

Section 3 Installation

Cette section présente les conditions d'installation de la trieuse pondérale.

3.1 Conditions d'installation	3-2
3.2 Précautions d'installation	3-2
3.3 Transport.....	3-3
3.4 Préparations pour l'installation.....	3-4
3.4.1 Retrait des protections	3-4
3.4.2 Débridage des cellules de pesée.....	3-4
3.5 Mise à niveau par rapport aux appareils externes.....	3-7
3.6 Raccordement au réseau électrique et mise à l'heure ..	3-7
3.7 Branchement des appareils externes	3-9
3.7.1 Branchement des appareils externes	3-9
3.7.2 Détermination des signaux de contrôle externes Entrée/Sortie.....	3-9

3.1 Conditions d'installation

Installer la trieuse pondérale dans un endroit rassemblant les conditions suivantes :

- (1) Température comprise entre 0 et 40°C ou 5 et 40°C (selon le modèle)
- (2) Humidité relative entre 30 % et 85 % sans condensation.
- (3) Pas d'exposition directe aux rayons du soleil ni à une chaleur rayonnante venant d'un four ou d'un radiateur.
- (4) Variations de la tension d'alimentation limitées de +10 % à -15 %.
- (5) Peu, voire aucune vibration. Vibrations difficiles à produire.
- (6) Air propre exempt de poussière.
- (7) Pas d'émission de gaz actifs inflammables ou de vapeur saline.
- (8) Pas d'exposition au souffle froid d'un climatiseur, etc.

3.2 Précautions d'installation

- (1) Isoler l'alimentation électrique des autres dispositifs générateurs de bruit tels que les gros moteurs électriques ou les équipements d'emballage. Faire arriver le courant par une prise d'alimentation proche pour ne pas utiliser de cordon d'alimentation trop long.
- (2) NE PAS brancher plusieurs cordons d'alimentation sur une seule prise et ne pas poser d'objets lourds sur le cordon d'alimentation, afin de prévenir tout risque d'incendie ou d'électrocution. Si le cordon d'alimentation fourni est endommagé, contacter un agent commercial local ou Anritsu pour le faire remplacer.
- (3) Tenir le cordon d'alimentation à bonne distance des radiateurs, etc. Pour débrancher le cordon d'alimentation de la prise, veiller à désactiver l'interrupteur avant de tirer sur le cordon en tenant la fiche de connexion.
- (4) L'appareil risque de mal fonctionner s'il est branché (en continu) avec d'autres machines (convoyeurs amont et aval). Brancher le système à une prise d'alimentation et à une terre individuelles.

AVERTISSEMENT

Si la force appliquée est excessive, l'appareil risque de se renverser et de blesser quelqu'un. Utiliser les systèmes d'ancrage proposés en option pour fixer l'appareil au sol.

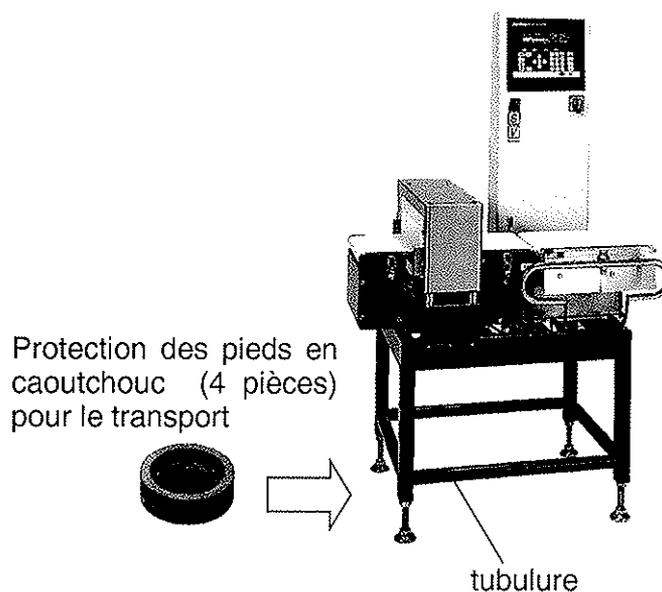
3.3 Transport

Avant de déplacer la trieuse pondérale, vérifier que la cellule de pesée est verrouillée, placer les protections en caoutchouc destinées au transport, utiliser un chariot élévateur et glisser les extrémités de la fourche sous la structure tubulaire de la trieuse afin de la soulever. Consulter la section 3.4 pour savoir comment verrouiller la cellule de pesée

 3.4 Préparations d'installation

Avertissement

Insérer la fourche sous la structure tubulaire de la trieuse pondérale afin de lui assurer un bon équilibre pendant le levage et le transport. Si la trieuse pondérale est déplacée alors que son équilibre est instable, elle risque d'être endommagée ou de blesser quelqu'un.



Attention

- NE PAS appliquer de force excessive ou de choc mécanique au convoyeur de pesée : la cellule de pesée risque d'être endommagée.
- Verrouiller la cellule de pesée avant de déplacer la trieuse pondérale. (Voir 3.4.)
- Installer les protections en caoutchouc des pieds avant de déplacer la trieuse

3.4 Préparations pour l'installation

Afin de protéger la cellule de pesée des vibrations et des chocs pendant le transport de l'appareil, un verrou a été installé au niveau de la cellule de pesée au moment de l'expédition de l'usine. Avant d'utiliser la trieuse pondérale, déverrouiller la cellule de pesée en suivant les instructions ci-dessous.

