 2 » . - Dans le menu S7 – ARRETS DE PRODUCTION, l'icône disparaît. - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K971D (DA988A1) sont allumées.		
8	Retirer le pont fait sur les bornes 21 et 22 du bornier X1D+DA988A1. - Dans le menu S7 – ARRETS DE PRODUCTION, vérifier la localisation de l'icône ci-contre. - La LED CH1 du relais de sécurité K971D est éteinte.		
9	Refaire le pont fait sur les bornes 21 et 22 du bornier X1D+DA988A1 et mettre la clé S50 sur « 1 » puis sur « 2 ». - Dans le menu S7 – ARRETS DE PRODUCTION, l'icône disparaît. - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K971D (DA988A1) sont allumées.		
10	Dans le menu option, i -> F5 -> F4 -> F2 -> F3, désélectionner l'option « Tapis évacuateur de déchets éjection », *03-015.		
11	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1, côcher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.		
12	Mettre la clé S50 sur « 0 », attendre une dizaine de secondes et remettre la clé sur « 2 ».		

INTERFACE BROYEUR DE DECHETS RECEPTION (OPTION *04-024)

↗	Activité	Observation	Référence
1	Ponter les bornes 19 et 20 du bornier X1D+DA988A1. Ponter les bornes 21 et 22 du bornier X1D+ DA988A1.		
2	Mettre la clé S50 sur « 1 » puis sur « 2 ». - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K971D (DA988A1) sont allumées.		
3	Dans le menu option, i -> F5 -> F4 -> F2 -> F3, valider l'option « Broyeur de déchets réception », *01-015.		
4	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1, côcher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.		
5	Mettre la clé S50 sur « 0 », attendre une dizaine de secondes et remettre la clé sur « 2 ».		
Contrôle de la ligne du STOP d'urgence tapis évacuateur déchets			
6	Retirer le pont fait sur les bornes 19 et 20 du bornier X1D+DA988A1. - Dans le menu S7 – ARRETS DE PRODUCTION, vérifier la localisation de l'icône ci-contre. - La LED CH2 du relais de sécurité K971D est éteinte.		
7	Refaire le pont fait sur les bornes 19 et 20 du bornier X1D+DA988A1 et mettre la clé S50 sur « 1 » puis sur « 2 » . - Dans le menu S7 – ARRETS DE PRODUCTION, l'icône disparaît. - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K971D (DA988A1) sont allumées.		
8	Retirer le pont fait sur les bornes 21 et 22 du bornier X1D+DA988A1. - Dans le menu S7 – ARRETS DE PRODUCTION, vérifier la localisation de l'icône ci-contre. - La LED CH1 du relais de sécurité K971D est éteinte.		
9	Refaire le pont fait sur les bornes 21 et 22 du bornier X1D+DA988A1 et mettre la clé S50 sur « 1 » puis sur « 2 ». - Dans le menu S7 – ARRETS DE PRODUCTION, l'icône disparaît. - Les LEDs CH1 et CH2 du relais de sécurité K971D (DA988A1) sont allumées.		
10	Dans le menu option, i -> F5 -> F4 -> F2 -> F3, désélectionner l'option« Broyeur de déchets réception », *01-015.		
11	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1, côcher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.		
12	Mettre la clé S50 sur « 0 », attendre une dizaine de secondes et remettre la clé sur « 2 ».		

Machine tourne	I		_____
Machine alignée	I 04		_____
Marche par à-coups et continue	I 04 01	> 150	_____
Arrêt machine par les protections	I 04 02	> 152	_____
Arrêt machine par les stops	I 04 03	> 153	_____
Unités de graissage centralisées	I 04 05	> 154	_____
Plateau Margeur / Groupe Suceur	I 04 06	> 156	_____
Aspiration des feuilles	I 04 07	> 158	_____
Non-stop au margeur	I 04 08	> 159	_____
Détection double feuilles	I 04 10	> 161	_____
Cellule bourrage à la reception "E"	I 04 11	> 166	_____
Vitesse machine	I 04 12	> 168	_____
Arrêt programmé et réouverture des barres de pinces à l'éjection	I 04 13	> 172	_____
Brosse de freinage. Réception "E"	I 04 14	> 175	_____
Tapis non-stop, variante #030, Réception "E"	I 04 16	> 177	_____
Tablettes Bernoulli	I 04 17	> 178	_____
OPTIONS: Détection du déchet frontal	I 04 21	> 180	_____
Soufflerie réception par ventilateurs, option *04-029	I 04 23	> 182	_____
Nettoyage des capteurs POWER REGISTER	I 04 25	> 183	_____
Registre	I 04 26	> 184	_____
Dispositif antistatique, option *00-018	I 04 27	> 197	_____
Introduceur de bandes, option *04-007	I 04 28	> 199	_____
Options Ejection/Réception "E" & "ER"	I 04 29	> 200	_____
Options: Ejecteur Pleine Feuille	I 04 30	> 213	_____
Fin de la mise en service	I 04 31	> 217	_____

MARCHE PAR A-COUPS ET CONTINUE

	Activité	Observation	Référence
	Vérifications mécaniques avant le démarrage		
1	Il ne reste pas d'outils ou pièces pouvant gêner la marche de la machine.		
2	Attention : s'assurer que personne ne se trouve dans la machine ou sous la table de marge.		
3	Faire les premiers tours prudemment. - Contrôler visuellement le passage des barres de pinces, les mouvements des cames et leviers et vérifier qu'il n'y ait pas de bruits anormaux.		
4	Contrôler soigneusement le graissage de la platine. - Position des tuyaux et débit dans le secteur, vilebrequin et genouillères.		
5	Fermer le carter du secteur.		
	Marche par à-coups		
6	Enclencher le moteur principal avec S5 .		
7	Régler la vitesse de la machine au minimum (2700 f/h). - La machine est prête pour le départ. L'icône 'machine prête' s'affiche sur le synoptique de la machine au niveau du moteur principal : - En orange si la phase d'initialisation n'a pas été exécutée. - En vert si la machine est prête au départ.		
8	Les mouvements suivants s'exécutent si nécessaire pour autoriser le démarrage de la machine : - Initialisation du registre - La brosse de freinage prête en position de parcage (LE). - Le non-stop margeur au niveau d'introduction. - Le tapis non-stop à la réception au niveau d'introduction ou introduit (LE).		
9	Donner une impulsion sur le bouton-poussoir de démarrage par à-coups S28 du poste de commande de la platine. - Le klaxon sonne en continu pendant 3 secondes, - Les griffent se retirent (YV41 travaille). - Si la machine n'est pas initialisée, les klaxons sonnent par intermittence durant la phase d'initialisation. - Dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée GRIFFE/RETIRE SQ17 est à « 1 ». - Dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée GRIFFE/INTRODUIT SQ65 est à « 0 ».		
10	Après quelques secondes : - Les griffent sortent. - Dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée GRIFFE/RETIRE SQ17 est à « 0 ». - Dans le menu SETTING TOOLS, l'entrée GRIFFE/INTRODUIT SQ65 est à « 1 ».		

MARCHE PAR A-COUPS ET CONTINUE

	Activité	Observation	Référence
11	<p>Donner une impulsion sur le bouton-poussoir de démarrage par à-coups S28 du poste de commande de la platine. La machine est prête pour le départ.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le klaxon sonne en continu pendant 3 secondes, les griffes de blocage du train de chaînes se retirent, puis il est possible de démarrer la machine durant 4 secondes. - L'icône 'machine prête' s'affiche en vert sur le synoptique de la machine au niveau du moteur principal. - La vanne Yv5 tire (marche par à-coups). 		
12	<p>Attendre plus de 4 secondes.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les griffes de blocage du train de chaînes s'introduisent après 3 à 4 secondes. - La vanne Yv5 lâche (marche par à-coups). 		
13	<p>Donner une impulsion sur le bouton-poussoir de démarrage par à-coups S28 et presser une deuxième fois sur S28 avant le délai de 4 secondes et le maintenir.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le frein se desserre, Yv38 tire. - L'embrayage colle, Yv37 tire. - La machine tourne tant que S28 est pressé. - Faire les contrôles mécaniques nécessaires comme indiqué aux points 1 à 5 de ce chapitre et s'assurer que la machine peut tourner sans rien endommager. 		
14	<p>Relâcher S28.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le frein serre, Yv38 lâche. - L'embrayage lâche, Yv37 lâche. - La machine s'arrête. 		
15	<p>Donner une impulsion sur le bouton-poussoir de démarrage par à-coups S28. Après le klaxon presser une deuxième fois sur S28 et le maintenir appuyé.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La machine démarre et après environ 2 secondes la pompe Vaccum M7 s'enclenche et tourne jusqu'au moment où le bouton de marche par à-coups est relâché. 		
Démarrage machine en continu			
<p>Remarque : Le démarrage en continu n'est possible que si platine ne se trouve pas en zone pression.</p>			
16	<p>Donner une impulsion sur le bouton-poussoir de démarrage en continu S26 du poste de commande de la table de marge.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les klaxons sonnent en continu pendant 3 secondes, les griffes de blocage du train de chaînes se retirent, puis il est possible de démarrer la machine durant 4 secondes. - La vanne Yv5 tire (marche par à-coups). 		
17	<p>Donner une impulsion sur S26 avant le délai de 4 secondes.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le frein se desserre, Yv38 tirent. - L'embrayage colle, Yv37 tire. - La machine tourne en continu. - Après environ 2 secondes la pompe Vaccum M7 s'enclenche et tourne jusqu'au moment où un arrêt machine est provoqué 		
18	<p>Presser sur un stop.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le frein serre, Yv38 et Yv5 lâche. - L'embrayage lâche, Yv37 lâche. - La machine s'arrête. 		

ARRET MACHINE PAR LES PROTECTIONS

	Activité	Observation	Référence
	Machine LE		
1	<p>Faire tourner la machine et contrôler qu'en ouvrant n'importe quelle protection.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arrêt de la machine et signalisation sur le terminal CUBE. - Vérifier qu'il est impossible de démarrer la machine en marche continue ou par à-coups lorsque chaque protection est ouverte. <p>Contrôler les protections :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Table de marge COC ⚙️ arrêt du moteur principal en moins de 12 secondes. 2. Entrée platine, 3. Platine CC, 4. Ejection CC, 5. Réception CC, 6. Sortie réception, 7. Ejection COC supérieure, 8. Ejection COC inférieure. 9. Barrière inférieure à la réception (si option tapis NS et si tapis NS non introduit). <p>Note : La barrière au margeur et la barrière supérieure à la réception n'arrêtent pas la machine. La barrière inférieure à la réception n'arrête pas la machine si le tapis NS est introduit.</p>		
2	Vérifier que les protections peuvent arrêter la machine en zone pression.		
	Machine LER		
3	<p>Faire tourner la machine et contrôler qu'en ouvrant n'importe quelle protection.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arrêt de la machine et signalisation sur le terminal CUBE. - Vérifier qu'il est impossible de démarrer la machine en marche continue ou par à-coups lorsque chaque protection est ouverte. <p>Contrôler les protections :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Table de marge COC ⚙️ arrêt du moteur principal en moins de 12 secondes. 2. Entrée platine, 3. Platine CC, 4. Ejection CC, 5. Réception CC, 6. Sortie réception CC, 7. Portes sortie réception, 8. Réception COC supérieure, 9. Réception portes COC, 10. Ejection COC supérieure, 11. Ejection COC inférieure. <p>Note : La barrière au margeur n'arrête pas la machine.</p>		
4	Vérifier que les protections peuvent arrêter la machine en zone pression.		

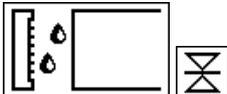
ARRÊT MACHINE PAR LES STOPS

	Activité	Observation	Référence
Stops d'urgence			
1	Faire tourner la machine et contrôler la fonction du bouton stop d'urgence S51 du poste de commande de la platine. - Arrêt de la machine, arrêt du moteur principal et signalisation sur le terminal CUBE. - Le variateur G1 n'est plus alimenté.		
2	Libérer le stop d'urgence et presser sur un reset. - La signalisation disparaît.		
3	Vérifier que les stops d'urgence S51, S52, S53, S54, S55 , peuvent arrêter la machine dans la zone pression.		
4	Vérifier que la marche continue soit inopérante dans la zone pression.		
5	S'assurer qu'il est impossible de démarrer la machine en marche continue ou par à-coups lorsqu'un stop est pressé.		
Stops normaux			
6	Faire tourner la machine et presser sur le bouton stop S58 du poste de commande de la platine. - Arrêt de la machine (mais pas en zone pression) et signalisation sur le terminal CUBE.		
7	Libérer le stop. - La signalisation disparaît.		
8	Contrôler que les stops S57, S58, S59 et S60 peuvent arrêter la machine mais pas dans la zone pression.		
9	S'assurer qu'il est impossible de démarrer la machine en marche continue ou par à-coups lorsqu'un stop est pressé.		

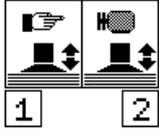
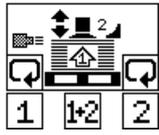
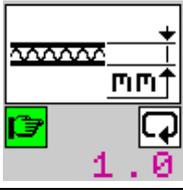
UNITES DE GRAISSAGE CENTRALISEES

	Activité	Observation	Référence
Unité de graissage du train de chaînes			
1	Vérifier que l'unité est remplie d'huile.		
2	Débrancher le fil 386 pour simuler un manque de pression de la pompe.		=F3
3	Donner une impulsion sur la commande manuelle de l'unité de graissage A50 . - La pompe de l'unité A50 s'enclenche. - Faire tourner la machine		
4	Après 60 secondes la machine s'arrête. - Vérifier la signalisation et la localisation sur le terminal CUBE.		
5	Rebrancher le fil 386 .		
6	Presser un reset. - Le défaut disparaît.		
7	Appuyer sur le bouton d' A50 . - La vanne de pulvérisation d'huile YV57 (fil 535) est actionnée. - Après 15 secondes la pompe A50 (fil 385) s'enclenche. - Contrôler visuellement sur le manomètre de la pompe A50 que la pression dans le circuit monte à 30 bars et se maintient durant environ 40sec .		
8	Appuyer sur le bouton d'A50 et faire tourner la machine. - Vérifier le cycle		
9	Dans le menu setting tools (i -> F5 -> F4 -> F1 -> F1), ajuster le paramètre intervalle graissage/train_de_chaine à 6000. Sauver ce paramètre en validant la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.		
10	Mettre la clé S50 sur « 0 » et attendre quelques secondes.		
11	Mettre la clé S50 sur « 2 ».		

UNITES DE GRAISSAGE CENTRALISEES

	Activité	Observation	Référence
	Purge du circuit de graissage		
12	Purger les conduites des doseurs de lubrification pour chaînes. Dans le menu setting tools, valider la case purger graissage/train_de_chaine.		
13	Faire tourner la machine. - Le cycle de graissage se fait 75 fois. - Vérifier que de l'huile s'est écoulée sur le train de chaîne. Sinon, recommencer la fonction de purge. - Contrôler qu'il n'y ait pas de fuites d'huile.		
Unité de graissage du registre complet, variante #176			
14			
15	Vérifier que l'unité est remplie de graisse		
16	Débrancher le fil 1222 pour simuler un manque de pression de la pompe.		
17	Faire tourner la machine.		
18	Aller dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F4 -> F1, et cocher la case TEST/LUBRIFICATION. 		
19	Après 20 secondes la machine s'arrête. - Vérifier la signalisation et la localisation sur le terminal CUBE.		
20	Rebrancher le fil 1222 .		
21	Presser un reset. - Le défaut disparaît.		
22	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F4 -> F1, vérifier que le paramètre INTERVALLE GRAISSAGE soit à 50'000. Modifier et sauver si besoin ce paramètre en validant la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.		
23	Mettre la clé S50 sur « 0 » et attendre quelques secondes.		
24	Mettre la clé S50 sur « 2 ».		

PLATEAU MARGEUR / GROUPE SUCEUR

	Activité	Observation	Référence
	Remarque : Le système non-stop manuel est hors service et la machine est à l'arrêt.		
	Régulation de montée sans déplacement motorisé du groupe suceur, option *01-019		
1	Placer ou simuler une pile sur le plateau.		
2	Monter manuellement le plateau jusqu'à la moitié de sa course.		
3	Faire tourner la machine et enclencher l'aspiration avec S33 .		
4	Donner une impulsion de montée du plateau avec S91 . - Le plateau monte en très petite vitesse jusqu'à atteindre le pied de biche.		
5	Donner une impulsion de descente (au moins 3 secondes) du plateau avec S91+S92 pour la grande vitesse. <u>Avec une barrière lumineuse au margeur :</u> - Le plateau descend en grande vitesse, décélère puis s'arrête au niveau sol. <u>Sans barrière lumineuse au margeur :</u> - Le plateau descend en grande vitesse, décélère puis s'arrête à environ 15 cm du sol.		
	Régulation de montée avec déplacement motorisé du groupe suceur, option *01-019		
	Attention : Ne pas débrancher la cellule B2 lorsque celle-ci est sous tension (destruction de la carte 734-UM).		
6	Dans le menu option i ⇒ F5 ⇒ F4 ⇒ F2 ⇒ F3, valider l'option groupe suceur motorisé (sélecteur sur 2).		
7	Mettre en service, dans le menu S2 ⇒ F3, la régulation par la cellule B2 et le pied de biche (sélecteur en position 1+ 2).		
8	Régler l'épaisseur du carton à 1mm (S2 -> F5).		
9	Le choix du type de cellule se trouve dans le menu HARD CONFIG, sous l'onglet "+1".  - Par défaut la cellule type KA958 est sélectionnée. - Pour une cellule Baumer, 1. - Pour une cellule Leuze KA 955, 2.		=56

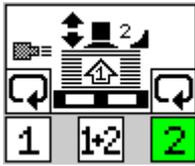
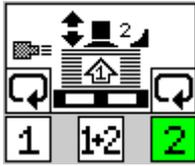
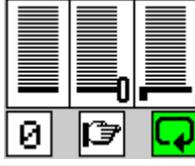
PLATEAU MARGEUR / GROUPE SUCEUR

	Activité	Observation	Référence
Contrôle de la cellule Leuze KA 958			
10	Régler le niveau de régulation de la cellule B2 à 10mm (S2 ⇔ F3).		
11	Introduire ou simuler une pile sur le plateau margeur, la cellule B2 doit rester libre.		
12	Faire tourner la machine. - Le groupe suceur remonte en position de parcage si la cellule B2 est libre. - enclencher l'aspiration avec S33 .		
13	Monter manuellement le plateau jusqu'à la moitié de sa course.		
14	Donner une impulsion de montée du plateau avec S91 . - Le plateau monte en vitesse de régulation et s'arrête lorsque la pile se trouve à 10mm du haut des volets.		
15	Lorsque le plateau s'arrête, le groupe suceur descend par impulsions et cherche à se stabiliser sur la pile.		
16	Monter le plateau avec S91 . - Le plateau ne bouge pas.		
17	Donner une impulsion de descente du plateau avec S91 afin de libérer la cellule B2 . - Le plateau descend puis s'arrête. - Le groupe suceur remonte en position de parcage.		

ASPIRATION DES FEUILLES

	Activité	Observation	Référence
	Enclenchement		
1	Mettre le sélecteur du moteur principal S5 sur « 1 ».		
2	Donner une impulsion d'enclenchement de l'aspiration avec S33, S34 ou S35 . - La pompe vacuum M7 et la soufflante M8 s'enclenchent.		
3	Note : S'assurer que l'aspiration tôle châssis fonctionne. - Faire tourner la machine - La vanne YV32 PLAQUER CHASSIS, travaille après 3 secondes que la machine tourne.		
4	Faire tourner la machine en continu.		
5	Monter le plateau margeur à quelques centimètres du sol. Donner une deuxième impulsion d'enclenchement de l'aspiration. - La signalisation margeur pas prêt pour aspiration s'affiche.		
6	Descendre le plateau margeur au sol. - La signalisation disparaît.		
7	Tout en surélevant le pied de biche de quelques centimètres, donner une courte impulsion d'enclenchement de l'aspiration avec S33, S34 ou S35 . - L'aspiration et la signalisation des sélecteurs s'enclenchent à 10°AM pendant une durée d'un tour machine pour saisir une seule feuille. Condition: L'apprentissage d'une feuille à la (aux) caméra(s) doit avoir été effectué pour pouvoir simuler une aspiration de feuille.		
8	Garder le pied de biche surélevé et donner une longue impulsion d'enclenchement de l'aspiration avec S33, S34 ou S35 . - L'aspiration et la signalisation des sélecteurs s'enclenchent et restent enclenchés, les ventouses travaillent.		
	Déclenchement		
9	Donner une courte impulsion de déclenchement de l'aspiration avec S33, S34 ou S35 . - L'aspiration et la signalisation des sélecteurs s'arrêtent.		
10	Redonner une courte impulsion de déclenchement de l'aspiration avec S33, S34 ou S35 . - La pompe vacuum M7 et la soufflante M8 s'arrêtent.		

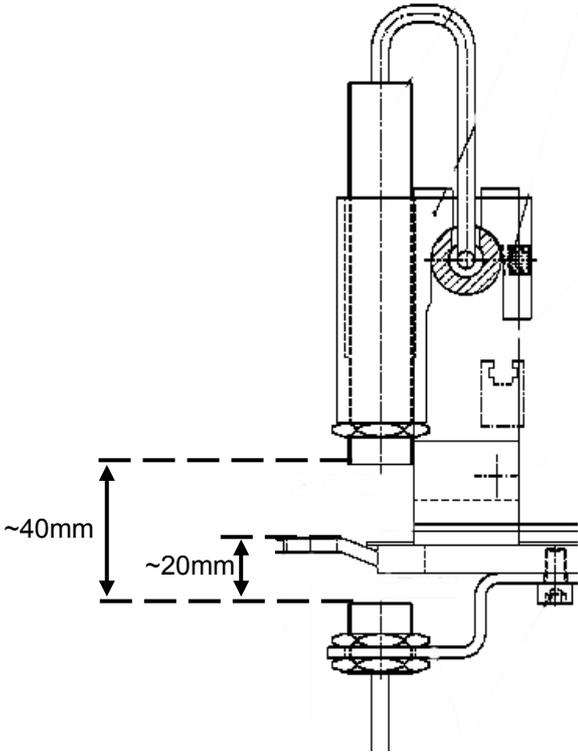
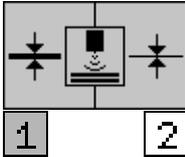
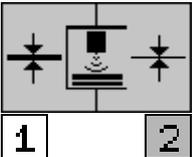
NON-STOP AU MARGEUR

	Activité	Observation	Référence
Cycle non-stop manuel *01-017			
1	Machine à l'arrêt.		
2	Si l'option déplacement groupe suceur motorisé est montée, mettre en service la régulation par le pied de biche (position 2).		
3	Mettre en service le système non-stop manuel (S2 -> F3).		
4	Monter le plateau margeur avec S91 juste au dessous du système non-stop.		
5	Faire tourner la machine.		
6	Donner une impulsion de montée du plateau à l'aide de S91 . - Le plateau margeur monte en régulation. - Lorsque le plateau margeur est au niveau du système non-stop : - Le klaxon retentit à 1000 Hz en intermittence. - Le système non-stop commence à monter.		
7	Mettre hors service le non-stop manuel.		
Cycle non-stop automatique *01-003			
8	Machine à l'arrêt.		
9	Si l'option déplacement groupe suceur motorisé est montée, mettre en service la régulation par le pied de biche (position 2).		
10	Mettre en service le système non-stop automatique (S2 -> F3).		
11	Mettre une palette STRATIS (bleue) sur la plateau margeur.		
12	Monter le plateau margeur avec S91 juste au dessous du système non-stop.		
13	Faire tourner la machine.		
14	Donner une impulsion de montée du plateau à l'aide de S91 . - Le plateau margeur monte en régulation.		
15	Lorsque le plateau margeur est au niveau du système non-stop : - Le klaxon retentit à 1000Hz en intermittence. - La grille se déplace latéralement afin de trouver les rainures de la palette - La grille s'introduit. - Le plateau margeur descend jusqu'au fin de course bas. - Le système non-stop monte en régulation.		
16	Presser et retirer un stop avant que le système non-stop arrive au fin de course haut.		

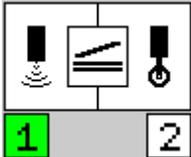
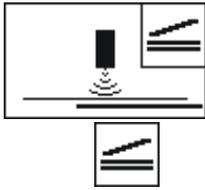
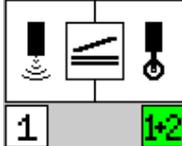
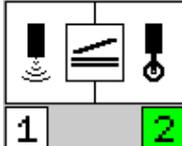
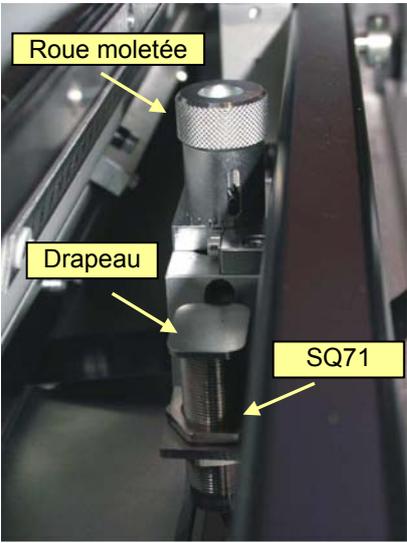
NON-STOP AU MARGEUR

	Activité	Observation	Référence
17	Monter le plateau sous la grille jusqu'à l'arrêt par le soulèvement de celle-ci.		
18	Retirer la grille en appuyant sur le bouton S9.		
19	Mettre hors service le non-stop automatique.		

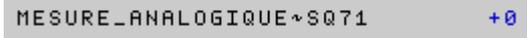
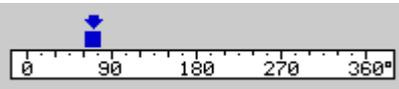
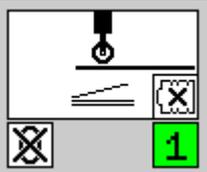
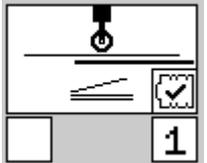
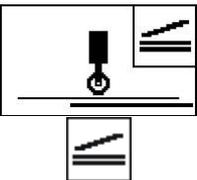
DETECTION DOUBLE FEUILLES

🔑	Activité	Observation	Référence
	<p>Remarque : REGISTRE LAT, variante #175 : Les réglages et contrôles relatifs à cette variante se trouvent page 1 à 4. FULL REGISTRE, variante #176 : Les réglages et contrôles relatifs à cette variante se trouvent page 5 et suivantes.</p>		
REGISTRE LAT, VARIANTE #175			
Réglage B35 (Microsonic)			
1	<p>Régler la position du détecteur inférieur afin d'avoir ~20mm entre celui-ci et la table de marge. Note : La distance entre les deux détecteurs doit être de 40 mm environ.</p>		=C1
2	<p>Dans le menu S2 -> F5, contrôler que le réglage de la sensibilité du détecteur 2 feuilles sans contact soit en position 1 (carton épais).</p>		
3	<p>Ajuster la hauteur de la cellule pour que :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sans feuille, la LED sur la cellule clignote en rouge. - Avec une feuille, la LED sur la cellule s'allume en vert. - Avec deux feuilles, la LED sur la cellule s'allume en rouge. 		
	<p>Remarque : Si le sélecteur est sur carton fin :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sans feuille, la LED sur la cellule s'allume en vert. - Avec une feuille, la LED sur la cellule s'allume en vert. - Avec deux feuilles, la LED sur la cellule s'allume en rouge. 		

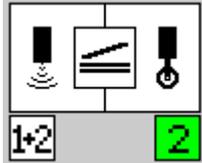
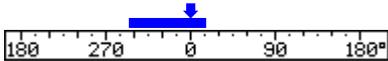
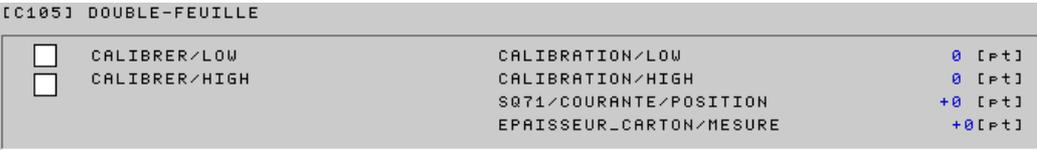
DETECTION DOUBLE FEUILLES

	Activité	Observation	Référence
Test en production avec B35			
4	Si l'option *01-032 (contrôle 2 feuilles avec contact) est présent sur la machine: Dans le menu S2 – réglage des paramètres, F5 – presse à platine, mettre le sélecteur mode de détection deux feuilles en position 1.		
5	Dans le menu S2 -> F5, régler l'épaisseur du carton en fonction de la feuille qui sera utilisée pour la détection double feuilles.		
6	La machine tourne à vitesse minimum (2700 f/h). Introduire deux feuilles l'une sur l'autre en machine. - La machine s'arrête. - Vérifier la visualisation sur l'écran CUBE. - Sur le panneau de commande, vérifier que la LED H23 soit allumée.		
7	Enlever les feuilles et presser sur un reset. - Sur l'écran CUBE et sur le panneau de commande, la signalisation disparaît.		
Réglage SQ71, option *01-032 (mécanique)			
8	Vérifier si l'option *01-032 (détecteur deux feuilles avec contact) est présente et que l'option a été validée dans le CUBE par i -> F5 -> F4 -> F2 -> F5 :		
9	Dans le menu S2 -> F5, mettre le sélecteur mode de détection deux feuilles en position 2.		
10	Dans le menu S2->F5 placé la machine dans la came de contrôle 2 feuilles (rectangle bleu).		
11	Le deux feuille mécanique démonté de la barre pince feuille, vissé au maximum la roue moletée de réglage.		ETU 0304015101

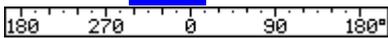
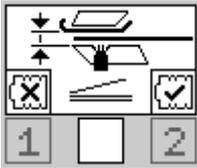
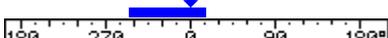
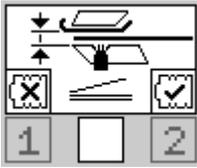
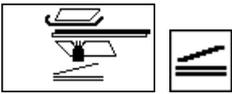
DETECTION DOUBLE FEUILLES

	Activité	Observation	Référence
12	<p>Régler la distance de fixation du détecteur SQ71 (entre le détecteur et le drapeau) de façon à avoir ~ +40'000 pts dans le menu SETTINGS TOOLS.</p> <p>i -> F5 -> PASSWORD -> F4 -> F1 -> F4 -> "MESURE_ANALOGIQUE~SQ71"</p>		
13	<p>Monté le deux feuille sur la barre pince feuille. Le roulement du tâteur en contact avec le registre on devrait avoir environ 41'000pts (SETTINGS TOOLS "MESURE_ANALOGIQUE~SQ71").</p>		
14	<p>Placer une feuille sous le tâteur.</p> <p>- Dans le menu SETTING TOOLS la valeur SQ71 varie d'environ 3'000 points par mm .</p>		
Test en production avec SQ71, option *01-032			
15	<p>Placer l'angle machine (flèche bleue) au dessus dans la came « contrôle deux feuilles » (rectangle bleue).</p>		
16	<p>Sans feuille sous le détecteur, valider la mesure dans le menu caché du client, i -> F5 -> F1 (CUSTOMER) -> F2 (SETTINGS), -> F5, en mettant le sélecteur INITIALISATION TÂTEUR DEUX FEUILLES SANS FEUILLE, en position « 1 ».</p>		
17	<p>Mettre une feuille sous le détecteur.</p> <p>Dans le menu réglage, S2 -> F5, valider la mesure en mettant le sélecteur INITIALISATION TÂTEUR DEUX FEUILLES AVEC UNE FEUILLE, en position « 1 ».</p>		
18	<p>La machine tourne à vitesse minimum (2700 f/h). Introduire une feuille en machine.</p> <p>La machine ne s'arrête pas.</p>		
19	<p>La machine tourne à vitesse minimum (2700 f/h).</p> <p>Introduire deux feuilles l'une sur l'autre en machine.</p> <p>- La machine s'arrête.</p> <p>Vérifier la visualisation sur l'écran CUBE.</p>		
20	<p>Enlever les feuilles et presser sur un reset.</p> <p>- La signalisation disparaît.</p>		

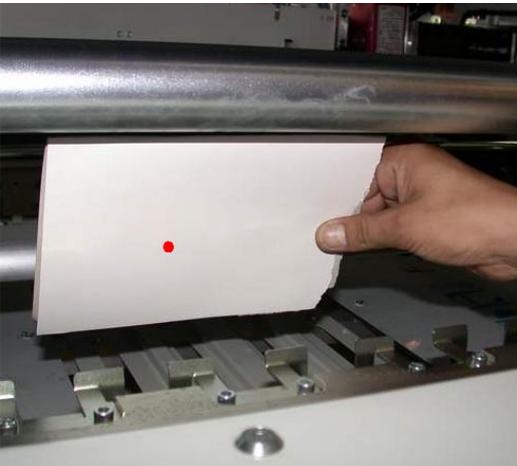
DETECTION DOUBLE FEUILLES

	Activité	Observation	Référence
REGISTRE COMPLET, VARIANTE #176			
Contrôle du fonctionnement			
21	Il n'y a aucune feuille sous le détecteur double feuilles.		
22	Si la spécialité "Microsonic" n'est pas présente sur la machine vérifier que la sélection est correcte.		
23	Placer la machine entre 300° et 20°. 	S2 / F5	
24	Aller dans le menu i -> F5 -> F4 -> F1 (SETTING TOOLS) -> F4 		
25	Ajuster la position du détecteur SQ71 , pour obtenir dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F4 -> F1, 41'000 ^{+/-500} pts pour SQ71/COURANTE/POSITION. !!! Remarque: Il est important que cette valeur n'oscille pas plus de 100 pts !!!		
26	Placer une feuille sous le tâteur. - Dans le menu SETTING TOOLS la valeur SQ71 varie d'environ 3'000 points par mm.		

DETECTION DOUBLE FEUILLES

	Activité	Observation	Référence	
	Réglage selon la production			
27	Démarrer la machine en marche par à-coups			
28	Amener une feuille en machine à l'aide d'un des sélecteurs d'aspiration S33, S34, S35 ou S104 .			
29	Arrêter la machine lorsque la feuille se trouve juste avant la cellule entrée platine B23 dans la came de calibration (entre 300° et 20°). 			
30	Valider la mesure sans feuille avec le sélecteur vers la gauche sur 1.			
31	Redémarrer la machine en marche par à-coups			
32	Arrêter la machine lorsque la feuille est complètement prise dans le préhenseur dans la came de calibration (entre 300° et 20°). 			
33	Valider la mesure avec feuille avec le sélecteur vers la droite sur 2.			
34	Aller dans le menu i -> F5 -> F4 -> F1 (SETTING TOOLS) -> F4 - " EPAISSEUR_CARTON/MESURE " doit être égal à environ 1'500 pts pour un carton de 0.5 mm			
35	La machine s'arrêtera si la mesure dépasse de 2/3 la valeur validée avec feuille.			
36	Contrôler qu'en dehors de cette "came" (300°-20°), la valeur de SQ71 monte jusqu'à ~65500pts.			
	Test en production			
37	Machine tourne à vitesse minimum.	- 2700f/h.		
38	Introduire une feuille en machine	- La machine ne s'arrête pas.		
39	Introduire deux feuilles, l'une sur l'autre, en machine.	- La machine s'arrête.		
40	Vérifier la signalisation et la localisation sur l'IHM.			
41	Enlever les feuilles et presser Reset.	- La signalisation disparaît.		

CELLULE BOURRAGE A LA RECEPTION "E"

🔑	Activité	Observation	Référence
	Réglage de la cellule bourrage B43 à la réception (LE)		
	<p>Note : La cellule bourrage réception se situe sous la traverse qui se trouve face aux rangeurs mobiles avant.</p> <p>Ne pas oublier de coller l'étiquette jaune de mise en garde sur le support de la cellule.</p>  <p>Note : La cellule bourrage peut se placer à deux emplacements différents. Ceci afin de tenir compte de travaux particuliers. Dans un premier temps, placer la cellule côté CC.</p>		
	<p>Attention : La cellule bourrage à l'éjection (B43) est une cellule laser. Il convient d'être prudent avec son utilisation et d'éviter de regarder directement le faisceau laser.</p>		
1	<p>Attention : La machine est arrêtée, un stop est pressé et la protection est ouverte.</p> <p>Placer une feuille de papier à 120mm de la cellule bourrage, comme indiquer sur la figure suivante.</p> 		

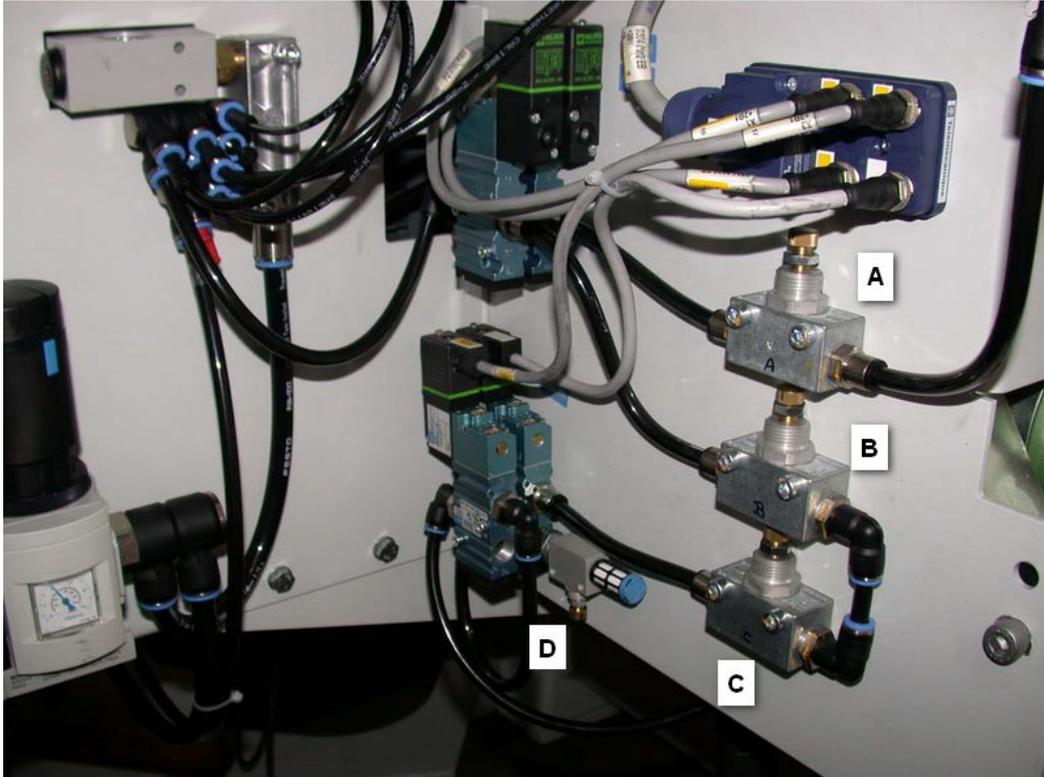
CELLULE BOURRAGE A LA RECEPTION "E"

	Activité	Observation	Référence
2	Tourner dans le sens anti-horaire le potentiomètre de la cellule B43, jusqu'à ce que la LED de celle-ci s'éteigne.		
3	Tourner dans le sens horaire le potentiomètre de la cellule B43, jusqu'à ce que la LED s'allume en jaune (et pas en orange !)		
4	Vérifier, en déplaçant la feuille parallèlement au plan de réglage, que la distance de détection soit de 120mm +/- 10 mm.		
5	Retirer la feuille, ôter le STOP et fermer la protection.		
6	Faire tourner la machine et vérifier qu'il n'y ait pas de défaut.		
7	<p>Obscurcir la cellule B43, en prenant bien soin de ne rien introduire sur le chemin de la barre de pince :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La machine s'arrête. - Le défaut ci-contre apparaît. 		
8	<p>Libérer la cellule B43 et presser un reset :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le défaut disparaît. 		
9	Arrêter la machine, presser un STOP et ouvrir la protection.		
10	Placer la cellule côté COC		
11	Reprendre les points 5 à 9.		
12	Bloquer le potentiomètre de la cellule B43 avec une goutte de peinture.		

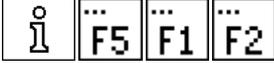
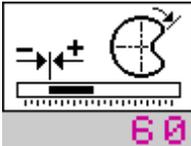
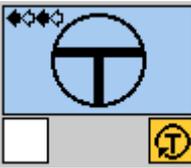
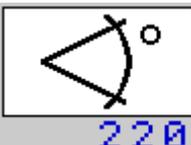
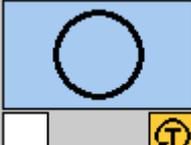
VITESSE MACHINE

	Activité	Observation	Référence
	Vitesse minimum		
1	Contrôler la vitesse minimum : 2700 f/h		=C1
	Vitesse réduite, 4'500 f/h		
2	Presser un stop pendant que la machine tourne à une cadence supérieure à 5000 f/h. - La machine s'arrête, le moteur décélère jusqu'à la vitesse réduite		
3	Contrôler la vitesse de la machine lorsque l'on tourne en marche par à-coups maintenue.		
	Vitesse maximum		
4	Contrôler le secteur. - De basse à haute vitesse.		
5	Dans le menu S1 - PRODUCTION, introduire 9'000 dans la consigne vitesse. - La cadence effective de la machine affichée par le terminal CUBE, indique environ 9000 f/h.		
6	Dans le menu SETTING TOOLS (I -> F5 -> F4 -> F1 -> F5), ajuster si nécessaire le paramètre CORRECTION/VITESSE_MAX pour afficher la cadence de production à exactement 9000. Sauver ce paramètre en validant la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.		
7	Mettre la clé S50 sur « 0 » et attendre quelques secondes.		
8	Mettre la clé S50 sur « 2 ».		

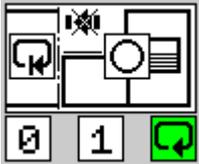
VITESSE MACHINE

🔑	Activité	Observation	Référence	
	Contrôle mécanique			
9	<p>- Contrôler le réglage du frein Réglages de base :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Longueur des ressorts : 110mm - VY02 Réducteur A (Réglage vitesse embrayement) ouvrir de 8 tours. - VY07 Réducteur B (Réglage vitesse de freinage) ouvrir de 4 tours. - VY06 Réducteur C (Réglage vitesse de freinage, marche par à coups) ouvrir de 3,5 tours. - VY05 Réducteur D (Réglage faute taquets 270° +/- 10°) ouvrir 8 ¼ tours - Pression de l'embrayage : 4.1 bar. 	 <p>La photographie montre une vue rapprochée de quatre réducteurs hydrauliques ou pneumatiques installés sur un panneau de la machine. Ils sont étiquetés A, B, C et D. Le réducteur A est le plus haut, B est juste en dessous, C est à gauche de B, et D est le plus bas et à gauche de C. Des câbles noirs et bleus sont connectés à ces réducteurs.</p>		
11	<p>Contrôle de la marche par à coups : Régler avec le réducteur B pour que la machine ne recule pas en marche par à coups lorsque le sommier mobile monte.</p>			

VITESSE MACHINE

	Activité	Observation	Référence
	Contrôle de l'arrêt frein lent.		
12	Faire tourner la machine à 4500 f/h.		
13	Aller dans le menu caché client		
14	Régler la came de stop à 60°.		
15	Simuler un arrêt de marche par à-coups à l'aide du sélecteur de test.		
16	Vérifier que la machine s'arrête à 220° ^{±10°}		
17	Si nécessaire, régler le réducteur C et recommencer le test		
	Contrôle de l'arrêt frein rapide.		
18	Faire tourner la machine en marche continue à vitesse maximum		
19	Simuler un stop à l'aide du sélecteur de test.		
20	Vérifier que la machine s'arrête à 270° ^{±10°}		
21	Si nécessaire, régler le réducteur D et recommencer le test		

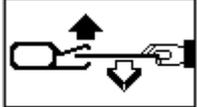
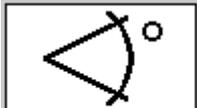
VITESSE MACHINE

	Activité	Observation	Référence
	<i>Blocage du pince feuille (machine version 2.0)</i>		
22	Mettre en service le margeur débrayable automatique.		
23	Faire tourner la machine et provoquer une faute taquet (obscurcir B23).		
24	Le margeur s'arrête et la machine continue de tourner.		
25	Contrôler que le pince feuille recule en position arrière et reste fermé. (fermeture assurée par les vannes Yv1 et Yv11)		
26	Contrôler que les 2 vélos de la table de marge se soulèvent. (vanne YV16)		

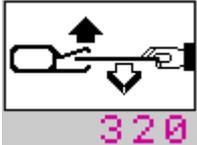
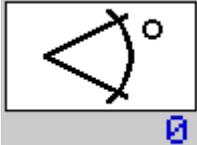
ARRÊT PROGRAMME ET REOUVERTURE DES BARRES DE PINCES A L'EJECTION

	Activité	Observation	Référence
	Remarque : Le réglage du frein doit être effectué avant le contrôle de l'arrêt programmé.		
	Remarque : En cas de changement de frein, si l'on met l'option *00-003 (Dispositif de réouverture des pinces) ou en cas mise en service électrique, dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F5, valider la case RESETER/CAME/ARRÊT_PROGRAMME EMBRAYAGE/FREIN.		
	Apprentissage de l'arrêt programmé		
1	Machine tourne à vitesse minimum.		
2	Donner une impulsion sur le bouton-poussoir S30, S83 ou S108 .		
3	La machine s'arrête à environ 205° AM.		
4	Répéter 5x les points 1 et 2.		
5	Faire tourner la machine à 6000 f/h.		
6	Donner une impulsion sur le bouton-poussoir S30, S83 ou S108 .		
7	La machine s'arrête à environ 205° AM.		
8	Répéter 5x les points 5 et 6.		
	Contrôle de l'arrêt programmé		
9	Machine tourne à vitesse minimum.		
10	Donner une impulsion sur le bouton-poussoir S30, S83 ou S108 . - La machine s'arrête.		
11	Contrôler la position d'arrêt. - La machine se trouve à 205° AM +/- 10°.		
12	Machine tourne à vitesse maximum.		
13	Donner une impulsion sur le bouton-poussoir S30, S83 ou S108 . - La machine décélère à 6000 f/h et s'arrête. - La machine se trouve à 205° AM +/- 10°.		
14	Contrôler que les outils de découpe et d'éjection peuvent sortir normalement à cette position d'arrêt.		
15	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1, cocher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.		
16	Mettre la clé S50 sur « 0 » et attendre quelques secondes.		
17	Mettre la clé S50 sur « 2 ».		

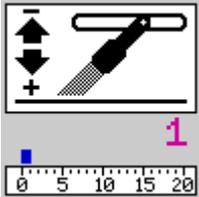
ARRET PROGRAMME ET REOUVERTURE DES BARRES DE PINCES A L'EJECTION

	Activité	Observation	Référence	
	Réouverture des barres de pinces à l'éjection sans option *00-003			
18	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F1, cocher la case Test de l'onglet C1_04 SUIVI_DE_FEUILLES.			
19	Machine tourne à vitesse minimum.			
20	Positionner le plateau margeur en position fin de course bas.			
21	<p>Condition: L'apprentissage de 1 feuille à la (aux) caméra(s) doit avoir été effectué pour pouvoir simuler une aspiration de feuille.</p> <p>LE : Appuyer sur le bouton-poussoir S85 :</p> <p>LER/PER : Donner une impulsion à « 1 » sur le sélecteur S85 : Le bouton (ou le sélecteur) S85 s'allume jusqu'à l'arrêt de la feuille.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le fil 279 passe à « 1 » (i -> F1). - L'aspiration au margeur se met en route. - Vérifier dans le menu client caché (i -> F5 -> F1 -> F6), que l'angle d'arrêt machine corresponde à l'angle d'arrêt pour la réouverture de barre de pince à l'éjection $\pm 10^\circ$ AM. 	   		
22	<p>Vérifier qu'à l'aide de la clef annexée à la machine, il soit possible d'accéder au système de réouverture de barre de pince et de prélever une feuille dans la station d'éjection.</p> <p>Si ce n'est pas possible, modifier l'angle d'arrêt pour la réouverture de barre de pince à l'éjection jusqu'à ce qu'il soit possible de prélever une feuille. L'angle vaut environ 320° AM.</p>			
23	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F1, ôter la coche de la case Test (onglet C1_04 SUIVI_DE_FEUILLES) .			
24	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1, cocher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.			
25	Mettre la clé S50 sur « 0 » et attendre quelques secondes.			
26	Mettre la clé S50 sur « 2 ».			

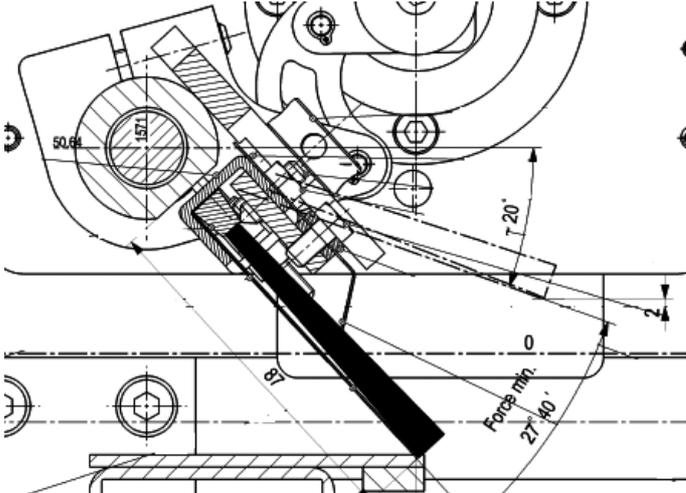
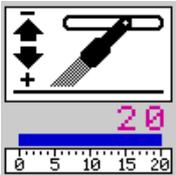
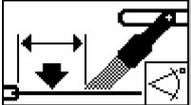
ARRET PROGRAMME ET REOUVERTURE DES BARRES DE PINCES A L'EJECTION

	Activité	Observation	Référence
	Réouverture des barres de pinces à l'éjection avec option *00-003		
27	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F1, cocher la case Test de l'onglet C1_04 SUIVI_DE_FEUILLES .		
28	Machine tourne à vitesse minimum.		
29	Positionner le plateau margeur en position fin de course bas.		
30	<p>Condition: L'apprentissage de 1 feuille à la (aux) caméra(s) doit avoir été effectué pour pouvoir simuler une aspiration de feuille.</p> <p>LE : Appuyer sur le bouton-poussoir S85 :</p> <p>LER : Donner une impulsion à « 1 » sur le sélecteur S85.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le bouton (ou le sélecteur) S85 s'allume jusqu'à l'arrêt de la feuille. - Le fil 279 passe à « 1 » (i -> F1). - L'aspiration au margeur se met en route. - Vérifier dans le menu client caché (i -> F5 -> F1 -> F6), que l'angle d'arrêt machine corresponde à l'angle d'arrêt pour la réouverture de barre de pince à l'éjection $\pm 10^\circ$ AM. - Pour que la réouverture fonctionne, la machine doit s'arrêter entre 350° et 10°. Ajuster si nécessaire l'angle. Diminuer l'angle si la machine s'arrête trop tard. 	 	
31	<p>LE : Appuyer une seconde fois sur le bouton-poussoir S85 :</p> <p>LER : Donner une seconde impulsion à « 1 » sur le sélecteur S85.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La vanne YV51 s'actionne et provoque la réouverture des barres de pinces à la station d'éjection et l'ouverture des protections CC éjection-réception. 		
32	Les barres de pinces se referment, lorsque l'on referme les protections.		
33	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F1, ôter la coche de la case Test (onglet C1_04 SUIVI_DE_FEUILLES) .		
34	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1, cocher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.		
35	Mettre la clé S50 sur « 0 » et attendre quelques secondes.		
36	Mettre la clé S50 sur « 2 ».		

BROSSE DE FREINAGE. RECEPTION "E"

	Activité	Observation	Référence
	Réglage en production		
1	Il n'y a pas de barre de pinces au-dessous du détecteur SQ47 . - Vérifier que dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1 -> F7, le DETECTEUR~SQ47 soit à « 0 ».		
2	Placer une barre de pinces au-dessous du détecteur SQ47 . - Régler ce dernier pour que dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F7, le DETECTEUR~SQ47 soit à « 1 ».		
3	Vérifier que la position haute de la brosse est bien calibrée: - Lorsque la barre de pince passe sous la brosse il doit y avoir environ 2mm d'espace entre les deux. Si ce n'est pas le cas: - contrôler le montage mécanique, se référer au chapitre T02 025 de l'IM mécanique - contacter un mécanicien si nécessaire - refaire la calibration comme indiqué en chapitre H03 13.		ETU 0305 0165
4	Mettre la brosse de freinage en service (S2 -> F7), sélecteur sur la position « manuel ».		
5	Ajuster la force de freinage à « 1 ».		
6	Faire tourner la machine à vitesse minimum. - A chaque tour machine, la brosse descend juste après que la barre de pinces soit passée devant le détecteur SQ47 , puis elle remonte avant la barre de pinces suivante. Avec une feuille de carton mince posée sur la tablette, vérifier que la brosse appuie légèrement sur celle-ci, et de manière uniforme.		
	Remarque : Avec une force de "1", la brosse doit juste toucher la tablette à son point mort bas. Régler la course avec le CUBE de la manière suivante : i -> F5 + mot de passe -> F4 -> F1 -> F7 -> FACTEUR/CORRECTION/MOUVEMENT/BROSSE Changer la valeur (+100 par défaut) afin de corriger la position basse. En augmentant cette valeur, le point mort bas de la brosse sera plus bas. Note : La position haute ne change pas.		

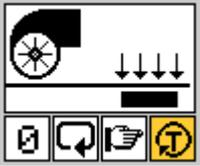
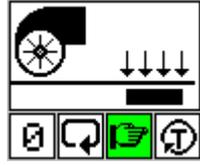
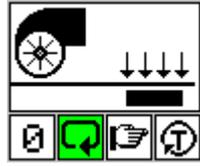
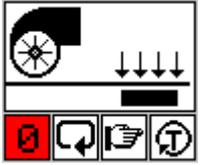
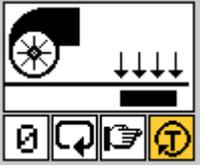
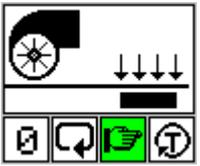
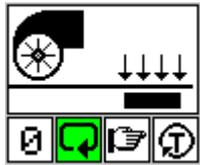
BROSSE DE FREINAGE. RECEPTION "E"

	Activité	Observation	Référence
	 		ETU 0305016500
7	Augmenter la force de freinage à « 20 ». <ul style="list-style-type: none"> - La brosse descend plus bas. 		
8	Diminuer l'angle de descente de la brosse. <ul style="list-style-type: none"> - La brosse descend de plus en plus tôt après le passage de la barre de pince. 		
9	Augmenter l'angle de remontée de la brosse. <ul style="list-style-type: none"> - La brosse remonte de plus en plus tard. 		
10	Faire tourner la machine à vitesse maximum.		
11	Diminuer la force de freinage à « 1 ». <ul style="list-style-type: none"> - La brosse descend moins bas. 		
12	Faire tourner la machine à vitesse minimum.		
13	Mettre la brosse de freinage hors service, sélecteur sur la position : <ul style="list-style-type: none"> - La brosse remonte et se parque en position haute. Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F7, la valeur de POSITION_ACTUELLE = 0 ⁻³⁰⁰ .		

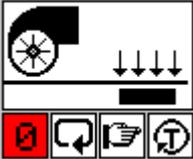
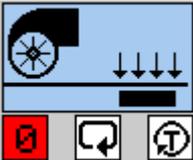
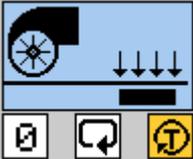
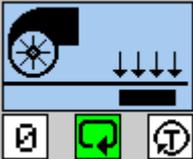
TAPIS NON-STOP, VARIANTE #030, RECEPTION "E"

	Activité	Observation	Référence
1	Dans le menu SETTING TOOLS, ajuster la valeur POSITION INTRODUCTION pour que le tapis s'introduise juste en dessous des rangeurs.		

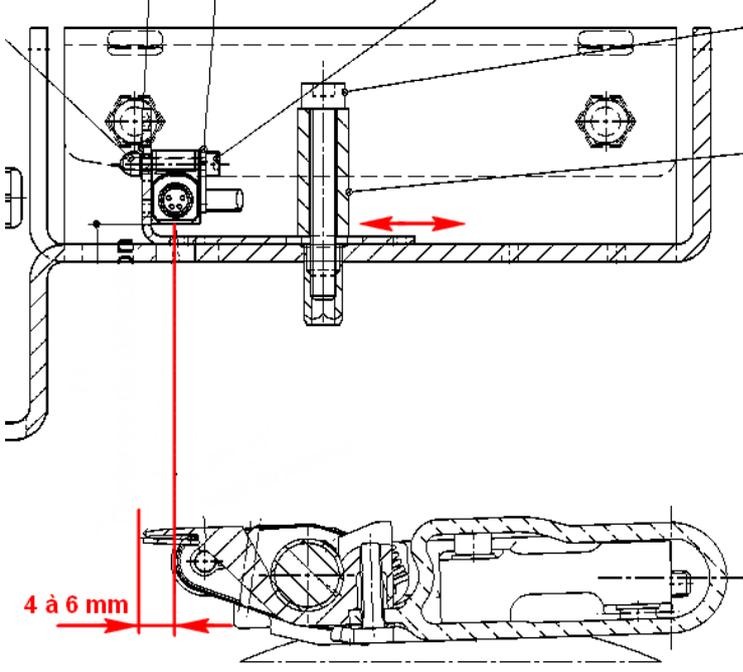
TABLETTES BERNOULLI

	Activité	Observation	Référence
	Option *03-008 E / ER		
1	Mettre la tablette Bernoulli en mode test (S2 -> F6).		
2	Faire tourner la machine à vitesse minimum. - Le sélecteur passe en mode manuel - La vitesse de rotation du moteur M35 ne change pas.		
3	Varier la force de freinage de 1 à 10 et là laisser à 10. - La vitesse de rotation du moteur M35 varie en fonction de la valeur.		
4	Mettre la tablette Bernoulli de l'éjection en mode automatique. - La vitesse de rotation du moteur M35 descend au minimum.		
5	Augmenter la vitesse de la machine jusqu'au maximum. - La vitesse de rotation du moteur M35 augmente jusqu'au maximum fixé par la valeur éditable.		
6	Mettre la tablette Bernoulli de l'éjection hors service. - Le moteur M35 s'arrête. - L'éritable de réglage disparaît.		
	Option *04-010 E / ER		
7	Mettre la tablette Bernoulli en mode test (S2 -> F7).		
8	Faire tourner la machine à vitesse minimum. - Le sélecteur passe en mode manuel - La vitesse de rotation du moteur M45 ne change pas.		
9	Varier la force de freinage de 1 a 10 et laisser à 10. - La vitesse de rotation du moteur M45 varie en fonction de la valeur.		
10	Mettre la tablette Bernoulli de l'éjection en mode automatique. - La vitesse de rotation du moteur M45 descend au minimum.		
11	Augmenter la vitesse de la machine jusqu'au maximum. - La vitesse de rotation du moteur M45 augmente jusqu'au maximum fixé par la valeur éditable.		

