



Electronics & Mecatronics on Board system

ENRUBANNEUSE 200

MANUEL DE MONTAGE ET D'UTILISATION.

Français

Introduction

L'ENRUBANNEUSE 200 est un boîtier qui permet de compter le nombre de tour de film déposer sur une balle par l'enrubanneuse, d'en avertir l'utilisateur lorsque le nombre prédéfini est atteint et de compter le nombre d'enrubannage effectué. Il permet de visualiser les informations grâce à son écran LCD 4 digits. Le dispositif se compose d'un boîtier de contrôle à placer en cabine, d'un capteur de tours de plateaux ou de bras et d'un capteur permettant de valider le comptage.

Lire attentivement les instructions contenues dans ce manuel avant l'utilisation de l'appareil. AGROTRONIX décline toute responsabilité en cas de dommages provoqués par un usage ou une installation impropre.

PRECAUTIONS D'UTILISATION :

- **Respecter la tension d'alimentation et les polarités lors du branchement.**
- **Avant toute opération de soudure à l'arc débranchez l'appareil.**
- **Ne pas diriger de jet d'eau sur l'appareil.**
- **Utiliser exclusivement les accessoires ou les pièces d'origine préconisés par AGROTRONIX.**

Les informations et les dessins contenus dans ce manuel sont donnés à titre indicatif et peuvent être modifiés à tout moment sans préavis.

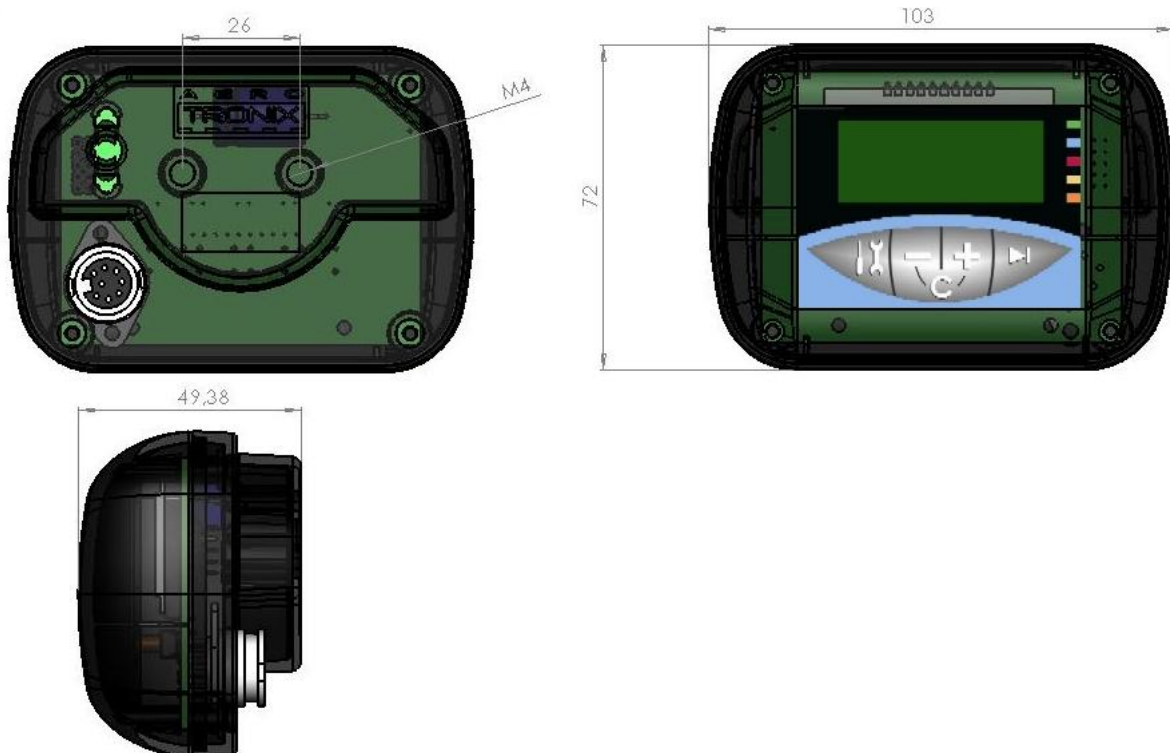
Sommaire

Introduction	3
Sommaire	4
Composition du kit	5
Dimensions.....	5
Description des touches.....	6
Montage.....	7
Branchement électrique.....	7
Installation du capteur de tours	7
Installation du capteur d'évacuation.	9
Programmation.....	10
Mise sous tension	10
Accès à la programmation.....	10
Programmation du capteur de tours	10
Programmation du nombre d'impulsions par tours.....	10
Programmation de la temporisation avant cumul.....	11
Utilisation.....	12
Mise sous tension	12
Accès aux compteurs de tours de film	12
Accès aux compteurs partiel et total	12
Alarme batterie.....	13
Diagnostic panne	14
Liste de programmation	15
Notes.....	16
Conditions de garantie.....	17

