

Section 6 Maintenance

Cette section décrit les éléments de maintenance quotidienne et périodique de la machine. Elle présente les instructions de nettoyage et de maintenance de la trieuse pondérale nécessaires pour lui assurer un fonctionnement optimal. Elle décrit également les mesures à prendre pour résoudre les problèmes à l'origine des erreurs et des messages d'alerte. Si ces mesures ne résolvent pas le problème en question, contacter un représentant local.

Informez-nous toujours du fait que la trieuse pondérale a des spécifications pour approbation du type.

6.1 Maintenance quotidienne.....	6-2
6.1.1 Maintenance quotidienne.....	6-2
6.1.2 Maintenance hebdomadaire.....	6-2
6.1.3 Maintenance annuelle.....	6-2
6.2 Précautions de nettoyage.....	6-3
6.2.1 Modèle non étanche.....	6-3
6.2.2 Modèle étanche.....	6-4
6.3 Montage/Démontage des Convoyeurs, tapis et rouleaux, correction de la déviation tapis(Modèle non étanche)...	6-7
6.3.1 Montage/Démontage du convoyeur.....	6-7
6.3.2 Remplacement du tapis de convoyage.....	6-13
6.3.3 Remplacement du rouleau d'entraînement / rouleau entraîné.....	6-14
6.3.4 Correction de la déviation tapis.....	6-15
6.4 Montage/démontage des convoyeurs, tapis, et correction de la déviation tapis(modèle étanche).....	6-17
6.4.1 Montage/démontage des convoyeurs.....	6-17
6.4.2 Remplacement du tapis de convoyage.....	6-21
6.4.3 Correction de la déviation du tapis.....	6-22
6.5 Recherche des erreurs.....	6-23
6.6 Messages d'erreur et solutions.....	6-24
6.7 Remplacement des batteries de secours.....	6-30
6.8 Réglage de la cellule photoélectrique.....	6-33
6.9 Utilisation du convoyeur en urgence.....	6-35

6.1 Maintenance quotidienne

6.1.1 Maintenance quotidienne

(1) Avant la mesure

Vérifier les éléments suivants avant de commencer la mesure.

1 Contact entre les éléments

Vérifier que le convoyeur amont et le convoyeur aval de la trieuse ne se touchent pas.

2 Paramètres

Vérifier que les paramètres de poids de référence, de limite supérieure et de limite inférieure sont corrects.

3 Précision

Charger un produit maître et vérifier le poids affiché. Répéter dix fois cette opération pour confirmer la précision.

4 Sensibilité de détection

Charger un produit maître afin de vérifier qu'aucun métal n'est détecté. Puis lui attacher un élément de test (en l'absence d'élément de test, charger un produit maître NC) et vérifier que le métal est détecté.

5 Rejet (uniquement lorsque l'éjecteur est connecté)

Charger un produit PASS, un produit +NC puis un produit -NC et un produit DMNC pour vérifier que l'évacuation s'effectue bien.

(2) Après la mesure

1 Nettoyage

- Retirer toute trace de poussière à proximité de la cellule de pesée.
- Retirer les convoyeurs pour nettoyer les deux surfaces du tapis.
- Nettoyer l'équipement.

6.1.2 Maintenance hebdomadaire

Vérifier les éléments suivants une fois par semaine

1 Tapis du convoyeur.

Détacher le tapis du convoyeur et vérifier que ses bords ne sont pas effilochés.

2 Moteur, rouleaux et tapis du convoyeur.

Faire fonctionner le convoyeur pour rechercher un éventuel bruit anormal ou une éventuelle déviation de trajectoire du tapis.

6.1.3 Maintenance annuelle

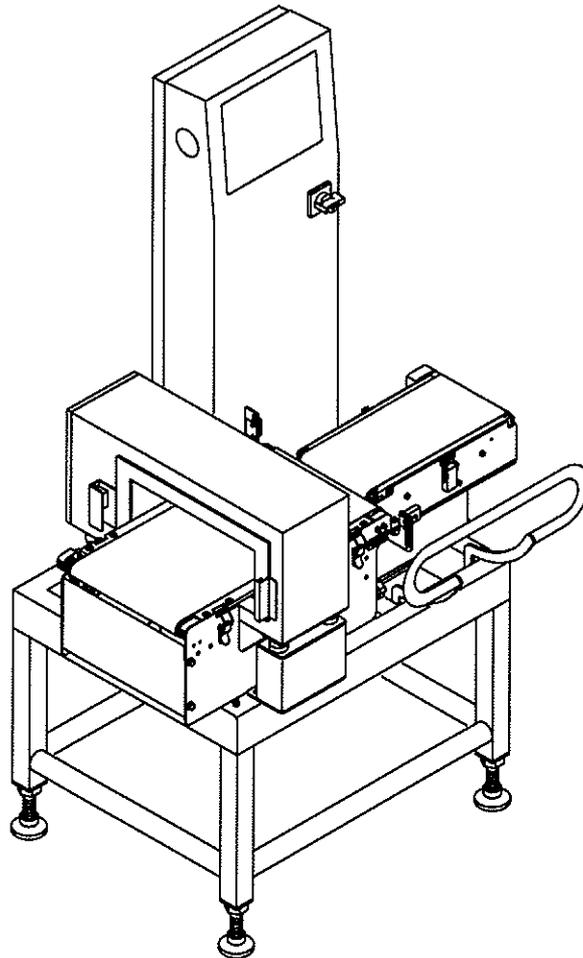
Vérifier les éléments suivants une fois par an.

1 Calibrage du poids de correction

 5.11.4 Calibrage du poids de correction

6.2 Précautions de nettoyage

6.2.1 Modèle non étanche



6

Maintenance

AVERTISSEMENT

NE PAS laver la trieuse pondérale à l'eau.

- Avant de procéder au nettoyage, toujours mettre la machine hors tension.
- Utiliser un chiffon imprégné d'eau ou de détergent neutre pour le nettoyage.
- NE JAMAIS utiliser de brosse métallique ou d'autres objets du même type.
- Ne pas utiliser de solvant organique, tel que dissolvant ou toluène.

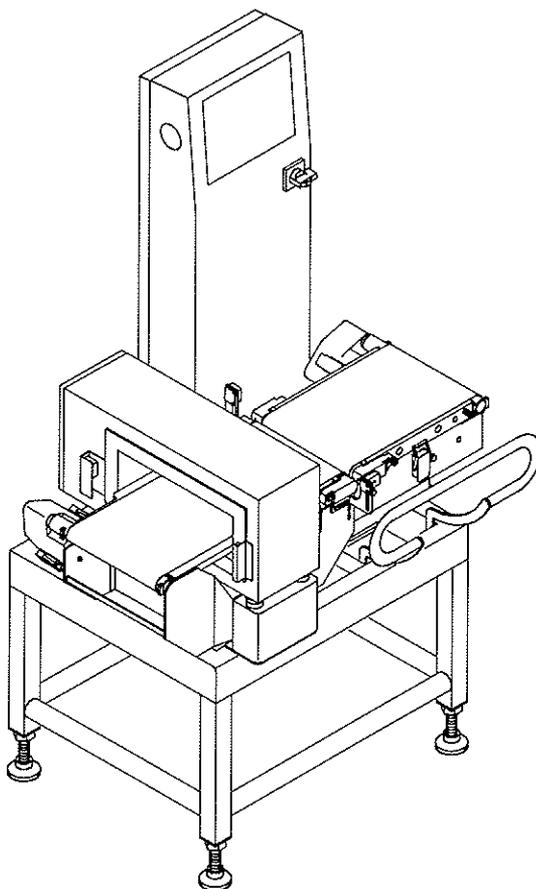
6.2.2 Modèle étanche

IP66

IP66 est une norme d'étanchéité indiquant la capacité à résister à 100 litres d'eau par minute, dispersées dans toutes les directions par un tuyau d'arrosage d'un diamètre interne de 12,5 mm à une distance de 2,5 à 3 m (IEC 529).

(1) Unité principale

Nettoyer la trieuse pondérale sans détecteur de métaux avec de l'eau à 60 °C maximum. Nettoyer le détecteur de métaux avec de l'eau à 40°C maximum.



- Avant de procéder au nettoyage, toujours mettre la machine hors tension.
- Avant de procéder à un nettoyage à l'eau, vérifier que le capot de l'indicateur, le capot de l'imprimante optionnelle, etc. sont complètement fermés.
- Utiliser une brosse en plastique douce ou un chiffon pour nettoyer la machine. (NE JAMAIS utiliser de brosse métallique ou d'autres objets du même type.)
- Utiliser un détergeant neutre. Ne jamais utiliser de solvants tels que des dissolvants ou du toluène.
- Ne pas nettoyer à la vapeur.
- Ne pas vaporiser d'eau sous pression à l'horizontale sur la plaque latérale du convoyeur de pesée, sans quoi vous risquez d'endommager la cellule de pesée.

- Le tube situé sous la cellule de pesée est une bouche d'aération, veiller à ce que l'eau ne puisse pas y pénétrer.
- Le témoin d'avertissement (option) monté sur le côté de l'indicateur est un équivalent IP54 (construction non-étanche) Veiller à ne pas l'asperger d'eau.

Maintenance de l'acier inox

L'acier inoxydable présente une bien meilleure résistance à la corrosion que l'acier doux ou l'aluminium, mais cette résistance ne le prémunit pas entièrement contre les risques de rouille dans toutes les conditions. Il se peut qu'il s'encrasse ou rouille, en fonction des conditions d'utilisation et des conditions dans lesquelles il est abrité.

L'acier inoxydable s'encrasse ou rouille pour différentes raisons, mais les causes les plus fréquentes sont les particules ferreuses qui flottent dans l'air, les gaz actifs, l'accumulation de dépôts et l'adhésion de sels. Ceux-ci forment un noyau qui, combiné à de l'humidité, endommage la couche de passivation à la surface de l'acier inoxydable.

Il est relativement simple de prévenir la première étape de la corrosion et de rendre la surface de l'acier inoxydable ses propriétés d'origine. Ce type de rouille se cantonne généralement à la surface et n'attaque pas la pièce d'acier elle-même. Par conséquent, il peut arriver que l'acier inoxydable rouille. Toutefois, avec une maintenance quotidienne, son apparence initiale toutefois peut être conservée indéfiniment.

Procédure

- (1) Lorsque la rouille est due à la présence de particules ferreuses ou de sels, etc., favorables à son développement, il est possible de la prévenir en essuyant l'équipement avec une éponge ou un chiffon imprégné de solution détergente ou d'eau savonneuse, puis en rinçant abondamment à l'eau claire afin de s'assurer qu'il ne reste pas de résidus de détergent sur l'acier inoxydable.
- (2) Lorsque la rouille est due à l'adhérence d'un produit nettoyant et ne peut pas être éliminée par un détergent, utiliser un autre produit nettoyant.
- (3) Lorsque la corrosion est provoquée par des traces laissées par les paumes des mains ou les doigts et ne peut être éliminée à l'aide de détergent ou de savon, essuyez-la à l'aide d'une éponge ou d'un chiffon trempé dans un solvant organique tel que de l'éthanol, du benzène, de l'acétone, etc.

(2) Convoyeur

La partie détachable du convoyeur peut être stérilisée avec de l'eau bouillante.

La durée de vie estimée est la suivante :

Condition : Laver avec de l'eau à 100°C pendant 5 minutes une fois par jour :

- Tapis du convoyeur : 6 mois
- Rouleau : 1 an

La durée de vie dépend de l'utilisation, mais ces chiffres représentent la durée de vie maximale.

ATTENTION

Après utilisation, laver les rouleaux, la surface du convoyeur, le tapis etc... (Pour les trieuses pondérales équipées d'un détecteur de métaux intégré, nettoyer également le rouleau de tension et l'ouverture du détecteur de métaux.)