TABLETTES BERNOULLI

	Activité	Observation	Référence
12	Mettre la tablette Bernoulli de l'éjection hors service. - Le moteur M45 s'arrête. - L'éditable de réglage disparaît.		
Option *02-003 E / ER			
13	Aller sous l'onglet "Bernoulli" platine (S2 -> F5)		
14	Mettre le sélecteur de la tablette sur "0" - La pompe ne tourne pas. Faire tourner la machine -> la pompe ne tourne pas		
15	Mettre la tablette Bernoulli en mode "test" Machine arrêtée -> Vérifier que la pompe tourne dans le bon sens. (Cela aspire les feuilles à la tablette intro platine)		
16	Mettre la tablette Bernoulli en mode "automatique" Lorsque la machine tourne, la pompe s'enclenche. Lorsque la machine s'arrête, la pompe s'arrête.		
Auto nettoyage des tablettes bernoulli			
17	Chaque tablette Bernoulli installée sur la machine bénéficie d'un auto-nettoyage. Le système est composé d'un réservoir se situant sous le carter du secteur de la machine et d'une vanne par tablette.		
18	Machine à l'arrêt, depuis le menu S2 déplacer le sélecteur sur la position "test". La première tablette Bernoulli est nettoyée. Après 30 secondes le sélecteur revient sur la position automatique. Déplacer à nouveau le sélecteur sur "test" la tablette Bernoulli suivante est nettoyée. Procéder ainsi pour chaque tablette installée sur la machine. Contrôler que chaque vanne travail correctement. Vanne Yv 90 => nettoyage tablette platine Vanne Yv 91 => nettoyage tablette éjection Vanne Yv 92 => nettoyage tablette réception		

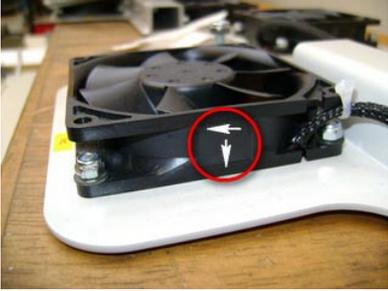
OPTIONS: DETECTION DU DECHET FRONTAL

⚡	Activité	Observation	Référence
Détection du déchet frontal (option *04-008)			
1	Dans le menu option i ⇒ F5 ⇒ F4 ⇒ F2 ⇒ F8, valider l'option "Détection du déchet frontal".		
2	Dans le menu SETTING TOOLS, i ⇒ F5 ⇒ F4 ⇒ F1, cocher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.		
3	Mettre la clé S50 en position « 0 », attendre une dizaine de seconde, puis remettre la clé sur « 2 ».		
4	Dans le menu S2 ⇒ F8, activer le sélecteur "Détection du déchet frontal".		
5	Amener la machine à un angle compris entre 0° et 10°.		
6	Arrêter le moteur principal et ouvrir une protection.		
7	<p>Vérifier que le faisceau de chacune des cellules B80 à B87 pointe:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sur un point entre 4 et 6mm à l'intérieur de la pince. - Environ 10mm à côté de la pince (latéralement) <p>Bouger le support des cellules afin de régler ces distances.</p>  <p>Remarque : S'il est impossible de respecter la tolérance, il est possible de couper le support en deux (pré-découpe au centre de celui-ci).</p>		
8	Tourner au maximum dans le sens anti-horaire les potentiomètres des cellules B80 à B87 . => Les LEDs des 8 cellules sont vertes .		

OPTIONS: DETECTION DU DECHET FRONTAL

	Activité	Observation	Référence
9	Pour chacune des cellules B80 à B87 : - Placer une feuille de carton compact blanc à une distance de 7 mm en dessous de la pince. - Tourner dans le sens horaire le potentiomètre de la cellule, jusqu'à ce que la LED orange s'allume.		
	Contrôle du fonctionnement du dispositif.		
10	Simuler un déchet en fixant un bout de carton compact blanc sur la pince affiliée à la cellule B80 . - La LED orange de la cellule B80 est allumée. - Dans le menu des fils (i ⇒ F1 ⇒ ...), le fil 1396 est à « 0 ».		
11	Retirer le déchet. => Dans le menu des fils (i ⇒ F1 ⇒ ...), le fil 1396 est à « 1 ».		
12	En cas de problèmes, vérifier la position du switch S1 de la carte 0734-RX (boîtier cellules) selon document 63.		document 63 S_0700 8401 00
13	Refaire les 2 points précédents pour les cellules B81 à B87 .		
14	Fermer la protection, presser un Reset et faire redémarrer le moteur principal.		
15	Faire tourner la machine et vérifier qu'il n'y ait pas de défaut.		

SOUFFLERIE RECEPTION PAR VENTILATEURS, OPTION *04-029

↙	Activité	Observation	Référence
Soufflerie réception par ventilateurs (M51- M64)			
1	Machine à l'arrêt.		
2	Relever le sens de rotation des 14 ventilateurs (M51 à M64) à l'aide des flèches gravées sur le côté. - Tous les ventilateurs sont montés dans la même position. - Vérifier qu'il s'agisse bien des nouveaux ventilos avec châssis métallique		
3	Machine tourne à vitesse minimum.		
4	Sur le boîtier +3S3 mettre les 3 potentiomètres (S38 , S39 , S40) en position OFF . - Aucuns ventilateurs ne tournent.		
5	Mettre le sélecteur S41 sur 2.		
6	Mettre le potentiomètre S38 en position min. - Les ventilateurs correspondants à la plaquette signalétique tournent à basse vitesse.		
7	Augmenter S38 . - La vitesse des ventilateurs correspondants augmente.		
8	Mettre S38 sur OFF .		
9	Effectuer les points 6 à 8 avec S39 et S40 .		
10	Mettre le sélecteur S41 sur 1+2 puis effectuer les points 6 à 9.		

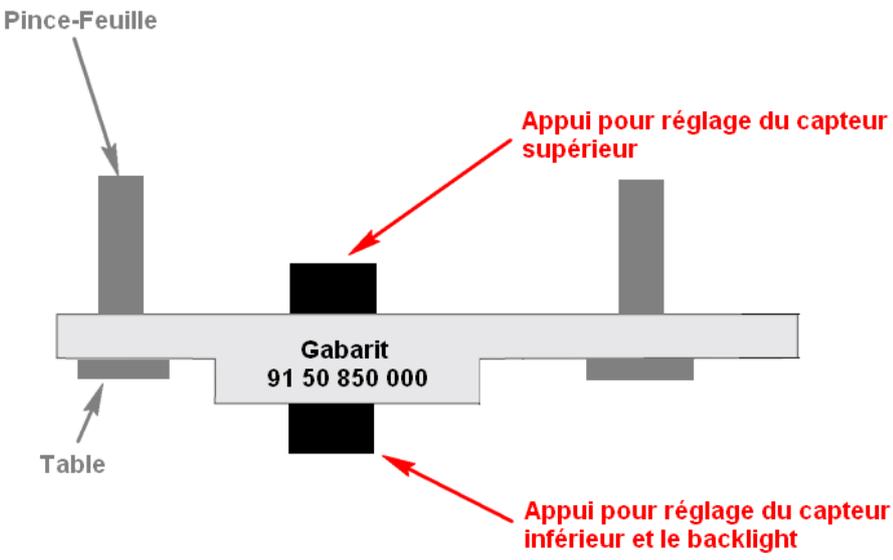
NETTOYAGE DES CAPTEURS POWER REGISTER

	Activité	Observation	Référence
1	Machine arrêtée.		
2	Activer le test de la soufflerie en cochant la case TEST/SOUFFLERIE/CELLULE_PHOTO		
3	Contrôler que les vannes YV 100 et YV 8 sont activées pendant un cours laps de temps lorsque la coche est mise.		
4	<p>S'assurer que la soufflerie fonctionne correctement.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pendant le temps de coupure de la soufflerie le réservoir se remplit. - Puis il se décharge au prochain top de nettoyage. <p>Remarque : Malgré qu'électriquement ces vannes fonctionnent de manière identique, pneumatiquement elles ont des fonctions inversées.</p>		
5	<p>Contrôler le fonctionnement en production.</p> <ul style="list-style-type: none"> - A chaque trou de feuille il y a une soufflerie de 1s. 		

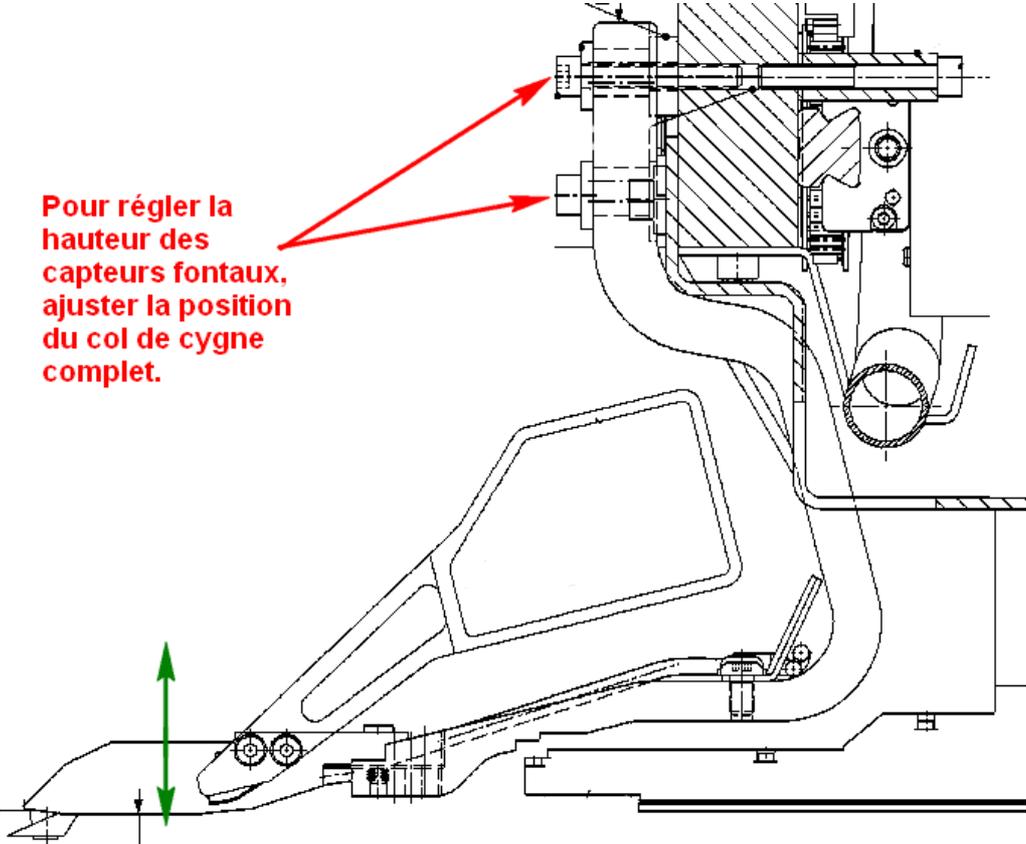
REGISTRE

	Activité	Observation	Référence
	REGISTRE LAT, VARIANTE #175		
1	Conditions : La machine est sous tension, mais arrêtée.		
2	Dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1 -> F4), cocher la case TEST de l'onglet REGISTRE. Puis, inscrire 10.000 mm dans CONSIGNE/DEPLACEMENT.		
3	Faire tourner la machine pendant 10 minutes à 9000 f/h. - Le registre fait des allers et retours sur 10 mm.		
4	Arrêter la machine.		
5	Dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1 -> F4), ôter la coche de la case TEST de l'onglet REGISTRE.		

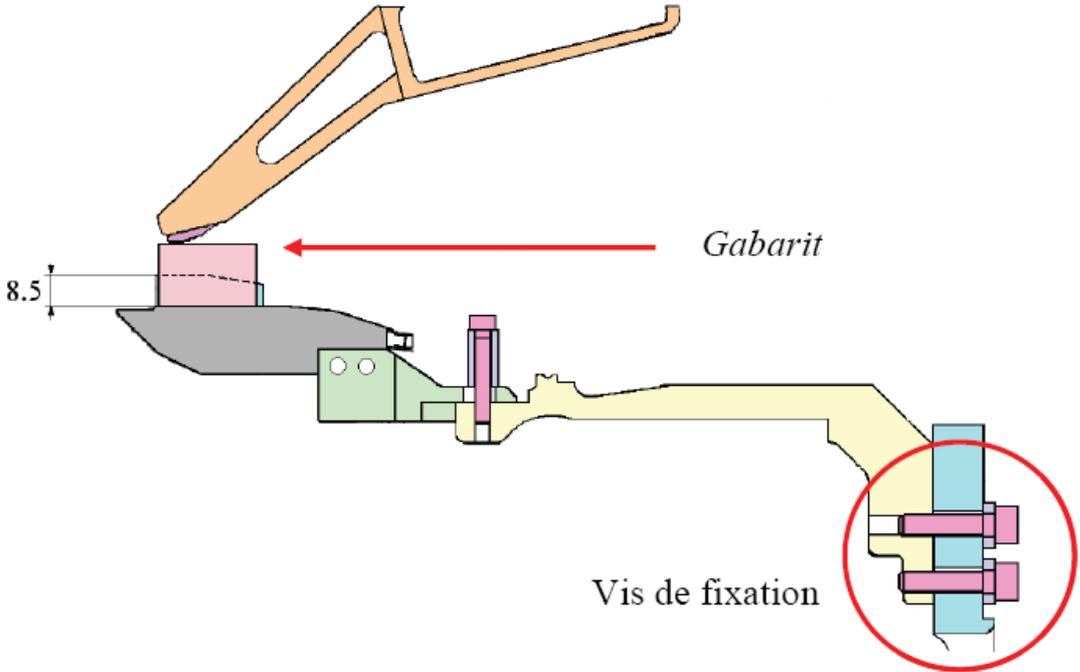
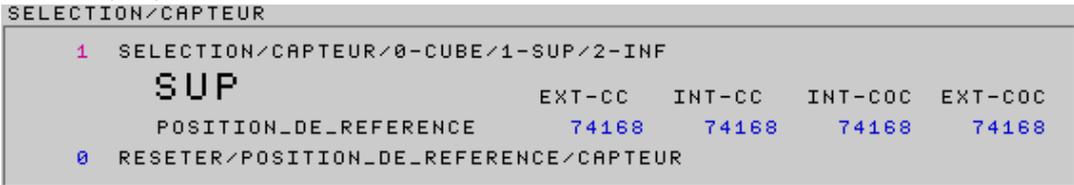
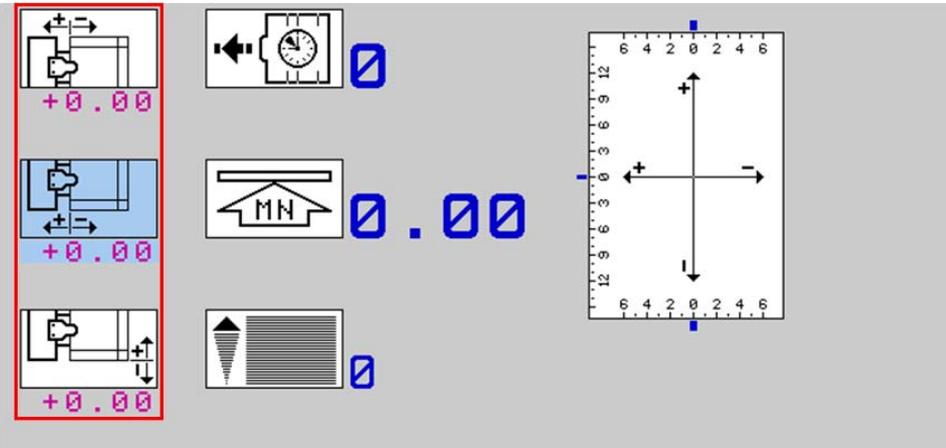
REGISTRE

↙	Activité	Observation	Référence
REGISTRE COMPLET, VARIANTE #176			
Contrôle/Réglage cellules frontales			
Remarque : L'initialisation des codeurs linéaire doit être correct avant de faire les points suivants: (H04 05).			
6	Placer la machine entre 330 et 0 °AM	- Le registre n'est plus escamoté et le pince-feuille se trouve à la même hauteur que les cellules.	
7	<p>Régler la hauteur des capteurs frontaux par rapport au pince-feuille.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il doit y avoir une distance de 10 mm entre le dessus des plots du pince-feuille et la focale des capteurs (ce qui représente $Y \sim 8.5\text{mm}$ entre le pince-feuille et le capot du capteur). - Positionner le gabarit 91 50 850 000 dans le pince-feuille en appui sur la tablette. 	 	

REGISTRE

↙	Activité	Observation	Référence
8	Dévisser les 4 vis fixant le support des capteurs et ajuster la hauteur de celui-ci afin que les capteurs s'appuient sur le gabarit.	 <p>Pour régler la hauteur des capteurs fontaux, ajuster la position du col de cygne complet.</p>	

REGISTRE

↙	Activité	Observation	Référence
9	<p>Dans le cas où la machine est équipée de l'option *02-016 <i>lecture par-dessous</i>, dévisser les 2 vis fixant le support du capteur et ajuster la hauteur de celui-ci afin qu'il appuie contre le gabarit.</p> <p>Faire la même opération pour les 4 caméras.</p>	 <p>Note : Ne pas oublier de contrôler le réglage de la hauteur des 2 tôles (ponts) qui sont fixés sur les supports des capteurs.</p>	
10	<p>Dans le cas où la machine est équipée de l'option *02-016 <i>lecture par-dessous</i>, sélectionner les capteurs supérieurs dans menu F5 => F4 => F1 => Setting Tools: => F4 => F1 => F2 (cell)</p>	 <pre> SELECTION/CAPTEUR 1 SELECTION/CAPTEUR/0-CUBE/1-SUP/2-INF SUP EXT-CC INT-CC INT-COC EXT-COC POSITION_DE_REFERENC 74168 74168 74168 74168 0 RESETER/POSITION_DE_REFERENC/CAPTEUR </pre>	
11	<p>S'assurer que les réglages dans S1 -> F4 soient à zéro.</p>		

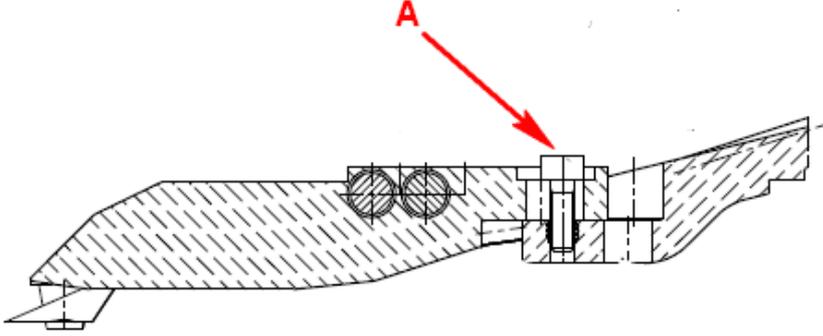
REGISTRE

↙	Activité	Observation	Référence
12	<p>Fixer une feuille à l'aide de scotch double face à fleur des plots du pince-feuille. Prendre soin de l'aligner sur les deux plots des extrémités CC et COC afin que cette feuille soit parfaitement parallèle au profil tablette. Utiliser 2 aimants fixés sur les plots inférieurs du pince-feuille et appuyer la feuille dessus.</p>  <p><u>Retirer les aimants une fois la feuille collée!</u></p>		
	<p>Remarque : Dans le cas où la machine est équipée de l'option *02-016 <i>lecture par-dessous</i>, il faut commencer par régler les caméras inférieures pour des raisons d'accessibilités aux vis.</p>		Pt. 24

REGISTRE

↙	Activité	Observation	Référence
13	<p>Avant de commencé le réglage ou lors d'un changement d'un capteur frontal, il faut reseter les valeurs des cellules. Pour ce faire il faut : Sélectionner les capteurs a reseter (sup. ou inf.) puis sélectionner course min. et enfin passé « CMD/RESET/POSITION/CELLULE à 1.</p> <p style="text-align: center;">0 RESETER/POSITION_DE_REFERANCE/CAPTEUR</p> <p>Les valeurs CORRECTION/POSITION_DE_REFRENCE/CELLULE passe à 74'168.</p>		
14	<p>Aller dans le menu F5 => F4 => F1 => Setting Tools: => F4 => F1 => F2 (cell) -> Mettre CMD/MESURER/POSITION/CELLULE/ à "1" (COURSE_MIN)</p> <pre>MESURE/POSITION-CAPTEUR 1 MESURER/POSITION/CAPTEUR/1-MOUVEMENT-MIN/2-MESURER 0 MEMORISER/POSITION/CAPTEUR +300 POSITION_DE_REFERANCE/FEUILLE EXT-CC INT-CC INT-COC EXT-COC [mm/1000] +0 +0 +0 +0</pre>		
15	Vérifier que POS_REF soit à "+300".		
16	Faire un tour machine en marche par à-coups.	- Vérifier que la feuille ne rentre pas en conflits avec la barre de pinces.	
17	Faire tourner la machine en marche continue.	- Le système recherche le meilleur réglage pour les capteurs frontaux.	
18	Après 10 tours machines au minimum, passer la CMD/MESURER/POSITION/CELLULE/ à "2" afin de lancer la mesure de la position de la feuille.	2 MESURER/POSITION/CAPTEUR/1-MOUVEMENT-MIN/2-MESURER	
19	Lorsque le système à terminer la mesure des 4 capteurs frontaux, la CMD/MESURER/POSITION/CELLULE/ repasse automatiquement à "1".	La mesure consiste à faire la moyenne sur 10 lectures pour les capteurs INT et 10 lectures pour les capteurs EXT.	
20	L'erreur maximale physique acceptable est de 0.5 [mm]. Après la mesure, les cellules ayant une erreur absolue supérieure à 500 doivent être réglées manuellement. Celles-ci apparaissent en rouge. Les cellules qui apparaissent en vert n'ont pas besoin d'être retouchées manuellement.	<pre>EXT CC SUP INT CC SUP INT COC SUP EXT COC SUP +600 +400 +153 -650 [mm/1000]</pre>	

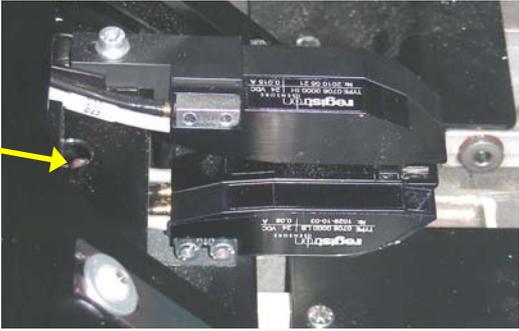
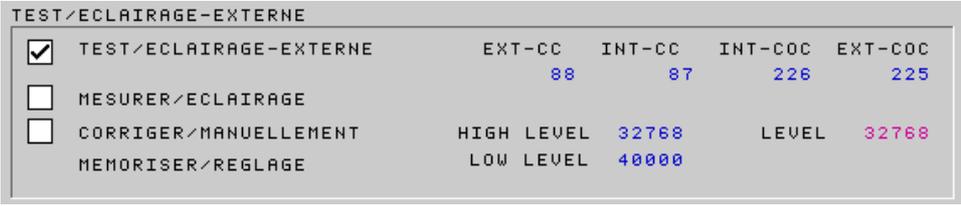
REGISTRE

↙	Activité	Observation	Référence
21	<p>Retoucher la position des cellules qui doivent être retouchées.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Avancer la cellule si l'erreur mesurée au point précédent est positive. - Reculer la cellule si l'erreur mesurée est négative. <p><i>Exemple:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Si la mesure est égale à "+600", il faut avancer la cellule correspondante de 0.6 [mm]. - Si la mesure est égale à "-650", il faut reculer la cellule correspondante de 0.65 [mm]. <p>Utiliser la vis A afin d'avancer ou de reculer les cellules.</p>		
22	<p>Une fois l'ajustement des cellules effectué, reprendre au point 15.</p> <p>Effectuer les points 15 à 18 tant que les 4 cellules ne sont pas dans la tolérance comprise entre -500 et 500.</p>		
23	<p>Lorsque les 4 cellules sont dans la tolérance (affichage en vert) passer la CMD/MEMORISER/POSITION/CELLULE "1".</p>	<pre> EXT CC SUP INT CC SUP INT COC SUP EXT COC SUP +150 +400 [mm/1000] +153 -250 MEMORISER/POSITION/CAPTEUR </pre> <p>Les erreurs de position des cellules sont alors présent en compte par le système.</p>	
24	<p>Dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1), cocher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.</p>		

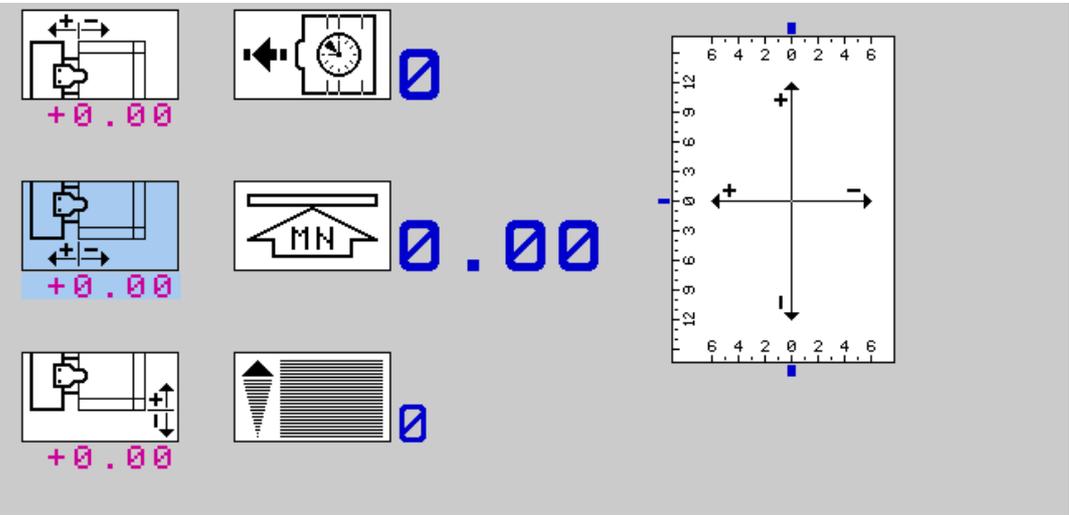
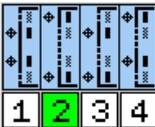
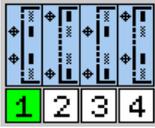
REGISTRE

↙	Activité	Observation	Référence
25	<p>Effectuer les points 13 à 23 pour le réglage et l'apprentissage des cellules inférieure en cas d'option *02-016.</p> <p>Sélectionner les cellules de dessous dans le menu Setting Tools: => F4 => F1 => F2 (cell).</p>	<pre>SELECTION/CAPTEUR 2 SELECTION/CAPTEUR/0-CUBE/1-SUP/2-INF INF EXT-CC INT-CC INT-COC EXT-COC POSITION_DE_REFERANCE 74168 74168 74168 74168 0 RESETER/POSITION_DE_REFERANCE/CAPTEUR MESURE/POSITION-CAPTEUR 0 MESURER/POSITION/CAPTEUR/1-MOUVEMENT-MIN/2-MESURER 0 MEMORISER/POSITION/CAPTEUR +300 POSITION_DE_REFERANCE/FEUILLE EXT-CC INT-CC INT-COC EXT-COC [mm/1000] +0 +0 +0 +0</pre>	
26	Mettre MESURER/POSITION/CAPTEUR à "0".		
27	Oter la feuille collée et prendre soin de retirer complètement le scotch double face des plots du pince-feuille.		
28	<p>Dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1 -> F4 -> F1 -> F3 (Acq), insérer 4 dans SIMULATION/MOUVEMENT/LATERAL.</p>	<pre>MESURE/POSITION-REGISTRE 0 MEMORISER/MOUVEMENT/1-DEBUT-MESURE 0 SIMULATION/MOUVEMENT-LONGITUDINAL/0-OFF/1-MAX/2-MIN 1 SIMULATION/MOUVEMENT/LATERAL/1-OFF/2-CC/3-COC/4-CC+COC</pre>	
29	Faire tourner la machine pendant 10 minutes à 9000 f/h afin de vérifier le bon fonctionnement du registre pour les mouvements latéraux.		
30	Arrêter la machine.		
31	<p>Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F4 -> F1 -> F3 (Acq), remettre 1 dans SIMULATION/MOUVEMENT/LATERAL.</p>	<pre>MESURE/POSITION-REGISTRE 0 MEMORISER/MOUVEMENT/1-DEBUT-MESURE 0 SIMULATION/MOUVEMENT-LONGITUDINAL/0-OFF/1-MAX/2-MIN 1 SIMULATION/MOUVEMENT/LATERAL/1-OFF/2-CC/3-COC/4-CC+COC</pre>	

REGISTRE

↙	Activité	Observation	Référence
Réglage cellules rétro-éclairage			
Remarque : Les cellules sont allumées uniquement avec la protection entrée platine fermée (SQ29D) L'option Eclairage/Externe est sélectionnée.			
Note : Les réglages des cellules supérieures sont faits			
32	Placer la machine entre 330° et 0°AM	- Le registre n'est plus escamoté et le pince-feuille se trouve à la même hauteur que les cellules.	
33	Le réglage de la distance avant-arrière de la cellule ce fait par l'orifice au travers du support, lorsque le registre est tout en arrière.		
Principe : Comme les cellules sont commandées par la même sortie analogique, le but est de chercher la limite du High level qui sature les 4 cellules et la limite du Low level qui dé-sature les 4 cellules. Chaque cellule doit être réglée pour obtenir une valeur supérieure à 3200 à low level Level = 0 (-10V) Max Level = 65534 (10V) Min Eteint			
34	Aller dans SETTING TOOLS I -> F5 -> F4 -> F1 -> F4 -> F1 -> F5 (TCELL),  → Cocher la case TEST/ECLAIRAGE-EXTERNE		
35	Les 4 cellules rétro-éclairage B65D, B66D, B67D et B68D sont allumées. (toutes à 4095)		
36	Mettre la valeur du Level = 55'000 Régler les cellules de manière à obtenir une valeur égale (+/- 500pts) sur chaque cellule		
37	Cocher la case Mesurer/Eclairage Une fois la mesure effectuée, les labels s'affichent en rouge ou vert. Réajuster la(les) cellule(s) de manière à obtenir des valeurs proches les unes des autres et relancer la mesure pour vérifier les résultats Si tous les labels sont verts, la case MEMORIZER/REGLAGE s'affiche		
38	Sauver les paramètres Level High et Low → Cocher la case MEMORIZER/REGLAGE		

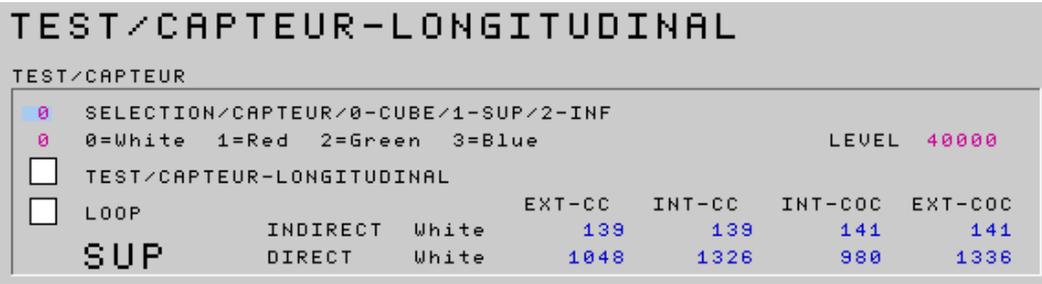
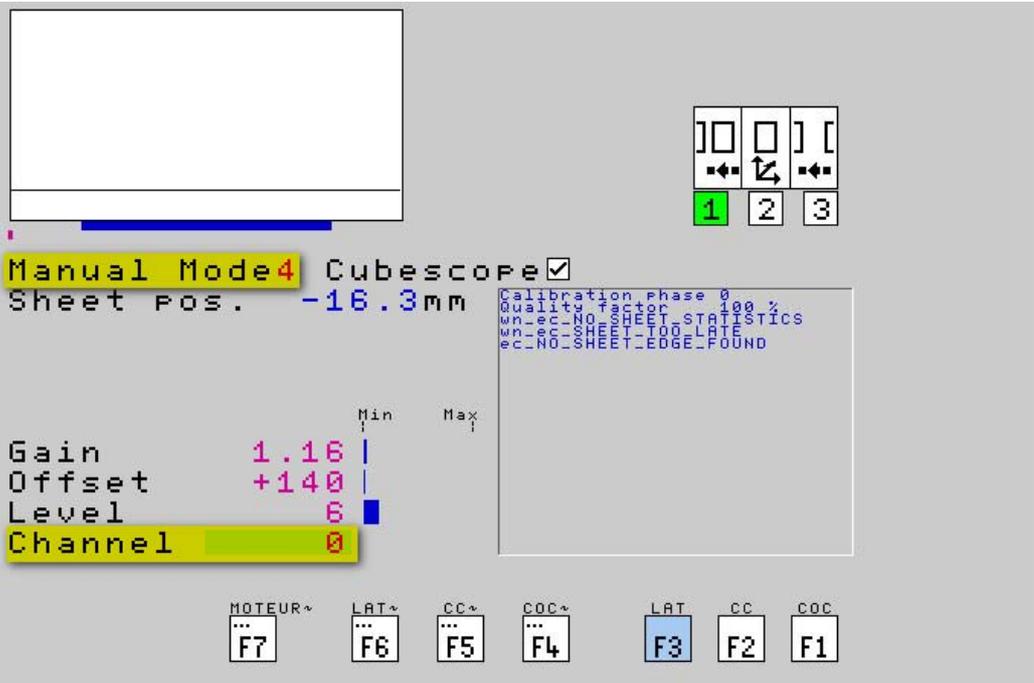
REGISTRE

	Activité	Observation	Référence
Réglage à effectuer lors du repérage			
39	Lors du repérage, le mécanicien devra ajuster la position soft des cellules en fonction de la découpe.		
40	S'assurer que les réglages dans S1 -> F4 soient à zéro.		
Cellules frontales SUPERIEUR			
41	Sélectionner cellules Externe. → Sélectionner dans S2 ⇒ F4 cellule EXTERNE		
42	Faire le repérage et calculer la longueur moyenne des tickets.		
43	Aller dans le menu Setting Tools: ⇒ F4 ⇒ F1 ⇒ F2 (cell) (Corriger_repérage) CORRIGER_REPERAGE/MANUELLEMENT <input checked="" type="checkbox"/> TESTER/CORRIGER_REPERAGE <input type="checkbox"/> DESACTIVER/ECLAIRAGE-EXTERNE <input type="checkbox"/> MEMORISER/CORRECTION-REPERAGE REFERENCE [mm] EXT-CC 13.00 EXT-COC 13.00 MESURE [mm] 13.70 13.40 → Cocher TESTER/CORRIGER_REPERAGE → Insérer la longueur de référence des tickets sous REFERENCE → Insérer la valeur mesurée moyenne sous MESURE		
44	L'erreur absolue maximale admissible est de 1[mm] Si l'erreur est supérieure (Label rouge) vérifier la forme de découpe et le verrouillage. Si l'erreur est plus petite que 1[mm] (Label vert) → Mettre MEMORISER/CORRECTION-REPERAGE à "1" afin de mémoriser l'écart. Les erreurs de positions des cellules sont alors présent en compte par le système et modifient les paramètres de positions de références cellules en conséquence		
45	Refaire les pts 4 à 6 avec les cellules INTERNE → Sélectionner dans S2 ⇒ F4 ⇒ cellule INTERNE		

REGISTRE

	Activité	Observation	Référence
46	Dans le menu SETTING TOOLS (S12 ⇒ F5 ⇒ F4 ⇒ F1), → Cocher MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES .		
Cellules frontales INFÉRIEURES (option *02-016)			
47	Si les cellules INFÉRIEURES sont montées (Option *02-016), refaire le repérage		
48	Note : Pour le repérage bord de feuille avec les cellules inférieures, il faut désactiver la fonction rétro-éclairage → Mettre DESACTIVER/ECLAIRAGE-EXTERNE à "1"		
49	Sélectionner les cellules frontales INFÉRIEURES → Sélectionner S2 ⇒ F4 ⇒ cellules frontales INFÉRIEURES		
50	Faire les points 3 à 7 avec les cellules frontales INFÉRIEURES		
51	Dans le menu SETTING TOOLS (S12 ⇒ F5 ⇒ F4 ⇒ F1), → Cocher MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES .		
Test luminosité des cellules frontales			
Note : A effectuer uniquement en cas de doute sur la luminosité des cellules Mettre une feuille blanche uniforme sous les cellules			
52	Remarque : Explicatif des différents éclairages en fonction des supports 1. Diffusant clair (standard), laqué ou non ○ Eclairage indirect normal 2. Diffusant foncé (noir), laqué ou non ○ Eclairage indirect fort 3. Réfléchissant (métallisé) ○ Eclairage direct faible 4. Transparent ○ Eclairage direct fort		

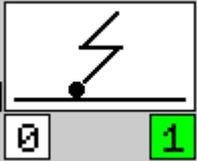
REGISTRE

↙	Activité	Observation	Référence
53	<p>Aller dans Setting tools S12 -> F5 -> F4 -> F1 -> F4 -> F1 -> F5 (TCell),</p>  <p>Après la sélection des cellules SUP, cocher :</p> <p>TEST/CAPTEUR-LONGITUDINAL</p>		
54	<p>TEST/ CAPTEUR-LONGITUDINAL revient automatiquement à 0 lorsqu'il a fait un cycle. Cocher LOOP pour tourner en boucle</p> <p>Le test consiste à une succession de lectures de la couleur sélectionnée avec un éclairage direct ou indirect sur les cellules EXTERNE et INTERNE</p> <p>Il permet de faire une comparaison du retour des 4 cellules afin de contrôler que toutes les cellules ont la même sensibilité</p> <p>Ces lectures retournent des valeurs comprises entre 0 (Eteint) et 4095 (Saturé)</p> <p>On peut modifier le LEVEL dans le cas où la feuille n'est pas parfaitement blanche, et que l'on s'approche des limites de saturation.</p>		
55	<p>Refaire le même test avec les cellules INF ou avec d'autres retours de couleurs.</p>		
	<p>Test luminosité caméra latérale</p>		
	<p>Note : A effectuer uniquement en cas de doute sur la luminosité de la caméra</p>		
56	<p>Principe : On peut contrôler le fond ou une feuille en faisant flasher en continu la caméra latérale de manière à contrôler le retour de lecture dans la fenêtre oscilloscope</p>		
57	<p>Aller dans le menu SETTING TOOLS S12 -> F5 -> F4 -> F1 -> F4 -> F2 (SCOPE)</p> 		
58	<p>Sélectionner</p> <p>Manual Mode = 4 (flash en continu)</p>		

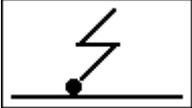
REGISTRE

	Activité	Observation	Référence
59	Sélectionner Channel = 0 (Direct, blanche)	0 = Eclairage Direct, lumière blanche 1 = Eclairage Direct, lumière bleue 2 = Eclairage Direct, lumière verte 3 = Eclairage Direct, lumière rouge 4 = Eclairage Indirect, lumière blanche 5 = Eclairage Indirect, lumière bleu 6 = Eclairage Indirect, lumière verte 7 = Eclairage Indirect, lumière rouge 8 = Eclairage Combi, lumière white 9 = Eclairage Combi, lumière bleue 10= Eclairage Combi, lumière verte+rouge	
60	Dans la fenêtre de l'oscilloscope le résultat de la lecture doit être linéaire. Il ne doit pas avoir de variation type vague ou bruit		
61	Refaire l'analyse en sélectionnant Channel = 4 (Indirect, blanche)		

DISPOSITIF ANTISTATIQUE, OPTION *00-018

🔑	Activité	Observation	Référence
Dispositif antistatique papier (B91)			
1	Vérifier que le commutateur du boîtier Kersten G58 est positionné sur AUTO .		
Remarque : Le système haute tension n'est actif que quand la machine tourne			
2	Régler le disjoncteur K24 selon le schéma explicatif et l'enclencher.		
3	Dans le menu RÉGLAGE (S2), activer le dispositif antistatique (l'option doit être validée).		
4	Machine à l'arrêt: - Seule la LED 24V du boîtier Kersten G58 est allumée.		
5	Enclencher le moteur principal et donner une impulsion d'enclenchement de l'aspiration avec S33 . - La pompe M24 s'enclenche. - Les buses du Kersten soufflent de l'air.		
6	Faire tourner la machine : - Les LEDs 24V, HV et Air du boîtier Kersten G58 sont allumées.		
7	Provoquer un arc électrique en mettant en contact l'électrode des souffleurs et le bâti. - Les LED HV et Air du boîtier Kersten G58 s'éteignent.		

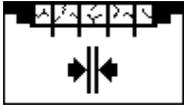
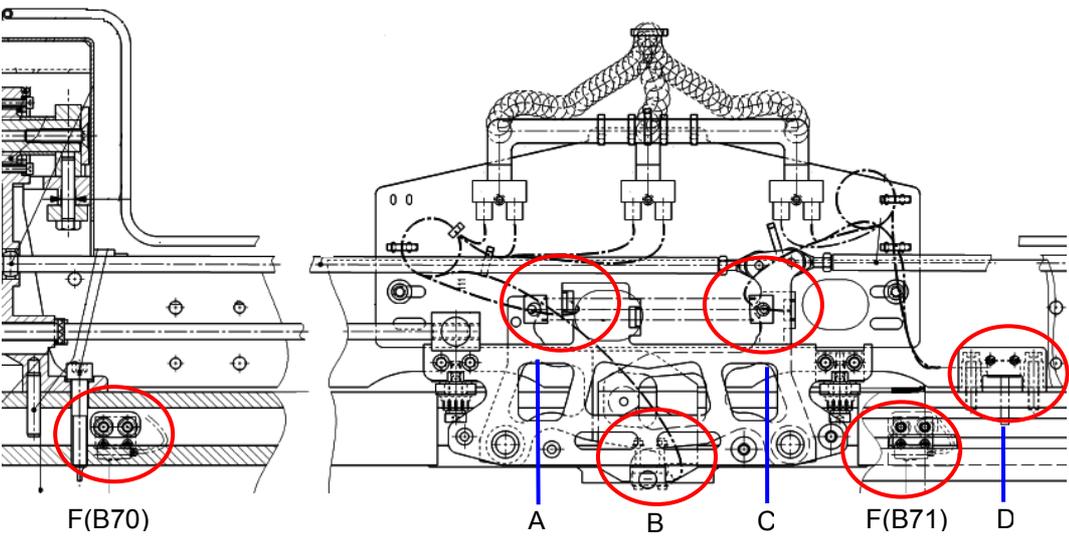
DISPOSITIF ANTISTATIQUE, OPTION *00-018

	Activité	Observation	Référence
	<ul style="list-style-type: none"> - Le défaut jaune G58 est apparu sur le terminal CUBE. - La machine ne s'arrête pas. 		
8	Presser un Reset. <ul style="list-style-type: none"> - Les LEDs 24V, HV et Air du boîtier Kersten G58 sont allumées. - Le défaut jaune G58 disparaît. 		
9	A l'aide d'un tournevis dont le manche est isolé, provoquer un arc électrique en mettant en contact l'électrode des différentes barres du dispositif antistatique et le bâti. <ul style="list-style-type: none"> - Contrôler les effets selon les points 7 et 8. 		
Dispositif antistatique matériaux synthétique (B92)			
10	Stopper la machine et les pompes.		
11	Placer le commutateur du boîtier Kersten G58 sur ON . Attention : Le dispositif haute tension est dès lors actif même machine arrêtée. <ul style="list-style-type: none"> - Les LEDs 24V et HV du boîtier Kersten G58 sont allumées. 		
12	A l'aide d'un tournevis dont le manche est isolé, provoquer un arc électrique en mettant en contact l'électrode des différentes barres du dispositif B92 et le bâti. <ul style="list-style-type: none"> - Les LEDs rouge Error et Err G3 du boîtier Kersten G58 s'allument. - Le défaut jaune G58 est apparu sur le terminal CUBE. 		
13	Placer le commutateur du boîtier Kersten G58 sur OFF puis sur ON . <ul style="list-style-type: none"> - Les LEDs rouge Error et Err G3 du boîtier Kersten G58 s'éteignent. - Le défaut jaune G58 disparaît. 		
14	Placer le commutateur du boîtier Kersten G58 sur AUTO.		

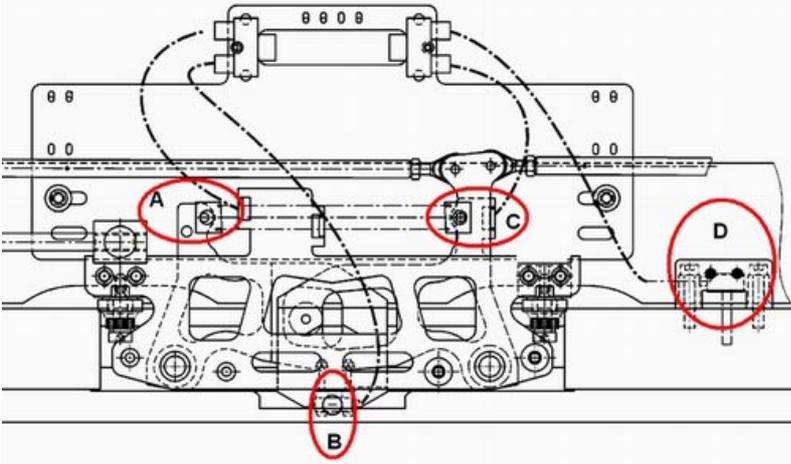
INTRODUCTEUR DE BANDES, OPTION *04-007

↙	Activité	Observation	Référence
1	<p>Dans le menu OPTION ,i -> F5 -> F4 -> F2, vérifier l'option top comptage pour insertion ticket soit sélectionnée (position 1). Si ce n'est pas le cas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Activer l'option en position « 1 ». - Dans le menu SETTING TOOLS, valider la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES. - Mettre la clé S50 sur « 0 » et attendre quelques secondes. - Mettre la clé S50 sur « 2 ». 		
2	<p>Dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1 -> F1), cocher la case TEST de l'onglet C1_04 SUIVI_DE_FEUILLES.</p>		
3	<p>Faire tourner la machine.</p>		
4	<p>Contrôler que la led de l'interface statique clignote en fonction du passage des feuilles.</p>		

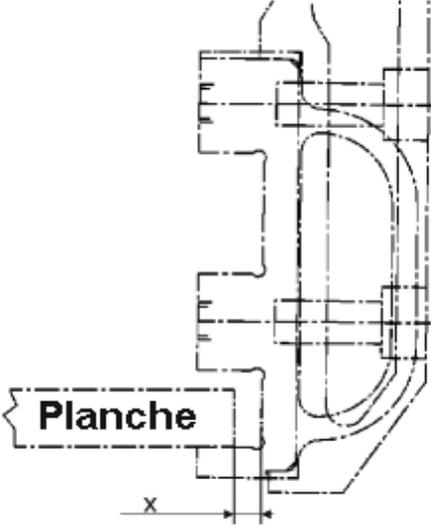
OPTIONS EJECTION/RECEPTION "E" & "ER"

⚡	Activité	Observation	Référence
Contrôle position outil éjection supérieur *03-016			
1	Dans le menu OPTIONS (i -> F5 -> F4 -> F2 -> F6), mettre à « 1 » l'option <i>contrôle position outil éjection supérieur *03-016</i> .		
2	<p>Le choix du type de contrôle outils sup. est possible dans le menu HARD CONFIG (i -> F5 -> F4 -> F3) sous l'onglet "+3+4".</p> <p>Sélectionner type 3 si le système est équipé de 3 détecteurs et 2 cellules</p> <pre data-bbox="225 562 1262 636">14 BERCEAU/EJECTION 3 3XSQ + 2XB TYPE-OUTIL_SUPERIEUR-SERRAGE_RAPIDE</pre> <p>ou</p> <p>Sélectionner type 4 si le système est équipé de 3 détecteurs et 4 cellules. (Nouveau)</p> <pre data-bbox="225 719 1262 792">14 BERCEAU/EJECTION 4 3XSQ + 4XB TYPE-OUTIL_SUPERIEUR-SERRAGE_RAPIDE</pre>		
3	Dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1) sélectionner MEMORISER/PARAMAMETRES_STATIQUES		
4	Mettre la clé S50 en position "0" et attendre quelques secondes		
5	Mettre la clé S50 sur "2"		
Préréglages			
6	Il n'y a pas de cadre, ni de planche dans la station éjection.		
7	Visualiser l'angle machine à l'aide du terminal CUBE : S2 -> F6 et amener la machine à un angle de 200°.		
<p>- Le cadre éjection se trouve au point mort haut.</p> <p>Contrôle outil supérieur type 4</p> 			

OPTIONS EJECTION/RECEPTION "E" & "ER"

⚡	Activité	Observation	Référence																												
	<p>Contrôle outil supérieur type 3.</p> 																														
	<p>Réglages</p> <p>Menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6</p> <p>Type 4</p> <table border="1" data-bbox="220 920 1265 1144"> <tr><td colspan="2">14_07 CONTROLER/OUTILLAGE-SUP-EJECTION</td></tr> <tr><td>TYPE-4</td><td>DETECTOR/ABSENCE/OUTIL/SUP~SQ104</td></tr> <tr><td></td><td>DETECTOR/PRESENCE/OUTIL/CC~SQ95</td></tr> <tr><td></td><td>DETECTOR/PRESENCE/OUTIL/CENTRAL~B48</td></tr> <tr><td></td><td>DETECTOR/PRESENCE/OUTIL/COC~SQ100</td></tr> <tr><td></td><td>DETECTOR/PRESENCE/CADRE~B50</td></tr> <tr><td></td><td>DETECTOR/PRESENCE/PLANCHE~B70</td></tr> <tr><td></td><td>DETECTOR/PRESENCE/PLANCHE~B71</td></tr> </table> <p>Type 3</p> <table border="1" data-bbox="220 1189 1265 1406"> <tr><td colspan="2">14_07 CONTROLER/OUTILLAGE-SUP-EJECTION</td></tr> <tr><td>TYPE-3</td><td>DETECTOR/ABSENCE/OUTIL/SUP~SQ104</td></tr> <tr><td></td><td>DETECTOR/PRESENCE/OUTIL/CC~SQ95</td></tr> <tr><td></td><td>DETECTOR/PRESENCE/OUTIL/CENTRAL~B48</td></tr> <tr><td></td><td>DETECTOR/PRESENCE/OUTIL/COC~SQ100</td></tr> <tr><td></td><td>DETECTOR/PRESENCE/CADRE~B50</td></tr> </table>		14_07 CONTROLER/OUTILLAGE-SUP-EJECTION		TYPE-4	DETECTOR/ABSENCE/OUTIL/SUP~SQ104		DETECTOR/PRESENCE/OUTIL/CC~SQ95		DETECTOR/PRESENCE/OUTIL/CENTRAL~B48		DETECTOR/PRESENCE/OUTIL/COC~SQ100		DETECTOR/PRESENCE/CADRE~B50		DETECTOR/PRESENCE/PLANCHE~B70		DETECTOR/PRESENCE/PLANCHE~B71	14_07 CONTROLER/OUTILLAGE-SUP-EJECTION		TYPE-3	DETECTOR/ABSENCE/OUTIL/SUP~SQ104		DETECTOR/PRESENCE/OUTIL/CC~SQ95		DETECTOR/PRESENCE/OUTIL/CENTRAL~B48		DETECTOR/PRESENCE/OUTIL/COC~SQ100		DETECTOR/PRESENCE/CADRE~B50	
14_07 CONTROLER/OUTILLAGE-SUP-EJECTION																															
TYPE-4	DETECTOR/ABSENCE/OUTIL/SUP~SQ104																														
	DETECTOR/PRESENCE/OUTIL/CC~SQ95																														
	DETECTOR/PRESENCE/OUTIL/CENTRAL~B48																														
	DETECTOR/PRESENCE/OUTIL/COC~SQ100																														
	DETECTOR/PRESENCE/CADRE~B50																														
	DETECTOR/PRESENCE/PLANCHE~B70																														
	DETECTOR/PRESENCE/PLANCHE~B71																														
14_07 CONTROLER/OUTILLAGE-SUP-EJECTION																															
TYPE-3	DETECTOR/ABSENCE/OUTIL/SUP~SQ104																														
	DETECTOR/PRESENCE/OUTIL/CC~SQ95																														
	DETECTOR/PRESENCE/OUTIL/CENTRAL~B48																														
	DETECTOR/PRESENCE/OUTIL/COC~SQ100																														
	DETECTOR/PRESENCE/CADRE~B50																														
8	<p>Régler le détecteur SQ95 (A).</p> <p>- Il ne détecte plus le drapeau si on soulève de 2 mm le patin COC (la lampe du détecteur s'éteint).</p>																														
9	<p>Régler le détecteur SQ100 (C).</p> <p>- Il ne détecte plus le drapeau si on soulève de 2 mm le patin CC (la lampe du détecteur s'éteint).</p>																														
10	<p>Régler le détecteur SQ104 (E).</p> <p>Fonctionnement: SQ104 détecte le drapeau lorsqu'il n'y a pas d'outil (planche ou cadre) ou quand le serrage (verrouillage) de ces derniers n'est pas suffisant.</p> <p>SQ104 ne détecte pas le drapeau lorsque l'outil est verrouillé correctement!</p>																														

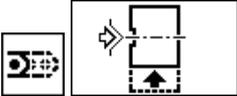
OPTIONS EJECTION/RECEPTION "E" & "ER"

↙	Activité	Observation	Référence
	<p>Réglage:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Contrôler: En ouvrant la protection CC le cadre se déverrouille, en fermant la protection se cadre se verrouille. 2. Mesurer la largeur de la planche éjection: Y =mm. 3. Introduire la planche en machine. 4. Serrer la planche manuellement et vérifier que la valeur indiquée par le SIKO = Y - 5. 5. Ouvrir les cadres à la largeur de Y + 1mm. 6. Régler SQ104 pour qu'à cette position, lors du verrouillage de la planche, la détection se fasse juste. (la lampe du détecteur est allumée). Attention à l'hystérèse. 7. Ouvrir ensuite la protection et diminuer l'ouverture des cadres à la valeur Y. 8. Régler SQ104 pour qu'à cette position, lors du verrouillage de la planche, la détection ne se fasse pas. (la lampe du détecteur est éteinte). 9. Une fois cela réglé, vérifier que la détection ne se fasse pas lorsque l'ouverture des cadres est de Y + 0.5mm, et, se fasse lorsque Y + 1mm. 	<p>Exemple: Mesure = Y = 745mm 745 - 5 = 740mm (A cette position on simule un verrouillage insuffisant)</p>	
	<p>Résumé:</p> <ul style="list-style-type: none"> - SQ104 ne détecte pas le drapeau lorsqu'il y a un outil (planche ou cadre) introduit et que la distance x parcourue lors du verrouillage est suffisante (la lampe du détecteur est éteinte). - SQ104 détecte le drapeau lorsqu'il n'y a pas d'outil introduit (la lampe du détecteur est allumée). - SQ104 détecte le drapeau s'il y a un outil mais la distance x parcourue lors du verrouillage est x+1mm (la lampe du détecteur est allumée). 		

OPTIONS EJECTION/RECEPTION "E" & "ER"

	Activité	Observation	Référence
	Contrôle		
11	<p>Soulever le patin COC de plus de 2mm :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La lampe du détecteur SQ95 (A) s'éteint. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detecter/Presence/Outil/CC~SQ95</i> passe à 0 <p>Relâcher le patin :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La lampe du détecteur SQ95 (A) s'allume. - Contrôler dans le menu menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detecter/Presence/Outil/CC~SQ95</i> passe à 1 		
12	<p>Soulever le patin CC de plus de 2mm :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La lampe du détecteur SQ100 (C) s'éteint. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detecter/Presence/Outil/COC~SQ100</i> passe à « 0 ». <p>Relâcher le patin :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La lampe du détecteur SQ100 (C) s'allume. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detecter/Presence/Outil/COC~SQ100</i> passe à « 1 ». 		
13	<p>Sans outil, ouvrir la protection éjection CC :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La lampe du détecteur SQ104 (E) s'éteint. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detecter/Absence/Outil/Sup~SQ104</i> passe à « 0 ». <p>Sans outil, fermer la protection éjection CC :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La lampe du détecteur SQ104 (E) s'allume. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detecter/Absence/Outil/Sup~SQ104</i> passe à « 1 ». 		
14	<p>Obscurcir la cellule B48 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La lampe de la cellule B48 (B) s'allume. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detecter/Presence/Outil/Central~B48</i> passe à « 1 ». <p>Libérer la cellule :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La lampe de la cellule B48 (B) s'éteint. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detecter/Presence/Outil/Central~B48</i> passe à « 0 ». 		
15	<p>Obscurcir la cellule B50 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La lampe de la cellule B50 (D) s'allume. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detecter/Presence/Cadre~B50</i> passe à « 1 ». <p>Libérer la cellule :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La lampe de la cellule B50 (D) s'éteint. - Contrôler dans le menu menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detecter/Presence/Cadre~B50</i> passe à « 0 ». 		