3.4.1 Retrait des protections

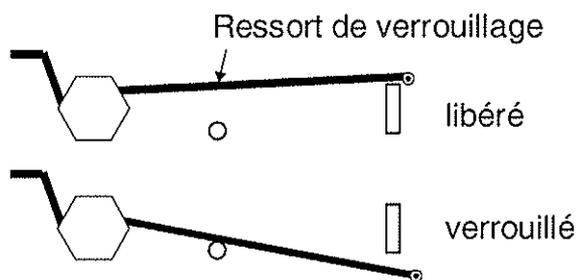
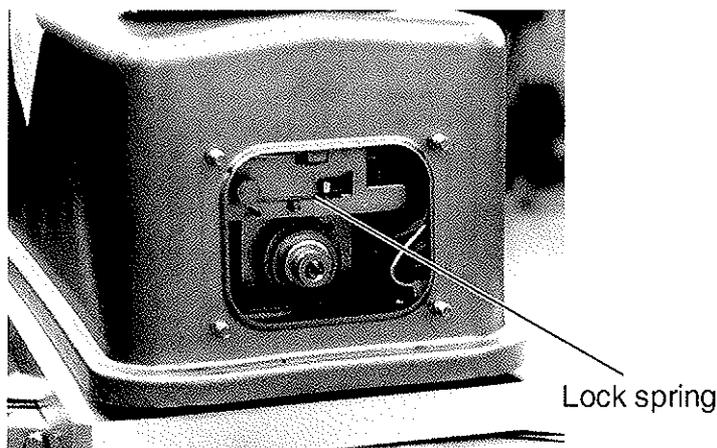
Retirer les protections en caoutchouc installées pour le transport de la trieuse pondérale.

3.4.2 Débridage de la cellule de pesée

(1) Série KW6XXX



Retirer les vis du capot situées au niveau de la sortie de la cellule de pesée à l'aide de la clé M4 fournie en accessoire. Avant d'utiliser la trieuse pondérale, relâcher le ressort de verrouillage de la cellule de pesée comme dans le schéma ci-dessous. Mettre le ressort de verrouillage à sa position la plus haute pour libérer le verrou.

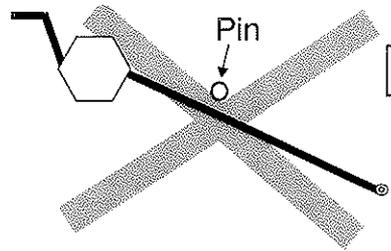


Pendant le déplacement de la trieuse pondérale ou si elle n'est pas utilisée pendant une longue durée, verrouiller la cellule de pesée en remettant le ressort de verrouillage dans sa position verrouillée.

Le ressort de verrouillage doit toujours être accroché à l'une des deux goupilles.

Remarque:

Le ressort de verrouillage doit toujours être accroché à la goupille.



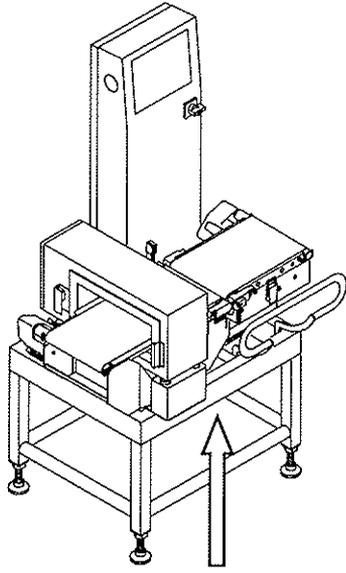
(2) Série KW5XXX



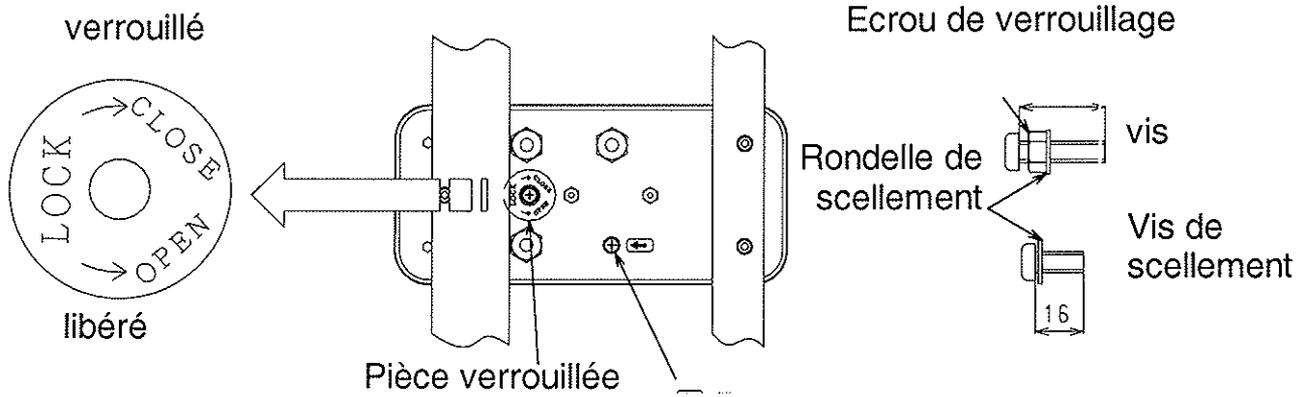
Installer la vis de scellement avec la vis de verrouillage noire sur la partie marquée par  située en bas de la cellule de pesée. Toujours fixer les rondelles de scellement lors du placement des vis. (Pour verrouiller la vis noire, veiller à fixer l'écrou de verrouillage à l'aide d'une clé.)

Remarque: placement de la vis de scellement et de la vis de verrouillage

	Pièce LOCK	Pièce 
En fonctionnement	Vis de scellement avec rondelle de scellement 	Vis de verrouillage avec rondelle de scellement 
Longue période de non-fonctionnement ou pour le transport	Vis de verrouillage avec rondelle de scellement 	Vis de scellement avec rondelle de scellement- 



