

DOCUMENTATION

BAIE REGULEX® B6

Notice : 582.199.110-FR - 2106

Date : 03/06/21

Annule :

Modif. :


NOTICE ORIGINALE

IMPORTANT : Lire attentivement tous les documents avant le stockage, l'installation ou la mise en service du matériel concerné (à usage strictement professionnel).

PHOTOS ET ILLUSTRATIONS NON CONTRACTUELLES. MATERIELS SUJETS A MODIFICATION(S) SANS PREAVIS.

SAMES KREMLIN SAS

13, chemin de Malacher
38 240 - MEYLAN - France

 : 33 (0)4 76 41 60 60

www.sames-kremlin.com



CONSIGNES DE SECURITE ET D'INSTALLATION

NOTICE ORIGINALE

IMPORTANT : Lire attentivement tous les documents avant le stockage, l'installation ou la mise en service du matériel concerné (à usage strictement professionnel).

PHOTOS ET ILLUSTRATIONS NON CONTRACTUELLES. MATERIELS SUJETS A MODIFICATION(S) SANS PREAVIS.

SAMES KREMLIN SAS
13, chemin de Malacher
38 240 - MEYLAN - France
☎ : 33 (0)4 76 41 60 60

www.sames-kremlin.com

1. SECURITE

CONSIGNES DE SECURITE GENERALES



ATTENTION : Ce matériel peut être dangereux s'il n'est pas utilisé conformément aux règles précisées dans ce manuel. Lire attentivement toutes les préconisations qui suivent, avant la mise en service de votre matériel.

Le personnel utilisant ce matériel doit avoir été formé à son utilisation.

Le responsable d'atelier doit s'assurer que les opérateurs ont parfaitement assimilé toutes les instructions et toutes les règles de sécurité de ce matériel et des autres éléments et accessoires de l'installation.

Lire attentivement toutes les notices d'utilisation, les étiquettes des appareils avant de mettre le matériel en service.

Une mauvaise utilisation ou fonctionnement peut causer des blessures graves. Ce matériel est réservé à un usage professionnel. Il doit être utilisé uniquement pour l'usage auquel il a été destiné.

**Des protecteurs (capot moteur, protecteur d'accouplement, carters,...) sont mis en place pour une utilisation sûre du matériel.
Le fabricant ne peut être tenu pour responsable en cas de dommages corporels ainsi que des pannes et / ou endommagement du matériel résultant de la destruction, de l'occultation ou du retrait total ou partiel des protecteurs.**

Ne pas modifier ni transformer le matériel. Les pièces et accessoires doivent être exclusivement fournies ou agréés par SAMES KREMLIN. Le matériel doit être vérifié périodiquement. Les pièces défectueuses ou usées doivent être remplacées.

Ne jamais dépasser les pressions maximum de travail des composants du matériel.

Toujours respecter les législations en vigueur en matière de sécurité, d'incendie, d'électricité du pays de destination du matériel. N'utiliser que des produits ou solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit (Voir fiche technique du fabricant de produit).

PICTOGRAMMES

danger pincement	danger : élévateur en mouvement	danger pièces en mouvement	danger : palette en mouvement	ne pas dépasser cette pression	danger : haute pression
vanne de décompression ou de purge	danger : flexible sous pression	port de lunettes obligatoire	port de gants obligatoire	risques d'émanation de produit	danger : pièces ou surfaces chaudes
danger : électricité	danger : risques d'inflammabilité	risque d'explosion	mise à la terre	danger (utilisateur)	danger blessures graves

DANGERS DE PRESSION



La sécurité exige qu'une vanne de coupure d'**air à décompression** soit montée sur le circuit d'alimentation du moteur de pompe pour laisser échapper l'air emprisonné lorsque l'on coupe cette alimentation. Sans cette précaution, l'air résiduel du moteur peut faire fonctionner la motopompe et causer un accident grave.

De même, une **vanne de purge produit** doit être installée sur le circuit de produit afin de pouvoir le purger (après coupure de l'air au moteur et sa décompression) avant toute intervention sur le matériel. Ces vannes devront rester fermées pour l'air et ouvertes pour le produit durant l'intervention.

DANGERS D'INJECTION



La technologie « HAUTE PRESSION » exige un maximum de précaution ; son exploitation peut engendrer des fuites dangereuses. Il y a alors risque d'injection de produit dans les parties du corps exposées, pouvant entraîner des blessures graves et des risques d'amputations :

- Une injection de produit dans la peau ou autres parties du corps (yeux, doigts...) doit être traitée en urgence par des soins médicaux appropriés.
- Ne jamais diriger le jet vers une autre personne. Ne jamais tenter d'arrêter le jet avec le corps (mains, doigts...) ni avec des chiffons ou similaires.
- **Suivre impérativement les procédures de décompression et de purge** pour toute opération de nettoyage, de vérification, d'entretien du matériel ou de nettoyage des buses de pistolet.
- Pour les pistolets équipés d'un système de sécurité, toujours bloquer la gâchette lorsque le pistolet n'est pas en service.

DANGERS INCENDIE - EXPLOSION - ARC ELECTRIQUE - ELECTRICITE STATIQUE



Une mise à la terre incorrecte, une ventilation insuffisante, des flammes ou étincelles sont susceptibles de provoquer explosion ou incendie pouvant entraîner des blessures graves. Pour parer à ces risques, notamment lors de l'utilisation des pompes, Il convient impérativement :

- de relier le matériel, les pièces à traiter, les bidons de produits et de nettoyants à la terre,
- d'assurer une bonne ventilation,
- de maintenir la zone de travail propre et exempte de chiffons, papiers, solvants,
- de ne pas faire fonctionner de commutateurs électriques en présence de vapeurs ou pendant les déposes,
- de cesser immédiatement l'application en présence d'arcs électriques,
- de stocker tous liquides en dehors des zones de travail,
- d'utiliser des produits dont le point éclair est le plus haut possible pour éviter tout risque de formation de gaz et de vapeurs inflammables (consulter les fiches de sécurité des produits),
- d'équiper les fûts d'un couvercle pour réduire la diffusion de gaz et vapeurs dans la cabine.

DANGERS DES PRODUITS TOXIQUES



Les produits ou vapeurs toxiques peuvent provoquer des blessures graves par contact avec le corps, dans les yeux, sous la peau, mais également par ingestion ou inhalation. Il est impératif :

- de connaître le type de produit utilisé et les dangers qu'il représente,
- de stocker les produits à utiliser dans des zones appropriées,
- de contenir le produit utilisé lors de l'application dans un récipient conçu à cet effet,
- d'évacuer les produits conformément à la législation du pays où le matériel est utilisé,
- de porter des vêtements et protections conçus à cet usage,
- de porter lunettes, protecteurs auditifs, gants, chaussures, combinaisons et masques pour les voies respiratoires.

(Consulter le chapitre "Protection individuelle" du guide de sélection SAMES KREMLIN).



ATTENTION!



Il est interdit d'utiliser des solvants à base d'hydrocarbure halogéné ainsi que des produits contenant ces solvants en présence d'**aluminium** ou de **zinc**. Le non-respect de ces consignes expose l'utilisateur à des risques d'explosion occasionnant des blessures graves ou mortelles.

PRECONISATION MATERIELS

**Des protecteurs (capot moteur, protecteur d'accouplement, carters,...) sont mis en place pour une utilisation sûre du matériel.
Le fabricant ne peut être tenu pour responsable en cas de dommages corporels ainsi que des pannes et / ou endommagement du matériel résultant de la destruction, de l'occultation ou du retrait total ou partiel des protecteurs.**

POMPE



Il est impératif de prendre connaissance des compatibilités des moteurs et des pompes avant leur accouplement ainsi que des consignes particulières de sécurité. Ces instructions figurent sur les manuels d'instructions des pompes.



Le moteur pneumatique est destiné à être accouplé à une pompe. Ne jamais modifier le système d'accouplement. Tenir les mains à l'écart des pièces en mouvement. Les pièces constituant ce mouvement doivent être maintenues propres. Avant toute mise en service ou utilisation de la motopompe, lire attentivement la PROCEDURE DE DECOMPRESSION. Vérifier le bon fonctionnement des vannes d'air de décompression et de purge.

TUYAUX

- Eloigner les flexibles des zones de circulation, des pièces en mouvement et des zones chaudes.
- Ne jamais soumettre les flexibles produit à des températures supérieures à 60°C ou inférieures à 0°C.
- Ne pas utiliser les flexibles pour tirer ou déplacer le matériel.
- Serrer tous les raccords ainsi que les flexibles et les raccords de jonction avant la mise en service du matériel.
- Vérifier les flexibles régulièrement, les remplacer en cas d'endommagement
- Ne jamais dépasser la pression maximum de service mentionnée sur le tuyau (PMS).

PRODUITS MIS EN OEUVRE


Compte tenu de la diversité des produits mis en œuvre par les utilisateurs et de l'impossibilité de recenser l'intégralité des caractéristiques des substances chimiques, de leurs interactions et de leur évolution dans le temps SAMES KREMLIN ne pourra être tenu responsable :

- de la mauvaise compatibilité des matériaux en contact,
- des risques inhérents envers le personnel et l'environnement,
- des usures, des dérèglages, des dysfonctionnements du matériel ou des installations ainsi que des qualités du produit fini.

L'utilisateur devra identifier et prévenir les dangers potentiels inhérents aux produits mis en œuvre tels que vapeurs toxiques, incendies ou explosions. Il déterminera les risques de réactions immédiates ou dus à des expositions répétées sur le personnel.

SAMES KREMLIN décline toute responsabilité, en cas de blessures corporelles ou psychiques, ou de dommages matériels directs ou indirects dus à l'utilisation des substances chimiques.

2. MANUTENTION

 **Vérifier le poids et l'encombrement du matériel**
(☞ voir le paragraphe " **Caractéristiques**" du manuel d'utilisation)

Si le poids ou l'encombrement est important, le matériel doit être manutentionné avec des moyens appropriés. Le déplacement doit se faire par un personnel spécialisé, dans un endroit horizontal bien dégagé, afin d'éviter tous risques de basculement et d'écrasement de tiers personnes.

Le centre de gravité n'étant pas toujours au centre de la machine, effectuer à la main un essai de stabilité après avoir soulevé l'ensemble de 10 cm maximum.

La manipulation d'un ensemble (ex : pompe sur élévateur) s'effectue à l'aide d'un transpalette en prenant l'ensemble par le dessous du châssis.



Nota : Chaque moteur de pompe est équipé d'un anneau. Cet anneau est destiné au levage d'une pompe et ne doit en aucun cas être utilisé pour la manutention de l'ensemble complet.

3. STOCKAGE

Stockage avant installation :

- Température ambiante de stockage : 0 / +50 °C.
- Protéger l'ensemble contre les poussières, le ruissellement d'eau, l'humidité et les chocs.

Stockage après installation :

- Température de fonctionnement : +15 / +35 °C.
- Protéger l'ensemble contre les poussières, le ruissellement d'eau, l'humidité et les chocs.

4. ENVIRONNEMENT SUR LE SITE

Le matériel est installé sur un sol horizontal, stable et plan (ex : dalle de béton).

Les matériels non mobiles doivent être fixés au sol par des dispositifs de fixation adaptés (spit, vis, boulons,...) permettant d'assurer leur stabilité pendant leur utilisation.



Pour éviter les risques dûs à l'électricité statique, il est nécessaire que le matériel ainsi que ses constituants soient mis à la terre.

- **Pour les matériels de pompage** (pompes, élévateurs, châssis...), un fil de section 2,5 mm est fixé sur le matériel. Utiliser ce fil pour relier le matériel à "la terre" générale. Dans les cas d'environnements sévères (protection mécanique du fil de mise à la terre insuffisante, vibrations, matériel mobile...) où des endommagements de la fonction mise à la terre sont probables, l'utilisateur devra remplacer le fil de 2,5 mm fourni, par un dispositif plus adapté à son environnement (fil de section plus importante, tresse de masse, fixation par cosse à œillet...).

Faire contrôler la continuité de la terre par un électricien qualifié. Si la continuité de la terre n'est pas assurée, vérifier la borne, le fil et le point de mise à la terre. Ne jamais faire fonctionner le matériel sans avoir résolu ce problème.

- **Le pistolet** doit être « mis à la terre » par l'intermédiaire du flexible air ou du flexible produit. Dans le cas de pulvérisation à l'aide d'un pistolet muni d'un godet, le flexible air devra être conducteur.
- **Les matériels à peindre** doivent être également « mis à la terre » par l'intermédiaire de pinces munies de câbles ou, s'ils sont suspendus, à l'aide de crochets qui doivent rester propres en permanence.

La totalité des objets situés dans la zone de travail devra également être mis à la terre.



- **Ne pas stocker** plus de produits inflammables que nécessaire à l'intérieur de la zone de travail.
- Ces produits doivent être conservés dans des **réipients homologués** et mis à la terre.
- N'utiliser que des **seaux métalliques** mis à la terre pour l'emploi des solvants de rinçage.
- **Cartons et papiers sont à bannir**. En effet ils sont de très mauvais conducteurs, voire isolants.

5. MARQUAGE MATERIELS



Chaque appareil est équipé d'une plaque de signalisation comportant le nom du fabricant, la référence de l'appareil, les renseignements importants pour l'utilisation de l'appareil (pression, puissance,...) et parfois le pictogramme représenté ci-contre.

L'équipement est conçu et fabriqué avec des matériaux et composants de haute qualité qui peuvent être recyclés et réutilisés.

La directive européenne 2012/19/UE s'applique à tous les appareils marqués de ce logo (poubelle barrée). Renseignez-vous sur les systèmes de collecte mis à votre disposition pour les appareils électriques et électroniques.

Conformez-vous aux règles en vigueur dans votre localité et **ne jetez pas vos anciens appareils avec les déchets ménagers**. L'élimination appropriée de cet ancien appareil aidera à prévenir les effets négatifs sur l'environnement et la santé humaine.



<p style="text-align: center;">FR</p> <p><u>Pour une utilisation sûre, il est de votre responsabilité de :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Lire attentivement tous les documents contenus dans le CD joint avant la mise en service de l'équipement, • D'installer, d'utiliser, d'entretenir et de réparer l'équipement conformément aux préconisations de SAMES KREMLIN ainsi qu'aux réglementations nationales et/ou locales, • Vous assurez que les utilisateurs de cet équipement ont été formés, ont parfaitement compris les règles de sécurité et qu'ils les appliquent. 	<p style="text-align: center;">UK</p> <p><u>To ensure safe use of the machinery, it is your responsibility to:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Carefully read all documents contained on the enclosed CD before putting the machinery into service, • Install, use, maintain and repair the machinery in accordance with SAMES KREMLIN's recommendations and national and/or local regulations, • Make sure that the users of the machinery have received proper training and that they have perfectly understood the safety rules and apply them. 	<p style="text-align: center;">DE</p> <p><u>Eine sichere Nutzung setzt voraus, dass Sie:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • alle in der CD enthaltenen Dokumente vor der Inbetriebnahme der Anlage aufmerksam lesen, • die Anlage im Einklang mit den Empfehlungen von SAMES KREMLIN sowie mit den nationalen und/oder lokalen Bestimmungen installieren, verwenden, warten und reparieren, • sich vergewissern, dass die Nutzer dieser Anlage angemessen geschult wurden, die Sicherheitsbestimmungen verstanden haben und sie anwenden.
<p style="text-align: center;">ES</p> <p><u>Para una utilización segura, será de su responsabilidad:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • leer atentamente todos los documentos que se incluyen en el CD adjunto antes de la puesta en servicio del equipo, • instalar, utilizar, efectuar el mantenimiento y reparar el equipo con arreglo a las recomendaciones de SAMES KREMLIN y a la normativa nacional y/o local, • cerciorarse de que los usuarios de este equipo han recibido la formación necesaria, han entendido perfectamente las normas de seguridad y las aplican. 	<p style="text-align: center;">IT</p> <p><u>Per un uso sicuro, vi invitiamo a:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • leggere attentamente tutta la documentazione contenuta nel CD allegato prima della messa in funzione dell'apparecchio, • installare, utilizzare, mantenere e riparare l'apparecchio rispettando le raccomandazioni di SAMES KREMLIN, nonché le normative nazionali e/o locali, • accertarvi che gli utilizzatori dell'apparecchio abbiano ricevuto adeguata formazione, abbiano perfettamente compreso le regole di sicurezza e le applichino. 	<p style="text-align: center;">PT</p> <p><u>Para uma utilização segura, é da sua responsabilidade:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Ler atentamente todos os documentos incluídos no CD em anexo antes de pôr o equipamento em funcionamento, • Proceder à instalação, utilização, manutenção e reparação do equipamento de acordo com as preconizações de SAMES KREMLIN, bem como com outros regulamentos nacionais e/ou locais aplicáveis, • Assegurar-se que os utilizadores do equipamento foram devidamente capacitados, compreenderam perfeitamente e aplicam as devidas regras de segurança.
<p style="text-align: center;">NL</p> <p><u>Voor een veilig gebruik dient u:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • alle document op de bijgevoegde cd aandachtig te lezen alvorens het apparaat in werking te stellen, • het apparaat te installeren, gebruiken, onderhouden en repareren volgens de door SAMES KREMLIN gegeven aanbevelingen en overeenkomstig de nationale en/of plaatselijke reglementeringen, • zeker te stellen dat de gebruikers van dit apparaat zijn opgeleid, de veiligheidsregels perfect hebben begrepen en dat zij die ook toepassen. 	<p style="text-align: center;">SE</p> <p><u>För en säker användning av utrustningen ansvarar ni för följande:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Läs noga samtliga dokument som finns på den medföljande cd-skivan innan utrustningen tas i drift. • Installera, använd, underhåll och reparera utrustningen enligt anvisningarna från SAMES KREMLIN och enligt nationella och/eller lokala bestämmelser. • Försäkra er om att användare av denna utrustning erhållit utbildning, till fullo förstått säkerhetsföreskrifterna och tillämpar dem. 	<p style="text-align: center;">FI</p> <p><u>Käytön turvallisuuden varmistamiseksi velvollisuutesi on:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Lukea huolella kaikki CD:llä olevat asiakirjat ennen laitteiston käyttöönottoa, • Noudataa laitteiston asennuksessa, käytössä, kunnossapidossa ja huollossa SAMES KREMLIN in suosituksia sekä kansallisia ja/tai paikallisia määräyksiä, • Varmistaa, että laitteiston käyttäjät ovat koulutettuja ja ymmärtävät täysin turvallisuusmääräykset ja miten niitä sovelletaan.
<p style="text-align: center;">PL</p> <p><u>Dla zapewnienia bezpiecznego użytkowania na użytkownika spoczywa obowiązek:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Uważnego zapoznania się ze wszystkimi dokumentami znajdującymi się na załączonej płycie CD przed pierwszym uruchomieniem urządzenia, • Instalowania, użytkowania, konserwacji i naprawy urządzenia zgodnie z zaleceniami firmy SAMES KREMLIN oraz z przepisami miejscowymi, • Upewnienia, że wszyscy przeszkoleni użytkownicy urządzenia zrozumieli zasady bezpieczeństwa i stosują się do nich. 	<p style="text-align: center;">CS</p> <p><u>Pro bezpečné používání jste povinni:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Před uvedením zařízení do provozu si pozorně přečt' veškeré dokumenty obsažené na přiloženém CD, • Nainstalovat, používat, udržovat a opravovat zařízení v souladu s pokyny firmy SAMES KREMLIN a s národními a/nebo místními legislativními předpisy, • Ujistit se, že uživatelé tohoto zařízení byli vyškoleni, že dokonale pochopili bezpečnostní pravidla a že je dodržují. 	<p style="text-align: center;">SL</p> <p><u>Za varno uporabo ste dolžni:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • natančno prebrati vse dokumente na CD pred zagonom stroja, • instalirati, uporabljati, vzdrževati in popravljati opremo po določilih SAMES KREMLIN in v skladu z veljavnimi nacionalnimi in/ali lokalnimi predpisi, • poskrbeti, da so uporabniki te opreme ustrezno usposobljeni, poznajo varnostne predpise in da jih upoštevajo.
<p style="text-align: center;">SK</p> <p><u>V záujme bezpečného je vašou povinnosťou:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • pozorne si prečítať všetky dokumenty obsiahnuté na priloženom CD predtým, ako zariadenie uvediete do prevádzky, • nainštalovať, používať, udržiavať a opravovať zariadenie v súlade s odporúčaniami spoločnosti SAMES KREMLIN a národnými a/alebo miestnymi predpismi, • uistiť sa, že používatelia tohto zariadenia boli zaškolení, riadne porozumeli pravidlám bezpečnosti a používajú ich. 	<p style="text-align: center;">HU</p> <p><u>A biztonságos használat érdekében az Ön felelőssége, hogy:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • a berendezés üzembe helyezésé előtt figyelmesen elolvassa a mellékelt CD által tartalmazott összes dokumentumot, • a berendezést a SAMES KREMLIN ajánlásainak valamint a nemzeti és/vagy helyi szabályozásoknak megfelelően helyezze üzembe, használja, tartsa karban és javítsa, • megbizonyosodjon róla, hogy a berendezés felhasználói képzettek, tökéletesen megértették és alkalmazzák a biztonsági előírásokat. 	<p style="text-align: center;">RO</p> <p><u>Penru o utilizare sigură, este responsabilitatea dvs. să:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Citiți cu atenție toate documentele de pe CD-ul anexat, înainte de punerea în funcțiune a echipamentului, • Instalați, utilizați, întrețineți și reparați echipamentul conform instrucțiunilor SAMES KREMLIN precum și reglementărilor naționale și/sau locale, • Vă asigurați că utilizatorii acestui echipament au fost instruiți, au înțeles perfect regulile de securitate și le aplică integral.

Déclaration(s) de conformité au verso de ce document / Declaration(s) of conformity at the back of this document / Konformitätserklärung(en) auf der Rückseite dieser Unterlage / Declaración (es) de conformidad en el reverso de este documento / Dichiarazione/i di conformità sul retro del presente documento / Declaração(ões) de conformidade no verso do documento / Conformiteitsverklaring(en) op de keerzijde van dit document / Försäkran om överensstämmelse på omstående sida av detta dokument / Vaatimustenmukaisuusvakuutukset tämän asiakirjan kääntöpuolella / Deklaracja(e) zgodności na odwrocie dokumentu / Prohlášení o shodě se nachází/nacházejí na zadní straně tohoto dokumentu / Deklaracja(e) o skladnosti na hrtni strani tega dokumenta / Vyhlášení/-a o zhode sa nachádzajú na zadnej strane dokumentu / A dokumentum hátlapján szereplő megfelelőségi nyilatkoz(ok) / Declarații de conformitate pe versoul acestui document



DECLARATION UE DE CONFORMITE
UE DECLARATION OF CONFORMITY
EU- KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG
DECLARACIÓN UE DE CONFORMIDAD
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE
DECLARAÇÃO UE DE CONFORMIDADE
EU-CONFORMITEITSVERKLARING
EU-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE
EU- VAATIMUKSEN MUKAISUUSVAKUUTUS
DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE
EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ
IZJAVA EU O SKLADNOSTI
VYHLÁŠENIE O ZHODE
EU-MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT
DECLARAȚIA DE CONFORMITATE UE

Le fabricant / The manufacturer / Der Hersteller / El fabricante / Il produttore / O fabricante / De fabrikant / Tillverkare / Valmistaja / Producent / Výrobce / Proizvajalec / Výrobca / Gyártó / Fabricantul:	SAMES KREMLIN SAS 13, chemin de Malacher 38 240 - MEYLAN - FRANCE Tél. : 33 (0)4 76 41 60 60
---	--

Déclare que le matériel désigné ci-après / Herewith declares that the equipment / erklärt hiermit, dass die / Declara que el material designado a continuación / Dichiaro che il materiale sottoindicato / Declara que o material a seguir designado / verklaart dat de hieronder aangeduide apparatuur / Kungör att den utrustning som anges här nedan / ilmoittaa, että alla mainitut laitteistot / Oświadczca, że wymienione poniżej urządzenia / Prohlašuje, že níže uvedené vybavení / Izjavljam, da je opisana oprema spodaj / Vyhlasuje, že zariadenie uvedené nižšie / Kijelenti, hogy a megjelölt anyag a továbbiakban / Declară că echipamentul precizat mai jos:

BAIE REGULEX® / REGULEX® CONTROL UNIT
REGULEX® STEUER-EINHEIT / ARMARIO REGULEX®

B6

Est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable suivante / Is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation / Erfüllt die einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union / es conforme con la legislación de armonización pertinente de la Unión / è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione / in overeenstemming met de desbetreffende harmonisatiewetgeving van de Unie / med den relevanta harmoniserade unionslagstiftningen / on asiaa koskevan unionin yhdenmukaistamislainsäädännön vaatimusten mukainen / jest zgodny z odpowiednimi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego / Shoduje se s následující příslušnou evropskou harmonizační legislativou / V skladu s harmonizirano zakonodajo Unije / Je v súlade s uplatniteľnými harmonizačnými právnymi predpismi EÚ / Megfelel a következő alkalmazandó uniós harmonizációs szabályozásnak / Este conform cu legislația aplicabilă de armonizare de mai jos

Directive Basse Tension / Low Voltage Directive / Niederspannung-Richtlinie / Directiva Baja Tensión / Direttiva Bassa Tensione / Directiva de Baixa Tensão / Richtlijn Laagspanning / Lågspänningsdirektivet / Pienjännitedirektiivi / Dyrektywa Niskonapięciowa / Směrnice Pro Nízké Napětí / Direktiva O Nizki Napetosti / Smernica O Nízkom Napätí / Feszültséghatárra Vonatkózó Irányelv / Directiva Privind Tensiunile Joase EN 60950:2006 + A1 +A2 +A12 EN 60204-1:2006	2014/35/UE
Directive Compatibilité Electromagnétique / Electromagnetic Compatibility Directive / Richtlinie Für Elektromagnetische Verträglichkeit / Directiva de Compatibilitad Eletromagnética / Direttiva Compatibilita Elettromagnetica / Directiva relativa à Compatibilidade Eletromagnética / Richtlijn Elektromagnetische Compatibiliteit / Direktivet om Elektromagnetisk Kompatibilitet / EMC-direktivi / Dyrektywa Kompatybilności Elektromagnetycznej / Směrnice Pro Elektromagnetickou Kompatibilitu / Direktiva O Elektromagnetni Združljivost / Smernica O Elektromagnetickej Kompatibilite / Az Elektromágneses Összeférhetőségre vonatkozó Irányelv / Directiva Privind Compatibilitatea Electromagnetică EN 61000-6-2:2006 EN 61000-6-4:2007 + A1:2011	2014/30/UE

La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant / This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer / Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller / La presente declaración de conformidad se expide bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante / La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante / A presente declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante / Deze conformiteitsverklaring wordt verstrekt onder volledige verantwoordelijkheid van de fabrikant / Denna försäkran om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar / Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus on annettu valmistajan yksinomaisella vastuulla / Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta / Toto prohlášení o shodě se vydává na výhradní odpovědnost výrobce / Za izdajo te izjave o skladnosti je odgovoren izključno proizvajalec / Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva / na vlastnú zodpovednosť výrobcu / Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelőssége mellett adják ti / Prezenta declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului.



Philippe PROVENAZ

Directeur Innovation & Développement / Innovation & Development
Director / Direktor für Innovation & Entwicklung / Director de
Inovación y Desarrollo / Direttore Innovazione e sviluppo
/ Diretor de Inovação / Manager Innovatie en Ontwikkeling / Direktör
för Forskning och Utveckling / Innovaatio- ja kehitysjohtaja
/ Dyrektor ds. Innowacji I Rozwoju / Ředitel pro inovace a vývoj
/ Direktor za inovacije in razvoj / Riaditel' pre inováciu a rozvoj
/ Innovációs és fejlesztési igazgató / Director Inovație și Dezvoltare

Fait à Meylan, le / Established in Meylan, on / Geschehen zu Meylan, am / En Meylan, a / Redatto a Meylan, / Vastgesteld te Meylan, / Utformat i
Meylan, den / Meylan, Ranska, / Sporządzono w Meylan, dnia / Meylan, dnia / V Meylanu, / V Meylan dňa / Kelt Meylanban, / Întocmită la Meylan,
pe data de 07/07/2017 - 07/07/2017



NOTICE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

BAIE REGULEX® B6

Manuel : 1706 573.176.111

Date : 20/06/17 - Annule : 20/09/11

Modif. : Mise à jour

NOTICE ORIGINALE

IMPORTANT : Lire attentivement tous les documents avant le stockage, l'installation ou la mise en service du matériel concerné (à usage strictement professionnel).