Si la trieuse est utilisée sans nettoyage approprié, le tapis du convoyeur peut se recouvrir de moisissures.

(3) Nettoyage du tapis du convoyeur

ATTENTION

Après utilisation, toujours enlever le tapis et le nettoyer minutieusement. Si un tapis de convoyeur est utilisé avec des restes de produits, les moisissures proliféreront. Par ailleurs, si la trieuse pondérale est utilisée pendant longtemps malgré une usure des rouleaux due à une cause environnementale, la poussière qui s'en dégage pourrait entraîner des erreurs au niveau du détecteur de métaux.

<Référence: nettoyage tapis convoyeur>

Nettoyer les restes de produits à l'aide d'un détergent neutre et rincez le tapis avec de l'eau.

- Plonger le tapis dans de l'eau bouillante (100 °C) pendant 5 minutes max.
- Nettoyer le tapis dans une solution d'acide hypochloreux (200 ppm) et le rincer à l'eau.

Remarque 1 : Après l'avoir lavé, faire sécher le tapis du convoyeur avant de le remettre en place sur le convoyeur, sans quoi des moisissures pourraient se former.

Remarque 2 : Lorsque vous utilisez un détergent neutre ou une solution à base d'acide hypochloreux, toujours rincer le tapis à l'eau, sans quoi des moisissures pourraient se former et les garnitures pourraient se détériorer rapidement et altérer le bon fonctionnement de la machine.

6.3 Montage/démontage des convoyeurs, tapis et rouleaux, et correction de la déviation du tapis (Modèle non étanche)

6.3.1 Montage/démontage du convoyeur

Retirer les convoyeurs pour les nettoyer

AVERTISSEMENT

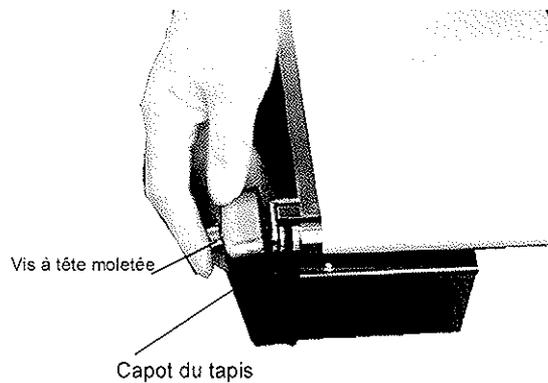
Mettre la machine hors tension avant de procéder au démontage.

ATTENTION

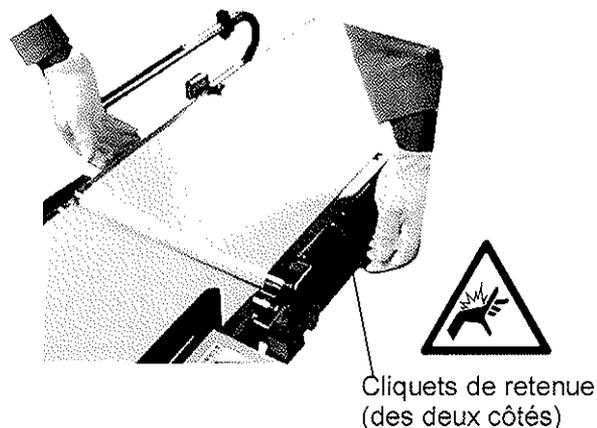
Risque de se faire pincer les doigts en relâchant le cliquet de retenue ou le guide du convoyeur.

(1) Séries KW6XXX, KW52XX, KW54XX

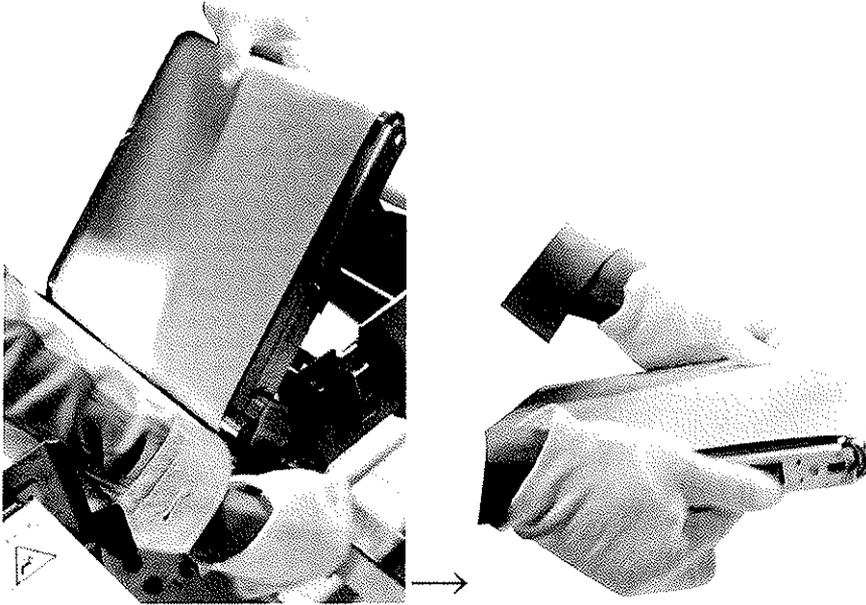
- 1 Si un guide produit (option) est monté, le retirer.
- 2 Desserrer la vis à tête moletée pour retirer le capot du tapis.



- 3 Relâcher les cliquets de retenue (en deux endroits)



4 Retirer le convoyeur en le soulevant



5 Remonter le tout en suivant la procédure inverse de celle du démontage.

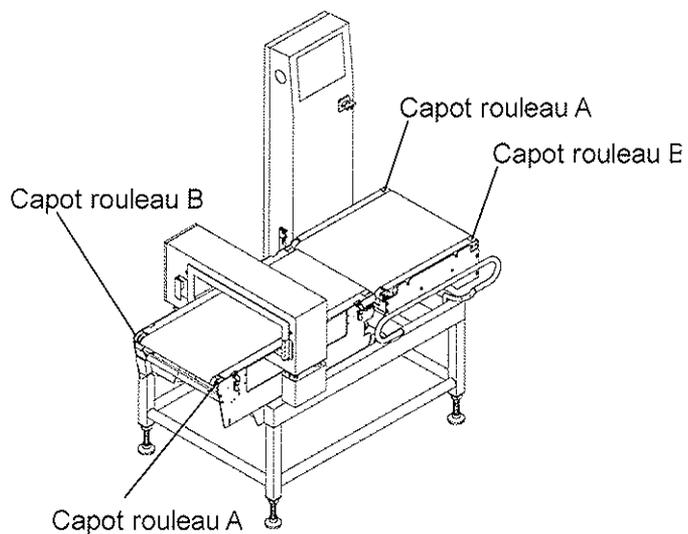
AVERTISSEMENT ⚠

Vérifier que tous les cliquets de retenue sont bien verrouillés avant de démarrer la machine.

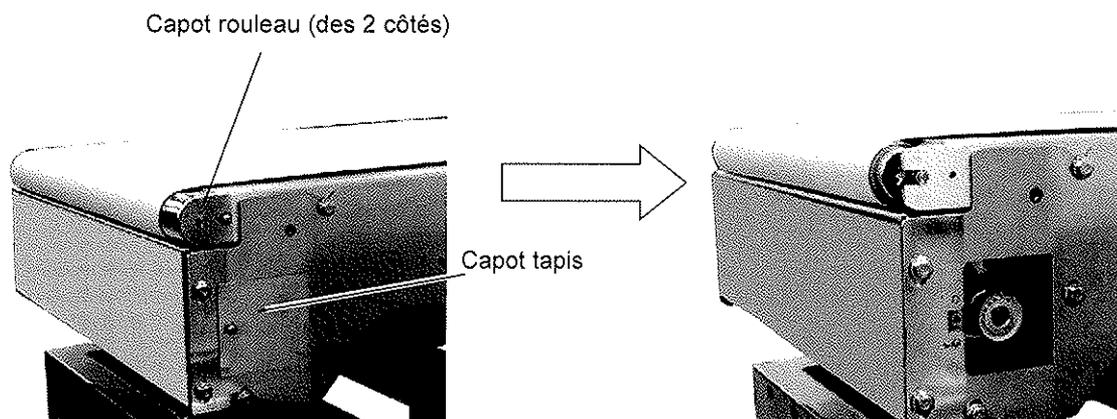
AVERTISSEMENT ⚠

Pour des raisons de sécurité, il est impératif de remettre les couvercles des tapis en place avant toute utilisation de la machine. S'ils sont endommagés, contactez un technicien de maintenance Anritsu pour remplacer les pièces et assurer la maintenance de la machine

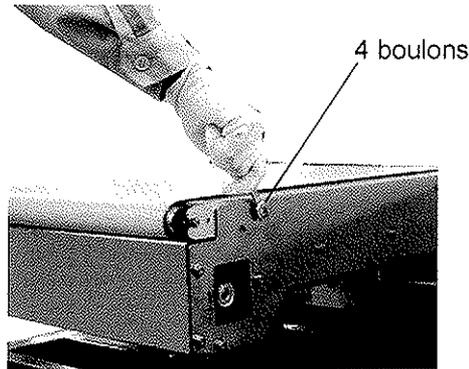
(2) Série KW55XX



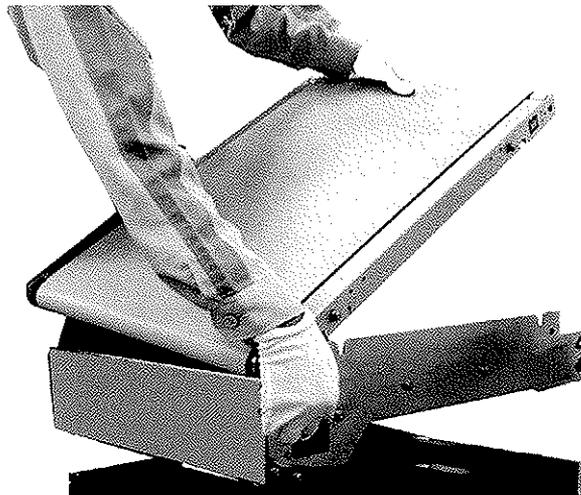
- 1 Si un guide produit(option) est monté, le retirer
- 2 Desserrer les vis à tête moletée pour retirer les couvercles des rouleaux(des deux côtés) et du tapis.



- 3 Desserrer les boulons à tête hexagonale fixant le convoyeur à l'aide d'une clé.



4 Retirer le convoyeur en le soulevant.



5 Remonter l'ensemble en suivant la procédure inverse de celle du démontage.

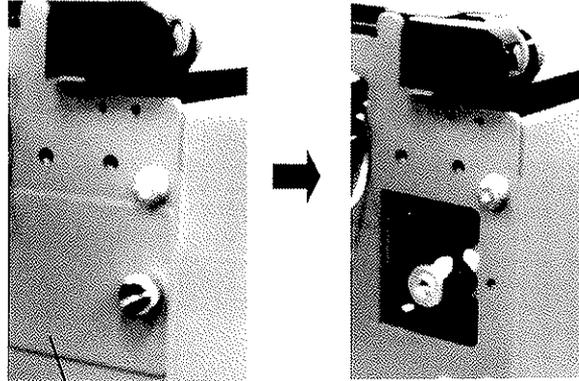
AVERTISSEMENT

Pour des raisons de sécurité, il est impératif de toujours remettre les couvercles du tapis et des rouleaux en place avant d'utiliser la machine. S'ils sont endommagés, contactez un technicien de maintenance Anritsu pour remplacer les pièces et assurer la maintenance de la machine.