Composition du kit

- 1 boîtier ENRUBANNEUSE 200.
- 1 support de boîtier.
- 1 faisceau .
- 1 capteur de tours.
- 1 capteur d'évacuation.
- 5 aimants.
- 1 manuel de montage et d'utilisation.

Dimensions



Description des touches



Touche “programmation” : permet l’accès aux paramètres.



Touche “fonction” : permet d’accéder à l’affichage aux compteurs.



Touche “-” : permet de diminuer les valeurs en programmation.



Touche “+” : permet d’augmenter les valeurs en programmation.

L’appui simultané sur les touches “-” et “+” en programmation permet de revenir à la dernière valeur enregistrée et permet la remise à zéro des compteurs.

Montage

Branchement électrique

Le boîtier a été conçu pour fonctionner sur une alimentation par batterie 12 ou 24 volts, sa tension d'alimentation doit être comprise entre 10 et 30 volts.

Le câble d'alimentation du boîtier est le câble 2 conducteurs (1 bleu, 1 marron). Reliez le câble bleu à la masse batterie et le fil marron au 12V batterie. Le boîtier s'allume dès qu'il est mis sous tension, il est donc possible de connecter le fil marron sur un 12V après contact. Afin de prévenir tout problème d'alimentation, un fusible de 5A peut être monté sur le fil marron.

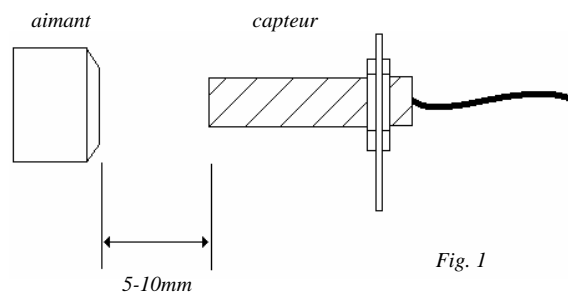
Attention : une inversion des polarités de l'alimentation peut détériorer le boîtier. Ne pas connecter le fil bleu sur le châssis de l'appareil car cela peut provoquer des perturbations sur l'alimentation.

La section minimum des câbles utilisés pour l'alimentation est de 0,75mm².

Installation du capteur de tours

Le capteur de tours permet de compter les impulsions à chaque passage devant l'aimant. Le capteur de tours est à relier au câble marqué d'un "F".

L'aimant doit être placé de façon à ce que la face marqué d'un "S" soit vers le capteur. L'écartement entre l'aimant et le capteur doit être compris entre 5 et 10 mm (fig.1).