PHOTOS ET ILLUSTRATIONS NON CONTRACTUELLES. MATERIELS SUJETS A MODIFICATION(S) SANS PREAVIS.

SAMES KREMLIN SAS
13, chemin de Malacher
38 240 - MEYLAN - France
☎ : 33 (0)4 76 41 60 60

www.sames-kremlin.com

NOTICE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN BAIE REGULEX® B6

TABLE DES MATIERES

1- CONSIGNES DE SECURITE.....	2
2- DESCRIPTION	4
3- CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DE LA BAIE REGULEX®.....	5
4- INSTALLATION	6
5- FONCTIONNEMENT	7
6- MISE EN SERVICE DE L'ENSEMBLE REGULEX	10
7- ARRET DU REGULEX®.....	12
8- INTERFACAGE.....	13
9- CHRONOGRAMME	14
10- REGLAGE DES PARAMETRES	15
11- DEFAUTS.....	22
12- REGLAGE DES OFFSETS.....	24
13- ENTREES - SORTIES.....	26
14- POIDS DÉPOSÉ	26
15- COMMUNICATION	27
16- VARIATEUR PARVEX	35
17- MAINTENANCE	35

DOCUMENTATIONS COMPLEMENTAIRES :

<u>Déclaration UE de conformité</u>		Doc. 578.048.130
<u>Consignes de sécurité</u>	Consignes de sécurité et d'installation	Doc. 578.001.130-FR
<u>Pièces détachées</u>	Baie REGULEX ® B6	Doc. 573.310.050
<u>Annexes</u>	Schémas électriques Baie REGULEX ® B6	

Cher client,

Vous venez d'acquérir votre nouvelle baie REGULEX ® et nous vous en remercions.

Nous avons pris le plus grand soin, de la conception à la fabrication, pour que cet investissement vous donne entière satisfaction.

Pour une bonne utilisation et une disponibilité optimale, nous vous conseillons vivement de lire attentivement cette notice d'utilisation avant la mise en service de votre équipement.

1- CONSIGNES DE SECURITE

■ CONSIGNES GENERALES DE SECURITE



ATTENTION : Cet équipement peut être dangereux s'il n'est pas utilisé conformément aux règles précisées dans ce manuel. Lire attentivement toutes les préconisations qui suivent, avant la mise en service de votre matériel.

Le personnel utilisant cet équipement doit avoir été formé à l'utilisation de ce matériel.

Le responsable d'atelier doit s'assurer que les opérateurs ont parfaitement assimilé toutes les instructions et toutes les règles de sécurité de cet équipement et des autres éléments et accessoires de l'installation.

Lire attentivement toutes les notices d'utilisation, les étiquettes des appareils avant de mettre l'équipement en service.

Toujours respecter les législations en vigueur en matière de sécurité, d'incendie, d'électricité du pays de destination du matériel.



Se reporter au document

"consignes de sécurité et d'installation" (doc. 578.001.130-FR)

■ CONSIGNES SPECIFIQUES DE SECURITE

BAIE

Le fonctionnement d'un équipement électrique implique nécessairement la présence de tensions dangereuses sur certaines de ses parties.

Le non-respect des consignes de sécurité peut donc conduire à des lésions corporelles ou des dommages matériels graves.

La baie intègre des composants ou des produits, ayant eux même leur propre consigne de sécurité. Consulter la documentation spécifique à ces produits.

Le fonctionnement correct et sûr de cet équipement présuppose un transport, un stockage, une installation et un montage conformes aux règles de l'art.

Avant de nettoyer ou de démonter un composant de l'équipement, il est impératif :

- 1 - d'arrêter la pompe en coupant l'alimentation en air comprimé,**
- 2 - d'ouvrir la vanne de purge de la pompe,**
- 3 - de décompresser les tuyaux en purgeant le pistolet doseur REGULEX®.**

ENVIRONNEMENT



Cet appareil est équipé d'une plaque de signalisation comportant le nom du fabricant, la référence de l'appareil, les renseignements importants pour l'utilisation de l'appareil (pression, tension...) et le pictogramme représenté ci-contre.

Cet équipement est conçu et fabriqué avec des matériaux et composants de haute qualité qui peuvent être recyclés et réutilisés.

La directive européenne 2012/19/UE s'applique à tous les appareils marqués de ce logo (poubelle barrée). Renseignez-vous sur les systèmes de collecte mis à votre disposition pour les appareils électriques et électroniques.

Conformez-vous aux règles en vigueur dans votre localité et **ne jetez pas vos anciens appareils avec les déchets ménagers**. L'élimination appropriée de cet ancien appareil aidera à prévenir les effets négatifs sur l'environnement et la santé humaine.

2- DESCRIPTION

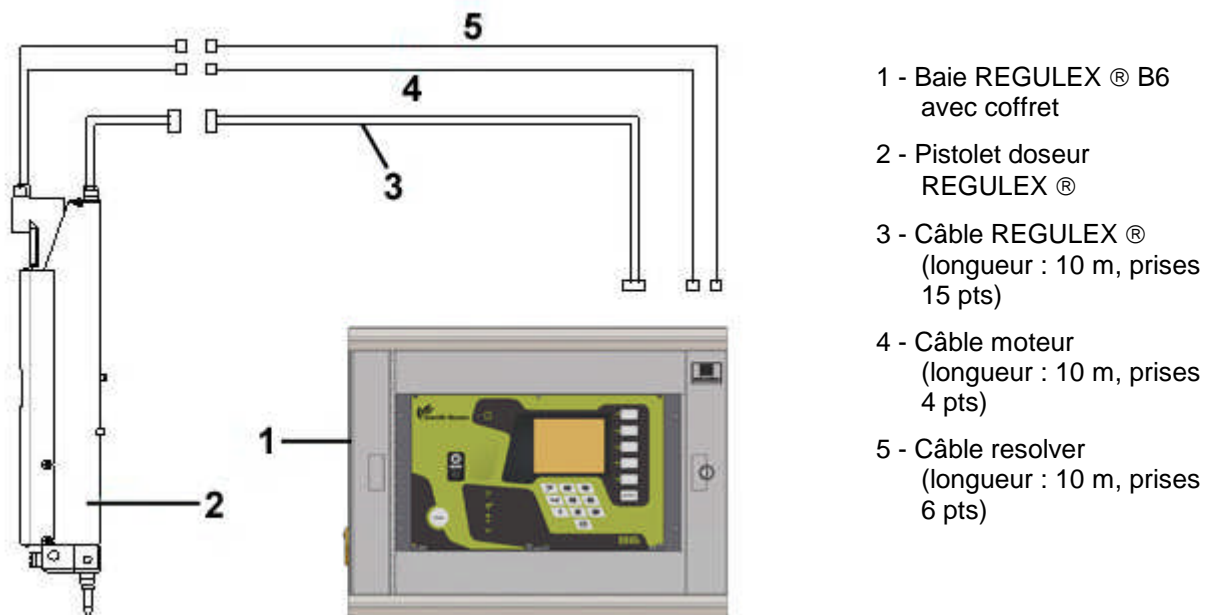
■ DESCRIPTION DU SYSTEME REGULEX®

Le système REGULEX® est composé d'une baie de commande, d'un pistolet doseur Régulex® et de câbles reliant la baie et le pistolet. L'ensemble est destiné à la dépose de cordons de silicone, de colle ou tout autre produit extrudable.

Le système s'intègre dans des installations automatisées. Le porteur du pistolet assure le déplacement et se synchronise avec la baie par différents signaux.

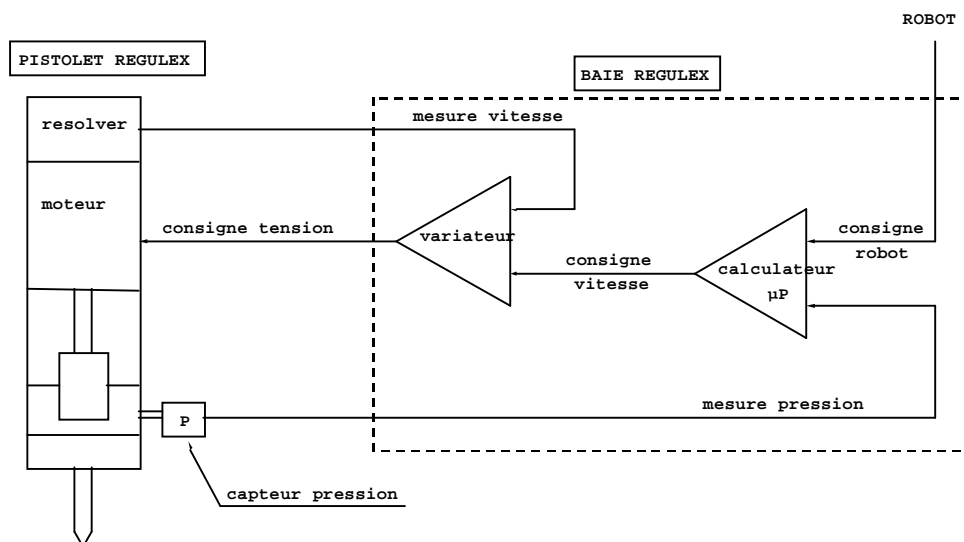
Le rôle essentiel du REGULEX® est de réguler la dépose du produit et d'assurer la répétitivité du cordon.

Les produits pourront être mis en œuvre à froid ou à chaud selon les conditions d'utilisation.

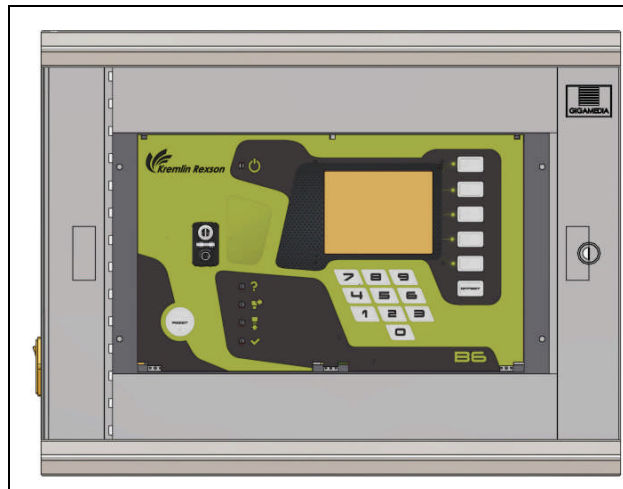


■ PRINCIPE DU SYSTEME REGULEX®

Le rôle essentiel du système REGULEX® est d'assurer la gestion de la dépose du cordon. Etant en relation avec le robot et suivant une information de débit que lui envoie périodiquement ce dernier, il devra agir sur le piston de la chambre afin de fournir en un minimum de temps le débit demandé par le robot.



3- CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DE LA BAIE REGULEX®



Elle se compose :

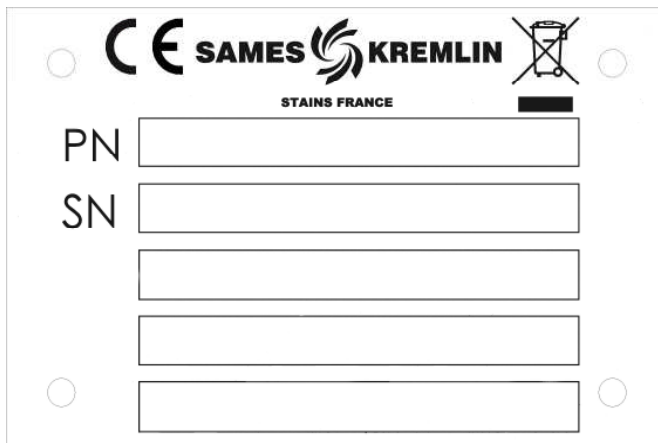
- des organes de commande et de signalisation,
- d'un dispositif de programmation par clavier,
- d'un variateur,
- d'une carte processeur,
- d'un afficheur graphique qui permet de visualiser le fonctionnement du REGULEX® (visualisation du poids déposé en temps réel et gestion des alarmes de poids, visualisation des pressions et du déplacement du piston en temps réel, gestion et mémorisation des alarmes et des défauts).

La baie REGULEX® est placée dans un coffret de protection. Elle peut être intégrée dans une armoire de commande en la sortant de son coffret.

Alimentation électrique (V)	230~ - 50 Hz Monophasé
Puissance (W)	1200
Coffret extérieur	L 640 mm x H 490 mm x P 508 mm
Protection	IK 08
Baie	19" (L 491mm x H 358 mm x P 300 mm)
Poids	12 kg
Ventilation	forcée et filtrée
Température ambiante	0 à 45°C
Bruit	15 dBa
Interfaces	Baie B6 et doseur REGULEX® Baie B6 et baie robot
Liaison RS 485	Oui
Liaison Internet, Eternet	option

4- INSTALLATION

DESCRIPTION DU MARQUAGE DE LA PLAQUE DE FIRME



SAMES KREMLIN STAINS FRANCE	Raison sociale du fabricant
PN	Référence du produit
SN	Numéro donné par SAMES KREMLIN. Les 2 premiers chiffres indiquent l'année de fabrication.
-	-
-	-
-	Tension alimentation en alternatif / Fréquence / Ampérage (ex : 1 AC 230V / 50Hz / 3A)

La baie B6 doit être installée dans un environnement apportant une protection contre le risque de déconnexion de l'alimentation électrique, exemple :

- Installation de l'équipement dans un local calme.
- Prévoir des bornes de raccordement pour un appareil fixe qui sera relié par un câble d'alimentation suivant un parcours protégé.
- Un disjoncteur de coupure placé en amont de l'équipement d'un calibre supérieur d'un ordre de grandeur (10A..16A) avec un lcc de quelques kA.

La baie doit être montée et fixée de manière à ne pas subir de vibration.

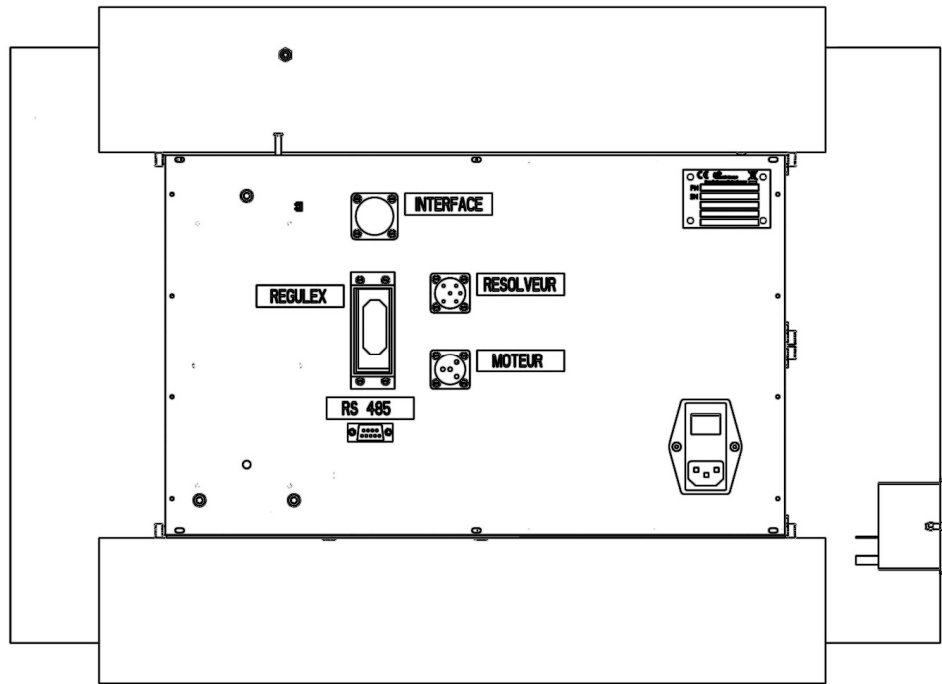
A l'arrière de la baie B6 :

Brancher les câbles entre la baie B6 et le pistolet doseur REGULEX® :

- Regulex (embase HARTING 15 pts),
- Resolveur (embase JAEGER 6 broches),
- Moteur (embase JAEGER 4 broches),

Brancher le câble entre la baie B6 et la baie robot (embase JAEGER 12 broches : INTERFACE).

ARRIERE DE LA BAIE B6



Monter un tuyau HP entre la sortie produit de la pompe de gavage et l'entrée produit du pistolet doseur REGULEX®.

Monter un tuyau plastique 4 x 6 pour alimenter les clapets du pistolet doseur REGULEX®. Relier le REGULEX® au réseau d'air comprimé par l'intermédiaire d'un filtre mano-détendeur. Régler la pression à 6 bar (air sec et propre).

Relier le moteur de la pompe de gavage au réseau d'air comprimé par l'intermédiaire d'un filtre mano-détendeur. Régler la pression entre 1 et 5 bar.

Brancher la baie B6 (220 V).

5- FONCTIONNEMENT

■ MISE SOUS TENSION

Basculer l'interrupteur "O-I", situé sur le côté du coffret ou l'interrupteur situé à l'arrière de la baie (s'il n'y a pas de coffret), sur la position "I" :

Le voyant vert "SOUS TENSION" s'allume,

⇒ mise sous tension des alimentations.

⇒ mise sous tension de l'écran.

Appuyer sur l'interrupteur "O-I" situé sur la façade avant de la baie.

⇒ mise en service du variateur.

Page de garde (Bannière)

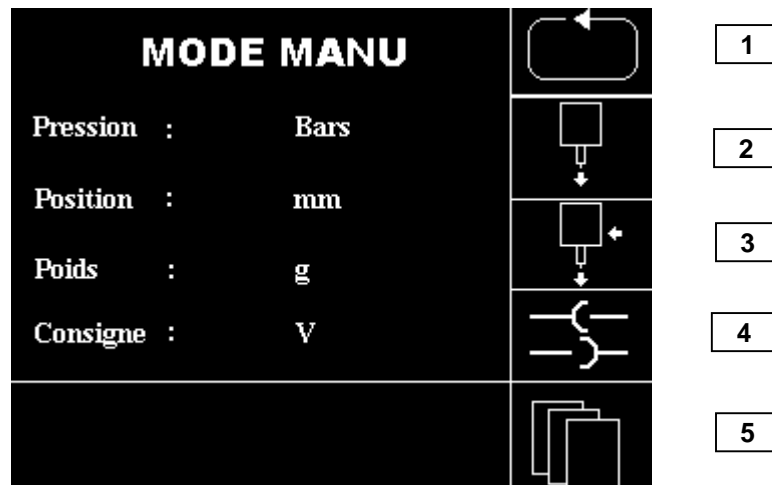


ILLUSTRATION NON
CONTRACTUELLE
(modification de la date suivant les
évolutions)

Page purement graphique, temporisé 5 secondes avant de céder la place à la « page manu ».
La baie est totalement inactive pendant cette phase.

■ **MODE MANU**

Page Manu



Page principale de l'application.

De cette page, les fonctions suivantes sont accessibles :

- 1 - Accès à la fonction et à la page Mode Automatique (voir « Page Auto »)
- 2 - Accès à la fonction d'extrusion
- 3 - Accès à la fonction d'amorçage/gavage
- 4 - Accès à la fonction et à la page Visualisation des Entrées / Sorties (voir § « Entrées/Sortie »)
- 5 - Accès à la fonction et à la page modification de paramètre et de défaut (voir § « paramètre »)
- 6 - Accès à la fonction et à la page offset capteur (voir § « offset ») en appuyant sur la touche OFFSET.

Nota : La touche « extrusion » a un comportement de bouton poussoir. La fonction est active tant que la touche est pressée.

Les touches « Auto » et « Amorc. » ont un comportement de bouton de type poussé maintenu. La fonction devient active au premier appui et devient inactive au second appui. En cas de défaut, la fonction est automatiquement remise à l'état initial (mode manuel et arrêt amorçage).

Quatre informations sont disponibles, avec rafraîchissement cyclique. La pression, la position, la consigne et le poids sont recalculés et affichés en permanence.

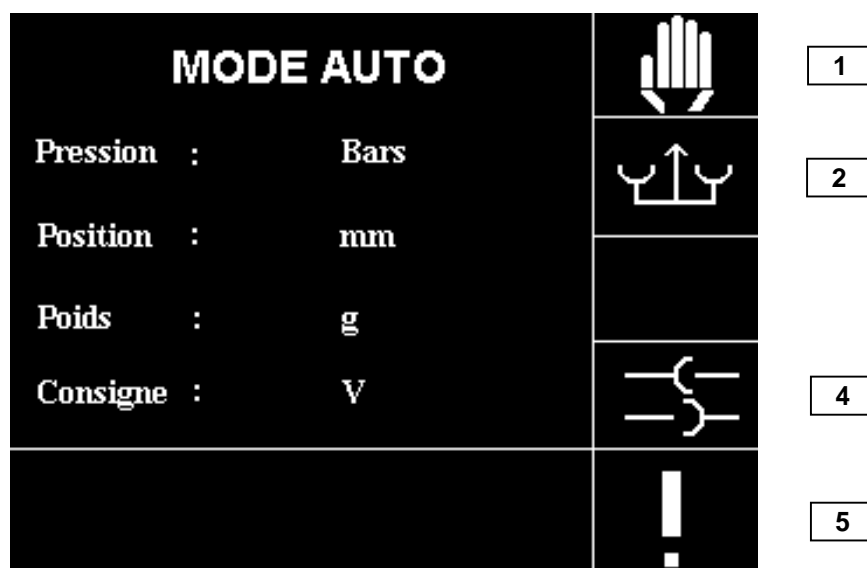
Le poids de produit est conservé à l'affichage et est cumulé d'une extrusion manuelle sur une autre jusqu'au passage en mode auto.

Aucun historique n'est géré.

La ligne inférieure de l'écran affiche le dernier défaut constaté. L'acquiescement éventuel de ce défaut s'effectue par la page « Liste de défauts ».

■ MODE AUTO

Page Auto



De cette page, les fonctions suivantes sont accessibles :

- 1 - Accès à la fonction et à la page Mode Manu (voir « Page Auto »)
- 2 - Mémorisation du poids de référence (voir « Page Poids »)
- 4 - Accès à la fonction et à la page Visualisation des Entrées / Sorties (voir « Page Entrées/Sortie »)
- 5 - Accès à la fonction et à la page Visualisation de défaut (voir « Page Défaut »)

La touche « manu » de cette page a un comportement de bouton de type poussé maintenu. La fonction devient active au premier appui et devient inactive au second appui. En cas de défaut, la fonction est automatiquement remise à l'état initial (mode manuel).

L'appel de cette page provoque automatiquement la remise à zéro du poids de produit déposé.

Le poids de produit est conservé à l'affichage jusqu'au début du nouveau cycle d'extrusion (instant de basculement de l'information robot en position extrusion).

Aucun historique n'est géré.

Nota : Pour prendre en compte le nouveau poids mémorisé, passer en Mode Manu.

Quatre informations sont disponibles, avec rafraîchissement cyclique. La pression, la position, la consigne et le poids sont recalculés et affichés en permanence.

La ligne inférieure de l'écran affiche le dernier défaut constaté. L'acquiescement éventuel de ce défaut s'effectue par la page « Liste de défauts ».

6- MISE EN SERVICE DE L'ENSEMBLE REGULEX

Pour la mise en service du REGULEX®, il faut :

- corriger les offsets (voir « Page offsets - § 13 »),
- contrôler les valeurs des paramètres, et les modifier si besoin. (voir « Page paramètres - § 10 »).

Les paramètres sont préprogrammés en usine avant la livraison de la baie. A chaque paramètre est affectée une valeur pour la première mise en service.

Attention : Certains paramètres doivent impérativement correspondre au type de pistolet REGULEX® commandé par la baie.

Les valeurs des autres paramètres peuvent être modifiées pour obtenir un fonctionnement optimal du système REGULEX®.

■ AMORÇAGE

Cette fonction est accessible en fonctionnement **manuel (Page MANU)**.

- Appuyer sur la touche **EXTRUSION** {2} jusqu'à l'arrivée du piston du REGULEX® en butée position basse.
 - Relâcher la touche.
 - Mettre la pression sur la pompe de gavage (0 à 6 bar) et sur les clapets (6 bar) :
Les clapets de gavage et refoulement du pistolet doseur REGULEX® sont ouverts.
 - Appuyer sur la touche **AMORÇAGE / GAVAGE** {3}
Le produit se trouve pousser dans les tuyaux puis dans la chambre du REGULEX®.
Dès que le produit s'écoule à la base du pistolet REGULEX®, laisser couler 1 ou 2 mn pour bien purger les circuits. Le REGULEX® est amorcé.
 - Réappuyer sur la touche **AMORÇAGE / GAVAGE** {3}
- Fin amorçage du produit, les clapets se ferment.

■ GAVAGE DU REGULEX®

Afficher sur l'écran "**MODE AUTO**" {1}.

Le voyant "GAVAGE" s'allume, la chambre du REGULEX® se remplit.

Lorsque le gavage est terminé :

Le voyant "PRET" s'allume, le voyant "GAVAGE" s'éteint.

■ DEPOSE MANUELLE

- Afficher sur l'écran "**MODE MANU**" {1}.

Après gavage du produit, le piston étant en position haute, le système mesure, contrôle, régule les informations : position du piston, pression à l'intérieur de la chambre, consigne de débit.

- Appuyer sur la touche "EXTRUSION" :

Le clapet de refoulement s'ouvre, le piston du REGULEX® descend dans la chambre à la consigne interne programmée.

→ Dépose du cordon.

A la fin de la dépose, afficher sur l'écran "**MODE AUTO**" {1} pour que le REGULEX® se remplisse à nouveau.

■ DEPOSE DE JOINT AUTOMATIQUE



IMPORTANT : Vérifier que les paramètres ont été programmés en fonction du modèle du pistolet doseur REGULEX®.

- Afficher sur l'écran "**MODE AUTO**".

→ C'est le robot qui commande alors le pistolet doseur REGULEX®.

Trois fonctions sont exécutées successivement en fonctionnement automatique :

Gavage - Régulation - Extrusion.

Gavage :

On remplit la chambre du REGULEX® en asservissant la remontée du piston à la pression dans la chambre.

Le piston atteint sa position haute (position haute définie comme paramètre par l'utilisation en fonction de la longueur et de la section du cordon à extruder).

Pendant le gavage, le voyant est allumé. Le gavage effectué, celui-ci s'éteint.

Régulation :

Le système régule la pression à la valeur voulue, correspondant au dernier débit mémorisé.

Lorsque pression et position sont correctes, le voyant "PRET" s'allume.

Le signal "PRET" est envoyé au robot.

Le clapet de refoulement est encore fermé.

Extrusion :

Le robot commande l'extrusion du joint.

Le clapet de refoulement du REGULEX® s'ouvre. Le voyant "EXTRUSION" s'allume.

→ Dépose du cordon.

IMPORTANT

Lors de la programmation de la trajectoire, commencer la dépose du cordon à l'endroit où celui-ci aura le diamètre le plus constant.

En fin de cordon :

- Maintenir un débit constant sur la fin de la trajectoire,
- Programmer un débit nul à l'instant précédent le recouvrement du cordon,
- Puis programmer la fermeture du clapet de refoulement.

ATTENTION

Avant toute intervention sur les câbles reliés à la baie du REGULEX®, il faut mettre celle-ci hors tension.

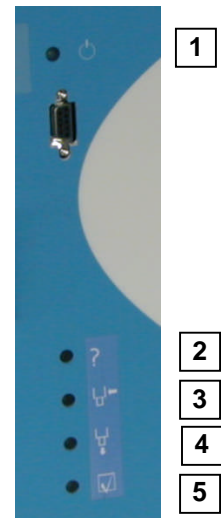
■ SIGNALISATION

La baie B6 est pourvue de 5 voyants :

- 1 - un voyant "**SOUS TENSION**" (vert).
- 2 - un voyant "**DEFAUT**" (rouge) qui indique un défaut dans le fonctionnement ayant provoqué un arrêt du REGULEX®.
- 3 - un voyant "**GAVAGE**" (orange) qui indique que le REGULEX® est en train de se remplir.
- 4 - un voyant "**EXTRUSION**" (vert) qui indique que le système est en phase extrusion.
- 5 - un voyant "**PRET**" (vert) qui indique que le REGULEX® est rempli et disponible pour une nouvelle extrusion.