<Montage /démontage du convoyeur d'alimentation >

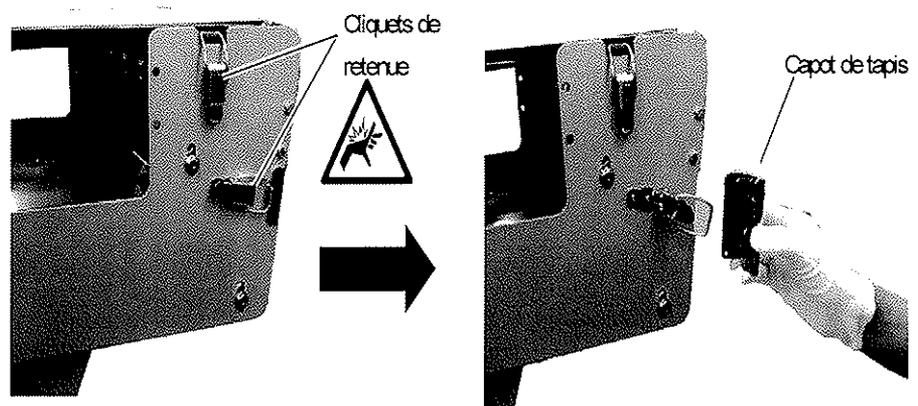
- 1 Si un guide produit (option) est monté, le retirer
- 2 Retirer la plaque de protection.

(1) Pour un convoyeur avec un tapis de 250 mm de large :



Plaque de protection

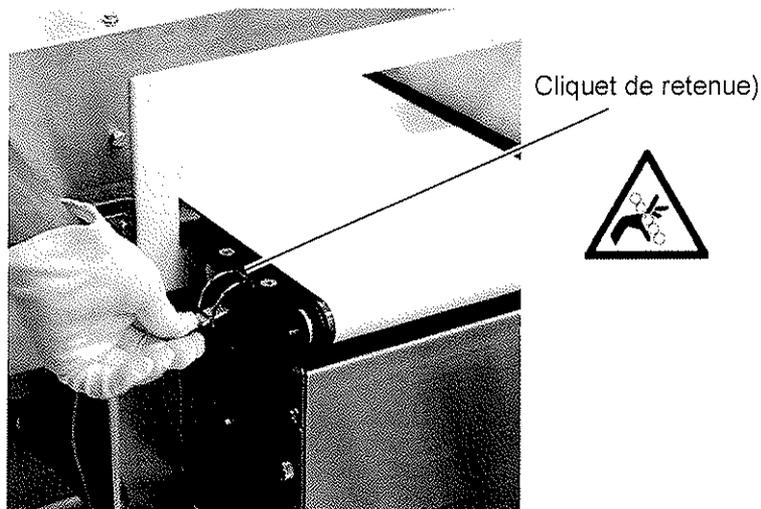
(2) Pour un convoyeur avec un tapis de 350 mm de large :



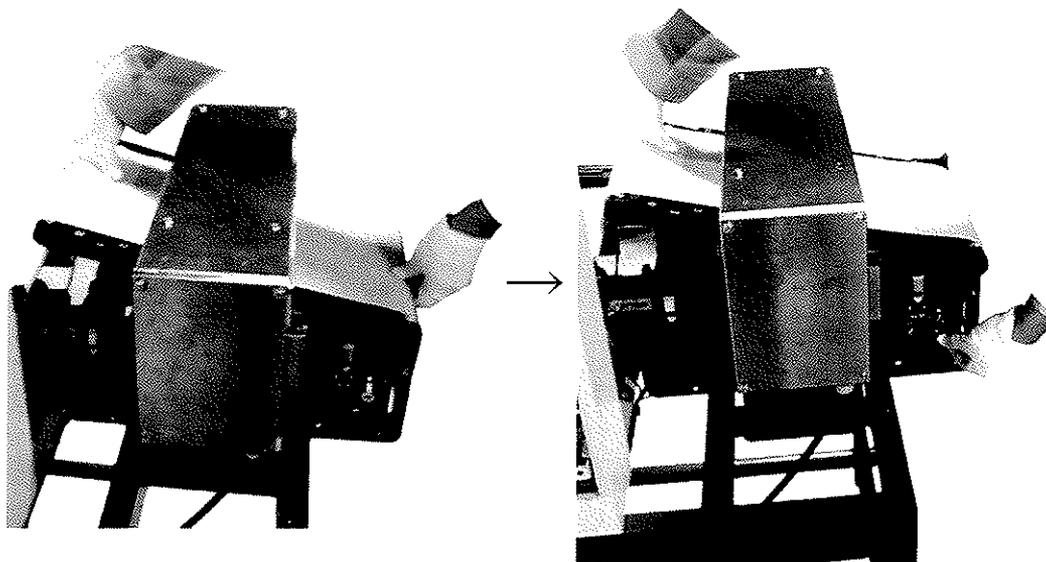
6

Maintenance

3 Libérer les cliquets de retenue



4 Soulever l'extrémité du convoyeur et retirer la courroie de transmission.
Retirer ensuite le convoyeur.



5 Remonter l'ensemble en suivant la procédure inverse de celle du démontage.

AVERTISSEMENT ⚠

Vérifier que tous les cliquets de retenue sont bien verrouillés avant de remettre la machine en route.

AVERTISSEMENT ⚠

Pour des raisons de sécurité, il est impératif de toujours remettre les couvercles du tapis en place avant d'utiliser la machine. S'ils sont endommagés, contacter un technicien de maintenance Anritsu pour remplacer les pièces et assurer la maintenance de la machine.

6.3.2 Remplacement du tapis du convoyeur

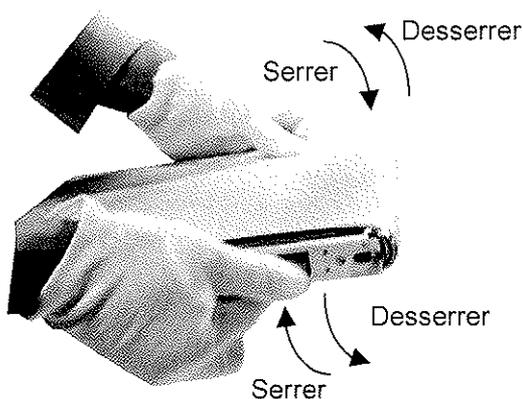
Pour remplacer le tapis du convoyeur, suivre la procédure décrite ci-dessous.

1 Retirer toute plaque transversale optionnelle qui aurait pu être installée.

2 Retirer l'unité du convoyeur

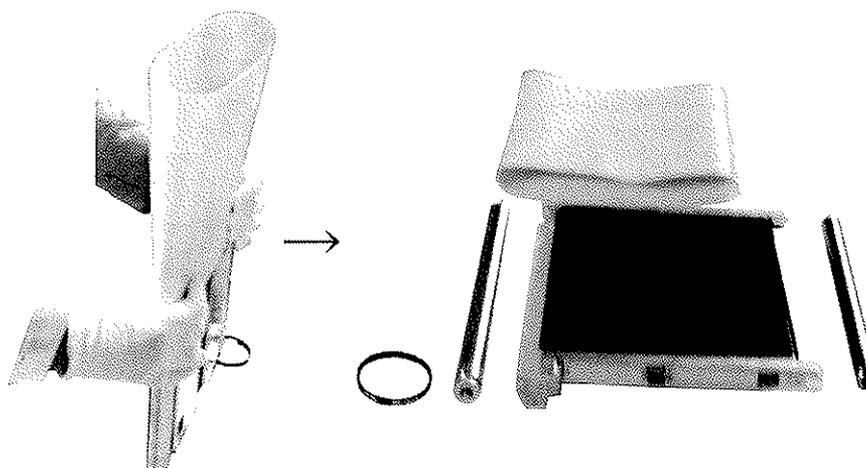
 6.3.1 Montage/démontage du convoyeur

3 Desserrer manuellement les boulons de serrage situés sur chacun des deux côtés du convoyeur.

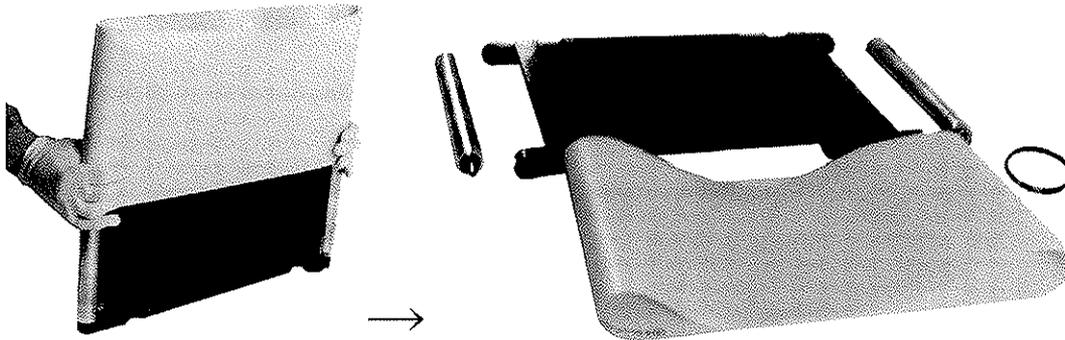


4 Retirer le tapis du convoyeur. A ce stade, les rouleaux sont libérés de la calandre du convoyeur et il convient donc de faire particulièrement attention pour ne pas les faire tomber.

<Convoyeur de pesée>



<convoyeur d'alimentation>



- 5** Remonter l'ensemble en suivant la procédure inverse de celle du démontage, étapes 1 à 4 ci-dessus.

6.3.3 Remplacement du rouleau d'entraînement/rouleau entraîné

(1) Trieuses pondérales autres que la série KW55XX

Retirer le rouleau d'entraînement et le rouleau entraîné en suivant les instructions de la 6.3.2 si cela s'avère nécessaire pour le nettoyage.

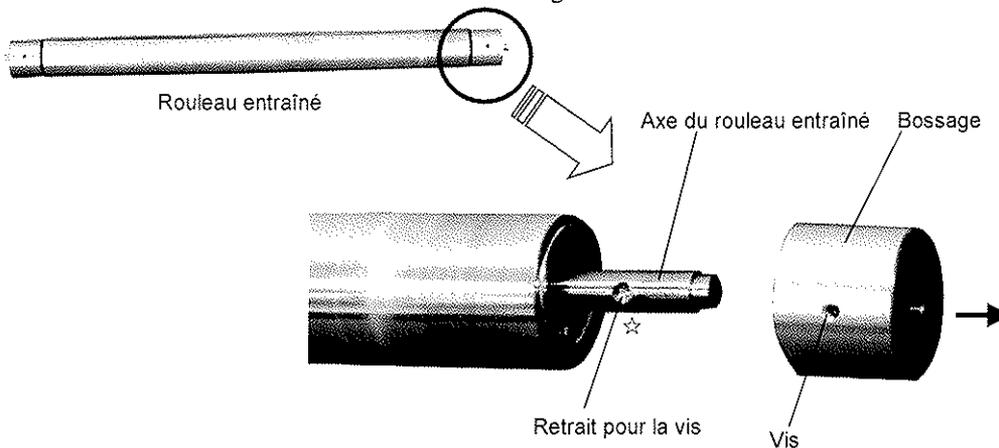
 6.3.2 Montage/démontage du tapis du convoyeur

(2) Trieuses pondérales de la série KW55XX



- 1** Retirer le tapis du convoyeur de la manière décrite aux étapes 1 à 3 de la section 6.3.2.

- 2** Desserrer les vis situées sur les bossages des deux côtés du rouleau entraîné afin de retirer les bossages.



- 3** Remonter l'ensemble en suivant la procédure inverse à celle du démontage, étapes 1 à 2 ci-dessus.

A ce stade, remplacer la vis du bossage de façon à ce que sa pointe se place dans le retrait (☆ symbole) sur l'axe du rouleau entraîné.