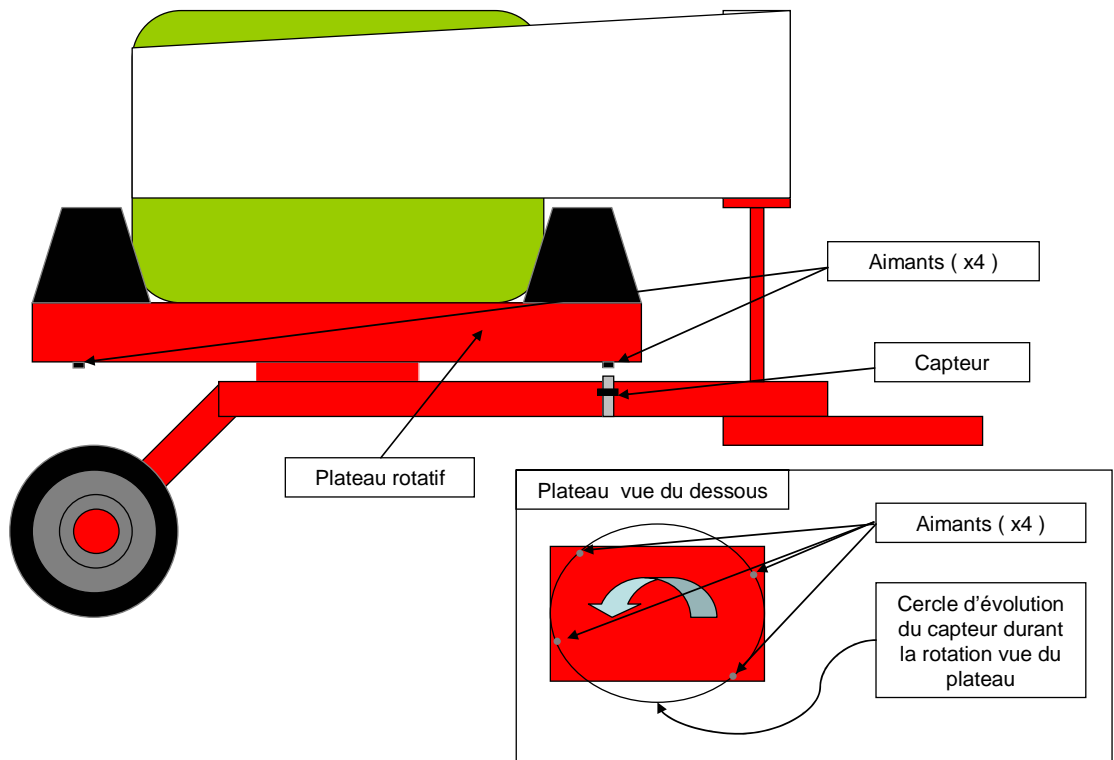


Nous conseillons de placer le ou les aimants en décalage d' 1/4 de tour ou d' 1/8 de tour avant la fin du tour complet (selon la vitesse de travail) pour permettre à l'utilisateur d'arrêter l'enrubanneuse à temps. Il sera peut être nécessaire de déporter l'aimant avec un support sur les enrubanneuses à bras rotatifs.

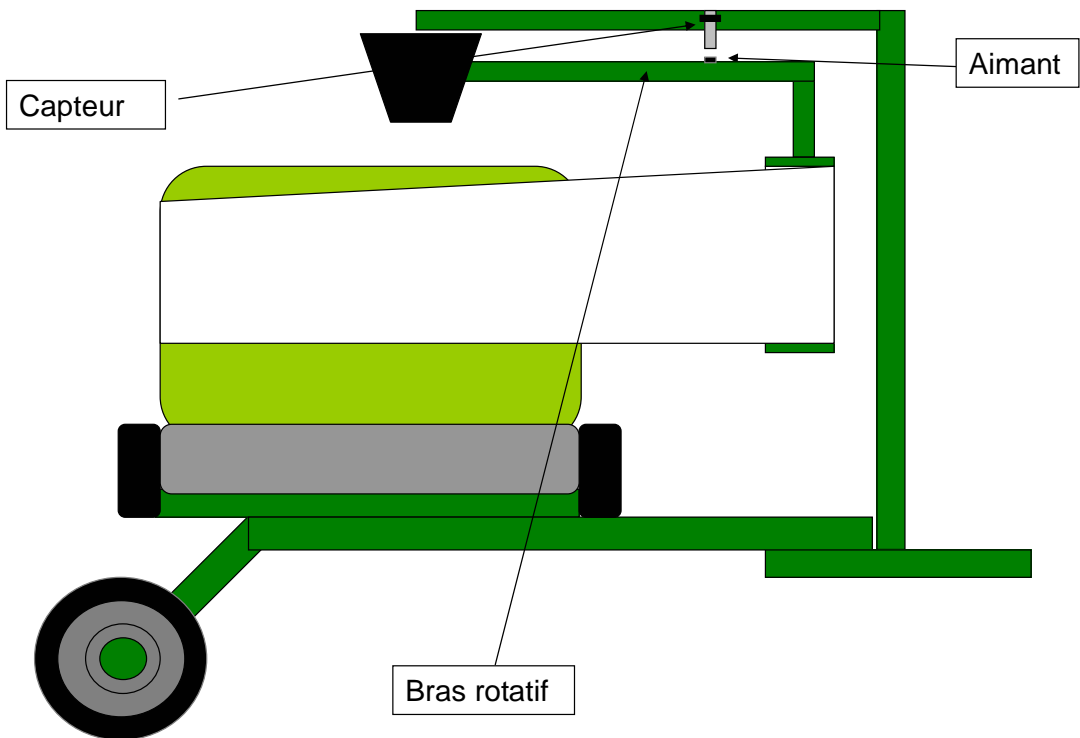
Attention : connectez les capteurs au boîtier avant de le mettre sous tension.