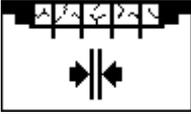
OPTIONS EJECTION/RECEPTION "E" & "ER"

	Activité	Observation	Référence
16	<p>En cas d'option contrôle outil supérieur (version 4):</p> <p>Obscurcir la cellule B70 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La lampe de la cellule B70 (F/CC) s'allume. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detecter/Presence/Planche~B70</i> passe à « 1 ». <p>Libérer la cellule :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La lampe de la cellule B70 (F/CC) s'éteint. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detecter/Presence/Planche~B70</i> passe à « 0 ». 		
17	<p>En cas d'option contrôle outil supérieur (version 4):</p> <p>Obscurcir la cellule B71 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La lampe de la cellule B71 (F/COC) s'allume. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detecter/Presence/Planche~B71</i> passe à « 1 ». <p>Libérer la cellule :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La lampe de la cellule B71 (F/COC) s'éteint. <p>Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detecter/Presence/Planche~B71</i> passe à « 0 ».</p>		
18	<p>Remarque : Le contrôle de la position de la planche ou du cadre se fait lorsque les protections se ferment. Si un outil n'est pas en place, à ce moment, il faut rouvrir les protections, mettre la planche ou le cadre en bonne position, puis refermer les protections pour un nouveau contrôle.</p> <p>Note : Si le verrouillage ne fonctionne pas, vérifier qu'il n'y ait pas de stop pressé, ni d'autre protection ouverte.</p>		
19	<p>Introduire une planche dans la station d'éjection sans la bloquer dans le center-line et fermer la protection.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le verrouillage de la planche s'effectue. <div style="text-align: center;">  </div> <ul style="list-style-type: none"> - Un défaut s'affiche sur le terminal cube : <p>Faire plusieurs essais du côté CC et COC et s'assurer que le système de sécurité fonctionne correctement.</p>		
20	<p>Introduire correctement la planche dans la station d'éjection et fermer la protection.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il n'y a pas de défaut. 		

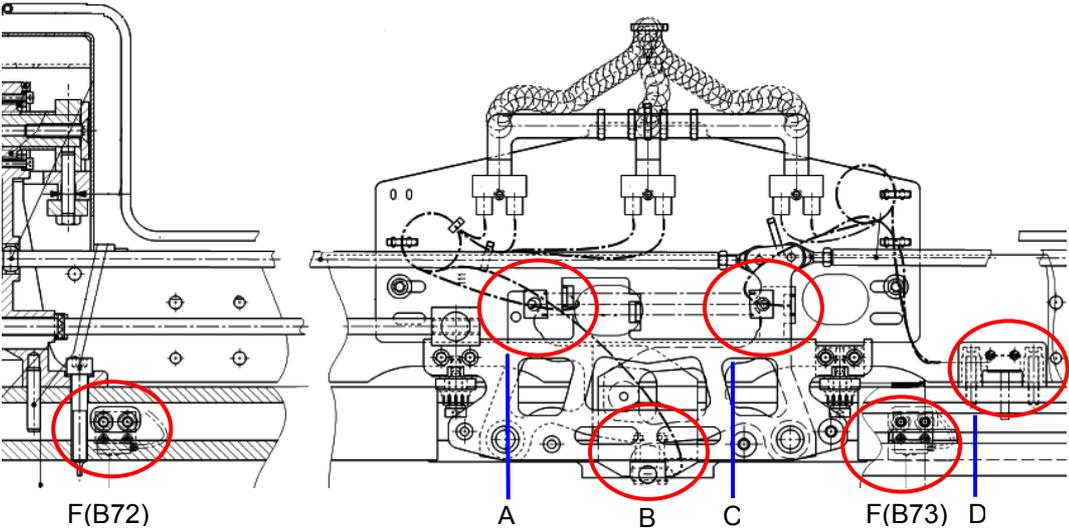
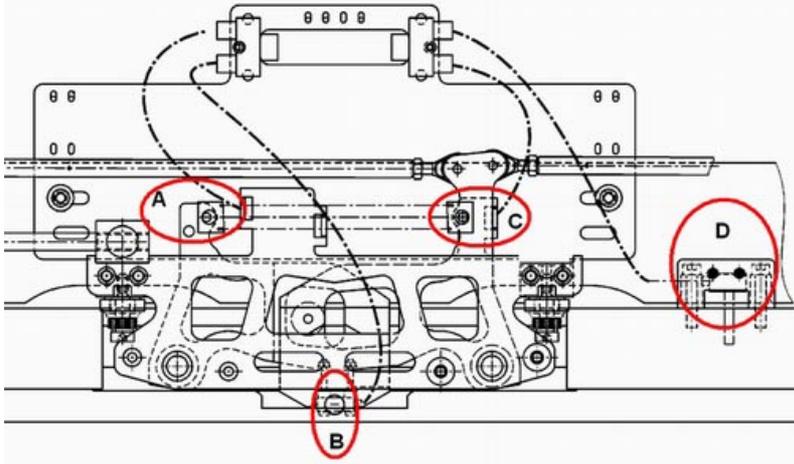
OPTIONS EJECTION/RECEPTION "E" & "ER"

	Activité				Observation			Référence
21	En cas de dépannage, voici la table de vérité du système : - « 0 » correspond à lampe du détecteur ou de la cellule éteinte et à l'état du fil correspondant dans le CUBE. - « 1 » correspond à lampe du détecteur ou de la cellule allumée et à l'état du fil correspondant dans le CUBE. Type de contrôle version 4:							
Absence outil sup E	Présence outil CC A	Présence outil central B	Présence outil COC C	Présence cadre D	Présence planche F/CC	Présence planche F/COC	Cas où la machine peut tourner.	
SQ104 fil 221	SQ95 fil 306	B48 fil 307	SQ100 fil 308	B50 Fil 309	B70 fil 362	B71 fil 371	Ejection	
0	1	1	1	0	1	1	Avec planche en place (sans cadre)	
0	1	0	1	1	0	0	Avec cadre en place (sans planche)	
1	1	0	1	0	0	0	Sans outil	
Type de contrôle version 3:								
Absence outil sup E	Présence outil CC A	Présence outil central B	Présence outil COC C	Présence cadre D	Cas où la machine peut tourner.			
SQ104 fil 221	SQ95 fil 306	B48 fil 307	SQ100 fil 308	B50 fil 309	Ejection			
0	1	1	1	0	Avec planche en place (sans cadre)			
0	1	0	1	1	Avec cadre en place (sans planche)			
1	1	0	1	0	Sans outil			

OPTIONS EJECTION/RECEPTION "E" & "ER"

	Activité	Observation	Référence
	Contrôle position outil réception supérieur *04-028 (LER/PER)		
22	Dans le menu OPTIONS (i -> F5 -> F4 -> F2 -> F6), mettre à « 1 » l'option <i>contrôle position outil réception supérieur</i> *04-028.		
23	<p>Le choix du type de contrôle outils sup. est possible dans le menu HARD CONFIG (i -> F5 -> F4 -> F3) sous l'onglet "+3+4".</p> <pre data-bbox="225 533 1262 600">14 BERCEAU/EJECTION 3 3XSQ + 2XB TYPE-OUTIL_SUPERIEUR-SERRAGE_RAPIDE</pre> <p>ou</p> <p>Sélectionner type 4 si le système est équipé de 3 détecteurs et 4 cellules. (Nouveau)</p> <pre data-bbox="225 689 1262 757">14 BERCEAU/EJECTION 4 3XSQ + 4XB TYPE-OUTIL_SUPERIEUR-SERRAGE_RAPIDE</pre>		
24	Dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1), cocher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.		
25	Mettre la clé S50 sur « 0 » et attendre quelques secondes.		
26	Mettre la clé S50 sur « 2 ».		

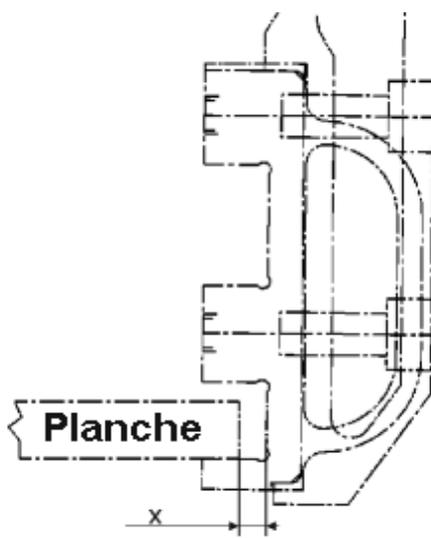
OPTIONS EJECTION/RECEPTION "E" & "ER"

⚡	Activité	Observation	Référence
Préréglages			
27	Il n'y a pas de cadre, ni de planche dans la station réception.		
28	Visualiser l'angle machine à l'aide du terminal CUBE : S2 -> F6 et amener la machine à un angle de 200°. - Le cadre réception se trouve au point mort haut.		
<p>Contrôle outil supérieur type 4</p> 			
<p>Contrôle outil supérieur version 3</p> 			

OPTIONS EJECTION/RECEPTION "E" & "ER"

↙	Activité	Observation	Référence
	Réglages		
	<p>Menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6</p> <p>Type 4</p> <pre> 21_08 CONTROLER/OUTILLAGE-SUP-RECEPTION TYPE-4 DETECTER/ABSENCE/OUTIL/SUP~SQ103 DETECTER/PRESENCE/OUTIL/CC~SQ97 DETECTER/PRESENCE/OUTIL/CENTRAL~B49 DETECTER/PRESENCE/OUTIL/COC~SQ99 DETECTER/PRESENCE/CADRE~B51 DETECTER/PRESENCE/PLANCHE~B72 DETECTER/PRESENCE/PLANCHE~B73 </pre> <p>Type 3</p> <pre> 21_08 CONTROLER/OUTILLAGE-SUP-RECEPTION TYPE-3 DETECTER/ABSENCE/OUTIL/SUP~SQ103 DETECTER/PRESENCE/OUTIL/CC~SQ97 DETECTER/PRESENCE/OUTIL/CENTRAL~B49 DETECTER/PRESENCE/OUTIL/COC~SQ99 DETECTER/PRESENCE/CADRE~B51 </pre>		
29	<p>Régler le détecteur SQ97 (A).</p> <p>- Il ne détecte plus le drapeau si on soulève de 2 mm le patin COC (la lampe du détecteur s'éteint).</p>		
30	<p>Régler le détecteur SQ99 (C).</p> <p>- Il ne détecte plus le drapeau si on soulève de 2 mm le patin CC (la lampe du détecteur s'éteint).</p>		
31	<p>Régler le détecteur SQ103 (E).</p> <p>Fonctionnement: SQ103 détecte le drapeau lorsqu'il n'y a pas d'outil (planche ou cadre) ou quand le serrage (verrouillage) de ces derniers n'est pas suffisant.</p> <p>SQ103 ne détecte pas le drapeau lorsque l'outil est verrouillé correctement!</p>		

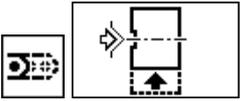
OPTIONS EJECTION/RECEPTION "E" & "ER"

↙	Activité	Observation	Référence
	<p>Réglage:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Contrôler: En ouvrant la protection CC le cadre se déverrouille, en fermant la protection se cadre se verrouille. 2. Mesurer la largeur de la planche réception: Y =mm. 3. Introduire la planche en machine. 4. Serrer la planche manuellement et vérifier que la valeur indiquée par le SIKO = Y - 5. 5. Ouvrir les cadres à la largeur de Y + 1mm. 6. Régler SQ103 pour qu'à cette position, lors du verrouillage de la planche, la détection se fasse juste. (la lampe du détecteur est allumée). Attention à l'hystérèse. 7. Ouvrir ensuite la protection et diminuer l'ouverture des cadres à la valeur Y. 8. Régler SQ103 pour qu'à cette position, lors du verrouillage de la planche, la détection ne se fasse pas. (la lampe du détecteur est éteinte). 9. Une fois cela réglé, vérifier que la détection ne se fasse pas lorsque l'ouverture des cadres est de Y + 0.5mm, et, se fasse lorsque Y + 1mm. 	<p>Exemple: Mesure = Y = 745mm</p> <p>745 - 5 = 740mm</p> <p>(A cette position on simule un verrouillage insuffisant)</p>	
	<p>Résumé:</p> <ul style="list-style-type: none"> - SQ103 ne détecte pas le drapeau lorsqu'il y a un outil (planche ou cadre) introduit et que la distance x parcourue lors du verrouillage est suffisante (la lampe du détecteur est éteinte). - SQ103 détecte le drapeau lorsqu'il n'y a pas d'outil introduit (la lampe du détecteur est allumée). - SQ103 détecte le drapeau s'il y a un outil mais la distance x parcourue lors du verrouillage est x+1mm (la lampe du détecteur est allumée). 		

OPTIONS EJECTION/RECEPTION "E" & "ER"

	Activité	Observation	Référence
	Contrôle		
32	Soulever le patin COC de plus de 2mm : - La lampe du détecteur SQ97 (A) s'éteint. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detector/Presence/Outil/CC~SQ97</i> passe à 0 Relâcher le patin : - La lampe du détecteur SQ97 (A) s'allume. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detector/Presence/Outil/CC~SQ97</i> passe à 1		
33	Soulever le patin CC de plus de 2mm : - La lampe du détecteur SQ99 (C) s'éteint. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detector/Presence/Outil/COC~SQ99</i> passe à « 0 ». Relâcher le patin : - La lampe du détecteur SQ99 (C) s'allume. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detector/Presence/Outil/COC~SQ99</i> passe à « 1 ».		
34	Sans outil, ouvrir la protection éjection CC : - La lampe du détecteur SQ103 s'éteint. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detector/Absence/Outil/Sup~SQ103</i> passe à « 0 ». Sans outil, fermer la protection éjection CC : - La lampe du détecteur SQ103 s'allume. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detector/Absence/Outil/Sup~SQ103</i> passe à « 1 ».		
35	En cas d'option contrôle outil supérieur avec détecteur B49 (B) : Obscurcir la cellule : - La lampe de la cellule B49 (B) s'allume. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detector/Presence/Outil/Central~B49</i> passe à « 1 ». Libérer la cellule : - La lampe de la cellule B49 (B) s'éteint. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detector/Presence/Outil/Central~B49</i> passe à « 0 ».		
36	En cas d'option contrôle outil supérieur avec détecteur B51 : Obscurcir la cellule : - La lampe de la cellule B51 (D) s'allume. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detector/Presence/Outil/Central~B51</i> passe à « 1 ». Libérer la cellule : - La lampe de la cellule B51 (D) s'éteint. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detector/Presence/Outil/Central~B51</i> passe à « 0 ».		

OPTIONS EJECTION/RECEPTION "E" & "ER"

	Activité	Observation	Référence
37	<p>En cas d'option contrôle outil supérieur (version 4):</p> <p>Obscurcir la cellule B70 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La lampe de la cellule B72 (F/CC) s'allume. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detecter/Presence/Planche~B70</i> passe à « 1 ». <p>Libérer la cellule :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La lampe de la cellule B72 (F/CC) s'éteint. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detecter/Presence/Planche~B70</i> passe à « 0 ». 		
38	<p>En cas d'option contrôle outil supérieur (version 4):</p> <p>Obscurcir la cellule B71 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La lampe de la cellule B73 (F/COC) s'allume. - Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detecter/Presence/Planche~B71</i> passe à « 1 ». <p>Libérer la cellule :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La lampe de la cellule B73 (F/COC) s'éteint. <p>Contrôler dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F6-> <i>Detecter/Presence/Planche~B71</i> passe à « 0 ».</p>		
39	<p>Remarque : Le contrôle de la position de la planche ou du cadre se fait lorsque les protections se ferment. Si un outil n'est pas en place, à ce moment, il faut rouvrir les protections, mettre la planche ou le cadre en bonne position, puis refermer les protections pour un nouveau contrôle.</p> <p>Note : Si le verrouillage ne fonctionne pas, vérifier qu'il n'y ait pas de stop pressé, ni d'autre protection ouverte.</p>		
40	<p>Introduire une planche dans la station de réception sans la bloquer dans le center-line et fermer la protection.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le verrouillage de la planche s'effectue. <div style="text-align: center;">  </div> <ul style="list-style-type: none"> - Un défaut s'affiche sur le terminal cube : <p>Faire l'essai du côté CC et COC.</p>		
41	<p>Introduire correctement la planche dans la station de réception et fermer la protection.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il n'y a pas de défaut. 		

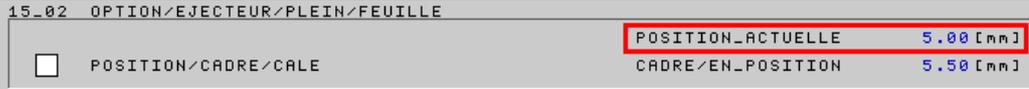
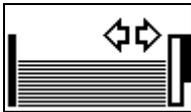
OPTIONS EJECTION/RECEPTION "E" & "ER"

↙	Activité	Observation	Référence				
42	En cas de dépannage, voici la table de vérité du système : - « 0 » correspond à lampe du détecteur ou de la cellule éteinte et à l'état du fil correspondant dans le CUBE. - « 1 » correspond à lampe du détecteur ou de la cellule allumée et à l'état du fil correspondant dans le CUBE.						
Type de contrôle version 4:							
Absence outil sup E	Présence outil CC A	Présence outil central B	Présence outil COC C	Présence cadre D	Présence planche F/CC	Présence planche F/COC	Cas où la machine peut tourner.
SQ103 fil 222	SQ97 fil 177	B49 fil 178	SQ99 fil 179	B51 fil 180	B72 fil 198	B73 fil 199	Réception
0	1	1	1	0	1	1	Avec planche en place (sans cadre)
0	1	0	1	1	0	0	Avec cadre en place (sans planche)
1	1	0	1	0	0	0	Sans outil
Type de contrôle version 3:							
Absence outil sup E	Présence outil CC A	Présence outil central B	Présence outil COC C	Présence cadre D	Cas où la machine peut tourner.		
SQ103 fil 222	SQ97 fil 177	B49 fil 178	SQ99 fil 179	B51 fil 180	Réception		
0	1	1	1	0	Avec planche en place (sans cadre)		
0	1	0	1	1	Avec cadre en place (sans planche)		
1	1	0	1	0	Sans outil		
Blocage Dynamique Cadre, option *00-043							
43	Faire tourner la platine, activer le piston, avec le sélecteur S14 (une impulsion à gauche). - Les cadres éjection et réception restent bloqués en haut, durant le passage d'une barre de pince.						
44	Détecteur SQ56 sur le piston du blocage dynamique : - Le fil 224 est à « 1 » lorsque le piston est en action, blocage des cadres. - Le fil 224 est à « 0 » lorsque le piston est au repos.						

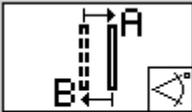
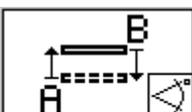
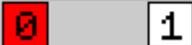
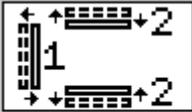
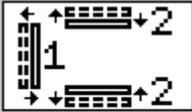
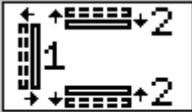
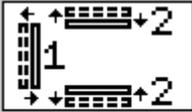
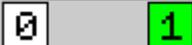
OPTIONS: EJECTEUR PLEINE FEUILLE

↙	Activity	Observation	Reference
	Ejecteur Pleine Feuille, option *04-027		
	Remarque : Pour le réglage de la partie éjecteur pleine feuille, la synchronisation des cadres doit avoir été effectuée (compteurs SIKO sur 50).		
1	Dans le menu OPTIONS, i -> F5 -> F4 -> F2 -> F7, mettre à « 1 » l'option <i>éjecteur pleine feuille *04-027</i> .		
2	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1, cocher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.		
3	Mettre la clé S50 sur « 0 » et attendre quelques secondes.		
4	Mettre la clé S50 sur « 2 ».		
5	<p>Le détecteur SQ86, contrôle l'alignement du dispositif inférieur d'ouverture de pinces. Lorsque le cadre inférieur de la réception est bien en place :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ajuster la distance entre le cadre et le détecteur SQ86 de façon à avoir $5.5^{±0.7}$ [mm] dans POSITION_ACTUELLE du menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1 -> F7). <div data-bbox="231 880 1267 972" style="border: 1px solid gray; padding: 5px;"> <p>15_02 OPTION/EJECTEUR/PLEIN/FEUILLE</p> <p><input type="checkbox"/> POSITION/CADRE/CALE</p> <p style="text-align: right;">POSITION_ACTUELLE 5.00 [mm] CADRE/EN_POSITION 5.50 [mm]</p> </div> <ul style="list-style-type: none"> - Dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1 -> F7), valider la case POSITION/CADRE/CALE : - La valeur CADRE/EN_POSITION prend la valeur de POSITION_ACTUELLE réglée. 		
6	<p>Détecteur SQ9 et SQ55, lorsque le dispositif pleine feuille est hors service,</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contrôler la distance tête – métal, qui doit être de 2mm ±1. - Les fils 274 et 275 sont à « 1 ». 		
7	<p>Détecteur SQ9 et SQ55, lorsque le dispositif pleine feuille est en service,</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les fils 274 et 275 sont à « 0 ». 		
	Ejecteur pleine feuille avec escamotage des cames automatique, #210		
	Remarque : Pour le réglage de la partie éjecteur pleine feuille, la synchronisation des cadres doit avoir été effectuée (compteurs SIKO sur 50).		
8	Dans le menu OPTIONS, i -> F5 -> F4 -> F2 -> F7, mettre à « 2 » l'option <i>éjecteur pleine feuille avec escamotage des cames automatique #210</i> .		
9	Dans le menu Setting tools, i -> F5 -> F4 -> F1, cocher la case Memoriser/parametres_statiques.		
10	Mettre la clé S50 sur « 0 » et attendre quelques secondes.		
11	Mettre la clé S50 sur « 2 ».		

OPTIONS: EJECTEUR PLEINE FEUILLE

↙	Activity	Observation	Reference
12	<p>Le détecteur SQ86, contrôle l'alignement du dispositif inférieur d'ouverture de pinces. Lorsque le cadre inférieur de la réception est bien en place :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ajuster la distance entre le cadre et le détecteur SQ86 de façon à avoir $5.5^{±0.7}$ [mm] dans POSITION_ACTUELLE du menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1 -> F7).  <ul style="list-style-type: none"> - Dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1 -> F7), valider la case POSITION/CADRE/CALE : <p>La valeur CADRE/EN_POSITION prend la valeur de POSITION_ACTUELLE réglée.</p>		
13	<p>Les détecteur SQ9 et SQ55 sur les vérins d'escamotage des cames d'ouverture des barres de pinces sont activées, lorsque le dispositif pleine feuille est hors service, protections de la machine fermées et pas de défaut.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les fils 274 et 275 sont à « 1 ». - Les cames d'ouverture de la barre de pince sont relevées. - La vanne Yv 75a tire 		
14	<p>Les détecteur SQ9 et SQ55 sur les vérins d'escamotage des cames d'ouverture des barres de pinces sont désactivées, lorsque le dispositif pleine feuille est en service, protections de la machine fermées et pas de défaut.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les fils 274 et 275 sont à « 0 ». - Les cames d'ouverture de la barre de pince sont en position basse afin d'ouvrir les barres de pinces. - La vanne Yv 75b tire 		
Cadre pleine feuille avec dispositif de guillotage			
15	<p>Avec le cadre pleine feuille en service, protections de la machine fermées et pas de défaut. Activer, en scotchant une pièce métallique sur le détecteur, le détecteur SQ80. les cames d'ouverture des barres de pinces sont désactivées</p>		
16	<p>Enlever la pièce métallique, les cames d'ouverture des barres de pinces sont à nouveau activée.</p>		
Cadre pleine feuille équipé des rangeurs pneumatique vibrants			
17	<p>Contrôler que l'option est activée. Dans le menu OPTIONS (i -> F5 -> F4 -> F2 -> F7), mettre à « 1 » l'option <i>éjecteur pleine feuille vibrant</i> *04-031.</p> <p>Remarque : Pour que cette option soit visible, l'option <i>éjecteur pleine feuille</i> *04-027 doit être activée.</p>		
18	<p>Si ce n'était pas le cas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1, cocher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES. - Mettre la clé S50 sur « 0 » et attendre quelques secondes. - Mettre la clé S50 sur « 2 ». 		

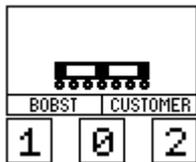
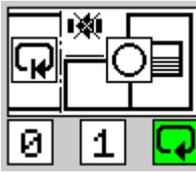
OPTIONS: EJECTEUR PLEINE FEUILLE

	Activity	Observation	Reference
19	<p>Dans le menu CUSTOMER-SETTINGS, i -> F5 -> F1 -> F2, introduire les valeurs des angles de fonctionnement des rangeurs du cadre.</p> <p>Avant: A = 250 / B = 100</p> <p>Latéral: A = 50 / B = 170</p>	   	
20	<p>Dans le Menu REGLAGE MACHINE (S2) ->F7, laisser les sélecteurs à "0" puis faire tourner la machine.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les rangeurs restent en place et ne vibrent pas. - Les rangeurs sont en position "pistons sortis". - Aucun défaut au CUBE 	   	
21	<p>Dans le Menu REGLAGE MACHINE (S2) ->F7, mettre le sélecteur à 1 afin d'activer le rangeur avant.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contrôler que lorsque la machine tourne, seul le rangeur avant fonctionne, ceci dans la plage (came) réglée au point 57. 	 	
22	<p>Dans le Menu REGLAGE MACHINE (S2) ->F7, mettre le sélecteur à 2 afin d'activer le rangeur latéral.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contrôler que lorsque la machine tourne, seul le rangeur latéral fonctionne, ceci dans la plage (came) réglée au point 57. 	 	
23	<p>Dans le Menu REGLAGE MACHINE (S2) ->F7, mettre le sélecteur à 1+2 afin d'activer les rangeurs</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contrôler que lorsque la machine tourne, les rangeurs fonctionnent dans la plage (comes) réglée au point 57. 	 	
24	<p>Mettre la fonction "rangeurs" hors service en mettant le sélecteur sur "0".</p>	 	
25	<p>Mettre le sélecteur de la fonction "vibrant" sur 1 et contrôler son fonctionnement.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lorsque la machine tourne les rangeurs vibrent. 	 	
26	<p>Note : S'il n'est pas possible de vérifier les vibrations lorsque la machine tourne, arrêter la machine puis ouvrir la protection et toucher avec la main les rangeurs. Effectuer l'opération rapidement</p>		

OPTIONS: EJECTEUR PLEINE FEUILLE

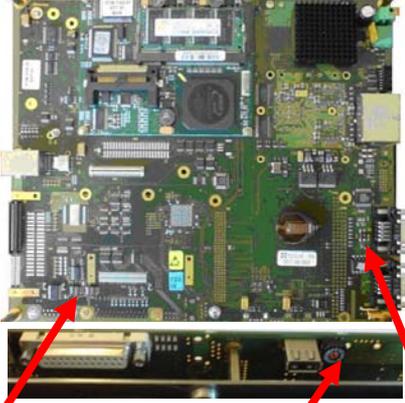
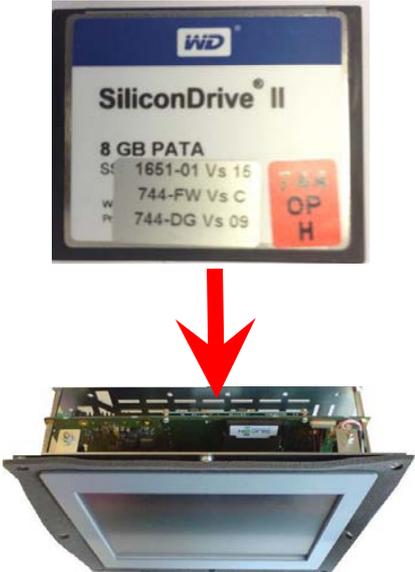
	Activity	Observation	Reference
27	Vérifier: Lors de l'ouverture de la protection mobile éjection CC, les rangeurs se mettent en position "pistons sortis".		
28	A la fin des tests mettre les sélecteurs à "0".		

FIN DE LA MISE EN SERVICE

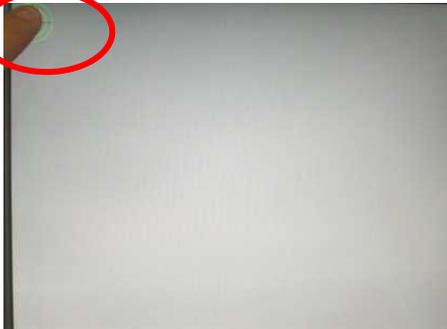
	Activité	Observation	Référence
1	Dans le menu SETTING TOOLS, mettre à zéro les compteurs horaires et de production (i -> F5 -> F4 -> F1 -> F1).		
2	Vérifier qu'aucun câble, ou autre, ne soit en contact avec la résistance de freinage R1 qui se trouve sous la table de marge.		
3	Avec le sélecteur à clé S50, éteindre et réenclencher la machine. Faire un reset avec S71. - Pas de signalisation dans les menus S7 à S10.		
4	Vérifier que tous les mouvements sont en ordre. - Pas de mouvements jusqu'en butée mécanique, pas de bruits bizarre etc.		
5	Vérifier que les armoires électriques sont en ordre. - Protections des Dives montées, couvercles des goulottes montés, etc.		
6	En cas d'option KZ, vérifier que le pont du stop a été supprimé. - Bornier X10 +4+80A1, entre la borne 14 et 18 => Vérifier sur le schéma 81		
7	Contrôler que tous les points de la check-list platine soient signés.		
8	Introduire la grille NS et la monter tout en en haut.		
9	Monter les plateaux à mi-hauteur et les laisser à cette position.		
10	Dans le menu OPTIONS (i -> F5 -> F4 -> F2 -> F7), mettre l'option convoyeur sur « 1 » (Bobst).		
11	Dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1), cocher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.		
12	Dans le menu RÉGLAGES S2, valider la fonction Margeur débrayable (pos. 2).		
13	Mettre la clé S50 sur « 0 ».		

Terminal Tactile	O		_____
Configuration terminal tactile CUBE	O 01		_____
Matériel pré-requis	O 01 01	> 219	_____
Calibrage de l'écran Tactile CUBE	O 01 02	> 220	_____
Configuration terminal tactile WINDOWS	O 11		_____
Matériel pré-requis	O 11 01	> 221	_____
Calibrage du Terminal Tactile Windows	O 11 02	> 222	_____
Réglage du noeud Arcnet	O 11 03	> 223	_____
Accès au bureau Bobst	O 11 04	> 225	_____
Réglage de l'heure et de la date	O 11 05	> 227	_____
Configuration option langage	O 11 06	> 229	_____
Initialisation d'une adresse IP fixe	O 11 07	> 231	_____
Configuration e-WOD	O 11 08	> 235	_____

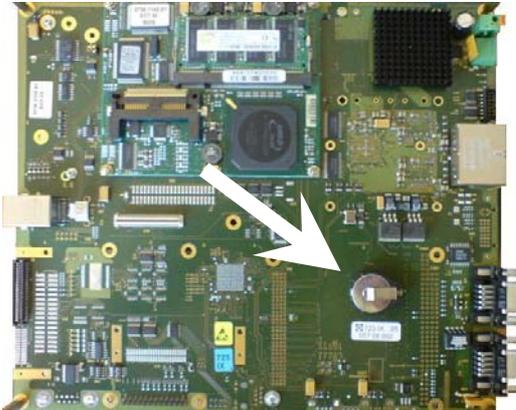
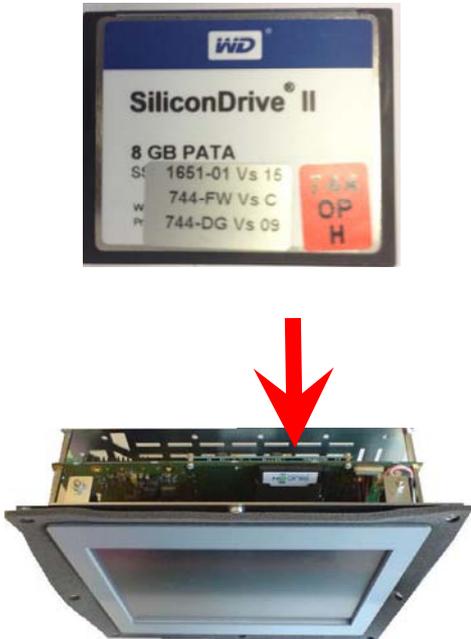
MATERIEL PRE-REQUIS

↙	Activité	Observation	Référence
<p>Remarque : Ce chapitre est dédié à la configuration matérielle du Terminal Tactile. Si les installations suivantes ne sont pas effectuées, le terminal tactile ne démarrera pas !</p>			
<p>1</p>	<p>Vérifier la configuration du terminal selon document 63</p> <p>SW3 + 4 = Adresse Arcnet XB11 + 12 = Terminaison Arcnet</p>	 <p>SW3 SW4</p> <p>S2</p> <p>XB11 XB12</p>	
<p>2</p>	<p>Vérifier que la Compact Flash contenant le programme du Terminal Tactile est bien en place dans le lecteur. Installer-la si nécessaire !</p>		

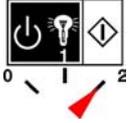
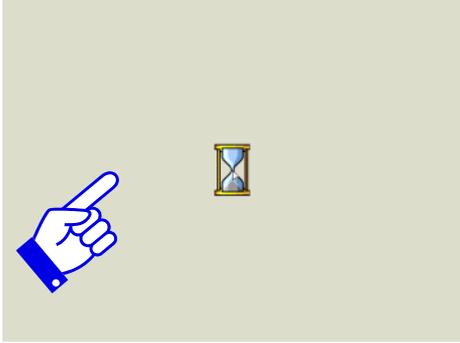
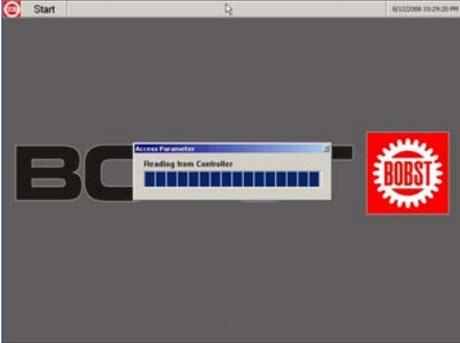
CALIBRAGE DE L'ECRAN TACTILE CUBE

↗	Activité	Observation	Référence
	Remarque : Ce chapitre permet de calibrer la dalle tactile du terminal tactile CUBE.		
1	Eteindre puis rallumer la machine	<ul style="list-style-type: none"> - Mettre la clé sur 0 - Remettre la clé sur 2 	
2	Au redémarrage de l'écran, le message « Touch the screen to calibrate » est visible pendant ~4 sec. Toucher l'écran pendant que ce message est affiché.		
3	Tenir le doigt immobile sur l'écran jusqu'à la fin du compte à rebours (5 secondes).		
4	Toucher le centre des cibles		
5	Pour recommencer le calibrage, reprendre à l'étape 3. Pour valider le calibrage, cliquer sur le bouton « Return to main screen »		

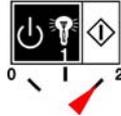
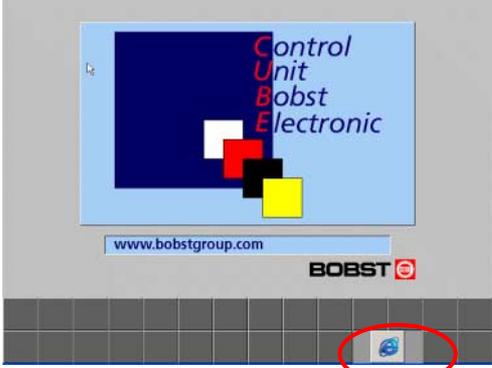
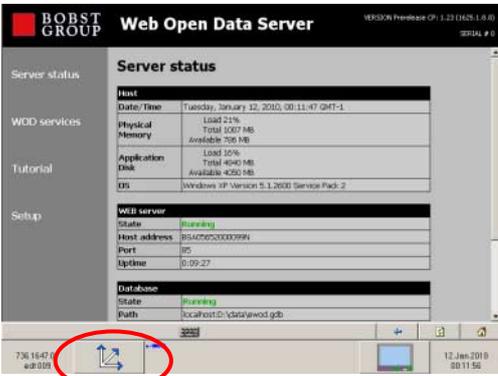
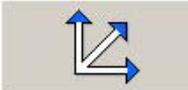
MATERIEL PRE-REQUIS

⚡	Activité	Observation	Référence
	<p>Remarque : Ce chapitre est dédié à la configuration matérielle du Terminal Tactile. Si les installations suivantes ne sont pas effectuées, le terminal tactile ne démarrera pas !</p>		
1	<p>Vérifier que la pile est installée sur la carte du Terminal Tactile. Installer-la si nécessaire !</p>		
2	<p>Vérifier que la Compact Flash contenant le programme du Terminal Tactile est bien en place dans le lecteur. Installer-la si nécessaire !</p>		
3	<p>Contrôler que l'étiquette de la licence Microsoft Windows soit collée dos de la dalle tactile.</p>		

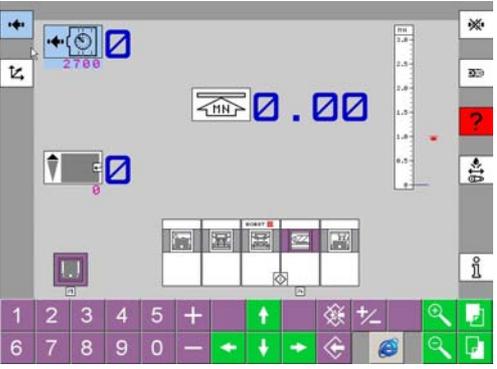
CALIBRAGE DU TERMINAL TACTILE WINDOWS

	Activité	Observation	Référence
	Remarque : Ce chapitre permet de calibrer la dalle tactile, au démarrage du Terminal Tactile Windows.		
1	Enclencher l'alimentation de la machine : - Mettre la clé sur « 2 » Le terminal tactile Windows démarre		
2	Lors de la phase de démarrage, un écran gris avec un sablier apparaît pendant quelques secondes. Toucher l'écran et maintenir le doigt appuyé au moment où cet écran blanc s'affiche.		
3	Au bout de 5 secondes, le programme de calibration démarre.		
4	Appuyer sur les croix clignotantes jusqu'à ce que le clignotement stoppe. Attention : Ne jamais quitter la calibration avant de l'avoir terminée.		
5	Le programme enregistre le nouveau calibrage et se ferme automatiquement.		

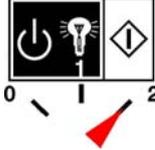
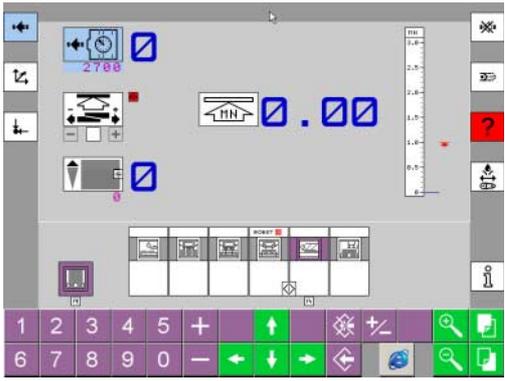
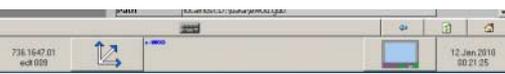
REGLAGE DU NOEUD ARCNET

	Activité	Observation	Référence
1	Enclencher l'alimentation de la machine : - Mettre la clé sur « 2 » : - Le Terminal Tactile Windows démarre		
2	Un écran avec le terminal CUBE apparaît. Cliquer sur l'icône d'internet explorer en bas à droite (Si le terminal n'apparaît pas passer au point suivant.)		
3	Cliquer sur le bouton « configuration » en bas à gauche de l'écran.		
4	Entrer votre Code MONTEUR + DATE (dd) et valider.		

REGLAGE DU NOEUD ARCNET

⚡	Activité	Observation	Référence
5	<p>Modifier l'adressage du nœud ArcNet à « 229 »</p> <p>Valider avec ENTER</p> <p>Contrôler que la case "CUBE terminal enabled" est bien cochée.</p> <p>Appuyer sur la touche CUBE, l'application rebascule sur la partie terminal CUBE.</p>		   
6	<p>Si le nœud Arcnet est correctement configuré, l'interface de la machine s'affiche.</p>		
<p>Attention : Arrivé à ce point rien n'est sauvegardé il faut faire le point O 11 06 point 6 "commit system" pour que les valeurs soient sauvegardées sur la compact flash.</p>			

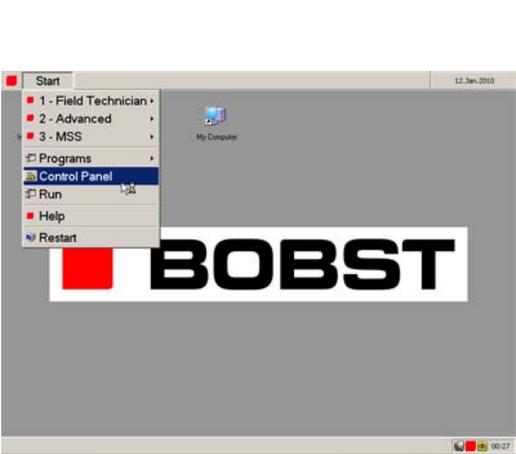
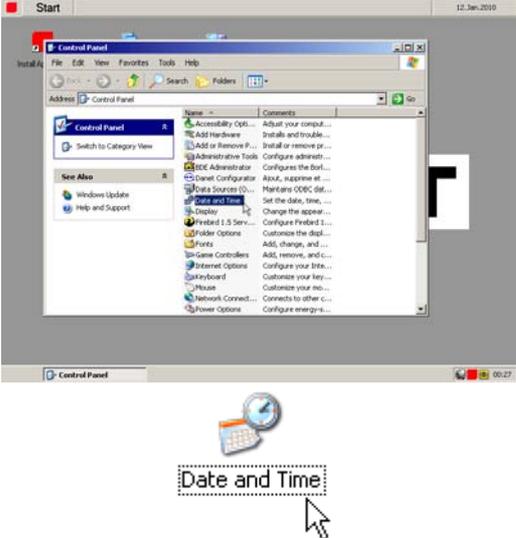
ACCES AU BUREAU BOBST

	Activité	Observation	Référence
	<p>Remarque : Cette procédure permet d'accéder au bureau Bobst sur un Terminal Tactile Windows. Ceci est nécessaire pour pouvoir réaliser les configurations indiquées dans les chapitres suivants.</p>		
1	<p>Enclencher l'alimentation de la machine :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mettre la clé sur « 2 » : - Le Terminal Tactile Windows démarre 		
2	<p>Cliquer sur l'icône d'internet explorer en bas à droite</p>		
3	<p>Cliquer sur l'icône de Configuration</p>		
4	<p>Entrer votre Code MONTEUR + DATE (dd) et valider avec le bouton « V »</p>		
5	<p>Cliquer sur le bouton « Terminate »</p>		

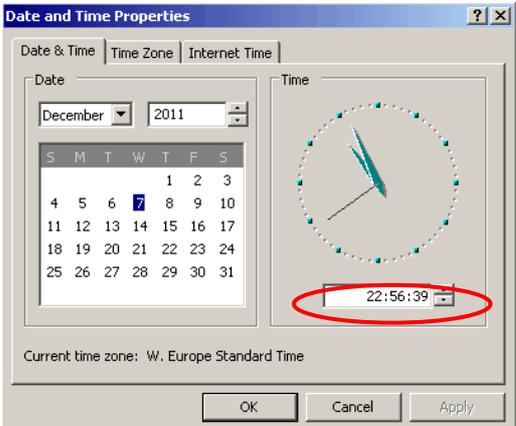
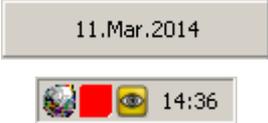
ACCES AU BUREAU BOBST

↙	Activité	Observation	Référence
6	Double-cliquer au milieu de l'écran pour faire apparaître la saisie de mot-de-passe.		
7	Entrer votre Code MONTEUR + DATE (dd) et valider avec le bouton « OK »		
8	On accède au bureau Bobst		

REGLAGE DE L'HEURE ET DE LA DATE

↙	Activité	Observation	Référence
	<p>Remarque : Ce chapitre est dédié à la configuration de la date sur le terminal tactile Windows.</p>		
1	<p>Afin de pouvoir commencer ce chapitre, il est important de s'assurer que l'on se trouve sur le bureau BOBST.</p> <p>Si ce n'est pas le cas, suivre la procédure du chapitre « Accès au bureau BOBST » avant de débiter ce chapitre.</p>		
2	<p>Dans le menu « Start » aller dans le « Control Panel »</p>		
3	<p>Double cliquer sur « Date and Time »</p>		

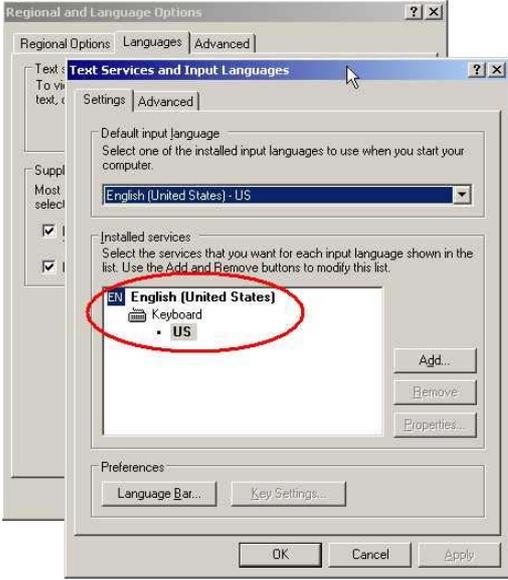
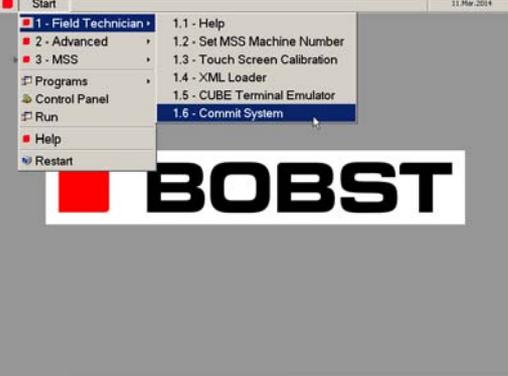
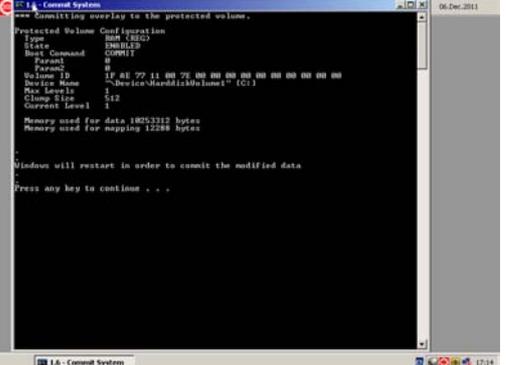
REGLAGE DE L'HEURE ET DE LA DATE

↙	Activité	Observation	Référence
4	<p>Dans l'onglet « Time zone »</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configuration en USINE : <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'on ne trouve dans le fuseau horaire « (GMT+01 :00) Amsterdam, Berlin, Bern ... » - Configuration chez le CLIENT : <ul style="list-style-type: none"> • Modifier le fuseau horaire pour qu'il corresponde à l'emplacement géographique du client. 		
5	<p>Dans l'onglet « Date & Time »</p> <ul style="list-style-type: none"> - Configuration en USINE : <ul style="list-style-type: none"> • Régler l'heure et la date (Suisse) - Configuration chez le CLIENT : <ul style="list-style-type: none"> • Régler l'heure et la date actuelle (chez le client) <p>Appliquer les modifications avec </p>		
6	<p>Contrôler l'heure et la date réglée en haut et en bas à droite de l'écran.</p>		
	<p>Attention : Arrivé à ce point rien n'est sauvegardé il faut faire le point O 11 06 point 6 "commit system" pour que les valeurs soient sauvegardées sur la compact flash.</p>		

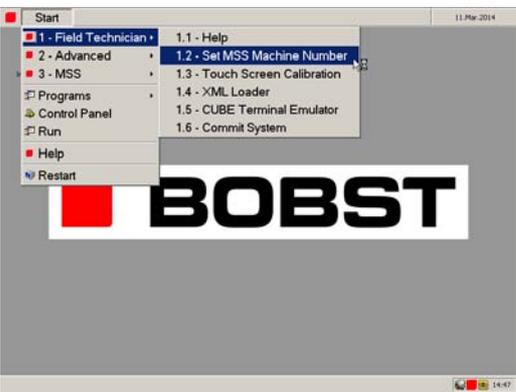
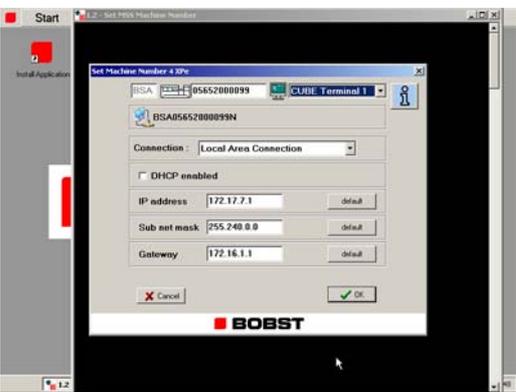
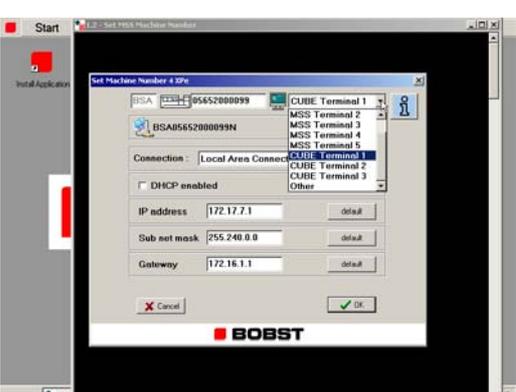
CONFIGURATION OPTION LANGAGE

↙	Activité	Observation	Référence
1	<p>Afin de pouvoir commencer ce chapitre, il est important de s'assurer que l'on se trouve sur le bureau BOBST.</p> <p>Si ce n'est pas le cas, suivre la procédure du chapitre « Accès au bureau BOBST » avant de débiter ce chapitre.</p>		
2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dans le menu « Start » aller dans le « Control Panel » 2. Double cliquer sur l'icône « Regional and language option ». 		
3	<ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner l'onglet « Language ». - Cliquer sur le bouton « Details... » 		

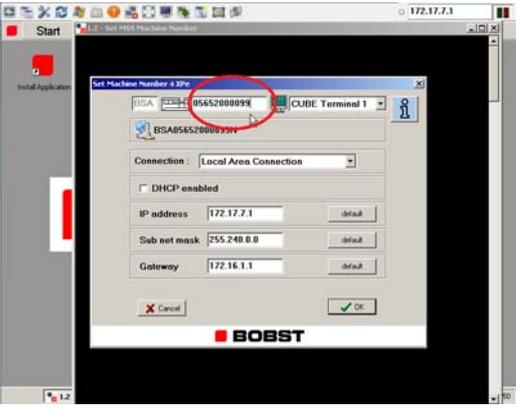
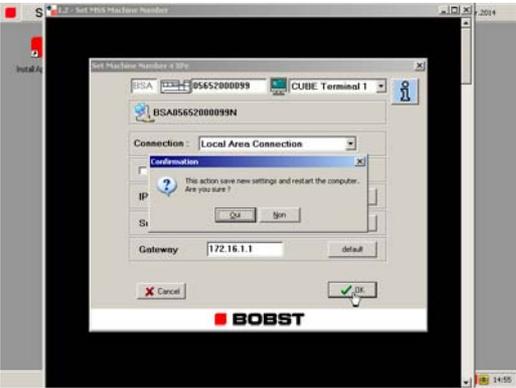
CONFIGURATION OPTION LANGAGE

↗	Activité	Observation	Référence
4	<p>Vérifier que la langue par défaut soit l'anglais. Default input language = « English (United States) - US »</p> <p>Vérifier que les “installed services” sont : English (United State) Keyboard US</p> <p>Remarque : Si il y a d'autres claviers installés, les supprimer en sélectionnant le service en question et en cliquant sur "remove".</p>		
5	<p>Fermer les fenêtres avec les boutons « OK »</p>		
6	<p>Dans le menu « Start » aller dans « Field Technician » Sélectionner « Commit System »</p>		
7	<p>Les nouveaux paramètres sont sauvegardés. A l'aide du clavier virtuel appuyé sur la touche « ENTER »</p> <p>Le terminal reboot</p>		

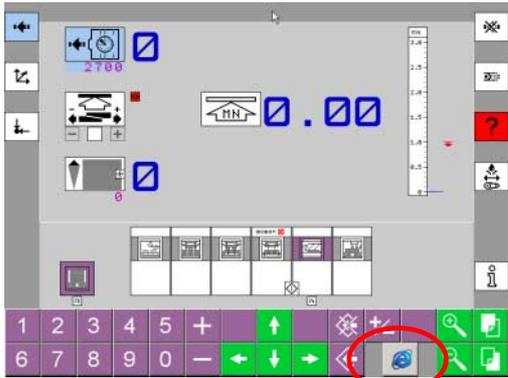
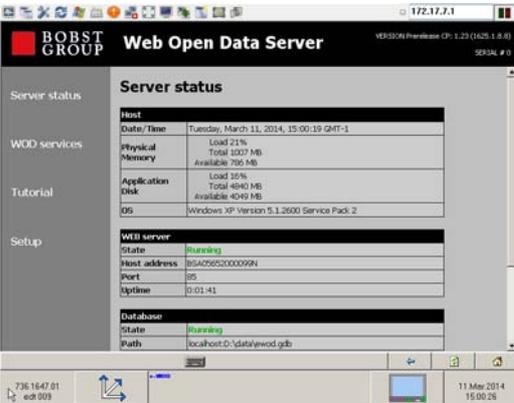
INITIALISATION D'UNE ADRESSE IP FIXE

↗	Activité	Observation	Référence
	<p>Remarque : Afin de pouvoir commencer ce chapitre, il est important de s'assurer que l'on se trouve sur le bureau BOBST. Si ce n'est pas le cas, suivre la procédure du chapitre « Accès au bureau BOBST » avant de débiter ce chapitre.</p>		
1	<p>Dans le menu « Start » aller dans « Field Technician » puis « Set MSS Machine Number »</p>		
2	<p>Une page de réglages s'affiche.</p>		
3	<p>Dans le menu déroulant sélectionner « CUBE Terminal 1 ». Contrôler que les lignes suivantes aient les bonnes valeurs : IP address : 172.17.7.1 Sub net mask : 255.240.0.0 Gateway : 172.16.1.1 Si besoin modifier les champs faux Le champ « Connection » doit être réglé à : Local Area Connection La case « DHCP enabled » ne doit pas être cõchée.</p>		

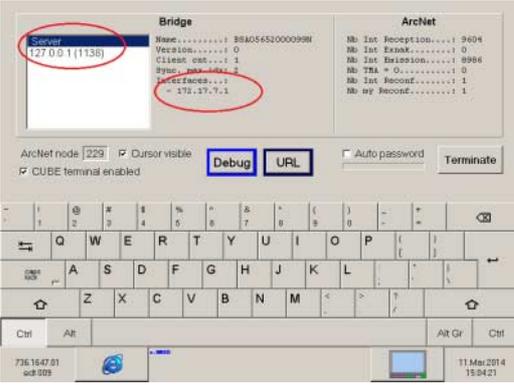
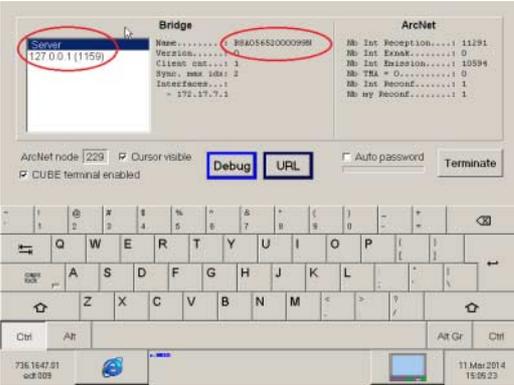
INITIALISATION D'UNE ADRESSE IP FIXE

↗	Activité	Observation	Référence
4	<p>Entrer le numéro de la machine « 0XX42XXXXXX »</p> <p>Double cliquer sur l'icône « keyboard » qui se trouve sur le bureau pour rentrer le numéro machine.</p>		
5	<p>Une fois les réglages terminés cliquer sur la case « OK » et le système redémarre.</p>		
6	<p>Un message apparaît, valider en cliquant sur « Oui »</p>		
7	<p>Le terminal reboot.</p>		

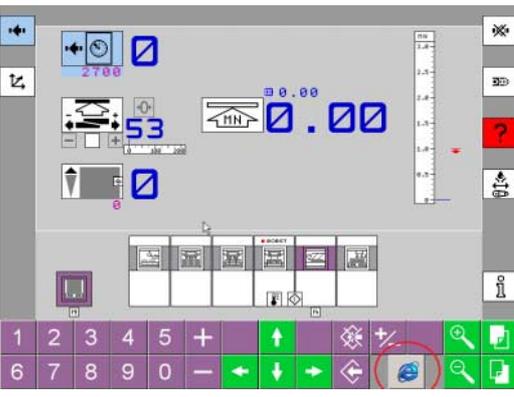
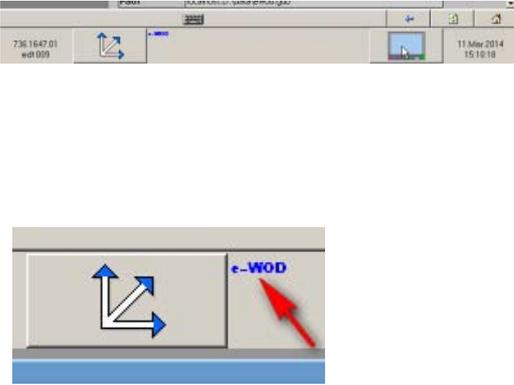
INITIALISATION D'UNE ADRESSE IP FIXE

⚡	Activité	Observation	Référence
8	Cliquer sur l'icône d'internet explorer en bas à droite		 puis 
9	Cliquer sur l'icône "paramètres"		
10	Entrer votre Code MONTEUR + DATE (dd) et valider avec le bouton « V »		
11	Cliquer sur Debug		

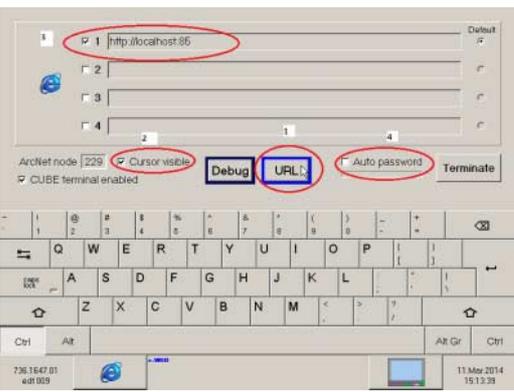
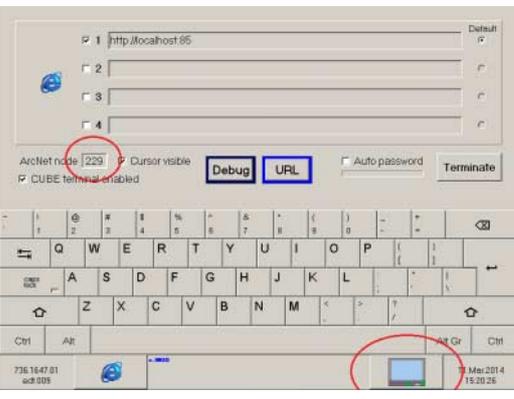
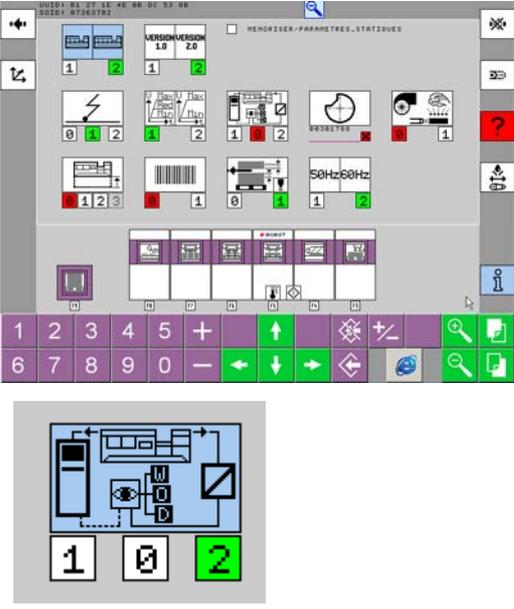
INITIALISATION D'UNE ADRESSE IP FIXE

⚡	Activité	Observation	Référence
12	<p>1. Sélectionner « Server »</p> <p>2. Contrôler que l'adresse IP soit en 172.17.7.1</p> <p>Attention : Le port Ethernet du terminal doit être connecté sur un élément « actif » (PC, réseau, switch...), sinon une adresse IP par défaut 127.0.0.1 sera affichée.</p>		
13	<p>1. Sélectionner « Server »</p> <p>2. Contrôler que le « name » soit bien celui défini à l'étape 5 précédé de BSA et suivi d'un "N".</p>		

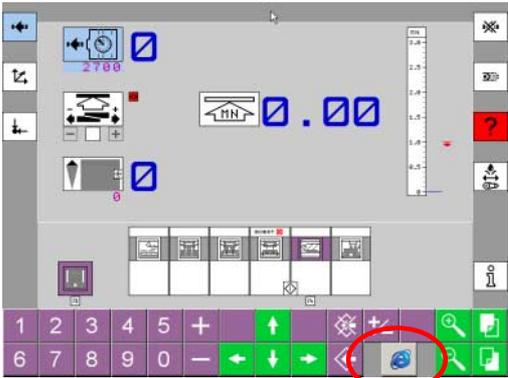
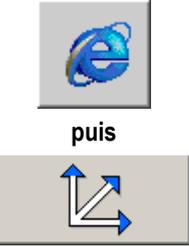
CONFIGURATION E-WOD

	Activité	Observation	Référence
	<p>Appuyer sur le bouton Internet Explorer Note : Kit E-Wod (souris et clé USB).</p>		
<p>1</p>	<p>Contrôler que le texte “e-WOD” (en bleu) apparaisse à coté du bouton “menu monteure”. Cliquer sur le bouton “menu monteure”</p> <p>Important: Si le texte “e-WOD” n’est pas présent cela signifie que l’application e-WOD n’est pas installée sur le terminal, il faut alors interrompre la procédure de configuration de l’e-WOD.</p> <p>En cas de doute, appeler le bureau e-Service +41 21 621 44 00 ou par mail: e-services.ch@bobstgroup.com</p>		
<p>2</p>	<p>Rentrer son mot de passe Et valider avec le "Vu"</p>		

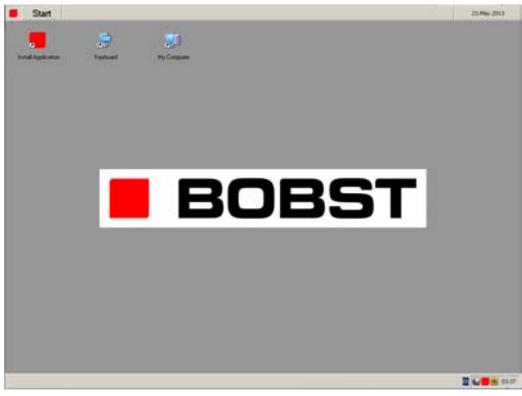
CONFIGURATION E-WOD

⚡	Activité	Observation	Référence
3	1. Aller dans le Menu "URL" 2. Cocher la case "Cursor visible" 3. Cocher la première ligne et rentrer la valeur : "http://localhost:85". 4. Cocher la case "Auto password"		
4	Contrôler que le nœud ArcNet est bien réglé à 229. Cliquer sur le bouton "Terminal"		
5	Dans le menu "Option",  → F5 + Password → F4 → F2. Régler le sélecteur "WOD" sur la position 2.		
6	Si la valeur n'était pas correcte, dans le menu SETTING TOOLS, valider la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES et redémarrer la machine	<input type="checkbox"/> MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES Le statu passe à "DONE"	
7	Eteindre puis allumer la machine avec S50 .	Contrôler que les valeurs ont été sauvegardées.	