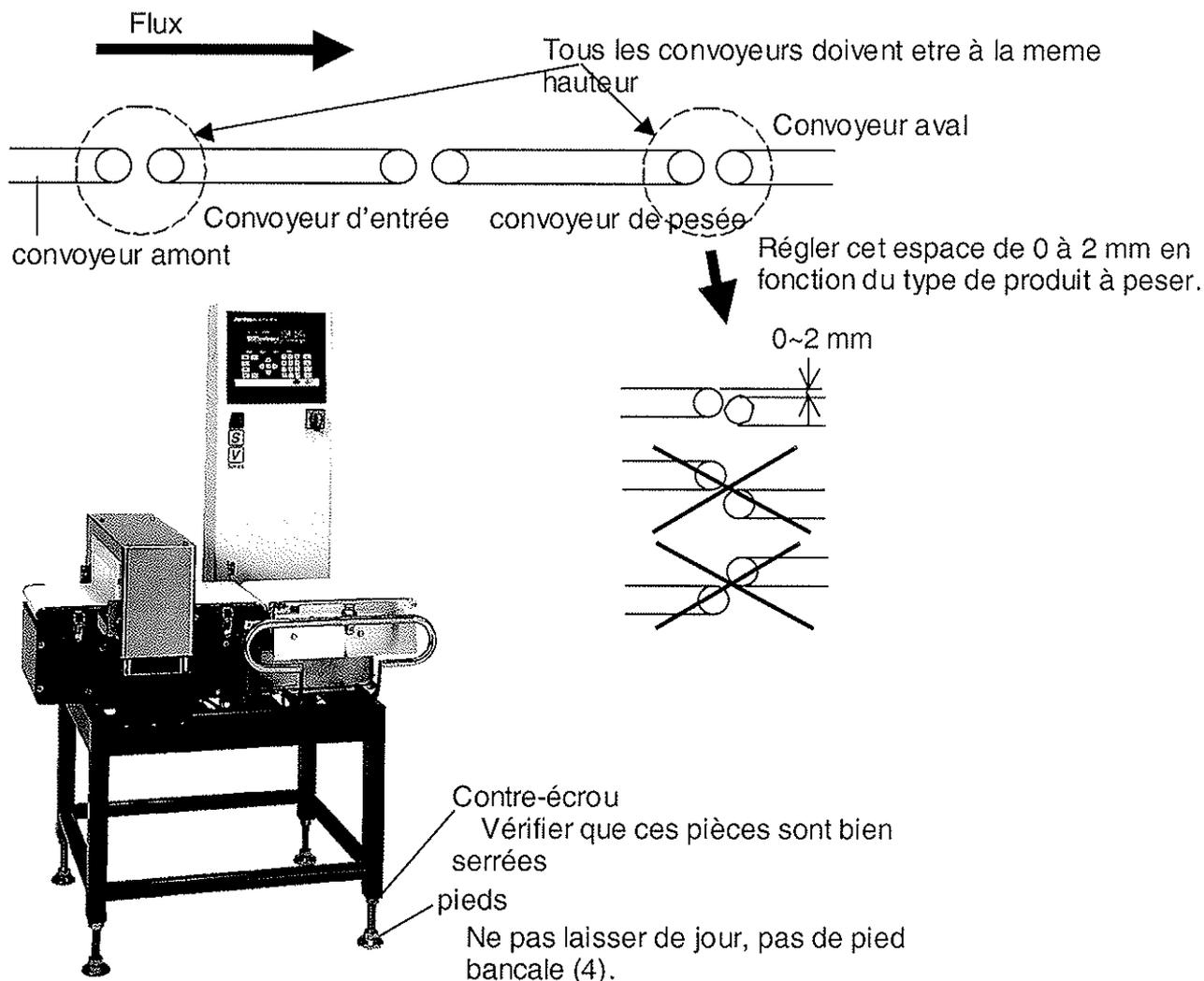
A



Bas de la cellule de pesée (Vue A)

3.5 Mise à niveau par rapport aux appareils externes

Procéder au réglage de la hauteur de la surface du tapis par rapport aux appareils amont et aval, en suivant les instructions de l'illustration ci-dessous. Une fois cette hauteur mise à niveau, éliminer tout espace entre les verrous verticaux de l'appareil et le sol, puis verrouiller les verrous verticaux avec les écrous de verrouillage.



1 S'assurer que la trieuse pondérale de façon à ce que ses convoyeurs ne touchent pas les convoyeurs amont et aval. Ne pas relier les convoyeurs amont et aval à la trieuse pondérale d'une manière pouvant lui transmettre des vibrations, afin de prévenir tout risque d'erreur de mesure.

2 Ajuster la hauteur des convoyeurs de la trieuse pondérale et des convoyeurs amont et aval de façon à ce que les produits soient transportés en douceur.

Ajuster la hauteur du convoyeur aval sur 0 à 2 mm selon le produit à peser.

3.6 Raccordement au réseau électrique et mise à la terre



Avertissement ⚠

Afin de prévenir tout accident, installer un disjoncteur sur le réseau d'alimentation du détecteur de métaux. De plus, si l'appareil doit fonctionner dans un milieu humide, installer un dispositif de mise à la terre.

Avertissement ⚠

(1) Vérification

Afin de prévenir tout risque d'incendie, vérifier que la tension fournie correspond aux limites spécifiées sous peine d'endommager le détecteur de métaux.

(2) Mise à la terre

Afin de prévenir tout risque d'électrocution, et de faire fonctionner l'appareil de façon constante, effectuer une mise à la terre standard. (Utiliser un fil de cuivre souple de section 1,6 mm minimum ou un fil de métal dont la résistance à la corrosion est similaire, de la même force et de la même épaisseur) La résistance de terre doit être de 100 Ω maximum)

Si nécessaire, installer une barrette de terre sur l'alimentation électrique du détecteur de métaux. (Surtout si celui-ci se trouve dans un milieu humide) Effectuer cette mise à la terre en respectant les instructions suivantes :

- 1 Vérifier que la tension* inscrite sur la plaque d'identification du détecteur correspond aux données de l'alimentation fournie.

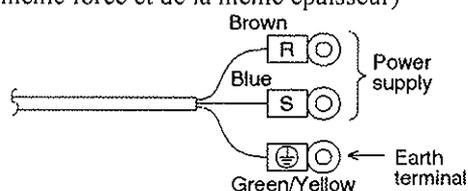
* 100 à 120 Vac +10/-15% ou 200 à 240 Vac +10/-15%

Avertissement ⚠

NE PAS laisser de l'eau, des liquides ou des métaux pénétrer dans le détecteur, sous peine d'entraîner des dysfonctionnements ou un incendie.