Nota :

Les voyants (GAVAGE, PRET, EXTRUSION) ne fonctionnent qu'en mode automatique.



7- ARRET DU REGULEX®

■ ARRET SUPERIEUR A 5 MN

Le pistolet REGULEX® doit se mettre en position de repli.

Un débit nul doit être programmé.

La buse doit venir s'étancher dans un récipient contenant de l'huile (ou un produit approprié) ou se positionner sur une pointe.

■ ARRET PROLONGE (EXEMPLE : LA NUIT)

Appliquer la procédure précédente.

Basculer le sélecteur "O-I" (situé sur la façade de la baie) sur "O" pour couper la puissance (appuyer pendant 1 seconde), mais laisser la baie sous tension.

Couper l'air comprimé sur le poste de gavage.

Laisser l'air comprimé sur les clapets du pistolet REGULEX®.

■ REMISE EN ROUTE

Remettre de l'air sur le poste de gavage.

Remettre la baie REGULEX® en service en basculant le sélecteur "O-I" sur "I".

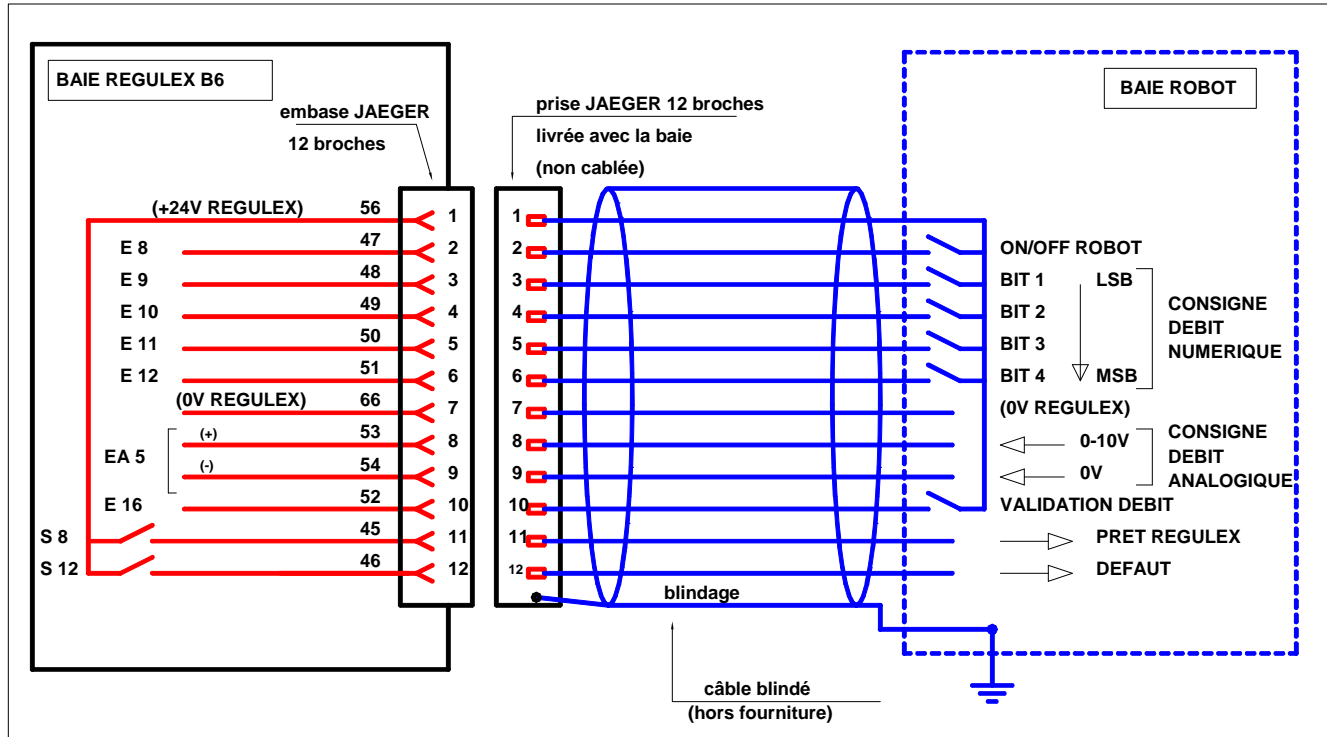
A partir de la baie REGULEX®, effectuer une purge du pistolet REGULEX® avant de reprendre un cycle automatique.

8- INTERFACAGE

Les échanges entre la baie REGULEX® B6 et la baie du robot se font par la prise JAEGER 12 broches.

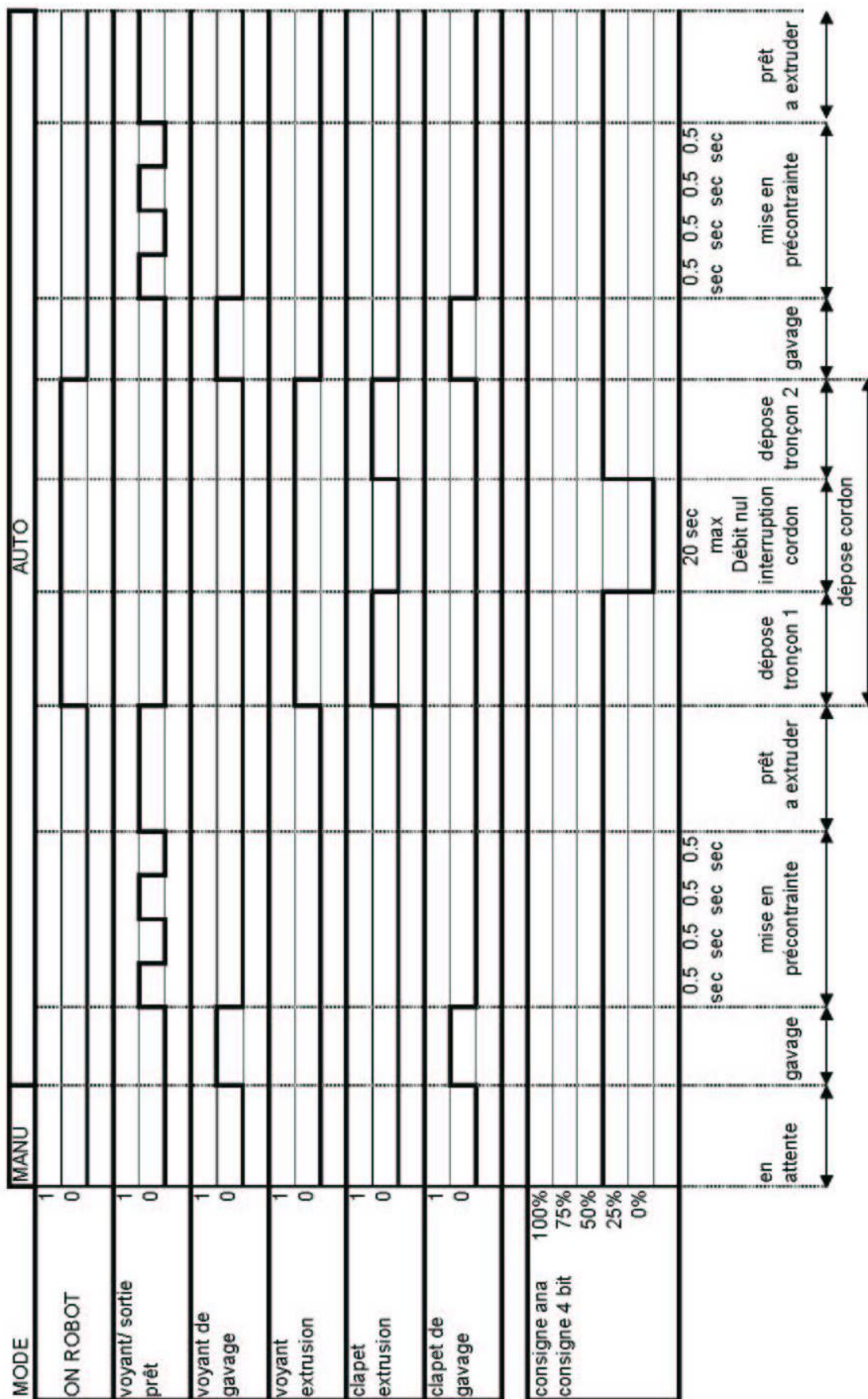


IMPORTANT : le câble reliant la prise JAEGER 12 broches et la baie robot doit impérativement être blindé. Le blindage doit être relié à la terre de la baie robot.



9- CHRONOGRAMME

Exemple de fonctionnement



10- REGLAGE DES PARAMETRES

■ LISTE DES PARAMETRES

Les paramètres sont préprogrammés en usine avant la livraison de la baie. A chaque paramètre est affectée une valeur pour la première mise en service.

N° PARAMETRE	SPECIFICATION	LIMITE BASSE	LIMITE HAUTE	REGLAGE USINE
01	Type d'interface	01	04	04
02	Pression max. du système (bar)	10.0	150.0	50
03	Limite basse du piston (mm)	1.0	50.0	11
04	Durée max. du gavage (sec)	10.0	99.9	99.9
05	Position fin de gavage (mm)	00.0	50.0	5
06	Pression min. de gavage (bar)	00.0	25.0	2
07	Gain asservissement pendant le gavage	01	99	10
08	Gain asservissement pendant la pré-contrainte	01	99	10
09	Limite basse du piston en pré-contrainte (mm)	00.0	50	8
10	Tolérance de pression pour la pré-contrainte (%)	01	20	10
11	Filtre consigne débit	01	20	10
12	Durée max. de modification débit	01	20	10
13	Gain asservissement en phase modification débit (%)	01	99	10
14	Coefficient débit maxi	01	99	10
15	Consigne standard de débit en dépose manuelle	00.0	99.9	10
16	Choix de la langue (Fr.: 1; Esp.: 2; Angl.: 3)	1	3	1
17	Densité du produit déposé (%)	25	400	100
18	Section du piston Régulex (mm ²)	01	4000	2205
19	Tolérance de la variation de poids de dépose à chaque cycle (%)	01	20	5
20	Consigne de débit en consigne interne	00	99.9	10
21	Paramètre de configuration de la liaison RS 232			5
22	Paramètre de configuration de la liaison RS 485			6
23	Adresse de réponse de l'esclave ModBus	1	127	2
24	Echelle capteur pression	10	250	50
25	Echelle capteur position	10	100	25
26	Type clapet de refoulement	0	1	0



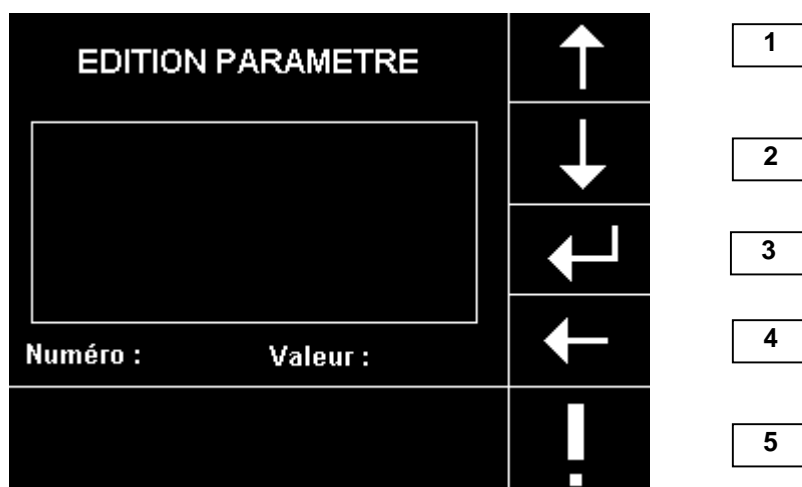
Certains paramètres doivent impérativement être adaptés au modèle de pistolet doseur REGULEX® : P 02, P 03, P 05, P 09, P 18, P 24, P 25, P 26.

Un mauvais réglage de ces paramètres provoquera un dysfonctionnement et, dans certains cas, la casse du pistolet REGULEX®.

Modèle REGULEX®	Course	P 03 Position basse (mm)	P 05 Position haute (mm)	P 09 Position basse (mm)	P 18 Section piston (mm ²)	P 02 Pression (bar)	P 24 Capteur pression (bar)	P 25 Capteur position (mm)	P 26 Type clapets
Type : monobloc									
2	25	23	5	20	71	45	50	25	0
5	25	23	5	20	198	45	50	25	0
25	13	11	5	8	2205	45	50	25	0
50	25	23	5	20	2205	45	50	25	0
Type : divorcé, carter blanc									
47 D 220V	50	48	5	40	961	60	100	50	1
47 D 24V	50	48	5	40	961	60	100	50	1
100 D 220V	50	48	5	40	2155	45	100	50	1
100 D 24V	50	48	5	40	2155	45	100	50	1
Type : renforcé, carter bleu									
47 R 220V	50	48	5	40	961	100	150	50	1
47 R 24V	50	48	5	40	961	100	150	50	1
107 R 220V	50	48	5	40	2155	80	150	50	1
107 R 24V	50	48	5	40	2155	80	150	50	1
7 R 24V	50	48	5	40	198	100	150	50	1
27 R 24V	50	48	5	40	642	100	150	50	1

■ **EDITION DES PARAMETRES**

Page Saisie des paramètres



On accède à cette page à partir de la « **page MANU** ».

De cette page, les fonctions suivantes sont accessibles :

1 à 3 - Modification d'un paramètre de fonctionnement de la baie.

4 - Retour à la page manu.

5 - Accès à la fonction et à la page Visualisation de défaut (voir « Page Défaut »).

Les touches « ↑ » et « ↓ » permettent la sélection d'un paramètre parmi les 26 disponibles.

Tous les paramètres sont associés à un commentaire individuel sur sa fonction.

Le commentaire est inscrit en mode texte.

La clavier numérique est actif uniquement dans ce mode.

Tous les paramètres sont accessibles en lecture et en modification.

La touche « ↵ » valide la donnée saisie dans le champ valeur.

➤ **PARAMETRE 01 : TYPE D'INTERFACE**

(mode de liaison entre le robot et le REGULEX® utilisé pour coder l'information)

Limite basse	Limite haute	Réglage usine
01	04	04

Valeurs possibles	Type d'interface
01	Robot 4 bits
02	Réservé
03	Annalogique externe
04	Interne

➤ **PARAMETRE 02 : PRESSION MAX. EN GAVAGE, PRE-CONTRAINTE ET EXTRUSION**

(seuil de pression à ne pas dépasser dans la chambre du REGULEX®)

Limite basse (bar)	Limite haute (bar)	Réglage usine (bar)
10.0	150.0	50.0

➤ **PARAMETRE 03 : LIMITE BASSE DU PISTON**

(position que le piston du REGULEX® ne doit jamais dépasser en cours d'extrusion (manuelle ou automatique) sous peine de venir en butée dans le fond de la chambre)

Limite basse (mm)	Limite haute (mm)	Réglage usine (mm)
1.0	50.0	11.0

➤ **PARAMETRE 04 : DUREE MAX. DU GAVAGE**

(En début de gavage, une temporisation de valeur égale au paramètre 04 est armée)

Limite basse (sec.)	Limite haute (sec.)	Réglage usine (sec.)
10.0	99.9	99.9

➤ **PARAMETRE 05 : POSITION FIN DE GAVAGE**

(Position à laquelle la chambre du REGULEX® est considérée comme remplie)

Limite basse (mm)	Limite haute (mm)	Réglage usine (mm)
00.0	50.0	05.0

Le réglage de cette position permet :

- d'extruder le volume de colle ou mastic nécessaire à la dépose,
- un recul éventuel du piston pour décompresser le produit contenu dans la chambre sans atteindre la butée haute du piston (butée située à 1 mm de la position haute maxi).

➤ **PARAMETRE 06 : PRESSION MIN. DE GAVAGE**

(Pression à laquelle le gavage commence)

Limite basse (bar)	Limite haute (bar)	Réglage usine (bar)	Valeur recommandée
00.0	25.0	02.0	00.1

Ce paramètre définit la vitesse de remontée du piston en phase de gavage : plus la pression est basse, plus le gavage est rapide.

Attention : La pompe qui alimente le REGULEX® doit pouvoir fournir le débit.

➤ **PARAMETRE 07 : GAIN ASSERVISSEMENT EN PRESSION PENDANT LA PHASE DE GAVAGE**

(Vitesse d'accélération du moteur permettant d'accélérer ou de ralentir le gavage)

Limite basse	Limite haute	Réglage usine
01	99	10

Ce paramètre définit la vitesse de remontée du piston en phase de gavage : plus le gain d'asservissement est grand, plus le gavage est rapide.

Ex : Si vous paramétrez la valeur à 10 et que le gavage n'est pas assez rapide → paramétrer la valeur à 20 pour accélérer le gavage.

Attention : La pompe qui alimente le REGULEX® doit pouvoir fournir le débit.

➤ **PARAMETRE 08 : GAIN ASSERVISSEMENT EN PRESSION PENDANT LA PHASE DE PRE-CONTRAINTE**

(Gain d'accélération du moteur permettant d'atteindre la pression de pré-contrainte [envoi du signal 'PRET'])

Limite basse	Limite haute	Réglage usine
01	99	10

- **PARAMETRE 09 : LIMITE BASSE DE LA POSITION DU PISTON EN PHASE DE PRE-CONTRAINTE**
(Position que le piston du REGULEX® ne doit jamais dépasser en phase de pré-contrainte)

Limite basse (mm)	Limite haute (mm)	Réglage usine (mm)
00.0	50.0	08.0

Cette position réglée après essai permet de détecter :

- une fuite au niveau du clapet,
- la présence d'air dans la chambre du REGULEX®.

- **PARAMETRE 10 : TOLERANCE DE PRESSION POUR LA PRE-CONTRAINTE**
(Tolérance entre la pression théorique et la pression réelle nécessaire au début de l'extrusion pour valider le signal 'PRET')

Limite basse (%)	Limite haute (%)	Réglage usine (%)
01	20	10

Ex : - Si on augmente la valeur du paramètre → le signal 'PRET' est validé plus rapidement
- Si on diminue la valeur du paramètre → on améliore la qualité du cordon.

- **PARAMETRE 11 : FILTRE CONSIGNE DEBIT**
(Limite les variations intempestives du diamètre du cordon dues à des parasites sur la liaison ROBOT-REGULEX®)

Limite basse	Limite haute	Réglage usine	Valeur recommandée
01	20	10	20

Ex : Si on paramètre la valeur à 20% :

- au-dessus de ce seuil → la variation de débit est prise en compte
- au-dessous de ce seuil → la variation de débit n'est pas prise en compte

Attention : On ne se sert de ce paramètre qu'en mode analogique.

- **PARAMETRE 12 : DUREE MAX. DE MODIFICATION DEBIT**
(Temps nécessaire pour effectuer une variation de cordon exprimée par pas de 50 ms)

Limite basse	Limite haute	Réglage usine
01	20	10

Ex : - 01 = 50 ms.
- 20 = 1sec.

- **PARAMETRE 13 : GAIN ASSERVISSEMENT PENDANT LA PHASE DE MODIFICATION DE DEBIT**
(Caractéristiques de l'asservissement de pression permettant de travailler pendant la phase de variation du débit)

Limite basse (%)	Limite haute (%)	Réglage usine (%)
01	99	10

- **PARAMETRE 14 : COEFFICIENT DEBIT MAX**
(Débit maximum obtenu quand l'information ROBOT est à 100% de sa valeur)

Limite basse	Limite haute	Réglage usine
01	99	10

- **PARAMETRE 15 : CONSIGNE STANDARD DE DEBIT EN DEPOSE MANUELLE**
(Définir le débit lorsque le bouton poussoir dépose manu SB 1 est actionné [en 1/10 Volt])

Limite basse	Limite haute	Réglage usine
00.0	99.9	10.0

Ex. avec un débit de 150cc : - P15 = 50 → débit = 150cc/mn x 0.5 → 75cc/mn
- P15 = 10 → débit = 150cc/mn x 0.1 → 15cc/mn

- **PARAMETRE 16 : CHOIX DE LA LANGUE**

Limite basse	Limite haute	Réglage usine
1	3	1

Valeurs possibles	Langue
1	Français
2	Italien
3	Anglais
4	Espagnol

- **PARAMETRE 17 : DENSITE DU PRODUIT DEPOSE**
(Densité du produit en pourcentage relatif par rapport à la densité de l'eau)

Limite basse (%)	Limite haute (%)	Réglage usine (%)
25	400	100

Ex.: - Densité = 1,35 → 135%
- Densité = 0,8 → 80%

- **PARAMETRE 18 : SECTION DU PISTON DU REGULEX®**
(Section du piston en mm² sur 3 chiffres significatifs, sans décimale (voir tableau - § 10))

Limite basse (mm ²)	Limite haute (mm ²)	Réglage usine (mm ²)
01	4000	2205

- **PARAMETRE 19 : TOLERANCE DE LA VARIATION DE POIDS DE DEPOSE A CHAQUE CYCLE**

Limite basse (%)	Limite haute (%)	Réglage usine (%)
01	20	5

- **PARAMETRE 20 : CONSIGNE DE DEBIT EN CONSIGNE INTERNE**
(Valeur interne de simulation de la consigne extérieure, envoyée en temps normale par le robot. Elle n'est active qu'en mode 4 du paramètre 1. Valeur de 0 à 10 V, avec une seule décimale)

Limite basse	Limite haute	Réglage usine
00.0	99.9	10.0

➤ **PARAMETRE 21 : PARAMETRE DE CONFIGURATION DE LA LIAISON RS 232**

```
RS232 7bits>00/8bits>10
      300 >1 2400>4 SParit>20
      600 >2 4800>5 Ppair>40
      1200 >3 9600>6 Plpair>60
```

Sont paramétrables :

- La vitesse (300,600,1200,2400,4800,9600 bauds) - code respectif (1,2,3,4,5,6), tout autre code étant interprété pour 9600 bauds.
- Le format (7 bits/ 8 bits) - code respectif (00,10), tout autre code étant interprété pour 8 bits
- La parité (sans, avec parité paire, avec parité impaire) - code respectif (20,40,60), tout autre code étant interprété pour « sans parité ».

Liaison série non gérée.

Ce paramètre n'est pris en compte qu'au moment de la mise sous tension ou au reset de la baie.

➤ **PARAMETRE 22 : PARAMETRE DE CONFIGURATION DE LA LIAISON RS 485**

```
RS485 8bits/sans Parite
      300 ->1 2400->4
      600 ->2 4800->5
      1200->3 9600->6
```

La vitesse (300,600,1200,2400,4800,9600 bauds) - code respectif (1,2,3,4,5,6), tout autre code étant interprété pour 9600 bauds, est le seul paramètre modifiable.

Le format est fixe (8 bits) et la parité n'est pas gérée.

Ce paramètre n'est pris en compte qu'au moment de la mise sous tension ou au reset de la baie.

➤ **PARAMETRE 23 : ADRESSE DE REPONSE DE L'ESCLAVE ModBus**

Limite basse	Limite haute	Réglage usine
1	127	2

Tout esclave reste toutefois assujettis au traitement des trames à destination de l'esclave 0 (voir spécification du protocole).

Ce paramètre n'est pris en compte qu'au moment de la mise sous tension ou au reset de la baie.

➤ **PARAMETRE 24 : ECHELLE DU CAPTEUR DE PRESSION**

Limite basse	Limite haute	Réglage usine
10	250	50

Nota : pour prendre en compte la modification du paramètre, appuyer sur "Reset"

➤ **PARAMETRE 25 : ECHELLE DU CAPTEUR DE POSITION**

Limite basse	Limite haute	Réglage usine
10	100	25

Nota : pour prendre en compte la modification du paramètre, appuyer sur "Reset"

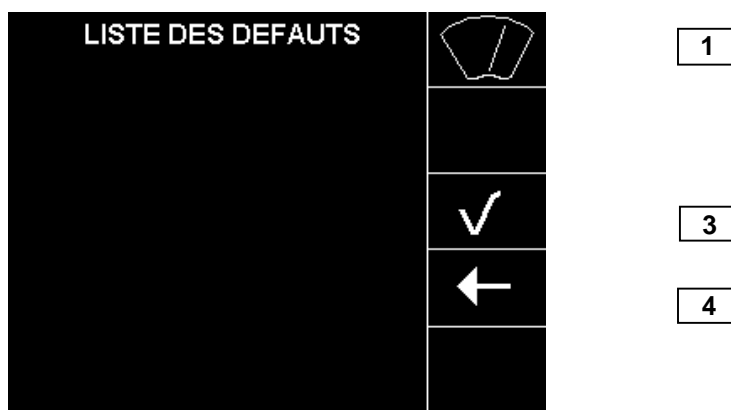
➤ **PARAMETRE 26 : TYPE DE CLAPET DE REFOULEMENT**

Limite basse	Limite haute	Réglage usine
0	1	0

P 26 = 0 pour REGULEX® type monobloc (clapet normalement ouvert)
P 26 = 1 pour REGULEX® type renforcé (clapet normalement fermé)
Nota : pour prendre en compte la modification du paramètre, appuyer sur "Reset"

11- DEFAUTS

Page Défaut



De cette page, les fonctions suivantes sont accessibles :

- 1 - Effacer la liste des défauts.
- 3 - Acquitter le dernier défaut.
- 4 - Retour à la page de menu précédente (page de saisie de paramètre en mode manu, page auto en mode manu).

L'acquiescement du dernier défaut n'a que deux incidences :

- Annulation du numéro de défaut sur la prise de sortie de la baie.
- Effacement du texte de défaut dans la zone défaut des pages concernées.

La liste des défauts est gérée en mode texte, en police native du contrôleur d'écran.

Chaque ligne comporte le numéro de défaut, sur 2 caractères et un texte sur 24 caractères.

La liste affichera les 16 derniers défauts, défaut le plus récent immédiatement sous le titre (en haut d'écran).

Ces numéros de défauts, avec un compteur arbitraire de secondes, initialisé à zéro à la mise sous tension, sont conservés en mémoire pour exploitation par liaison RS 485.