AVERTISSEMENT

Pour des raisons de sécurité, il est impératif de toujours

remettre les bossages en place. S'ils sont endommagés, contacter un technicien de maintenance Anritsu pour remplacer les pièces et assurer la maintenance de la machine.

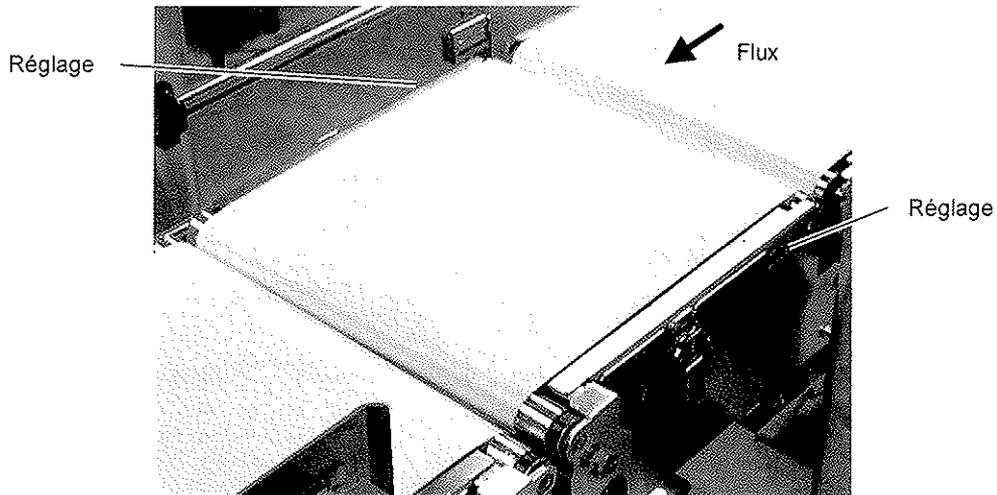
6.3.4. Correction de la déviation du tapis

<Convoyeur de pesée>

Lorsque le tapis est remplacé ou lorsqu'une déviation de trajectoire est constatée; tourner la molette de réglage pour ajuster la tension du tapis et corriger sa déviation. Serrer le tapis de façon à ce qu'il puisse transporter un produit pesant jusqu'à deux fois la gamme de poids. Faire fonctionner le tapis du convoyeur pendant 2 à 3 minutes pour vérifier qu'il n'y a aucune déviation.

Remarque:

Prendre garde de ne pas appliquer une tension trop forte au tapis de convoyage. Une tension trop forte pourrait détériorer les rouleaux et altérer la rotation.

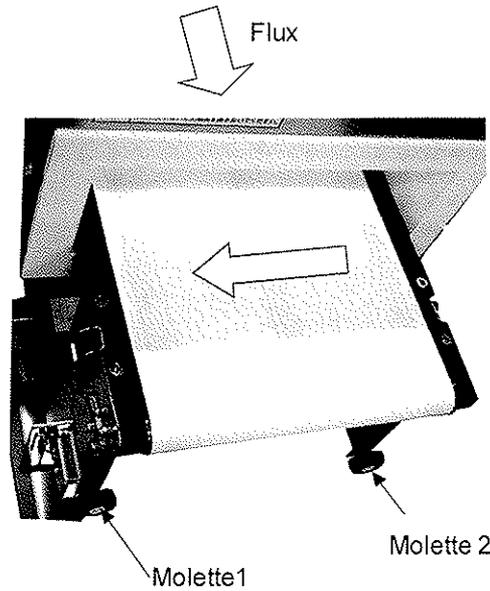


<Convoyeur d'alimentation>

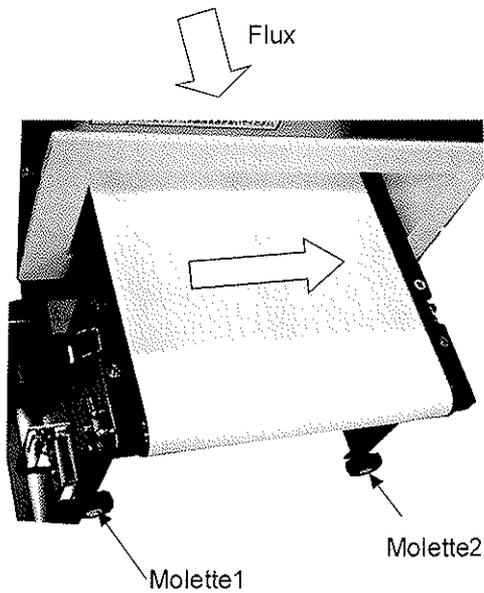
Le tapis du convoyeur est réglé au moment de l'expédition en le faisant fonctionner à vide. Si le tapis est mouillé par de l'eau ou de l'huile, sa trajectoire risque d'être altérée. (Causé par le changement de condition de friction entre le tapis et les rouleaux.)

Si la trajectoire du tapis devient trop mauvaise, agir comme suit :

(1) serrer la molette 1 et desserrer la molette 2:



(2) Lorsque le tapis se décale comme dans l'illustration suivante, resserrer la molette 2 ou desserrer la molette 1.



6.4 Montage/démontage des convoyeurs, des tapis et correction de la déviation du tapis (modèle étanche)

6.4.1 Montage/démontage des convoyeurs

Les convoyeurs de pesée et d'alimentation peuvent être démontés. Retirer les convoyeurs pour les nettoyer si nécessaire.

AVERTISSEMENT

Mettre la machine hors tension avant de procéder au nettoyage.

ATTENTION

Prendre garde de ne pas se faire pincer les doigts en libérant le cliquet de retenue ou le guide du convoyeur

(1) Montage/démontage du convoyeur de pesée.

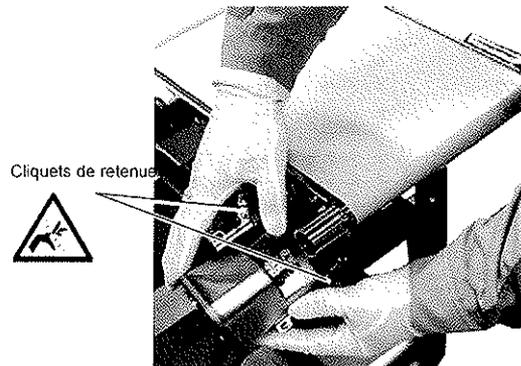
- 1 Tout en soutenant le moteur d'une main, desserrer les cliquets de retenue (à deux endroits)

2

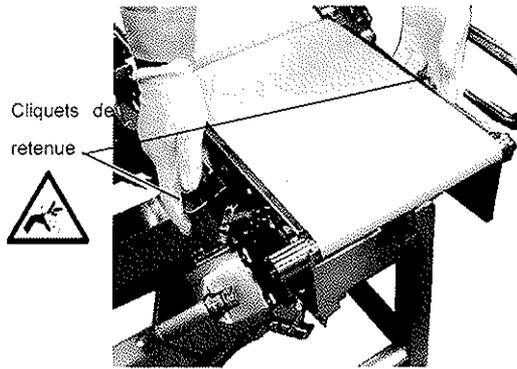
ATTENTION

Prendre garde de ne pas se faire pincer les doigts en démontant le moteur, car l'espace libre entre le moteur et l'indicateur est étroit.

Sortir le moteur

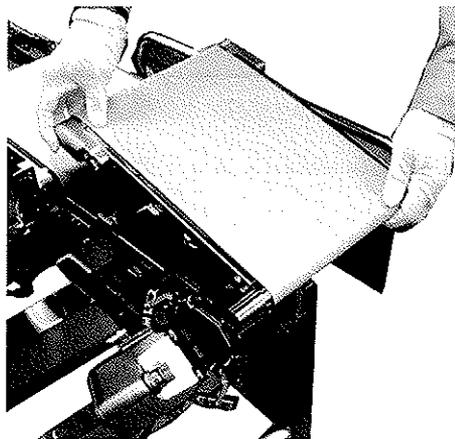


- 3 Desserrer les deux cliquets de retenue du moteur.



4 Si un guide produit (option) est monté, le retirer.

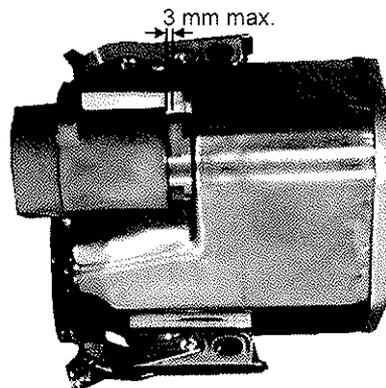
5 Retirer le convoyeur en le soulevant.



6 Remonter l'ensemble en suivant la procédure inverse à celle du démontage. Si l'axe du moteur est difficile à remettre en place, faire glisser le tapis du convoyeur à la main pour que l'axe retrouve facilement son emplacement.

ATTENTION

Lors de l'installation du moteur, vérifier que l'espace affiché sur le dessin est bien compris dans une fourchette de 3 mm. Si l'espace est supérieur à 3 mm, le moteur peut être installé de façon incorrecte. (Une mauvaise installation peut entraîner une usure précoce des couplages et une imprécision des pesées.)



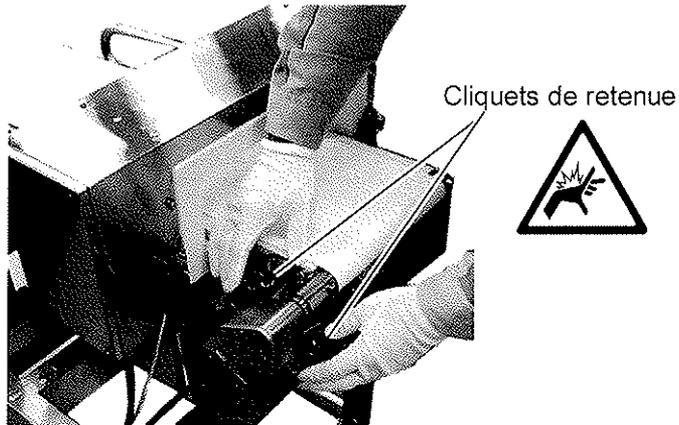
ATTENTION

Vérifier que tous les cliquets de retenue sont bien verrouillés avant la remise en route de la machine.

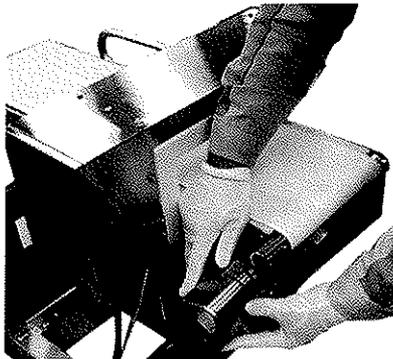
(2) Démontage/montage d'un convoyeur d'alimentation

Monter ou démonter le convoyeur lorsque le remplacement du tapis est requis parce qu'il est usé, effiloché, taché ou contaminé.