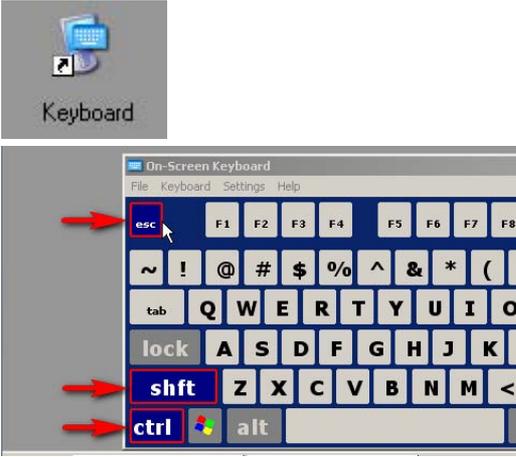
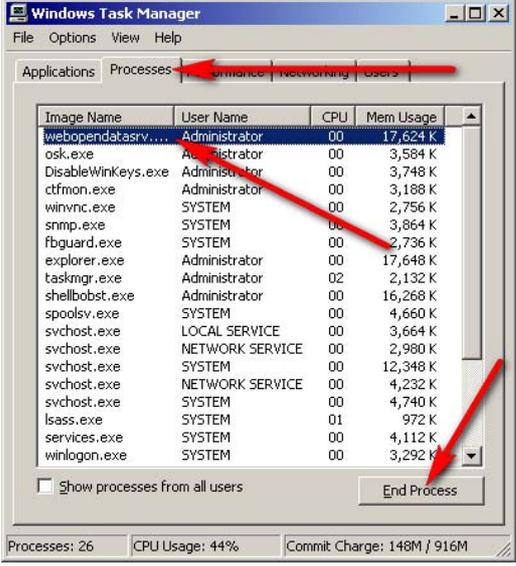
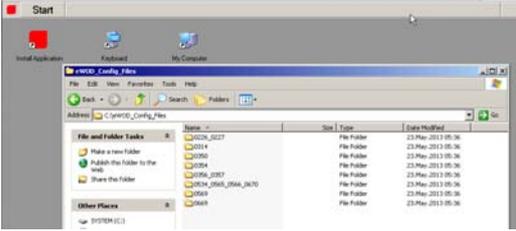
CONFIGURATION E-WOD

↙	Activité	Observation	Référence
8	Cliquer sur l'icône d'internet explorer en bas à droite puis sur l'icône "paramètres" en bas à gauche.		
9	Entrer votre Code MONTEUR + DATE (dd) et valider avec le bouton « V »		
10	Cliquer sur "Terminate"		
11	Double cliquer sur l'écran		

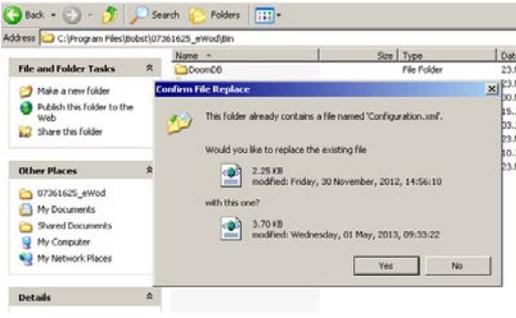
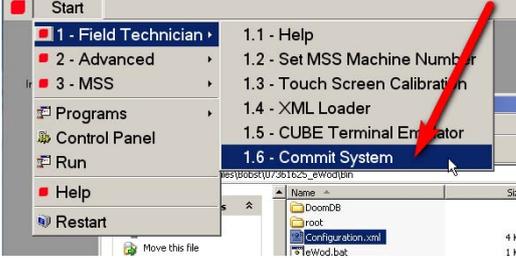
CONFIGURATION E-WOD

↗	Activité	Observation	Référence
12	Rentrer le password		
13	<p>Brancher la souris sur le port USB</p> <p>Clique droite sur l'icône e-WOD  puis cliquer sur "Shutdown server".</p> <p>L'icône e-WOD disparaît, cela veut dire que le serveur e-WOD a bien été arrêté.</p>		
<p>Remarque : Cette configuration est à effectuer uniquement sur le terminal principal de la machine.</p>			
14	<p>Fermer toutes les applications et débloquer le terminal.</p>		
15	<p>Si vous avez une souris :</p> <p>Aller en bas à droite, dans la barre des tâches et faire un shutdown de l'e-WOD (clic droit sur la "petite boule grise", et clic sur l'item "shutdown server", afin de fermer l'e-WOD.)</p>		

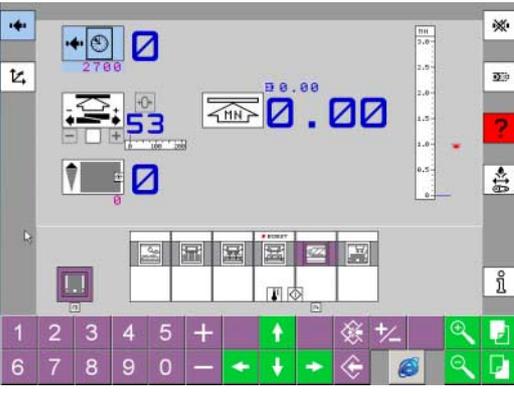
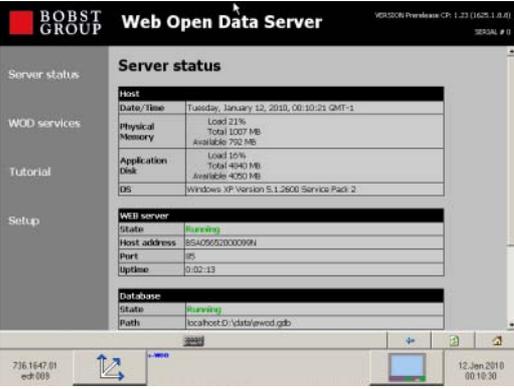
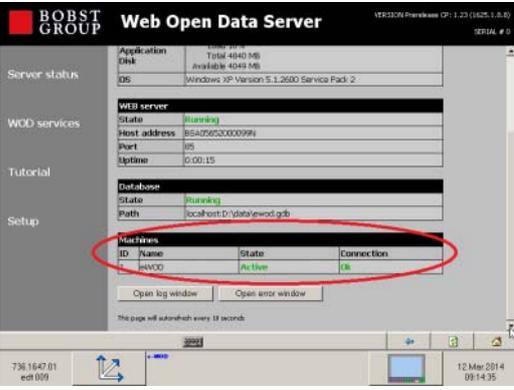
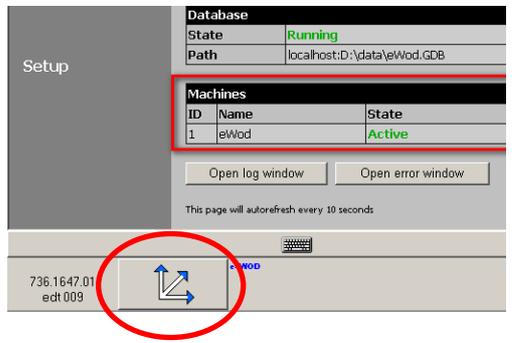
CONFIGURATION E-WOD

⚡	Activité	Observation	Référence
16	<p>Si vous n'avez pas de souris : Démarrer le clavier virtuel.</p> <p>Appuyer successivement sur les touches Ctrl, shft, et esc</p>		
17	<p>Le soft Windows Task Manager s'ouvre. Sélectionnez l'onglet Processus Sélectionnez le programme webopendatasrv.exe et le fermer avec la touche End Process. Fermez la fenêtre Windows Task Manager.</p>		
18	Démarrer l'explorateur Windows.		
19	Aller dans le répertoire "C:\eWOD_Config_Files\" et choisir la machine qui convient.		
20	Exemple pour une machine 0356_0357		

CONFIGURATION E-WOD

↙	Activité	Observation	Référence
21	Copier le fichier Configuration.xml		
22	Aller dans le répertoire "C:\Program Files\Bobst\07361625_eWod\Bin". Coller le fichier Configuration.xml		
23	Confirmer en cliquant sur "Yes" la demande de remplacer le fichier déjà présent dans le répertoire et portant le même nom.		
24	Fermer la page de l'explorateur windows		
25	<p>Très important: faire un "Commit System".</p> <p>Aller dans:</p> <p>Start</p> <p>1 - Field Technician</p> <p>1.6 – Commit System</p> <p>A l'invité MS Dos appuyez sur une touche. Les modifications vont être enregistrées et le système va redémarrer automatiquement.</p>		

CONFIGURATION E-WOD

↗	Activité	Observation	Référence
26	Après le redémarrage du terminal cliquer sur le bouton Internet Explorer		
27	La page principale de l'e-WOD s'affiche. Attendre 30 secondes.		
28	Descendre la page avec le bouton scroll sur la droite du terminal. Contrôler que dans le cadre "Machines" le "State" est à "Active" (vert) et que "Connection" est à "Ok" (vert également).		
29	Cliquer sur le bouton de réglage		

CONFIGURATION E-WOD

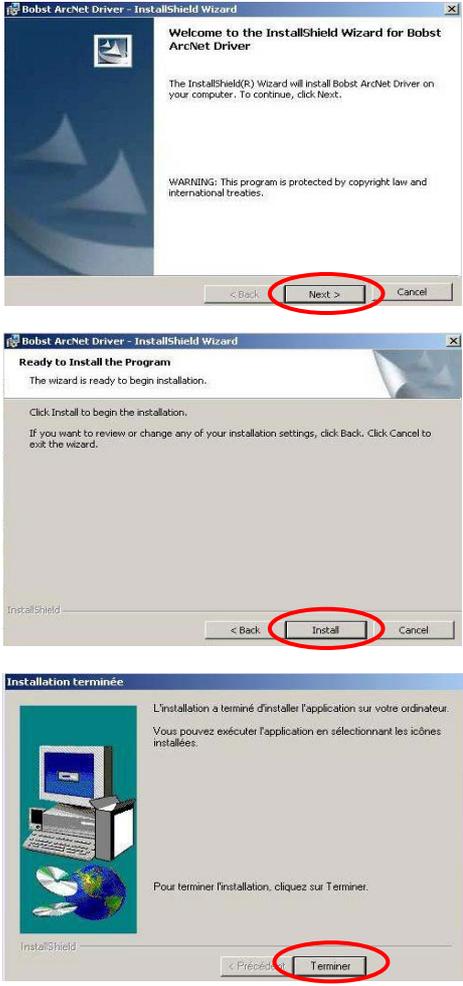
↙	Activité	Observation	Référence
30	Rentrer le password		
31	<p>1. Décocher la première ligne et effacer ce qui se trouve dans le champ de texte</p> <p>2. Décocher "Cursor visible".</p> <p>Cliquer sur le bouton "Terminal" afin de retourner sur l'écran de la machine.</p>		

Panel-PC XP	R		_____
Navigation Windows	R 02		_____
Détails concernant les installations logiciels	R 02 01	> 244	_____
Déverouillage du PC	R 02 13	> 247	_____
Activation Shell Microsoft	R 02 14	> 248	_____
Hard Disk Restoration	R 03		_____
IPO Restore DVD	R 03 02	> 249	_____
BSA Image for Windows Restore DVD	R 03 03	> 252	_____
Siemens Restore DVD	R 03 12	> 253	_____
BSA Image for Windows Siemens Restore DVD	R 03 13	> 255	_____
Carte & Drivers	R 05		_____
Installation carte Arcnet	R 05 01	> 256	_____
Settings Windows XP	R 06		_____
Configuration option language	R 06 01	> 260	_____
Changement du nom du PC	R 06 02	> 263	_____
Réglage de l'heure et de la date (Usine)	R 06 03	> 265	_____
Calibrage de l'écran tactile	R 06 04	> 266	_____
Configuration adresse IP	R 06 05	> 267	_____
Base de données	R 50		_____
Installation Firebird & IBO Consol	R 50 01	> 269	_____
MSS	R 51		_____
Activation OACS	R 51 03	> 271	_____
Activation WOD	R 51 04	> 272	_____
Data Management System (DMS)	R 52		_____
Installation logiciel DMS	R 52 01	> 274	_____
View System	R 54		_____
Installation Pc Anywhere	R 54 01	> 282	_____
Installation Ultravnc	R 54 02	> 284	_____
DocView - DocSearch	R 55		_____
Installation DocView - DocSearch	R 55 01	> 287	_____
Setting mode operator	R 80		_____
Activation Shell Bobst	R 80 12	> 289	_____
Hard Disk Backup	R 90		_____
Création DVD BSA Image for WINDOWS	R 90 01	> 290	_____
Création DVD BSA Image for WINDOWS Siemens	R 90 11	> 292	_____

DETAILS CONCERNANT LES INSTALLATIONS LOGICIELS

↙	Activité	Observation	Référence
	<p>Remarque : Ces détails sont à retenir pour toutes les installations logicielles de cette procédure et concernent :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les messages de sécurité Windows. - Les choix de langues. - La poursuite simple (sans choix) d'une installation d'un programme. 		
1	<p>Lorsque l'on clic sur un lien HTML ouvrant un programme d'installation à partir d'un CD-ROM, une fenêtre de sécurité nous demande l'autorisation d'exécuter le programme :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cliquer sur YES 	 <p>Internet Explorer</p> <p>Active content can harm your computer or disclose personal information. Are you sure that you want to allow CDs to run active content on your computer?</p> <p>What you should know about active content...</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> In the future, do not show this message.</p> <p>Yes No</p>	
2	<p>Lorsqu'une fenêtre de sécurité Windows demande si l'utilisateur préfère exécuter ou enregistrer le programme.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner : Run (Exécuter en français) 	 <p>File Download - Security Warning</p> <p>Do you want to run or save this file?</p> <p>Name: setup.exe Type: Application, 5.28 MB From: D:\742-DM\ColRD002\Install Driver</p> <p>Run Save Cancel</p> <p>While files from the Internet can be useful, this file type can potentially harm your computer. If you do not trust the source, do not run or save this software. What's the risk?</p>	
3	<p>Si une fenêtre de sécurité demande de choisir ou non l'exécution du programme :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Autoriser en sélectionnant : Run (Exécuter en français) 	 <p>Internet Explorer - Security Warning</p> <p>The publisher could not be verified. Are you sure you want to run this software?</p> <p>Name: setup.exe Publisher: Unknown Publisher</p> <p>Run Don't Run</p> <p>This file does not have a valid digital signature that verifies its publisher. You should only run software from publishers you trust. How can I decide what software to run?</p>	
4	<p>Lors du choix de la langue d'installation d'un programme :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner : English 		

DETAILS CONCERNANT LES INSTALLATIONS LOGICIELS

↙	Activité	Observation	Référence
5	<p>Lors de l'apparition des conditions d'un contrat de licence :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner « I accept the agreement ». 		
6	<p>Lors d'une procédure d'installation d'un logiciel, si il est précisé de poursuivre l'installation, cela signifie qu'il n'y a pas de modification ou de choix à effectuer.</p> <p>Poursuivre jusqu'à une prochaine indication de la procédure en sélectionnant soit :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Next (suivant) - Install (Installer) - Finish (Terminer) <p>Ci-contre, différents exemples de choix simples.</p> <p>Remarque : Attention à ne pas manquer le point suivant de la procédure.</p>		

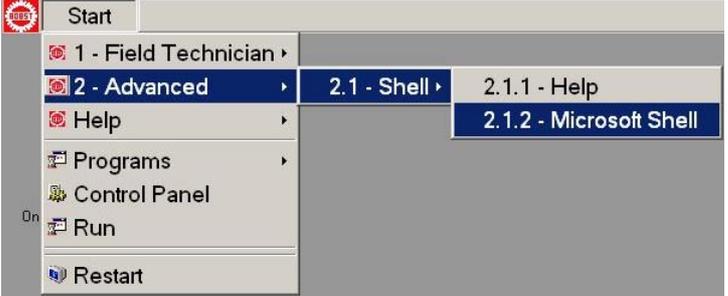
DETAILS CONCERNANT LES INSTALLATIONS LOGICIELS

↙	Activité	Observation	Référence
7	<p>Au démarrage, le panel PC détecte la carte Arcnet.</p> <ul style="list-style-type: none">- Quitter la procédure d'installation en sélectionnant Cancel- Il se peut que Windows propose d'acquérir les droits d'administrateur pour installer le nouveau périphérique matériel. Dans ce cas fermer la fenêtre en question avec Cancel <p>Remarque : L'installation de la carte Arcnet et de ses drivers sera effectuée après la configuration du mode Administrateur.</p>		

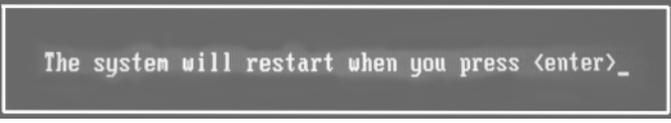
DEVEROUILLAGE DU PC

↘	Activité	Observation	Référence
	Lorsque on quitte le MSS le PC est verrouiller afin d'empêcher de la modification de certains paramètres. Pour installer/désinstaller un soft, pour accéder aux configurations et paramètres du panel-PC, pour ouvrir un explorer ou encore pour accéder au lecteur DVD, il est nécessaire de déverrouiller le PC.		
1	Double-cliquer au milieu de l'écran pour faire apparaître la saisie de mot-de-passe.		
2	Entrer votre Code MONTEUR + DATE (dd) et valider avec le bouton « OK »		
3	Pour que l'environnement corresponde à Windows il faut activer le Shell Windows au chapitre au chapitre R0204		

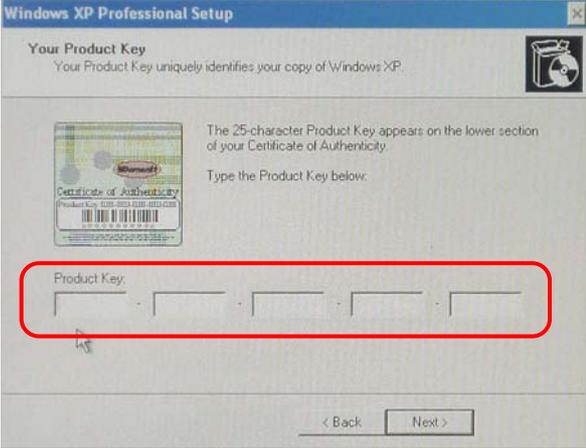
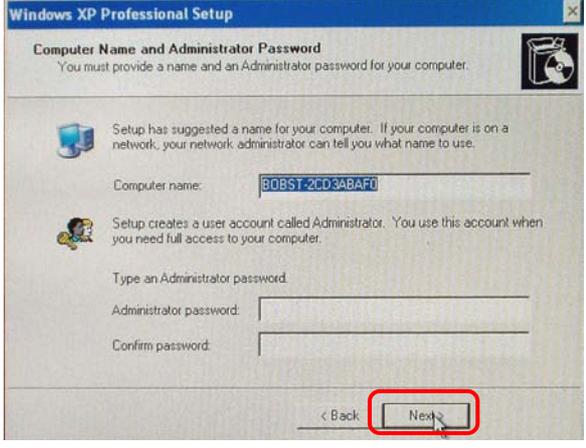
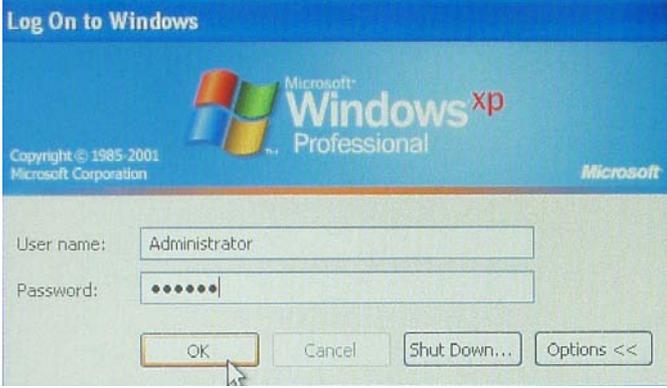
ACTIVATION SHELL MICROSOFT

↙	Activité	Observation	Référence
	<p>Pour travailler dans un environnement Windows classique il faut activer le Shell Windows. Lorsque ce mode est activé il ne faut pas de mode de passe pour accéder aux menus Windows. Cella simplifie les procédures d'installations.</p> <p>Attention : Il faut absolument que le Shell Bobst soit réactivé lors de la fin de l'opération.</p>		
1	<p>Déverrouiller le PC comme montrée au chapitre R0203 « Déverrouillage du PC ».</p>		
2	<p>Sous Start / Adanced / Shell cliquer sur Microsoft Shell.</p> <p>Le panel reboot automatiquement avec le Shell Windows.</p>	 <p>The screenshot shows a Start menu with the following navigation path highlighted: Start -> 2 - Advanced -> 2.1 - Shell -> 2.1.2 - Microsoft Shell. Other visible options include 1 - Field Technician, Help, Programs, Control Panel, Run, and Restart.</p>	

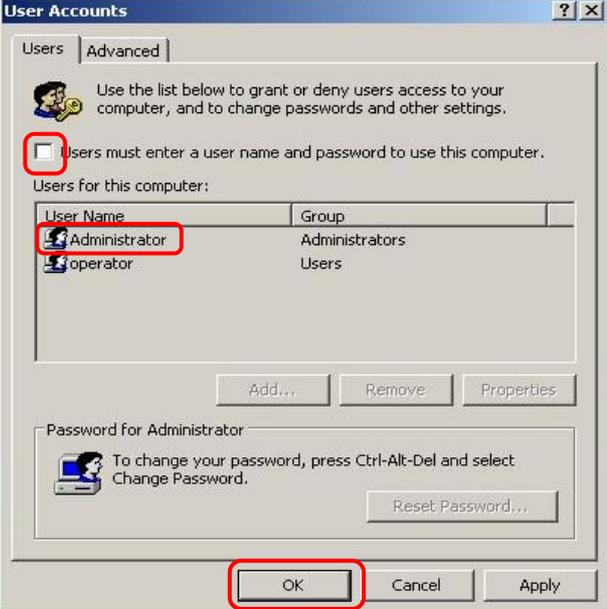
IPO RESTORE DVD

↙	Activité	Observation	Référence
	<p>Cette opération est à effectuer lors de la première installation du Panel-PC</p> <p>Remarque : La restauration au moyen du DVD « Windows XP PRO Restore » efface complètement le contenu du disque dur et initialise le panel-PC dans son état d'origine avec son installation Windows. Si nécessaire, sauvegarder les données du client avant de poursuivre la restauration.</p>		
1	<p>- Insérer le DVD de restauration fournit avec le panel PC DVD « Windows XP PRO restore DVD » du fournisseur.</p>		
2	<p>- Configurer le lecteur de CD-ROM comme périphérique de démarrage du Panel-PC selon procédure annexe.</p>		
3	<p>- Enclencher ou redémarrer le panel PC - Ne presser aucune touche, laisse le DVD restore démarrer</p>		
4	<p>Lorsque le message ci-contre apparaît :</p> <p>- Valider la restauration avec <input type="text" value="Y"/> et "Enter"</p>		
5	<p>Lorsque la fenêtre ci-contre s'affiche :</p> <p>- Patienter pendant la restauration du disque (~20min)</p> <p>Si il apparaît une erreur lors de la restauration, forcer le panel PC à redémarrer et recommencer les opérations précédentes.</p>		
6	<p>Une fois l'installation terminée, le message ci-contre s'affiche.</p> <p>- Presser sur la touche <input type="text" value="Enter"/></p>		
7	<p>Lorsque le message ci-contre s'affiche :</p> <p>- Presser sur la touche <input type="text" value="Enter"/> pour redémarrer le panel-PC. - Le panel-PC redémarre.</p>		
8	<p>Le DVD est éjecté automatiquement.</p> <p>- Retirer le DVD du lecteur et fermer celui-ci.</p>		

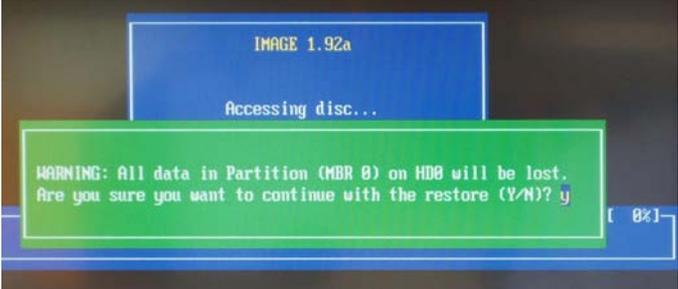
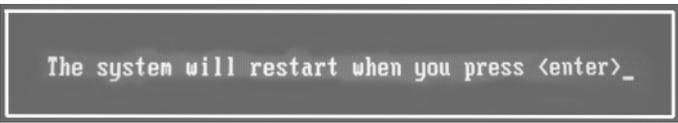
IPO RESTORE DVD

↙	Activité	Observation	Référence
Configuration Windows XP PRO			
9	Remarque : Le PC redémarre automatiquement. Windows démarre et exécute Setup Wizard - Poursuivre l'installation		
10	- Entrer la clé du produit Windows (Ecrit sur le certificat de licence Microsoft collé sur l'arrière du PANEL PC) - Cliquer sur « Next »		
11	- Valider le nom du PC proposé par défaut. - Ne pas entrer de password - Continuer en cliquant sur « Next » Windows finit la configuration et redémarre.		
12	Démarrer en mode « administrator » - User name : administrator - Password : «Mot de passe BOBST»		

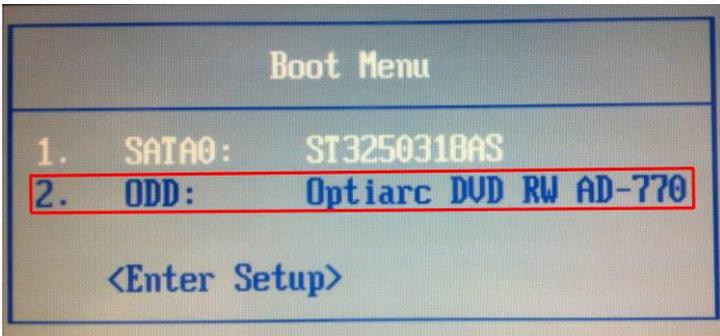
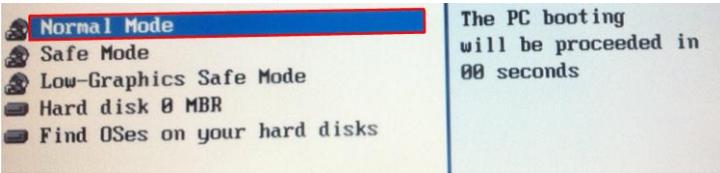
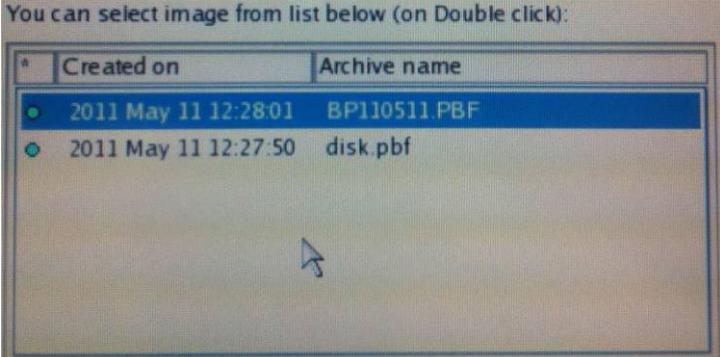
IPO RESTORE DVD

↗	Activité	Observation	Référence
13	<p>Si la carte Arcnet est déjà physiquement installée, le message ci-contre s'affiche.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cliquer sur le bouton « Cancel » 		
Configuration Mode Administrateur			
14	<p>Afin de simplifier le processus d'installation des logiciels et la configuration du panel PC, on configure provisoirement le mode de démarrage par défaut en administrateur sans mot de passe.</p>		
15	<p>Dans la fenêtre de configuration des comptes,</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner la case : <input checked="" type="checkbox"/> Users must enter a user name and password to use this computer - Cliquer sur « Administrator » dans la colonne « User Name » - Dé-sélectionner la case : <input type="checkbox"/> Users must enter a user name and password to use this computer - Confirmer avec le bouton OK 		
16	<p>Démarrage en mode Administrateur sans mot de passe:</p> <p>User name : administrator Password : «Mot de passe BOBST»</p> <ul style="list-style-type: none"> - Confirmer avec le bouton OK - Redémarrer le panel PC 		

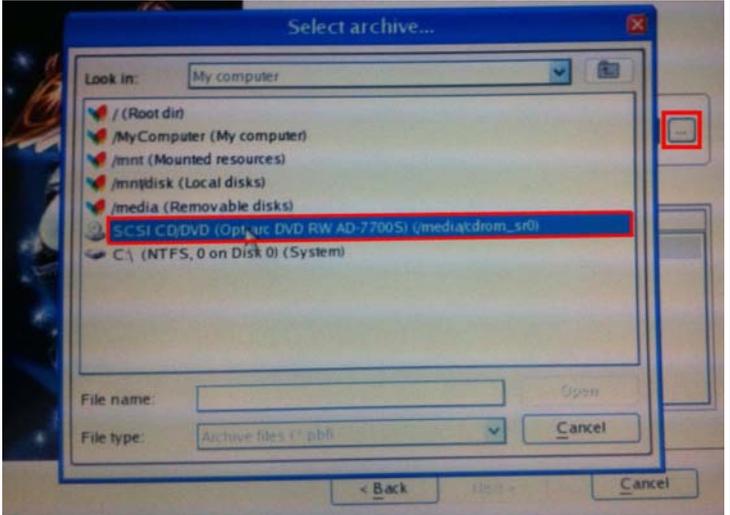
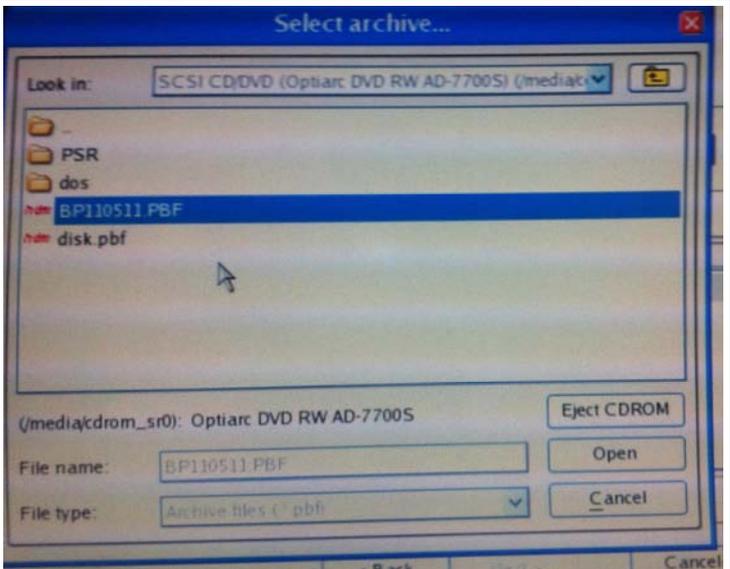
BSA IMAGE FOR WINDOWS RESTORE DVD

↙	Activité	Observation	Référence
	<p>Cette opération est à effectuer pour une réinstallation du Panel-PC avec une configuration BSA complète chez le client.</p> <p>Remarque : La restauration au moyen du DVD « BSA IMAGE for WINDOWS » efface complètement le contenu du disque dur et initialise le panel-PC dans son état configuré au départ d'usine. Si nécessaire, sauvegarder les données du client avant de poursuivre la restauration.</p>		
1	<ul style="list-style-type: none"> - Insérer le DVD de restauration image créé lors de la mise en service du Panel-PC (DVD avec étiquette BOBST SA) 		
2	<ul style="list-style-type: none"> - Configurer le lecteur de CD-ROM comme périphérique de démarrage du Panel-PC selon procédure annexe. 		Ref document.
3	<ul style="list-style-type: none"> - Enclencher ou redémarrer le panel PC - Ne presser aucune touche, laisse le DVD démarrer 		
4	<p>Le message ci-contre apparaît.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Valider la restauration avec Y et "Enter" 		
5	<p>La fenêtre ci-contre s'affiche</p> <ul style="list-style-type: none"> - Patienter pendant la restauration du disque (~20min). <p>Remarque : S'il apparaît une erreur lors de la restauration, forcer le panel PC à redémarrer.</p>		
6	<p>Une fois l'installation terminée, le message ci-contre s'affiche.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Presser sur la touche Enter 		
7	<p>Le message ci-contre s'affiche.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Presser sur la touche Enter pour redémarrer le panel-PC. - Le panel-PC redémarre 		
8	<ul style="list-style-type: none"> - Le DVD est éjecté automatiquement. - Retirer le DVD du lecteur et fermer celui-ci. 		
9	<ul style="list-style-type: none"> - Configurer le disque dur comme unique périphérique de démarrage du Panel-PC selon procédure annexe. 		Ref document.

SIEMENS RESTORE DVD

↙	Activité	Observation	Référence
	<p>Cette opération est à effectuer lors de la première installation du Panel-PC</p> <p>Remarque : La restauration au moyen du DVD « Restor-DVD 1-1 » efface complètement le contenu du disque dur et initialise le panel-PC dans son état d'origine avec son installation Windows. Si nécessaire, sauvegarder les données du client avant de poursuivre la restauration.</p>		
1	<p>Insérer le DVD de restauration fournit avec le panel PC</p> <p style="text-align: center;">Restor-DVD 1-1 XX/20XX Panel PC 677B, 15" Touch BOBST Microsoft Windows XP Professional SP2</p>		
2	<p>Aucune modification du BIOS n'est nécessaire pour booter sur le lecteur DVD.</p>		
3	<p>Lors du démarrage du PC appuyer "ESC" pour accéder au menu de Boot.</p>		
4	<p>Choisir avec le flèche ↑ et ↓ : 2. ODD: Optiarc DVD RW AD-770</p>		
5	<p>Sélectionner : Normal Mode Ou attendre la fin du compteur (10 sec)</p>		
6	<p>Sélectionner : Simple Restore Wizard Et cliquer Next.</p>		
7	<p>Double Cliquer sur : <i>20AA Mois JJ HH:MM:SS</i> <i>BPJJMMAA.PBF</i> Les caractères en Italique correspondent à la date de création du DVD Restore. Cliquer sur Next.</p>		

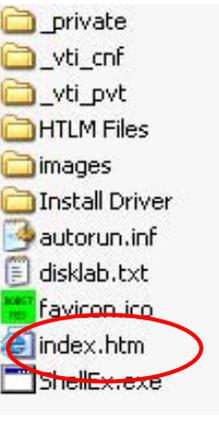
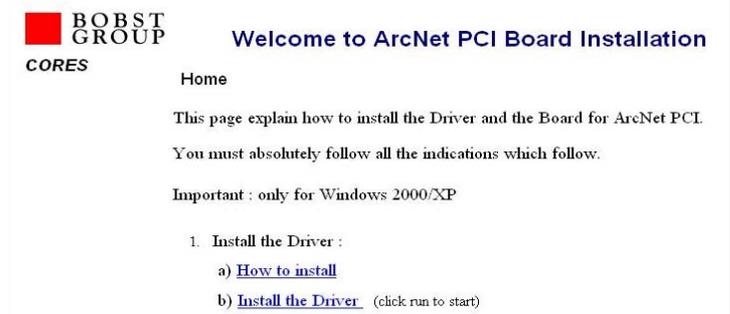
SIEMENS RESTORE DVD

↙	Activité	Observation	Référence
8	Si aucune proposition de fichier faire un double clique sur le lecteur CD/DVD.		
9	Sélectionner manuellement le fichier et cliquer sur Open . Continuer avec Next .		
10	Cliquer sur Next (2x) jusque au démarrage du restore du Panel PC.		
11	Cliquer sur Close et ensuite Finish quand le restore est fini.		
12	Dans le Menu Hard Disk Manager 2009 Suite cliquer sur Reboot the computer .		

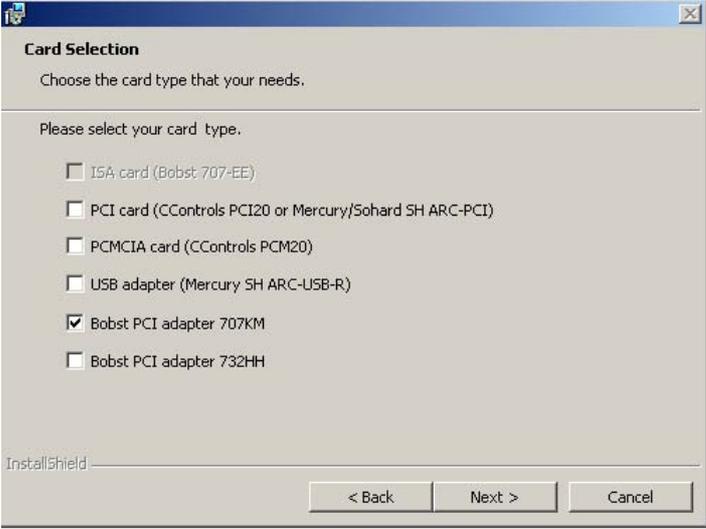
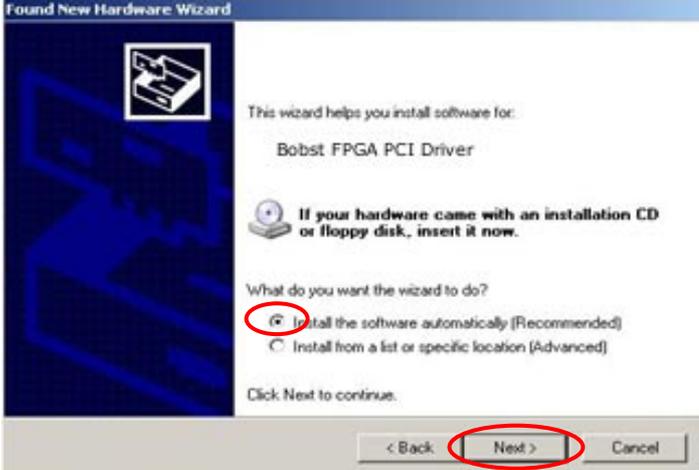
BSA IMAGE FOR WINDOWS SIEMENS RESTORE DVD

	Activité	Observation	Référence
	Cette opération est à effectuer pour une réinstallation du Panel-PC avec une configuration BSA complète chez le client . Remarque : La restauration au moyen du DVD « BSA IMAGE for WINDOWS » efface complètement le contenu du disque dur et initialise le panel-PC dans son état configuré au départ d'usine. Si nécessaire, sauvegarder les données du client avant de poursuivre la restauration.		
1	Insérer le DVD de restauration image créé lors de la mise en service du Panel-PC (DVD avec étiquette BOBST SA)		
2	Continuer la procédure au point 2 du chapitre R 03 02 .		

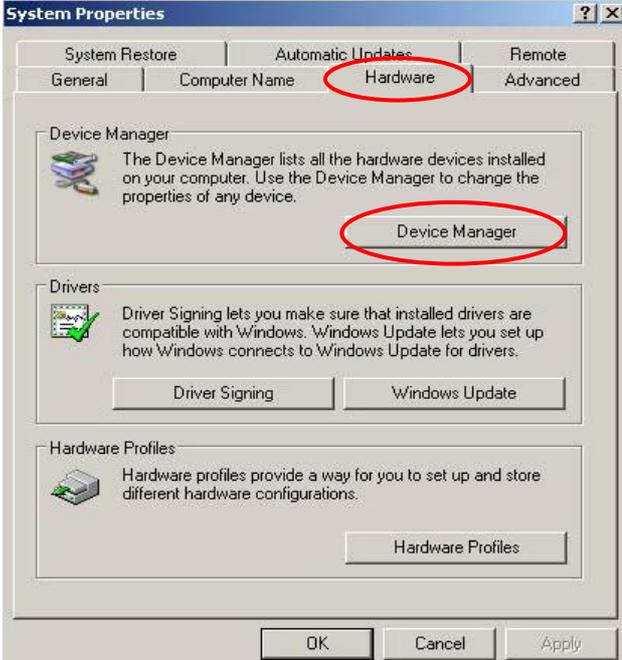
INSTALLATION CARTE ARCNET

↙	Activité	Observation	Référence
	<p>Remarque : Installation d'une carte ArcNet PCI (No Bobst 0707-KM) : L'article programmé 744-AG permet l'installation du driver et fournit les explications nécessaires pour l'installation de cette carte dans le PC industriel. Remarque : La terminaison 723-EI est à fixé directement sur la carte Arcnet.</p>	<p>L'installation s'effectue en 3 étapes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Installation des drivers - Reconnaissance hardware de la carte - Contrôle de l'installation 	
	Installation des drivers		
1	<p>Au démarrage, le panel PC détecte la carte Arcnet.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Quitter la procédure d'installation en sélectionnant Cancel 		
2	<ul style="list-style-type: none"> - Insérer le CD-ROM 744-AG dans le lecteur. <p>Remarque : Si une fenêtre Internet Explorer ne s'affiche pas après quelques secondes, ouvrir le fichier index.html se trouvant à la racine du CD.</p>		
3	<ul style="list-style-type: none"> - Cliquer sur le lien « Install the Driver » - Démarrer l'installation en autorisant les requêtes de sécurité. 		

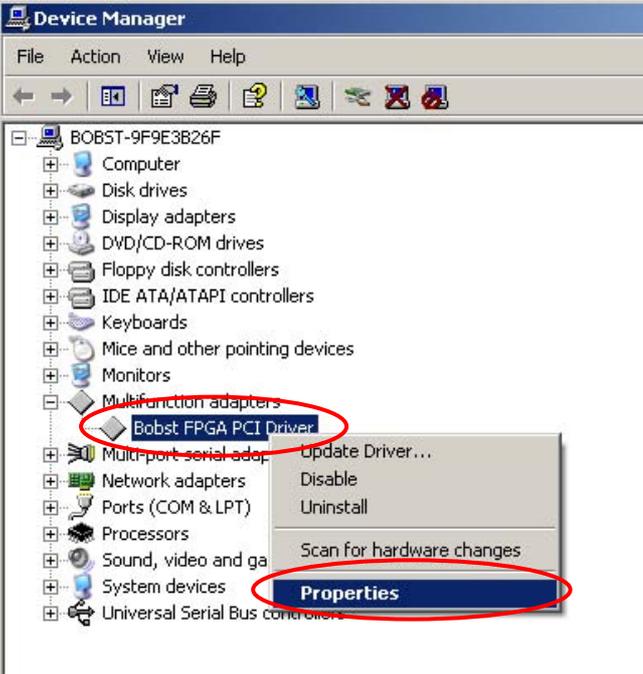
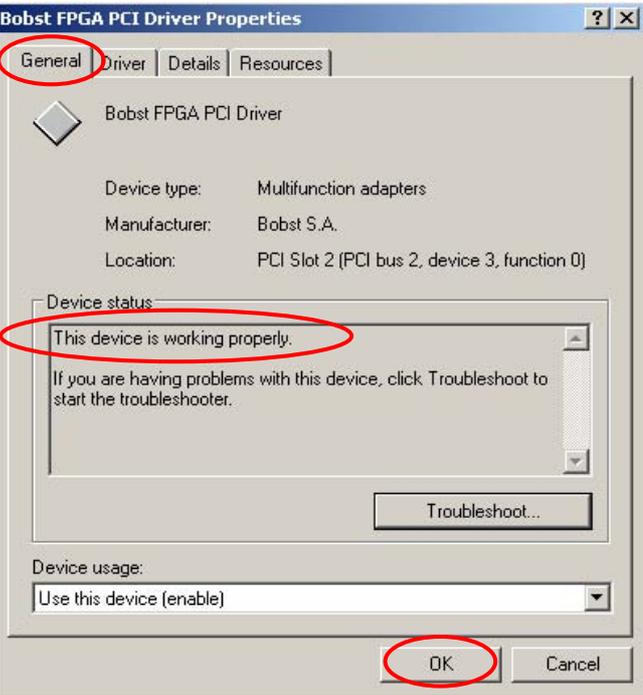
INSTALLATION CARTE ARCNET

	Activité	Observation	Référence
4	<p>Sélection du type de carte de communication Arcnet utilisé.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner: <input checked="" type="checkbox"/> PCI adapter 707KM (uniquement) - Poursuivre avec Next 		
5	Poursuivre l'installation jusqu'à la fin.		
6	Redémarrer le Panel PC.		
Reconnaissance hardware de la carte Arcnet			
7	<ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner la ligne : « No, not this time » - Poursuivre avec Next 		
8	<ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner la ligne: "Install the software automatically" - Poursuivre avec Next <p>Remarque : Le Panel PC va automatiquement installer et reconnaître la carte.</p>		

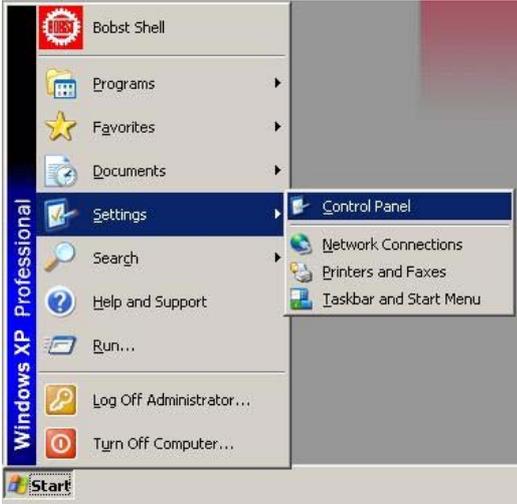
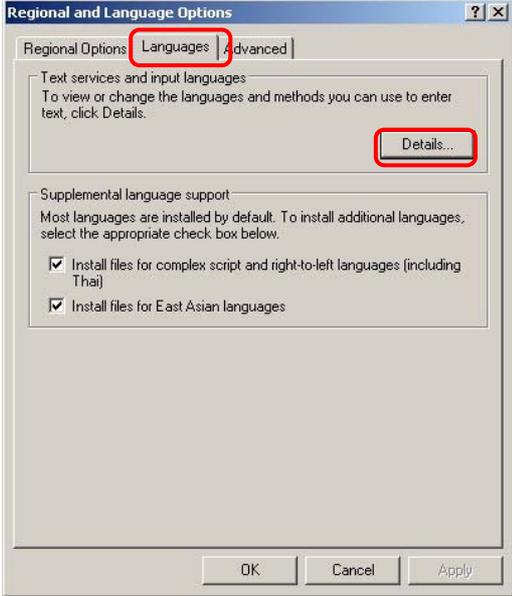
INSTALLATION CARTE ARCNET

↗	Activité	Observation	Référence
9	<ul style="list-style-type: none"> - Poursuivre avec Continue Anyway 		
10	<ul style="list-style-type: none"> - Poursuivre la procédure d'installation jusqu'à la fin. - Redémarrer le PC. 		
11	<ul style="list-style-type: none"> - Cliquez droite sur l'icône « My computer » - Sélectionner « Properties » 		
12	<ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner l'onglet « Hardware » - Cliquer sur le bouton Device Manager 		

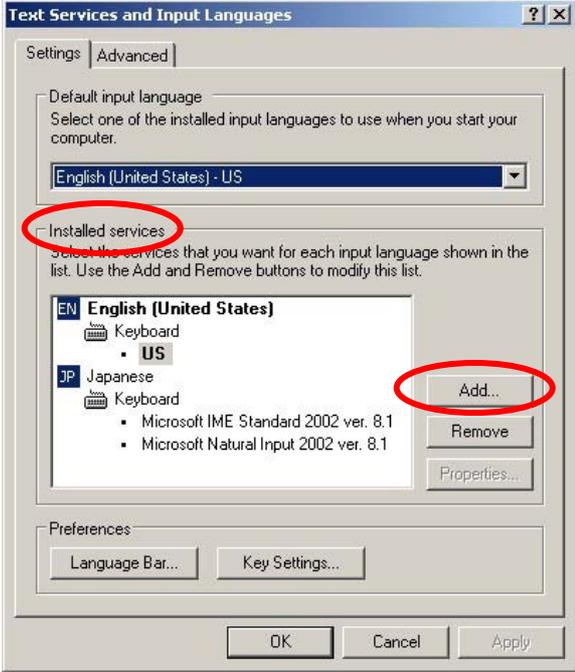
INSTALLATION CARTE ARCNET

	Activité	Observation	Référence
<p>13</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Ouvrir l'onglet « Multifonction adaptors » - Cliquer de droite sur : « Bobst FPGA PCI Driver » - Sélectionner « Properties » 		
<p>14</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner l'onglet « General » - Contrôler dans la fenêtre « Device Status », que la carte Arcnet fonctionne correctement - Cliquer sur le bouton OK <p>L'installation de la carte Arcnet est maintenant terminée.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fermer toutes les fenêtres ouvertes 		

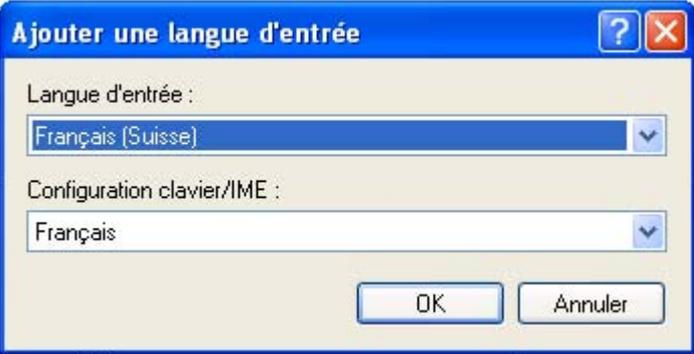
CONFIGURATION OPTION LANGUAGE

↙	Activité	Observation	Référence
1	- Ouvrir le Contrôle panel dans le menu « démarrer »		
2	- Double cliquer sur l'icône « Regional and language option ».		
3	<ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner l'onglet « Language ». - Cliquer sur le bouton « Details... » 		

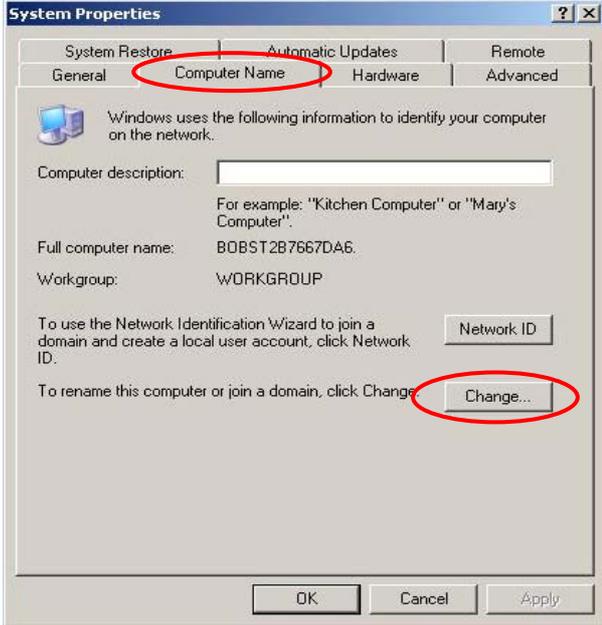
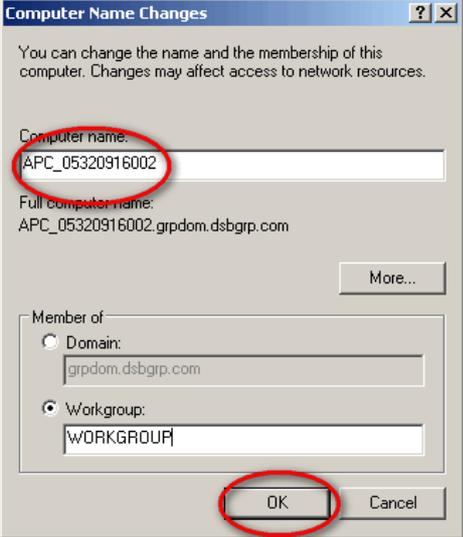
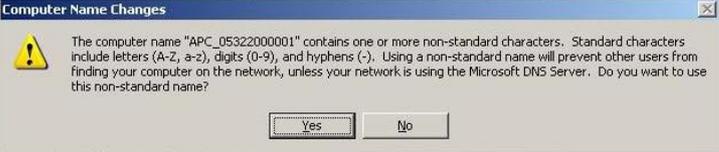
CONFIGURATION OPTION LANGUAGE

↙	Activité	Observation	Référence
4	<p>Si Borne DMU : Le logiciel DMS n'utilise pas de clavier. On installe donc uniquement le clavier anglais. Vérifier que la langue par défaut soit l'anglais Default input language = English (United States) - US.</p>		
5	<p>Si MSS : Le logiciel MSS émule le clavier. Il faut donc installer le clavier de la langue du client. Sous Installed services cliquez sur Add.</p>		

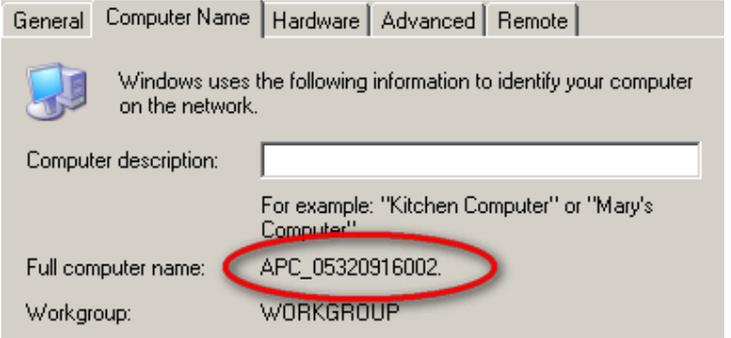
CONFIGURATION OPTION LANGUAGE

↗	Activité	Observation	Référence
	<p>Dans la zone de liste Langue d'entrée, cliquez sur la langue que vous souhaitez ajouter.</p> <p>Activez la case à cocher correspondant au type de service de texte à installer si plusieurs options sont disponibles, puis cliquez sur un service dans la liste.</p> <p>Si Configuration clavier/IME est le seul type de service disponible, cliquez sur une option de cette liste.</p>		
	<p>Vérifier que la langue par défaut soit la langue du client.</p>		
6	<p>Fermer les fenêtres ouvertes en cliquant sur OK</p>		
7	<p>Redémarrer le panel PC</p>		
8	<p>Vérifier que les lettres qui correspondent à la langue du client (« EN » sur l'image ci-contre) soient affichées dans la barre de tâches, en bas à droite.</p>		
9	<p>Redémarrer le panel PC</p>		

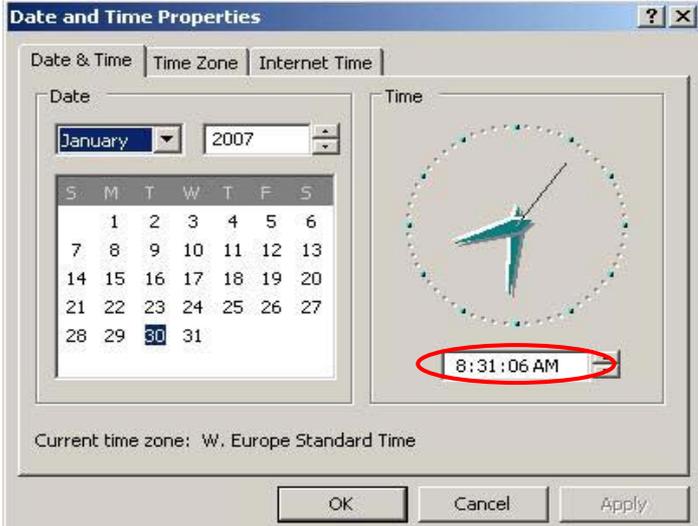
CHANGEMENT DU NOM DU PC

↗	Activité	Observation	Référence
1	<ul style="list-style-type: none"> - Cliquez droite sur l'icône « My computer » - Sélectionner « Propriétés » 	 My Computer	
2	<ul style="list-style-type: none"> - Cliquer sur l'onglet Computer Name - Cliquer sur bouton Change.. 		
3	<p>Modifier le nom du PC par un nom sans espace de 15 caractères :</p> <div data-bbox="228 1171 722 1294" style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p>APC_ + "n° d'équipement" Exemple : APC_05322000002</p> </div> <ul style="list-style-type: none"> - Appliquer la modification avec OK 		
4	<p>Confirmer le nom avec les caractères non standard :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Confirmer avec YES 		
5	<ul style="list-style-type: none"> - Accepter de redémarrer le PC - Fermé les autres fenêtres avec OK - Accepter de redémarrer le PC 		

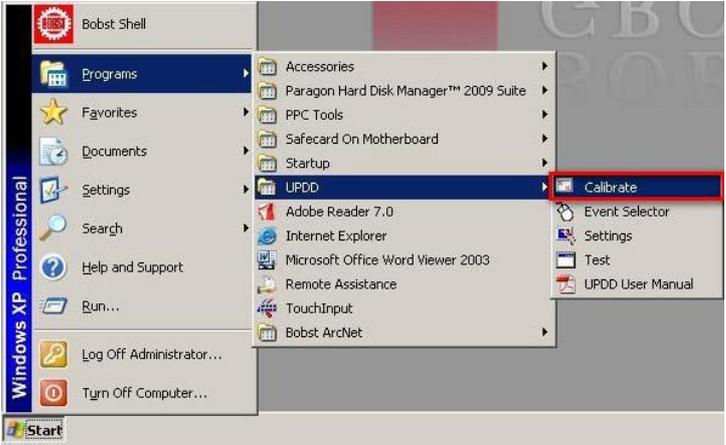
CHANGEMENT DU NOM DU PC

↙	Activité	Observation	Référence
6	Contrôler que le nom du PC soit changé : <ul style="list-style-type: none">- Cliquez droite sur l'icône « My computer »- Sélectionner « Properties »- Cliquer sur l'onglet Computer Name- Vérifier la valeur inscrite et fermer la fenêtre avec OK	 <p>General Computer Name Hardware Advanced Remote</p> <p>Windows uses the following information to identify your computer on the network.</p> <p>Computer description: <input type="text"/></p> <p>For example: "Kitchen Computer" or "Mary's Computer"</p> <p>Full computer name: APC_05320916002</p> <p>Workgroup: WORKGROUP</p>	

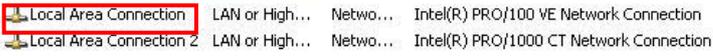
REGLAGE DE L'HEURE ET DE LA DATE (USINE)

↙	Activité	Observation	Référence
1	Double cliquer sur l'heure en bas à droit de l'écran		
2	<ul style="list-style-type: none"> - Dans l'onglet « Time zone » : - Vérifier que l'on de trouve dans la time zone suisse (GMT+1). 		
3	<p>Dans l'onglet « Date & Time » :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Régler l'heure et la date (Suisse) - Appliquer les modifications avec OK - Contrôler l'heure réglée en bas à droite de l'écran. 		