Vous pouvez vous aider des exemples d'installations suivants pour le montage de ce capteur:

Enrubanneuse à plateau rotatif.



Enrubanneuse à bras rotatif.



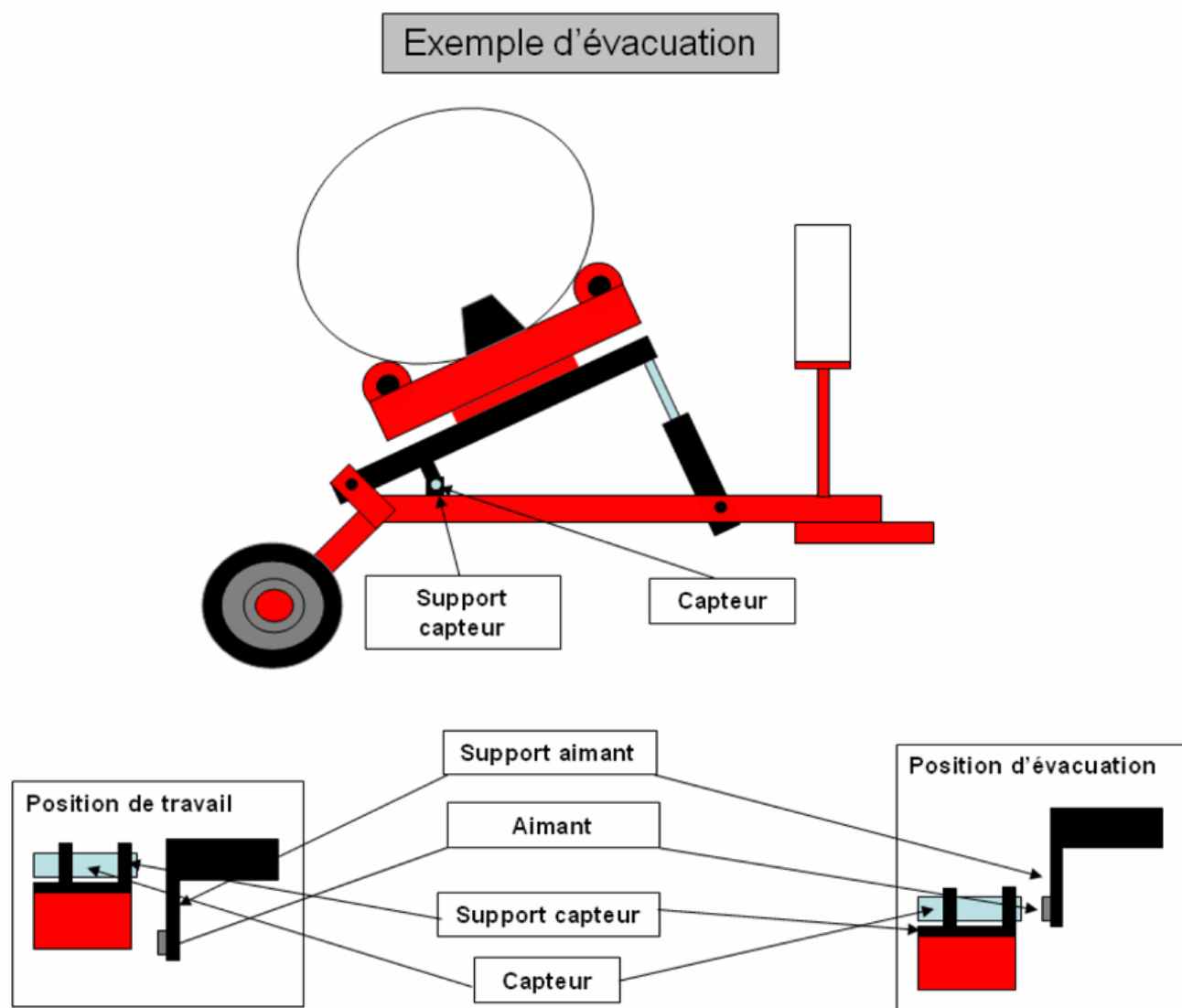
Installation du capteur d'évacuation.

Le capteur d'évacuation permet de déterminer si une balle enrubannée est évacuée et donc de remettre à zéro le compteur de tours de film et d'ajouter une balle enrubannée dans les compteurs partiel ou total. Le capteur d'évacuation est à relier au câble marqué d'un "C".