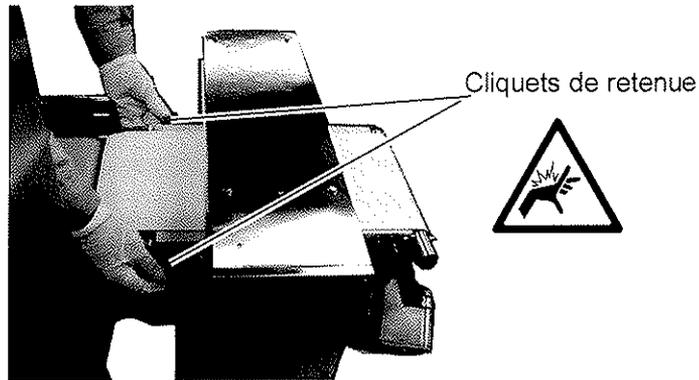
- 1 Desserrer les cliquets de retenue (à deux endroits)



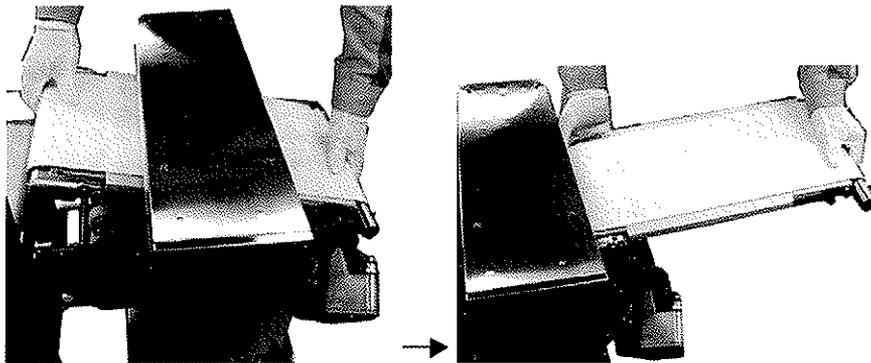
- 2 Retirer le moteur.



- 3 Desserrer les deux cliquets de retenue du moteur.



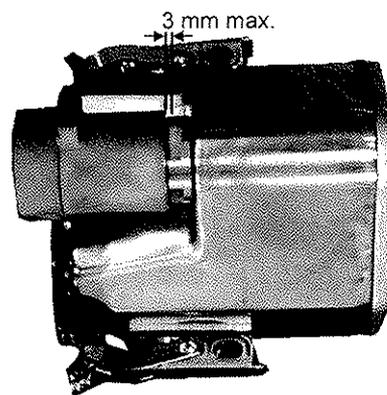
4 Retirer le convoyeur en le soulevant.



5 Remonter l'ensemble en suivant la procédure inverse à celle du démontage. Si l'axe du moteur est difficile à remettre en place, faire glisser le tapis du convoyeur à la main pour que l'axe retrouve facilement son emplacement.

ATTENTION

Lors de l'installation du moteur, vérifier que l'espace affiché sur le dessin est bien compris dans une fourchette de 3 mm. Si l'espace est supérieur à 3 mm, le moteur peut être installé de façon incorrecte. (Une mauvaise installation peut entraîner une usure précoce des couplages et une imprécision des pesées.



ATTENTION

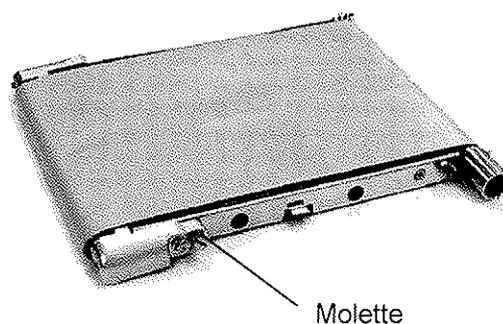
Vérifier que tous les cliquets de retenue sont bien verrouillés avant la remise en route de la machine.

6.4.2. Remplacement du tapis de convoyage

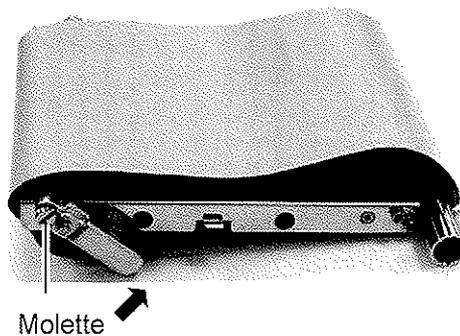
Pour changer le tapis de convoyage, suivre la procédure décrite ci-dessous.

Démontage du tapis de convoyage.

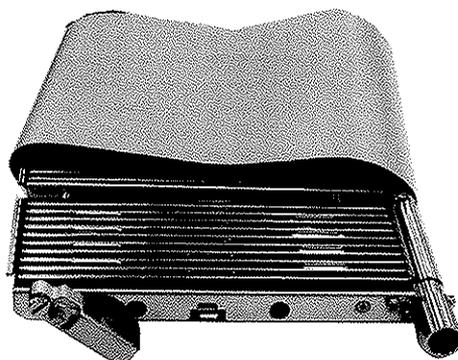
- 1 Retirer le convoyeur de la manière décrite dans la section 6.4.1.



- 2 Tirer sur la molette et fermer le rouleau entraîné.



- 3 Retirer le tapis de convoyage.



Montage du tapis du convoyeur

- 1 Placer la face interne dentée du tapis sur les dents du rouleau.

- 2** Soulever la molette jusqu'à ce que le levier s'engage avec un déclic.
Le remplacement du tapis de convoyage est terminé.

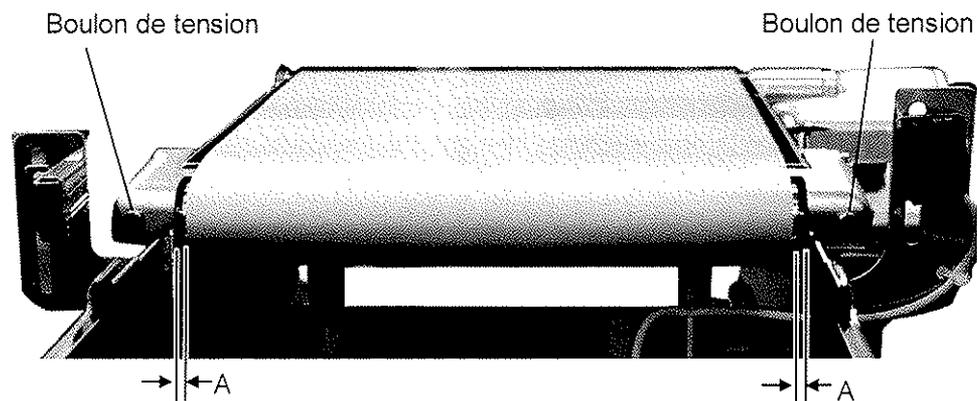
6.4.3 Correction de la déviation du tapis



ATTENTION

Dans des conditions normales de fonctionnement, les trieuses pondérales de la série SV n'ont pas besoin de correction de la déviation du tapis parce qu'elles utilisent des convoyeurs dotés d'un profilé et d'un mécanisme de tension automatique. Toutefois, de la poussière, etc., peut s'accumuler à l'arrière du tapis du convoyeur et un son mécanique peut être généré par le profilé du tapis et la rainure des rouleaux. Nettoyer les surfaces avant et arrière du tapis périodiquement. En effet, une utilisation prolongée d'un convoyeur avec déviation du tapis peut raccourcir la durée de vie du tapis.

Lorsque vous placez un tapis de convoyeur (après avoir nettoyé la courroie démontée ou changé le tapis), lancer le convoyeur pendant environ 5 minutes et vérifier l'espace A visuellement. S'il n'y a pas d'espace, régler les boulons de tension de manière à ce que l'espace A soit compris entre 1 et 3 mm, avec une clé de 7 mm (à travers les plats)



6.5 Recherche des erreurs

(1) En cas d'erreur, vérifier tout d'abord les points suivants:

- ◆ Les paramètres sont-ils conformes aux instructions du manuel d'utilisation?
- ◆ Les connecteurs, câbles et câbles des signaux sont-ils bien raccordés?
- ◆ Les codes sont-ils déconnectés, le câblage est-il court-circuité?
- ◆ Vérifier que toutes les vis et toutes les pièces sont fermement fixées.
- ◆ Une pièce de la TP est-elle endommagée?
- ◆ Une pièce de la trieuse est-elle rouillée ou souillée?

(2) Remettre les connecteurs et pièces démontées à leur emplacement initial après la maintenance.

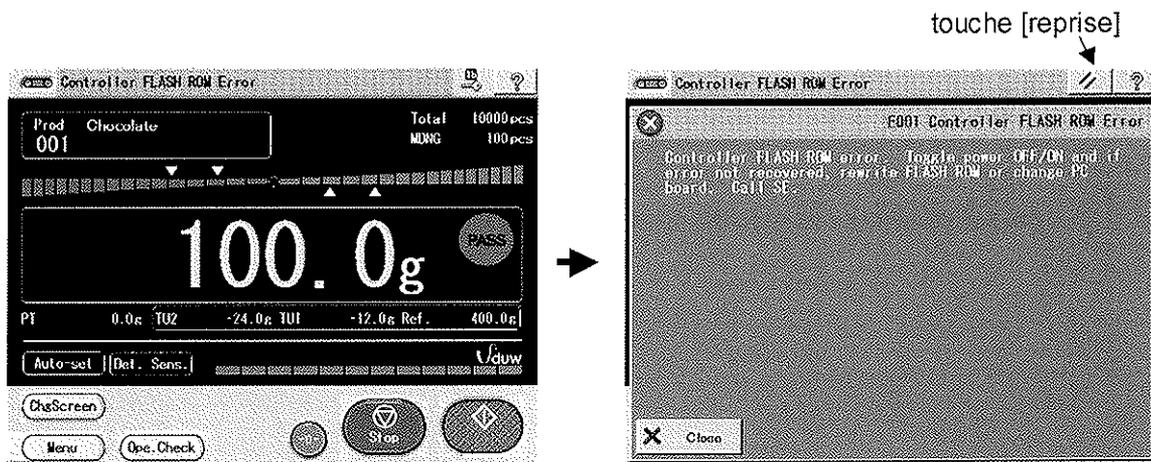
(3) Lorsque les changements environnementaux soudains, les éclairs, les coupures de courant dues à une tension anormale, les chocs mécaniques et l'utilisation inhabituelle de la machine sont autant de causes directes de pannes, une inspection générale est nécessaire.

6.6 Messages d'erreur et solutions

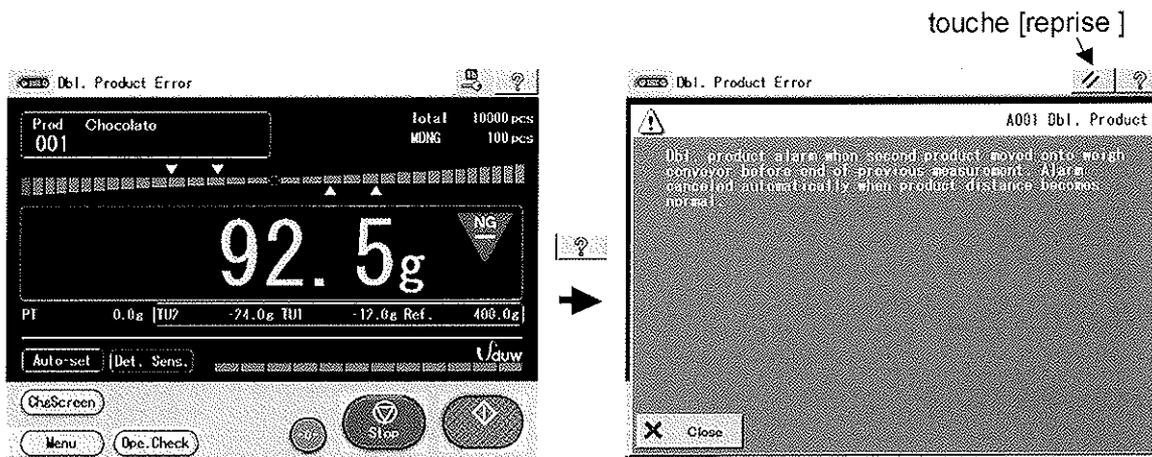
En cas d'erreur, des explications détaillées s'affichent automatiquement.