- 2 Le cordon d'alimentation standard possède trois fiches comme le montre le schéma ci-dessous.

Brancher le cordon dans la prise qui lui correspond. Confirmer que la fiche de terre est bien raccordée. Utiliser un fil de cuivre souple de section 1,6 mm minimum ou un fil de métal dont la résistance à la corrosion est similaire, de la même force et de la même épaisseur)



S'il n'y a pas de prise de terre, raccorder la borne de masse marquée PE sur le

bornier de l'indicateur. Voir le point 3.7 Raccordement d'un appareil extérieur pour savoir comment retirer le capot de l'indicateur.

3 Brancher l'indicateur sur la prise.

3.7 Branchement d'un appareil externe

Cette procédure est exécutée lorsque le branchement d'un éjecteur ou le raccordement à un dispositif de contrôle E/S externe (en option) est requis..

3.7.1 Branchement d'un appareil externe



Appendice B Spécifications E/S externes et diagramme de temporisation

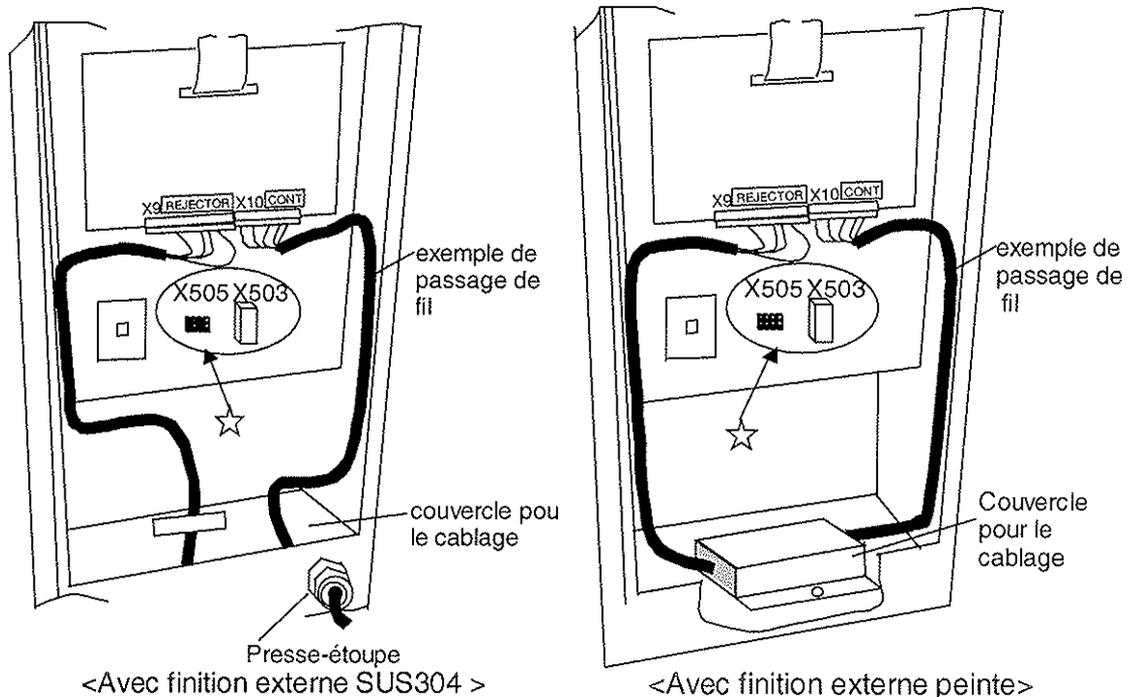
3

Installation

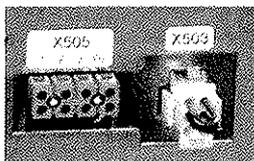
Avertissement

- Toujours couper l'alimentation de la trieuse avant d'effectuer un branchement. Si le branchement est effectué alors que l'alimentation est active, il existe un risque d'électrocution grave et de détérioration des composants électroniques.
- Procéder aux raccordements corrects décrits ci-dessous. Prendre les précautions nécessaires pour préserver l'étanchéité à l'eau de l'appareil.

Retirer le capot du panneau arrière de l'Indicateur et faire passer le câble par le collier de câble. (Diamètre externe des câbles utilisables : 8 à 12 mm)
Faire cheminer les câbles en suivant les instructions de l'illustration ci-dessous. Remettre ensuite le capot du panneau arrière de l'Indicateur en place.



Pièce marquée par ☆



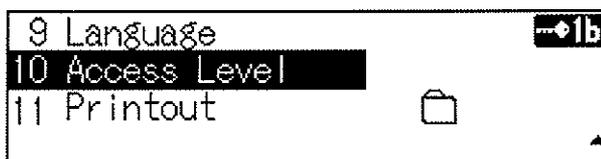
- Ce bloc et ce connecteur terminaux sont utilisés pour alimenter en électricité un éjecteur Anritsu Industrial Solutions.
- Ne pas en faire un autre usage.
- Voir le manuel d'utilisation de l'éjecteur pour savoir comment raccorder celui-ci.

3.7.2 Détermination des signaux externes E/S

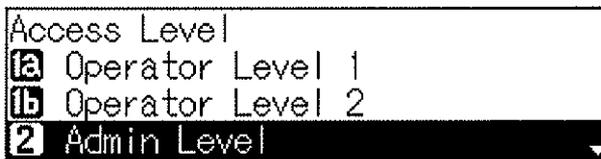
Cette partie explique la procédure pour déterminer les signaux d'entrée et de sortie des fonctions du contrôle externe.

Configuration du niveau d'accès

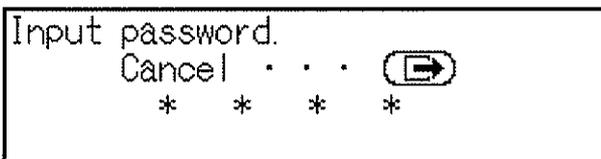
- 1 Appuyer sur la touche [Menu]  dans l'écran "Menu"
- 2 Sélectionner "10 Access Level" (10 niveau d'accès) du "Menu" et appuyer sur [Return]  (retour).