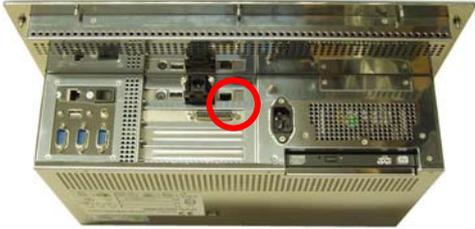
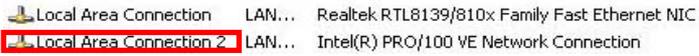
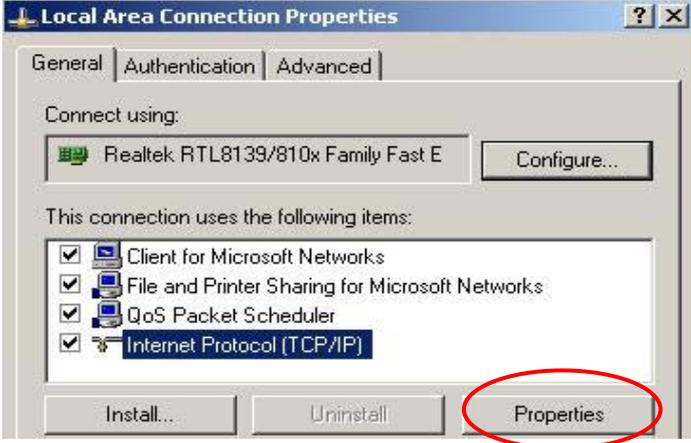
CALIBRAGE DE L'ECRAN TACTILE

↙	Activité	Observation	Référence
	Calibration de l'écran tactile		
1	<p>Sous le menu Start / Programs / UPDD cliquer sur « Calibrate »</p>		
2	<p>- Suivre la procédure automatique de calibration de l'écran tactile.</p>		
3	<p>Pour le "Panel PC IPO" double cliquer sur l'icône : « Calibration Tool » et suivre la procédure à l'écran.</p>		

CONFIGURATION ADRESSE IP

↙	Activité	Observation	Référence
1	Pour ouvrir les connexions réseau, - Cliquez droite sur l'icône « My Network places » - Sélectionner « Properties »		
2	PC Rack 19'' Double cliquer sur « Local Area Connection » 	LAN or High-Speed Internet 	
3	Panel PC Siemens Double cliquer sur « Local Area Connection 1 » 	LAN or High-Speed Internet 	

CONFIGURATION ADRESSE IP

⚡	Activité	Observation	Référence
4	<p>Panel PC IPO Double cliquer sur « Local Area Connection 2 »</p>  <p>Attention : L'étiquette est inversée entre Ethernet 1 et 2.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans l'onglet « General », sélectionner « Internet Protocol (TCP/IP) » - Cliquer sur Properties 	<p>LAN or High-Speed Internet</p> <p>Local Area Connection LAN... Realtek RTL8139/810x Family Fast Ethernet NIC Local Area Connection 2 LAN... Intel(R) PRO/100 VE Network Connection</p>  	
5	<p>Configuration d'une adresse IP statique Sélectionner : Use the following IP address Attribuer une adresse IP : 172.17.6.1</p> <p>Attribuer un masque de sous réseau et une passerelle par défaut :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Masque de sous-réseau : 255.240.0.0 - Passerelle par défaut : 172.16.1.1 <p>Appliquer les modifications en quittant les fenêtres de connexions réseau : OK et Close</p>	<p><input type="radio"/> Obtenir une adresse IP automatiquement</p> <p><input checked="" type="radio"/> Utiliser l'adresse IP suivante :</p> <p>Adresse IP : 172 . 17 . 6 . 1</p> <p>Masque de sous-réseau : 255 . 240 . 0 . 0</p> <p>Passerelle par défaut : 172 . 16 . 1 . 1</p>	

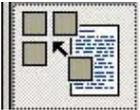
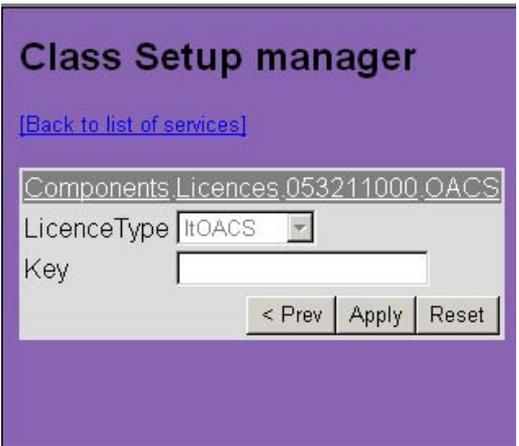
INSTALLATION FIREBIRD & IBO CONSOL

↙	Activité	Observation	Référence
Installation de Firebird Server			
1	<p>Introduire le CD d'installation 742 DT contenant les programmes d'installation de Firebird et d'IBO Console</p> <p>Si une fenêtre Internet Explorer ne s'affiche pas après quelques secondes, ouvrir le fichier index.html se trouvant à la racine du CD.</p>	 <p>Welcome to Firebird Database Server 1.5 and IBO Console installation</p> <p>This page explain how to install Firebird Database Server 1.5 and IBO Console.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Install Firebird Database Server 1.5 (click run to start) > Help 2. Install IBO Console (click run to start) > Help 3. Restart the computer <p>Option :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Install ODBC Driver <p>Test if Firebird Database Server 1.5 is running correctly :</p> <ul style="list-style-type: none"> • View server monitor (click run to start) • How to manually view server monitor • Web site of Firebird (Internet access necessary) 	
2	<p>- Cliquer sur le lien : Install Firebird Database Server</p>	<p>Suivre la procédure d'installation jusqu'à la fin.</p>	
Installation IBO Console			
3	<p>Revenir à la page d'accueil du CD.</p> <p>- Installer le programme IBO Console en cliquant sur le lien approprié.</p>	<p>Suivre la procédure d'installation jusqu'à la fin.</p>	
4	<p>- Redémarrer le PC</p>		
5	<p>Revenir à la page d'accueil du CD.</p> <p>- Installer le programme ODBC Driver en cliquant sur le lien approprié.</p>	<p>Suivre la procédure d'installation jusqu'à la fin.</p>	
6	<p>- Fermer la fenêtre de texte en cliquant sur la croix en haut à droite de la fenêtre en question.</p>		
7	<p>Test du fonctionnement de FireBird DataBase Server</p> <p>- Cliquer sur View Server monitor de la page HTML</p> <p>- Si une fenêtre s'affiche comme montré ci-contre, Firebird fonctionne.</p> <p>- Sortir en cliquant sur : <input type="button" value="OK"/></p>		

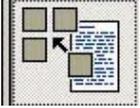
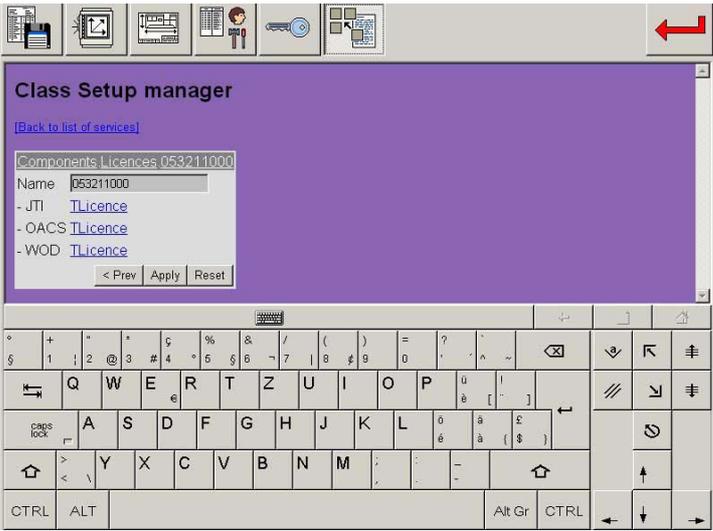
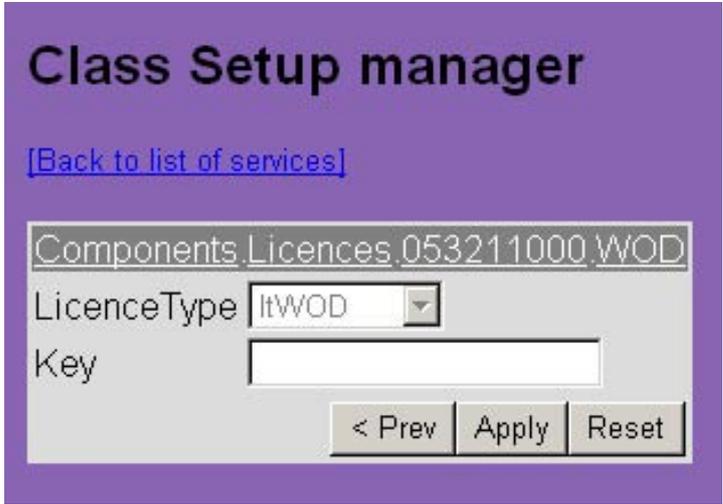
INSTALLATION FIREBIRD & IBO CONSOL

	Activité	Observation	Référence
8	Il n'est pas nécessaire d'effectuer un test d'IBO Console.		
9	- Fermer Toutes les fenêtres ouvertes		
10	- Retirer le CD d'installation 742 DT		

ACTIVATION OACS

↗	Activité	Observation	Référence
	Option OACS si #164 ou *00-024		
1	Une fois le logiciel MSS installé, se rendre dans le menu caché monteur.		
2	Cliquer sur l'onglet ci-contre.		
3	La fenêtre ci-contre apparaît.		
4	Cliquer sur OACS TLicence La fenêtre ci-contre apparaît.		
5	Dans le champ éditable "Key" entrer le code d'activation de l'OACS.	Le code d'activation en fonction du numéro de la machine (05yyxxxxxx) est à demander au Technical support BSA (préciser si MSS Foilmaster I ou II). Une fois le code inscrit, cliquer sur "Apply" Attention : Pour que l'OACS soit actif, il faut quitter puis redémarrer le programme MSS.	
6	Inscrire le code d'activation de l'OACS sur la feuille de suivit machine "Relevé des softs installés"		

ACTIVATION WOD

↙	Activité	Observation	Référence
	WEB OPEN DATA SI (#164 ou *00-024) ET *00-045		
1	Une fois le logiciel MSS installé, se rendre dans le menu caché monteur.		
2	Cliquer sur l'onglet ci-contre.		
3	La fenêtre ci-contre apparaît.		
4	Cliquer sur WOD TLicence La fenêtre ci-contre apparaît.		

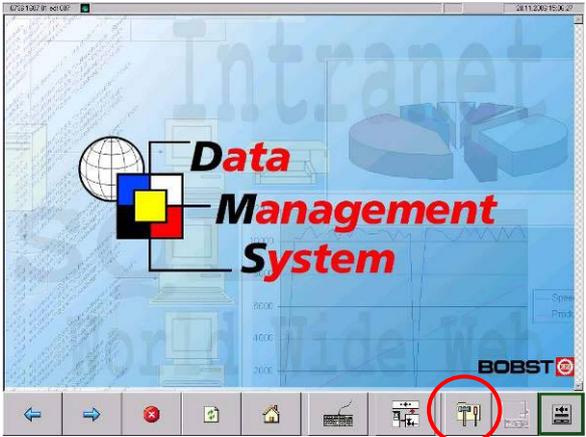
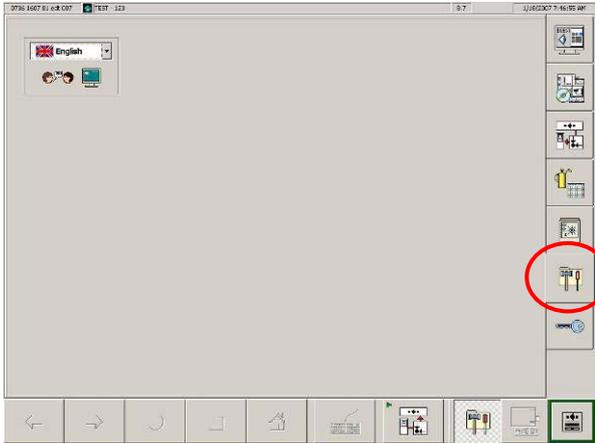
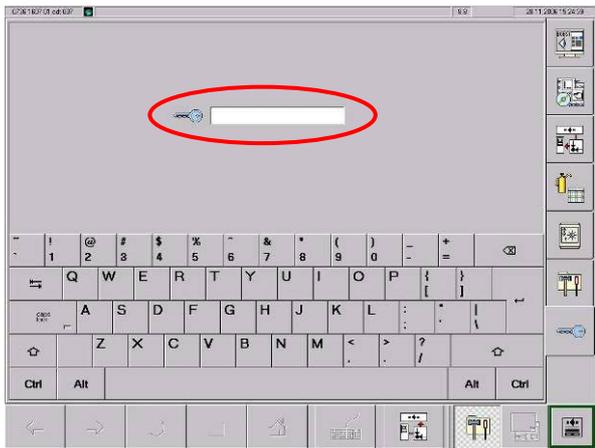
ACTIVATION WOD

	Activité	Observation	Référence
5	Dans le champ éditable "Key" entrer le code d'activation du WOD	Le code d'activation en fonction du numéro de la machine (05yyxxxxxx) est à demander au Technical support BSA. (Préciser si MSS Foilmaster I ou II) Une fois le code inscrit, cliquer sur "Apply" Attention : Pour que le WOD soit actif, il faut quitter puis redémarrer le programme MSS.	
6	Inscrire le code d'activation du WOD sur la feuille de suivi machine "Relevé des softs installés"		

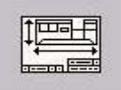
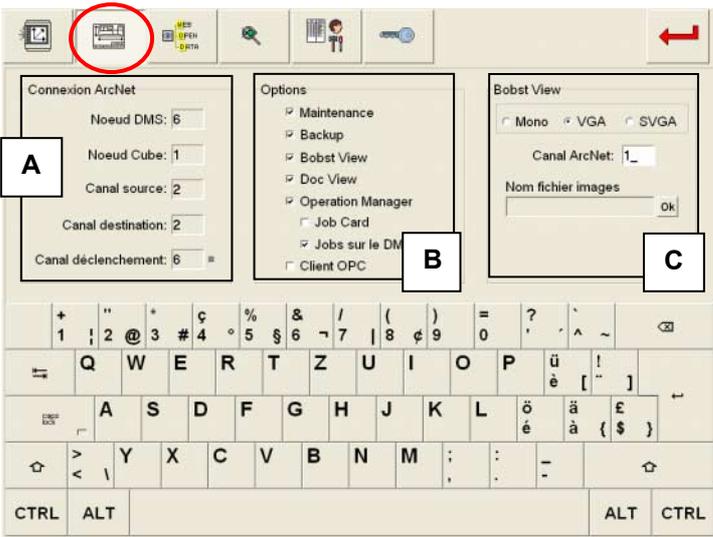
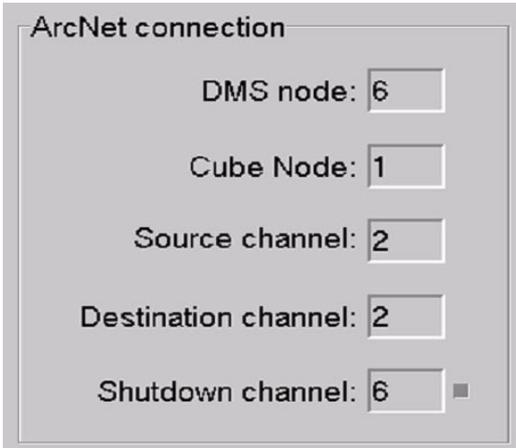
INSTALLATION LOGICIEL DMS

↙	Activité	Observation	Référence
1	Introduire le CD 742-GD contenant les programmes d'installation du DMS.	Si une fenêtre Internet Explorer ne s'affiche pas après quelques secondes, ouvrir le fichier index.html se trouvant à la racine du CD.	
2	<ul style="list-style-type: none"> - Cliquer sur le lien « DMS Installation » - Lancer l'installation du programme DMS en cliquant sur le lien « DMS ». <p>Attention : Ne surtout pas installer de Drivers Arcnet à partir de ce CD-ROM.</p>		
3	<ul style="list-style-type: none"> - Rentrer les informations d'utilisateur comme ci-contre. - Suivre la procédure d'installation jusqu'à la fin. - Accepter de redémarrer le panel PC (le programme DMS s'ouvre tout seul au démarrage) <p>Attention : Apparition possible d'un message d'erreur au démarrage.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Patienter - Fermer message d'information avec Close 		

INSTALLATION LOGICIEL DMS

↗	Activité	Observation	Référence
Configuration des menus du DMS			
4	<p>- Aller dans le menu monteur. </p>		
5	<p>Configuration de la langue.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sélection de base en Anglais. - Modifier en fonction de la langue du client. 		
6	<p>Pour accéder au menu de configuration du système :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner l'icône avec la clé. - Entrer votre mot de passe personnel DMS ou CUBE. <div data-bbox="339 1471 695 1565" style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin: 10px 0;">  <input style="width: 150px;" type="password"/> </div> <p>- Cliquer sur la touche Enter du clavier.</p>		

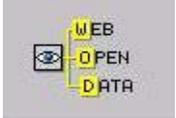
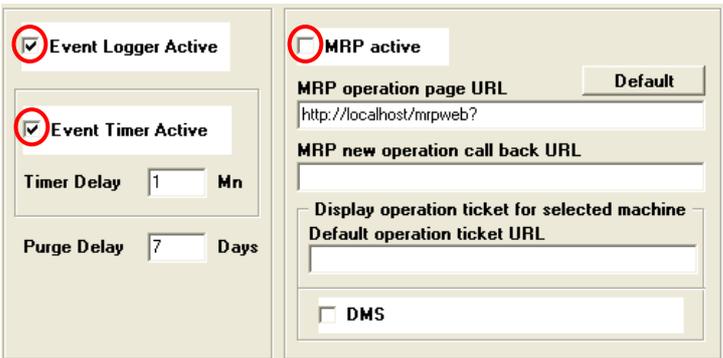
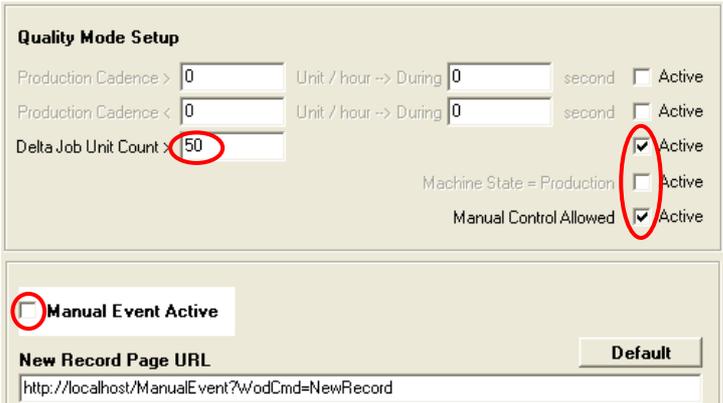
INSTALLATION LOGICIEL DMS

	Activité	Observation	Référence
<p>7</p>	<p>Une barre de menu supplémentaire s'affiche en haut de l'écran du terminal.</p>  <ul style="list-style-type: none"> - Sélectionne l'icône - Les différents menus à configurer : <ul style="list-style-type: none"> A. Connexion Arcnet B. Options DMS C. Terminal CUBE émulé <p><i>Voir points suivants pour la configuration de ces menus.</i></p>		
<p>8</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Configurer les champs « Connexion Arcnet » selon la configuration ci-contre : <p>Note :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Noeud DMS = noeud Arcnet DMS pour communication avec Cube machine. - Noeud Cube = noeud Arcnet Cube... - Canal source = canal de transmission de données par Arcnet. - Canal destination = canal de transmission de données par Arcnet (théoriquement le même que pour la source). - Canal de déclenchement = canal permettant l'extinction de la borne DMU. 		

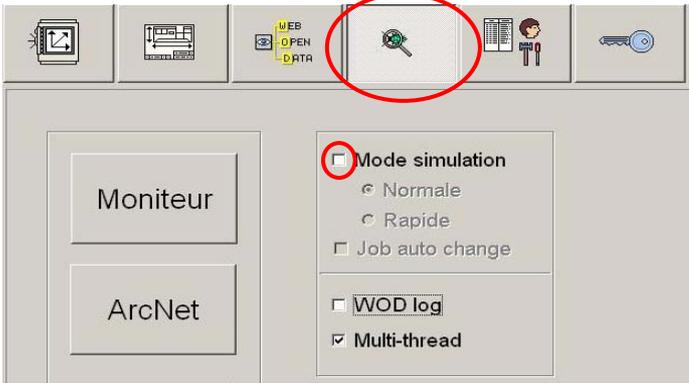
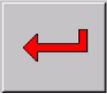
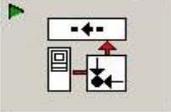
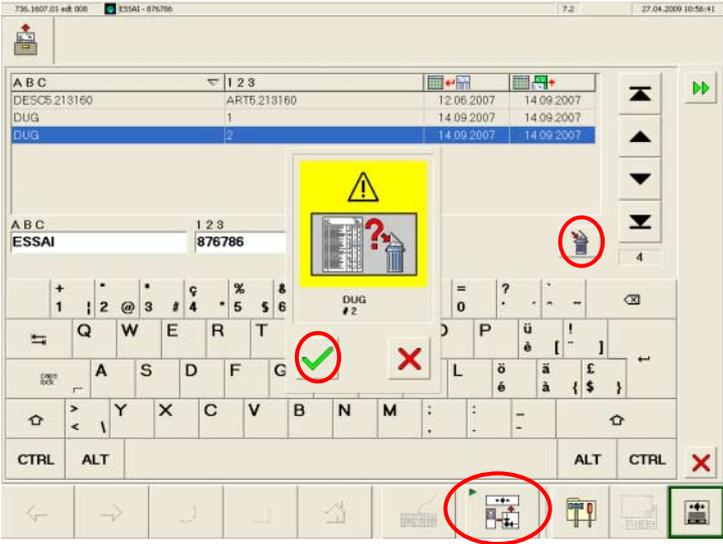
INSTALLATION LOGICIEL DMS

↙	Activité	Observation	Référence
9	<p>Sélectionner les points suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="checkbox"/> Maintenance : <input checked="" type="checkbox"/> Backup : <input checked="" type="checkbox"/> Bobst View <input checked="" type="checkbox"/> Doc View <input checked="" type="checkbox"/> Operation manager <input checked="" type="checkbox"/> Jobs sur le DMS 	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ Affichage du menu « Indicateur de maintenance ». ⇒ Permet la sauvegarde des données DMS. ⇒ Emulation du terminal CUBE. ⇒ Bibliothèque informatique des documents. ⇒ Affichage du menu permettant de charger un job en machine. ⇒ Affichage du menu permettant de sauvegarder un Job de la machine sur la borne DMU. <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>Options</p> <ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="checkbox"/> Maintenance <input checked="" type="checkbox"/> Backup <input checked="" type="checkbox"/> Bobst View <input checked="" type="checkbox"/> Doc View <input checked="" type="checkbox"/> Operation Manager <input type="checkbox"/> Job Card <input checked="" type="checkbox"/> Jobs sur le DMS <input type="checkbox"/> Client OPC </div>	
10	<div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> <input type="checkbox"/> Terminal VGA = terminal noir/blanc - Charger fichier image </div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> <input checked="" type="checkbox"/> Terminal VGA = terminal couleur - Canal Arcnet : 1 </div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px;"> <input checked="" type="checkbox"/> Terminal SVGA = terminal tactile - Canal Arcnet : 1 </div>	<div style="border: 1px solid gray; padding: 5px;"> <p>Bobst View</p> <p> <input type="radio"/> Mono <input checked="" type="radio"/> VGA <input type="radio"/> SVGA </p> <p>Canal ArcNet: <input style="width: 50px;" type="text" value="1_"/></p> <p>Nom fichier images <input style="width: 150px;" type="text"/></p> <p style="text-align: right;"><input type="button" value="Ok"/></p> </div>	

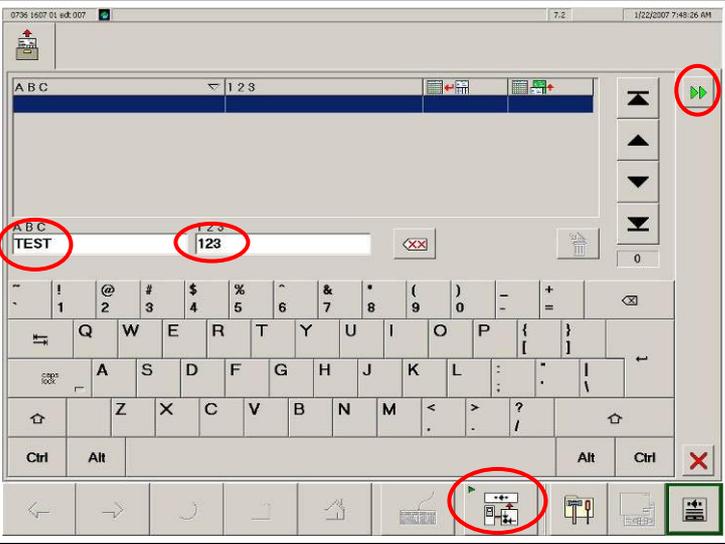
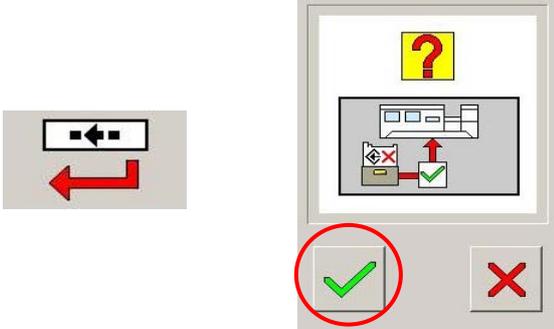
INSTALLATION LOGICIEL DMS

⚡	Activité	Observation	Référence
11	<p>Pour accéder au menu de configuration du « Web Open Data »</p> <p>- Sélectionner l'icône</p> 		
12	<p>Paramètres de mémorisation des événements machine :</p> <ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="checkbox"/> Cocher Event Logger Active : Active la mémorisation des événements. <input checked="" type="checkbox"/> Cocher Event Timer Active : Active la mémorisation de l'état machine de manière répétitive dans le temps. <input type="checkbox"/> Décocher MRP Active. <p>Timer Delay : Temps entre chaque mémorisation.</p> <p>Purge Delay : Temps de conservation en mémoire des événements.</p>		
13	<ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="checkbox"/> Cocher Manual Control Allowed : Active la mémorisation la mémorisation manuelle de l'état machine. <input checked="" type="checkbox"/> Cocher Delta Job unit count > 50 <input type="checkbox"/> Décocher Machine State = production <input type="checkbox"/> Décocher Manual Event Active 		

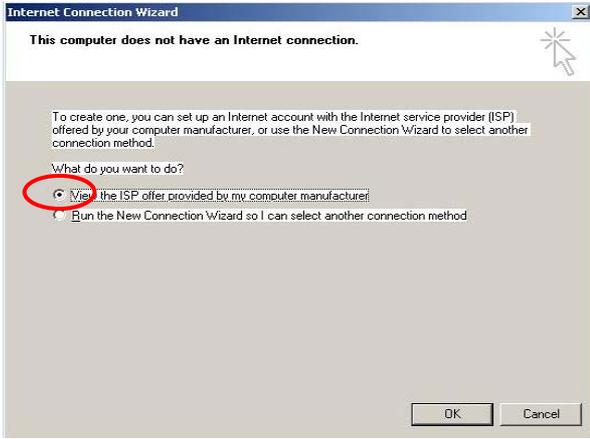
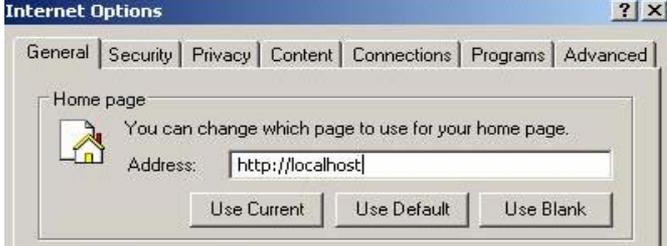
INSTALLATION LOGICIEL DMS

⚡	Activité	Observation	Référence
14	<p>Pour accéder au menu de configuration « Dépannage »</p>  <p>- Sélectionner l'icône</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> <input type="checkbox"/> Mode simulation </div> <p>Doit être désactivé</p>		
15	<p>Pour sortir de la configuration du système,</p>  <p>Presser</p>		
16	<p>Au besoin redémarrer le logiciel DMS: ALT+F4 pour arrêter. Double cliquer l'icône pour redémarrer.</p>		
17	<p>Dans la page d'accueil cliquer sur l'icône :</p>  <p>Un triangle vert doit apparaître au coin de l'icône.</p> <p>Effacer les éventuels travaux (Jobs) présents dans la liste en utilisant l'icône "poubelle" et valider comme ci-contre.</p>		

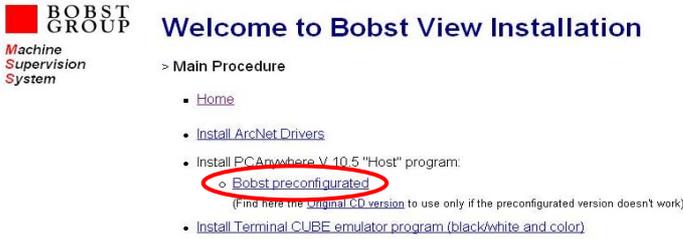
INSTALLATION LOGICIEL DMS

	Activité	Observation	Référence
18	Création d'un travail (Job) de test : Dans la page d'accueil : <ul style="list-style-type: none"> - Inscrire « TEST » dans la rubrique nom (ABC) - Inscrire « 123 » dans la rubrique numéro (123)  <ul style="list-style-type: none"> - Confirmer en cliquant sur : 		
19	Validation de l'envoi d'un job sur la machine : <ul style="list-style-type: none"> - Valider l'envoi comme ci-contre 		
Installation de la liste de service WOD en page de démarrage			
20	Ouvrir une page Internet explorer tout en gardant le logiciel DMS ouvert <ul style="list-style-type: none"> - Touches clavier Ctrl + Esc 	 Internet Explorer	
21	Dans la page Internet Explorer, <ul style="list-style-type: none"> - introduire l'adresse suivante : localhost - Appliquer avec enter 		

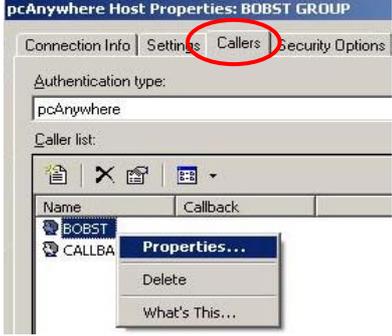
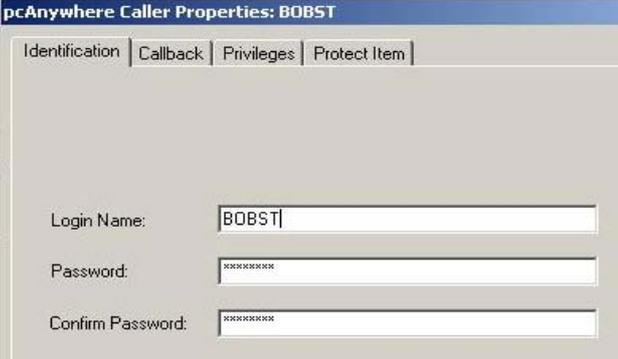
INSTALLATION LOGICIEL DMS

	Activité	Observation	Référence
22	<p>Un message d'erreur Internet Explorer peut apparaître.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner l'utilisation du fournisseur de service Internet présélectionné par le fabricant. - Appliquer avec OK - Confirmer avec Finish - Si nécessaire, introduire à nouveaux l'adresse suivante : http://localhost 		
23	<p>Réglage de la page de démarrage Internet explorer :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner : Tools (Outils) - Sélectionner : Internet Options 		
24	<p>Dans le menu « Home page » de l'onglet « General »,</p> <ul style="list-style-type: none"> - introduire l'adresse suivante : http://localhost - Appliquer avec OK 		
25	<p>Contrôle de la page de démarrage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fermer Internet Explorer - Ouvrir Internet explorer - Contrôler le chargement automatique de la page : http://localhost - Si la page n'apparaît pas, contrôler que DMS soit ouvert et vérifier les options Internet configurées précédemment. - Redémarrer le panel PC 		

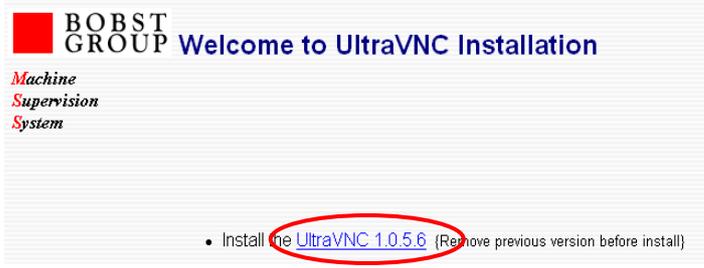
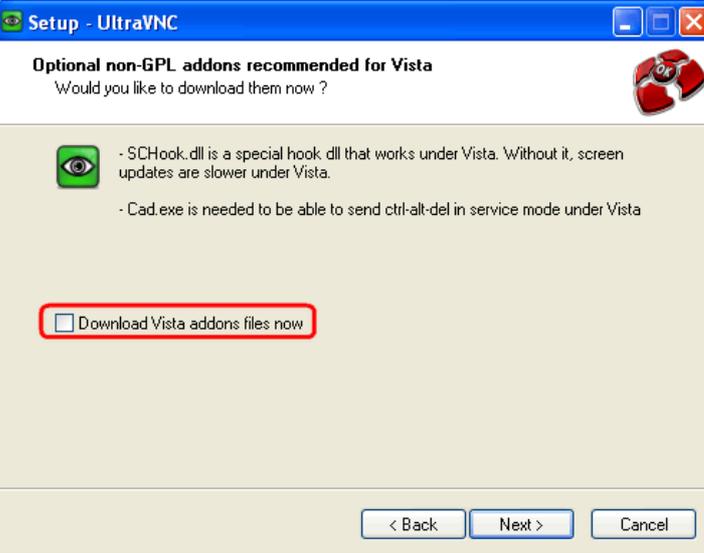
INSTALLATION Pc ANYWHERE

↗	Activité	Observation	Référence
1	Introduire le CD 738-of contenant les programmes d'installation de pcAnywhere.	Si une fenêtre Internet Explorer ne s'affiche pas après quelques secondes, ouvrir le fichier index.html se trouvant à la racine du CD.	
2	- Sélectionner le menu « Main procedure »		
3	Lancer l'installation en sélectionnant : « Bobst preconfigured »		
4	<ul style="list-style-type: none"> - Poursuivre la procédure jusqu'à la fin - Accepter de redémarrer le panel PC - Retirer le CD-ROM 		
5	<ul style="list-style-type: none"> - Après le démarrage, quitter le logiciel DMS :alt+F4 - Ouvrir pcAnywhere en double cliquant sur l'icône.  - Vérifier qu'un icône d'hôte BOBST GROUP apparaît dans la fenêtre pcAnywhere. - Clique droite sur BOBST GROUP, sélectionner « Properties ». 		
6	Contrôle du type de connexion - Dans le menu Connection Info , vérifier que « TCP/IP » soit sélectionné		

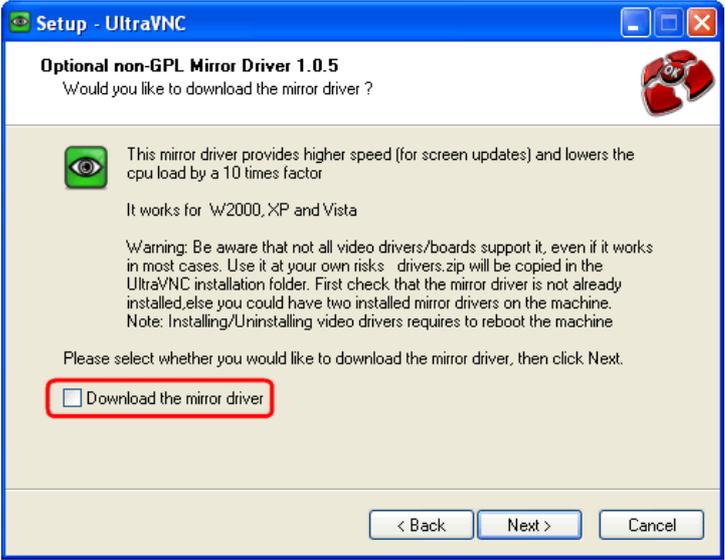
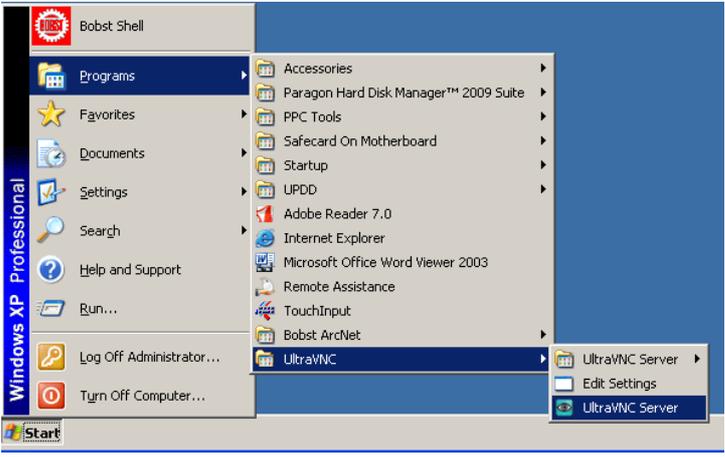
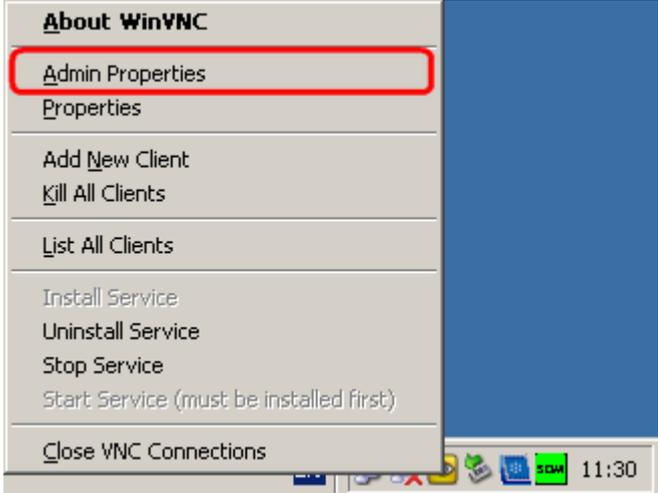
INSTALLATION Pc ANYWHERE

↙	Activité	Observation	Référence
7	Contrôle des paramètres d'authentification - Dans le menu Callers , clique droite sur BOBST - Sélectionner « Properties »		
8	- Contrôler le Login Name : BOBST (Attention à conserver les majuscules) - Mot de passe : «Mot de passe BOBST» Effacer les étoiles et réécrire le mot de passe. Confirmer avec <input type="button" value="OK"/>		
9	Fermer le logiciel pc Anywhere		

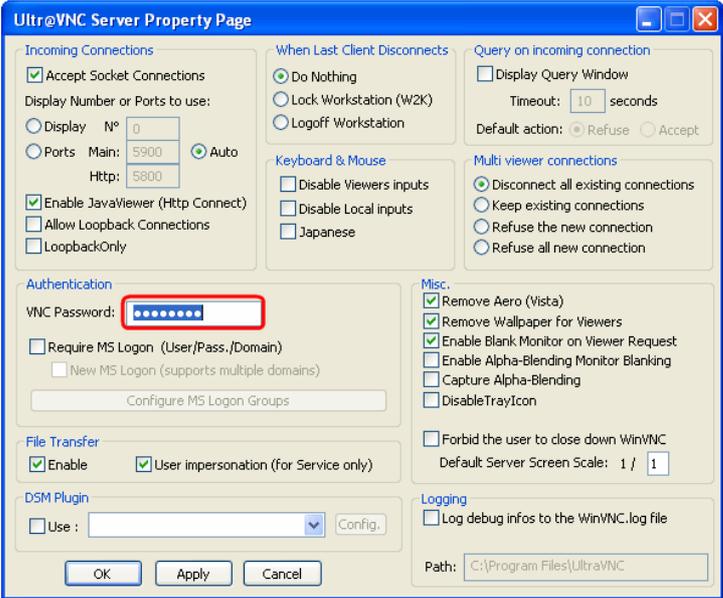
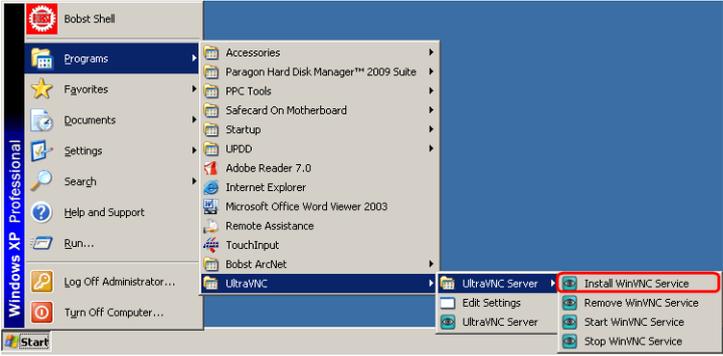
INSTALLATION ULTRAVNC

↙	Activité	Observation	Référence
1	Introduire le CD 744-BW contenant le programme d'installation de UltraVNC.	Si une fenêtre Internet Explorer ne s'affiche pas après quelques secondes, ouvrir le fichier index.html se trouvant à la racine du CD.	
2	- Lancer l'installation en sélectionnant : « UltraVNC 1.0.5.6 »		
3	Sélectionner « UltraVNC Serveur Only » Poursuivre avec Next		
4	S'assurer que la case « Download vista files now » n'est pas cochée. Poursuivre avec Next		

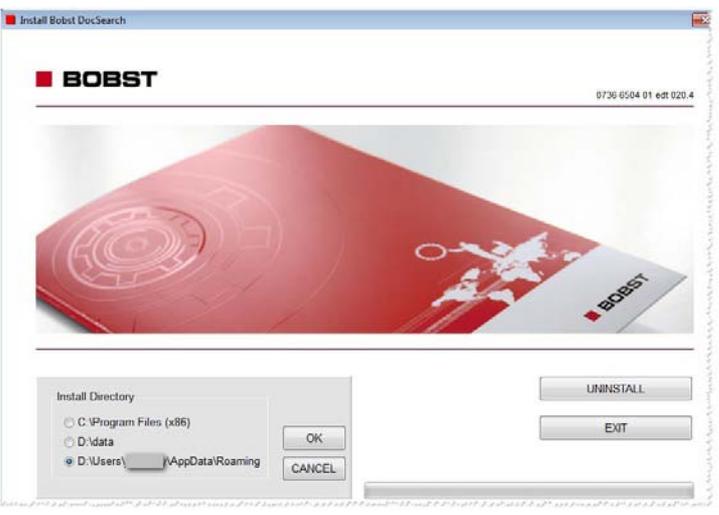
INSTALLATION ULTRAVNC

↙	Activité	Observation	Référence
5	<p>S'assurer que la case « Download the mirror driver » n'est pas cochée.</p> <p>Poursuivre avec Next jusqu'à la fin de l'installation</p>		
6	<p>Démarrer le VNC Server sous Start → Programs → UltraVNC → UltraVNC Server.</p>		
7	<p>Cliquer droite sur VNC Server dans la barre de tâche et sélectionner « Admin Propertes »</p>		

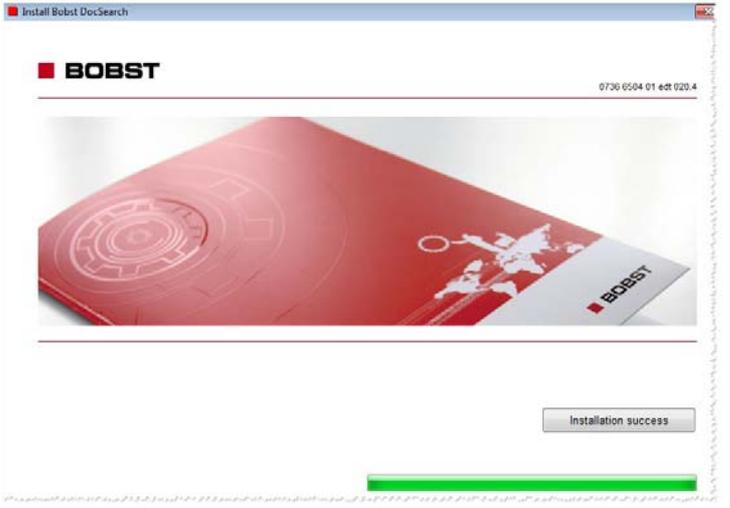
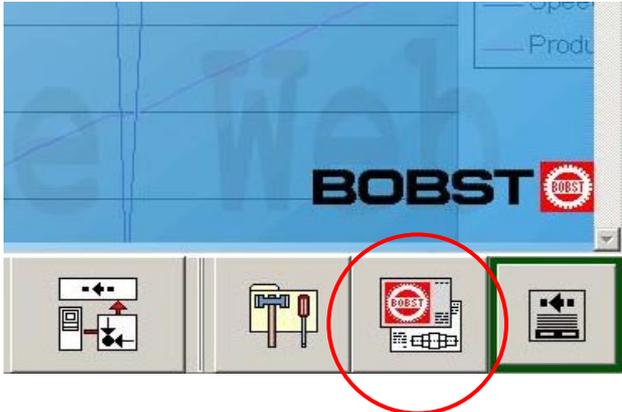
INSTALLATION ULTRAVNC

	Activité	Observation	Référence
8	Enter le mot de passe "6 digit Bobst" et continuer avec Enter		
9	Cliquer sur « Installer VNC Server » sous Start→All Programs→UltraVNC→UltraVNC Server → Install WinVNC Service.		
10	Redémarrer le PC		
11	Contrôler que le service VNC est activé une fois que le PC a redémarré. Œil bleu dans la barre de tâche.		
12	Retirer le CD-ROM du lecteur .		

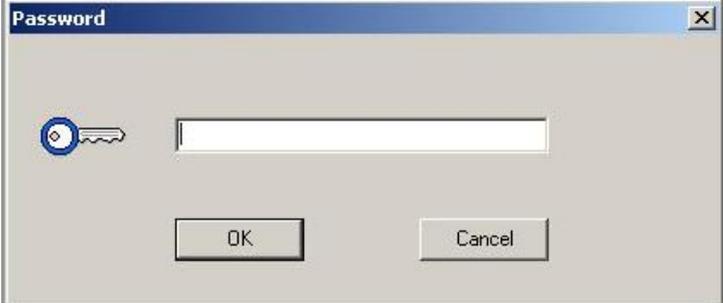
INSTALLATION DOCVIEW - DOCSEARCH

↙	Activité	Observation	Référence
1	Le programme DMS s'ouvre tout seul au démarrage : - Fermer le logiciel DMS : Alt + F4		
2	Insérer le CD-ROM d'installation du Doc View correspondant à la machine		
3	Le logiciel d'installation se lance automatiquement. (Si ce n'est pas le cas, double-cliquer sur l'icône de lancement du CD-ROM dans le poste de travail) Cliquer sur "Install"		
4	Sélectionner le répertoire C:\Program Files Cliquer sur "OK"		

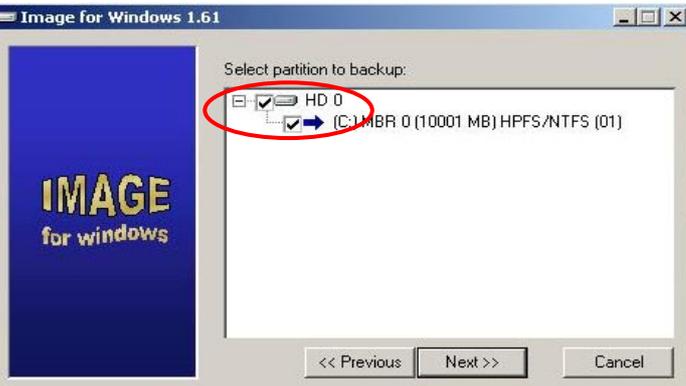
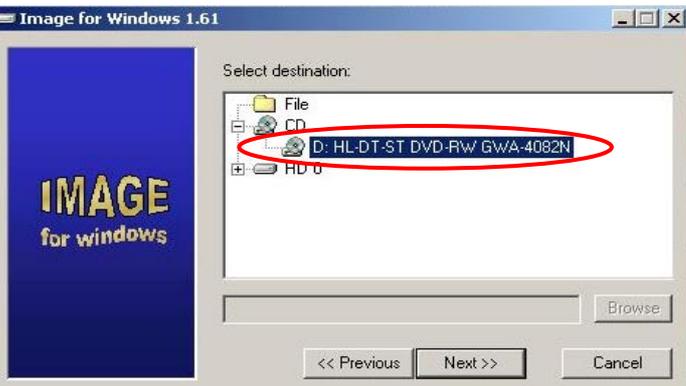
INSTALLATION DOCVIEW - DOCSEARCH

↙	Activité	Observation	Référence
5	<p>Cliquer sur : "Installation success" L'application est installée.</p>		
6	<p>- Redémarrer le panel PC</p>		
7	<p>L'installation de la documentation embarquée est terminée</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contrôler dans DMS l'apparition en couleur de l'icône DocView - En ouvrant DocView, tester l'apparition d'un document (pdf) - Quitter le logiciel DMS - Contrôler l'apparition des icônes suivants sur le bureau Windows : <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div>		

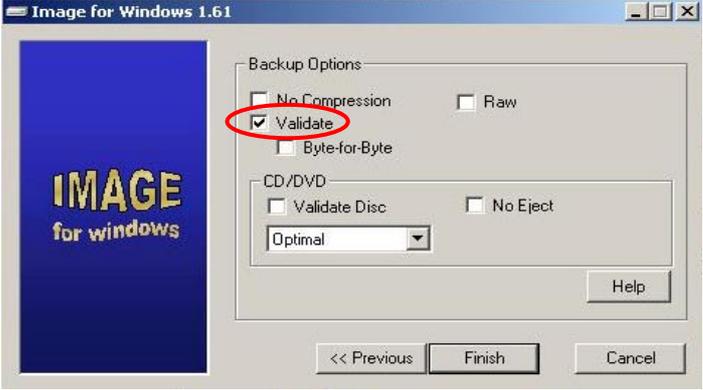
ACTIVATION SHELL BOBST

↙	Activité	Observation	Référence
1	<p>Remarque : Afin de simplifier le processus d'installation des logiciels et la configuration du panel PC, le PC démarre avec le Shell Windows usuel qui ne requiere aucun mot de passe. Le panel PC doit être configurer en Shell Bobst empêche une modification des paramètre Windows.</p>		
2	<p>Clicker sur Bobst Shell dans le menu Démarrer.</p>		
3	<p>Entrer votre Code MONTEUR + DATE (dd) et valider avec le bouton « OK ».</p> <p>Le panel reboot automatiquement avec le Shell Bobst</p>		

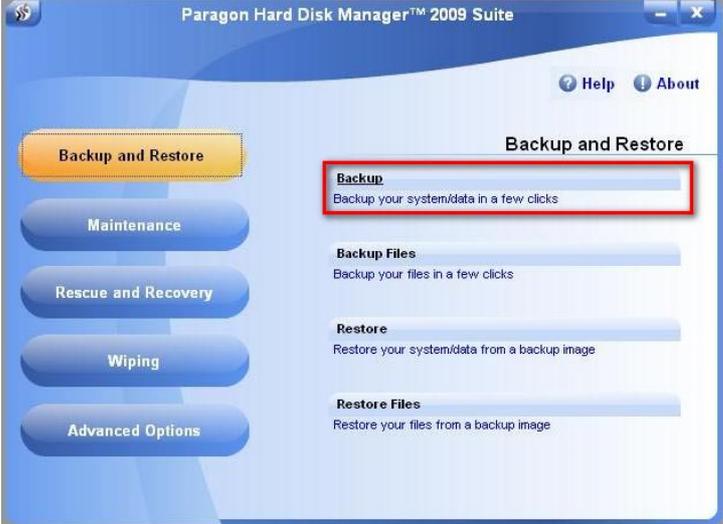
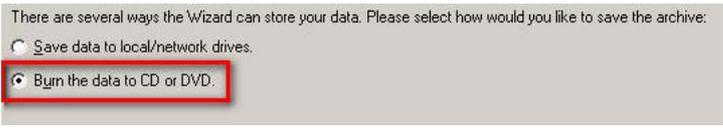
CRÉATION DVD BSA IMAGE FOR WINDOWS

↙	Activité	Observation	Référence
Création d'un DVD de restauration			
L'installation complète du Panel PC et de tous ses logiciels est maintenant terminée. Afin de permettre une réinstallation rapide du panel PC avec tous ses composants logiciels et de leur configuration, nous effectuons une image du disque-dur.			
1	Remarque : Le panel-PC doit être configuré en mode opérateur par défaut sans mot de passe.		
2	<ul style="list-style-type: none"> - Depuis le compte administrateur,  <ul style="list-style-type: none"> cliquer sur l'icône - Sélectionner « Backup » 		
3	Sélection du disque à enregistrer : <ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner le disque dur du panel PC 		
4	Sélection du support pour la création de l'image-disque : <ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner le graveur DVD. - Insérer un DVD +R ou + RW dans le graveur. - Poursuivre la configuration avec « Next ». 		