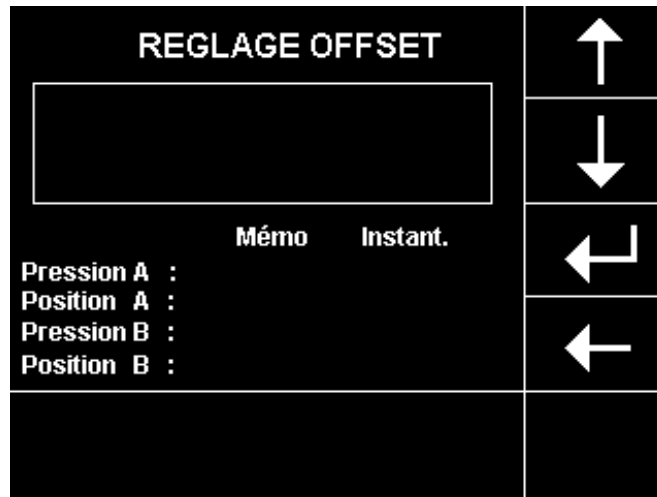
LISTE DES DEFAUTS	CAUSES POSSIBLES	VERIFICATIONS A FAIRE ET MODIFICATIONS A EFFECTUER
DEF 8	Surpression en régulation.	<ul style="list-style-type: none"> - Due généralement à une trop grande différence entre la consigne de débit ayant servi à l'étalonnage et la nouvelle consigne de débit demandée en exploitation. - Dans ce cas, le système prend comme consigne 80% de la valeur du paramètre P 02. - Nécessite une extrusion avec la nouvelle valeur du débit pour un réétalonnage et suppression du défaut. - Diminuer P 02.
DEF 9	Surpression en extrusion.	<ul style="list-style-type: none"> - Idem DEF 8 mais en cours d'extrusion. - Diminuer paramètre P 14.
DEF 10	<ul style="list-style-type: none"> - Temporisation durée gavage trop courte - P 04 trop bas. - Débit pompe gavage insuffisant ou nul. 	<ul style="list-style-type: none"> - Vérifier la pression pompe. L'augmenter si nécessaire. - Vérifier le filtre. Le nettoyer si nécessaire. - Vérifier la tuyauterie. La déboucher si nécessaire. - Pour alimentation à chaud, vérifier la température. L'augmenter si nécessaire. - Vérifier si le fût n'est pas vide. Le changer si nécessaire. - Augmenter la valeur du P 04.
DEF 11	<ul style="list-style-type: none"> - Pression de gavage trop élevée. - P 07 trop bas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Augmenter la valeur du P 07 (maxi 99). - Vérifier la pression pompe. La réduire si nécessaire. - Produit plus fluide. Réduire la pression de la pompe. - Pour alimenter à chaud, réduire la température.
DEF 12	<ul style="list-style-type: none"> - Produit trop fluide. - Air dans le produit. - Valeur du paramètre 09 trop faible. 	<ul style="list-style-type: none"> - Augmenter la valeur du P 09. - Vérifier si le fût n'est pas vide. Le changer si nécessaire. - Vérifier le plateau pousseur. Le purger si nécessaire. - Vérifier la pression sur le plateau pousseur. L'augmenter si nécessaire. - Pour alimentation à chaud, vérifier la température. La réduire si nécessaire.
DEF 13	<ul style="list-style-type: none"> - Débit demandé trop important. - Valeur du paramètre 08 trop élevée. 	<ul style="list-style-type: none"> - Réduire la consigne de débit en régulation. - Réduire la valeur du P 08.
DEF 14	<ul style="list-style-type: none"> - Bouchage de la buse. - Débit demandé trop important. - Viscosité du produit trop élevée. 	<ul style="list-style-type: none"> - Vérifier la viscosité du produit. Vérifier la date de péremption du produit - Pour alimentation à chaud, vérifier la température et l'augmenter si nécessaire. - Vérifier l'état de la buse, la nettoyer, la déboucher si nécessaire. - Réduire le débit de produit. Pour cela, diminuer la valeur du P 14 et réduire la vitesse du robot.
DEF 15	<ul style="list-style-type: none"> - Volume du cordon trop important. - Paramètres 03 et 05 mal réglés. - Fuite au clapet 	<ul style="list-style-type: none"> - Vérifier le volume du cordon : <ul style="list-style-type: none"> Pour Regulex 25 : 25 cc maxi Pour Regulex 50 : 50 cc maxi. Pour Regulex 47 : 47 cc maxi. Pour Regulex 100 : 100 cc maxi - Vérifier le paramètre P 03. Augmenter sa valeur (voir tableau - § 10). - Vérifier le paramètre P 05. Le réduire si nécessaire.
DEF 22	Variateur en erreur.	<ul style="list-style-type: none"> - Vérifier si l'interrupteur (0/I) sur la façade de la baie est enclenché (mise en puissance du variateur) - Voir liste des défauts variateur (Doc. Variateur)
DEF 23		Surintensité moteur

12- REGLAGE DES OFFSETS

Le réglage des offsets est nécessaire pour associer la baie REGULEX® B6 et le pistolet REGULEX®. Il s'agit de corriger les zéros des capteurs de pression et de position. Ces corrections seront faites :

- à la mise en service du système,
- après intervention sur un des capteurs,
- après intervention sur le pistolet REGULEX®.

Page Offset



De cette page, les fonctions suivantes sont accessibles :

- Retour à la page manu.
- Modification de l'offset d'un capteur de la baie.

Les touches « ↑ » et « ↓ » permettent la sélection d'un paramètre parmi les 4 disponibles.

Les 4 paramètres disponibles sont :

- Pression capteur Regulex A
- Position capteur Regulex A
- Pression capteur Regulex B
- Position capteur Regulex B

Les paramètres sont associés à un commentaire sur la fonction.

Le commentaire et les valeurs d'offset sont inscrits en mode texte dans le cadre prévu à cet effet.

Le clavier numérique n'est pas actif dans ce mode.

Tous les paramètres sont accessibles en lecture et en modification.

Sur deux colonnes, apparaissent la valeur mémorisée antérieure et la valeur brute du capteur (sans compensation d'offset) ; L'affichage s'effectue en grandeur physique (bars et mm).

Un simple appui sur la touche « ↵ » valide la valeur courante du capteur en tant que nouvelle origine . Le contrôle de limite reste conforme à la version antérieure. En cas d'anomalie, un message apparaît dans la zone défaut.

Capteur de pression Voie A : Compensation automatique d'offset sur capteur de pression voie A (en bars)

Capteur de position Voie A : Compensation automatique d'offset sur capteur de position piston voie A (en mm)

Capteur de pression Voie B : Compensation automatique d'offset sur capteur de pression voie B (en bars)

Capteur de position Voie B : Compensation automatique d'offset sur capteur de position piston voie B (en mm)

Procédure de correction des offsets

La baie doit être "sous tension", mais pas "en service".

⇒ Le variateur ne doit pas être alimenté "en puissance".

⇒ Le doseur REGULEX® ne doit **pas être en pression**.

Correction de l'offset pression :

Sélectionner "pression capteur Régulex A" ⇒ affichage : xx bar

xx bar est la pression mesurée par le capteur. La valeur de la cette pression doit être comprise entre - 4 bar et + 4 bar pour que la validation soit possible (sinon le capteur de pression est en défaut).

xx bar + touche ↵ → pression 0

Correction de l'offset position :

Sélectionner " position capteur Regulex A ⇒ affichage : xx mm.

A l'aide d'un petit tournevis, soulever l'extrémité du potentiomètre (13) qui repose sur le graisseur (28) et le remonter jusqu'en haut de la lumière.

La valeur de cette position doit être comprise entre 0 et + 4 mm pour que la validation soit possible (sinon le capteur de déplacement est en défaut).

xx mm + touche ↵ → position 0

Important :

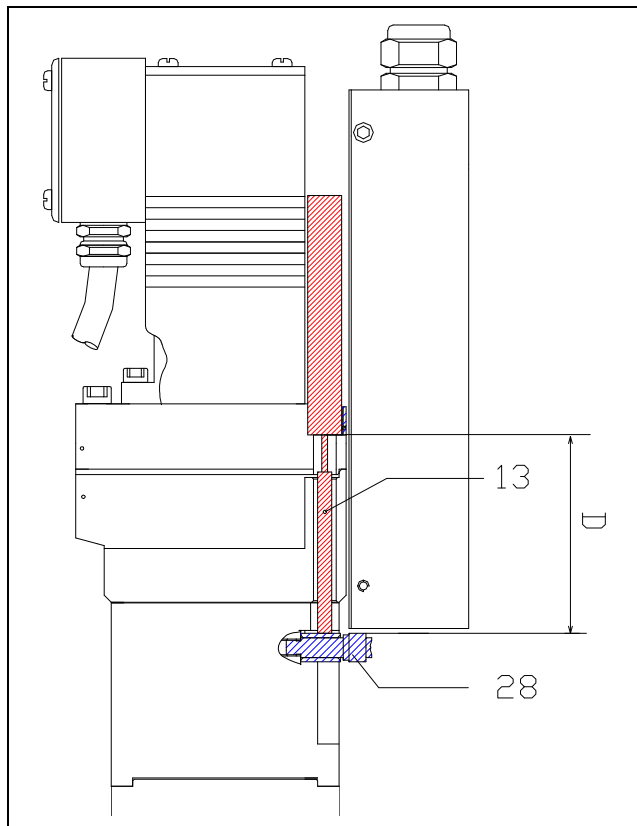
Cote du capteur de position avec contre-écrou (capteur en butée) :

- Doseur REGULEX®, type monobloc : D = 69,5 mm

- Doseur REGULEX®, type divorcé : D = 123 mm

Exemple ci-contre :

Doseur monobloc 5cc



13- ENTREES - SORTIES

Page Entrées/Sorties

ETAT ENTREES-SORTIES			
E1 :	E13 :	S1 :	S5 :
E2 :	E14 :	S2 :	S6 :
E3 :	E15 :	S3 :	S7 :
E4 :	E16 :	S4 :	S8 :
E5 :			S9 :
E6 :			S10 :
E7 :	E9-E12 :		S11 :
E8 :	S12-S16 :		

Cette page affiche sous forme binaire (0 ou 1) :

- Les entrées E1 à E8 et E13 à E16,
- Les sorties S1 à S11,
- La consigne robot externe,
- Le mot de défaut disponible sur connecteur externe.

Les entrées correspondantes au robot 4 bits (E9 à E12) sont représentées en décimal de 0 à 15.

Les sorties correspondantes aux sorties défauts (S12 à S16) sont représentées en décimal de 0 à 31.

Les variables sont rafraîchies.

■ CODAGE DU DEBIT (E9 → E12) : AFFICHAGE DE 1 A 15

Equivalence hexadécimal - binaire

1 - 0001	6 - 0110	11 - 1011
2 - 0010	7 - 0111	12 - 1100
3 - 0011	8 - 1000	13 - 1101
4 - 0100	9 - 1001	14 - 1110
5 - 0101	10 - 1010	15 - 1111

14- POIDS DÉPOSÉ

■ GESTION DE L'ALARME EN ECART DE POIDS DEPOSE

La sélection du poids déposée s'effectue par action sur la touche « Poids » de la page « Mode auto ».

La consigne est mémorisée sur la forme du paramètre 24, pour sa mémorisation en EEPROM.(mais non accessible par la fonction de modification de paramètre).

En validant « poids » alors que le poids déposé à la valeur nulle, la fonction de contrôle est désactivée.

L'analyse du poids déposé a lieu en fin d'extrusion (lorsque le signal extrusion passe d'actif à inactif).

La formule suivante est appliquée :

Si ValeurAbsolue (Valeur Théorique - Poids déposé pendant l'extrusion) > Tolérance * Valeur Théorique, alors une alarme est générée. Tout dérèglement des paramètres peut entraîner une alarme à chaque extrusion.

■ CALCUL ET AFFICHAGE DU POIDS DEPOSE

Le poids extrudé est affiché sur l'écran.

En mode manuel, toutes les extrusions successives sont cumulées. Aucune remise à zéro n'est effectuée entre chaque extrusion.

En mode automatique, l'affichage est rafraîchi toutes le 300 ms et est figé en fin d'extrusion. L'affichage est maintenu jusqu'au début de l'extrusion suivante.

La fin d'extrusion est le passage de l'entrée extrusion d'actif à inactif.

Le passage d'un mode à un autre (manu<>auto) provoque la remise à zéro de l'affichage.

Le poids extrudé est obtenu par la formule suivante (au signe près) :

(Position de Départ (mm) - Position Courante (mm)) * Section (mm²)* Densité.

Ce résultat est ensuite divisé par 10000 par obtenir le poids en gramme. Tous les calculs sont effectués en valeur entière, sans calcul flottant. Le résultat est arrondi au gramme.

En phase déplacement du piston, la valeur affichée est la valeur effectivement déposée.

15- COMMUNICATION

■ PROTOCOLE

Le protocole de communication utilisé est une version allégée de ModBus.

A l'origine, ce protocole était destiné à fonctionner dans un environnement d'automate programmable MODICON (Schneider). Certain fonction étant propre à un automate, seules les fonctions de lecture / écriture de mots (individuel ou par blocs) et une fonction de test sont conservées. Ce sont donc :

Fonctions 3 et 4 : lecture multiple de mots (adresse virtuelle en mot).

Fonction 5 : écriture d'un octet en booléen (en RAM uniquement).

Fonction 6 : écriture de 1 mot (en RAM).

Fonction 8 : sous-fonction 0, simple écho de ligne (test de communication).

Fonction 16 : écriture de N mots.

Toutes les fonctions non implémentées sont traitées en tant que fonctions invalides (renvoi du code spécifique n°1 (« ILLEGAL FUNCTION »)).

Protocole disponible sur le site www.modicon.com

Document de référence :

Modicon ModBus Protocol (en anglais, uniquement)
PI-MBUS-300 Rev. J

■ DONNEES ECHANGEES

La partition des zones accessible par le protocole correspond au mapping physique du processeur MC9S12DP256.

Les adresses ModBus sont toujours sous forme de mots, mais les adresses du microcontrôleur sont toujours sous forme d'octets. Il y a donc toujours un facteur 2 entre les adresse ModBus et les adresses HC12. En principe, seules les adresses ModBus intéresse l'utilisateur.

Entrées / Sorties physiques

La zone d'entrées-sorties de 0 à 3FF correspond aux entrées/sorties du micro contrôleur.

Pour des raisons de sécurité de fonctionnement, elle n'est accessible qu'en lecture seulement.

Pour l'interprétation des données, il est nécessaire de se référer à la documentation Motorola.

La zone couvre l'espace 0-3FF soit 0 à 1FF en ModBus.

Cet accès, sans intérêt à priori, peut permettre un éventuel diagnostic de la carte par liaison distante.

Mémoire EEPROM

La zone EEPROM se situe de 400 à FFF (3 Koctets) .Elle contient les paramètres de fonctionnement. Ils sont de cinq types différents, tous sauvegardés sur 4 octets.

Paramètres accessibles par le clavier, numérotés de 1 à 26, accessibles en lecture et écriture.

Paramètre d'offset électronique, correspondant à la valeur représentant le zéro de la chaîne d'amplification analogique. Ils sont au nombre de 8, et correspondent dans l'ordre aux voies analogiques 0 à 7 accessibles en lecture uniquement.

Paramètre d'offset capteur, correspondant à la valeur représentant le zéro du capteur. Ils sont au nombre de 8, et correspondent à dans l'ordre aux capteurs 0 à 7 accessibles en lecture uniquement.

Les valeurs de travail courantes, sauvegardées par le processeur, telle que le poids de référence de matière à extruder. Pour l'instant, cette valeur est unique.

Checksum zone EEPROM, en lecture seule, à l'adresse HC12 0xFFC. (8FE en ModBus).

Toutes les données sont accessibles en valeur brute telle que sauvegardées dans l'EEPROM.

Pour obtenir les valeurs réelles, il est nécessaire d'appliquer des coefficients de mise à l'échelle. (diviser la valeur lue en EEPROM par le facteur d'échelle).

Tableau des adresses ModBus de paramètres

Paramètre	Intitulé	Pris en compte à manu/auto	Fonctions Modbus Utilisables (*)	Facteur d'échelle	Adresse HC12	Adresse ModBus
01	type d'interface	Non	3 / 4 et 16	1	0x400	0x200
02	seuil de pression	Non	3 / 4 et 16	10	0x404	0x202
03	position basse du piston	Non	3 / 4 et 16	10	0x408	0x204
04	durée maxi du gavage	Non	3 / 4 et 16	10	0x40C	0x206
05	position haute arrêt du gavage	Non	3 / 4 et 16	10	0x410	0x208
06	consigne de pression durant le gavage	Non	3 / 4 et 16	10	0x414	0x20A
07	gain en asservissement pendant le gavage	Non	3 / 4 et 16	1	0x418	0x20C
08	gain en asservissement pendant la régulation	Non	3 / 4 et 16	1	0x41C	0x20E
09	seuil limite bas du piston pendant la régulation	Non	3 / 4 et 16	10	0x420	0x210
10	écart consigne/mesure pour signal prêt	Non	3 / 4 et 16	1	0x424	0x212
11	filtre consigne débit	Non	3 / 4 et 16	1	0x428	0x214
12	tempo de modification cordon	Non	3 / 4 et 16	20	0x42C	0x216
13	gain en asservissement en modification de débit	Non	3 / 4 et 16	10	0x430	0x218
14	coefficient débit maximum	Non	3 / 4 et 16	10	0x434	0x21A
15	consigne standard de débit en dépose manuelle	Non	3 / 4 et 16	10	0x438	0x21C
16	langue	Non	3 / 4 et 16	1	0x43C	0x21E
17	Sélection de la densité du produit	Non	3 / 4 et 16	10	0x440	0x220
18	Section du piston	Non	3 / 4 et 16	1	0x444	0x222
19	Tolérance d'alarme poids	Non	3 / 4 et 16	10	0x448	0x224
20	Valeur de simulation de la consigne extérieure	Non	3 / 4 et 16	10	0x44C	0x226
21	Paramètre de configuration de la liaison RS232	Non	3 / 4 et 16	1	0x450	0x228
22	Paramètre de configuration de la liaison RS485	Non	3 / 4 et 16	1	0x454	0x22A
23	Adresse de réponse de l'esclave ModBus	Non	3 / 4 et 16	1	0x458	0x22C
24	Echelle de capteur de pression(en dixième de bars)	Non	3 / 4 et 16	1	0x45C	0x22E
25	Echelle de capteur de position(en dixième de mm)	Non	3 / 4 et 16	1	0x460	0x230
26	Type de clapet d'extrusion	Non	3 / 4 et 16	1	0x464	0x232

Note : Les informations non prises en compte à manu/auto nécessitent un reset pour être validée.

Tous les accès doivent s'effectuer sur un nombre pair de mots (accès 4 octets→ 2 mots).

Tous les doubles mots sont à lecture/écriture (RWL)

Tableau des offsets capteur

Données en point d'acquisition convertisseur

Offset Capteur	Intitulé	Fonctions ModBus Utilisables	Adresse HC12	Adresse ModBus
01	Capteur de pression voie A	3 ou 4	0x4C0	0x260
02	Capteur de position voie A	3 ou 4	0x4C4	0x262
03	Capteur de pression voie B	3 ou 4	0x4C8	0x264
04	Capteur de position voie B	3 ou 4	0x4CC	0x266
05	Voie Analogique consigne robot	3 ou 4	0x4D0	0x268
06	Réserve 6	3 ou 4	0x4D4	0x26A
07	Réserve 7	3 ou 4	0x4D8	0x26C
08	Réserve 8	3 ou 4	0x4DC	0x26E

Accessible en lecture uniquement sous forme de mots longs

Tableau des offsets électroniques

Données en point d'acquisition convertisseur

Offset Electronique	Intitulé	Fonctions ModBus Utilisables	Adresse HC12	Adresse ModBus
01	Capteur de pression voie A	3 ou 4	0x540	0x2A0
02	Capteur de position voie A	3 ou 4	0x544	0x2A2
03	Capteur de pression voie B	3 ou 4	0x548	0x2A4
04	Capteur de position voie B	3 ou 4	0x54C	0x2A6
05	Voie Analogique consigne robot	3 ou 4	0x550	0x2A8
06	Réserve 6	3 ou 4	0x554	0x2AA
07	Réserve 7	3 ou 4	0x558	0x2AC
08	Réserve 8	3 ou 4	0x55C	0x2AE

Accessible en lecture uniquement sous forme de mots longs

Tableau des valeurs courantes de travail mémorisés

Offset Données	Intitulé	Fonctions ModBus Utilisables	Adresse HC12	Adresse ModBus
01	Consigne de poids de référence extrudé	3 / 4 & 16(0X10)	0x5A0	0x2D0

Accessible en lecture/écriture sous forme de mots longs, **pris en compte à la mise sous tension et au passage auto/manu.**

Tableau des adresses ModBus des paramètres machine en RAM

Paramètre	Intitulé	Taille en octet	Pris en compte à manu/auto	Fonctions Modbus Utilisables (*)	Adresse HC12	Adresse ModBus
01	Type d'interface	2	Non	3 / 4,6 et 16	0x1090	0x848
02	Seuil de pression	2	Oui	3 / 4,6 et 16	0x1092	0x849
03	Position basse du piston	2	Oui	3 / 4,6 et 16	0x1094	0x84A
04	Durée maxi du gavage	2	Oui	3 / 4,6 et 16	0x1096	0x84B
05	Position haute arrêt du gavage	2	Oui	3 / 4,6 et 16	0x1098	0x84C
06	Consigne de pression durant le gavage	2	Oui	3 / 4,6 et 16	0x109A	0x84D
07	Gain en asservissement pendant le gavage	2	Oui	3 / 4,6 et 16	0x109C	0x84E
08	Gain en asservissement pendant la régulation	2	Oui	3 / 4,6 et 16	0x109E	0x84F
09	Seuil limite bas du piston pendant la régulation	2	Oui	3 / 4,6 et 16	0x10A0	0x850
10	Ecart consigne/mesure pour signal prêt	2	Oui	3 / 4,6 et 16	0x10A2	0x851
11	Filtre consigne débit	2	Oui	3 / 4,6 et 16	0x10A4	0x852
12	Tempo de modification cordon	2	Oui	3 / 4,6 et 16	0x10A6	0x853
13	Gain en asservissement en modification de débit	2	Oui	3 / 4,6 et 16	0x10A8	0x854
14	Coefficient débit maximum	2	Oui	3 / 4,6 et 16	0x10AA	0x855
15	Consigne standard de débit en dépose manuelle	2	Oui	3 / 4,6 et 16	0x10AC	0x856
16	Langue	2	Oui	3 / 4,6 et 16	0x10AE	0x857
17	Sélection de la densité du produit	2	Non	3 / 4,6 et 16	0x10B0	0x858
18	Section du piston	2	Non	3 / 4,6 et 16	0x10B2	0x859
19	Tolérance d'alarme poids	2	Oui	3 / 4,6 et 16	0x10B4	0x85A
20	Valeur de simulation de la consigne extérieure	2	Oui !	3 / 4,6 et 16	0x10B6	0x85B
21	Paramètre de configuration de la liaison RS232	2	Non	3 / 4,6 et 16	0x10B8	0x85C
22	Paramètre de configuration de la liaison RS485	2	Non	3 / 4,6 et 16	0x10BA	0x85D
23	Adresse de réponse de l'esclave ModBus	2	Non	3 / 4,6 et 16	0x10BC	0x85E
24	Echelle de capteur de pression (en dixième de bars)	2	Non	3 / 4,6 et 16	0x10BE	0x85F
25	Echelle de capteur de position (en dixième de mm)	2	Non	3 / 4,6 et 16	0x10C0	0x860
26	Type de clapet d'extrusion	2	Non	3 / 4,6 et 16	0x10C2	0x861

Note : Les informations non prises en compte à manu/auto nécessitent un **reset** pour être validée.

Attention, au reset, ce sont les valeurs en EEPROM qui sont prises en compte.

Tableau des adresses ModBus des paramètres internes en RAM

Intitule	Fonctions Modbus Utilisables	Type Accès	Taille en Octets	Adresse HC12	Adresse Modbus	Commentaire
Forçage Mode	3 / 4 et 6	RWW	2	0x1000	0x800	Forçage du mode (voir note 1)
Remise à zéro liste de défaut	3 / 4 et 6	RWW	2	0x1002	0x801	Effacement de la liste des défauts (voir note 2)
Poids de matière extrudée Voie A sur la dernière extrusion	3 / 4 et 6	RWW	2	0x1004	0x802	Poids cumulé en gramme sur 16 bits de la matière extrudée Voie A
Poids de matière extrudée Voie A	3 / 4 et 16	RWL	4	0x1008	0x804	Poids cumulé en gramme sur 32 bits de la matière extrudée sur Voie A
Compteur arbitraire de temps	3 / 4 et 16 (x10)	RWL	4	0x1010	0x808	Compteur permettant le datage des défauts (peut être lu pour obtenir « l'heure courante ») en centième de seconde - 4 octets significatifs
Phase de dialogue	3 / 4	RO	2	0x101A	0x80D	Page graphique en cours d'affichage (Note 3)
Entrées TOR	3 / 4	RO	2	0x101C	0x80E	Lecture de 16 entrées de la carte
Capteur Pression A	3 / 4	RO	2	0x1020	0x810	Lecture de l'entrée pression A compensée des offsets électroniques et capteurs (en point capteur 12 bits)
Capteur Position A	3 / 4	RO	2	0x1022	0x811	Lecture de l'entrée position A compensée des offsets électroniques et capteurs (en point capteur 12 bits)
Entrée analogique consigne	3 / 4	RO	2	0x1028	0x814	Lecture de l'entrée consigne externe compensée des offsets électroniques et capteurs (en point capteur 12 bits)
Entrée analogique 6	3 / 4	RO	2	0x102A	0x815	Lecture de l'entrée analogique 6 compensée des offsets électroniques et capteurs (en point capteur 12 bits)
Entrée analogique 7	3 / 4	RO	2	0x102C	0x816	Lecture de l'entrée analogique 7 compensée des offsets électroniques et capteurs (en point capteur 12 bits)

Tableau des adresses ModBus des paramètres internes en RAM

Intitulé	Fonctions Modbus Utilisables	Type Accès	Taille en Octets	Adresse HC12	Adresse Modbus	Commentaire
Entrée analogique 8	3 / 4	RO	2	0x102E	0x817	Lecture de l'entrée analogique 8 compensée des offsets électroniques et capteurs (en point capteur 12 bits)
Sorties TOR	3 / 4	RO	2	0x101E	0x80F	Lecture de 16 sorties de la carte
Défaut 0 (le plus récent avec date) 4 octets	3 / 4	RO	4	0x1030	0x818	La structure de défaut est un mot de 32 bits, les 24 bits de poids forts donnent l'instant, (copie du compteur de temps au moment de l'apparition en seconde), et les 8 bits de poids faible donnent le numéro de défaut.(0xFF indique aucun défaut)
Défaut 1	3 / 4	RO	4	0x1034	0x81A	Idem ci-dessus.
Défaut 2	3 / 4	RO	4	0x1038	0x81C	Idem ci-dessus.
Défaut 3	3 / 4	RO	4	0x103C	0x81E	Idem ci-dessus.
Défaut 4	3 / 4	RO	4	0x1040	0x820	Idem ci-dessus.
Défaut 5	3 / 4	RO	4	0x1044	0x822	Idem ci-dessus.
Défaut 6	3 / 4	RO	4	0x1048	0x824	Idem ci-dessus.
Défaut 7	3 / 4	RO	4	0x104C	0x826	Idem ci-dessus.
Défaut 8	3 / 4	RO	4	0x1050	0x828	Idem ci-dessus.
Défaut 9	3 / 4	RO	4	0x1054	0x82A	Idem ci-dessus.
Défaut 10	3 / 4	RO	4	0x1058	0x82C	Idem ci-dessus.
Défaut 11	3 / 4	RO	4	0x105C	0x82E	Idem ci-dessus.
Défaut 12	3 / 4	RO	4	0x1060	0x830	Idem ci-dessus.
Défaut 13	3 / 4	RO	4	0x1064	0x832	Idem ci-dessus.
Défaut 14	3 / 4	RO	4	0x1068	0x834	Idem ci-dessus.
Défaut 15 (le plus ancien)	3 / 4	RO	4	0x106C	0x836	Idem ci-dessus.
Poids de référence A	3 / 4,6 et 16	RWL	4	0x1070	0x838	Pour info uniquement
Coefficient de poids A	3 / 4,6 et 16	RWL	4	0x1074	0x83A	Pour info uniquement
Contrôle Poids Mini A	3 / 4,6 et 16	RWL	4	0x1078	0x83C	Pour info uniquement
Contrôle Poids Maxi A	3 / 4,6 et 16	RWL	4	0x107C	0x83E	Pour info uniquement

Note 1 :

Le forçage de mode s'effectue en écrivant :

0xAAAA dans le mot pour demander un passage en automatique

0x5555 dans le mot pour demander un passage en mode manuel

Le mot est remis à zéro lorsque le forçage est effectivement pris en compte.

Toute autre valeur transmise renvoie une erreur ModBus.

Attention : l'écriture dans le mot de forçage peut provoquer un mode latent si des protections ne sont pas prises. Le forçage n'est pris en compte que lorsque l'application est sur la page graphique « mode manuel » ou « mode auto ». Il est donc nécessaire de vérifier la phase d'écran (voir note 3) avant de transmettre une demande de forçage. Sinon, l'ordre sera pris en compte au retour dans une des pages « auto » ou « manu ».

Note 2 :

L'effacement de la table de défaut s'effectue en écrivant :

0x00FF dans le mot pour demander un effacement

L'action est asynchrone. Elle peut être effectuée à tout instant.

Toute autre valeur transmise renvoie une erreur ModBus.