- 3 L'écran "Access Level Selection"(sélection niveau d'accès) apparaît. Sélectionner "2 Admin Level"(2 niveau administrateur) et appuyer sur [Return]  (retour)



- 4 Entrer le mot de passe à l'aide du pavé numérique (Le code par défaut à l'expédition est 7777) Le mot de passe peut être changé en suivant la procédure décrite au point 4.4.) Après la saisie, appuyer sur [Return]  (retour) pour afficher l'écran "Administrator Level" (access level 2).



- 5 L'écran de base "Basic" s'affiche lorsqu'on appuie sur la touche [Exit]  (sortie)

 4.1.2 Configuration du niveau d'accès

Sélection des signaux d'entrée

Cette trieuse a deux entrées de contact standard (IN1, IN2). Quand on ajoute l'option KW254B, le nombre de ports d'entrée augmente de deux (IN3 à IN4). La procédure de détermination des fonctions des signaux d'entrée est présentée ci-dessous.

 B.1 Contrôle E/S externes

- 1** Appuyer sur la touche [Menu]  dans l'écran de base pour afficher l'écran Menu.



- 2** Sélectionner "7 Maintenance" dans le "Menu" et appuyer sur [Return] 



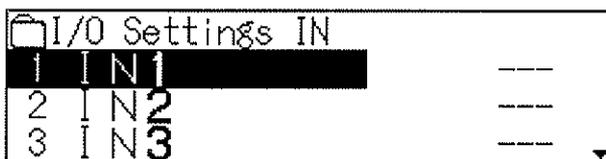
- 3** Appuyer sur "6 Parallel Set." (configuration parallèle) dans "Maintenance" et appuyer sur la touche [Return]  (retour)



- 4** Sélectionner "I/O Setting IN" (configuration ENTRÉE E/S) dans l'écran "Parallel Setting" et appuyer sur [Return] 



- 5** Sélectionner "IN1" ou "IN2" et appuyer sur [Return] 

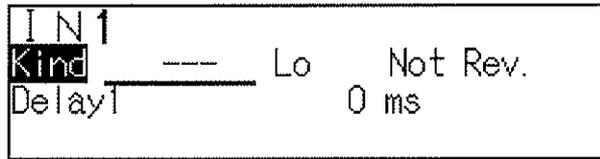


- 6** Sélectionner le type de signal à l'aide des touches de navigation [Up] 

3

Installation

(haut) et [Down]  (bas) Puis appuyer sur [Left]  (gauche) et [Right]  (droit) pour configurer "Logic" (logique) et "Delay time" (durée délai).



7 Appuyer sur [Return]  pour terminer la configuration

Types de signaux d'entrée

Nom de l'écran	Nom du signal	Explication
Pas d'entrée		Pas de signal d'entrée
MOT ON: M	Motor ON/OFF (Basculement temporaire)	Entrée marche/arrêt Marche et arrêt basculent de l'un à l'autre chaque fois que l'entrée de ce signal est actif pendant au moins 100 ms. Ce signal et le signal MOT ON: O ne peuvent pas être activés en même temps. Si les deux signaux sont sélectionnés en même temps, ce signal a priorité sur le signal MOT ON: O .
MOT ON: O	Motor ON/OFF (Alterné)	Alternance marche/arrêt La trieuse fonctionne pendant que l'entrée est sur ON. Ce signal et le signal MOT ON: P ne peuvent pas être actionnés en même temps. Si les deux signaux sont sélectionnés en même temps, ce signal a priorité sur le signal MOT ON: P
MOT OFF	Arrête le convoyeur	Le moteur du convoyeur s'arrête de force alors que le signal est activé. Le convoyeur ne peut pas être remis en route tant que le signal reste activé.
EXNG: S	Entrée externe non conforme (Synchronisé)	Rejet d'un produit pesé vers EXNG pour non conformité par rapport à la gamme de poids. L'éjecteur réagit aussi tôt que la pesée est déclarée non conforme (Voir Appendice B le diagramme de temporisation.)
EXNG: A	Entrée externe non conforme (Continu + Synchronisé)	Rejet d'un produit pesé vers EXNG pour non conformité par rapport à la gamme du poids accepté. L'éjecteur dirige les produits vers le rebus alors que le signal est en position ON. Bien qu'il y ait un risque de bourrage à l'entrée de l'éjecteur pendant l'intervalle de réaction (T4) la porte ne fonctionne qu'après que cet intervalle se soit écoulé.
EXT.ZERO	Configuration zéro externe	Entrée pour effectuer la configuration du zéro externe
ERR RES	Initialisation erreur	Entrée d'annulation des erreurs et alarmes
STOP PS1	Entrée d'arrêt division (PASS1)	La fonction optionnelle PASS Division Produit est sélectionnée et suspend la recherche de classement de pesée. Il n'y a plus de pesée tant que cette entrée est sur la position ON.
STOP PS2	Entrée d'arrêt division (PASS2)	
STOP PS3	Entrée d'arrêt division (PASS3)	
STOP PS4	Entrée d'arrêt division (PASS4)	
TEST M.	-	Non utilisé
EXNG: SPS	Entrée non conforme d'un produit accepté (Synchronisé)	Signal d'entrée pour éjecter des produits conformes vers l'évacuation (EXNG direction)