CRÉATION DVD BSA IMAGE FOR WINDOWS

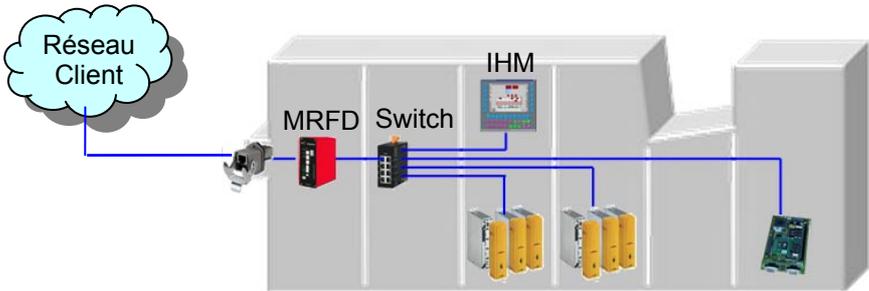
↙	Activité	Observation	Référence
5	<ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner « Validate » - Cliquer sur « Finish » pour démarrer le processus. - Patienter lors de la création de l'image disque et de sa validation. 		
6	<ul style="list-style-type: none"> - Cliquer sur « Close » pour quitter le programme « Image disque for Windows ». 		
7	<ul style="list-style-type: none"> - Compléter au stylo indélébile les informations sur le DVD (Titre, date, machine Nr°, PC SN°). - Introduire le DVD dans la fourre de documents fournie avec le panel-PC. - Ranger cette fourre à l'intérieur de la borne DMU. 	<p>« BSA Image for WINDOWS » Date : 15.03.2007 Machine Sn : 053404501 PC Sn : B290114-187</p>	

CRÉATION DVD BSA IMAGE FOR WINDOWS SIEMENS

↙	Activité	Observation	Référence
	Création d'un DVD de restauration		
	L'installation complète du Panel PC et de tous ses logiciels est maintenant terminée. Afin de permettre une réinstallation rapide du panel PC avec tous ses composants logiciels et de leur configuration, nous effectuons une image du disque-dur.		
1	Remarque : Le Shell Bobst doit être activé.		
2	<p>Sur le bureau double clicker sur « Paragon Hard Disk Manager ».</p>  <p>Sous « Backup and Restore » cliquer sur Backup.</p> <p>Cliquer Next à la fenêtre prochaine.</p>		
3	Sélectionner Basic Hard Disk 0 et cliquer sur Next .		
4	Sélectionner Burn the data to CD or DVD et cliquer sur Next .		
5	Sélectionner Optiarc DVD RW AD-7700S et cliquer 3x Next . La gravure du DVD débute.		
6	La gravure du DVD terminer quitter l'application Paragon et retirer le DVD du lecteur.		
7	Compléter au stylo indélébile les informations sur le DVD (Titre, date, machine Nr°, PC SN°). Introduire le DVD dans la fourre de documents fournie avec le panel-PC. Ranger cette fourre à l'intérieur de la borne DMU.	<p>« BSA Image for WINDOWS »</p> <p>Date : 15.03.2007</p> <p>Machine Sn : 053404501</p> <p>PC Sn : B290114-187</p>	

Highway Ready	RW		_____
Introduction	RW 01		_____
Introduction	RW 01 02	> 294	_____
Installation matériel	RW 02		_____
Montage mécanique	RW 02 01	> 296	_____
Montage électrique	RW 02 02	> 297	_____
Configuration	RW 03		_____
Réglage et contrôle du fonctionnement	RW 03 01	> 300	_____
Information	RW 04		_____
Stratégie d'adresses IP	RW 04 01	> 310	_____
Configuration PC Bobst	RW 05		_____
Configuration PC BOBST	RW 05 01	> 311	_____
Configuration adresse IP du PC Bobst	RW 05 02	> 312	_____
Test de la configuration avec emulateur CUBE	RW 05 03	> 313	_____

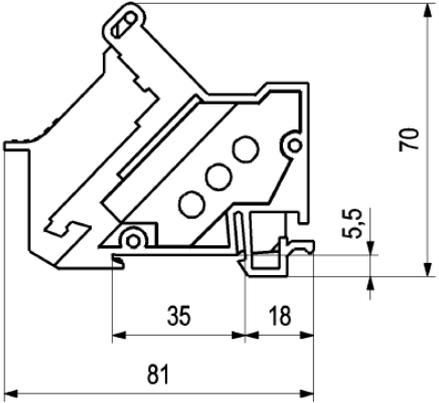
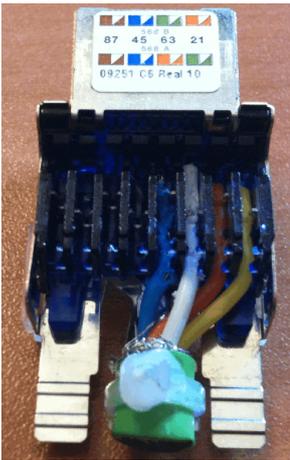
INTRODUCTION

↙	Activité/Observation	Référence
	But du document	
1	Ce document donne les indications nécessaires à l'installation et à la mise en service du produit HIGHWAY Ready .	
	Description	
2	<p>Le Produit "HIGHWAY Ready" est le pré requis devant être installé sur une machine pour qu'elle puisse bénéficier d'un des services HIGHWAY (View, Connect ou Vista). Des périphériques machine tels que l'IHM (Interface Homme Machine) sont connectés à un Switch. Ce dernier centralise les trames TCP/IP vers un boîtier routeur firewall MRFD Amphion IAA-30-N (Machine Router Firewall Device) qui translate les adresses IP du "machine LAN" (Local Area Network) dans le réseau informatique du client.</p> 	

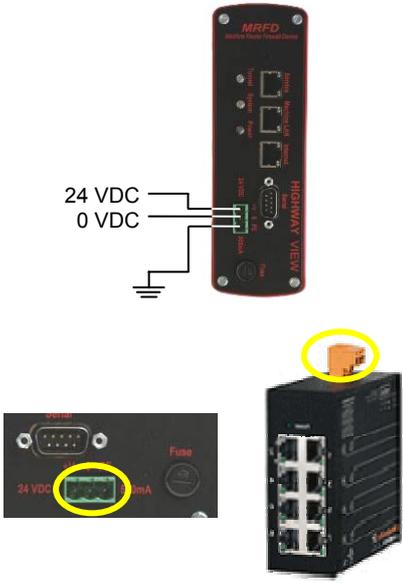
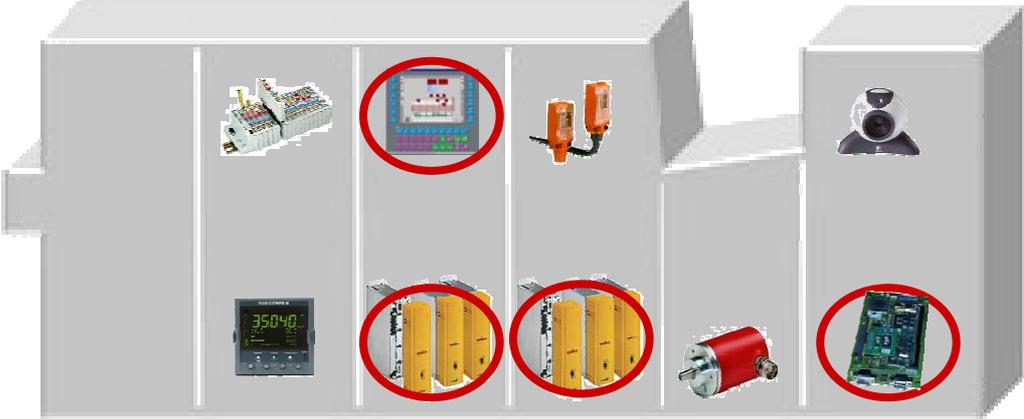
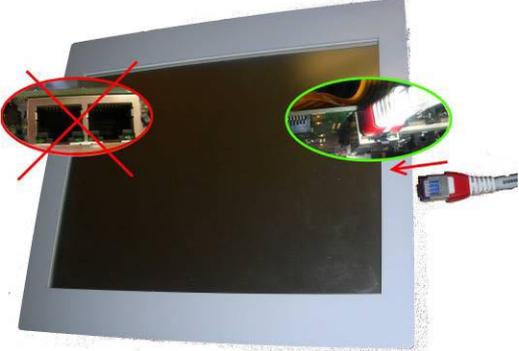
INTRODUCTION

↙	Activité/Observation	Référence																																																																																																																																																				
3	<p>Les MR et SE, en fonction du type et de la série machine sont listé ci-dessous:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="245 315 336 383">Code</th> <th data-bbox="336 315 708 383">Type</th> <th data-bbox="708 315 852 383">Validité</th> <th data-bbox="852 315 1046 383">Montage Retro fit</th> <th data-bbox="1046 315 1241 383">Schéma Électrique</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="6" style="text-align: center;">532</td> <td>SP 102 II / EII</td> <td>000 / 081</td> <td>0754 3194 00</td> <td>0320 7149 00</td> </tr> <tr> <td>SP EVOLINE 102 + / 102-E+</td> <td>082 / 100</td> <td>0754 3194 00</td> <td>0320 7149 00</td> </tr> <tr> <td>SPERIA FOILMASTER 102</td> <td>110 / 121</td> <td>0754 3189 00</td> <td>0748 7117 00</td> </tr> <tr> <td>SPERIA FOILMASTER 104</td> <td>122 / 132</td> <td>0754 3164 00</td> <td>0748 7115 00</td> </tr> <tr> <td>VISIONFOIL 104</td> <td>133 / ...</td> <td>0754 3164 00</td> <td>0748 7115 00</td> </tr> <tr> <td>EXPERTFOIL 104 FR</td> <td>133 / ...</td> <td>0754 3164 00</td> <td>0748 7115 00</td> </tr> <tr> <td rowspan="3" style="text-align: center;">533</td> <td>SPRINTHERA 106 PER</td> <td>000 / 011</td> <td>0754 3150 00</td> <td>0323 7130 00</td> </tr> <tr> <td></td> <td>012 / 016</td> <td>0754 3150 00</td> <td>0323 7130 00</td> </tr> <tr> <td>MASTERCUT 106 PER</td> <td>017 / ...</td> <td>0754 3150 00</td> <td>0323 7130 00</td> </tr> <tr> <td rowspan="5" style="text-align: center;">534</td> <td>SPanthera 106 LE</td> <td>001 / 001</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>002 / 071</td> <td>0754 3143 00</td> <td>0304 7161 00</td> </tr> <tr> <td>EXPERCUT 106 LE/PE</td> <td>072 / ...</td> <td>0754 3143 00</td> <td>0304 7161 00</td> </tr> <tr> <td>SPanthera 106 LER</td> <td>002 / 079</td> <td>0754 3143 00</td> <td>0304 7161 00</td> </tr> <tr> <td>EXPERCUT 106 LER/PER</td> <td>080 / ...</td> <td>0754 3143 00</td> <td>0304 7161 00</td> </tr> <tr> <td rowspan="4" style="text-align: center;">538</td> <td>SPeria 106 E</td> <td>001 / 004</td> <td>0754 3186 00</td> <td>0567 1193 00</td> </tr> <tr> <td>BOBST COMMERCIAL 106</td> <td>005 / 063</td> <td>0754 3186 00</td> <td>0567 1193 00</td> </tr> <tr> <td>NOVACUT 106 / 106 E</td> <td>064 / ...</td> <td>0754 3186 00</td> <td>0567 1193 00</td> </tr> <tr> <td>COMMERCIAL 106</td> <td>064 / ...</td> <td>0754 3186 00</td> <td>0567 1193 00</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">539</td> <td>SP Evoline 102 / -E</td> <td>001 / ...</td> <td>0754 3188 00</td> <td>0307 1198 00</td> </tr> <tr> <td rowspan="3" style="text-align: center;">564</td> <td>NOVACUT 106 / 106 E</td> <td>001 / ...</td> <td>0754 3186 00</td> <td>0568 1112 00</td> </tr> <tr> <td>COMMERCIAL 106</td> <td>001 / ...</td> <td>0754 3186 00</td> <td>0568 1112 00</td> </tr> <tr> <td>SP 106 / SP 106 E</td> <td>001 / ...</td> <td>0754 3186 00</td> <td>0568 1112 00</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">565</td> <td>VISIONCUT 106 E / LE</td> <td>001 / ...</td> <td>0754 3147 00</td> <td>0807 7026 00</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">566</td> <td>SPr / SPan 145 PER</td> <td>001 / 044</td> <td>0754 3146 00</td> <td>0325 7156 00</td> </tr> <tr> <td>MASTER / EXPER 145 PER</td> <td>045 / ...</td> <td>0754 3146 00</td> <td>0325 7156 00</td> </tr> <tr> <td rowspan="4" style="text-align: center;">570</td> <td>SP 76 E</td> <td>000 / 086</td> <td>0754 3191 00</td> <td>0287 7431 00</td> </tr> <tr> <td>COMMERCIAL 76</td> <td>088 / ...</td> <td>0754 3191 00</td> <td>0287 7431 00</td> </tr> <tr> <td>SP 76 BM</td> <td>005 / 031</td> <td>0754 3191 00</td> <td>0287 7431 00</td> </tr> <tr> <td>SP 76 BM FOILMASTER</td> <td>032 / ...</td> <td>0754 3191 00</td> <td>0287 7431 00</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">574</td> <td>Speria 142 E</td> <td>080 / 091</td> <td>0754 3192 00</td> <td>0640 7420 00</td> </tr> <tr> <td>NOVACUT 142 E</td> <td>092 / ...</td> <td>0754 3192 00</td> <td>0640 7420 00</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">578</td> <td>SP 104 E</td> <td>018 / 095</td> <td>0754 3193 00</td> <td>0260 7442 00</td> </tr> <tr> <td>SP 104 ER</td> <td>018 / 097</td> <td>0754 3193 00</td> <td>0260 7442 00</td> </tr> </tbody> </table>	Code	Type	Validité	Montage Retro fit	Schéma Électrique	532	SP 102 II / EII	000 / 081	0754 3194 00	0320 7149 00	SP EVOLINE 102 + / 102-E+	082 / 100	0754 3194 00	0320 7149 00	SPERIA FOILMASTER 102	110 / 121	0754 3189 00	0748 7117 00	SPERIA FOILMASTER 104	122 / 132	0754 3164 00	0748 7115 00	VISIONFOIL 104	133 / ...	0754 3164 00	0748 7115 00	EXPERTFOIL 104 FR	133 / ...	0754 3164 00	0748 7115 00	533	SPRINTHERA 106 PER	000 / 011	0754 3150 00	0323 7130 00		012 / 016	0754 3150 00	0323 7130 00	MASTERCUT 106 PER	017 / ...	0754 3150 00	0323 7130 00	534	SPanthera 106 LE	001 / 001				002 / 071	0754 3143 00	0304 7161 00	EXPERCUT 106 LE/PE	072 / ...	0754 3143 00	0304 7161 00	SPanthera 106 LER	002 / 079	0754 3143 00	0304 7161 00	EXPERCUT 106 LER/PER	080 / ...	0754 3143 00	0304 7161 00	538	SPeria 106 E	001 / 004	0754 3186 00	0567 1193 00	BOBST COMMERCIAL 106	005 / 063	0754 3186 00	0567 1193 00	NOVACUT 106 / 106 E	064 / ...	0754 3186 00	0567 1193 00	COMMERCIAL 106	064 / ...	0754 3186 00	0567 1193 00	539	SP Evoline 102 / -E	001 / ...	0754 3188 00	0307 1198 00	564	NOVACUT 106 / 106 E	001 / ...	0754 3186 00	0568 1112 00	COMMERCIAL 106	001 / ...	0754 3186 00	0568 1112 00	SP 106 / SP 106 E	001 / ...	0754 3186 00	0568 1112 00	565	VISIONCUT 106 E / LE	001 / ...	0754 3147 00	0807 7026 00	566	SPr / SPan 145 PER	001 / 044	0754 3146 00	0325 7156 00	MASTER / EXPER 145 PER	045 / ...	0754 3146 00	0325 7156 00	570	SP 76 E	000 / 086	0754 3191 00	0287 7431 00	COMMERCIAL 76	088 / ...	0754 3191 00	0287 7431 00	SP 76 BM	005 / 031	0754 3191 00	0287 7431 00	SP 76 BM FOILMASTER	032 / ...	0754 3191 00	0287 7431 00	574	Speria 142 E	080 / 091	0754 3192 00	0640 7420 00	NOVACUT 142 E	092 / ...	0754 3192 00	0640 7420 00	578	SP 104 E	018 / 095	0754 3193 00	0260 7442 00	SP 104 ER	018 / 097	0754 3193 00	0260 7442 00	
Code	Type	Validité	Montage Retro fit	Schéma Électrique																																																																																																																																																		
532	SP 102 II / EII	000 / 081	0754 3194 00	0320 7149 00																																																																																																																																																		
	SP EVOLINE 102 + / 102-E+	082 / 100	0754 3194 00	0320 7149 00																																																																																																																																																		
	SPERIA FOILMASTER 102	110 / 121	0754 3189 00	0748 7117 00																																																																																																																																																		
	SPERIA FOILMASTER 104	122 / 132	0754 3164 00	0748 7115 00																																																																																																																																																		
	VISIONFOIL 104	133 / ...	0754 3164 00	0748 7115 00																																																																																																																																																		
	EXPERTFOIL 104 FR	133 / ...	0754 3164 00	0748 7115 00																																																																																																																																																		
533	SPRINTHERA 106 PER	000 / 011	0754 3150 00	0323 7130 00																																																																																																																																																		
		012 / 016	0754 3150 00	0323 7130 00																																																																																																																																																		
	MASTERCUT 106 PER	017 / ...	0754 3150 00	0323 7130 00																																																																																																																																																		
534	SPanthera 106 LE	001 / 001																																																																																																																																																				
		002 / 071	0754 3143 00	0304 7161 00																																																																																																																																																		
	EXPERCUT 106 LE/PE	072 / ...	0754 3143 00	0304 7161 00																																																																																																																																																		
	SPanthera 106 LER	002 / 079	0754 3143 00	0304 7161 00																																																																																																																																																		
	EXPERCUT 106 LER/PER	080 / ...	0754 3143 00	0304 7161 00																																																																																																																																																		
538	SPeria 106 E	001 / 004	0754 3186 00	0567 1193 00																																																																																																																																																		
	BOBST COMMERCIAL 106	005 / 063	0754 3186 00	0567 1193 00																																																																																																																																																		
	NOVACUT 106 / 106 E	064 / ...	0754 3186 00	0567 1193 00																																																																																																																																																		
	COMMERCIAL 106	064 / ...	0754 3186 00	0567 1193 00																																																																																																																																																		
539	SP Evoline 102 / -E	001 / ...	0754 3188 00	0307 1198 00																																																																																																																																																		
564	NOVACUT 106 / 106 E	001 / ...	0754 3186 00	0568 1112 00																																																																																																																																																		
	COMMERCIAL 106	001 / ...	0754 3186 00	0568 1112 00																																																																																																																																																		
	SP 106 / SP 106 E	001 / ...	0754 3186 00	0568 1112 00																																																																																																																																																		
565	VISIONCUT 106 E / LE	001 / ...	0754 3147 00	0807 7026 00																																																																																																																																																		
566	SPr / SPan 145 PER	001 / 044	0754 3146 00	0325 7156 00																																																																																																																																																		
	MASTER / EXPER 145 PER	045 / ...	0754 3146 00	0325 7156 00																																																																																																																																																		
570	SP 76 E	000 / 086	0754 3191 00	0287 7431 00																																																																																																																																																		
	COMMERCIAL 76	088 / ...	0754 3191 00	0287 7431 00																																																																																																																																																		
	SP 76 BM	005 / 031	0754 3191 00	0287 7431 00																																																																																																																																																		
	SP 76 BM FOILMASTER	032 / ...	0754 3191 00	0287 7431 00																																																																																																																																																		
574	Speria 142 E	080 / 091	0754 3192 00	0640 7420 00																																																																																																																																																		
	NOVACUT 142 E	092 / ...	0754 3192 00	0640 7420 00																																																																																																																																																		
578	SP 104 E	018 / 095	0754 3193 00	0260 7442 00																																																																																																																																																		
	SP 104 ER	018 / 097	0754 3193 00	0260 7442 00																																																																																																																																																		

MONTAGE MÉCANIQUE

⚡	Activité	Observation	Référence
1	<p>Contrôler que le boîtier rouge MRFD et le Switch sont montés sur leurs rails respectifs dans l'armoire électrique.</p>  <p>BSA 2490 1607 00 BSA 2490 1616 01 BSA 2490 1616 00</p>		
2	<p>Contrôler que le connecteur Ethernet RJ45 qui fera le lien entre le LAN machine et le réseau client (X1000) est monté.</p>  <p>BSA 2305 5545 00</p>		
3	<p>Vérifier le câblage du connecteur X1000 selon image ci-dessous :</p> <p>De gauche à droite:</p> <ul style="list-style-type: none"> Bleu Blanc Orange Jaune 		<p>MR selon machine</p>

MONTAGE ÉLECTRIQUE

⚡	Activité	Observation	Référence
1	<p>Contrôlez l'alimentation 24V DC avec un voltmètre (24V +- 1 V). Alimentez le Switch selon schémas. Alimentez le boîtier routeur-feuillet rouge (MRFD) via le connecteur Phoenix vert 24VDC.</p> <p>Attention à ne pas croiser les fils d'alimentation.</p> <p>Vérifiez que la LED Power jaune est allumée sur le MRFD.</p>		
2	<p>Déterminez les périphériques machine à connecter sur le "Machine LAN" (Local Area Network) à l'aide des schémas d'adaptation électrique.</p>  <p>Remarque : Les périphériques doivent comporter un connecteur RJ45 (Ecran, DMU, MSS, carte microprocesseur Geode, etc....)</p> <p>Les connecteurs Ethernet à utiliser sont entourés sur les images:</p>  <p>Dans le cas d'un écran tactile utiliser le connecteur RJ45 qui est tout seul.</p>	<p>SE selon machine</p>	

MONTAGE ÉLECTRIQUE

⚡	Activité	Observation	Référence
	 <ul style="list-style-type: none"> - Si on veut connecter une borne DMU ou une console MSS: → Vérifier que "Pc Anywhere" ou "UltraVNC " y est installé. - Si on veut connecter un IHM: <ul style="list-style-type: none"> >> Terminal CUBE noir/blanc: (732-NV ou 732-PY) → Ajouter un bridge Arcnet/Ethernet externe. (article programmé 742-UA pour les machines de découpe et 742-UB Pour les BM et les foilmasters) >> Terminal CUBE couleur sans bridge Arcnet/Ethernet: (732-RH) → Le remplacer par un terminal CUBE couleur avec bridge Arcnet/Ethernet intégré. (732-WA) >> Terminal CUBE couleur avec bridge Arcnet/Ethernet intégré: (732-TG ou 732-TX ou 732-TY ou 732-VB ou 732-WA) → Ok >> Terminal tactile Windows: (732-WD) → OK >> Terminal tactile CUBE: (732-WT) → Le changer en Terminal tactile Windows: (Attention à l'électricité statique!!) - Changer étiquette 723-WT en 723-WD - Mettre l'étiquette de licence Windows (BSA2490151031) 		<p>R54 01</p> <p>MR et SE selon machine</p> <p>MR et SE selon machine</p>
3	Tous les périphériques machine sont à connecter sur le Switch.		

MONTAGE ÉLECTRIQUE

⚡	Activité	Observation	Référence
4	Le Switch est à relier au port Machine LAN du boîtier MRFD (D).		
5	Le port Shop LAN ou Internet du MRFD est à relier au connecteur Ethernet qui va sur le réseau client. (B)		
6	<p>Exemple:</p> <p>Dans le cas où on aurait uniquement un IHM à connecter.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Câblez l'IHM sur le Switch avec un câble Ethernet droit. - Câblez le Switch et le MRFD avec un câble Ethernet droit. - Câblez le MRFD sur le réseau client à travers le connecteur Ethernet RJ45 en utilisant un câble Ethernet droit. 		
7	Le câble Ethernet qui relie la machine au boîtier de connexion sécurisé RSSD, ainsi que le matériel informatique nécessaire à cette connexion, sont fournis par le client. Connectez ce câble à la machine.		

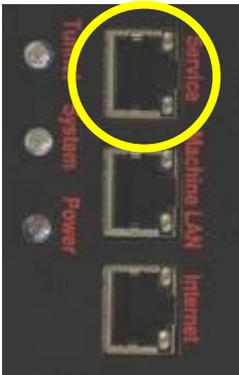
REGLAGE ET CONTROLE DU FONCTIONNEMENT

↗	Activité	Observation	Référence
Configuration du MRFD			
1	<p>Avant toute chose, se connecter au réseau Bobst (firewall activés) et ouvrir le MRFD SharePoint.</p> <p>Dans une fenêtre du navigateur internet entrer l'adresse du SharePoint de configuration du MRFD ou cliquer sur http://bsasps01/sites/HighwayMrfd/default.aspx</p>		
2	<p>Chercher la machine à configurer. Plusieurs moyens de recherche sont expliqués ci-dessous:</p> <p>Recherche dans les listes</p> <p>Sélectionner la ligne de produit désirée.</p> <p>Choisir la machine désirée dans la liste et cliquer sur le numéro machine.</p> <p>Note : Il est possible de trier les listes par ordre alphabétique ou numérique en cliquant sur les en-têtes de colonne.</p>		
3	<p>Moteur de recherche</p> <p>Il est également possible d'effectuer une recherche de machine par le biais du moteur de recherche.</p> <p>En haut à droite de la fenêtre, saisir un numéro machine complet (caractères génériques non acceptés), un nom ou un numéro de client et cliquer sur la flèche verte.</p> <p>Dans la liste de résultats, cliquer sur la machine désirée.</p>		
<p>Note : Dans le cas où la machine recherchée ne se trouve pas dans la liste ou que les paramètres de configuration ne sont pas indiqués, contacter le support e-Services afin qu'il mette à jour la fiche.</p> <p style="text-align: center;">+41 (0)21 621 44 00 e-services.ch@bobstgroup.com</p>			

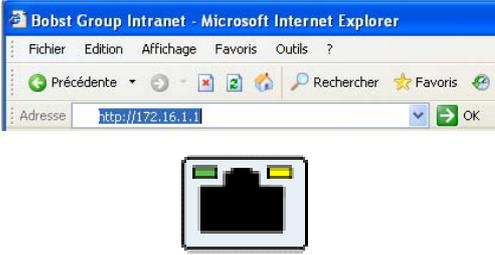
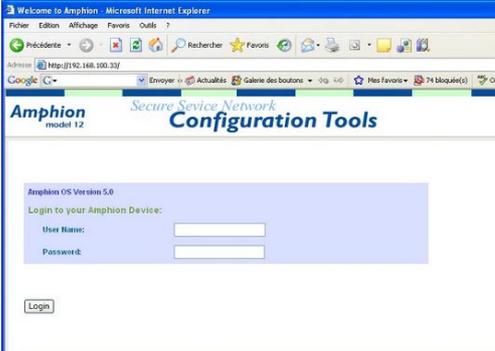
REGLAGE ET CONTROLE DU FONCTIONNEMENT

↙	Activité	Observation	Référence
4	<p>Imprimer la page liée à la machine. Cette feuille doit rester avec la machine.</p> <p>S'il n'est pas possible d'imprimer, noter les valeurs ① à ⑤ au bas à droite de cette page (pour le point ⑤, il peut y avoir plusieurs adresses IP).</p> <p>Information machine:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Machine number Identification de la machine BOBST. - Customer name Nom du client (4S). - Installation date Date d'installation de la machine planifiée dans 4S. - Status Statut du paramétrage du MRFD. not set : MRFD pas encore paramétré. set : MRFD paramétré et testé. <p>Paramètres de configuration du MRFD:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Project number ① Numéro du MRFD sur le réseau client. - ID Machine Amphion ② Numéro d'identification du MRFD qui définit la plage d'adresse IP utilisée. - Shop floor LAN IP ③ Plage d'adresses IP réservées pour les machines BOBST. - HIGHWAY SERVER address ④ Adresse IP du Highway server. Nécessaire uniquement si la machine est connectée au <i>Highway Vista Connect</i> ou <i>Memory</i>. - Machine Lan IP 1 to 29 ⑤ Liste des adresses IP des appareils connectés de la machine. <p>Note : Si, dans cette liste, des champs ne sont pas remplis, les laisser vides dans la page de configuration MRFD.</p>	<p>Machine Number: 053407602</p> <p>Customer Name: Edelmann</p> <p>Customer Number: 023378</p> <p>Installation date (4S): 1/14/2009</p> <p>Status: set</p> <p>Project Number: 1541 ①</p> <p>ID Machine Amphion: 1 ②</p> <p>Shop floor LAN IP: 10.3.1.xxx ③</p> <p>HIGHWAY SERVER address: 10.0.60.73 ④</p> <p>Machine Lan IP 1: 10.3.1.34 ⑤</p> <p>Machine Lan IP 2:</p> <p>Machine Lan IP 3:</p> <p>Machine Lan IP 4:</p> <p>Machine Lan IP 5:</p> <p>Machine Lan IP 6:</p> <p>Machine Lan IP 7:</p> <p>Machine Lan IP 8:</p> <p>Machine Lan IP 9:</p> <p>Machine Lan IP 10:</p> <p>Machine Lan IP 11:</p> <p>Machine Lan IP 12:</p> <p>Machine Lan IP 13:</p> <p>Machine Lan IP 14:</p> <p>Machine Lan IP 15:</p> <p>Machine Lan IP 16:</p> <p>Machine Lan IP 17:</p> <p>Machine Lan IP 18:</p> <p>.....</p> <p>Project # : _____</p> <p>ID Machine Amphion : _____</p> <p>Shop Floor LAN : _____.____.____.XXX</p> <p>Highway Server: _____</p> <p>Machine LAN IP 1: _____</p> <p>Machine LAN IP 2: _____</p> <p>Machine LAN IP 3: _____</p> <p>Machine LAN IP 4: _____</p> <p>Machine LAN IP 5 : _____</p> <p>Machine LAN IP 6 : _____</p>	

REGLAGE ET CONTROLE DU FONCTIONNEMENT

↗	Activité	Observation	Référence
5	<p>Assurez-vous que les adresses IP des périphériques machine connectés sur le Switch sont configurées selon le schéma IP standard Bobst (selon procédures).</p> <p>Pour configurer l'adresse IP d'un IHM on peut être confronté à plusieurs cas de figure:</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'IHM est un écran tactile Windows: Chapitre O 10 07 - L'IHM est un écran avec un Bridge Arcnet/Ethernet : <ul style="list-style-type: none"> >> Le configurer directement à partir du menu 3 touches (uniquement les dernières versions du terminal CUBE couleur). - L'IHM est un Panel PC : <ul style="list-style-type: none"> >> Le configurer à partir de Windows selon procédure R 06 05. <p>Désactiver le firewall et le proxy selon RW 05 01.</p>		
6	<p>Connecter le laptop sur le connecteur Service ou Machine LAN (D) du MRFD avec un câble Ethernet (la plupart PC récents disposent d'un port Ethernet <i>autosense</i> permettant un raccordement avec un câble droit, sinon utiliser un câble croisé).</p> <p>Le MRFD fournit l'adresse IP 10.242.12.109 au laptop.</p> <p>Le model 14 fournit l'adresse 172.16.0.1 au laptop.</p> <p>Remarque : Le nouveau modèle fournit l'adresse IP lorsqu'il n'est pas encore programmé. S'il est déjà programmé, utiliser IPConfigurator.exe pour fixer l'adresse IP du PC.</p>	 	
	<p>Note : Le MRFD sert d'interface entre le réseau LAN de la machine et le boîtier de connexion sécurisé RSSD connecté à Internet.</p> <p>Cette procédure est valable pour le MRFD Amphion IAA-30-N à partir de la version Amphion OS 2.2.4.4.</p> <p>La version de l'OS est visible sur la page de login du MRFD (voir au point 8).</p> 		

REGLAGE ET CONTROLE DU FONCTIONNEMENT

↗	Activité	Observation	Référence
7	<p>Ouvrir le navigateur Internet et introduire l'adresse http://172.16.1.1 pour accéder au menu de configuration du MRFD. Cette adresse IP ne doit pas être modifiée.</p> <p>Si le boîtier ne répond pas, vérifier:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Désactivation du firewall (pas nécessaire avec W7) - Connexion du câble Ethernet (vérifier les LED's des prise réseau du laptop et du MRFD selon indications ci-contre). 	 <p>LED gauche : ON vert quand le réseau Ethernet est actif (deux extrémités du câble connectées sur des éléments actifs).</p> <p>LED droite : clignote jaune (10 Mbps) ou vert (100 Mbps) lorsque il y a échange de données.</p>	
8	<p>Sur la page de login, introduire le nom d'utilisateur et le mot de passe:</p> <p>User Name: bobst Password: highway</p> <p>Cliquez ensuite sur "Login".</p> <p>Remarque : En cas de problème avec le navigateur Internet, fermer toutes les sessions ouvertes puis recommencer la procédure de connexion.</p>		
9	<p>En cas de modèle MRFD</p> <p>Amphion IAA-30-N aller à l'opération 10.</p> <p>Amphion IAA-30-N-14 aller à l'opération 14.</p>		

REGLAGE ET CONTROLE DU FONCTIONNEMENT

↗	Activité	Observation	Référence																																																												
10	<p>Amphion IAA-30-N</p> <p>Une fois entré dans la configuration du MRFD, la première page Configure the Machine Lan concerne les adresses IP de la machine:</p> <p>Exemple de valeurs:</p> <p>Project Number that this Machine Amphion is part of (like 1525): <input type="text" value="1525"/> ①</p> <p>This is the <input type="text" value="1"/> Machine Amphion Connected to the Shop Floor Amphion ②</p> <p>IP address range: <input type="text" value="192"/> <input type="text" value="168"/> <input type="text" value="100"/> <input type="text" value="XXX"/> Default: 192.168.100.XXX</p> <p>Subnet Mask: <input type="text" value="255"/> <input type="text" value="255"/> <input type="text" value="255"/> <input type="text" value="0"/> Default: 255.255.255.0 ③</p> <p>Default Gateway: <input type="text" value="192"/> <input type="text" value="168"/> <input type="text" value="100"/> <input type="text" value="10"/> Default: 192.168.100.10</p> <p>If needed, the address of the Highway Server: <input type="text" value="192"/> <input type="text" value="168"/> <input type="text" value="100"/> <input type="text" value="31"/> ④</p> <p>Which IP addressing scheme do the devices on the Machine LAN use?</p> <p><input checked="" type="radio"/> 172.16.0.0/12 IP addresses</p> <p><input type="radio"/> 192.168.0.0/16 IP addresses</p> <table border="1" data-bbox="276 1039 1174 1346"> <tr><td>Machine Lan IP 1:</td><td><input type="text" value="172.17.41.1"/></td><td>Machine Lan IP 11:</td><td><input type="text"/></td><td>Machine Lan IP 21:</td><td><input type="text"/></td></tr> <tr><td>Machine Lan IP 2:</td><td><input type="text"/></td><td>Machine Lan IP 12:</td><td><input type="text"/></td><td>Machine Lan IP 22:</td><td><input type="text"/></td></tr> <tr><td>Machine Lan IP 3:</td><td><input type="text"/></td><td>Machine Lan IP 13:</td><td><input type="text"/></td><td>Machine Lan IP 23:</td><td><input type="text"/></td></tr> <tr><td>Machine Lan IP 4:</td><td><input type="text"/></td><td>Machine Lan IP 14:</td><td><input type="text"/></td><td>Machine Lan IP 24:</td><td><input type="text"/></td></tr> <tr><td>Machine Lan IP 5:</td><td><input type="text"/></td><td>Machine Lan IP 15:</td><td><input type="text"/></td><td>Machine Lan IP 25:</td><td><input type="text"/></td></tr> <tr><td>Machine Lan IP 6:</td><td><input type="text"/></td><td>Machine Lan IP 16:</td><td><input type="text"/></td><td>Machine Lan IP 26:</td><td><input type="text"/></td></tr> <tr><td>Machine Lan IP 7:</td><td><input type="text"/></td><td>Machine Lan IP 17:</td><td><input type="text"/></td><td>Machine Lan IP 27:</td><td><input type="text"/></td></tr> <tr><td>Machine Lan IP 8:</td><td><input type="text"/></td><td>Machine Lan IP 18:</td><td><input type="text"/></td><td>Machine Lan IP 28:</td><td><input type="text"/></td></tr> <tr><td>Machine Lan IP 9:</td><td><input type="text"/></td><td>Machine Lan IP 19:</td><td><input type="text"/></td><td>Machine Lan IP 29:</td><td><input type="text"/></td></tr> <tr><td>Machine Lan IP 10:</td><td><input type="text"/></td><td>Machine Lan IP 20:</td><td><input type="text"/></td><td></td><td></td></tr> </table> <p><input type="button" value="Update"/> ⑤</p> <p>Entrer les valeurs ① à ⑤ imprimées ou notées auparavant (pour le point ⑤, il y a plusieurs adresses IP).</p> <p>Si un paramètre est absent dans le SharePoint MRFD, laisser la valeur par défaut dans le MRFD.</p>	Machine Lan IP 1:	<input type="text" value="172.17.41.1"/>	Machine Lan IP 11:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 21:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 2:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 12:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 22:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 3:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 13:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 23:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 4:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 14:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 24:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 5:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 15:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 25:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 6:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 16:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 26:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 7:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 17:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 27:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 8:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 18:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 28:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 9:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 19:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 29:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 10:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 20:	<input type="text"/>				
Machine Lan IP 1:	<input type="text" value="172.17.41.1"/>	Machine Lan IP 11:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 21:	<input type="text"/>																																																										
Machine Lan IP 2:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 12:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 22:	<input type="text"/>																																																										
Machine Lan IP 3:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 13:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 23:	<input type="text"/>																																																										
Machine Lan IP 4:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 14:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 24:	<input type="text"/>																																																										
Machine Lan IP 5:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 15:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 25:	<input type="text"/>																																																										
Machine Lan IP 6:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 16:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 26:	<input type="text"/>																																																										
Machine Lan IP 7:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 17:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 27:	<input type="text"/>																																																										
Machine Lan IP 8:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 18:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 28:	<input type="text"/>																																																										
Machine Lan IP 9:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 19:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 29:	<input type="text"/>																																																										
Machine Lan IP 10:	<input type="text"/>	Machine Lan IP 20:	<input type="text"/>																																																												
11	<p>Lorsque toutes les valeurs sont entrées, cliquer sur "Update".</p> <p>Un message apparaît alors en vert:</p> <p>Success! If you have added all the addresses, you are done and should REBOOT the Amphion by clicking on the 'Reboot the Amphion' Link above.</p> <p>La configuration sera effective après avoir redémarré le MRFD.</p>																																																														

REGLAGE ET CONTROLE DU FONCTIONNEMENT

↙	Activité	Observation	Référence
12	<p>Dans la fenêtre ci-dessous, Cliquez sur Reboot the Amphion puis sur Reboot The Device :</p>  <p>Le message suivant apparaît: “Your Amphion device is now rebooting, it will take approximately 4 minutes. You will then have to log in again”. Après ce temps écoulé, la connexion peut être testée.</p>		
13	<p>Fin de la configuration. Passer au point 21.</p>		

REGLAGE ET CONTROLE DU FONCTIONNEMENT

↙	Activité	Observation	Référence
	Amphion IAA-30-N-14		
14	Cliquer sur Manual configuration .		
15	<p>MRFD web page configuration</p> <p>Entrer les valeurs ① à ③ imprimées ou notées auparavant.</p> <p>Si un paramètre est absent dans le SharePoint MRFD, laisser la valeur par défaut dans le MRFD.</p> <p><i>Exemple de valeurs:</i></p> <p>Configure this MRFD:</p> <p>Bobst Machine Number:</p> <p>Project Number: <input type="text" value="1525"/> ①</p> <p>MRFD Type: <input type="text" value="D"/> 27 possible Devices Maximum</p> <p>MRFD ID: <input type="text" value="1"/> ②</p> <p>MRFD SFLAN Interface Address:</p> <p>SF Lan Address: <input type="text" value="192.168.100.0"/></p> <p>Subnet Mask: <input type="text" value="255.255.255.0"/> ③</p> <p>Default Gateway: <input type="text" value="192.168.100.10"/> (This is the Address of the RSSD on the Shop Floor LAN)</p> <p>Machine LAN IP scheme</p> <p>MRFD IP on Machine LAN: <input type="text" value="172.16.1.1"/> Introduire ces valeurs.</p> <p>Subnet Mask: <input type="text" value="255.240.0.0"/></p> <p>Machine Devices</p> <p>Enter the IP addresses for the machine control devices that will be accessible on the Machine LAN. NOTE: You do not have to enter the address of the MRFD, just the IP addresses of the PLC controllers, CUBEs, and all other devices. Do not enter any duplicate addresses. To add more devices click 'Add Additional Devices to the List'</p>		

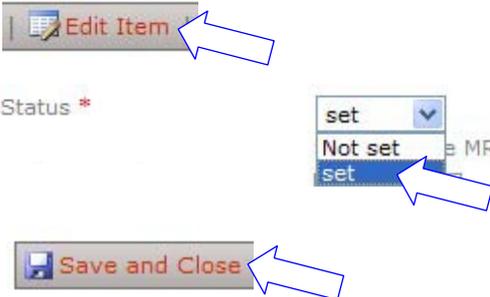
REGLAGE ET CONTROLE DU FONCTIONNEMENT

↗	Activité	Observation	Référence
16	<p>Entrer les valeurs 5 imprimées ou notées auparavant.</p> <p>Pour ajouter une adresse, cliquer sur Add Additional Devices to the List Pour enlever une adresse, cliquer sur Remove Last Device from the List</p>  <p>External Servers</p> <p>Add the IP addresses of any servers that should be reachable through eView. These include eView Servers or Remote Stations. If the server must be reached through a router or a gateway, enter the gateway's IP address too.</p>  <p>Submit</p> <p>Status: Please Enter Correct Data, Click on 'Submit' when done</p>		
17	<p>Lorsque la configuration est finie, cliquer sur Submit pour sauver les paramètres.</p>		
18	<p>En cas d'erreur, un message apparaît. Corriger les erreurs et cliquer à nouveau sur Submit.</p> <p>Status: There is an incorrect address or missing description above. Please correct the items in red and resubmit</p>		
19	<p>Lorsque la configuration est correcte, le MRFD qui redémarre.</p>		
20	<p>Fin de la configuration. Passer au point 21.</p>		

REGLAGE ET CONTROLE DU FONCTIONNEMENT

↙	Activité	Observation	Référence
Test de la configuration du MRFD			
21	<p>Configurer l'adresse IP et le masque sous-réseau du laptop dans la même plage d'adresses que le réseau du client (Shop floor LAN). Voir procédure RW 05 02.</p> <p>Utiliser les paramètres qui se trouvent en bas de la page de configuration de la machine (exemple ci-dessous).</p> <p>IP address to use on your PC for testing MRFD configuration: 192.168.100.22</p> <p>Subnet mask to use on your PC for testing MRFD configuration: 255.255.255.0</p> <p>Default gateway to use on your PC for testing MRFD configuration: 192.168.100.22</p> <p>First machine address IP for testing MRFD configuration: 192.168.100.34</p>		
22	<p>Brancher le laptop sur le connecteur Internet du MRFD et tester la communication TCP/IP vers les appareils de la machine.</p> <p>Effectuer un "Ping" vers chaque appareil en commençant avec la première adresse IP vue du shop floor "First address IP for testing MRFD configuration" (192.168.100.34 dans l'exemple ci-dessus). Vérifier que la réponse est correcte.</p> <div data-bbox="244 853 1246 1167" style="text-align: center;"> </div> <p>Détail de la fonction "Ping":</p> <p>Ouvrir une fenêtre de commande DOS (Démarrer / Exécuter... ou Démarrer / Tous les programmes / Accessoires / Invite de commande)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Taper "<i>ping 192.168.100.34</i>" pour <i>pinger</i> le premier appareil de la liste. - Taper "<i>ping 192.168.100.35</i>" pour <i>pinger</i> le second appareil de la liste. - etc... selon la fiche de configuration. <p>La réponse à chaque ping est bonne lorsque Sent= 4, Received=4 et Lost=0.</p> <pre data-bbox="217 1480 1275 1738"> C:\ping 192.168.100.34 Pinging 192.168.100.34 with 32 bytes of data: Reply from 192.168.100.34= bytes=32 time<1ms TTL=128 Ping statistics for 192.168.100.34: Packets: Sent = 4, Received = 4, Lost = 0 (0% loss).</pre>		

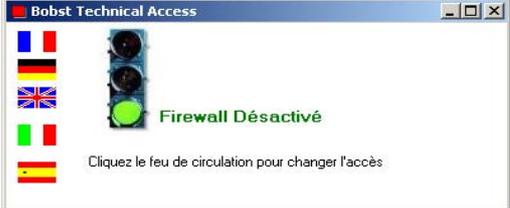
REGLAGE ET CONTROLE DU FONCTIONNEMENT

↗	Activité	Observation	Référence
23	Tester la communication avec l'IHM ainsi que tous les éléments branchés sur le switch		
24	<p>En cas d'installation chez le client: Branchez la machine sur le réseau du client et appeler le support technique pour tester la connexion sécurisée.</p> <p>Vérifiez que la LED Tunnel (bleue) du boîtier MRFD:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Clignote à 1 Hz lorsque la communication avec le boîtier RSSD est possible. - Est allumée en continu lorsqu'il y a échange de données avec le boîtier RSSD. 		
Correction du SharePoint			
25	<p>Une fois le MRFD correctement configuré et testé, reconnecter le laptop au réseau BOBST.</p> <p>Ouvrir le SharePoint MRFD http://bsasps01/sites/HighwayMrfd puis cliquer sur la machine que vous venez de configurer.</p> <p>Lorsque la fiche de configuration est affichée, cliquer sur "Edit Item", puis modifier le statut de "not set" à "set" et sauvegarder la modification en cliquant sur "Save and Close".</p>	<p>PLEASE, when the MRFD is configured, edit the status to "set"</p> <p>SVP, une fois le MRFD configuré, veuillez editer le status à "set"</p> 	
26	Glisser la fiche de configuration dans une fourre plastique et la mettre dans l'armoire électrique de la machine.		

STRATEGIE D'ADRESSES IP

↙	Activité	Observation	Référence
1	<p>Chaque module MRFD peut gérer jusqu'à 29 adresses IP, à choisir dans la plage 172.17.xxx.xxx (avec un masque de sous réseau de 255.240.0.0) de la manière suivante :</p> <p style="text-align: center;">172.17.<technologie ID>.<composant ID></p> <p>Ces adresses sont attribuées à chaque composant de la machine ayant un connecteur Ethernet de la manière suivante :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cartes uP CUBE (3G) sans moniteur 172.17.2.xxx - Cartes uP non-CUBE 172.17.4.xxx - Automate programmable (PLC) 172.17.5.xxx - PC 172.17.6.xxx - CUBE (toute générations) 172.17.7.xxx - Modules IHM 172.17.8.xxx - Entraînements moteurs 172.17.9.xxx - Capteurs intelligents 172.17.10.xxx - Composants informatiques (web cam, ...) 172.17.11.xxx - Autres 172.17.12.xxx - Equipements tiers intégrés 172.17.31.xxx - Systèmes Registron (registre) 172.17.40.xxx - Systèmes Registron (qualité) 172.17.41.xxx - ... <p>Par défaut, un composant stocké chez BOBST, est programmé avec l'adresse 172.16.1.250. De cette manière, il n'y a pas de risque de conflit s'il est intégré à une machine sans modification de son adresse IP (pour autant qu'il n'y en ait qu'un avec cette adresse à un moment donné).</p>		

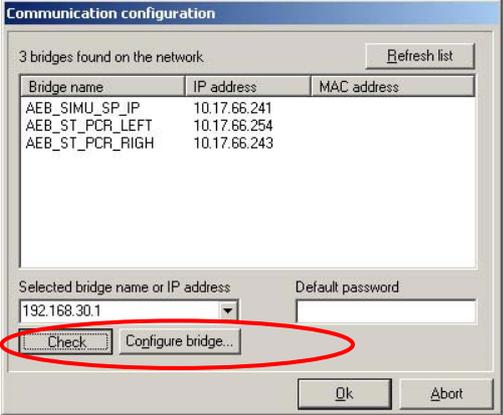
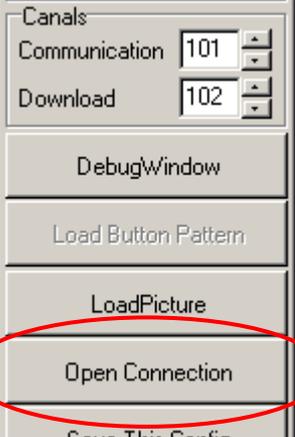
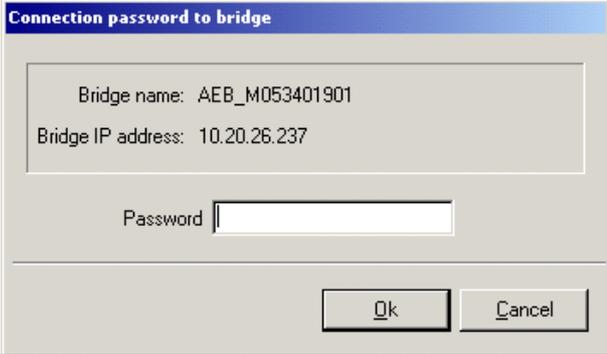
CONFIGURATION PC BOBST

↗	Activité	Observation	Référence
	<p>Remarque : Il est nécessaire de se déconnecter du réseau BOBST ou d'internet avant d'effectuer une connexion avec la machine.</p>		
1	<p>Désactiver le Wireless:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Presser sur le bouton "Wireless on/off" du laptop. <p>ou</p> <ul style="list-style-type: none"> - Faire un clic droit sur l'icône de la carte Wireless dans la barre des tâches. - Sélectionner «Disable Radio». - Accepter de désactiver la carte Wireless. <p>Remarque : La procédure pour désactiver la connexion Wireless peut varier selon les PC et les différentes cartes Wireless.</p>		
2	<p>Désactivation du Firewall :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Double cliquer sur l'icône «Bobst Technical Access». 		
3	<ul style="list-style-type: none"> - Cliquer sur le feu de circulation pour désactiver le Firewall 		
4	<ul style="list-style-type: none"> - Confirmer avec <input type="button" value="OK"/> 		
5	<p>Le Firewall est désactivé lorsque le feu est vert.</p> <p>Remarque : Ne pas oublier de le réactiver avant de se reconnecter au réseau BOBST.</p>		

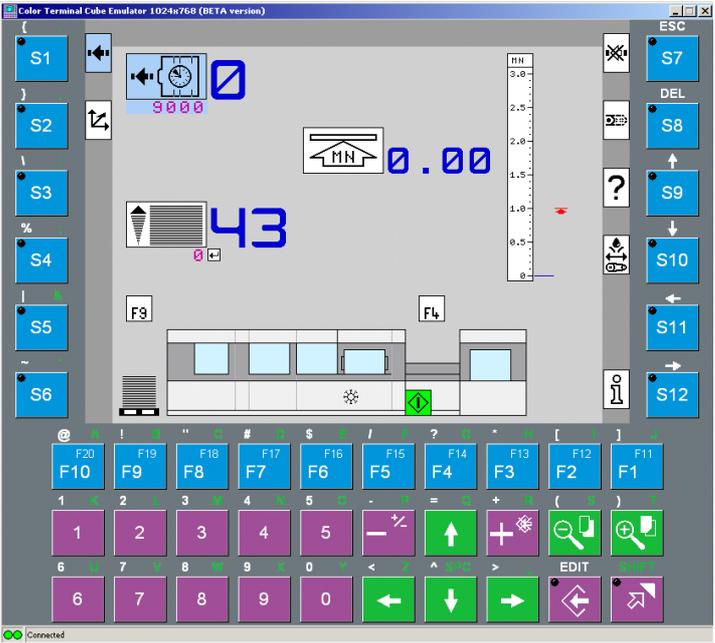
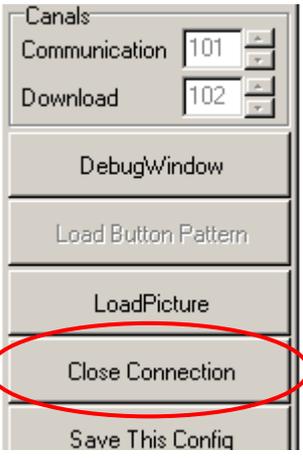
TEST DE LA CONFIGURATION AVEC EMULATEUR CUBE

↙	Activité	Observation	Référence
1	Depuis le PC Bobst, lancer l'émulateur de terminal CUBE. terminalcube.exe.	 terminalcube.exe	
2	Si la fenêtre ci-contre ne s'ouvre pas, taper [Alt-D]. a) Sélectionner dans la boîte de choix: TCP/IP. b) Sélectionner le canal: Communication 101 . c) Sélectionner le canal: Download 102 . d) Sélectionner Config Communication pour entrer en communication avec la passerelle.		

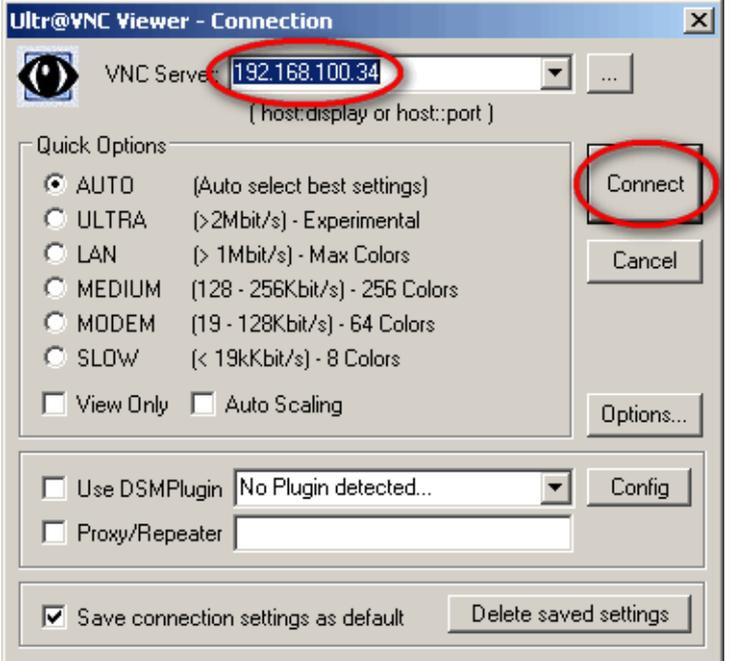
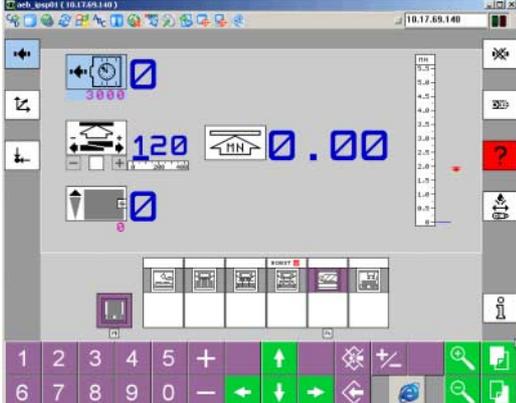
TEST DE LA CONFIGURATION AVEC EMULATEUR CUBE

↗	Activité	Observation	Référence
3	<p>Dans le champ Bridge name or IP address. Introduire l'adresse IP donnée dans le share point MRFD. Exemple : A = 192, B = 168, C = 100 et D = 34 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'adresse IP à introduire sera : 192.168.1.34 <p>Appuyer sur le bouton Check. Une fenêtre s'ouvre et confirme la connexion.</p> <p>Appuyer sur le bouton OK</p>		
4	<p>Cliquer sur le bouton Open Connection.</p>		
5	<p>Une boîte de dialogue apparaît. Taper le mot de passe personnel suivi de ses quatre chiffres et valider par Ok.</p>		

TEST DE LA CONFIGURATION AVEC EMULATEUR CUBE

⚡	Activité	Observation	Référence
6	L'image du terminal CUBE de la machine apparaît alors sur le PC.		
7	Cliquez sur Close Connection. La passerelle Arcnet / Ethernet est correctement configurée.		

TEST DE LA CONFIGURATION AVEC EMULATEUR CUBE

↗	Activité	Observation	Référence
Test avec VNC			
8	Lancer VNC viewer.	 vncviewer.exe	
9	Entrer l'adresse de l'écran tactile puis cliquer sur "connect".		
10	Entrez le password Bobst CUBE NB.		
11	Vérifiez que vous avez accès à l'écran.		