En cas d'alarme, vous pouvez obtenir des explications en appuyant sur la touche [Help]  (aide)

Appuyer sur [Recovery]  (reprise) pour déverrouiller l'écran. Si l'erreur ou l'alarme n'est pas annulée, la trieuse pondérale ne peut pas fonctionner.



exemple d'affichage d'erreur



Exemple d'affichage d'alarme

E: Erreur, A: Alarme

Code	Titre	Message affiché	Détails
E001	Contrôleur FLASH ROM Error	Contrôleur FLASH ROM Error (Erreur de la mémoire flash du contrôleur)	Erreur de la mémoire flash du contrôleur. Couper puis rétablir l'alimentation et si l'erreur n'est pas annulée, réécrire la mémoire flash ou changer la carte à circuit imprimé. Contacter le technicien de maintenance.

Code	Titre	Message affiché	Détails
E003	Cont. Backup Batt. Error	Backup Battery Error (Erreur de la batterie de secours)	Erreur de la batterie de secours du contrôleur au niveau du contrôleur. Couper puis rétablir l'alimentation et si l'erreur n'est pas annulée, remplacer la batterie de secours. Contacter le technicien de maintenance. Si nécessaire, poursuivre la production en annulant l'erreur. Toutefois, tous les paramètres seront perdus à la prochaine mise hors tension : par conséquent, ne pas couper l'alimentation.
E004	Controler RAM Error	Controler RAM Error (Erreur de la RAM du contrôleur)	Erreur de la RAM du contrôleur. Couper puis rétablir l'alimentation et si l'erreur n'est pas annulée, remplacer la carte à circuit imprimé. Contacter le technicien de maintenance.
E005	Controler EEPROM Error	Controler EEPROM Error (Erreur de l'EEPROM du contrôleur)	Erreur de l'EEPROM du contrôleur. Couper puis rétablir l'alimentation et si l'erreur n'est pas annulée, remplacer la carte à circuit imprimé. Contacter le technicien de maintenance.
E006	24-V Power Voltage Error	24-V Power Voltage Error (Erreur alimentation 24 V)	Chute de tension 24V. Couper puis rétablir l'alimentation et si l'erreur n'est pas annulée, contacter le technicien de maintenance.
E011	Photocell Error	Photocell Error (Erreur de la photodiode)	Erreur de la photodiode. Retirer l'élément bloquant l'axe optique ou régler l'axe optique.
E012	Zero-setting Error	Zero-set Error (Erreur remise à zéro)	Remise à zéro incorrecte de la cellule de pesée. Répéter l'opération. Si l'erreur est fréquente, procéder à une correction de sensibilité. Si l'erreur n'est pas annulée, cela signifie que la cellule de pesée est défectueuse. Contacter le technicien de maintenance.
E016	RJ Error	RJ Error (Erreur RJ)	Erreur RJ. Vérifier la connexion en suivant les instructions du manuel d'utilisation concernant l'éjecteur
E017	RJ Output Overcurrent Error	RJ Output Overcurrent Error (Erreur surcharge courant en sortie d'éjecteur)	Le dispositif de protection du circuit en sortie de l'éjecteur se déclenche en présence d'une surcharge de courant. Mettre l'éjecteur hors tension et vérifier les branchements. Si l'éjecteur n'est pas un Anritsu, vérifier qu'il est utilisé à la bonne tension. Remettre le dispositif de protection en place après sa vérification. (voir <solution lorsque le message E017 s'affiche> en appendice de ce tableau.) Si l'erreur n'est pas annulée, contacter le technicien de maintenance.
E029	Limit Setting Error	+/- Limit Setting Error (Erreur limites sup. et inf.)	Configurer les valeurs correctes des limites supérieure et inférieure.
E041	Fine Adjust Error	Fine Adjust. Error (erreur de réglage de précision)	Erreur du réglage de précision. Vérifier la temporisation de la mesure. Vérifier que les paramètres du produit maître correspondent à la valeur mesurée. Vérifier que la différence entre la valeur statique et la valeur dynamique mesurées se situe dans la fourchette de tolérance spécifiée. Le réglage de précision ne peut pas être effectué hors de la gamme spécifiée. Contacter le technicien de maintenance
E042	Tare Overflow	Tare Overflow (Surcharge de tare)	Surcharge de tare. Annuler l'erreur après avoir retiré les produits pesés entre le poids de la tare TP et le poids net TP.

Code	Titre	Message affiché	Détails
E043	Tare Underflow	Tare Underflow (souscharge de tare)	Sous charge de tare. Annuler l'erreur.
E044	Weighcell Warm-up	Weighcell Warm-up (préchauffage de la cellule de pesée)	La cellule est en préchauffage. Pour une pesée stable, les convoyeurs ne doivent pas fonctionner avant les 40 minutes qui suivent la mise sous tension. Attendre.
E051	Parameter Error	Parameter Error (Erreur paramètre)	Longueur de produit saisie trop importante ou vitesse du tapis trop élevée. Vérifier la longueur de produit saisie et si elle est correcte, réduire la vitesse du tapis.
E101	Weighcell Error	Weighcell Error (Erreur de la cellule de pesée)	Erreur de la cellule de pesée. Vérifier les connexions et les câbles reliant la cellule de pesée à l'indicateur. Redémarrer l'alimentation et si l'erreur persiste, contacter le technicien de maintenance.
E102	Zero Cal. Error	Zero Calibration Error (Erreur réinitialisation)	Erreur de remise à zéro pendant la correction de la sensibilité. Vérifier qu'aucun produit ne se trouve sur le convoyeur de pesée et relancer la correction de la sensibilité.
E103	Sens. Corr. Error	Sens Correction Error (Erreur correction de la sensibilité)	Erreur de correction de la sensibilité pendant la correction de la sensibilité. Vérifier la valeur mesurée et programmer la valeur du produit maître. Lancer une nouvelle correction de la sensibilité.
E107	Auto Sens. Corr. Error	Auto-sensitivity Correction Error (Erreur correction sensibilité automatique)	Erreur mécanique pendant la correction automatique de la sensibilité. Couper puis rétablir l'alimentation et si l'erreur n'est pas annulée, remplacer la cellule de pesée. Contacter le technicien de maintenance.
E108	Weighcell Conn. Error	Weighcell Connection Error (Erreur branchement cellule de pesée)	Erreur de connexion de la cellule de pesée. Vérifier la connexion de la cellule de pesée. Couper puis rétablir l'alimentation et si l'erreur n'est pas annulée, remplacer la cellule de pesée. Contacter le technicien de maintenance.
E109	Weighcell Error	Weighcell Error (Erreur de la cellule de pesée)	Erreur de la cellule de pesée. Vérifier la connexion de la cellule de pesée. Couper puis rétablir l'alimentation et si l'erreur n'est pas annulée, remplacer la cellule de pesée. Contacter le technicien de maintenance.
E131	MD Error	MD Error (Erreur DM)	Vérifier l'indicateur de courant du détecteur de métaux avec l'interrupteur sur ON (marche) et ses branchements. Couper puis rétablir le courant et si l'erreur n'est pas annulée, contacter le technicien de maintenance.
E141	Conveyor Motor Error	Conveyor Motor Error (Erreur moteur convoyeur)	Erreur du moteur du convoyeur. Vérifier que la charge du convoyeur n'est pas excessive. Vérifier la connexion de l'entraînement moteur. Couper puis rétablir l'alimentation. Si l'erreur n'est pas annulée, cela signifie que l'entraînement moteur est défectueux. Contacter le technicien de maintenance.
E507	MD Head ROM Error	MD Head ROM Error	Erreur de ROM de la tête de détection de métaux. Contacter le technicien de maintenance.
E508	MD Head RAM Error	MD Head RAM Error	Erreur de RAM de la tête de détection de métaux. Contacter le technicien de maintenance.
E509	MD Head EEPROM Error	MD Head EEPROM Error	Erreur EEPROM de la tête de détection de métaux. Contacter le technicien de maintenance.

Code	Titre	Message affiché	Détails
E511	MD Photocell Error	MD Photocell Error	Erreur de la photodiode du DM. L'axe optique de la photodiode a dévié ou est bloqué par un produit. Régler l'axe ou retirer le produit.
E524	MD System Error	MD Head Sys. Error (Erreur système tête DM)	Redémarrer l'alimentation et si l'erreur persiste, contacter le technicien de maintenance.
E527	MD TRX Unit ID Error	MD TRX Unit ID Error	L'unité ID TXAMP et l'unité ID PREAMP de la tête de détection DM ne correspondent pas. Couper puis rétablir le courant et si l'erreur n'est pas annulée, contacter le technicien de maintenance.
E528	MD TRX Unit Tuning Reg. Error	MD TRX Reg. Error	Erreur d'écriture dans le registre d'amplification en unité TXAMP ou unité PREAMP de la tête de détection DM. Couper puis rétablir le courant et si l'erreur n'est pas annulée, contacter le technicien de maintenance.
E541	MD Send Output Error	MD Send Output Error (Erreur en sortie du DM)	Erreur de sortie d'envoi du DM. Lancer une procédure de reprise en suivant les instructions du manuel d'utilisation DM. Si l'erreur n'est pas annulée, contacter le technicien de maintenance.
E542	MD Send Coil Current Error	MD Send Coil Current Error (Erreur d'intensité de l'antenne d'envoi DM)	Intensité de l'antenne DM anormale. Lancer une procédure de reprise en suivant les instructions du manuel d'utilisation DM. Si l'erreur n'est pas annulée, contacter le technicien de maintenance.
E543	MD Auto-balance Corr Error	MD Auto-balance Correction Error (Erreur d'équilibre impédance DM)	Gros objet métallique à proximité de la tête DM. Retirer l'objet et si l'erreur n'est pas annulée, contacter le technicien de maintenance.
E544	MD Balance Error	MD Balance Error (Erreur équilibre d'impédance DM)	Gros objet métallique à proximité de la tête DM. Retirer l'objet et si l'erreur n'est pas annulée, contacter le technicien de maintenance.
E545	MD Auto-setting Error	MD Auto-setting Error (Erreur de configuration automatique du DM)	Caractère aléatoire important du chargement pendant la configuration automatique. Répéter la configuration auto.
E549	MD Auto-setting Error	MD Auto-setting Error (Erreur de configuration automatique du DM)	L'effet des produits pendant la configuration automatique est trop important.
E550 ~ E558	MD Head Connection Error	MD Head Connection Error (Erreur de connexion de la tête de détection de métaux.)	Vérifier les câbles et les connecteurs. Redémarrer l'alimentation et si l'erreur persiste, contacter le technicien de maintenance.
E559	MD Head Connection Error	MD Head Connection Error (Erreur de connexion de la tête de détection de métaux.)	Tête de détection réinitialisée par dispositif externe, etc., et procédure de détection instable. Couper puis rétablir l'alimentation.
E541	MD Send Out Recovery Error	MD Send Output Recovery Error (Erreur de reprise de l'intensité de l'antenne d'envoi du DM.)	Le fonctionnement normal n'est pas restauré par la procédure de reprise. Contacter le technicien de maintenance.
E542	MD Send Coil Curr RecovErr	MD Send Coil Current Recovery Error (Erreur de reprise de l'intensité de l'antenne d'envoi du DM)	Le fonctionnement normal n'est pas restauré par la procédure de reprise. Contacter le technicien de maintenance.
A001	Dbl. Product	Dbl. Product Alarm (Double produit.)	Alarme Double produit apparaissant lorsqu'un second produit passe sur le convoyeur de pesée avant la fin de la mesure précédente, annulée automatiquement dès que l'intervalle entre les produits redevient normal.