Nom de l'écran	Nom du signal	Explication
		La position ON ou OFF n'influe pas sur l'évacuation des produits non conformes et ceux-ci sont dirigés vers une catégorie spécifique de non-conformité. (Priorité est donnée à l'évaluation de la pesée non-conforme sur ce signal externe)
STS.CLR	Effacer Statistiques	Efface les données statistiques en cours Le fonctionnement est identique à celui de la fonction du point (4.2.4).
TARE.CLR	Effacer la valeur de la tare mémorisée	Efface la valeur de la tare mémorisée quand on utilise la fonction de calcul du poids net.
MOT ON: P	Moteur marche (entrée impulsion)	Mise en fonctionnement. La trieuse fonctionne quand elle est sur ON. Cependant MOT OFF a priorité sur cette entrée qui ne peut arrêter la machine. Pour arrêter la machine, la mettre sur MOT OFF. Le temps de réponse du signal doit être au moins de 100 ms. De plus, "MOT OFF" a priorité sur cette entrée.
FULL	Détection produit plein	Entrée de détection des boîtes pleines. Lorsque cette entrée est sur ON pendant plus de 5 secondes, l'indicateur affiche l'alarme A070 boîte pleine pour mettre en oeuvre la sortie détection produit plein et le comptage des produits plein démarre. Lorsque le compteur atteint le nombre prédéfini (sauf 0 et 9999) les convoyeurs de la trieuse s'arrêtent de force. Quand le nombre de produits pleins est de 0, la machine se met en alarme et arrête les convoyeurs. S'il est de 9999, elle n'arrête pas les convoyeurs. L'alarme s'arrête automatiquement en 1 seconde dès que l'on passe de ON sur OFF, la détection des produits pleins passe sur OFF et le compteur est remis à 0. Cette entrée peut être utilisée avec la fonction de confirmation d'évacuation.
ALL.CLR	Effacer tout	Efface les données statistiques, la "pré-configuration compteur" et les données de la mémoire de la tare. (Quand la fonction de calcul du poids net est utilisée)
MOT ON: C	Moteur Marche Forcée (Interrupteur alterné)	Cette fonction fait passer la trieuse en mode convoyeur même si le signal indique qu'elle est en mode normal. Cependant, lorsqu'une erreur de convoyeur est affichée, la trieuse ne peut pas fonctionner (en mode Convoyeur) même si l'entrée est activée.
M.ON: M2	Moteur marche/arrêt 2 (Commutation temporaire)	Entrée commutation marche/arrêt Bascule la machine sur marche ou arrêt à chaque fois que le signal est positionné sur ON pendant au moins 100 ms, principe identique au fonctionnement de l'entrée "MOT ON: M" Cependant, le signal "ERR" n'est pas désactivé lors de l'arrêt du convoyeur alors que cette entrée est positionnée sur ON, bien qu'il soit désactivé lors de l'arrêt du convoyeur quand "MOT ON: M" est positionné sur ON. Les sorties "MEAS EN", "Evaluation", et "+/- Mean alarm" sont désactivées à l'arrêt du convoyeur quand cette entrée est sur ON.
M.ON: O2	Moteur marche/arrêt 2 (Commutation alternée)	Entrée pour commutation marche/arrêt La machine fonctionne quand l'entrée est active, de la même façon que l'entrée "MOT ON: O" Cependant, le signal "ERR" n'est pas désactivé à l'arrêt du convoyeur lorsque cette entrée est active, alors qu'elle est

Nom de l'écran	Nom du signal	Explication
		désactivée à l'arrêt du convoyeur "MOT ON: O" quand l'entrée est active. Les sorties "MEAS EN", "Evaluation", and "+/- Mean alarm" sont désactivées à l'arrêt du convoyeur quand cette entrée est active.
MOT OFF2	Arrête le convoyeur 2	Le moteur du convoyeur est contraint de s'arrêter quand l'entrée est activée et que la sortie erreur n'est pas désactivée. Pour effacer le message d'erreur, utiliser l'entrée "MOT OFF" simultanément à la commande d'arrêt du convoyeur.

Durée délai (Delay Time)

Déterminer 'durée délai' "Delay time" à l'aide des touches directionnelles gauche < et droite > et configurer le temps qui s'écoule entre l'émission du signal et la perception de l'entrée. Cette configuration ne sert que lorsque la vitesse du tapis est constante (spécification standard).

Durée délai petite vitesse

Déterminer "durée délai petite vitesse" à l'aide des touches directionnelles gauche < et droite > et configurer le temps qui s'écoule entre l'émission du signal et la perception de l'entrée.

Cette configuration est impossible lorsque la vitesse du convoyeur est constante (spécification standard) et n'est possible qu'avec un tapis à deux vitesses (en option)

Logique

Le signal d'entrée logic se configure comme suit :

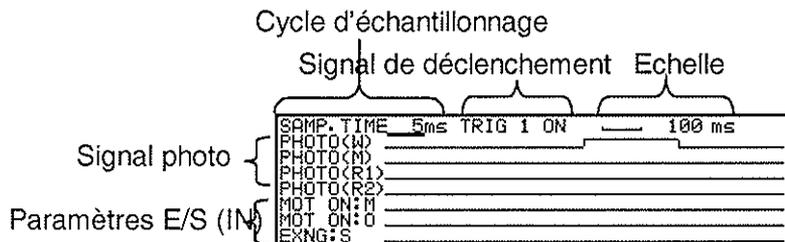
- 1: Not Rev. signale que le tapis est normal
- 2: Reverse Signale que le tapis est inversé.

Ecran de vérification "Impulsion d'entrée externe "

Sélectionner la ligne "3 Ext. Input Pulse"(impulsion entrée externe) dans l'écran "Parallel Setting" (configuration parallèle)et appuyer sur [Return]  (retour)



"External Input Pulse" s'affiche. Cet écran affiche l'état du signal et sert à vérifier que les photocellules sont installées en bonne place et que la temporisation de l'entrée externe est correcte.



Cet écran affiche les signaux d'entrée extérieure (photo, détection métaux et les paramétrages des signaux E/S (ENTREE)) sous forme d'impulsion. (Chaque cycle d'échantillonnage lit et affiche 200 éléments)

(1) cycle d'échantillonnage: SAMP. TIME

Des cycles d'échantillonnage de 5, 10, 20, 50, et 100 ms peuvent être sélectionnés.