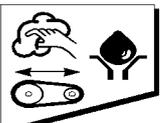
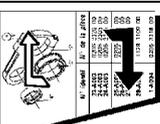
Mise en service chez le client	V		_____
Machine	V 01		_____
Préparatifs	V 01 01	> 318	_____
Alignement	V 01 02	> 320	_____
Mise sous tension	V 01 03	> 323	_____
Autotransformateur	V 01 04	> 328	_____
Réglage des plateaux et verification du niveau d'introduction de la grille ns (*01-003)	V 01 05	> 334	_____
Passerelle motorisée (option *01-043)	V 01 06	> 336	_____
Convoyeur réception	V 01 08	> 337	_____
Convoyeur externe au margeur, option *01-031	V 01 12	> 340	_____
Convoyeur externe à la réception, variante #159	V 01 13	> 348	_____
Settings Windows XP	V 06		_____
Réglage de l'heure et de la date (chez le client)	V 06 03	> 352	_____
Configuration terminal tactile WINDOWS	V 70		_____
Réglage de l'heure et de la date	V 70 01	> 353	_____
Installation	V 90		_____
Highway Ready Validation	V 90 01	> 354	_____

PREPARATIFS

	Activité	Observation	Référence
	Contrôle		
1	Contrôler les fondations. Note : Se référer au plan d'installation.		
2	Commander les huiles nécessaires à la machine.		
3	Demander le raccordement d'air comprimé et le raccordement électrique. Remarque : Afin de respecter les normes concernant la CEM (compatibilité électromagnétique) l'arrivée de l'alimentation électrique doit impérativement se faire par le haut de l'armoire. Note : Se référer au plan d'installation pour les spécifications.		

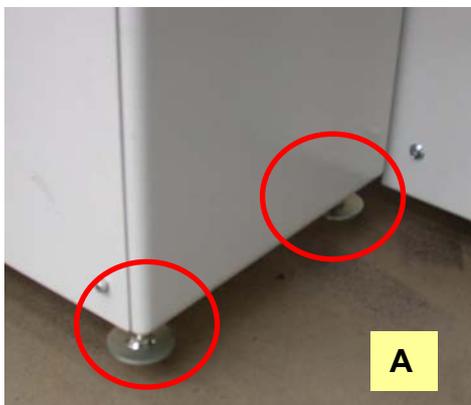
	Activité	Observation	Référence
	Documentation technique		
4	Contrôler la documentation technique selon la liste annexée au paquet. Remarque : Signaler les manquants au service client.		
5	Option *00-036 borne multimédia DMU Rendre le client attentif qu'une partie de la documentation est fournie sur CD. Remarque : Il peut installer l'application DocSearch (fournie sur le CD) sur n'importe quel PC et visualiser cette documentation comme sur la borne.		

PREPARATIFS

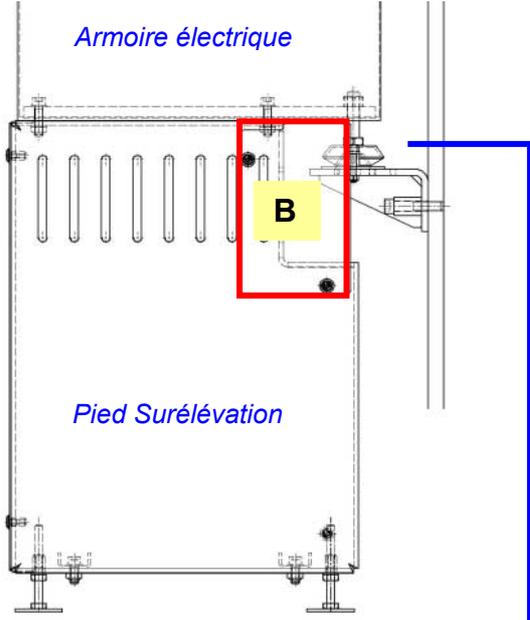
	Activité	Observation	Référence
	Documents disponibles sur CD		
	Remarque : Les documents 0534A0 concernent la machine LE, 0534A7 concernent la machine LER.		
	Commandes machine		
	0534A.. 2051 0534A.. 2052 0534A.. 2053 0534A.. 2054	Français Anglais Allemand Italien	
	Conduite machine		
	0534A.. 2151 0534A.. 2152 0534A.. 2153 0534A.. 2154	Français Anglais Allemand Italien	
	Commande centralisée CUBE		
	0534A.. 2751 0534A.. 2752 0534A.. 2753 0534A.. 2754	Français Anglais Allemand Italien	
	Entretien machine		
	0534A.. 5551 0534A.. 5552 0534A.. 5553 0534A.. 5554	Français Anglais Allemand Italien	
	Catalogue de pièces de rechange mécaniques		
	0534A.. 4301	Français / Allemand / Anglais	

ALIGNEMENT

🔑	Activité	Observation	Référence
	Mise en place		
1	Mettre à niveau la presse à platine en utilisant les points d'appui sous la traverse de la presse à platine.		
2	Fixer les semelles du margeur et à la réception et appuyer les vis.		
3	<p>Désolidariser l'armoire électrique du margeur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1° Poser les 4 pieds (A) de l'armoire électrique au sol. - 2° Dévisser et ôter les 2 vis de fixation et les entretoises qui relie le bas de l'armoire électrique au margeur (B). - 3° Dévisser les 2 vis de fixation qui relie le haut de l'armoire électrique au margeur (C). Puis à l'aide de Loctite, replacer les deux écrous en bout de vis. Ceci afin de s'assurer que l'armoire ne puisse pas basculer en avant. 		



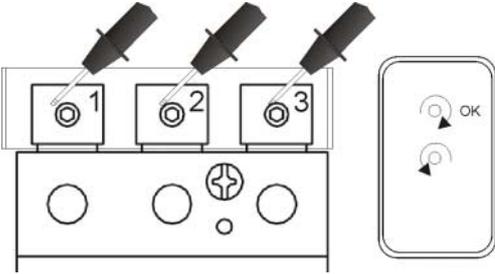
ALIGNEMENT

🔑	Activité	Observation	Référence
4	<p>Mise en place machine LE / PE</p> <p>Désolidariser l'armoire électrique de la réception :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1° Poser les 4 pieds (A) de l'armoire électrique au sol. - 2° Ôter les petites tôles latérales (B) afin d'accéder aux silentblocs. - 3° Enlever les 2 équerres avec les silentblocs (C) du bas. (Dévisser l'écrou du bas en premier pour soulager les vis du poids de l'armoire.) - 4° Dévisser les 2 vis de fixation qui relient le haut de l'armoire électrique à la réception puis enlever les 4 silentblocs et remettre les vis avec écrous. Ceci afin de s'assurer que l'armoire ne puisse pas basculer en avant. 	<p>Vue depuis l'arrière de la machine</p>  <p>Armoire électrique</p> <p>Pied Surélévation</p> <p>A</p> <p>B</p> <p>C</p>	

ALIGNEMENT

🔑	Activité	Observation	Référence
5	<p>Note : Pour le transport de la machine, l'échangeur de chaleur du coffret +2+80 doit être démonté. Une fois chez le client il faut monter l'échangeur de chaleur du coffret +2+80.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div> <p>Attention : Ne pas abîmer le câble d'alimentation</p> 		
6	<p>Si des cellules sont emballées, veuillez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contrôler leur état - Nettoyer catadioptrés et cellules - Les monter sur leur support - Vérifier que toutes les cellules soient montées (B23, B21, B22, B10, etc...) - Ne pas oublier de vérifier que le faisceau est bien au centre du catadioptré lorsque la tension aura été mise. <p>Note : Les cellules sont généralement emballées pour que l'antirouille giclé en usine afin de protéger la machine ne détériore pas leur fonctionnement.</p>		
7	<p>Démonter les rails de transport.</p> <p>Note : Demander au client de conserver toutes les pièces démontées afin de pouvoir les utiliser en cas de déménagement par exemple.</p>		

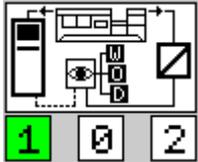
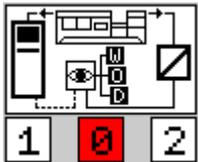
MISE SOUS TENSION

↙	Activité	Observation	Référence
Raccordements			
1	Durant l'installation, serrer tous les fils sur les appareils (contacteurs, relais, disjoncteurs, variateurs de fréquences) et sur tous les borniers. Vérifier avec une pince long bec que les fils ne sortent pas des bornes.		
Contrôle des alimentations			
2	Retirer les cartes électroniques du rack CUBE.		
3	Si vous avez un autotransformateur, vous devez effectuer le chapitre suivant V 01 04 maintenant. Mesurer la tension du réseau, selon la variante client. - 400 VAC ^{±10%} 50Hz ou 480 VAC ^{±10%} 60Hz.		
4	Vérifier le sens du champ tournant - Le sens du champ tournant est dans le sens horaire.		
5	Attention : Lors de l'ajustage des tensions sur les transformateurs, il faut veiller à respecter le rapport de tension entre le primaire et le secondaire. 50Hz - 400 VAC → 230 VAC : rapport = 1.739 - 400 VAC → 115 VAC : rapport = 3.478 60Hz - 480 VAC → 230 VAC : rapport = 2.087 - 480 VAC → 115 VAC : rapport = 4.174 <u>Exemple :</u> Si tension réseau = 465 VAC 60Hz La tension du secondaire du transformateur T83 devra être au plus proche de : $465 / 2.087 = \underline{222 \text{ VAC}}$		
6	Mesurer le 115V _{AC} entre les fils 2 et 3 (sur le transformateur T50). - Ajuster au besoin la tension en changeant la position du fil 3 sur le transformateur. - Selon schéma explicatif et règle point N° 5.		
7	Mesurer le 115V _{AC} entre les fils 2C et 60 (sur le transformateur T60). - Ajuster au besoin la tension en changeant la position du fil 60 sur le transformateur. - Selon schéma explicatif et règle point N° 5.		
8	Variante #175 (registre latéral) Mesurer le 230V _{AC} entre les fils 83L1-1 et 83N (sur le transformateur T83). - Ajuster au besoin la tension en changeant la position du fil 83L1-1 sur le transformateur. - Selon schéma explicatif et règle point N° 5.		

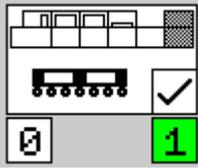
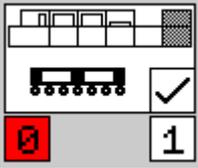
MISE SOUS TENSION

	Activité	Observation	Référence
9	<p>Variante #176 (registre complet)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mesurer 230V_{AC} entre les fils 83L1-1 et 83N (sur le transformateur T83). - Mesurer 230V_{AC} entre les fils 83L2-1 et 83N (sur le transformateur T83). - Mesurer 230V_{AC} entre les fils 83L3-1 et 83N (sur le transformateur T83). - Mesurer 190V_{AC} entre les fils 83L1-2 et 83N (sur le transformateur T83). - Mesurer 190V_{AC} entre les fils 83L2-2 et 83N (sur le transformateur T83). - Mesurer 190V_{AC} entre les fils 83L3-2 et 83N (sur le transformateur T83). - Ajuster au besoin la tension en changeant la position du fil 83L[1,2,3] sur le transformateur. - Selon schéma explicatif et règle point N°5. 		
10	Sur l'alimentation G104 , mesurer le 24V _{DC} $\pm 0.1V$ V _{DC} .		
11	Au dos du rack CUBE, mesurer le 5.2V _{DC} +0.05V _{DC} /-0.2V _{DC} et les +/- 15V _{DC} +/-0.2V _{DC} .		
12	Mettre la clé S50 sur « 0 ».		
13	Enficher les cartes électroniques.		
14	<p>Mettre sous tension la machine et la clé S50 sur « 1 ».</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les 3 tubes fluorescents s'allument. - Les cartes électroniques sont sous tension et après environ 45 secondes, les LEDS H0 des 3 cartes μP clignotent. 		
15	<p>Mettre la clé S50 sur « 2 » et appuyer sur un reset.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La commande centralisée CUBE est prête. 		

MISE SOUS TENSION

⚡	Activité	Observation	Référence
Borne DMU, *00-036			
16	<p>Si la borne DMU est montée et complètement câblée :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans le menu OPTIONS i -> F5 -> F4 -> F2, valider l'option BORNE DMU, *00-036. - Dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1, côcher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES. - Mettre la clé S50 sur « 0 », attendre une dizaine de secondes puis mettre la clé sur « 2 ». 		
17	<p>Si la borne DMU n'est pas montée ou complètement câblée, il faut vérifier que, dans le menu OPTIONS i -> F5 -> F4 -> F2, l'option BORNE DMU, *00-036 soit sur « 0 ».</p> <p>Si ce n'est pas le cas :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans le menu OPTIONS i -> F5 -> F4 -> F2, mettre l'option BORNE DMU, *00-036, à « 0 ». - Dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1, côcher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES. - Mettre la clé S50 sur « 0 ». 		
18	<p>Afin de pouvoir continuer la mise sous tension malgré l'absence de la borne DMU, il faut faire les ponts indiqués ci-dessous :</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Entre X2+4+80A1 (15) et X2+4+80A1 (16) ✓ Entre X2+4+80A1 (17) et X2+4+80A1 (18) ✓ Entre X1+83 (11) et X1+83 (12) <p>- Mettre la clé S50 sur « 2 ».</p> <p>Attention : NE PAS OUBLIER DE RETIRER CES PONTS ET DE REMETTRE L'OPTION UNE FOIS QUE LE MONTAGE ET LE CABLAGE DE LA BORNE DMU EST TERMINE.</p>		<p>= M1 / 3 = M1 / 3 = M1 / 4</p>

MISE SOUS TENSION

	Activité	Observation	Référence
Convoyeur externe au margeur, *01-031			
19	<p>Si le convoyeur du margeur est monté et complètement câblé :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans le menu OPTIONS i -> F5 -> F4 -> F2 -> F3, valider l'option CONVOYEUR EXTERNE AU MARGEUR, *01-031. - Dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1, côcher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES. - Mettre la clé S50 sur « 0 », attendre une dizaine de secondes puis mettre la clé sur « 2 ». 		
20	<p>Si le convoyeur du margeur n'est pas monté ou complètement câblé, il faut vérifier que, dans le menu OPTIONS i -> F5 -> F4 -> F2 -> F3, l'option CONVOYEUR EXTERNE AU MARGEUR, *01-031 soit sur « 0 ».</p> <p>Si ce n'est pas le cas :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dans le menu OPTIONS i -> F5 -> F4 -> F2 -> F3, mettre l'option CONVOYEUR EXTERNE AU MARGEUR, *01-031, à « 0 ». - Dans le menu SETTING TOOLS -> F5 -> F4 -> F1, côcher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES. - Mettre la clé S50 sur « 0 ». 		
21	<p>Afin de pouvoir continuer la mise sous tension malgré l'absence du convoyeur externe, il faut faire les ponts indiqués ci-dessous :</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Entre X35+4+80 (16) et X35+4+80 (17) ✓ Entre X10+4+80A1 (17) et X10+4+80A1 (18) <p>- Mettre la clé S50 sur « 2 ».</p> <p>Attention : NE PAS OUBLIER DE RETIRER CES PONTS ET DE REMETTRE L'OPTION UNE FOIS QUE LE MONTAGE ET LE CABLAGE DU CONVOYEUR EXTERNE EST TERMINE.</p>		<p>= X2 / 1 = M1 / 3</p>
Contrôle des éléments de sécurités			
22	Mettre en route la machine et contrôler que rien ne touche le train de chaîne	Refaire TOUS les points du chapitre " Marche par à-coups et marche continue "	
23	Contrôler le bon fonctionnement des stops d'urgence	Refaire TOUS les points du chapitre " Arrêt machine par les stops d'urgence "	
24	Contrôler le bon fonctionnement des protections	Refaire TOUS les points du chapitre " Arrêt machine par les protections "	
25	Contrôler le bon fonctionnement des stops	Refaire TOUS les points du chapitre " Arrêt machine par les stops "	
Contrôle des outils de façonnage			
26	<p>Contrôler le verrouillage de tous les châssis et toutes les plaques support du client.</p> <p>Note : Les fins de course SQ22 et SQ32 doivent être activés aussi lorsqu'il n'y a pas de châssis ou de plaque support.</p>		
Contrôle du graissage platine			
27	Vérifier le bon fonctionnement du graissage platine.		

MISE SOUS TENSION

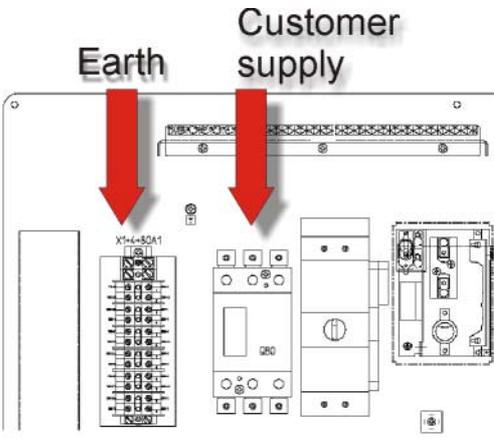
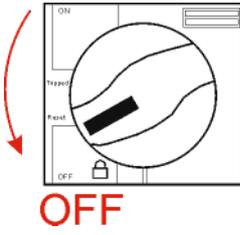
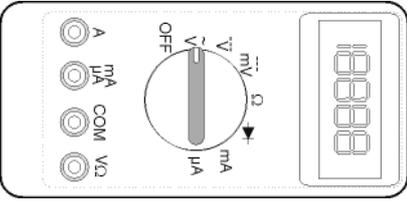
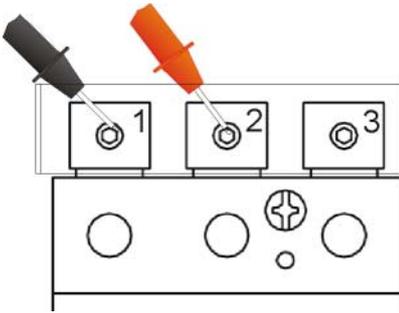
	Activité	Observation	Référence
	Contrôle des lubrifications		
28	Contrôler le bon fonctionnement de l'agrégat de lubrification des chaînes et des cames et de l'agrégat de lubrification du registre.		

AUTOTRANSFORMATEUR

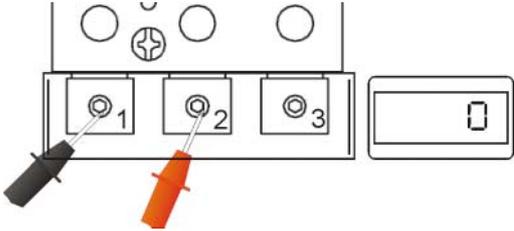
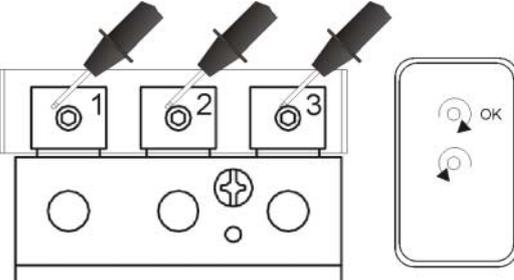
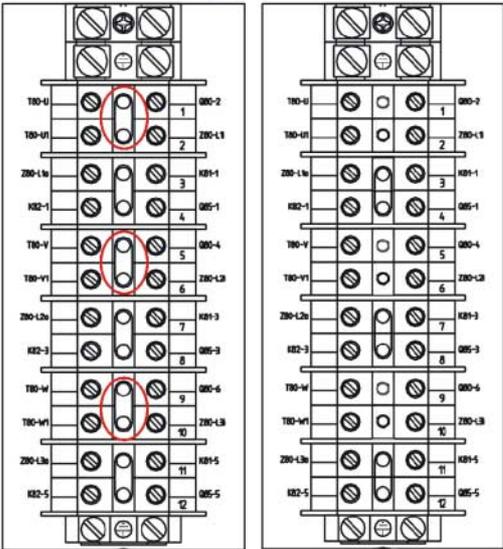
	Activité	Observation	Référence
	Introduction		
	<p>Vous devez lire ce document avant d'entreprendre quel câblage que ce soit.</p> <p>Le non respect des règles élémentaires de sécurité avec les éléments sous tension peut être fatal.</p>		
	<p>Un autotransformateur est installé lorsque la tension réseau du client n'est pas adaptée à la machine.</p> <p>Le câblage correct de l'autotransformateur permet d'obtenir une tension d'alimentation pour la machine de 400V_{AC} dans un réseau 50Hz, et d'environ 480 V_{AC} dans un réseau 60 Hz.</p> <p>Selon le tension du réseau électrique du client, des variantes d'installation d'autotransformateur ont été définies :</p> <p>#R52 #R62 #R64 #R66.</p> <p>Ces variantes se trouvent dans la partie = A1 des schémas électriques.</p>		

	Activité	Observation	Référence
	Installation mécanique		
1	<p>Convenir avec le client de l'emplacement final de l'autotransformateur.</p> <p>Tenir compte de la longueur de câble à disposition, 10 mètres environ.</p> <p>Le parcours des câbles se réduit à la distance de l'autotransformateur jusqu'aux trous de passage situés sur le toit de l'armoire électrique, puis depuis ces trous de passage jusqu'au bornier X1+4+80A1 à l'intérieur de l'armoire électrique.</p>		
2	<p>Si les câbles sont trop longs, essayez si possible de loger les câbles dans l'autotransformateur et/ou dans l'armoire électrique, plutôt que de devoir les couper.</p>		
3	<p>Fixer l'autotransformateur au sol.</p>		

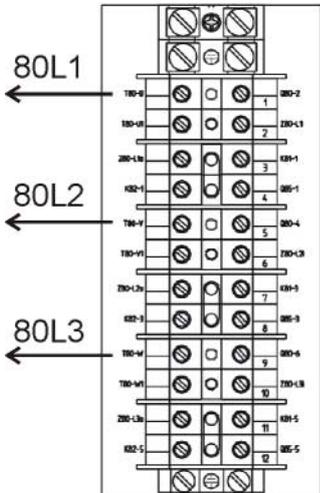
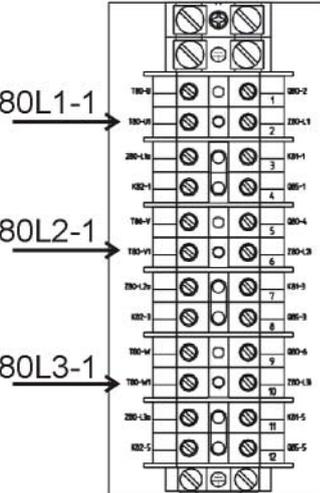
AUTOTRANSFORMATEUR

⚡	Activité	Observation	Référence
Installation électrique			
4	<p>Contrôler que le réseau du client a été préalablement relié au disjoncteur Q80 et qu'un câble de terre est relié au bornier X1+4+80A1.</p>		
5	<p>Fermer la porte de l'armoire. Déclencher le disjoncteur Q80. Ouvrir la porte de l'armoire électrique.</p>		
6	<p>Se munir d'un voltmètre. Selon le modèle de voltmètre, sélectionner un calibre supérieur ou égal à 500V. Sur le voltmètre, sélectionner une mesure de tension alternative ou AC ou ~.</p>		
7	<p>Mesurer la tension alternative du réseau client sur le disjoncteur Q80. Inscrire les tensions mesurées entre : Phases 1 et 2 : volts AC Phases 1 et 3 : volts AC Phases 2 et 3 : volts AC</p>		

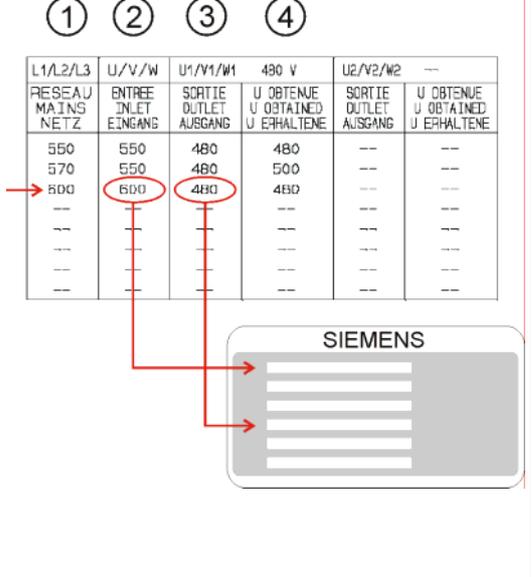
AUTOTRANSFORMATEUR

⚡	Activité	Observation	Référence
8	<p>Contrôler qu'à la sortie du disjoncteur Q80, on ne mesure aucune tension alternative entre les phases, 1 et 2, 1 et 3, 2 et 3.</p>		
9	<p>Contrôle du champ tournant. Le terme de <i>champ tournant</i> s'applique à l'ordre dans lequel les phases sont connectées. On utilise un outil qui se branche sur les trois phases à la fois. Sur ces appareils, des couleurs ou des lettres indiquent la position des câbles sur les phases. Cette position doit être respectée. Remarque : Dans les figures, 1 = R ou U ; 2 = S ou V ; 3 = T ou W.</p>		
10	<p>Maintenir les sondes contre les bornes. Selon le modèle d'appareil, les lampes ou leds doivent indiquer une « rotation horaire », ou « 3 phases correctes »., Si ce n'est pas le cas :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Faire couper la tension client - Contrôler au voltmètre l'absence de tension sur les bornes supérieures de Q80 - Inverser les câbles client, entre la phase 1 et la phase 2 		
11	<p>Sur le bornier X1+4+80A1, enlever les 3 ponts entre les bornes, comme indiqué sur la figure.</p>	<p style="color: red;">Remove these jumpers when installing an autotransformer</p> 	

AUTOTRANSFORMATEUR

⚡	Activité	Observation	Référence																														
12	<p>Dans l'armoire électrique, relier les 3 phases de l'entrée de l'autotransformateur sur les bornes T80-U, T80-V, T80-W du bornier X1+4+80A1.</p> <p>Marquer ces câbles 80L1, 80L2, 80L3 aux deux extrémités.</p> <p>Note : Si le client possède un réseau basse tension (#R52 ou #R62), chaque phase possède deux câbles, car le courant est élevé.</p>																																
13	<p>Dans l'armoire électrique, relier les 3 phases de la sortie de l'autotransformateur sur les bornes T80-U1, T80-V1, T80-W1, du bornier X1+4+80A1.</p> <p>Marquer les câbles 80L1-1, 80L2-1, 80L3-1 aux deux extrémités.</p>																																
14	<p>Selon la fréquence réseau et la mesure effectuée au point 7, déterminer la variante, et le schéma que vous devez consulter pour connecter correctement l'autotransformateur.</p> <table border="1" data-bbox="220 1500 1252 1769"> <thead> <tr> <th>Fréquence réseau [Hz]</th> <th>Tension réseau [V] AC</th> <th></th> <th>Variante</th> <th></th> <th>Schéma page</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50</td> <td>200 ... 240</td> <td>▶</td> <td>#R52</td> <td>▶</td> <td>=A1 page 3</td> </tr> <tr> <td>60</td> <td>200 ... 240</td> <td>▶</td> <td>#R62</td> <td>▶</td> <td>=A1 page 4</td> </tr> <tr> <td>60</td> <td>360 ... 440</td> <td>▶</td> <td>#R64</td> <td>▶</td> <td>=A1 page 5</td> </tr> <tr> <td>60</td> <td>500 ... 600</td> <td>▶</td> <td>#R66</td> <td>▶</td> <td>=A1 page 6</td> </tr> </tbody> </table>			Fréquence réseau [Hz]	Tension réseau [V] AC		Variante		Schéma page	50	200 ... 240	▶	#R52	▶	=A1 page 3	60	200 ... 240	▶	#R62	▶	=A1 page 4	60	360 ... 440	▶	#R64	▶	=A1 page 5	60	500 ... 600	▶	#R66	▶	=A1 page 6
Fréquence réseau [Hz]	Tension réseau [V] AC		Variante		Schéma page																												
50	200 ... 240	▶	#R52	▶	=A1 page 3																												
60	200 ... 240	▶	#R62	▶	=A1 page 4																												
60	360 ... 440	▶	#R64	▶	=A1 page 5																												
60	500 ... 600	▶	#R66	▶	=A1 page 6																												

AUTOTRANSFORMATEUR

	Activité	Observation	Référence																																																
	Interprétation des tables																																																		
15	<p>Lorsque vous avez déterminé la variante, observez le tableau du schéma explicatif correspondant.</p> <p>La colonne 1 indique la tension du réseau client.</p> <p>La colonne 2 indique le branchement des câbles 80L1, 80L2, 80L3 sur l'autotransformateur.</p> <p>La colonne 3 indique le branchement des câbles 80L1-1, 80L2-1, 80L3-1 sur l'autotransformateur.</p> <p>La colonne 4 est la tension que l'on devrait obtenir lorsque ce branchement est effectué.</p>	<div style="text-align: center;"> ① ② ③ ④ </div> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>L1/L2/L3</th> <th>U/V/W</th> <th>U1/V1/W1</th> <th>480 V</th> <th>U2/V2/W2</th> <th>---</th> </tr> <tr> <th>RESEAU MAINS NETZ</th> <th>ENTREE INLET EINGANG</th> <th>SORTIE OUTLET AUSGANG</th> <th>U OBTENUE U OBTAINED U ERHALTENE</th> <th>SORTIE OUTLET AUSGANG</th> <th>U OBTENUE U OBTAINED U ERHALTENE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>550</td> <td>550</td> <td>480</td> <td>480</td> <td>--</td> <td>--</td> </tr> <tr> <td>570</td> <td>550</td> <td>480</td> <td>500</td> <td>--</td> <td>--</td> </tr> <tr> <td>600</td> <td>600</td> <td>480</td> <td>480</td> <td>--</td> <td>--</td> </tr> <tr> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> </tr> <tr> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> </tr> <tr> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> </tr> </tbody> </table>	L1/L2/L3	U/V/W	U1/V1/W1	480 V	U2/V2/W2	---	RESEAU MAINS NETZ	ENTREE INLET EINGANG	SORTIE OUTLET AUSGANG	U OBTENUE U OBTAINED U ERHALTENE	SORTIE OUTLET AUSGANG	U OBTENUE U OBTAINED U ERHALTENE	550	550	480	480	--	--	570	550	480	500	--	--	600	600	480	480	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	
L1/L2/L3	U/V/W	U1/V1/W1	480 V	U2/V2/W2	---																																														
RESEAU MAINS NETZ	ENTREE INLET EINGANG	SORTIE OUTLET AUSGANG	U OBTENUE U OBTAINED U ERHALTENE	SORTIE OUTLET AUSGANG	U OBTENUE U OBTAINED U ERHALTENE																																														
550	550	480	480	--	--																																														
570	550	480	500	--	--																																														
600	600	480	480	--	--																																														
--	--	--	--	--	--																																														
--	--	--	--	--	--																																														
--	--	--	--	--	--																																														
16	<p>Avec le schéma adapté à votre machine, choisir dans la colonne 1, la ligne qui s'approche le plus de la mesure effectuée au point 7.</p> <p>Avec cette ligne et la 2^{ème} colonne, déterminer et connecter les fils 80L1, 80L2 et 80L3 sur les bornes de l'autotransformateur.</p> <p>Avec la même ligne et la 3^{ème} colonne, déterminer et connecter les fils 80L1-1, 80L2-1 et 80L3-1.</p>																																																		
17	<p>Exemple illustré:</p> <p>Si le réseau est 60Hz, la tension mesurée est de 590 V : La variante est donc #R66.</p> <p>Choisir la troisième ligne du tableau, 2^{ème} colonne : 600, trouver la correspondance sur la plaquette de l'autotransformateur, dans ce cas : 1. => connecter : le fil 80L1 sur 1U1, le fil 80L2 sur 1V1, le fil 80L3 sur 1W1 (ou U1, V1, W1, cela dépend des plaquettes)</p> <p>Pour la sortie procéder de la même façon : choisir la troisième ligne du tableau, 3^{ème} colonne : 480, trouver la correspondance sur la plaquette de l'autotransformateur, dans ce cas : 2. => connecter : le fil 80L1-1 sur 1U4, le fil 80L2-1 sur 1V4, le fil 80L3-1 sur 1W4 (ou U4, V4, W4, cela dépend des plaquettes).</p>	<div style="text-align: center;"> ① ② ③ ④ </div> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>L1/L2/L3</th> <th>U/V/W</th> <th>U1/V1/W1</th> <th>480 V</th> <th>U2/V2/W2</th> <th>---</th> </tr> <tr> <th>RESEAU MAINS NETZ</th> <th>ENTREE INLET EINGANG</th> <th>SORTIE OUTLET AUSGANG</th> <th>U OBTENUE U OBTAINED U ERHALTENE</th> <th>SORTIE OUTLET AUSGANG</th> <th>U OBTENUE U OBTAINED U ERHALTENE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>550</td> <td>550</td> <td>480</td> <td>480</td> <td>--</td> <td>--</td> </tr> <tr> <td>570</td> <td>550</td> <td>480</td> <td>500</td> <td>--</td> <td>--</td> </tr> <tr> <td>600</td> <td>600</td> <td>480</td> <td>480</td> <td>--</td> <td>--</td> </tr> <tr> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> </tr> <tr> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> </tr> <tr> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> <td>--</td> </tr> </tbody> </table> 	L1/L2/L3	U/V/W	U1/V1/W1	480 V	U2/V2/W2	---	RESEAU MAINS NETZ	ENTREE INLET EINGANG	SORTIE OUTLET AUSGANG	U OBTENUE U OBTAINED U ERHALTENE	SORTIE OUTLET AUSGANG	U OBTENUE U OBTAINED U ERHALTENE	550	550	480	480	--	--	570	550	480	500	--	--	600	600	480	480	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	
L1/L2/L3	U/V/W	U1/V1/W1	480 V	U2/V2/W2	---																																														
RESEAU MAINS NETZ	ENTREE INLET EINGANG	SORTIE OUTLET AUSGANG	U OBTENUE U OBTAINED U ERHALTENE	SORTIE OUTLET AUSGANG	U OBTENUE U OBTAINED U ERHALTENE																																														
550	550	480	480	--	--																																														
570	550	480	500	--	--																																														
600	600	480	480	--	--																																														
--	--	--	--	--	--																																														
--	--	--	--	--	--																																														
--	--	--	--	--	--																																														
18	Assurez-vous que les disjoncteurs, contacteurs Q85, K81, K82 soient déclenchés.																																																		
19	Assurez-vous que les câbles de puissance soient correctement serrés, sur Q80 , sur le bornier X1+4+80A4, et aux bornes de l'autotransformateur.																																																		

AUTOTRANSFORMATEUR

	Activité	Observation	Référence
20	Enclencher le disjoncteur Q80 . Effectuer les mesures suivantes entre les bornes 3 , 7 et 11 du bornier X1+4+80A4 : Contrôler la tension alternative, qui doit être incluse dans les tensions affichées dans la colonne 4 du tableau de la variante. Contrôler le champ tournant, ou ordre des phases, où la borne 3 correspond à R, la borne 7 à S et la borne 11 à T.		
21	Déclencher Q80 , et remonter le capot de l'autotransformateur.		

REGLAGE DES PLATEAUX ET VERIFICATION DU NIVEAU D'INTRODUCTION DE LA GRILLE NS (*01-003)

	Activité	Observation	Référence
	Plateau margeur		
1	<p>- Régler le niveau du plateau margeur et les appuis au sol:</p> <p>Plateau margeur non excavé (posé sur le sol avec rampe): Le plateau est posé au sol et les six vis d'appui sont mises en contact avec le sol afin d'assurer la stabilité du plateau lors de l'introduction des palettes.</p> <p>Plateau excavé (le sol en béton est creusé afin que le dessus du plateau soit au même niveau que le sol): mettre en place les calles 0260199600 sous les vis d'appui et les fixer avec l'adhésif 932210511, fourni avec la caisse d'outillage client.</p>		

	Activité	Observation	Référence
2	<p>Descendre le plateau avec S10 et arrêter le mouvement lorsqu'il est au sol.</p> <p>- Les chaînes sont légèrement détendues.</p>		
3	<p>Valider la position du sol.</p> <p>Aller dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3) et cocher la case NIVEAU_SOL/CALE de PLATEAU MARGEUR.</p> <p>- La valeur NIVEAU_SOL prend la valeur de POSITION.</p>		

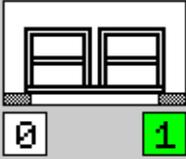
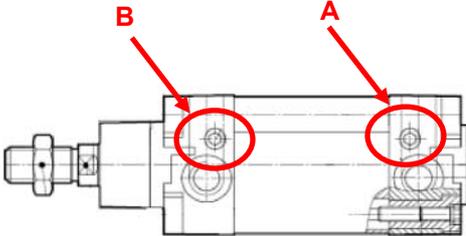
	Activité	Observation	Référence
	Plateau réception		
4	Régler le niveau du plateau réception hors sol et les appuis au sol.		

	Activité	Observation	Référence
5	<p>Descendre le plateau avec S24 et arrêter le mouvement lorsqu'il est au sol.</p> <p>- Les chaînes sont légèrement détendues.</p>		
6	<p>Valider la position du sol.</p> <p>Aller dans le menu SETTING TOOLS (i -> F5 -> F4 -> F1 -> F7) et cocher la case NIVEAU_SOL/CALE de PLATEAU RECEPTION.</p> <p>- La valeur NIVEAU_SOL prend la valeur de POSITION.</p>		

REGLAGE DES PLATEAUX ET VERIFICATION DU NIVEAU D'INTRODUCTION DE LA GRILLE NS (*01-003)

	Activité	Observation	Référence
	Réglage de la hauteur d'introduction de la grille Non-Stop (*01-003)		
	Note : La grille doit être retirée.		
7	Placer une palette STRATIS sur le plateau margeur.		
8	Inscrire la hauteur de palette EXACTE dans l'écran de réglage CUBE, S2 -> F3.		
9	Dans le menu SETTING TOOLS, cocher la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75 .		
10	Monter le plateau jusqu'à ce que, dans du menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3 -> F1, La valeur OFFSET/INTRODUCTION/GRILLE/NS/MARGEUR soit égale à 0.00 +/- 1.00 mm.		
11	Vérifier que la grille puisse s'introduire dans la palette. Si ce n'est pas le cas, vérifier les différents réglages mécaniques.		
12	Attention : Conditions initiales pour introduire la grille au margeur - Aucun objet n'est sur le chemin de la grille. - Les protections table de marge sont fermées. - Aucun STOP au margeur. - Les barrières immatérielles ne sont pas obscurcies. - Le plateau se trouve sous la grille NS.		
13	Introduire la grille. Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3 -> F1, sous l'onglet GRILLE/NS, sélectionner la case INTRODUIRE->(+)/RETIRER->(-) et appuyer sur la touche ' + '.		
14	A l'aide d'un calibre de profondeur, vérifier que la distance entre le haut de la cannelure et le haut de la grille soit égal à 4.50 +/-0.50 mm. Si ce n'est pas le cas, régler cette distance de la façon suivante : - Introduire dans le champ OFFSET/INTRODUCTION, du menu SETTING TOOLS, le nombre de mm à ajouter ou retirer pour obtenir la distance des 4.50 mm. - Reprendre depuis le point 11 (la grille peut rester introduite, mais il faut prendre garde à ne pas rentrer en contact avec la palette).		
15	Retirer la grille.		
16	Dans le menu SETTING TOOLS, ôter la coche dans la case MODE/INITIALISATION et presser sur le reset S75 .		

PASSERELLE MOTORISEE (OPTION *01-043)

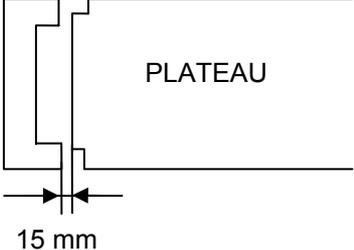
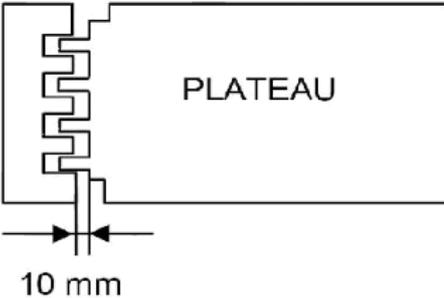
⚡	Activité	Observation	Référence
1	Dans le menu option, i -> F5 -> F4 -> F2 -> F3, valider l'option « passerelle motorisée ».		
2	Dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1, sauver les options en activant la case MEMORISER /PARAMETRES_STATIQUES.		
3	Déclencher et rallumer le margeur avec le sélecteur à clé S50 . - La configuration des options a été enregistrée.		
Réglage de la passerelle motorisée			
4	<p>A l'aide du sélecteur S88, faire monter et descendre la passerelle motorisée et régler de sorte que le temps de montée et de descente soit compris entre 6 et 8 secondes. La passerelle ne doit pas taper en butée.</p> <p>Pour la montée :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Agir sur l'étrangleur de la vanne YV88b pour la vitesse de montée et sur la vis B du vérin pour amortir le mouvement en butée. <p>Pour la descente :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Agir sur l'étrangleur de la vanne YV88a pour la vitesse de descente et sur la vis A du vérin pour amortir le mouvement en butée. 		
5	Ajuster le détecteur SQ88 (sur le vérin) afin qu'il soit actif lorsque la passerelle est ouverte.		
6	Ajuster le détecteur SQ89 (sur le vérin) afin qu'il soit actif lorsque la passerelle est fermée.		
7	Ouvrir complètement la passerelle, à l'aide du sélecteur S88 . Dans le menu Setting Tools, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3, sous l'onglet PASSERELLE AUTOMATIQUE : - L'entrée Passerelle_margeur_ouverte~SQ88 est à « 1 ». - L'entrée Passerelle_margeur_fermee~SQ89 est à « 0 ».		
8	Fermer complètement la passerelle, à l'aide du sélecteur S88 . Dans le menu Setting Tools, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3, sous l'onglet PASSERELLE AUTOMATIQUE : - L'entrée Passerelle_margeur_ouverte~SQ88 est à « 0 ». - L'entrée Passerelle_margeur_fermee~SQ89 est à « 1 ».		

CONVOYEUR RECEPTION

🔑	Activité	Observation	Référence																												
1	<p>Localisation des détecteurs sur le convoyeur.</p> <p>Le tableau ci-dessous est indicatif, et n'est à utiliser qu'en cas de problème.</p> <p>L'état des fils est accessible dans le terminal CUBE (S12 -> F1).</p>																														
2		<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>En présence de métal LED verte allumée LED orange allumée</th> <th>En absence de métal LED verte allumée LED orange éteinte</th> <th>Description</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SQ111 fil 235</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>Arrêt plateau sous le podium - Autorisation montée plateau</td> </tr> <tr> <td>SQ112 fil 236</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>Arrêt plateau pendant évacuation de pile - Décélération retour pile après contrôle découpe</td> </tr> <tr> <td>SQ113 fil 237</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>Arrêt plateau pendant introduction en machine - Décélération renvoi palette sous podium</td> </tr> <tr> <td>SQ114 fil 238</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>Décélération plateau COC - Autorisation montée plateau</td> </tr> <tr> <td>SQ115 fil 239</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>Autorisation fermeture porte - Présence plateau COC</td> </tr> <tr> <td>SQ116 fil 245</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>Plateau en place dans réception</td> </tr> </tbody> </table>		En présence de métal LED verte allumée LED orange allumée	En absence de métal LED verte allumée LED orange éteinte	Description	SQ111 fil 235	0	1	Arrêt plateau sous le podium - Autorisation montée plateau	SQ112 fil 236	1	0	Arrêt plateau pendant évacuation de pile - Décélération retour pile après contrôle découpe	SQ113 fil 237	0	1	Arrêt plateau pendant introduction en machine - Décélération renvoi palette sous podium	SQ114 fil 238	0	1	Décélération plateau COC - Autorisation montée plateau	SQ115 fil 239	1	0	Autorisation fermeture porte - Présence plateau COC	SQ116 fil 245	0	1	Plateau en place dans réception	
	En présence de métal LED verte allumée LED orange allumée	En absence de métal LED verte allumée LED orange éteinte	Description																												
SQ111 fil 235	0	1	Arrêt plateau sous le podium - Autorisation montée plateau																												
SQ112 fil 236	1	0	Arrêt plateau pendant évacuation de pile - Décélération retour pile après contrôle découpe																												
SQ113 fil 237	0	1	Arrêt plateau pendant introduction en machine - Décélération renvoi palette sous podium																												
SQ114 fil 238	0	1	Décélération plateau COC - Autorisation montée plateau																												
SQ115 fil 239	1	0	Autorisation fermeture porte - Présence plateau COC																												
SQ116 fil 245	0	1	Plateau en place dans réception																												

🔑	Activité	Observation	Référence
	Réglage de la tension de la chaîne du convoyeur externe réception Bobst		
3	Dès série 0040, à l'aide d'un manomètre, vérifier/régler le réducteur de pression qui se trouve dans le boîtier du tendeur pneumatique ente 4 et 4.5 bar en fonction de la tension de la chaîne et en faisant des essais de fonctionnement.		

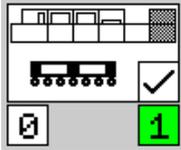
CONVOYEUR RECEPTION

↙	Activité	Observation	Référence
Réglage des détecteurs			
4	Positionner les 6 détecteurs : - SQ115 complètement COC par rapport à son support. - SQ111, SQ112, SQ113, SQ114 et SQ116 au milieu de leur support.		
5	Positionner un plateau COC et un plateau dans la réception et le centrer (l'encoche du centre doit être alignée sur le détecteur SQ116).		
6	Régler le détecteur SQ116 au centre du trou du plateau.		
7	Monter, à l'aide du bouton S22 , le plateau porte pile dans la réception, à environ 1 mètre du sol.		
8	A l'aide du bouton S76 , renvoyer la palette et régler le détecteur SQ111 afin que la palette s'arrête à 15mm de la butée CC. (Préréglage)		
<p>Remarque : Il faut maintenant ajuster le délai d'arrêt lors d'une introduction de palette vide. Lors d'une introduction de palette vide (bouton poussoir S76), la plaque s'arrête lorsque le détecteur SQ111 est obstrué et la temporisation d'arrêt écoulee (S0085). Le réglage de la temporisation sert à l'ajustement de l'arrêt de la plaque COC lors d'un contrôle découpe.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Si on augmente la temporisation, la plaque COC s'arrêtera plus proche du bord lors du contrôle découpe. - Si on diminue la temporisation, la plaque COC s'arrêtera éloignée du bord lors du contrôle découpe. 			
9	<p>Régler la tempo: I -> F5 (PASSWORD) -> F3 -> CUBE -> SP106- LER -> 17-19-29-35 -> 61 -> 6103 -> DELAI/ARRET/PALETTE/AU_DESSOUS/PODIUM</p> <p>jusqu'à obtenir un jeu de 10mm entre la plaque et la butée COC.</p> <p>Il faut faire plusieurs essais successifs avec charge pour obtenir le résultat voulu. Pour ressortir le plateau porte pile COC il faut maintenir sur le bouton S77.</p>	<p>DELAI/ARRET/PALETTE/AU_DESSOUS/PODIUM<- ->+2150</p> 	
10	Amener la palette CC à l'aide du bouton S76 .		
11	Descendre le plateau réception au sol, à l'aide du bouton S24 .		

CONVOYEUR RECEPTION

	Activité	Observation	Référence
12	A l'aide du bouton S78 , effectuer un contrôle découpe : - Régler SQ112 pour que le plateau situé CC s'arrête en bonne position dans la réception (SQ116 au centre du trou du plateau).		
13	A chaque réglage de SQ112 , monter le plateau dans la réception et renvoyer le plateau COC vers CC avec le bouton S76 . Ensuite redescendre le plateau réception au sol et le centrer manuellement avant de refaire un contrôle (même position des plateaux que lors du premier contrôle découpe).		
14	A l'aide du bouton S78 , effectuer un retour du contrôle découpe : - Régler SQ113 pour que le plateau situé CC s'arrête en bonne position dans la réception (SQ116 au centre du trou du plateau).		
15	A chaque réglage de SQ113 , retirer le convoyeur avec S77 et centrer manuellement le plateau dans la réception (même position des plateaux que lors du premier retour contrôle découpe).		
	Option Aide à la production *04-030 (H-500.001)		
16	A l'aide du bouton S78a , demander un contrôle découpe : - Le contrôle découpe se fait.		

CONVOYEUR EXTERNE AU MARGEUR, OPTION *01-031

↙	Activité	Observation	Référence
Validation de l'option Convoyeur externe au margeur, *01-031			
Remarque : Le plateau margeur repose sur des vis de nivellement qui s'appuient sur des plaques métalliques fixées au sol. Vérifier dès le début l'alignement en hauteur du dispositif moteur pour la partie convoyeur du plateau.			
1	<p>Dans le menu OPTIONS i -> F5 -> F4 -> F2 -> F3, valider l'option CONVOYEUR EXTERNE AU MARGEUR, *01-031.</p> <p>Remarque : Il est impératif que le convoyeur externe soit complètement monté et câblé.</p>		
2	<p>Mesurer la distance entre le haut du plateau margeur et le haut des rouleaux du convoyeur externe margeur fixés sur le plateau.</p> <p>Inscrire cette valeur, en [mm/100] (exemple pour 82 mm, inscrire 8200), dans le menu SETTING TOOLS, i -> F5 -> F4 -> F1 -> F3 -> F2, sous REGLAGE/HAUTEUR/CONVOYEUR.</p>		
3	<p>Dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1, cocher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.</p>		
4	<p>Mettre la clé S50 sur « 0 », attendre une dizaine de secondes puis mettre la clé sur « 2 ».</p>		
5	<p>Refaire le chapitre V 01 05 (réglage mécanique et électrique du niveau sol plateau + niveau introduction grille)</p>		
6	<p>Contrôler que lorsque l'on appuie le stop d'urgence du convoyeur externe les LEDs CH1 et CH 2 du relais de sécurité K80 s'éteignent et qu'elles s'allument après avoir enlevé le stop d'urgence et presser un reset. Le fil 915 passe à '0' si un stop d'urgence est pressé.</p> <p>Vérifier que les relais K64 et K65 tirent lorsque aucun stop d'urgence n'est pressé et qu'ils relâchent si on actionne le stop d'urgence du convoyeur externe.</p>		<p>=Z1</p> <p>=M1</p>

CONVOYEUR EXTERNE AU MARGEUR, OPTION *01-031

	Activité	Observation	Référence
	Description des signaux échangés [Signaux transmis au Convoyeur Externe (BOBST -> CONVOYEUR EXTERNE)]		
7	Vérifier si nécessaire à l'aide des tableaux ci-dessous que tous les signaux soient transmis correctement entre la machine et le convoyeur.		
8	Attention : Condition principale, pas de Stops d'Urgence, de Stops et aucun défaut.		=Z3

N° signal CUBE	Relais interface	N° signal Convoyeur ext.	Légende (si signal = '1')
926	K151	932 (1F)	Autoriser Mouvement Convoyeur Margeur
Pour que ce signal passe à '1' il faut : - Aucun défaut convoyeur margeur et protections sous Table de Marge fermée.			
927	K152	933 (2F)	Signaler Plateau Margeur Au Sol
Pour que ce signal passe à '1' il faut : - Plateau margeur calibré - Niveau sol connu - POSITION_ACTUELLE >= NIVEAU_SOL (visible dans le menu SETTING TOOLS S12 -> F5 -> F4 -> F3). - Plateau centré			
928	K153	934 (3F)	Signaler Descente Automatique En Cours
Pour que ce signal passe à '1' il faut : - Provoquer une descente automatique du plateau (positionner le plateau suffisamment haut et appuyer sur le bouton poussoir S10 pendant plus de 3 [s].			
929	K154	935 (4F)	Signaler Passerelle Margeur Ouvert
Pour que ce signal passe à '1' il faut : - SQ88 actionné (fil 834 à '1').			

CONVOYEUR EXTERNE AU MARGEUR, OPTION *01-031

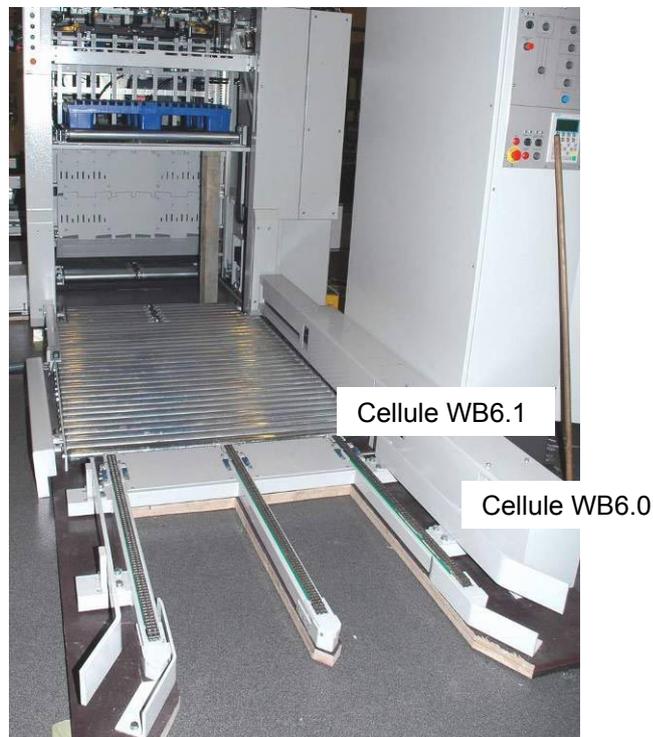
Activité		Observation		Référence
N° signal CUBE	Relais interface	N° signal Convoyeur ext.	Légende (signal ='1')	
930	K155	936 (5F)	Signaler Volet Butée De Pile Margeur Ouvert	
Pour que ce signal passe à '1' il faut :				
- Ouvrir le volet par le menu SETTING TOOLS S12 -> F5 -> F4 -> F3 -> F2 [56_07]				
931	K156	937 (6F)	Signaler Etat Prêt Barrière Inf Margeur	
Pour que ce signal passe à '1' il faut :				
- Que les rideaux lumineux margeur inférieur soient libre et reseter. Aucun défaut « barrière pas prête » ne doit être affiché sur le CUBE				
938	K150	925 (2G)	Reseter Convoyeur Externe	
- Une impulsion sur n'importe quel bouton RESET de la machine fait passer ce signal à '1'.				

9	Signaux reçus du Convoyeur Externe (CONVOYEUR EXTERNE -> BOBST)			
N° signal CUBE	Relais interface	N° signal Convoyeur ext.	Légende (si signal = '1')	
941	K157	948 (7F)	Autorisation Mouvement Margeur	
942	K158	949 (8F)	Autorisation Montée Plateau	
943	K159	950 (9F)	Ouvrir Passerelle Margeur	
944	K160	951 (10F)	Fermer Passerelle Margeur	
945	K161	952 (11F)	Changement Palette En Cours	
946	K162	953 (12F)	Convoyeur En Automatique	
947	K163	954 (13F)	Autorisation Introduction Grille NS	

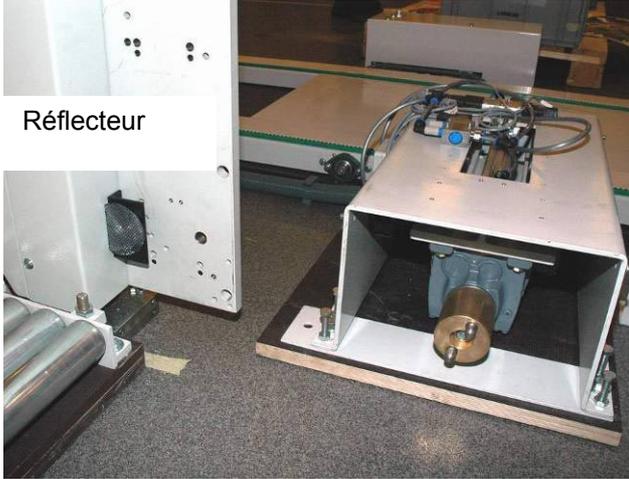
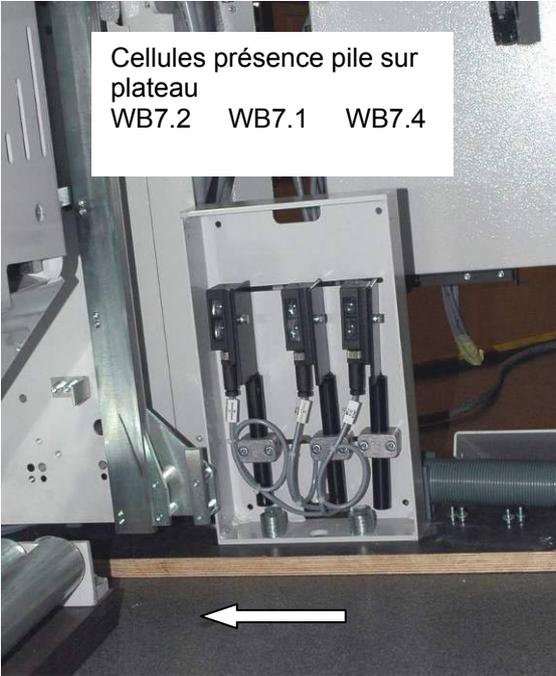
CONVOYEUR EXTERNE AU MARGEUR, OPTION *01-031

↙	Activité	Observation	Référence
---	----------	-------------	-----------

Note : Les photos suivantes donnent un aperçu (dans un but informatif) du montage d'un convoyeur margeur K&Z.