Section 6 Maintenance

Code	Titre	Message affiché	Détails
A003	Average(+) Alarm	Average(+) Alarm (moyenne +)	Alarme moyenne (+) (valeur moyenne > limite+ de lot). Alarme annulée automatiquement lorsque la valeur moyenne réintègre la gamme des limites+ et – du lot.
A004	Average(-) Alarm	Average(-) Alarm (moyenne-)	Alarme moyenne (-) (valeur moyenne < limite- de lot). Alarme annulée automatiquement lorsque la valeur moyenne réintègre la gamme des limites+ et – du lot.
A005	Average(-Ref.) Alarm	Mean weight of pass products is less than ref. value.(Alarme Valeur de référence.)	Alarme générée lorsque la valeur moyenne des produits conformes (PASS) du lot est inférieure à la valeur de référence. L'alarme est annulée automatiquement lorsque la valeur moyenne dépasse la valeur de référence ou à la fin du lot.
A006	Statistics Overflow	Statistics Overflow (Surdébit statistique.)	Le compte total des statistiques a dépassé le million d'éléments de données. Effacer les statistiques. Les statistiques des produits ne sont collectées qu'après effacement de la surcharge statistique.
A007	NG Rate Alarm	NG Rate Alarm (Alarme de taux NC)	Le taux NC a dépassé la valeur spécifiée. L'alarme est annulée automatiquement lorsque le taux NC revient en dessous de la valeur fixée.
A010	NG Detected	NG Product Detected (Produit NC détecté)	Le convoyeur s'est arrêté parce qu'un produit +NC ou -NC a été détecté. Retirer le produit NC et redémarrer le convoyeur.
A011	Auto zero-setting Required	Auto zero-setting Alarm (Réinitialisation automatique requise.)	La réinitialisation automatique n'a pas été effectuée dans le délai imparti. L'alarme est automatiquement émise lorsque l'intervalle entre les produits devient trop important.
A012	CW Capacity Exceeded	CW Capacity Exceeded (Capacité TP dépassée.)	La capacité de la trieuse pondérale est dépassée. L'alarme survient lorsque la temporisation (T0 à T4) ne correspond pas à la vitesse des produits ou lorsque 10 produits ou plus sont en T3. Augmenter l'intervalle entre les produits
A013	Product Length Exceeded	Product Length Exceeded (Longueur produit dépassée.)	Le produit dépasse le T1 fixé multiplié par le coefficient de détection. Le prochain produit normal annule l'alarme.
A014	Backup Battery Alarm	Backup Battery Alarm (Alarme batterie de secours.)	La tension de la batterie de secours est faible. Remplacer la batterie de secours au plus vite. Lorsque l'alarme s'affiche, la batterie de secours peut très bien fonctionner pendant plusieurs mois, mais pour des raisons de sécurité, ne pas couper l'alimentation avant d'avoir remplacé la batterie.
A015	RJ Fault	RJ Alarm (alarme éjecteur)	Produit NC non évacué. Vérifier la temporisation de l'éjecteur et le fonctionnement de sa barrière.
A016	Watchdog Alarm	Watchdog Alarm (Alarme de surveillance.)	Couper puis rétablir l'alimentation. Si l'erreur n'est pas annulée, cela signifie que la carte à circuit imprimé TP-MPU est défectueuse. Contacter le technicien de maintenance.
A018	No operation-check alarm	Perform operation check.(effectuer la vérification du fonctionnement)	Ne peut pas lancer l'opération parce que la vérification du fonctionnement n'a pas été effectuée. Effectuer la vérification du fonctionnement.
A023	Cont. Comm. Timeout	Controllor Comm. Timeout (Délai de communication contrôleur.)	Erreur de délai pour la communication avec le contrôleur. Remplacer la carte à circuit imprimé si l'erreur est fréquente. Contacter le technicien de maintenance.

Code	Titre	Message affiché	Détails
A051 ~ A055 A061 A062	CW Capacity Exceeded	CW Capacity Exceeded (Capacité TP dépassée)	La capacité de la trieuse pondérale est dépassée. L'alarme survient lorsque la temporisation (T0 à T4) ne correspond pas à la vitesse des produits ou lorsque 10 produits ou plus sont en T3. Augmenter l'intervalle entre les produits.
A070	Box Full	Box Full	La boîte destinée aux produits évacués est remplie. Vider la boîte.
A101 ~ A105	Comm. Alarm	Comm. Alarm (Alarme communication.)	Erreur de communication avec la cellule de pesée. Vérifier les connexions et les câbles reliant la cellule de pesée à l'indicateur. Redémarrer l'alimentation et si l'erreur persiste, contacter le technicien de maintenance.
A106 A107	CW Capacity Exceeded	CW Capacity Exceeded (Capacité TP dépassée.)	La capacité de la trieuse pondérale est dépassée. L'alarme survient lorsque la temporisation (T0 à T4) ne correspond pas à la vitesse des produits ou lorsque 10 produits ou plus sont en T5. Augmenter l'intervalle entre les produits.
A111 ~ A115	Weighcell Alarm	Weighcell Alarm (Erreur de la cellule de pesée.)	Vérifier les connexions et les câbles reliant la cellule de pesée à l'indicateur. Redémarrer l'alimentation et si l'erreur persiste, contacter le technicien de maintenance.
A121	-Overflow Alarm	-Overflow Alarm (Surdébit négatif dépassé)	-Surcharge dépassée à la mesure ou pendant la réinitialisation. Lorsque la fonction multigamme est utilisée, sélectionner une gamme de poids plus vaste. Si la plage la plus vaste est déjà sélectionnée ou si la fonction multigamme est désactivée, contacter le technicien de maintenance.
A122	+Overflow Alarm	+Overflow Alarm (Surdébit positif dépassé)	Surcharge dépassée à la mesure ou pendant la réinitialisation. Lorsque la fonction multigamme est utilisée, sélectionner une gamme de poids plus vaste. Si la plage la plus vaste est déjà sélectionnée ou si la fonction multigamme est désactivée, contacter le technicien de maintenance.
A131 ~ A134	MD Comm. Alarm	MD Comm Alarm (Erreur communication DM)	Erreur de communication avec le DM. Vérifier la connexion avec le DM. Couper puis rétablir l'alimentation et si l'erreur persiste, contacter le technicien de maintenance.
A152	Printer Paper Out	Printer Paper Out (rupture de papier)	Rupture papier. L'imprimante n'a plus de papier. La recharger.
A153	Printer Error	Printer Error (Erreur d'impression)	Couper puis rétablir l'alimentation. Si l'erreur persiste, cela signifie que l'imprimante est défectueuse. Contacter le technicien de maintenance.
A154 A155	Print Buffer Overflowed	Printer Print Buffer Overflowed (Mémoire tampon de l'imprimante surchargée.)	Cette erreur survient lorsque les performances de l'imprimante sont dépassées ou lorsque l'on tente d'imprimer alors que l'état actuel (par ex. état d'erreur) désactive l'impression. Augmenter l'intervalle d'impression en accroissant la taille de lot statistique, etc.
A156	Printer Error (Paper Out)	Printer Error (Paper Out) (Erreur imprimante (papier)).	Erreur de température ou de tension due à un bourrage papier ou à l'absence de papier dans l'imprimante. Couper l'alimentation principale et retirer le papier coincé ou charger du papier. Redémarrer l'alimentation et si l'erreur persiste, contacter le technicien de maintenance.

Section 6 Maintenance

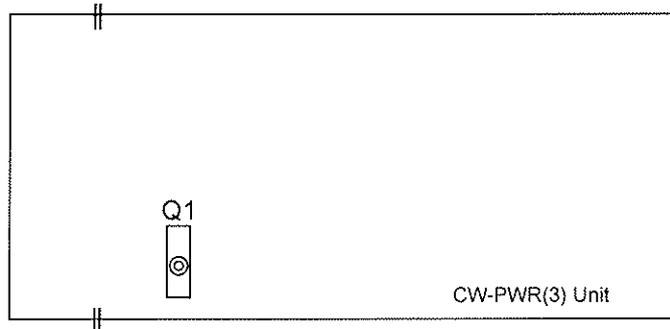
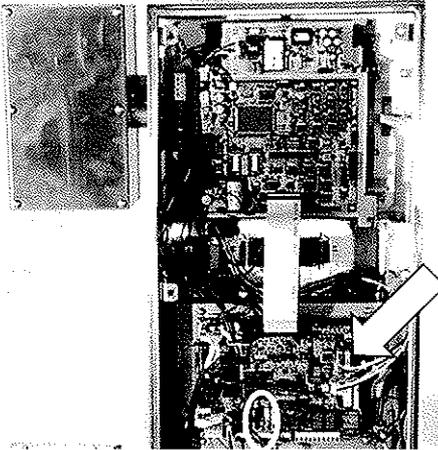
Code	Titre	Message affiché	Détails
A157	Printer Connect Error	Printer Connect Error (Erreur de connexion de l'imprimante.)	Erreur de communication en série. Vérifier les connexions avec l'imprimante. Redémarrer l'alimentation et si l'erreur persiste, contacter le technicien de maintenance. Cette alarme peut être générée si aucun papier n'est détecté à la mise sous tension.
A303 ~ A307	Host Comm. Alarm	Host Comm. Alarm (Alarme de communication de l'hôte.)	Vérifier les câbles et les connecteurs de l'hôte. Redémarrer l'alimentation et si l'erreur persiste, contacter le technicien de maintenance.
A310 ~ A328	Serial Comm. Alarm	Serial I/O A, B Comm. Alarm (Alarme de communication en série.)	Erreur de communication E/S série (A, B) Redémarrer l'alimentation et si l'erreur persiste, contacter le technicien de maintenance.
A330 ~ A332	Serial Connection Alarm	Serial Comm. Alarm (Alarme de communication en série)	La connexion avec KW257A est anormale. La vérifier. Redémarrer l'alimentation et si l'erreur persiste, contacter le technicien de maintenance.
A333	Send Buffer Overflow	Send Buffer Overflow (Surcharge de la mémoire tampon d'envoi.)	La mémoire tampon d'envoi est pleine. Vérifier les connecteurs et les câbles série reliant la KW257A au dispositif externe. Redémarrer l'alimentation et si l'erreur persiste, contacter le technicien de maintenance.
A352	RJ Photocell Alarm	RJ Photocell Alarm (Alarme photocellule RJ)	Erreur au niveau de la photocellule de l'éjecteur. Retirer tout élément obstruant l'axe optique ou régler l'axe optique.
A361	Emergency Stop	Emergency Stop Switch Pressed (Arrêt d'urgence.)	Interrupteur d'arrêt d'urgence enclenché. Le tourner vers la gauche pour le déverrouiller.
A501	MD Dbl. Product Alarm	MD Dbl. Product Alarm (Alarme Dbl. produit émise par le DM)	Alarme Dbl. produit émise par le DM lorsque le produit suivant passe sur le convoyeur avant la fin du délai d'évaluation fixé.
A504	MD Capacity Exceeded	MD Performance Capacity Exceeded (Capacité DM dépassée)	Capacité DM dépassée. Onze produits minimum avant RJ.
A505	MD Prod. Length Exceeded	CW-MD Comm. Timing Error (Longueur de produit dépassée)	Longueur de produit dépassée pour DM. Soit le produit est plus long que la valeur fixée au niveau de la TP, soit il existe une erreur de détection au niveau de la photocellule DM, soit le produit a été chargé sans configuration automatique.
A510	MD Auto-set Not Finished	MD Auto-setting Not Performed (La configuration automatique du détecteur non effectuée)	La configuration automatique du détecteur de métaux n'a pas été effectuée pour le numéro de produit actuel. Lancer la configuration automatique.