(2) Signal de déclenchement: TRIG 0 à 7

Un signal de déclenchement peut être sélectionné parmi les signaux d'entrée externes 0 à 7. (Pour plus de détails sur les signaux d'entrée externes, consulter l'élément 4 Affichage du nom du signal.)

Lorsque 0 est saisi, les signaux d'entrée sont affichés sans être déclenchés dans chaque cycle d'échantillonnage x 200 ms.

Front montant/descendant du signal de déclenchement: ON/OFF

La temporisation de démarrage de l'échantillonnage peut être sélectionnée entre le front montant (ON) et le front descendant du signal de déclenchement (OFF).

(3) Affichage de l'échelle:  100 ms

La longueur de l'impulsion du cycle d'échantillonnage x 20 (ms) s'affiche.

(4) Affichage du nom du signal: Affiche quatre entrées de signaux Photo et trois signaux de paramètres E/S (ENTREE) pour un total de sept entrées

Signaux photo

Les quatre signaux photo sont classés dans le tableau ci-dessous

Nom des signaux	Explication
PHOTO(W)	Photo (pour la pesée)
PHOTO(M)	Photo (pour la DM)
PHOTO(R1)	Photo (pour la confirmation d'évacuation 1)
PHOTO(R2)	Photo (pour la confirmation d'évacuation 2)

Paramétrages E/S (ENTREE)

Les trois derniers signaux montrent les entrées réalisées depuis l'écran des entrées E/S (I/O input).

 3.7.2 Définition des signaux de contrôle externe E/S

Lorsqu'aucun signal n'est programmé depuis l'écran I/O Settings (IN) (Configuration E/S (ENTREE)) ou qu'aucune fonction optionnelle n'est sélectionnée, des espaces vides apparaissent.

(5) Fonction de pause d'affichage

Lorsque la touche [affichage]  est enfoncée, l'affichage est verrouillé. Déverrouiller l'écran en appuyant une deuxième fois sur la touche [affichage] .

Sélection des signaux de sortie

Cette trieuse possède deux relais de sortie (OUT1, OUT2) comme équipement standard. Lorsque l'option KW254B est ajoutée, le nombre de ports de sortie passe à cinq (OUT3 to OUT7) Les fonctions de ces signaux de sortie sont définies dans cet écran.

- 1 Sélectionner la ligne "6 Parallel Set." (configuration parallèle) à partir de l'écran "Maintenance" et appuyer sur [Return]  (retour)



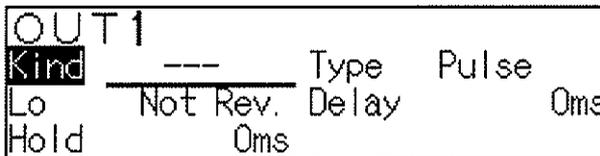
- 2 Sélectionner "I/O Settings OUT" (paramétrage E/S SORTIE) dans l'écran "Parallel Setting" et appuyer sur [Return] 



- 3 Sélectionner "OUT1", "OUT2", ou "OUT3" et appuyer sur [Return] 



- 4 Sélectionner le nom du signal à l'aide des touches directionnelles haut  et bas  Puis appuyer sur les touches gauche  et droite  pour déterminer "Type", "Logic", "Delay Time"(durée délai), et "Hold Time" (temps de pause)



- 5 Appuyer sur [Return]  pour terminer le paramétrage.

Types de signaux de sortie

Nom du signal à l'écran	Nom du signal	Paramétrage du type	Explication du signal (pour type de sortie standard)
Pas de sortie			Pas de signal de sortie
MOT ON	Motor ON	Impulsion	Ce signal est actif tant que le convoyeur de la TP fonctionne
ERR	ABNORMAL	Standard Pulse Hold 2 (Impulsion pause 2)	Ce signal est actif tant que la TP est en état anormal (message EXXX affiché) Appuyer sur la touche d'arrêt  pour annuler l'erreur
BUZ	BUZZER		Ce signal est actif lorsque la TP est en état anormal et lorsqu'elle est interrompue par des produits. Appuyer sur la touche d'arrêt  pour annuler l'erreur
PRE STOP	CONVEYOR STOP	Standard Pulse (impulsion)	Ce signal est actif lorsque l'état de fonctionnement est anormal, lorsque le convoyeur est arrêté par une évaluation NC ou qu'une alarme de réinitialisation automatique (A011) survient. Il sert à interrompre un convoyeur amont. Appuyer sur la touche arrêt  pour annuler l'erreur
MEAS EN	Measurable		Ce signal est actif lorsque la TP est capable d'effectuer les mesures de poids. Ce signal est désactivé lorsque la TP est à l'arrêt, effectue des réglages de précision, configure la temporisation, procède à des vérifications, à la configuration automatique, génère des erreurs et des arrêts pour non-conformité.
-NG	Eval output	Pulse Hold 1 RJ Sync Hold 2 (Impulsion Pause 1 évacuation synchronisée pause 2)	Ces signaux s'activent pour chaque évaluation leur correspondant. <i>Remarque</i> : Lorsque la sortie de l'évaluation est déterminée comme étant MDNG (DMNC) ou external NG (NC externe), les deux signaux NC et d'évaluation (-NG, PASS ou +NG) s'activent en même temps.
PASS			
+NG			
MDNG			
EXNG			
DBL PROD			
TIMING	Timing	Pulse (impulsion)	Ce signal correspond à l'impulsion d'échantillonnage de sortie d'évaluation et s'active 10 à 20 ms après la sortie d'évaluation.
NG RATE	NG rate alarm	Standard Pulse Hold 2 impulsion pause 2	Ce signal s'active lorsque le taux \pm NC dépasse la valeur fixée (NG RATE). Appuyer sur la touche d'arrêt  pour annuler l'erreur.
* Si Pulse est défini au signal NG RATE (TAUX NC), une seule impulsion sort lorsque l'alarme NG RATE est émise. Une fois l'alarme NG RATE émise, si elle se reproduit pendant le fonctionnement, une nouvelle impulsion survient.			
+MEAN ALM	+ Mean value alarm	Pulse Hold 1 Reject sync Hold 2	Ces signaux correspondent aux options de suivi de la valeur de référence, EEC et alarme valeur moyenne. (Consulter les spécifications et le manuel d'utilisation pour avoir plus de détails sur ces options.)
-MEAN ALM	- Mean value alarm		
NG OUT	NG output		Ce signal s'active au moment d'une évaluation NC (-NC, +NC, DMNC, EXNC et Dbl. Prod.).