Note 3 :

Un mot dédié, accessible en lecture seulement, permet de connaître la page graphique active ou la fonction active.

Valeur du mot	Page Graphique ou fonction
0	Non définie
1	Page de mode manuel
2	Page de gestion Offset (depuis page manu)
3	Page de visualisation Entrée/sortie (depuis page manu)
4	Page de saisie de paramètre (depuis page manu)
5	Page de visualisation des défauts (depuis page manu)
6	Amorçage en cours
7	Extrusion manuelle en cours
8	Page de mode automatique
9	Page de visualisation des défauts (depuis page auto)
10	Page de visualisation Entrée/sortie (depuis page auto)

Le forçage de mode n'est pris en compte que pendant les phases 1 et 8.

Note 4 :

Les listes de défauts, et poids extrudé étant commun au protocole ModBus et à l'application, la remise à zéro de l'information par la liaison série entraîne automatiquement un rafraîchissement des valeurs affichées sur l'écran.

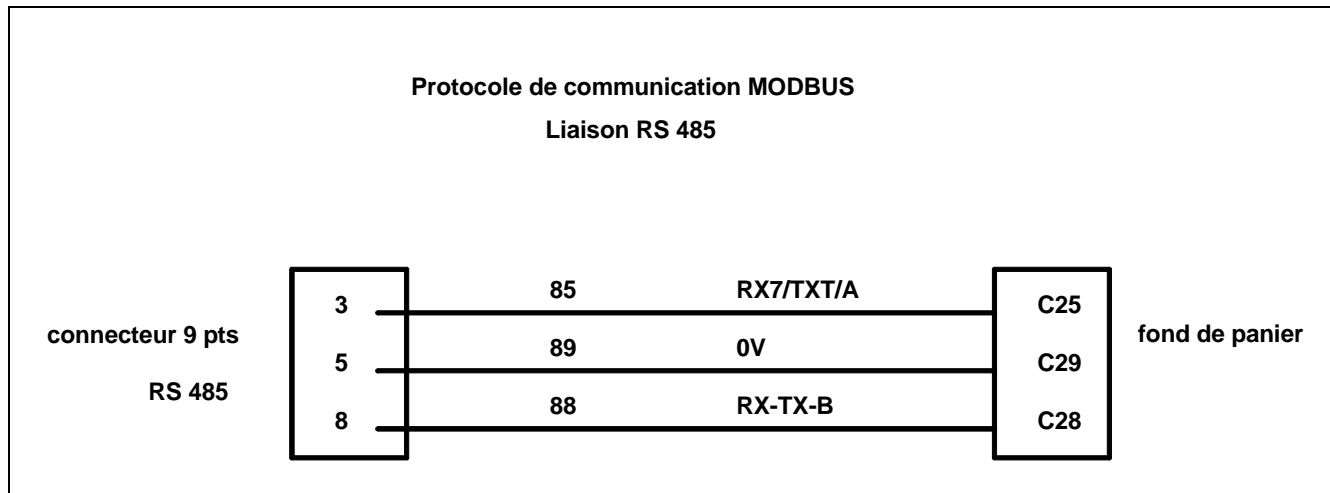
Note 5 :

Lorsqu'une requête n'est pas correcte (mauvaise adresse, mauvaise donnée, ..), la baie renvoie un code de défaut, code standard du protocole ModBus.

A l'équipement maître revient la tâche de décoder ce code de défaut. Beaucoup d'équipement se contentent de renvoyer le status « CRC Incorrect » sans autre information.

■ CABLAGE DE LA PRISE DE COMMUNICATION RS 485

La prise est située à l'arrière de la baie.



16- VARIATEUR PARVEX

Notice du variateur ci-jointe.



Le variateur doit être programmé pour assurer un bon fonctionnement de la baie B6.

SAMES KREMLIN commercialise le variateur équipé de son programme.
(voir "Pièces de rechange de la baie B 6" - Doc. 573.310.050)

17- MAINTENANCE

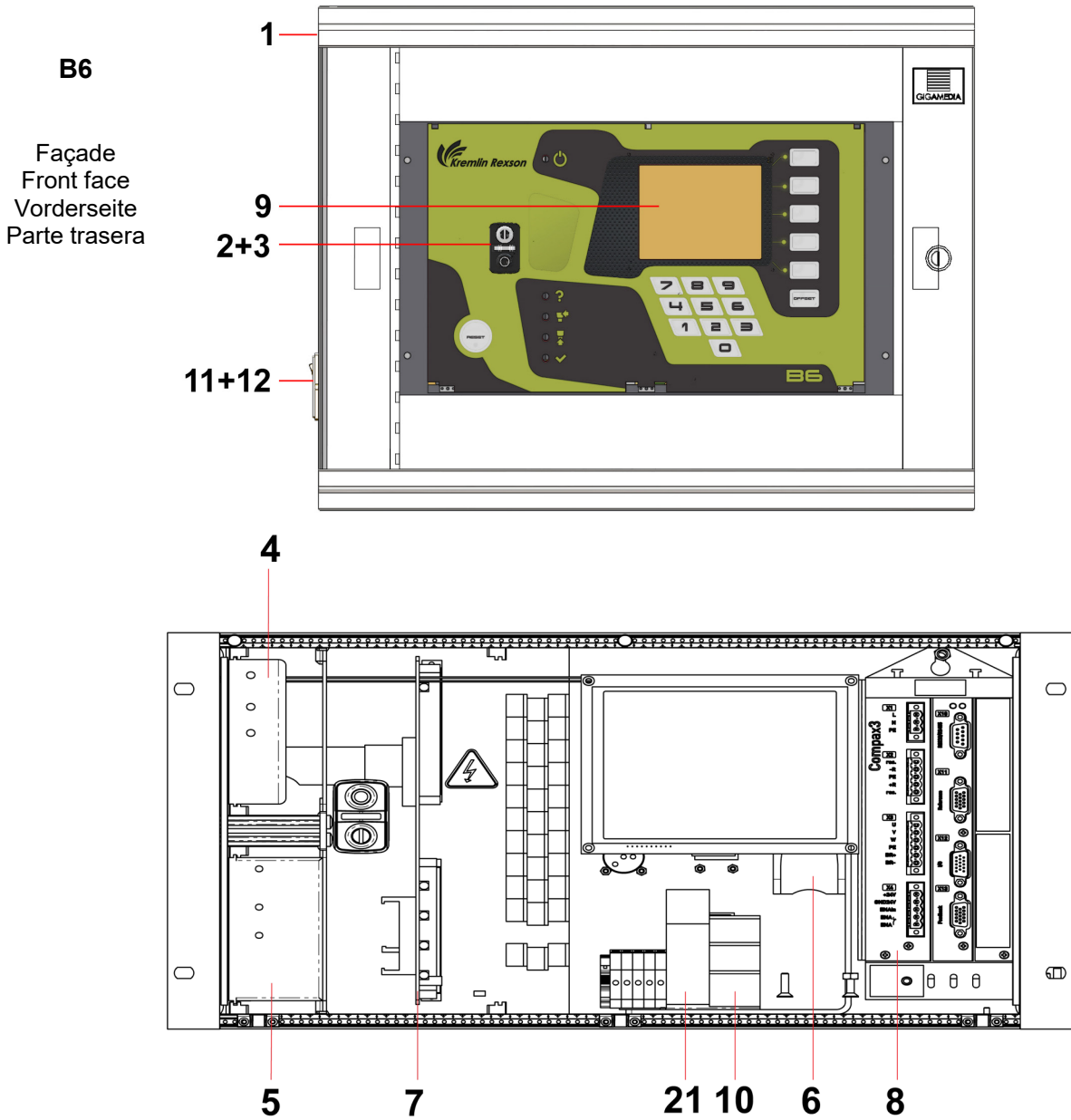


Avant de démonter un élément de la baie B6, mettre la baie B6 et le doseur hors tension électrique

Le personnel utilisant cet équipement doit avoir été formé à l'utilisation de ce matériel. Pour toute intervention sur la baie B6 le personnel doit posséder une habilitation électrique ainsi que des protections électriques adéquates.

Doc. 573.310.050 Date : 27/11/20 Cancels : 20/11/20	Modif. / Änderung : Mise à jour / Update / Aktualisierung / Actualización	Pièces de rechange Spare parts list Ersatzteilliste Piezas de repuesto
--	--	---

BAIE REGULEX® B6	REGULEX® BAY B6	#
REGULEX® STEUERINHEIT B6	ARMARIO REGULEX® B6	155.423.100



Intérieur de la baie / Inside of the bay / Innenansicht / Interior del armario

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
1	NC / NS	Coffret 600x350x420	Box 600x350x420	Gehäuse 600x350x420	Armario 600x350x420	1
2	901 510 516	Bloc alimentation (220V)	Power unit supply (220V)	Stromanschluss (220V)	Bloque de alimentación (220V)	2
*3	901 205 313	Fusible 2A (5x20 FST)	Fuse 2A (5x20 FST)	Sicherung 2A (5x20 FST)	Fusible 2A (5x20 FST)	2
*4	901 510 277	Alimentation 24V - 35W	Supply 24V - 35W	Versorgung 24V - 35W	Alimentación 24V - 35W	1
*5	901 510 279	Alimentation 5/15V - 55W	Supply 5/15V - 55W	Versorgung 5/15V - 55W	Alimentación 5/15 - 55W	1
6	901 510 903	Ventilateur 220V	Fan 220V	Ventilator (220V)	Ventilador 220V	1
*7	155 423 010	Carte µP	Card µP	µP Karte	Carta µP	1
*8	155 423 039**	Variateur (pour moteur NX 210)	Variable speed drive (for motor, model NX 210)	Stufenloses Getriebe (für Motor, Model NX 210)	Variador (para motor NX 210)	1
*9	155 423 019	Afficheur	Display unit	Display mit Tastatur	Pantalla	1
*10	901 205 607	Relais (24V)	Relay (24V)	Relais (24V)	Relé (24V)	1
11	901 250 207	Tête bouton poussoir	Push-button head	Druckschalterkopf	Cabeza para botón pulsador	1
12	901 250 208	Corps pour bouton poussoir	Push-button body	Druckschalterkörper	Cuerpo para botón pulsador	1
13	901 510 802	Embasse HARTING 15 points	15-pin base, HARTING	Gehäuse: HARTING 15 Stifte	Toma HARTING 15 contactos	1
14	901 510 801	Prise femelle HARTING 15 points	15-pin socket, HARTING	Buchseneinsatz: HARTING 15 Stifte	Toma hembra HARTING 15 conectos	1
15	901 091 006	Embasse femelle JAEGER 6 broches	6-pin socket, JAEGER	Buchse: JAEGER 6 Stifte	Toma hembra JAEGER 6 contactos	1
16	901 091 043	Embasse femelle JAEGER 4 broches	4-pin socket, JAEGER	Buchse: JAEGER 4 Stifte	Toma hembra JAEGER 4 conectos	1
17	901 250 212	Connecteur femelle (pour liaison RS 485)	Female connector (for connection RS 485)	Steckplatz (für RS 485 Anschluss)	Conector bornero toma hembra (para conexión RS 485)	1
18	901 091 013	Embasse femelle JAEGER 12 broches	12-pin socket, JAEGER	Buchse: JAEGER 12 Stifte	Toma hembra JAEGER 12 conectos	1
19	901 091 012	Fiche mâle JAEGER 12 broches	12-pin plug, JAEGER	Stecker: JAEGER 12 Stifte	Toma macho JAEGER 12 conectos	1
20	901 510 502	Cordon d'alimentation	Feeder	Versorgungskabel	Cordón de alimentación	2
21	901 205 608	Relais temporisé	Relay	Relais	Relé	1

* Pièces de maintenance préconisées.

* Preceding the index number denotes a suggested spare part.

* Bezeichnete Teile sind empfohlene Ersatzteile.

* Piezas de mantenimiento preventivas.

N C : Non commercialisé.

N S : Denotes parts are not serviceable.

N S : Bezeichnete Teile gibt es nicht einzeln, sondern nur komplett.

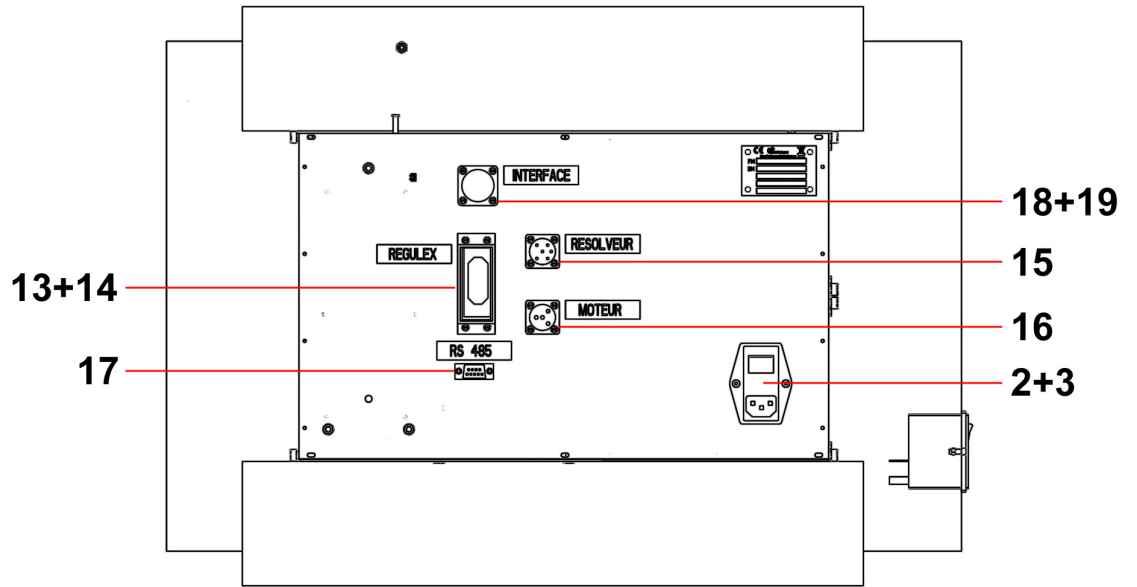
N S : no suministrado.

** *Mod. Depuis le numéro de série / From serial number*

/ Aus der Seriennummer / desde el número de serie 20Y1139

B6

Vue arrière
Rear face
Rückansicht
Parte trasera



ACCESSOIRES - ACCESORIES - ZUBEHÖR - ACCESORIOS

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
-	055 418 020	Câble REGULEX (long. 10m + prises HARTING 15 points)	REGULEX cable (length 10m / 32 ft + 15-pin connector, HARTING)	REGULEX-Kabel (Länge 10 m mit 15-Stift HARTING Stecker)	Cable REGULEX (longitud 10m + tomas HARTING 15 contactos)	1
-	055 418 021	Câble moteur (long. 10m + prises JAEGER 4 broches)	Motor cable (length 10m / 32 ft + 4-pin connector, JAEGER)	Motor-Kabel (Länge 10 m mit 4-Stift JAEGER Stecker)	Cable motor (longitud 10m + tomas JAEGER 4 contactos)	1
-	055 418 022	Câble resolver (long. 10m + prises JAEGER 6 broches)	Resolver cable (length 10m / 32 ft + 6-pin connector, JAEGER)	Resolver-Kabel (Länge 10 m mit 6-Stift JAEGER Stecker)	Cable resolver (longitud 10 m + tomas JAEGER 6 contactos)	1
-	155 423 038	Kit câble	Cable kit	Kabelsatz	Kit de cable	1

DOSSIER TECHNIQUE ELECTRICITE



DENOMINATION DES DOCUMENTS CONSTITUANT CE DOSSIER	
	SCHEMA DE PRINCIPE DES CIRCUITS
	PLAN DE DISPOSITION DE L'APPAREILLAGE
	SYNOPTIQUE DE CABLAGE
	PLAN DES BORNERS
	PLAN DES CABLES
	NOMENCLATURE DU MATERIEL

Denomination de la machine ou de l'installation industrielle : SCHEMA ELECTRIQUE BAIE REGULEX B6 MNEMO:	NOM :	
	DATE : 18/07/2017	
	TOTAL FOLIOS 41	MICROFILM
	SECTION	Projet N°

Destination :			
ATELIER:		Bât:	
	MATRICULE	CLASSEMENT	LOGICIEL See V V4R2

LEGEND (Electro Magnetic Compatibility):

SHIELDING CONNEXION BY STRAP 360°
REPRISE DE BLINDAGE AVEC CONNECTEUR A 360°



SHIELDING BY METALLIC CABLE GLAND|
REPRISE DE BLINDAGE PAR PRESSE ETOUPE METALLIQUE



SHIELDING BY METALLIC CONNECTOR|
REPRISE DE BLINDAGE PAR CONNECTEUR METALLIQUE



GROUND LEAD
TRESSE DE MASSE



WIRING RULES:

MINIMUM SECTION FOR I/O CARDS 0.5mm2
SECTIONS MINIMALES POUR CARTES E/S 0.5mm2

MINIMUM SECTION FOR CONTROL 1mm2
SECTIONS MINIMALES POUR COMMANDE 1mm2

MINIMUM SECTION FOR POWER 1.5mm2
SECTIONS MINIMALES POUR PUISSANCE 1.5mm2

MINIMUM SECTION FOR ANALOG 0.34mm2
SECTIONS MINIMALES POUR ANALOGIQUE 0.34mm2

LOCALISATIONS:

ARMOIRE ROBOT
+AR

FOND DE PANIER
+FDP

PISTOLET DOSEUR REGULEX
+PDR

REGULEX B6
+RB6

LOCALISATION :

COFFRET

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

05

04

SYNOPTIQUE

03

02

01

COFFRET

LOCALISATION :

SAMES-KREMLIN
13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

INDICE	A.00	B.00	C.00
VISA	KREMLIN	KREMLIN	JSY
DATE	15/12/2008	04/08/2016	18/07/2017

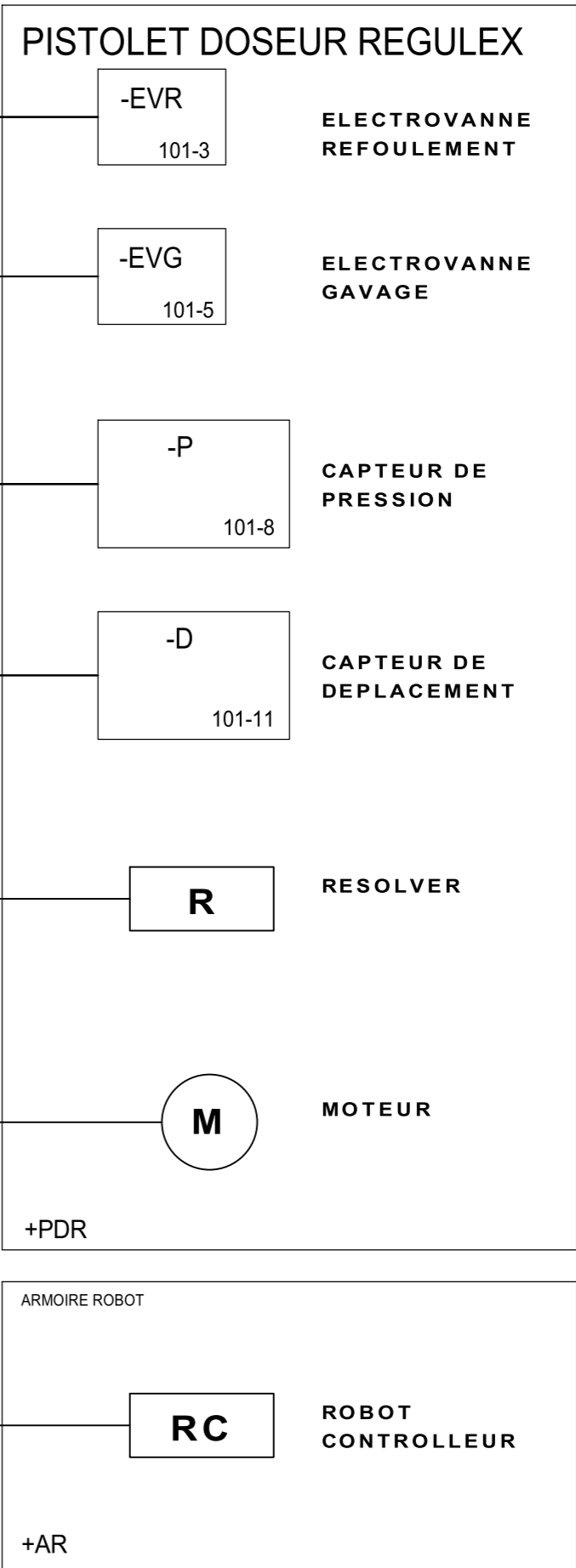
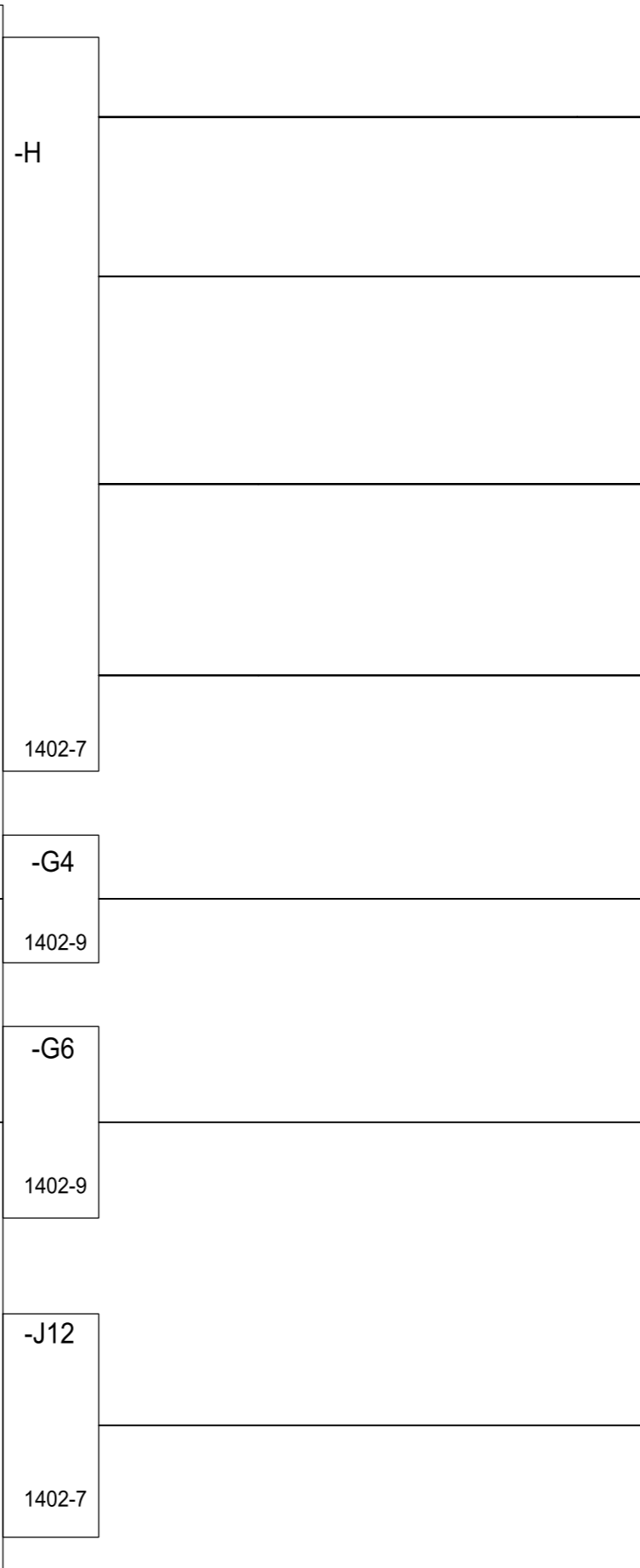
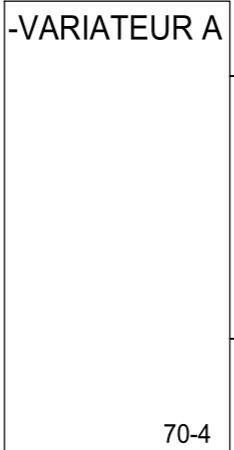
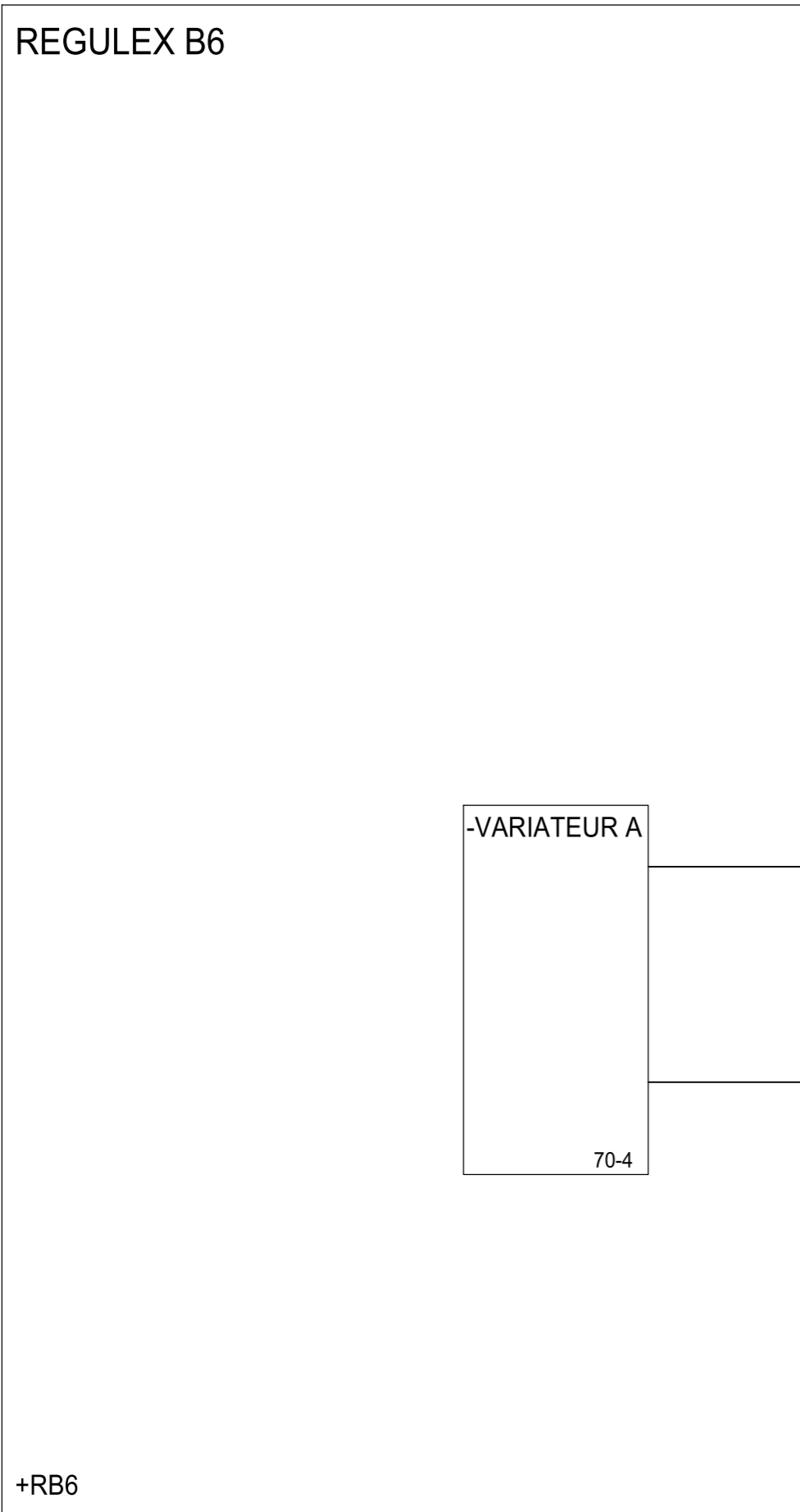
SYNOPTIQUE

Affaire N° **055423098**

FOLIO
10
◀ 04 11 ▶

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20



COFFRET

LOCALISATION :