Comme pour le capteur de tours, l'aimant doit être placé de façon à ce que la face marqué d'un "S" soit vers le capteur. L'écartement entre l'aimant et le capteur doit être compris entre 5 et 10 mm (fig.1).

Attention : connectez les capteurs au boîtier avant de le mettre sous tension.

Vous pouvez vous aider des exemples d'installations suivants pour le montage de ce capteur:



Programmation



Fig.1



Fig.2



Fig.3



Fig.4

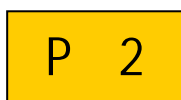


Fig.5




Fig.6



Mise sous tension




Pour mettre sous tension l'ENRUBANNEUSE 200 branchez-le, l'écran affiche alors de façon fugitive "F1" (fig.1), puis il passe sur l'écran du compteur de tours de films (fig.2).

Accès à la programmation

Pour accéder à la programmation appuyer sur la touche , l'écran affiche alors de façon fugitive "P1" (fig.3), puis la valeur du programme apparaît (fig.4).

Programmation du capteur de tours

Le programme 1 permet de paramétrer le nombre de tours de film à effectué. Les touches  et  permettent de faire varier la valeur.

L'appui simultané sur les touches  et  permet de revenir à la dernière valeur mémorisée. Pour enregistrer la valeur, appuyez sur la touche , l'écran affiche alors de façon fugitive "P2" (fig.5) et passe sur l'écran de programmation du nombre d'impulsions par tours (fig.6).

Programmation du nombre d'impulsions par tours




La programmation du nombre d'impulsions par tours permet de comptabiliser le nombre de passage d'aimant devant le capteur pour compter un tour de film sur la balle. Les touches  et  permettent de modifier la valeur, un appui simultané sur ces 2 touches permet de réinitialiser le programme avec son ancienne valeur.



Fig 7







Fig 8

Pour enregistrer la valeur, appuyez sur la touche , l'écran affiche alors de façon fugitive "P3" (fig.7) et passe sur l'écran de programmation de la temporisation avant cumul (fig.8).

Programmation de la temporisation avant cumul

Le programme 3 permet de paramétrer le temps entre la fin de l'alerte sonore de fin d'enrubannage (5s) et la remise à zéro automatique du compteur de tours de film ainsi que l'ajout d'une balle enrubannée dans les compteurs partiel et total. La logique :

- 0 => Remise à zéro automatique du compteur de tours de film ainsi que l'ajout d'une balle enrubannée dans les compteurs partiel et total via le capteur d'évacuation.
- 1 à 9999 => Temporisation en secondes.

L'appui simultané sur les touches  et  permet de revenir à la dernière valeur mémorisée. Pour valider la programmation, appuyez sur la touche . Appuyez ensuite sur la touche , l'écran affiche alors "F1" de façon fugitive (fig.1) puis il passe sur l'écran du compteur de tours de films (fig.2).

Utilisation



Fig.9



Fig.10



Fig.11

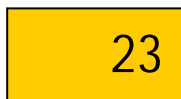


Fig.12



Fig.13



Fig.14

Mise sous tension

Pour mettre sous tension l'ENRUBANNEUSE 200, branchez-le, l'écran affiche alors de façon fugitive "F1" (fig.9), puis il passe sur l'écran du compteur de tours de films (fig.10).


Accès aux compteurs de tours de film

La fonction F1 permet de visualiser le nombre de tour effectué par la balle depuis le début du cycle. Lorsque cette valeur est égale à la valeur définit en P1(fig.4), l'ENRUBANNEUSE 200 alerte l'utilisateur de façon sonore pendant 5s, et si cette valeur est dépassée, l'affichage se met à clignoter.

Le compteur se remet à zéro automatiquement, soit via le capteur d'évacuation, soit après une temporisation réglable en P3.


Vous pouvez également remettre à zéro le compteur de tours en cours de cycle par un appuie simultanée sur les touches





Pour accéder au compteur partiel, appuyer sur la touche , l'écran affiche alors "F3" de façon fugitive (fig.11) puis indique la valeur du compteur partiel (fig.12),

Accès aux compteurs partiel et total

L'ENRUBANNEUSE 200, comporte deux compteurs, un partiel (F2) (fig.12) et un total (F3) (fig.14). La valeur de ces compteurs est comprise entre 0 et 9999. Pour accéder au

compteur total, appuyer sur la touche , l'écran affiche alors "F3" de façon fugitive (fig.13) puis indique la valeur du compteur total (fig.14). Pour revenir au compteur de tours,

appuyez sur la touche , l'écran affiche alors "F1" de façon fugitive (fig.9) puis la valeur s'affiche (fig.10).