3

Installation

Section 3 Installation

Nom du signal à l'écran	Nom du signal	Paramétrage du type	Explication du signal (pour type de sortie standard)
RJ CNF ERR	Rejection confirmation error output	Standard Pulse Hold 2	Ce signal s'active en cas d'erreur de l'éjecteur lorsque la fonction optionnelle de confirmation de l'éjecteur est installée. Appuyer sur la touche d'arrêt  pour annuler l'erreur.
NO SHEET	No paper alarm	Standard	Ce signal s'active lorsque l'imprimante n'a plus de papier. Il se désactive lorsque l'alarme est annulée.
2 SPD	Two belt speeds (tapis à deux vitesses)	Standard	Lorsque 2 SPD est activé, ce signal s'active lorsque la configuration de la vitesse du numéro du produit actuel est BASSE et se désactive lorsqu'elle est ELEVEE. Lorsque le convoyeur est désactivé, ce signal est désactivé. Toutefois, lorsque la configuration de la vitesse du tapis passe de ELEVEE à FAIBLE, ce signal s'active.
PRESET CNT	Counter preset	Pulse Hold 2	Ce signal s'active lorsque le compteur de produits conformes atteint la valeur prédéfinie. Ce signal est utilisé pour les équipements de division situés en aval et pour les équipements de commutation des boîtes d'évacuation. Le compteur est effacé en même temps que les statistiques. Par conséquent la touche de raccourcis  peut être utilisée pour effacer la valeur de comptage prédéfinie.  5.5.3 (16) 7 Préréglage compteur  5.10.5.3 (7) Modèle de préréglage
NG:EV	+/- NG Output	Pulse Hold 1 Reject sync Hold 2	Ce signal est émis lorsque le produit pesé est évalué comme -NC ou +NC. Aucun signal n'est émis lorsque les produits sont évalués comme DMNC ou NC externe.
FULL	Full detection (détection produit plein)	Standard	Ce signal s'active lorsque l'entrée de détection des boîtes pleines est activée pendant 5 secondes. Ce signal se désactive lorsque l'entrée de détection des boîtes pleines est désactivée pendant au moins 1 seconde.  entrée et sortie de détection des boîtes pleines sur la seconde page
ULT -LMT	Ultra-under output (sortie ultra inférieure)	Pulse Hold 1 Reject sync Hold 2	Ce signal est émis lorsque les produits pesés sont évalués comme inférieurs à la limite ultra inférieure. Il ne survient pas quand la limite ultra inférieure n'est pas définie.
PASS:EV	PASS Output (sortie produit PASS)	Pulse Hold 1 Reject sync Hold 2	Ce signal est émis lorsque les produits pesés sont évalués comme PASS. Toutefois, il ne survient pas dans le cas de DMNC ou de NC externe, même lorsque les produits pesés sont évalués comme PASS.
CPU	Monitoring output for CPU operation	Standard	Ce signal vérifie que l'UC du contrôleur démarre correctement et émet une impulsion de 500-ms en fonctionnement normal.
CONV ERR	Conveyor error output	Standard Pulse Hold 2	Ce signal s'active lorsqu'une erreur est générée au niveau du convoyeur. Pour l'annuler, appuyer sur la touche arrêt 

Nom du signal à l'écran	Nom du signal	Paramétrage du type	Explication du signal (pour type de sortie standard)
-REF ALM	Reference value alarm (alarme valeur de référence)	Standard Pulse Hold 1 Reject sync Hold 2	Ce signal est activé lorsqu'on utilise la fonction EEC (option) et que "paramètre produit" est sur "Yes" pour chaque produit EEC. (remarque: Celui-ci est désactivé lorsque le paramètre produit de la fonction "EEC Mean Value Manage" est sur "Yes") Le fait que la valeur moyenne soit en dessous de la valeur de référence ne dépend pas du n° de lot et des sorties. Elle se calcule uniquement sur les statistiques des produits PASS.
CHKREQ	Operation check request (vérification du fonctionnement demandée)	Standard	Ce signal est activé lorsque le message "Perform operation check." s'affiche et que "Operation Check Request" n'est pas sur "No".  5.11.6.5 Configuration de la vérification

Type de sortie

Cet écran définit le type de sortie

Cette opération n'est pas possible lorsque le type sélectionné ne fait pas partie du tableau représenté ci-dessus.

Pulse:	Impulsion. Uniquement actif pendant le Temps de pause fixé.
Hold 1:	Pause 1. Actif jusqu'à la fin de l'évaluation du produit suivant.
RJ Sync:	Uniquement actif pendant le temps de fonctionnement de la barrière de l'éjecteur. (Intervalle T4)
Hold 2:	Actif en continu jusqu'à ce que la touche [CE]  ou [Stop]  soit pressée, ou le signal d'entrée ERR RES (Error reset) soit émis.
Standard:	Fonctionne comme décrit dans la page précédente.

Logic (logique de sortie)

Le signal de sortie peut être configuré comme suit :

1: Not Rev. Signal non inversé

2: Reverse Signal inversé

Delay Time (Durée Délai)

Cet écran sert à configurer la durée du délai d'activation de sortie (ON).

Hold Time (temps de pause)

Cet écran sert à configurer le temps de pause du signal. Il n'est activé que lorsque le type de sortie "Pulse" est sélectionné.

<Entrée et sortie détection boîtes pleines>

Lorsque des boîtes sont installées au niveau de la sortie de la classification des produits, les produits peuvent ne pas être classés correctement ou les produits peuvent déborder lorsque les boîtes sont pleines.

L'E/S de détection des boîtes remplies évite ce problème.