< solution lors de l'apparition du message d'erreur E017 surcharge en sortie RJ >



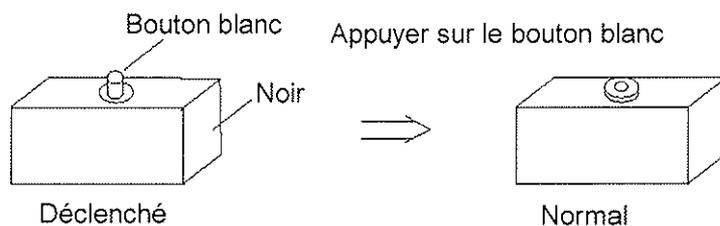
S'il y a surcharge de courant au contact-relais en sortie de l'éjecteur, le disjoncteur de protection du circuit se déclenche et le message E017 apparaît. Rétablir le disjoncteur comme suit :

- 1 Mettre l'équipement hors tension et ouvrir le panneau arrière de l'indicateur.
- 2 Vérifier les branchements de l'éjecteur et vérifier que la charge au contact-relais en sortie de l'éjecteur a bien la bonne valeur. (Voir B.2 sortie éjecteur dans l'appendice B, Spécifications E/S Externe et le diagramme temporisation.) Si le branchement est défectueux ou que la charge n'a pas la bonne valeur, en supprimer la cause.
- 3 Appuyer sur le bouton Q1 du disjoncteur dans la centrale électrique(3) de la trieuse pour le remettre en fonctionnement.



6

Maintenance



- 4 Remettre sous tension.
- 5 Approvisionner en produits PASS et NC pour vérifier le fonctionnement normal de l'éjecteur.
Remarque:
Si l'évacuation ne se fait pas ou si elle se fait alors que l'éjecteur est arrêté, contacter Anritsu.
- 6 Fermer le panneau arrière de l'indicateur.

6.7 Remplacement de la batterie de secours

Contacter Anritsu Industrial Solutions ou l'un de ses représentants.

AVERTISSEMENT

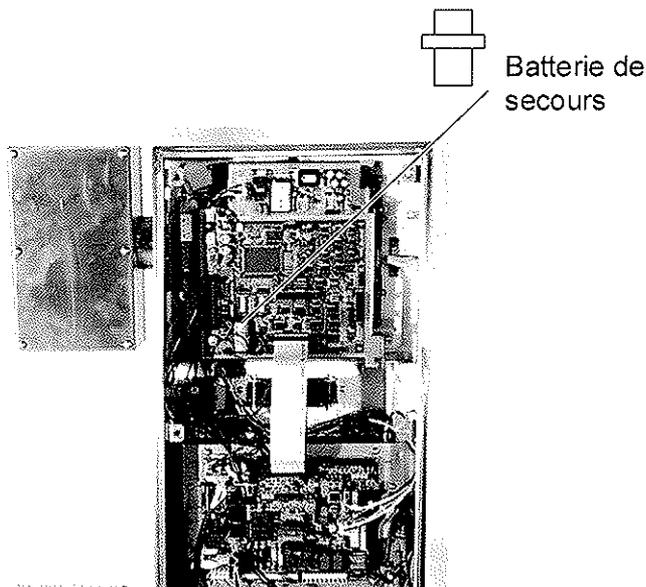
L'alimentation de la mémoire de sauvegarde est fournie par une batterie lithium / monofluorure de polycarbonate. Cette batterie doit obligatoirement être remplacée par une batterie du même type ; toutefois, étant donné que le remplacement ne peut être effectué que par Anritsu Industrial Solutions, contacter le représentant Anritsu Industrial Solutions local dès que le remplacement est requis.

Ne pas jeter la batterie dans le feu : risque d'explosion.

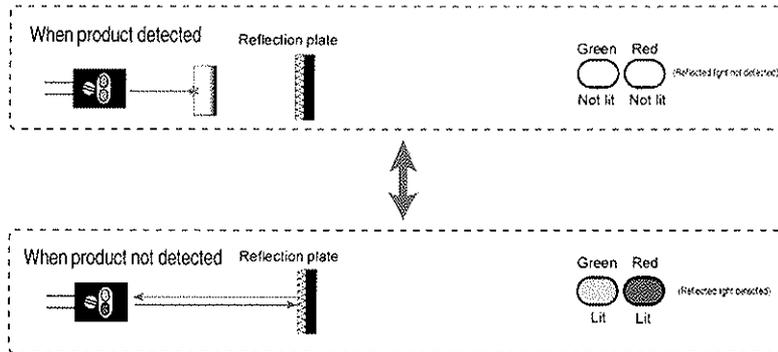
La durée de vie de la batterie de secours est d'environ 5 ans.

Lorsque l'alarme A014 de la batterie de secours s'affiche, la batterie de secours doit être remplacée.

NE PAS DESACTIVER l'alimentation de la trieuse pondérale avant d'avoir remplacé la batterie.

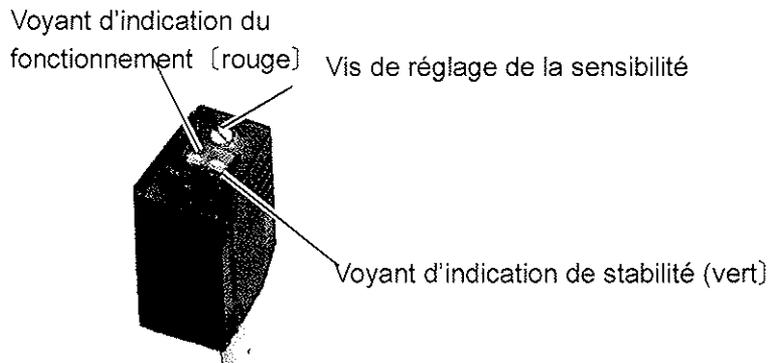


6.8 Réglage de la photocellule



La position de la photocellule est réglée au moment de l'expédition. Sa réaction lorsqu'elle détecte ou non un produit est la suivante :

- (1) Lorsqu'un produit est détecté (axe optique interrompu), tant le voyant d'indication de la stabilité (vert) que le voyant d'indication du fonctionnement (rouge) s'éteignent.
- (2) Lorsqu'aucun produit n'est pas détecté (axe optique non interrompu), tant le voyant d'indication de la stabilité (vert) que le voyant d'indication du fonctionnement (rouge) sont allumés.



Remarque:

La vis de réglage de la sensibilité est correctement positionnée au moment de l'expédition. Il est normalement inutile de procéder à d'autres réglages.

Si un réglage est absolument nécessaire, suivre la procédure décrite à la page suivante.

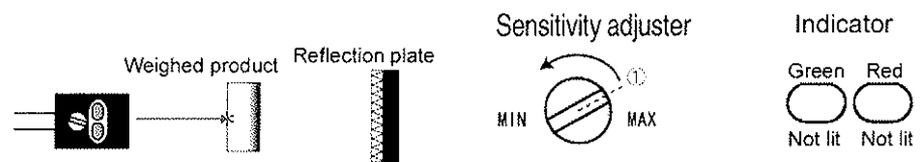
Procédure à suivre lorsqu'un réglage de sensibilité est nécessaire



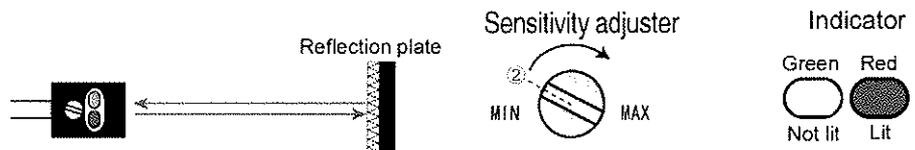
Régler la sensibilité de l'axe optique minutieusement de la manière suivante :
(lorsque le réglage de la sensibilité est nécessaire en fonction du produit pesé.)

- 1 Placer un produit pesé entre la photocellule et la plaque réfléchissante, de manière à interrompre l'axe optique. Faire pivoter la molette de réglage de la sensibilité dans le sens des aiguilles d'une montre à partir de la position maximum (MAX) jusqu'au point où tant le voyant d'indication du fonctionnement (vert) que le voyant d'indication de la stabilité (rouge) s'éteignent (point 1).

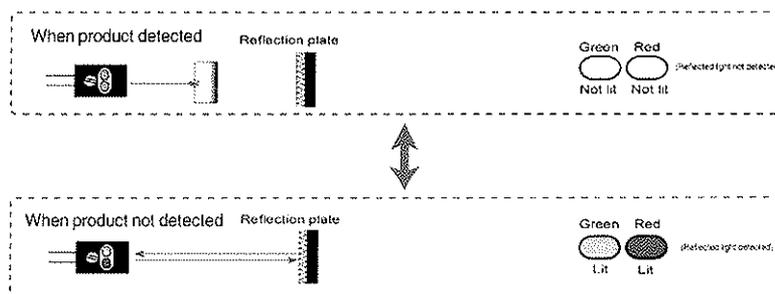
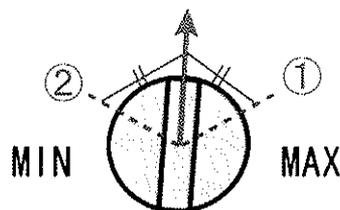
Si le voyant rouge ne s'allume pas en position MAX, utilisez le point 1 comme MAX.



- 2 Retirer le produit pesé du convoyeur de pesée. Faire pivoter la molette de réglage de la sensibilité dans le sens des aiguilles d'une montre à partir de la position minimum (MIN) jusqu'au point où le voyant vert est éteint et où le voyant rouge est allumé (point 2).



- 3 Terminer le réglage en faisant pivoter la molette de réglage de la sensibilité au point médian entre les points 1 et 2.

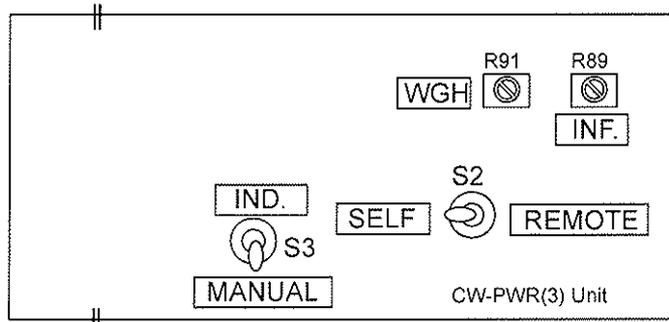
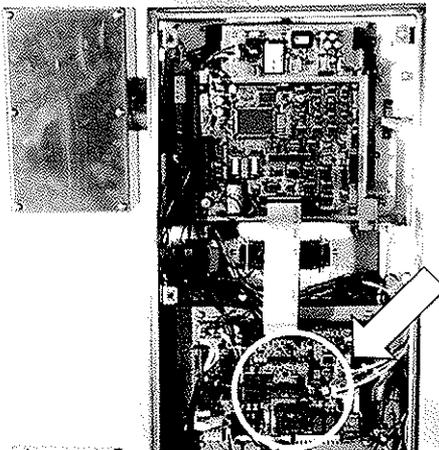


6.9 Utilisation du convoyeur en urgence



Si le convoyeur ne tourne pas en raison d'un problème de l'indicateur, etc., ses moteurs peuvent être actionnés en suivant la procédure décrite ci-dessous.

- 1 Mettre l'interrupteur d'alimentation en position OFF et ouvrir le panneau arrière.



- 2 Mettre le commutateur à basculement S2 sur l'unité CW-PWR(3) en position SELF et S3 en position MANUAL de la manière indiquée ci-dessus.

AVERTISSEMENT

Une fois ces opérations effectuées, le tapis démarre dès que l'alimentation est rétablie (interrupteur en position ON). Risque d'être happé par le tapis roulant.

Les mêmes précautions sont requises lors du relâchement de l'interrupteur d'Arrêt d'urgence : risque d'être happé par le tapis roulant.

- 3 Régler l'interrupteur d'alimentation sur ON. Vérifier que le convoyeur fonctionne.

- 4 Régler la vitesse du tapis à l'aide du rhéostat de l'Unité CW-PWR(3) afin qu'elle corresponde à la vitesse de la chaîne de production.

Régler la vitesse du convoyeur d'alimentation à l'aide du rhéostat R89 et celle du convoyeur de pesée à l'aide du rhéostat R91.

- 5 Fermer le panneau arrière de l'indicateur.