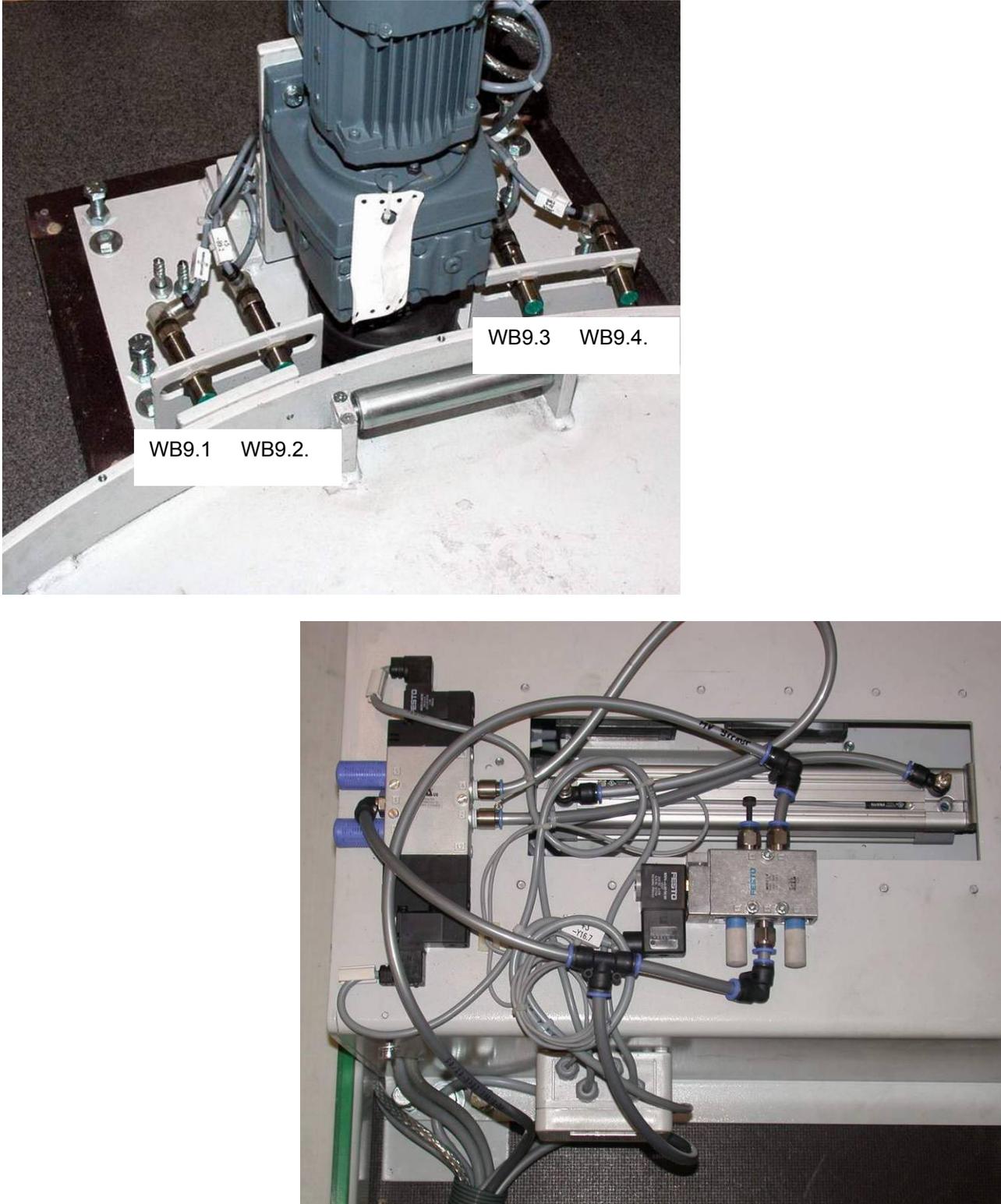
CONVOYEUR EXTERNE AU MARGEUR, OPTION *01-031

↙	Activité	Observation	Référence
	 <p>Cellule WB7.3</p>	 <p>Réflecteur</p>	
	 <p>Cellules présence pile sur plateau WB7.2 WB7.1 WB7.4</p>	 <p>Cellule WB8.0</p>	
		 <p>Cellule WB7.0</p>	

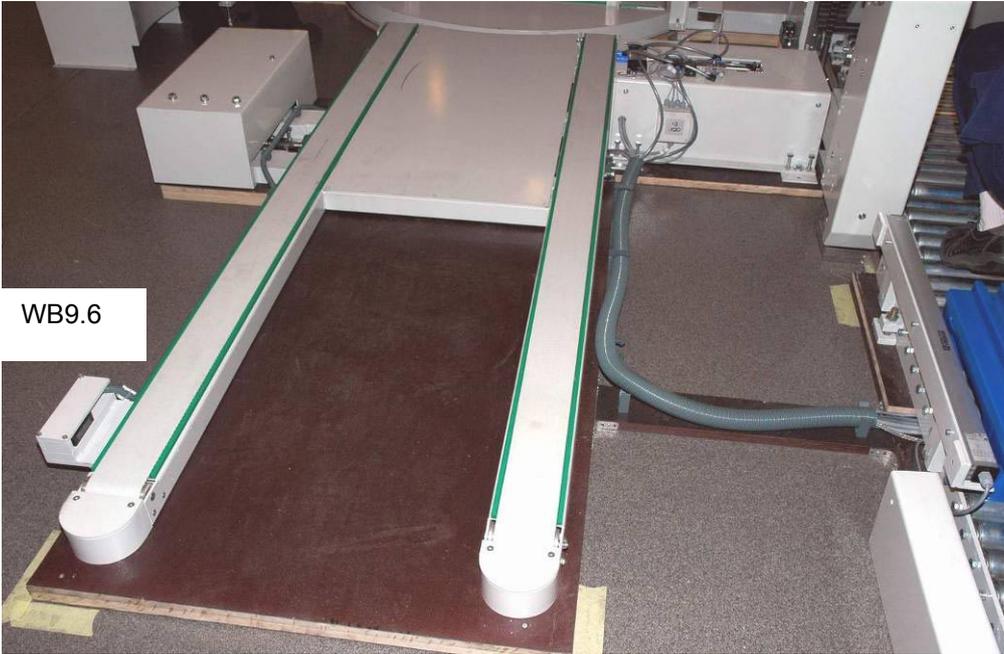
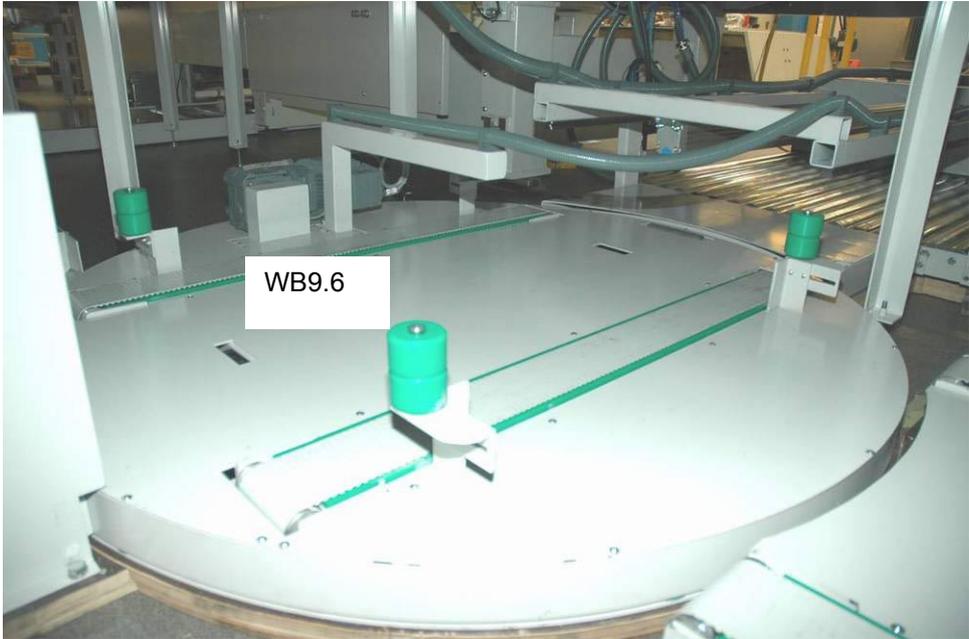
CONVOYEUR EXTERNE AU MARGEUR, OPTION *01-031

↙	Activité	Observation	Référence
		 <p>Passage des conduites sous armoire.</p>  <p>Passage des conduites sur support des guidages du pousseur de palettes.</p>	

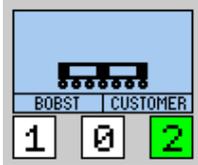
CONVOYEUR EXTERNE AU MARGEUR, OPTION *01-031

↙	Activité	Observation	Référence
			

CONVOYEUR EXTERNE AU MARGEUR, OPTION *01-031

↙	Activité	Observation	Référence
	 <p>WB9.6</p>	 <p>WB9.6</p>	

CONVOYEUR EXTERNE A LA RECEPTION, VARIANTE #159

🔑	Activité	Observation	Référence
Validation de l'option Convoyeur externe a la RECEPTION #159			
1	<p>Dans le menu OPTIONS i -> F5 -> F4 -> F2 -> F7, valider l'option CONVOYEUR CLIENT A LA RECEPTION #159.</p> <p>Remarque : Il est impératif que le convoyeur externe soit complètement monté et câblé.</p>		
2	<p>Dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1, côcher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.</p>		
3	<p>Mettre la clé S50 sur « 0 », attendre une dizaine de secondes puis mettre la clé sur « 2 ».</p>		
4	Refaire le chapitre V 01 05 (réglage mécanique et électrique du niveau sol plateau)		
5	<p>Attention :</p> <p>Lors de la 1^{ère} montée du plateau réception il faut être très vigilant. Vérifier que le plateau s'arrête automatiquement à une distance de 10[mm] en dessous du cadre de sécurité.</p> <p>Si le plateau s'arrête trop tôt ou trop tard, il faut ajuster la valeur OFFSET/PLATEAU/EN_HAUT dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F2 -> F7.</p> <p>En diminuant la valeur, le plateau s'arrêtera plus haut.</p> <p>Note : Pour pouvoir monter le plateau contrôler que l'on reçoive bien l'autorisation du convoyeur externe (fil 1249 = '1').</p>		
6	<p>Dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F1, côcher la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.</p>		
7	<p>Mettre la clé S50 sur « 0 », attendre une dizaine de secondes puis mettre la clé sur « 2 ».</p>		
8	<p>Contrôler que lorsque l'on appuie le stop d'urgence du convoyeur externe les LEDs CH1 et CH 2 du relais de sécurité K80 s'éteignent et qu'elles s'allument après avoir enlevé le stop d'urgence et presser un reset. Le fil 915 passe à '0' si un stop d'urgence est pressé.</p> <p>Vérifier que les relais K64 et K65 tirent lorsque aucun stop d'urgence n'est pressé et qu'ils relâchent si on actionne le stop d'urgence du convoyeur externe.</p>		<p>=Z3</p> <p>=M1</p>

CONVOYEUR EXTERNE A LA RECEPTION, VARIANTE #159

	Activité	Observation	Référence
	Description des signaux échangés Signaux transmis au Convoyeur Externe (BOBST -> CONVOYEUR EXTERNE)		
9	Vérifier à l'aide des tableaux ci-dessous que tous les signaux soient transmis correctement entre la machine et le convoyeur.		
10	Attention : Condition principale, pas de Stops d'Urgence, de Stops et aucun défaut.		=Z3

N° signal CUBE	Relais interface	N° signal Convoyeur ext.	Légende (si signal = '1')
1225	K171	1233 (1D)	Autorisation Mouvement Convoyeur Réception
Pour que ce signal passe à '1' il faut : - Pas de Stops d'Urgence pas de Stops et aucun défaut convoyeur réception.			
1226	K172	1234 (2D)	Plateau Réception Au Sol
Pour que ce signal passe à '1' il faut : - Plateau réception calibré - Niveau sol connu - POSITION_ACTUELLE >= NIVEAU_SOL (visible dans le menu SETTING TOOLS i -> F5 -> F4 -> F7).			
1227	K173	1235 (3D)	Evacuer Pile Pleine
Pour que ce signal passe à '1' il faut : - Faire un cycle pile comptée de 20 feuilles. - Au moment de l'évacuation de la pile le fil passe à '1'.			
1228	K174	1236 (4D)	Portillon Réception Ouvert
Pour que ce signal passe à '1' il faut : - Portillon COC inf. réception ouvert. Les fils 358 et 359 soient à '1' (détecteurs SQ77 et SQ78 activés).			

CONVOYEUR EXTERNE A LA RECEPTION, VARIANTE #159

			Activité	Observation	Référence
N° signal CUBE	Relais interface	N° signal Convoyeur ext.	Légende (signal = '1')		
1229	K175	1237 (5D)	Portillon Réception Ferme		
Pour que ce signal passe à '1' il faut :					
- Portillon COC inf. réception fermé. Le fil 360 doit être à '0' (détecteur furtif SQ5 activé).					
1230	K176	1238 (6D)	Niveau Bas Pas Atteint		
Pour que ce signal passe à '1' il faut :					
- Que le plateau se trouve plus haut qu'une distance de 350mm au-dessus du NIVEAU_SOL.					
1231	K177	1239 (7D)	Evacuer Pile Pour Contrôle Découpe		
Pour que ce signal passe à '1' il faut :					
- Machine arrêtée			- Convoyeur en mode automatique (fil 1253 = '1')		
- Plateau réception au sol			- Encarteur retiré		
- Palette en place (fil 1249 = '1')			- Bouton S78 sur sortie contrôle découpe (fil 253 = '1')		
- Pas de palettes COC (fil 1254 = '0')			- Si option « Aide à la production », bouton S78a sur sortie contrôle découpe (fil 253 = '1')		
1232	K178	1240 (8D)	Introduire Pile Apres Contrôle Découpe		
Pour que ce signal passe à '1' il faut :					
- Machine arrêtée			- Convoyeur en mode automatique (fil 1253 = '1')		
- Plateau réception au sol			- Encarteur retiré		
- Présence palettes COC (fil 1254 = '1')			- Bouton S78 sur retour contrôle découpe (fil 252 = '1')		
938	K150	925 (2G)	Reseter Convoyeur Externe		
- Une impulsion sur n'importe quel bouton RESET de la machine fait passer ce signal à '1'.					

11	Signaux reçus du Convoyeur Externe (CONVOYEUR EXTERNE -> BOBST)			
N° signal CUBE	Relais interface	N° signal Convoyeur ext.	Légende (si signal = '1')	
1248	K179	1241 (9D)	Autorisation Descendre plateau Réception	
1249	K180	1242 (10D)	Autorisation Monter Plateau Réception	
1250	K181	1243 (11D)	Ouvrir Portillon Réception	
1251	K182	1244 (12D)	Fermer Portillon Réception	
1252	K183	1245 (13D)	Palette Vide Prête CC	
1253	K184	1246 (14D)	Convoyeur En Automatique	
1254	K185	1247 (15D)	Présence Pile Ou Palette Convoyeur COC	

CONVOYEUR EXTERNE A LA RECEPTION, VARIANTE #159

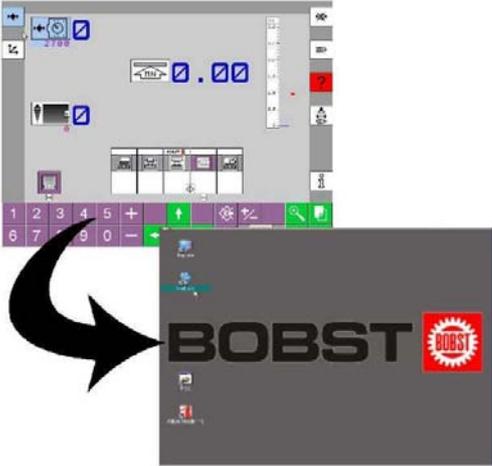
🔑	Activité	Observation	Référence
12	Note : La photo suivante donne un aperçu (dans un but informatif) d'un montage de convoyeur réception K&Z.		



REGLAGE DE L'HEURE ET DE LA DATE (CHEZ LE CLIENT)

↙	Activité	Observation	Référence
1	<p>En mode administrateur, quitter le programme MSS/DMS (alt+F4), puis double cliquer sur l'heure en bas à droit de l'écran</p>		
2	<p>Dans l'onglet « Time zone »:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Régler le fuseau horaire (du pays du client) - Appliquer les modifications avec OK <p>Contrôler en bas à droite de l'écran que l'heure réglée soit correcte par rapport à l'heure locale.</p>		

REGLAGE DE L'HEURE ET DE LA DATE

↙	Activité	Observation	Référence
	<p>Remarque : Ce chapitre indique la marche à suivre pour paramétrer la date et l'heure sur le terminal tactile WINDOWS chez le client</p>		
1	<p>Accéder au bureau Bobst. → Se référer au chapitre Accès au bureau BOBST</p>		
2	<p>Modifier la date et l'heure. → Se référer au chapitre Réglage de l'heure et de la date</p>		

HIGHWAY READY VALIDATION

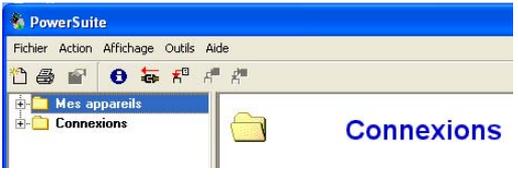
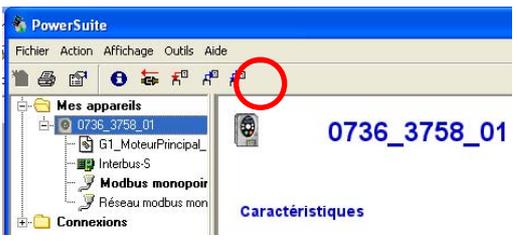
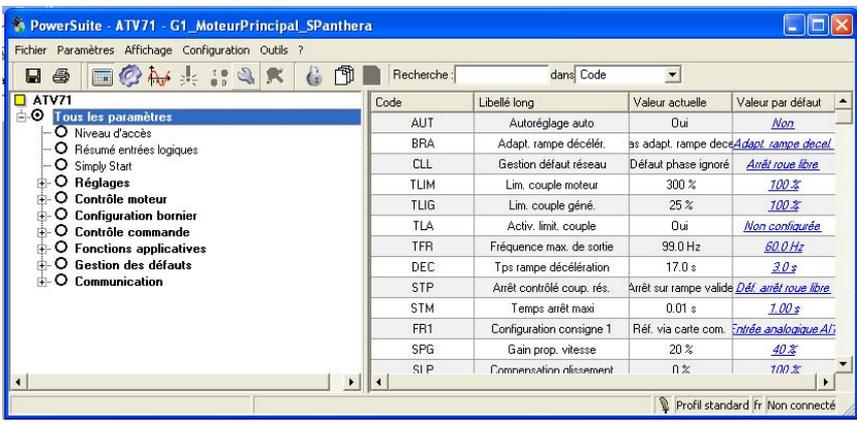
↙	Activité	Observation	Référence
	Introduction		
1	Ce chapitre est dédié au test de l'installation du produit « HIGHWAY Ready » et plus précisément à l'installation et au contrôle du fonctionnement de la connexion View over internet.		
	<p>Matériel nécessaire fourni par le client :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Câble Ethernet droit de catégorie 5 (connecteur RJ45) permettant de relier la machine (MRFD) avec le réseau Ethernet du client. <p>Brancher le câble venant du réseau du client sur le connecteur X1000 dans l'armoire principale :</p> <div data-bbox="496 667 970 1093" data-label="Image"> </div> <p>Vérifiez que la LED Power jaune est allumée sur l'MRFD et que les LED's vertes des connecteurs Ethernet clignotent. Si ce n'est pas le cas, assurez-vous que la câble ethernet est bien branché au réseau du client et qu'il rejoint un élément actif (switch, routeur, etc...)</p> <p>Contactez le service client de votre LE pour effectuer un test de connexion avec la machine.</p> <p>Note: En cas de problèmes, contacter le support HIGHWAY :</p> <p style="text-align: center;">+41 (0)21 621 44 00 support_highway.ch@bobstgroup.com</p>		742 RD ou 742 QU

Compléments d'informations	X		_____
Machine	X 01		_____
Paramétrage Drives	X 01 01	> 356	_____
Changement de la carte 734-ME	X 01 03	> 365	_____
Changement de soft	X 01 05	> 367	_____

PARAMETRAGE DRIVES

	Activité	Observation	Référence
	Attention : Normsoft sur BSAFIL10 contient le fichier "736.6000.01-6499.99.xls" qui donne toutes les références des logiciels.		
	Variateurs LEROY-SOMER UNIDRIVE-SP		
	Modification et Sauvegarde de paramètre dans le drive Unidrive-SP		
1	Aller dans le menu du paramètre à modifier	Presser la touche M	
2	Modifier la valeur.	Presser la touche M + bouton Rouge	
3	Aller dans le menu 0.00 .	Presser la touche M	
4	Introduire la valeur 1000 pour sauvegarder.	Presser la touche M + bouton Rouge	
5	Déclencher le drive.	Attendre 10 secondes	
6	Réenclencher et contrôler que la valeur corresponde à la valeur souhaitée.		

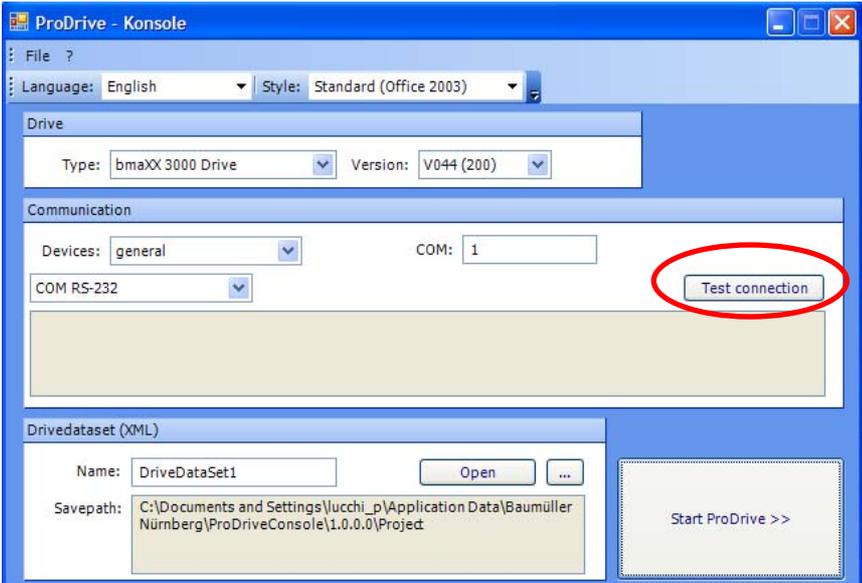
PARAMETRAGE DRIVES

	Activité	Observation	Référence
	Variateurs SCHNEIDER ALTIVAR 71 (048/...)		
	Remarque : Depuis la série 048, l'entraînement G1 utilise un variateur ALTIVAR71 . Le logiciel de programmation est PowerSuite		
	Programmation via PC		
	Note : Le logiciel de programmation PowerSuite, permet de charger des projets *.psd qui contiennent les paramètres et la configuration des carte(s) option(s).		
7	Charger un projet *.psd:	- Lancer l'application PowerSuite	
8		Avec le focus sur « Mes Appareils » choisir : Fichier Importer Chercher le projet *.psd	
9	Attention : Pour pouvoir télécharger un programme dans le drive, il faut impérativement que l'entrée PWR ne soit pas alimentée (raison de sécurité). Contrôler et au besoin enlever le fil ou le pont sur PWR.		
10		Mettre le focus sur le nom du projet. Choisir l'icône  pour télécharger et comparer le fichier	
11	Le menu apparaît, l'onglet valeur par défaut signal en bleu les paramètres différents		
12			
13	Remettre le fil ou le pont sur la borne PWR.		

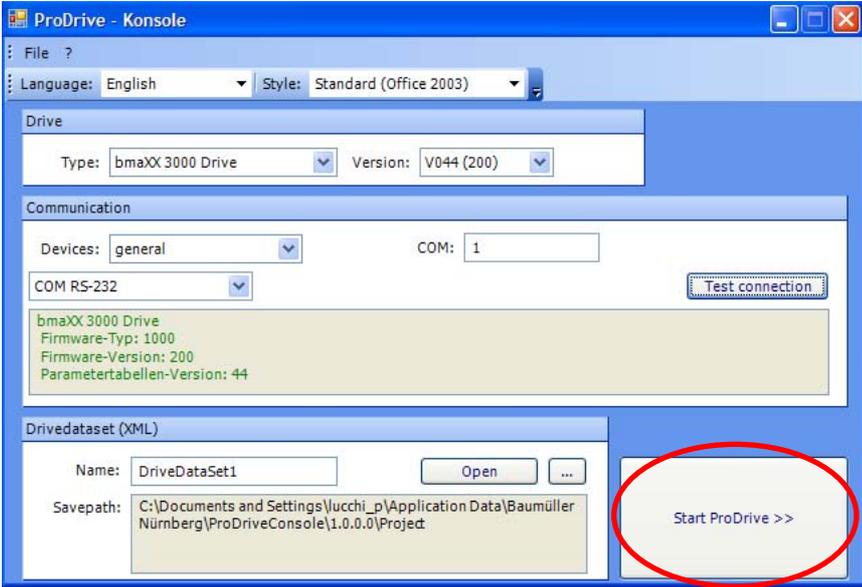
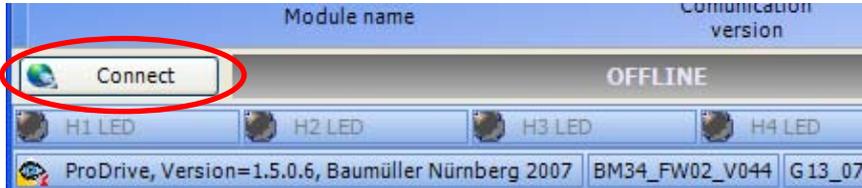
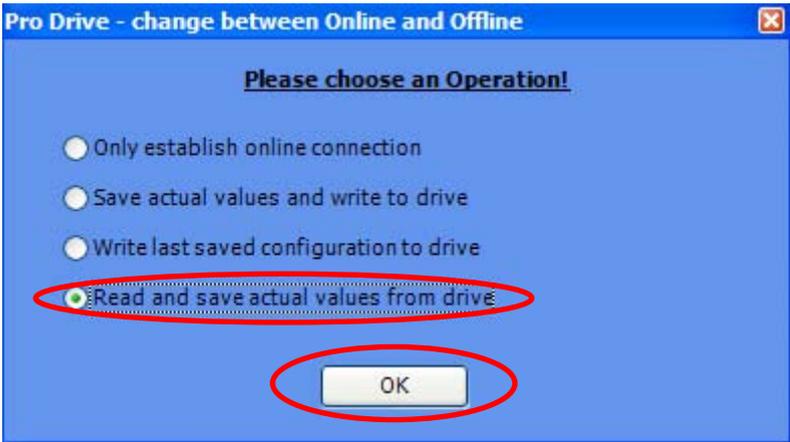
PARAMETRAGE DRIVES

	Activité	Observation	Référence																																
	Terminal intégré																																		
	Note : Toute modification d'un paramètre On-Line validé par ENT est automatiquement sauvegardé dans le variateur																																		
14	Status d'état: <table border="1" data-bbox="331 461 1150 1227" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th colspan="2">CODES D'ETAT DU VARIAITEUR</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>ACC</td><td>Accélération</td></tr> <tr><td>CLI</td><td>Limitation de courant</td></tr> <tr><td>CTL</td><td>Arrêt contrôlé sur perte phase réseau</td></tr> <tr><td>DCB</td><td>Freinage par injection de courant continu en cours</td></tr> <tr><td>DEC</td><td>Décélération</td></tr> <tr><td>FLU</td><td>Fluxage moteur en cours</td></tr> <tr><td>FST</td><td>Arrêt rapide</td></tr> <tr><td>NLP</td><td>Puissance non alimentée (pas de réseau sur L1, L2, L3)</td></tr> <tr><td>NST</td><td>Arrêt en roue libre</td></tr> <tr><td>OBR</td><td>Décélération auto adaptée</td></tr> <tr><td>PRA</td><td>Fonction Power removal active (variateur verrouillé)</td></tr> <tr><td>RDY</td><td>Variateur prêt</td></tr> <tr><td>SOC</td><td>Coupure aval contrôlée en cours</td></tr> <tr><td>TUN</td><td>Auto-réglage en cours</td></tr> <tr><td>USA</td><td>Alarme sous-tension</td></tr> </tbody> </table>	CODES D'ETAT DU VARIAITEUR		ACC	Accélération	CLI	Limitation de courant	CTL	Arrêt contrôlé sur perte phase réseau	DCB	Freinage par injection de courant continu en cours	DEC	Décélération	FLU	Fluxage moteur en cours	FST	Arrêt rapide	NLP	Puissance non alimentée (pas de réseau sur L1, L2, L3)	NST	Arrêt en roue libre	OBR	Décélération auto adaptée	PRA	Fonction Power removal active (variateur verrouillé)	RDY	Variateur prêt	SOC	Coupure aval contrôlée en cours	TUN	Auto-réglage en cours	USA	Alarme sous-tension		
CODES D'ETAT DU VARIAITEUR																																			
ACC	Accélération																																		
CLI	Limitation de courant																																		
CTL	Arrêt contrôlé sur perte phase réseau																																		
DCB	Freinage par injection de courant continu en cours																																		
DEC	Décélération																																		
FLU	Fluxage moteur en cours																																		
FST	Arrêt rapide																																		
NLP	Puissance non alimentée (pas de réseau sur L1, L2, L3)																																		
NST	Arrêt en roue libre																																		
OBR	Décélération auto adaptée																																		
PRA	Fonction Power removal active (variateur verrouillé)																																		
RDY	Variateur prêt																																		
SOC	Coupure aval contrôlée en cours																																		
TUN	Auto-réglage en cours																																		
USA	Alarme sous-tension																																		
15	Presser plusieurs fois  pour revenir au menu principal	Sélectionner ou Modifier  ou  Annuler ou Revenir  Choisir ou Mémoriser 																																	
16	Programmer le paramètre HSP	SET- HSP Valeur Entrer la nouvelle valeur																																	
17	Visualiser les entrées LI1 à LI8	SUP- IOM- LIS1Input LI1..LI8																																	
18	Visualiser le PR (Power Removal)	SUP- IOM- LIS2Input LI9..LI15 PR																																	

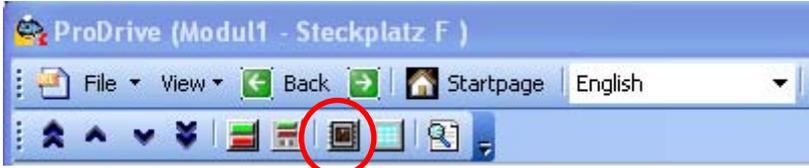
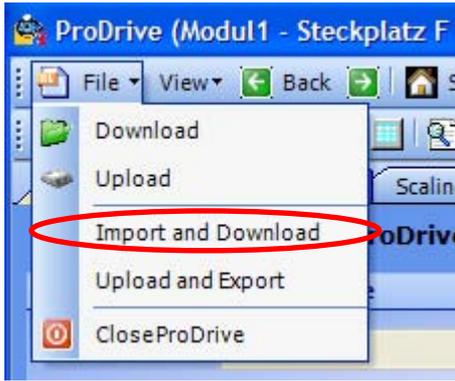
PARAMETRAGE DRIVES

🔑	Activité	Observation	Référence
	Variateurs BAUMULLER		
	Remarque : les entraînements G20, G21et G22 utilisent les variateurs Baumüller , ils reçoivent leurs consignes par une entrée analogique. Le logiciel de programmation est Prodrive		
	Modification et Sauvegarde de paramètre dans le drive		
19	Manuellement, il n'est pas possible de modifier les paramètres du drive (Uniquement via PC)		
	Programmation via PC		
	Note : Le logiciel de programmation ProDrive, permet de charger des projets *.bpd qui contiennent les paramètres du drive.		
20	Connecter un câble série standard entre le PC et le connecteur X1 du drive.		
21	Lancer l'application ProDrive		
22	Cliquer sur Test connection :	- Le type de drive, la version de firmware et la version de la table de paramètres s'affiche en vert.	
			

PARAMETRAGE DRIVES

🔑	Activité	Observation	Référence
23	Cliquer sur <i>Start ProDrive</i> :		
			
	<p>Attention : Pour pouvoir downloader un programme dans le drive, il faut impérativement que l'entrée PWR ne soit pas alimentée (raison de sécurité). Contrôler et au besoin enlever le fil ou le pont sur PWR.</p>		
24	Cliquer sur <i>Connect</i> :		
			
25	Choisir <i>Read and save actual values from drive</i> , puis cliquer sur <i>OK</i> .		
			

PARAMETRAGE DRIVES

🔑	Activité	Observation	Référence
26	Choisir l'icône  pour accéder au data set management.		
27	Dans le menu File, cliquer sur Import and Download.		
28	Sélectionner le fichier de paramètre à downloader et cliquer sur Ouvrir.		
29		Une fois le téléchargement terminé, la fenêtre suivante apparaît. Cliquer sur OK.	
30	Retirer le câble.		
31	Remettre le fil ou le pont sur la borne PWR.		

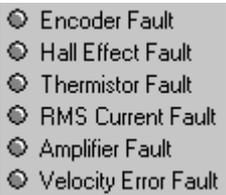
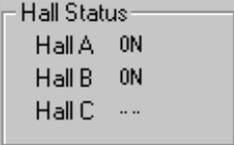
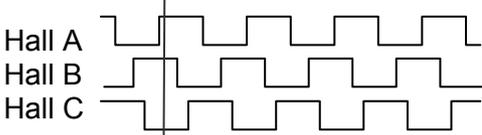
PARAMETRAGE DRIVES

	Activité	Observation	Référence																																	
	Error Baumuller																																			
	Affichage Led																																			
32	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Led</th> <th>Verte</th> <th>Orange</th> <th>Rouge</th> <th>Rouge clignotant</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H1</td> <td>Sens des moments 1</td> <td>Sens des moments 2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>H2</td> <td>Power ON + Déblocage Impul.</td> <td>Power ON</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>H3</td> <td></td> <td></td> <td>Limite Courant atteinte</td> <td></td> </tr> <tr> <td>H4</td> <td></td> <td></td> <td>Erreur</td> <td>Warning</td> </tr> </tbody> </table>			Led	Verte	Orange	Rouge	Rouge clignotant	H1	Sens des moments 1	Sens des moments 2			H2	Power ON + Déblocage Impul.	Power ON			H3			Limite Courant atteinte		H4			Erreur	Warning								
Led	Verte	Orange	Rouge	Rouge clignotant																																
H1	Sens des moments 1	Sens des moments 2																																		
H2	Power ON + Déblocage Impul.	Power ON																																		
H3			Limite Courant atteinte																																	
H4			Erreur	Warning																																
	Affichage 7 segments																																			
33	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Afficheur</th> <th>Etat</th> <th>Signification</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>Pas prêt</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Blocage mise sous-tension</td> <td>Imp. Bloquées, init ok</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Prêt mise sous-tension</td> <td>Imp. Bloquées</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Mise sous tension</td> <td>Imp. Débloquées, moments OK</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Fonctionnement débloqués</td> <td>Imp. Débloquées, fct actif</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Blocage fct actif</td> <td>Imp. Débloquées, freinage actif</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>Mise hors service actif</td> <td>Imp. Débloquées, freinage actif</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>Arrêt rapide</td> <td>Imp. Débloquées, freinage actif</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>Reaction d'incident</td> <td>Imp. Débloquées, freinage actif</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>Incident</td> <td>Display numéro d'erreur</td> </tr> </tbody> </table>			Afficheur	Etat	Signification	0	Pas prêt		1	Blocage mise sous-tension	Imp. Bloquées, init ok	2	Prêt mise sous-tension	Imp. Bloquées	3	Mise sous tension	Imp. Débloquées, moments OK	4	Fonctionnement débloqués	Imp. Débloquées, fct actif	5	Blocage fct actif	Imp. Débloquées, freinage actif	6	Mise hors service actif	Imp. Débloquées, freinage actif	7	Arrêt rapide	Imp. Débloquées, freinage actif	E	Reaction d'incident	Imp. Débloquées, freinage actif	F	Incident	Display numéro d'erreur
Afficheur	Etat	Signification																																		
0	Pas prêt																																			
1	Blocage mise sous-tension	Imp. Bloquées, init ok																																		
2	Prêt mise sous-tension	Imp. Bloquées																																		
3	Mise sous tension	Imp. Débloquées, moments OK																																		
4	Fonctionnement débloqués	Imp. Débloquées, fct actif																																		
5	Blocage fct actif	Imp. Débloquées, freinage actif																																		
6	Mise hors service actif	Imp. Débloquées, freinage actif																																		
7	Arrêt rapide	Imp. Débloquées, freinage actif																																		
E	Reaction d'incident	Imp. Débloquées, freinage actif																																		
F	Incident	Display numéro d'erreur																																		

PARAMETRAGE DRIVES

	Activité	Observation	Référence
34	Code erreur		
35	code	Défaut	Action
	64	Défaillance réseau	
	65	Défaillance phase	
	66	Sous-tension réseau	
	67	Surtension réseau	
	81	Température dissipateur	
	83	Surintensité	
	87	Arrêt relais sécurité	
	88	Court circuit du pont	
	89	Partie puissance pas prête	
	96	Court-circuit sonde Temp	
	97	Sonde pas raccordée	
	99	Echauffement moteur I ² t	
	112	Erreur communication avec codeur	
	115	Rupture fils codeur	
	116	Survitesse codeur	
	144	Pas reconnu codeur absolu	
	146	Manque carte codeur	
179	No Boot DATA SET (No program)		
187	EPROM Deleted (Vide)		

PARAMETRAGE DRIVES

	Activité	Observation	Référence
	Variateurs AEROTECH SINEDRIVE		
	Remarque : L'entraînement G20 est relié avec des I/O et son codeur avec SSI. Ils travaillent en mode couple. Le logiciel de programmation est BASMMI		
	Modification et Sauvegarde de paramètre dans le drive SineDrive		
36	- Manuellement, il n'est pas possible de modifier les paramètres du drive (Uniquement via PC)		
	Recherche de pannes via PC		
37	Lancer le programme BASMMI .	Le programme recherche l'entraînement connecté aux ports série Com1 ou Com2 (Câble série croisé)	
38	Dans la partie View , cliquer sur : - Diagnostics	Les six leds rouges dans la partie Fault Status donnent une idée de la panne.	
39		<ul style="list-style-type: none"> - Faute encoder vérifier le câblage du codeur. - Faute sonde à effet hall, vérifier le câblage et la séquence. - Faute sonde de température, vérifier le câblage. - Courant de moteur trop élevé, vérifier la mécanique. - Ampli problème, couper l'ampli, puis remettre. - Erreur de consigne. 	
40		 <p>Hall A Hall B Hall C</p> <ul style="list-style-type: none"> - La séquence des sondes est la suivante pour un déplacement vers l'avant des moteurs CC et COC et vers le côté CC du moteur LAT 	

CHANGEMENT DE LA CARTE 734-ME

	Activité	Observation	Référence
	Avant le changement de la carte (à faire si on en a la possibilité)		
1	Vérifier la concordance entre la feuille « relevé des variables éditables CUBE » et les variables présentes dans le menu SETTING TOOLS, S12 -> F5 -> F4 -> F1 -> F1 -> F3. Faire les corrections nécessaires.		
2	Dans le menu OPTIONS S12 -> F5 -> F4 -> F2, relever les options présentes sur la machine.		
3	Dans le menu S2 - REGLAGE DES PARAMETRES, relever la position des sélecteurs et les valeurs des éditables.		
4	Dans le menu S12 - INFORMATIONS, F4, F2 relever les compteurs machines.		
5	Positionner les plateaux margeur et réception au sol.		
6	Arrêter la machine à un angle de 220°.		
7	En cas d'option *01-003, grille non-stop au margeur, rentrer la grille.		
	Changement de la carte		
8	Couper l'alimentation du rack CUBE et remplacer la carte 734-ME.		
	Configuration et mémorisation des positions de références		
9	Dans le menu SETTING TOOLS introduire les paramètres éditables selon la feuille « relevé des variables éditables CUBE ». Sauver les paramètres éditables en cochant la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.		
10	Dans le menu OPTIONS introduire la configuration de la machine. Sauver la configuration des options en cochant la case MEMORISER/PARAMETRES_STATIQUES.		
11	Dans le menu SETTING TOOLS introduire les valeurs de compteurs machines.		
12	Mémoriser l'angle de référence de l'entraînement du groupe margeur. - Suivre la procédure de mise en service (96), au chapitre H 01 04. Remarque : Il n'est pas utile de faire l'auto apprentissage.		
13	Si option *01-017, mémoriser la position de référence du dispositif non-stop manuel au margeur. - Suivre la procédure de mise en service (96), au chapitre H 01 09.		
14	Si option * 01-003, calibrer la position horizontale et verticale de la grille non-stop. - Suivre la procédure de mise en service (96), au chapitre H 01 10.		
15	Si option * 01-022, procéder au calibrage du vérin de la correction latérale de la grille non-stop. - Suivre la procédure de mise en service (96), au chapitre H 01 10.		
16	Procéder au calibrage du vérin de la correction latérale au plateau margeur. - Suivre la procédure de mise en service (96), au chapitre H 01 08.		
17	Mémoriser le niveau sol du plateau margeur. - Suivre la procédure de mise en service (96), au chapitre H 01 05.		
18	Mémoriser le niveau sol du plateau réception. - Suivre la procédure de mise en service (96), au chapitre H 03 12.		

CHANGEMENT DE LA CARTE 734-ME

	Activité	Observation	Référence
19	Mémoriser la position de référence de la brosse de freinage (LE). - Suivre la procédure de mise en service (96), au chapitre H03 13. Remarque : Il n'est pas utile de faire l'auto apprentissage.		
20	Si option *01-019, mémoriser la position de référence du déplacement vertical motorisé du groupe suceur. - Suivre la procédure de mise en service (96), au chapitre H 01 16.		
21	Si variante #030, procéder au calibrage du vérin du tapis non-stop à la réception (LE). - Suivre la procédure de mise en service (96), au chapitre H03 14.		
22	Mémoriser l'angle de référence du codeur machine. - Suivre la procédure de mise en service (96), au chapitre H 04 03.		
23	Procéder au calibrage du cadre pleine feuille à la réception (LER). - Suivre la procédure de mise en service (96), au chapitre I 04 18.		
24	Si variante #176, procéder au calcul des paramètres du registre. - Suivre la procédure de mise en service (96), au chapitre H 04 05.		
25	Dans le menu S2 - REGLAGE DES PARAMETRES, introduire la position des sélecteurs et les valeurs des éditables.		
26	Éteindre la machine en mettant la clé sur « 0 ». Réenclencher la machine.		
27	Vérifier que les paramètres éditables ont été sauvés. Important ! Vérifier la valeur ALLONGEMENT/BATI.		
28	Vérifier que tous les mouvements s'effectuent correctement sans collision en fin de course. Note : Si variante #030, vérifier le niveau d'introduction du tapis non-stop et l'arrêt du plateau sous le tapis non-stop.		
29	Faire tourner la machine. Vérifier que l'angle machine et l'angle margeur sont corrects.		
30	Refaire l'apprentissage de l'arrêt programmé. - Suivre la procédure de mise en service (96), au chapitre I 04 13.		
31	Procéder au réglage de la réouverture de pince à l'éjection. - Suivre la procédure de mise en service (96), au chapitre I 04 13.		

CHANGEMENT DE SOFT

	Activité	Observation	Référence
1	Attention : Pour pouvoir charger, à l'aide d'un PC portable, les softs sur les cartes µP 723-BN placées en piggy-back des cartes 734-TL et 734-UM, il est indispensable que le moniteur soit présent dans chacun des flashdisks.		
2	Charger à l'aide du service d'extraction de MKS les programmes suivants, dans le PC portable, sous C:\dev\ - Commande machine : 0736-3702 - Commande axe : 0736-3703 - Commande moteur linéaire : 0736-3704		
3	Mettre la clef sur « 0 ».		
4	Oter les ponts XB10 des trois cartes µP 723-BN placées en piggy-back des cartes 734-TL et 734-UM.		
5	Mettre la clef sur « 2 » (machine arrêtée).		
Chargement du soft COMMANDE MACHINE			
6	Connecter le port série COM1 du PC sur le port série COM1 de la carte µP 723-BN placée en X3 de la carte 734-UM.		
7	Si on désire charger le programme machine avec la documentation embarquée : - Exécuter C:\dev\programme machine\bc_sp\sp534\cube\0736_3702_sp534_cmd_machine\godoc.bat Si on désire charger le programme machine sans la documentation embarquée : - Exécuter C:\dev\programme machine\bc_sp\sp534\cube\0736_3702_sp534_cmd_machine\go.bat		
8	Lorsque le chargement du debugger est terminé, il faut presser F9 (cela correspond à la commande RUN).		
9	Une fois le soft chargé, il faut retirer le câble série avant toutes manipulations sur le PC.		
Chargement du soft AXE			
10	Connecter le port série COM1 du PC sur le port série COM1 de la carte µP 723-BN placée en X4 de la carte 734-TL.		
11	Exécuter C:\dev\programme machine\bc_sp\sp534\cube\0736_3703_sp534_cmd_axe\go.bat		
12	Lorsque le chargement du debugger est terminé, il faut presser F9 (cela correspond à la commande RUN).		
13	Une fois le soft chargé, il faut retirer le câble série avant toutes manipulations sur le PC.		
Chargement du soft LIN			
14	Connecter le port série COM1 du PC sur le port série COM1 de la carte µP 723-BN placée en X3 de la carte 734-TL.		
15	Exécuter C:\dev\programme machine\bc_sp\sp534\cube\0736_3704_sp534_cmd_mot_lin\go.bat		
16	Lorsque le chargement du debugger est terminé, il faut presser F9 (cela correspond à la commande RUN).		
17	Une fois le soft chargé, il faut retirer le câble série avant toutes manipulations sur le PC.		

CHANGEMENT DE SOFT

	Activité	Observation	Référence
	La programmation s'est bien passée ?		
18	Si la programmation s'est bien passée : - Les LEDs 0 des trois cartes µP 723-BN doivent clignoter lentement. - Le terminal couleur CUBE doit se connecter. Remarque : Cela peut prendre quelques minutes.		
	Flashage du soft COMMANDE MACHINE		
19	Sur le terminal couleur, presser S12->F5->F3.		
20	Sur le terminal couleur, à l'aide des touches  ,  ,  ,  et  , sélectionner CUBE->SP106-LE->SysCompSP106-L->734SK->Program Code Backup.		
21	Presser la touche  . - Une fois la carte flashée, le terminal indique READY. Remarque : Cela peut prendre quelques minutes.		
	Flashage du soft AXE		
22	Sur le terminal couleur, presser S12->F5->F3.		
23	Sur le terminal couleur, à l'aide des touches  ,  ,  ,  et  , sélectionner AXE->Axe->SP106-LE->SysCompSP106->734SK->Program Code Backup.		
24	Presser la touche  . - Une fois la carte flashée, le terminal indique READY.		
	Flashage du soft LIN		
25	Sur le terminal couleur, presser S12->F5->F3.		
26	Sur le terminal couleur, à l'aide des touches  ,  ,  ,  et  , sélectionner LIN->CUBE_LIN SYSTEM->GenericMachin->SysCompGeneri->734SK->Program Code Backup.		
27	Presser la touche  . - Une fois la carte flashée, le terminal indique READY.		
	Fin de la programmation		
28	Mettre la clef sur « 0 ».		
29	Remettre les ponts XB10 des trois cartes µP 723-BN placées en piggy-back des cartes 734-TL et 734-UM.		
30	Mettre la clef sur « 2 » (machine arrêtée).		
31	Vérifier que le programme machine s'exécute correctement : - Les LEDs 0 des trois cartes µP 723-BN doivent clignoter lentement. - Le terminal couleur CUBE doit se connecter. Remarque : Cela peut prendre quelques minutes.		

Informations diverses	Z	_____
Symboles	Z 98	_____
Liste des abréviations et symboles	Z 98 00	> 370 _____

LISTE DES ABREVIATIONS ET SYMBOLES

°AM	angle machine machine position Maschinenstellung	No	numéro number Nummer		sens horaire clockwise Uhrzeigersinn
BP	basse pression low pressure Niederdruck	pmb	point mort bas bottom dead centre (cam) lower dead centre (movement) unterer Totpunkt		sens inverse horaire counterclockwise Entgegen dem Uhrzeigersinn
cc	côté conducteur operator's side Bedienungsseite	pmh	point mort haut top dead centre (cam) upper dead centre (movement) oberer Totpunkt		sens de marche de la machine machine running direction Maschinenlaufrichtung
coc	côté opposé conducteur opposite operator's side Gegenbedienungsseite	sh	sens horaire clockwise Uhrzeigersinn		comparateur à cadran dial gauge Messuhr
env.	environ approximately zirka	sih	sens inverse horaire counterclockwise Entgegen dem Uhrzeigersinn		comparateur à levier level dial indicator Fühlhebelmessuhr
fig.	figure figure Abbildung	#	Sur chaque groupe imprimeur On each printing unit An jedem Druckwerk		ped à coulisse caliper slide gauge Schieblehre
f/h	feuilles par heure sheets per hour Bogen pro Stunde				ped à coulisse de profondeur caliper depth gauge Tiefenschieblehre
HP	haute pression high pressure Hochdruck				niveau à cadre frame spirit level Rahmenwasserwaage
max.	maximum, maximal maximum Maximum, maximal	min.	minimum, minimal minimum Minimum, minimal		niveau pour arbres shaft spirit level Wellenwasserwaage

Sécurité et environnement	B		_____
Prescriptions générales de sécurité	B 01		_____
Introduction	B 01 01	> 2	_____
Instructions et notices d'utilisation	B 01 02	> 3	_____
Règles générales pour tous les utilisateurs	B 01 03	> 4	_____
Mise en garde	B 01 04	> 5	_____
Avant mise sous tension	F		
Machine	F 01		_____
Contrôle visuel	F 01 01	> 7	_____
Cartes électroniques	F 01 02	> 8	_____
Câbles ARCNET	F 01 03	> 9	_____
Câbles SSI	F 01 04	> 10	_____
Interface homme-machine	F 01 05	> 11	_____
Mise sous tension	G		
Machine	G 01		_____
Alimentation	G 01 01	> 13	_____
Options et ponts	G 01 02	> 16	_____
Klaxon et lampes	G 01 03	> 19	_____
Liste des options	G 01 04	> 20	_____
Hard Config	G 01 05	> 28	_____
Alimentation suite	G 01 06	> 31	_____
Machine à l'arrêt	H		
Machine	H 01		_____
Modules de sécurité	H 01 01	> 35	_____
Protections, Barrières immatérielles	H 01 02	> 36	_____
Boutons stop et stop d'urgence	H 01 03	> 44	_____
Circuit pneumatique	H 01 04	> 45	_____
Griffes train de chaînes	H 01 05	> 46	_____
Climatiseur armoire réception	H 01 06	> 48	_____
Cellules Contrôle Passage Feuille (CPF)	H 01 08	> 52	_____
Taquets avant Registre "L"	H 01 09	> 55	_____
Platine	H 02		_____
Capteur d'allongement	H 02 01	> 57	_____
Mémoriser référence angle machine	H 02 02	> 59	_____
Unité de graissage du train de chaîne A50	H 02 03	> 60	_____
Moteur et lubrification	H 02 04	> 61	_____
Mise en pression motorisée	H 02 05	> 65	_____

Châssis et plaque support	H 02 07	> 69	_____
Défreinage manuel	H 02 08	> 70	_____
Reouverture des barres de pinces	H 02 09	> 72	_____
Préchauffage d'huile, option *02-017	H 02 10	> 73	_____
Margeur	H 03		_____
Déplacement vertical motorisé du groupe suceur , option *01-019	H 03 01	> 77	_____
Entraînement margeur	H 03 02	> 79	_____
Correction latérale automatique du plateau, option *01-006	H 03 03	> 82	_____
Pompes	H 03 04	> 84	_____
Pied de biche	H 03 05	> 85	_____
Plateau	H 03 06	> 87	_____
Non-stop manuel, option *01-017	H 03 07	> 90	_____
Non-stop automatique (option *01-003 et *01-022)	H 03 08	> 91	_____
Réglage cellule B2 KA958 , option *01-019	H 03 09	> 99	_____
Options ventouses transporteuses motorisées	H 03 10	> 101	_____
Détection et élimination 1ère et dernière feuille, option *01-029	H 03 11	> 103	_____
Cadre table de marge pneumatique	H 03 12	> 104	_____
Éjection / réception	H 04		_____
Plateau	H 04 01	> 105	_____
Berceau supérieur éjection	H 04 02	> 107	_____
Cellules Réception	H 04 03	> 108	_____
Brosse de freinage, Réception "E"	H 04 04	> 112	_____
Tapis non-stop (variante #030) ou grille non-stop (variante #033), Réception "E"	H 04 05	> 116	_____
Grille non-stop, Réception "ER"	H 04 06	> 120	_____
Encarteur, Réception "ER"	H 04 07	> 123	_____
Tapis évacuation déchets, réception "ER"	H 04 08	> 126	_____
Tablettes bernoulli	H 04 09	> 127	_____
Options Ejection/Réception	H 04 10	> 128	_____
Registre	H 05		_____
Registre Variante "L" & "P"	H 05 01	> 131	_____
Unité de graissage du registre complet A51, variante #176	H 05 02	> 138	_____
Climatisation registre	H 05 03	> 139	_____
Autres équipements	H 06		_____
Interface pour convoyeur client au margeur (option *01-031)	H 06 01	> 143	_____
Borne DMU, option *00-036	H 06 02	> 145	_____
Interface pour tapis évacuateur de déchets ejection (option *03-015)	H 06 03	> 147	_____
Interface broyeur de déchets reception (option *04-024)	H 06 04	> 148	_____

Machine tourne	I	
Machine alignée	I 04	
Marche par à-coups et continue	I 04 01	> 150
Arrêt machine par les protections	I 04 02	> 152
Arrêt machine par les stops	I 04 03	> 153
Unités de graissage centralisées	I 04 05	> 154
Plateau Margeur / Groupe Suceur	I 04 06	> 156
Aspiration des feuilles	I 04 07	> 158
Non-stop au margeur	I 04 08	> 159
Détection double feuilles	I 04 10	> 161
Cellule bourrage à la reception "E"	I 04 11	> 166
Vitesse machine	I 04 12	> 168
Arrêt programmé et réouverture des barres de pinces à l'éjection	I 04 13	> 172
Brosse de freinage. Réception "E"	I 04 14	> 175
Tapis non-stop, variante #030, Réception "E"	I 04 16	> 177
Tablettes Bernoulli	I 04 17	> 178
OPTIONS: Détection du déchet frontal	I 04 21	> 180
Soufflerie réception par ventilateurs, option *04-029	I 04 23	> 182
Nettoyage des capteurs POWER REGISTER	I 04 25	> 183
Registre	I 04 26	> 184
Dispositif antistatique, option *00-018	I 04 27	> 197
Introduceur de bandes, option *04-007	I 04 28	> 199
Options Ejection/Réception "E" & "ER"	I 04 29	> 200
Options: Ejecteur Pleine Feuille	I 04 30	> 213
Fin de la mise en service	I 04 31	> 217
Terminal Tactile	O	
Configuration terminal tactile CUBE	O 01	
Matériel pré-requis	O 01 01	> 219
Calibrage de l'écran Tactile CUBE	O 01 02	> 220
Configuration terminal tactile WINDOWS	O 11	
Matériel pré-requis	O 11 01	> 221
Calibrage du Terminal Tactile Windows	O 11 02	> 222
Réglage du noeud Arcnet	O 11 03	> 223
Accès au bureau Bobst	O 11 04	> 225
Réglage de l'heure et de la date	O 11 05	> 227
Configuration option langage	O 11 06	> 229
Initialisation d'une adresse IP fixe	O 11 07	> 231
Configuration e-WOD	O 11 08	> 235

Panel-PC XP	R		
Navigation Windows	R 02		_____
Détails concernant les installations logiciels	R 02 01	> 244	_____
Déverouillage du PC	R 02 13	> 247	_____
Activation Shell Microsoft	R 02 14	> 248	_____
Hard Disk Restoration	R 03		_____
IPO Restore DVD	R 03 02	> 249	_____
BSA Image for Windows Restore DVD	R 03 03	> 252	_____
Siemens Restore DVD	R 03 12	> 253	_____
BSA Image for Windows Siemens Restore DVD	R 03 13	> 255	_____
Carte & Drivers	R 05		_____
Installation carte Arcnet	R 05 01	> 256	_____
Settings Windows XP	R 06		_____
Configuration option language	R 06 01	> 260	_____
Changement du nom du PC	R 06 02	> 263	_____
Réglage de l'heure et de la date (Usine)	R 06 03	> 265	_____
Calibrage de l'écran tactile	R 06 04	> 266	_____
Configuration adresse IP	R 06 05	> 267	_____
Base de données	R 50		_____
Installation Firebird & IBO Consol	R 50 01	> 269	_____
MSS	R 51		_____
Activation OACS	R 51 03	> 271	_____
Activation WOD	R 51 04	> 272	_____
Data Management System (DMS)	R 52		_____
Installation logiciel DMS	R 52 01	> 274	_____
View System	R 54		_____
Installation Pc Anywhere	R 54 01	> 282	_____
Installation Ultravnc	R 54 02	> 284	_____
DocView - DocSearch	R 55		_____
Installation DocView - DocSearch	R 55 01	> 287	_____
Setting mode operator	R 80		_____
Activation Shell Bobst	R 80 12	> 289	_____
Hard Disk Backup	R 90		_____
Création DVD BSA Image for WINDOWS	R 90 01	> 290	_____
Création DVD BSA Image for WINDOWS Siemens	R 90 11	> 292	_____
Highway Ready	RW		
Introduction	RW 01		_____
Introduction	RW 01 02	> 294	_____

Installation matériel	RW 02		_____
Montage mécanique	RW 02 01	> 296	_____
Montage électrique	RW 02 02	> 297	_____
Configuration	RW 03		_____
Réglage et contrôle du fonctionnement	RW 03 01	> 300	_____
Information	RW 04		_____
Stratégie d'adresses IP	RW 04 01	> 310	_____
Configuration PC Bobst	RW 05		_____
Configuration PC BOBST	RW 05 01	> 311	_____
Configuration adresse IP du PC Bobst	RW 05 02	> 312	_____
Test de la configuration avec emulateur CUBE	RW 05 03	> 313	_____
Mise en service chez le client	V		
Machine	V 01		_____
Préparatifs	V 01 01	> 318	_____
Alignement	V 01 02	> 320	_____
Mise sous tension	V 01 03	> 323	_____
Autotransformateur	V 01 04	> 328	_____
Réglage des plateaux et verification du niveau d'introduction de la grille ns (*01-003)	V 01 05	> 334	_____
Passerelle motorisée (option *01-043)	V 01 06	> 336	_____
Convoyeur réception	V 01 08	> 337	_____
Convoyeur externe au margeur, option *01-031	V 01 12	> 340	_____
Convoyeur externe à la réception, variante #159	V 01 13	> 348	_____
Settings Windows XP	V 06		_____
Réglage de l'heure et de la date (chez le client)	V 06 03	> 352	_____
Configuration terminal tactile WINDOWS	V 70		_____
Réglage de l'heure et de la date	V 70 01	> 353	_____
Installation	V 90		_____
Highway Ready Validation	V 90 01	> 354	_____
Compléments d'informations	X		
Machine	X 01		_____
Paramétrage Drives	X 01 01	> 356	_____
Changement de la carte 734-ME	X 01 03	> 365	_____
Changement de soft	X 01 05	> 367	_____
Informations diverses	Z		
Symboles	Z 98		_____
Liste des abréviations et symboles	Z 98 00	> 370	_____