L'appuie sur la touche  en « F2 » permet de retiré une balle abimé dans les compteurs partiel et total, mais uniquement une seule : il faudra effectuer un cycle complet pour pouvoir à nouveau l'annuler.



Seul le compteur partiel peut être remis à zéro. Pour cela il suffit d'appuyer simultanément sur les touches  et  lorsque que la valeur du compteur est affichée.



Fig.15

Alarme batterie

En cas de problème sur la tension d'alimentation le système indique "BATT" (fig.15).

Diagnostic panne

Défaut	Cause	Solution
Le boîtier ne s'allume pas	Absence d'alimentation	- Vérifier le branchement - Vérifier l'absence de court-circuit
Les tours ne s'affichent pas	Erreur de programmation	- Vérifier la programmation des impulsions par tours
	Pas de signal du capteur de tours	- Vérifier la distance par rapport à l'aimant. - Vérifier la connexion.
Le compteur de tour ne se remet pas à zéro	Pas de signal du capteur d'évacuation	-Vérifier la distance par rapport à l'aimant -Vérifier la connexion
	Erreur de programmation	- Vérifier la programmation de la logique de remise à zéro (sur capteur d'évacuation ou sur temporisation) - Vérifier que la temporisation n'est pas trop importante
Le compteur de tours est décalé (l'incrément du tour se fait trop tôt ou trop tard)	Absence d'impulsions	-Vérifier la connexion -Vérifier la programmation des impulsions par tours -Vérifier la présence de ou des aimants -Vérifier la distance entre le ou les aimants et le capteur
	Impulsion(s) parasite	- Vérifier la connexion - Vérifier la rigidité du support du capteur.

Liste de programmation

Vous pouvez remplir cette liste de programmation, l'archiver et nous envoyer une copie par fax au 03 21 08 06 95 ou par mail à info@agrotronix.fr

Nom (ou Société) :

Prénom :

Adresse :

Tél :

Fax :

Email :

N° de Série :

N° de Prog	Valeur usine	Vos valeurs	Désignation
P1	10		Nombre de tours de film à effectuer avant alerte
P2	4		Nombre d'impulsions par tours
P3	0		Présence du capteur d'évacuation ou temporisation avant la remise à zéro du compte-tours

Conditions de garantie

- AGROTRONIX garantie l'ENRUBANNEUSE 200 pendant une période de 12 mois à compter de la date d'achat par le client (la date figurant sur le bon de livraison faisant foi). Les pièces, qui après avoir été examinées par AGROTRONIX, auront été reconnues comme ayant un défaut de fabrication ou de matériau seront réparées ou remplacées gratuitement. Ne sont pas couverts par la garantie :
 - Le transport de la pièce auprès du service après vente,
 - Le démontage / remontage de l'ENRUBANNEUSE 200 sur l'engin.
- Ne sont pas non plus couverts par la garantie :
 - Les dégâts dus au transport (éraflures, bosselures ou autres),
 - Les dégâts dus à une mauvaise installation ou à une installation électrique inadéquate ou insuffisante, à de mauvaises conditions environnementales, climatiques ou d'autre nature non conforme,
 - Les dégâts dus à l'utilisation de produits inadaptés,
 - Les dégâts provoqués par la négligence, la manipulation, l'incapacité ou des réparations effectuées par un personnel non agréé,
 - L'installation et le réglage,
 - Les consultations et les vérifications de convenance,
 - Toutes pièces soumises à l'usure normale.
- La remise en service de l'appareil s'effectuera dans les délais compatibles avec les exigences d'organisation du service après vente. Avant d'être envoyés en réparation, les groupes ou les composants à réparer ou à remplacer doivent être débarrassés de tous les résidus de produits chimiques.
- Les réparations effectuées sous garantie ne donnent lieu à aucune prorogation ou renouvellement de garantie.
- Personne n'est autorisé à modifier les termes et les conditions de garantie ou à délivrer d'autres certificats verbaux ou écrits.
- AGROTRONIX n'est tenu à aucun versement à titre de dommages et intérêts pour les dégâts causés à des personnes ou à des biens ou pour toute perte due à une inactivité forcée de la machine
- Les pièces remplacées sous garantie demeurent la propriété d'AGROTRONIX.
- Pour tout controverse, seul le tribunal de Béthune (France) est compétent.