SAMES-KREMLIN

13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

INDICE	A.00	B.00	C.00
VISA	KREMLIN	KREMLIN	JSY
DATE	15/12/2008	04/08/2016	18/07/2017

- MODIFICATIONS -

SYNOPTIQUE

Affaire N°

055423098

FOLIO
11

◀ 10

30 ▶

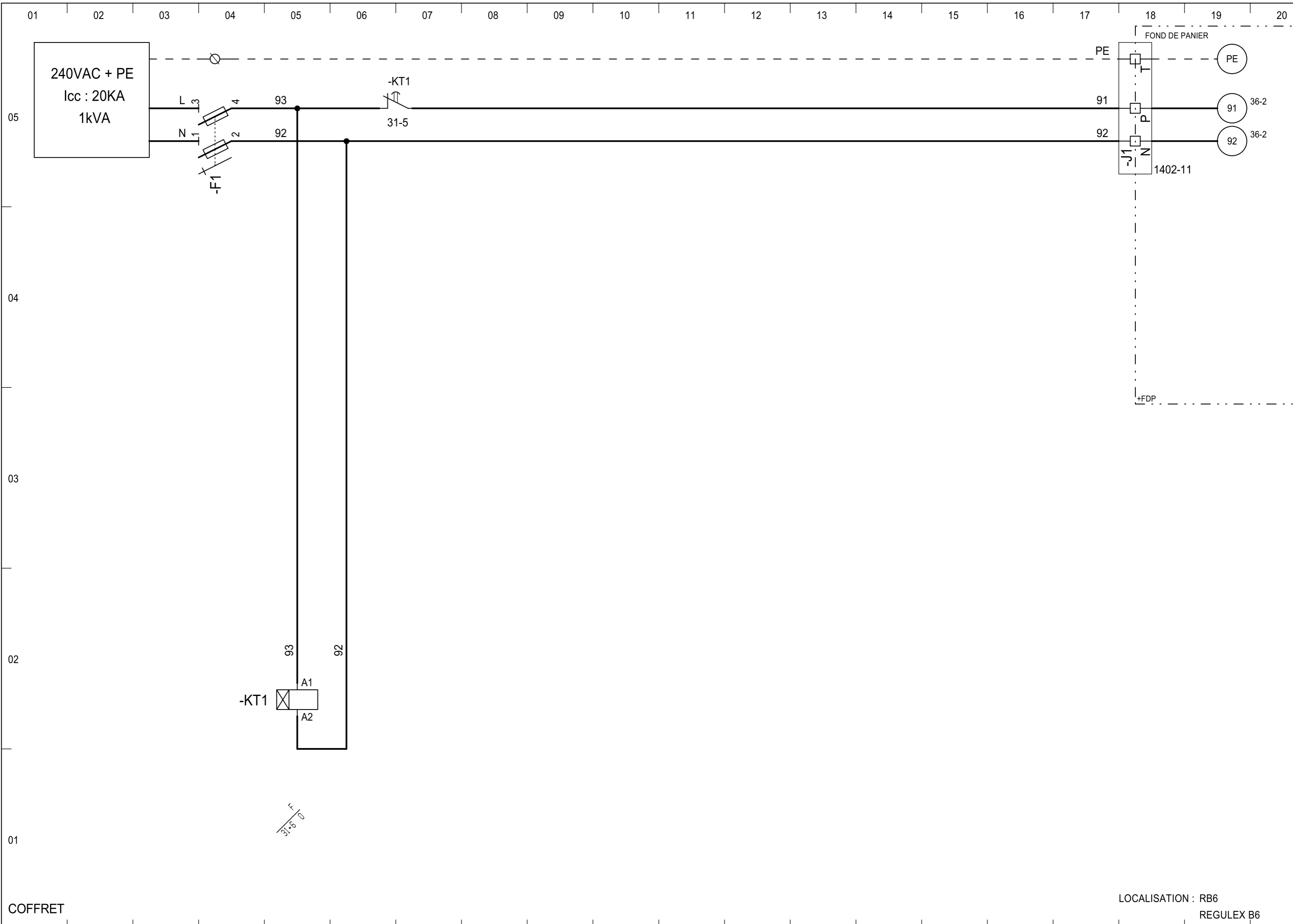
DISTRIBUTION GENERALE

INSTALLATION

COFFRET

LOCALISATION :

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation



COFFRET

LOCALISATION : RB6
REGULEX B6

SAMES-KREMLIN
 13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

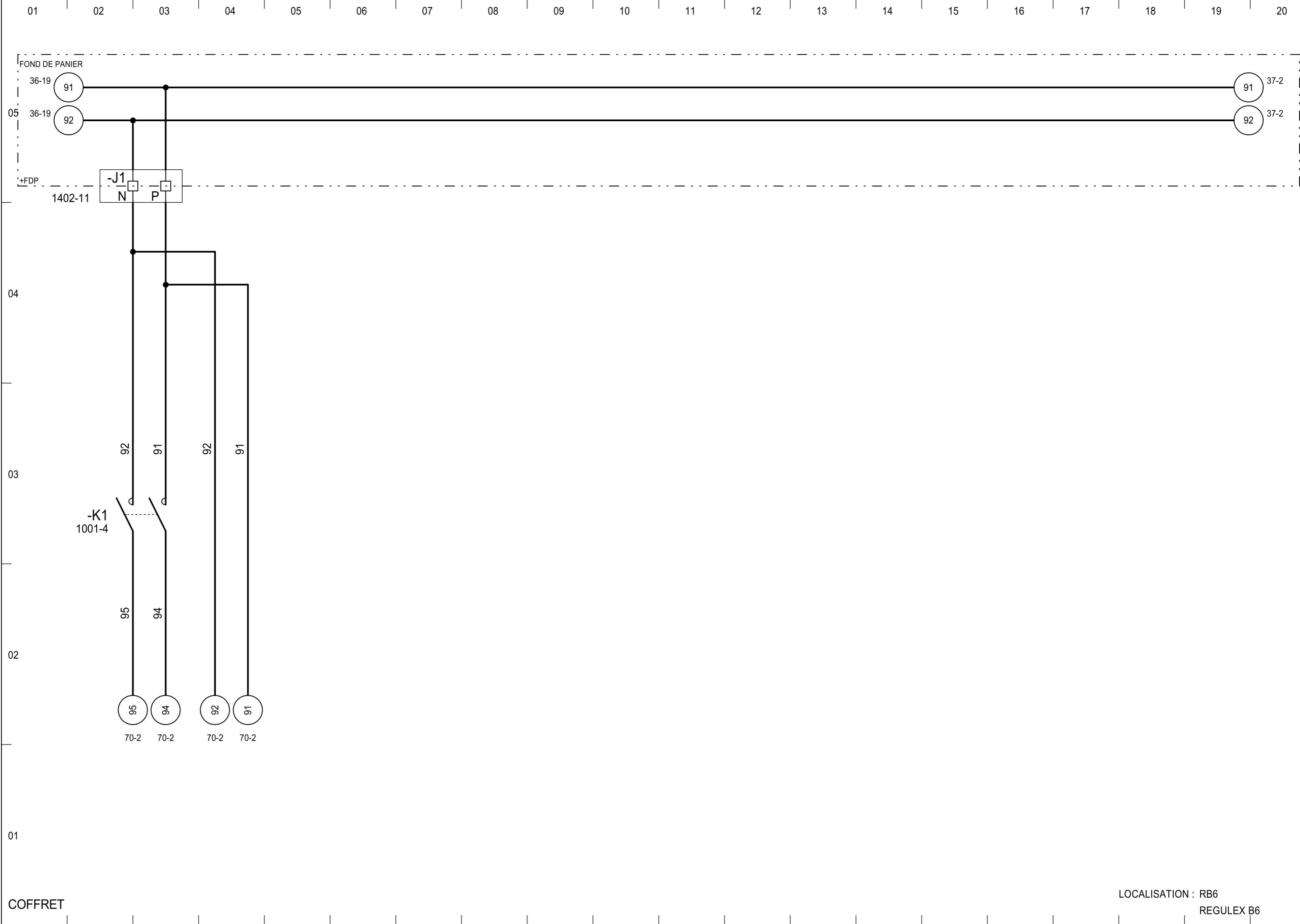
INDICE A.00 B.00 C.00
 VISA KREMLIN KREMLIN JSY
 DATE 15/12/2008 04/08/2016 18/07/2017

DISTRIBUTION 240V
 DISTRIBUTION GENERALE

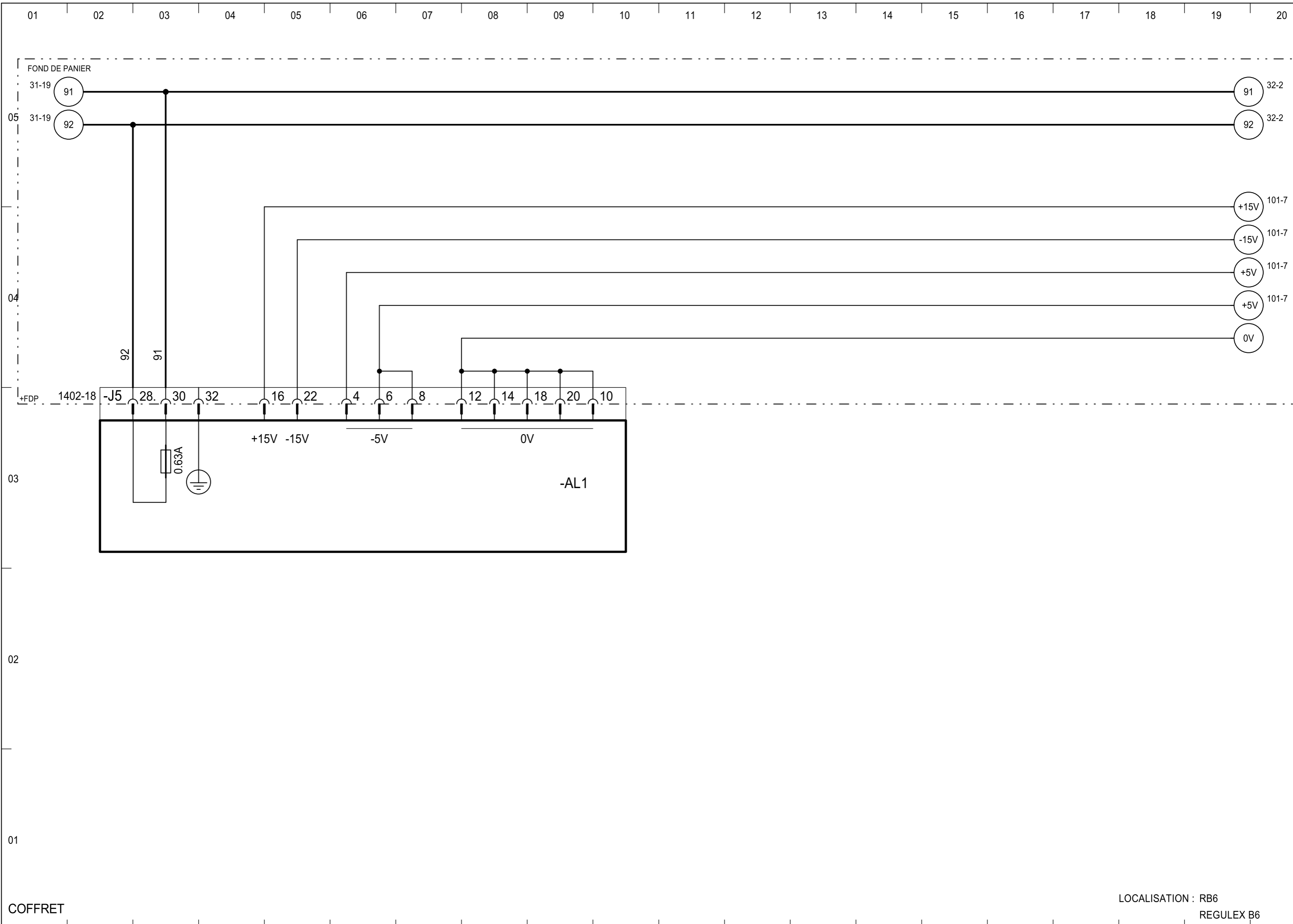
Affaire N° 055423098

FOLIO 31
 ◀ 30 32 ▶

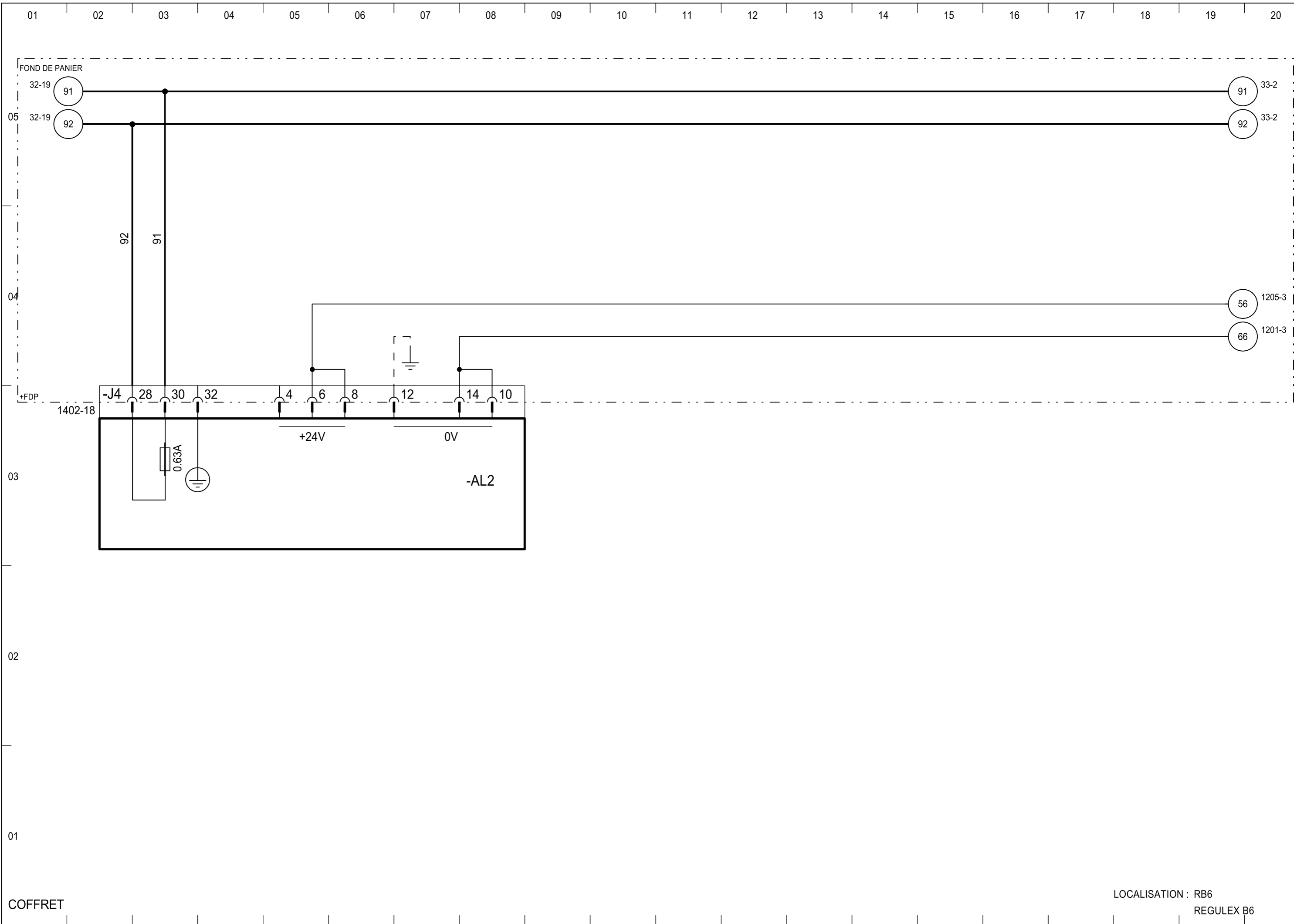
Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation



Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation



Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation



COFFRET

LOCALISATION : RB6
REGULEX B6

SAMES-KREMLIN
13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

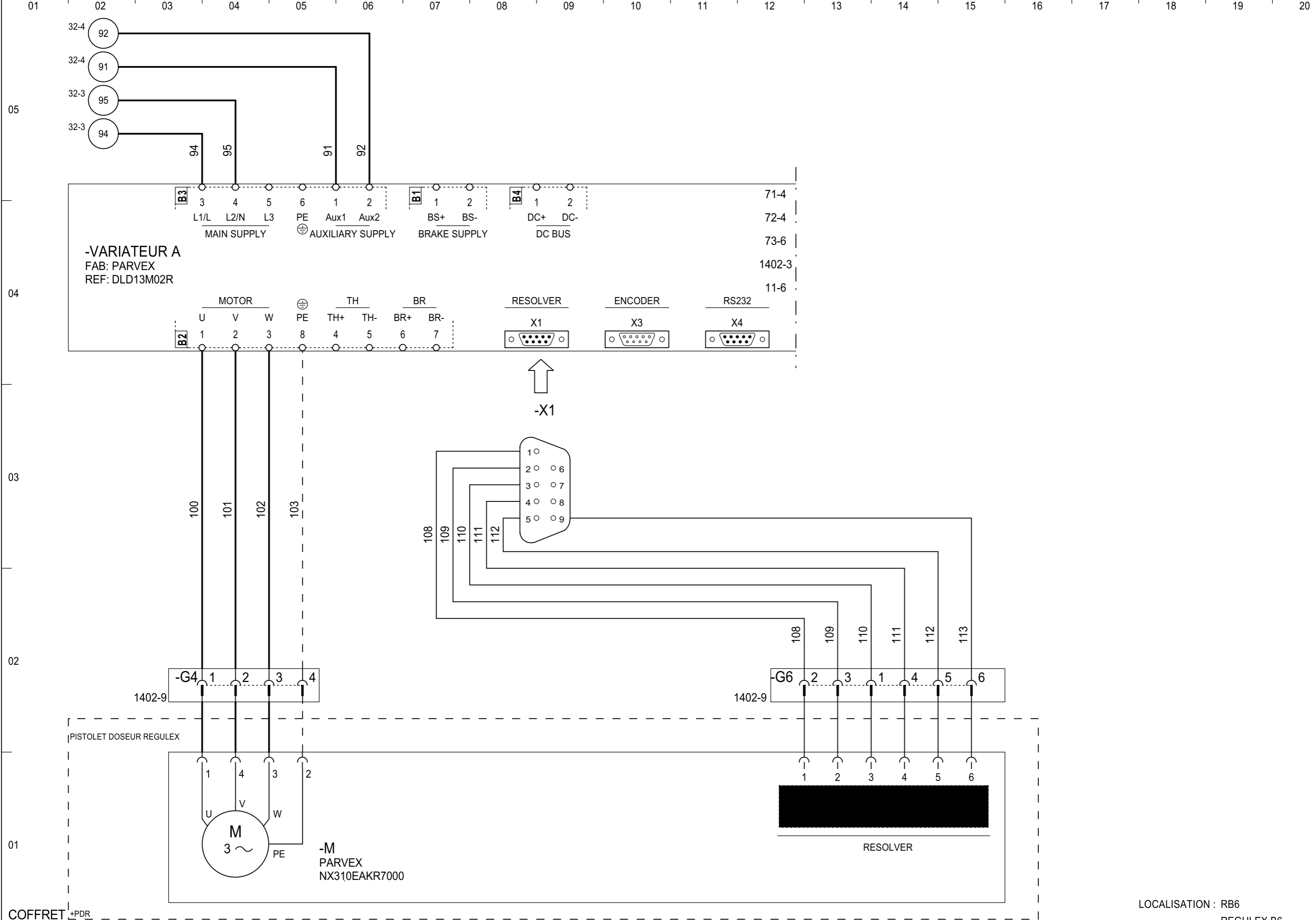
INDICE A.00 B.00 C.00
VISA KREMLIN KREMLIN JSY
DATE 15/12/2008 04/08/2016 18/07/2017

DISTRIBUTION 24V
ALIMENTATION 24V

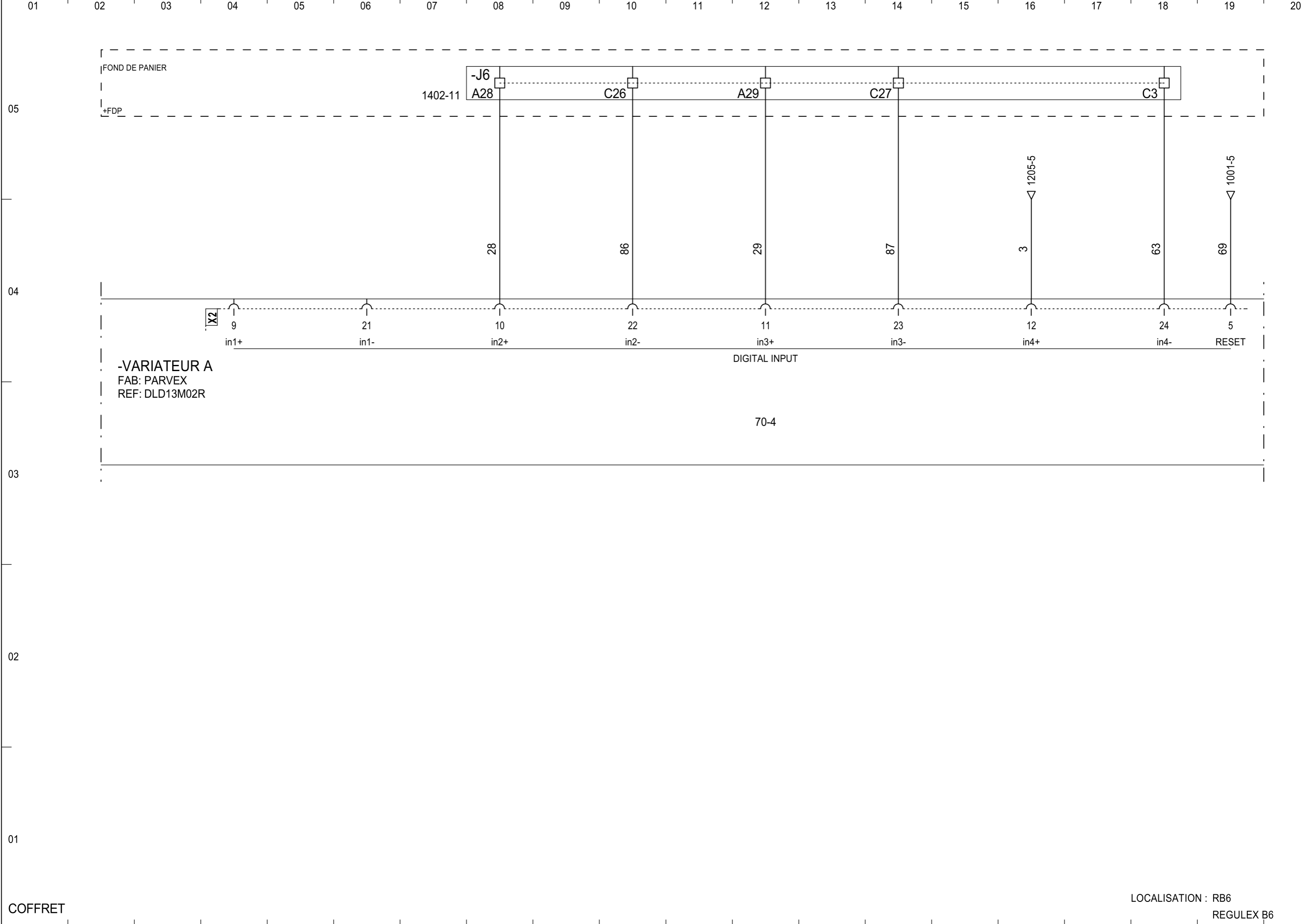
Affaire N° 055423098

FOLIO 37
◀ 36 70 ▶

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation



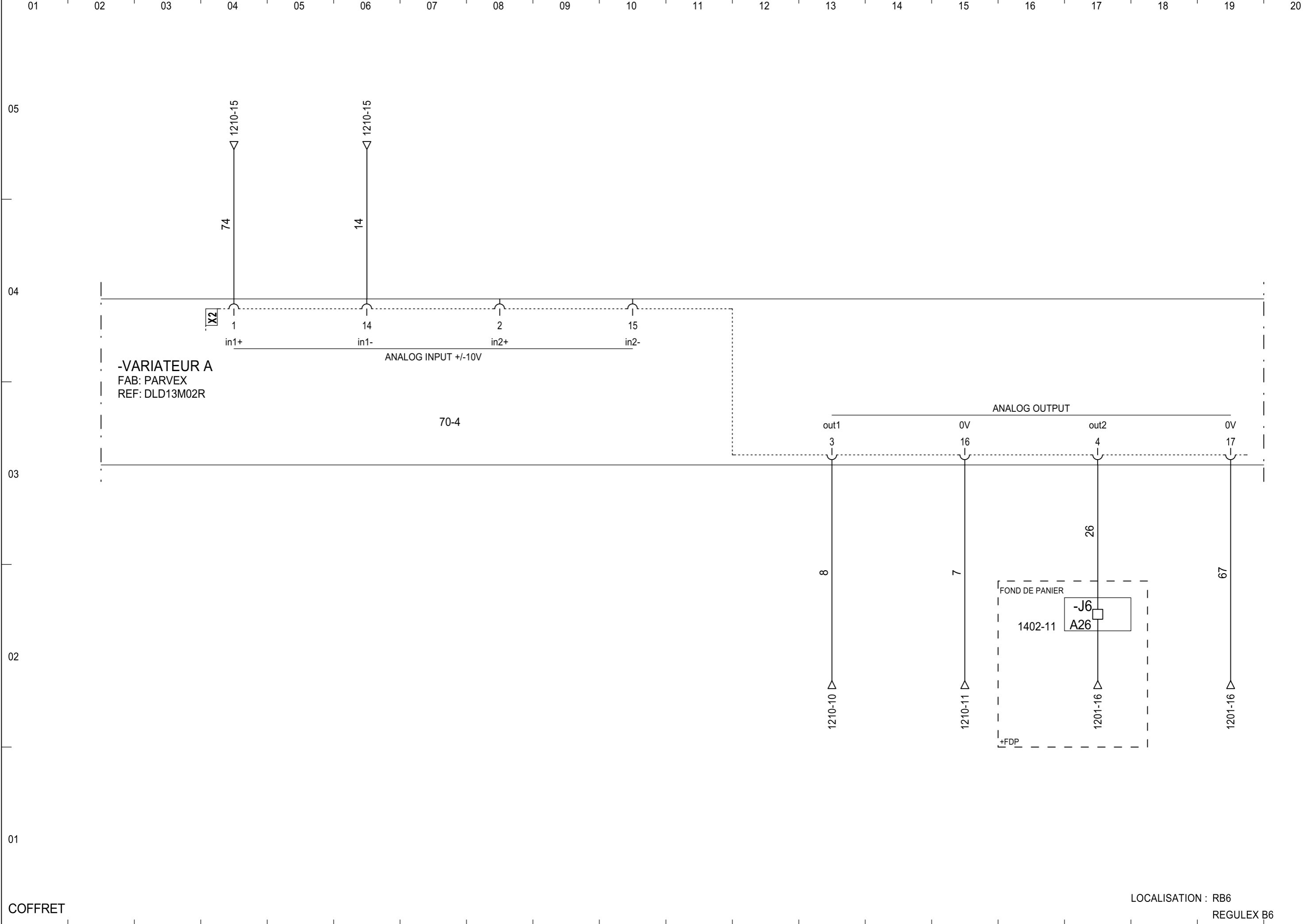
Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation



COFFRET

LOCALISATION : RB6
 REGULEX B6

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation



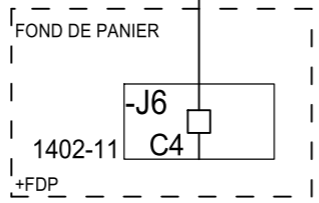
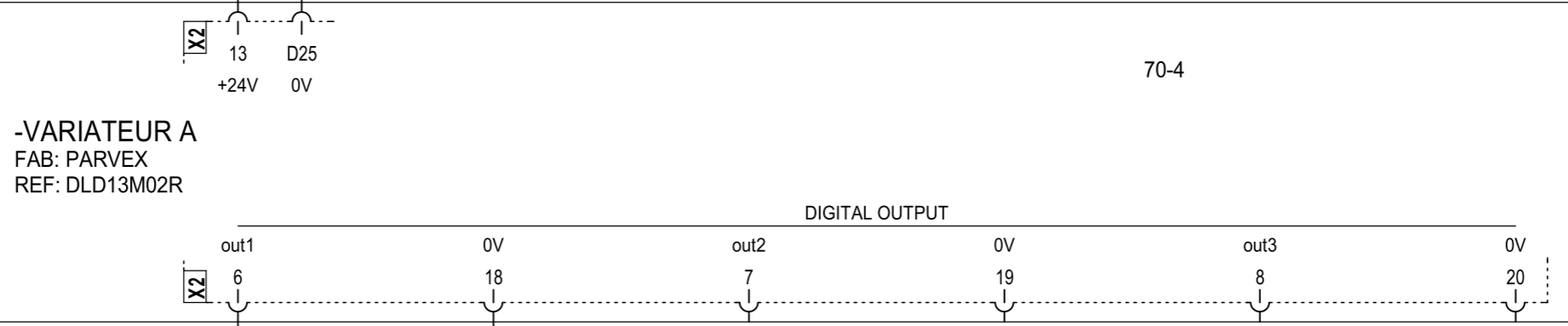
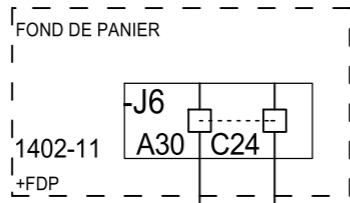
COFFRET

LOCALISATION : RB6
 REGULEX B6

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

05
04
03
02
01



COFFRET

LOCALISATION : RB6
REGULEX B6

SAMES-KREMLIN
13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

INDICE	A.00	B.00	C.00
VISA	KREMLIN	KREMLIN	JSY
DATE	15/12/2008	04/08/2016	18/07/2017

VARIATEUR 4/4

Affaire N° 055423098

FOLIO 73
◀ 72 80 ▶

RESEAUX

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

COFFRET

LOCALISATION :

SAMES-KREMLIN

13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

INDICE
VISA
DATE

- MODIFICATIONS -
A.00 B.00 C.00
KREMLIN KREMLIN JSY
15/12/2008 04/08/2016 18/07/2017

RESEAU

Affaire N°

055423098

FOLIO
80

◀ 73

81 ▶

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

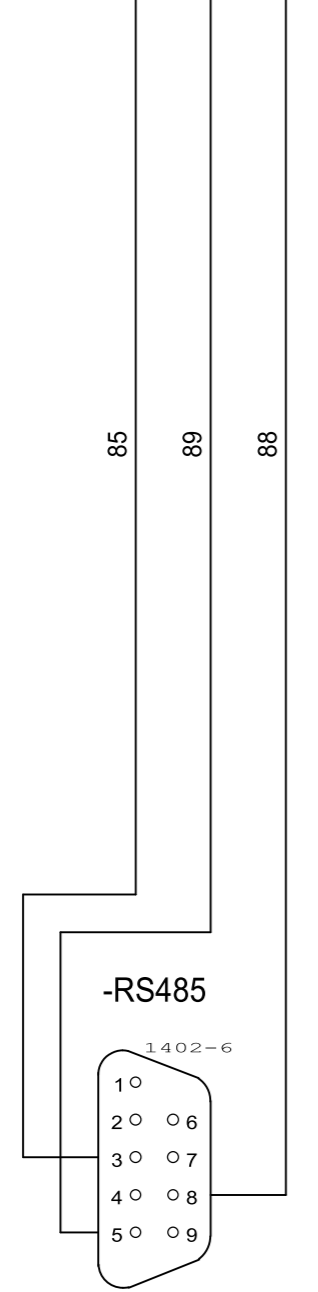
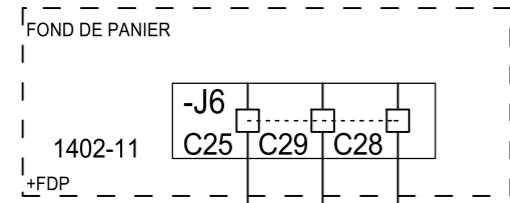
01

02

03

04

05



COFFRET

LOCALISATION : RB6
REGULEX B6

SAMES-KREMLIN
13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

INDICE	A.00	B.00	C.00
VISA	KREMLIN	KREMLIN	JSY
DATE	15/12/2008	04/08/2016	18/07/2017

RESEAU RS485

Affaire N° 055423098

FOLIO 81
◀ 80 100 ▶

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

05

04

INTERFACE BAIE

03

02

01

COFFRET

LOCALISATION :

SAMES-KREMLIN

13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

INDICE	A.00	B.00	C.00
VISA	KREMLIN	KREMLIN	JSY
DATE	15/12/2008	04/08/2016	18/07/2017

- MODIFICATIONS -

INTERFACE BAIE

Affaire N°

055423098

FOLIO
100

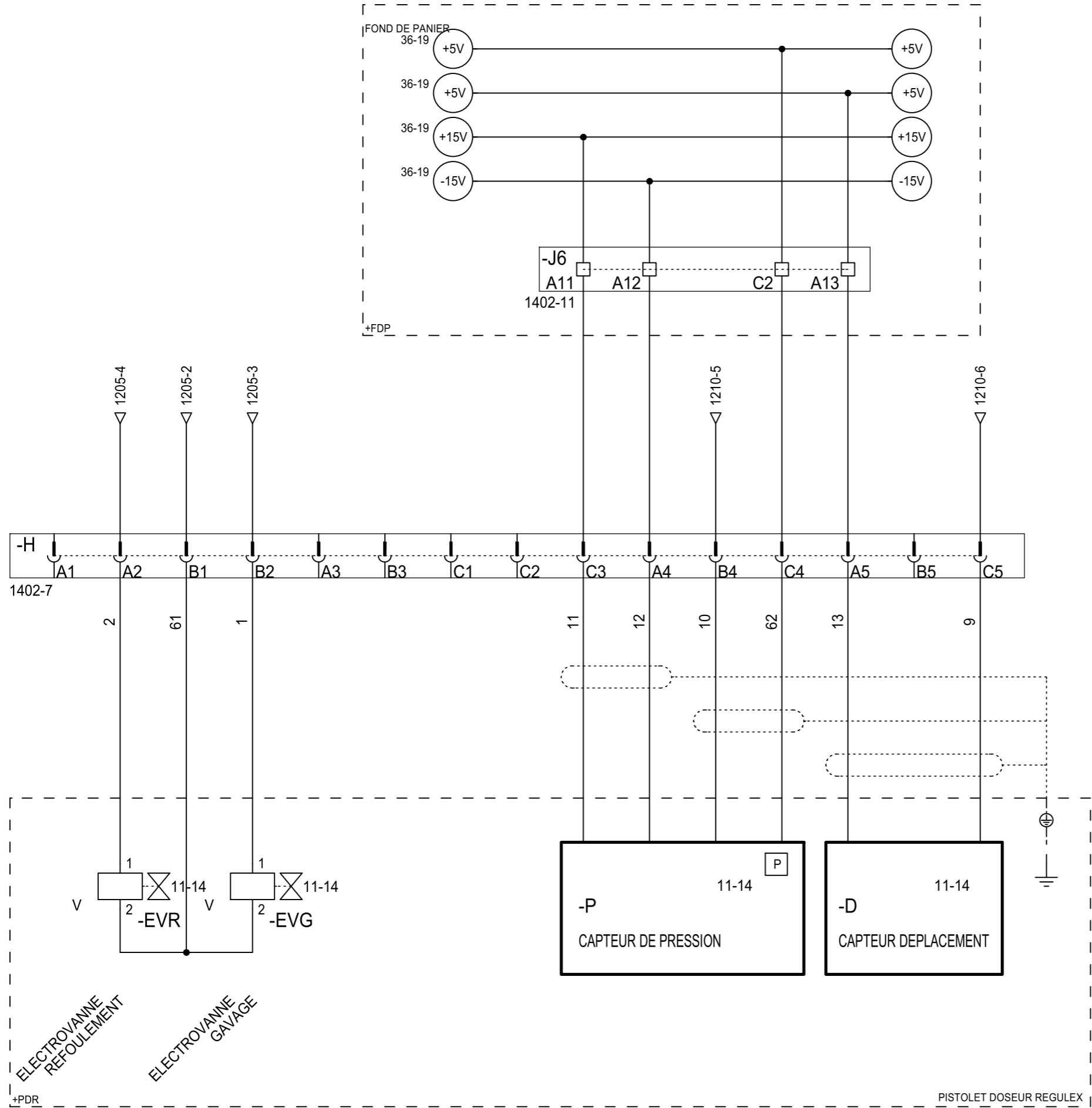
◀ 81

101 ▶

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

05
04
03
02
01



COFFRET

LOCALISATION : RB6
REGULEX B6

SAMES-KREMLIN
13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

INDICE A.00 B.00 C.00
VISA KREMLIN KREMLIN JSY
DATE 15/12/2008 04/08/2016 18/07/2017

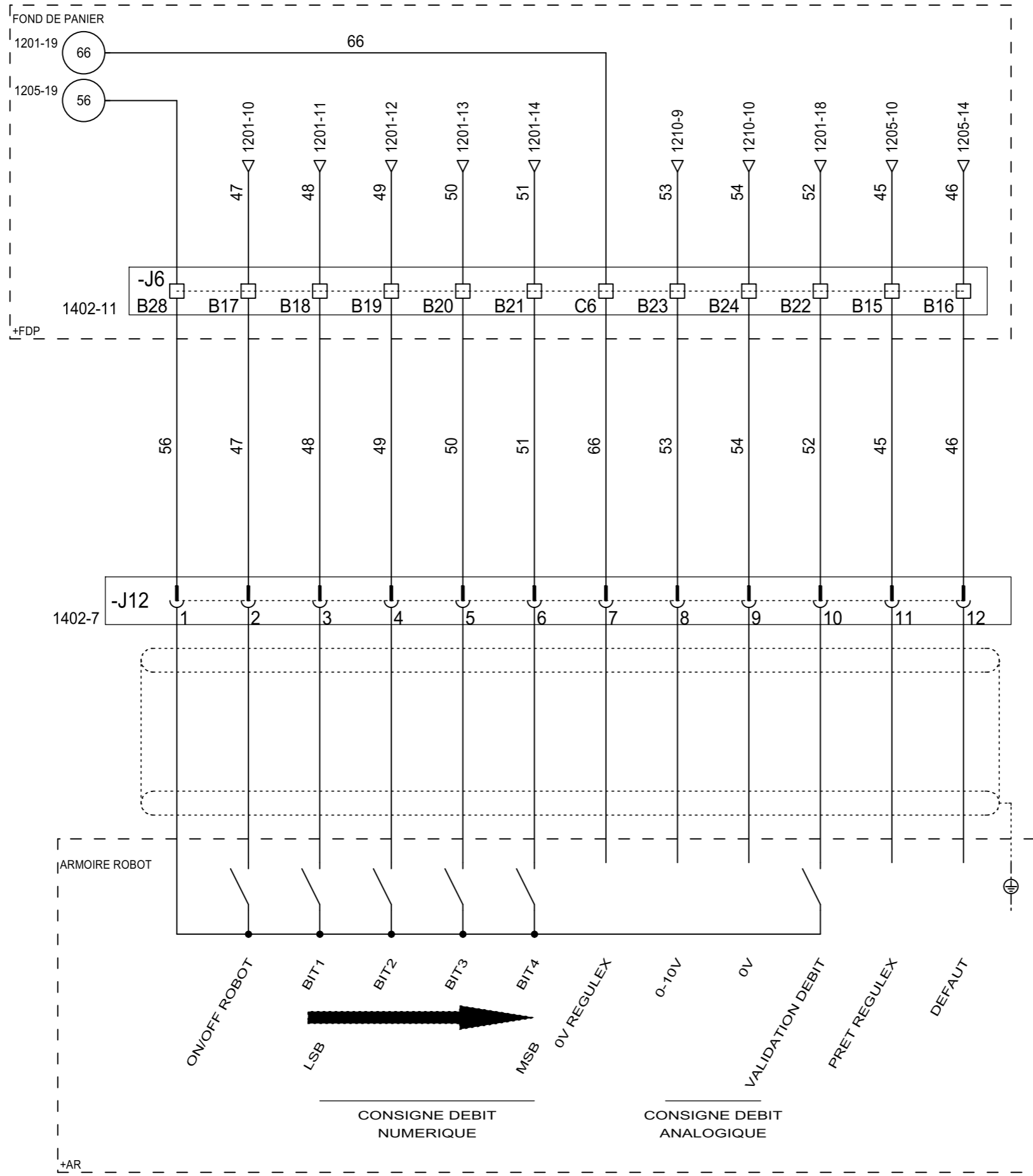
INTERFACE BAIE - REGULEX

Affaire N° 055423098

FOLIO 101
◀ 100 102 ▶

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20



COFFRET

LOCALISATION : RB6
REGULEX B6

SAMES-KREMLIN
13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

- MODIFICATIONS -
INDICE A.00 B.00 C.00
VISA KREMLIN KREMLIN JSY
DATE 15/12/2008 04/08/2016 18/07/2017

INTERFACE BAIE - ROBOT

Affaire N° 055423098

FOLIO 102
◀ 101 1000 ▶

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

05

04

COMMANDE

03

02

01

COFFRET

LOCALISATION :

SAMES-KREMLIN

13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

INDICE	A.00	B.00	C.00
VISA	KREMLIN	KREMLIN	JSY
DATE	15/12/2008	04/08/2016	18/07/2017

COMMANDE

Affaire N°

055423098

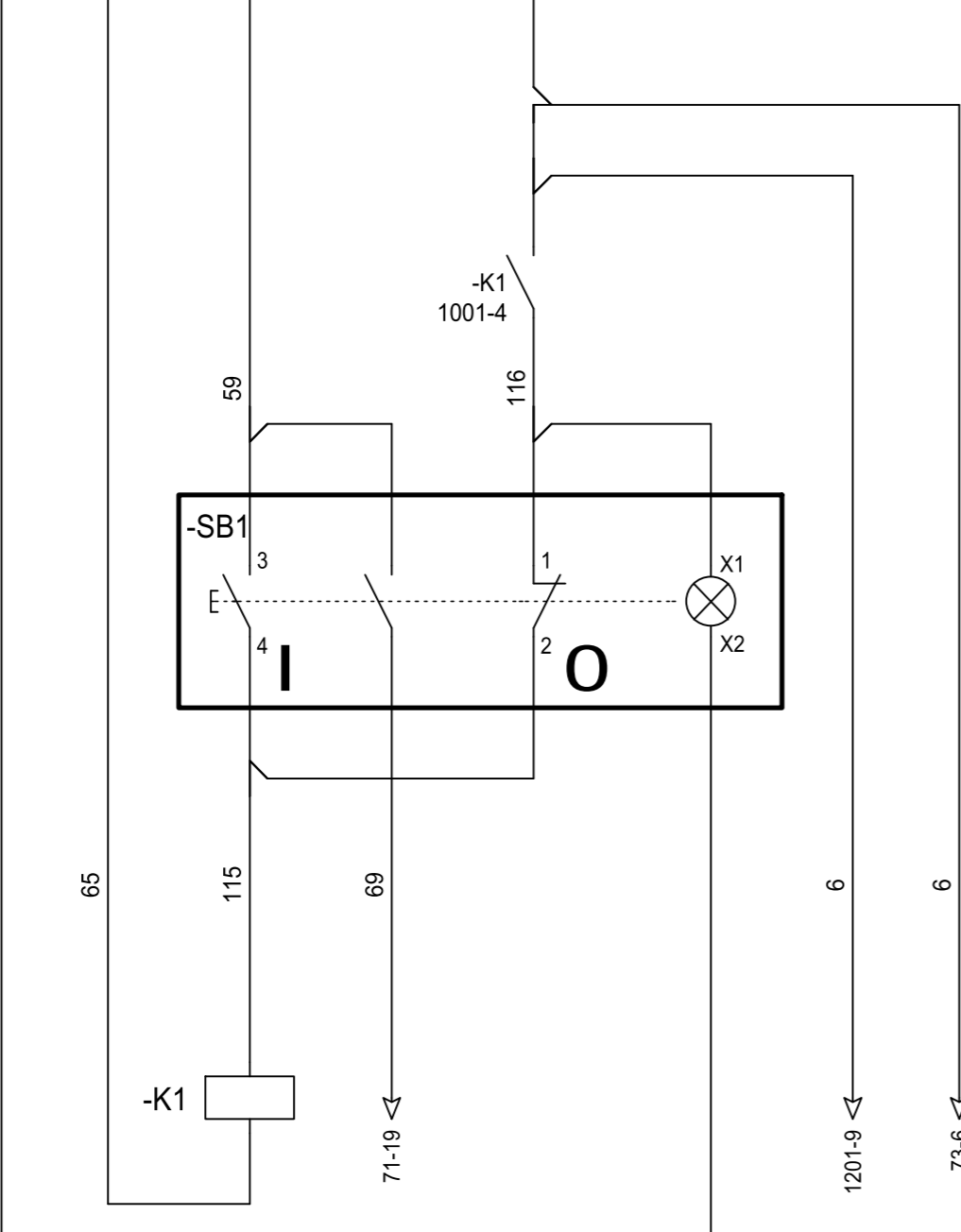
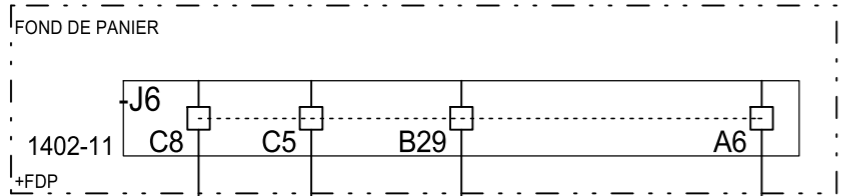
FOLIO
1000

◀ 102

1001 ▶

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20



EN PUISSANCE
1001-6 32-3 32-3 F
0

COFFRET

LOCALISATION : RB6
REGULEX B6

SAMES-KREMLIN
13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

INDICE	A.00	B.00	C.00
VISA	KREMLIN	KREMLIN	JSY
DATE	15/12/2008	04/08/2016	18/07/2017

MISE EN PUISSANCE

Affaire N° 055423098

FOLIO 1001
◀ 1000 1200 ▶

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

05

04

03

02

01

AUTOMATE

COFFRET

LOCALISATION :

SAMES-KREMLIN
13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

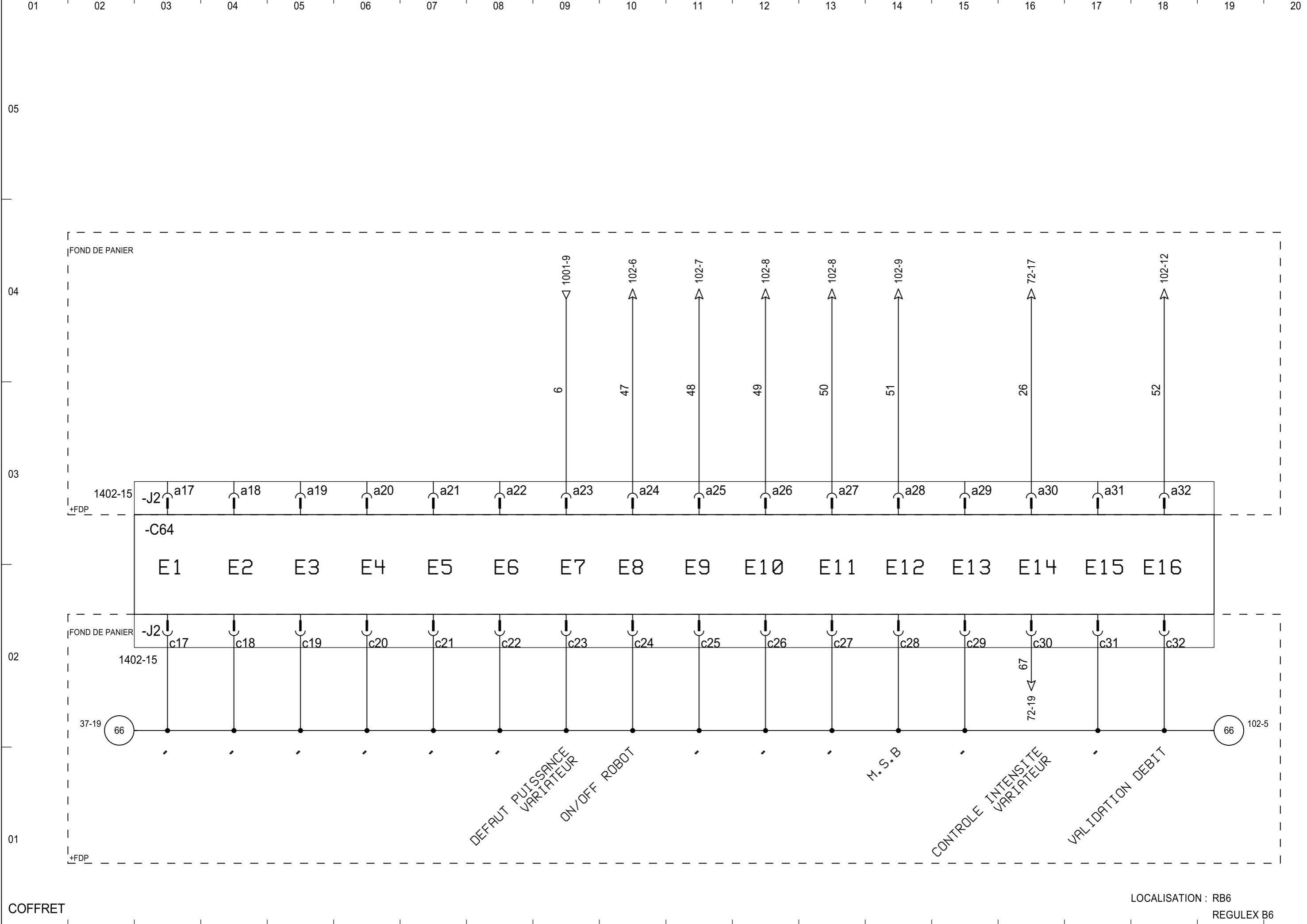
INDICE	A.00	B.00	C.00
VISA	KREMLIN	KREMLIN	JSY
DATE	15/12/2008	04/08/2016	18/07/2017

AUTOMATE

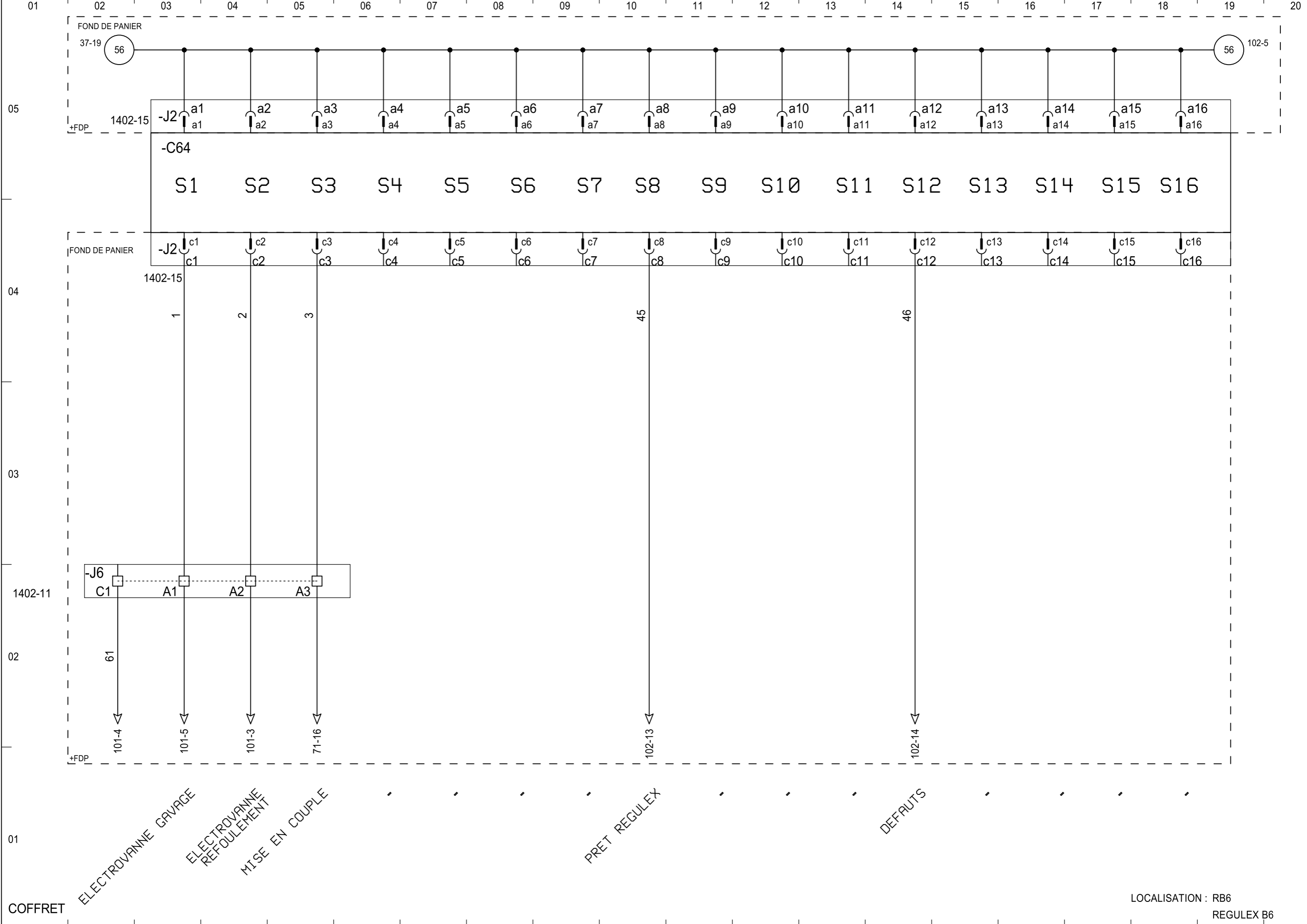
Affaire N° **055423098**

FOLIO
1200
◀ 1001 1201 ▶

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation



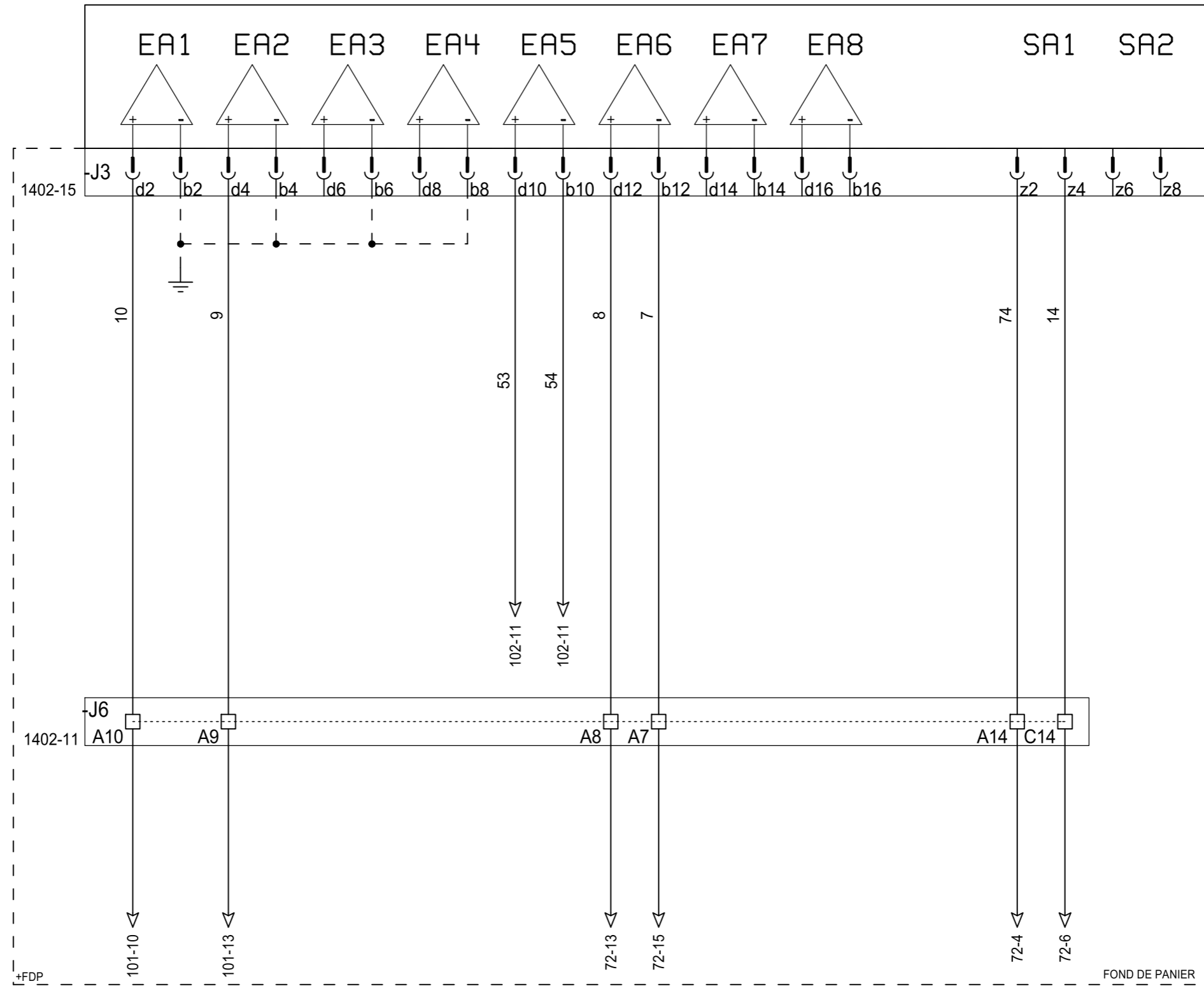
Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation



Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

05
04
03
02
01



CAPTEUR DE PRESSION
POTENTIOMETRE

CONSIGNE DEBIT ANAL.
VARIATEUR

CONSIGNE VITESSE

COFFRET

LOCALISATION : RB6
REGULEX B6

SAMES-KREMLIN
13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

INDICE A.00 B.00 C.00
VISA KREMLIN KREMLIN JSY
DATE 15/12/2008 04/08/2016 18/07/2017

ENTREES ET SORTIES ANALOGIQUE

Affaire N° 055423098

FOLIO 1210
◀ 1205 1400 ▶

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

05
04
03
02
01

IMPLANTATIONS

COFFRET

LOCALISATION :

SAMES-KREMLIN
13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

INDICE	A.00	B.00	C.00
VISA	KREMLIN	KREMLIN	JSY
DATE	15/12/2008	04/08/2016	18/07/2017

IMPLANTATIONS

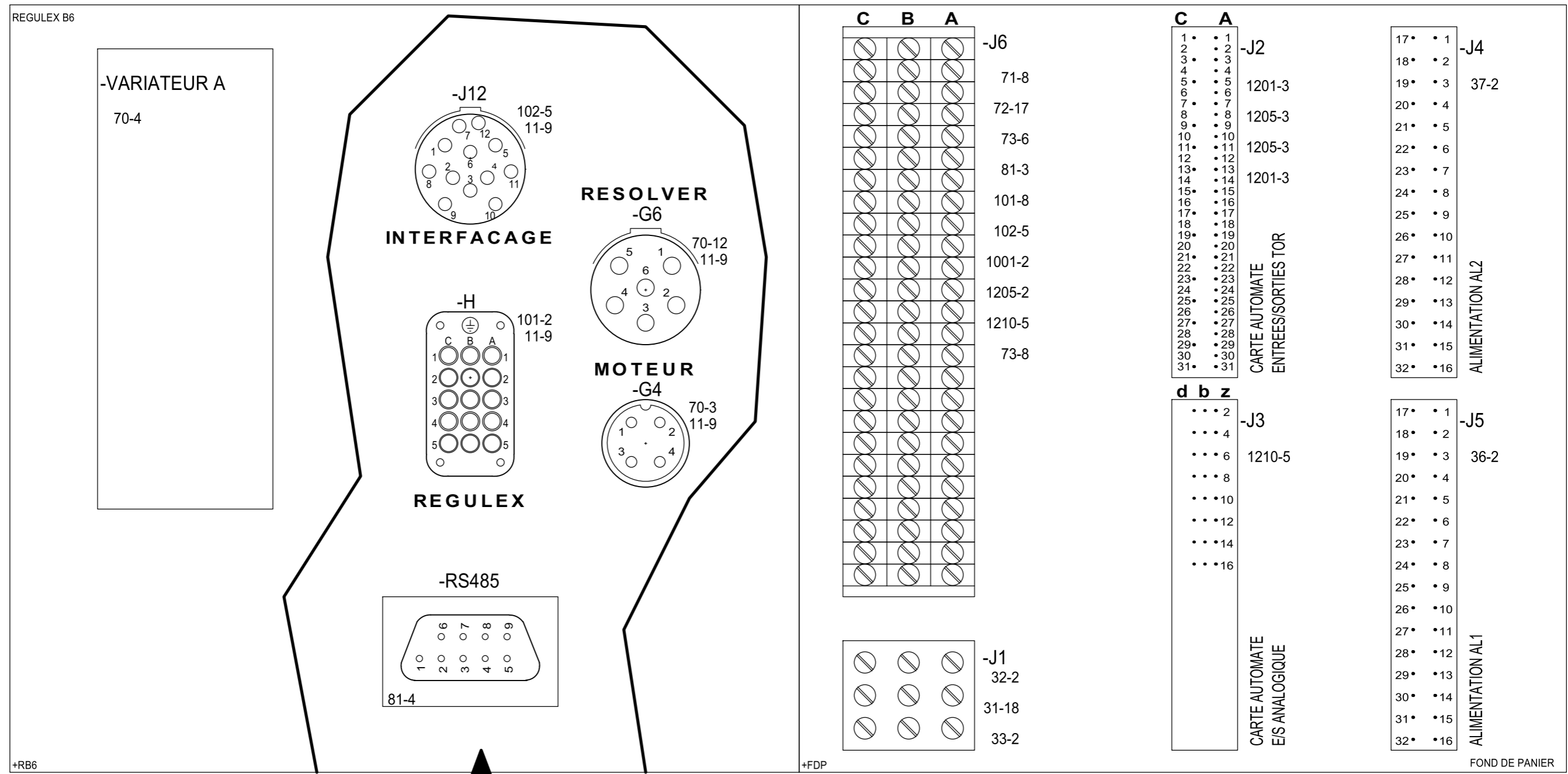
Affaire N° **055423098**

FOLIO
1400
◀ 1210 1402 ▶

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

05
04
03
02
01



**CONNECTIQUE
ARRIERE
BAIE**

COFFRET

LOCALISATION :

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

05

04

03

02

01

BORNIERS

COFFRET

LOCALISATION :

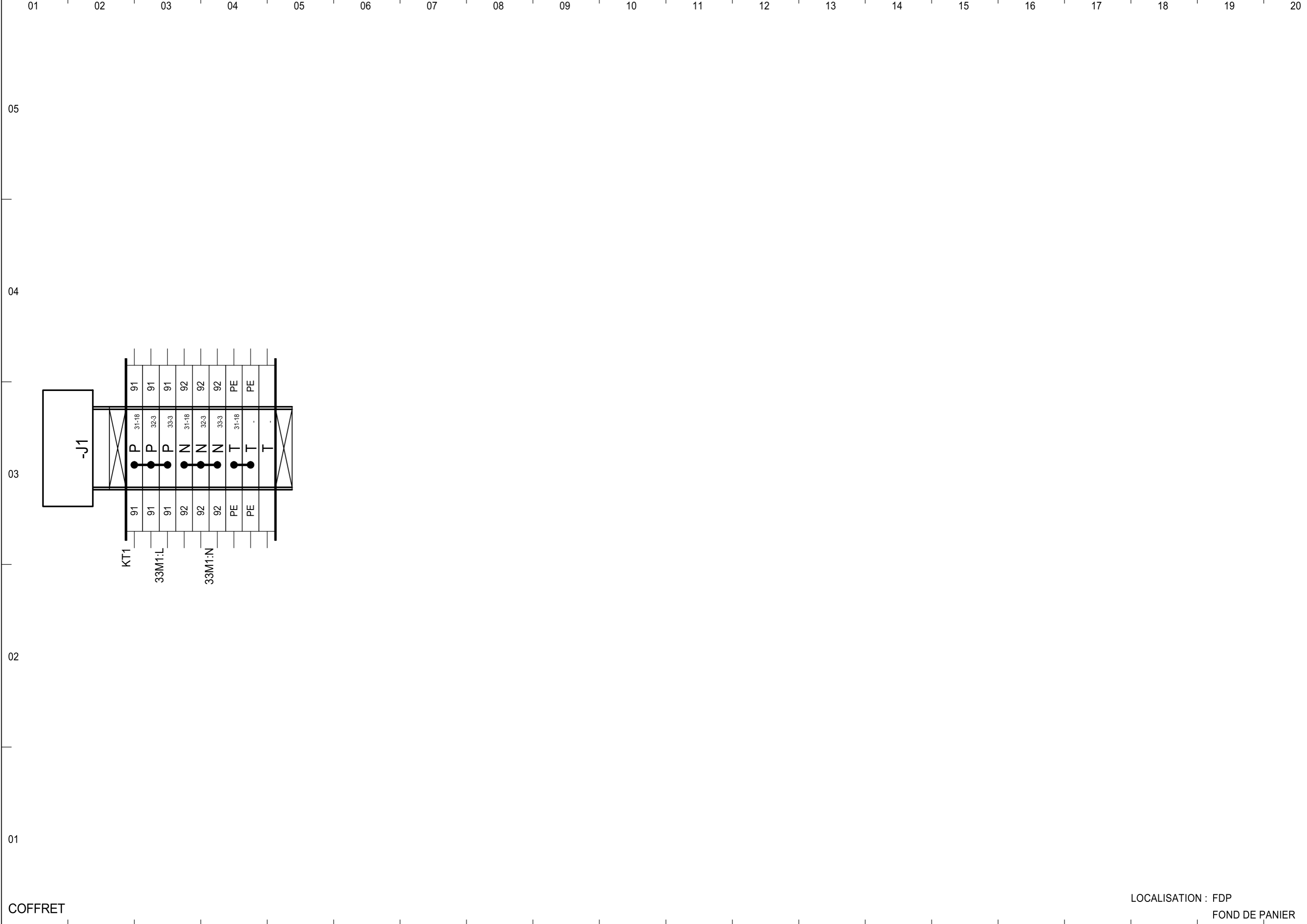
SAMES-KREMLIN
13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

INDICE	A.00	B.00	C.00
VISA	KREMLIN	KREMLIN	JSY
DATE	15/12/2008	04/08/2016	18/07/2017

BORNIERS

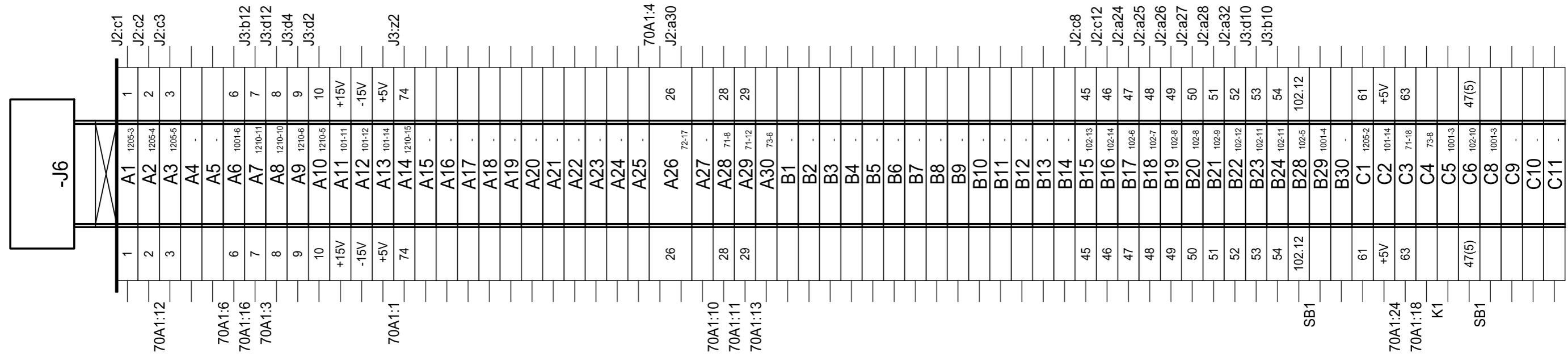
Affaire N° **055423098**

FOLIO
1500
◀ 1402 1501 ▶



COFFRET

LOCALISATION : FDP
FOND DE PANIER



COFFRET

LOCALISATION : FDP
FOND DE PANIER

SAMES-KREMLIN
13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

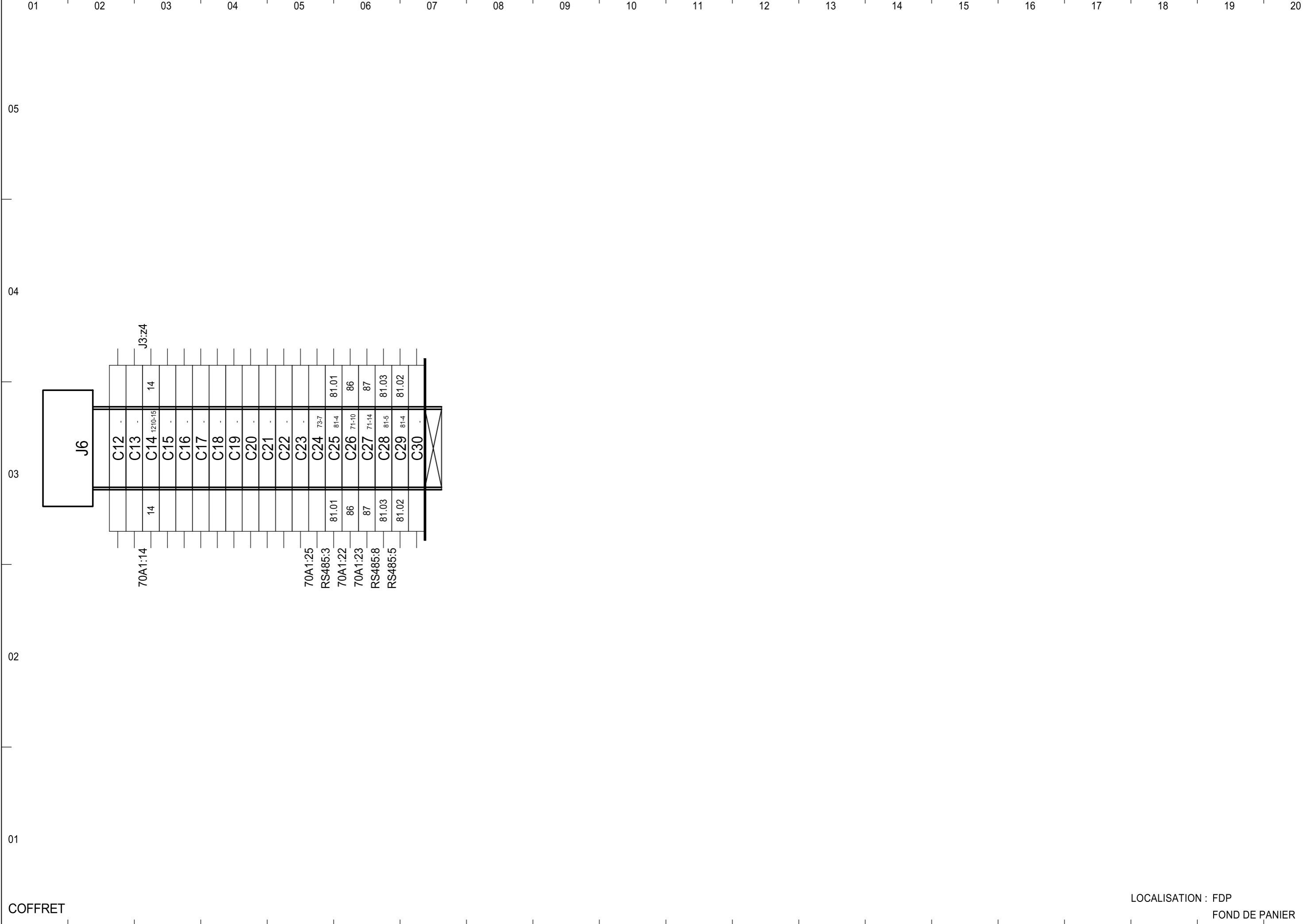
INDICE A.00 B.00 C.00
VISA KREMLIN KREMLIN JSY
DATE 15/12/2008 04/08/2016 18/07/2017

Bornier : +FOND DE PANIER-J6
1/2

Affaire N° 055423098

FOLIO 1502
◀ 1501 1503 ▶

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation



COFFRET

LOCALISATION : FDP
FOND DE PANIER

SAMES-KREMLIN
13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

INDICE A.00 B.00 C.00
VISA KREMLIN KREMLIN JSY
DATE 15/12/2008 04/08/2016 18/07/2017

Bornier : +FOND DE PANIER-J6
2/2

Affaire N° 055423098

FOLIO 1503
◀ 1502 1550 ▶

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

05

04

CONNECTEURS

03

02

01

COFFRET

LOCALISATION :

SAMES-KREMLIN
13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

INDICE	A.00	B.00	C.00
VISA	KREMLIN	KREMLIN	JSY
DATE	15/12/2008	04/08/2016	18/07/2017

CONNECTEURS

Affaire N° **055423098**

FOLIO
1550
◀ 1503 1551 ▶

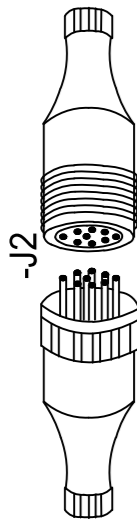
05

04

03

02

01



	a1	+24V	C64:a1
	a2	+24V	C64:a2
	a3	+24V	C64:a3
	a4	+24V	C64:a4
	a5	+24V	C64:a5
	a6	+24V	C64:a6
	a7	+24V	C64:a7
	a8	+24V	C64:a8
	a9	+24V	C64:a9
	a10	+24V	C64:a10
	a11	+24V	C64:a11
	a12	+24V	C64:a12
	a13	+24V	C64:a13
	a14	+24V	C64:a14
	a15	+24V	C64:a15
	a16	+24V	C64:a16
	a17		C64
	a18		C64
	a19		C64
	a20		C64
	a21		C64
	a22		C64
K1	a23	6	C64
J6:B17	a24	47	C64
J6:B18	a25	48	C64
J6:B19	a26	49	C64
J6:B20	a27	50	C64
J6:B21	a28	51	C64
	a29		C64
J6:A26	a30	26	C64
70A1:17	c30	67	C64
	a31		C64
J6:B22	a32	52	C64:c1
J6:A1	c1	1	C64:c2
J6:A2	c2	2	C64:c3
J6:A3	c3	3	C64:c4
	c4		C64:c5
	c5		C64:c6
	c6		C64:c7
	c7		C64:c8
J6:B15	c8	45	C64:c9
	c9		C64:c10
	c10		C64:c11
	c11		C64:c12
J6:B16	c12	46	C64:c13
	c13		C64:c14
	c14		C64:c15
	c15		C64:c16
	c16		C64
	c17	0V1	C64
	c18	0V1	C64
	c19	0V1	C64
	c20	0V1	C64
	c21	0V1	C64
	c22	0V1	C64
	c23	0V1	C64
	c24	0V1	C64
	c25	0V1	C64
	c26	0V1	C64
	c27	0V1	C64
	c28	0V1	C64
	c29	0V1	C64
	c31	0V1	C64
	c32	0V1	C64

COFFRET

LOCALISATION : FDP
FOND DE PANIER

SAMES-KREMLIN
13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

INDICE A.00 B.00 C.00
VISA KREMLIN KREMLIN JSY
DATE 15/12/2008 04/08/2016 18/07/2017

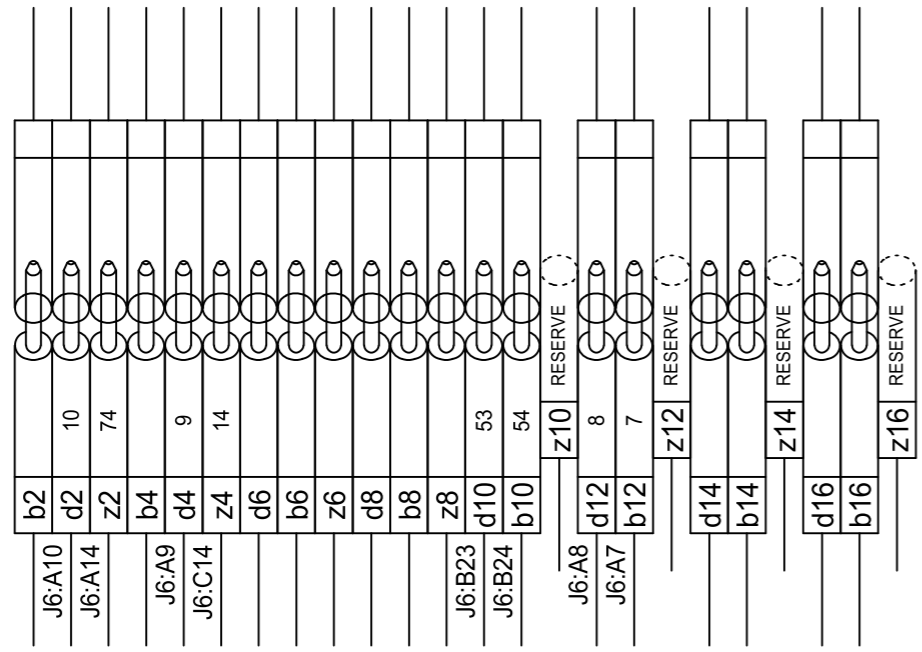
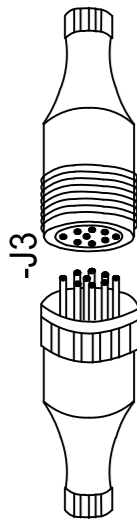
- MODIFICATIONS -

Connecteur: +FOND DE PANIER-J2
1/1

Affaire N°

055423098

FOLIO 1551
◀ 1550 1552 ▶



COFFRET

LOCALISATION : FDP
FOND DE PANIER

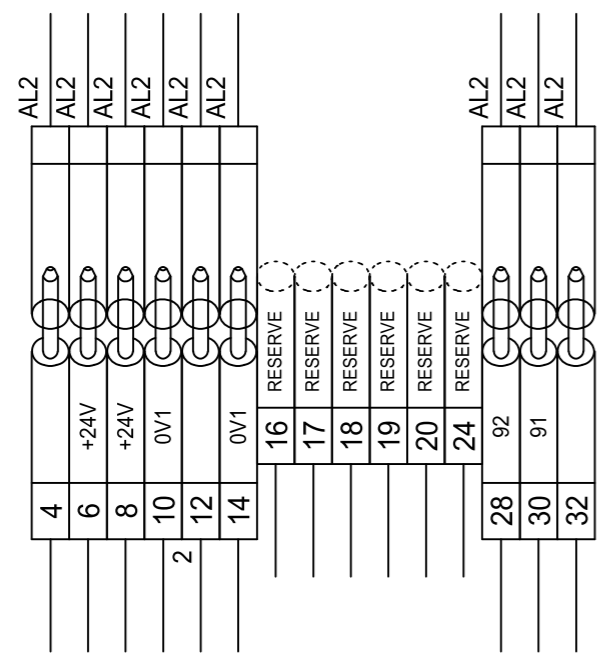
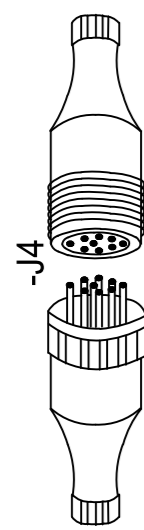
SAMES-KREMLIN
13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

- MODIFICATIONS -			
INDICE	A.00	B.00	C.00
VISA	KREMLIN	KREMLIN	JSY
DATE	15/12/2008	04/08/2016	18/07/2017

Connecteur: +FOND DE PANIER-J3
1/1

Affaire N° 055423098

FOLIO 1552
◀ 1551 1553 ▶



COFFRET

LOCALISATION : FDP
FOND DE PANIER

SAMES-KREMLIN
13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

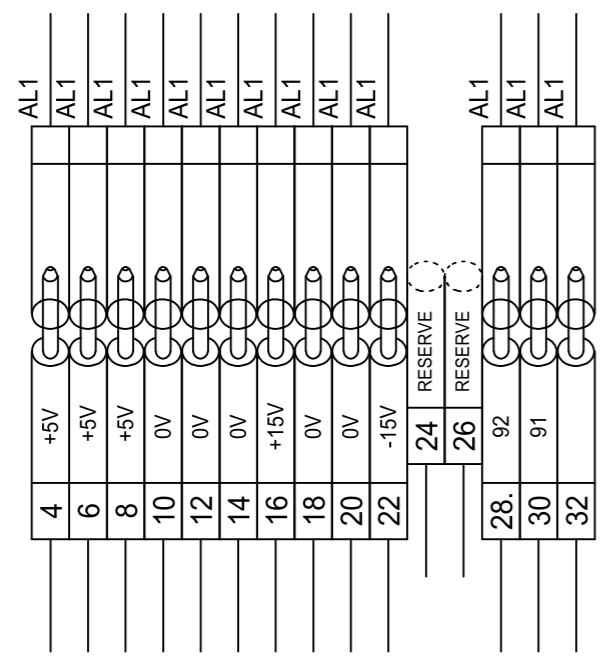
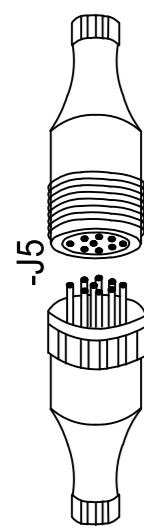
INDICE A.00 B.00 C.00
VISA KREMLIN KREMLIN JSY
DATE 15/12/2008 04/08/2016 18/07/2017

Connecteur: +FOND DE PANIER-J4
1/1

Affaire N° 055423098

FOLIO 1553
◀ 1552 1554 ▶

- MODIFICATIONS -



COFFRET

LOCALISATION : FDP
FOND DE PANIER

SAMES-KREMLIN
13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

INDICE A.00 B.00 C.00
VISA KREMLIN KREMLIN JSY
DATE 15/12/2008 04/08/2016 18/07/2017

Connecteur: +FOND DE PANIER-J5
1/1

Affaire N° 055423098

FOLIO 1554
◀ 1553 1555 ▶

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation



COFFRET

LOCALISATION :

SAMES-KREMLIN
 13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

INDICE A.00 B.00 C.00
 VISA KREMLIN KREMLIN JSY
 DATE 15/12/2008 04/08/2016 18/07/2017

Connecteur: +-G4
 1/1

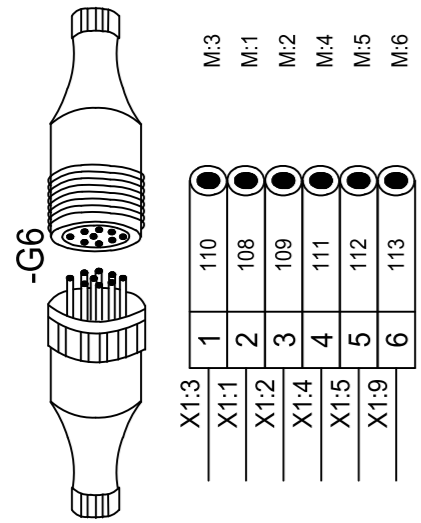
Affaire N° 055423098

FOLIO 1555
 ◀ 1554 1556 ▶

Ce document est la propriété de SAMES-KREMLIN et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation

01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

05
04
03
02
01



COFFRET

LOCALISATION :

SAMES-KREMLIN
 13 Chemin de Malacher - 38240 Meylan Cedex France 04 76 41 60 60

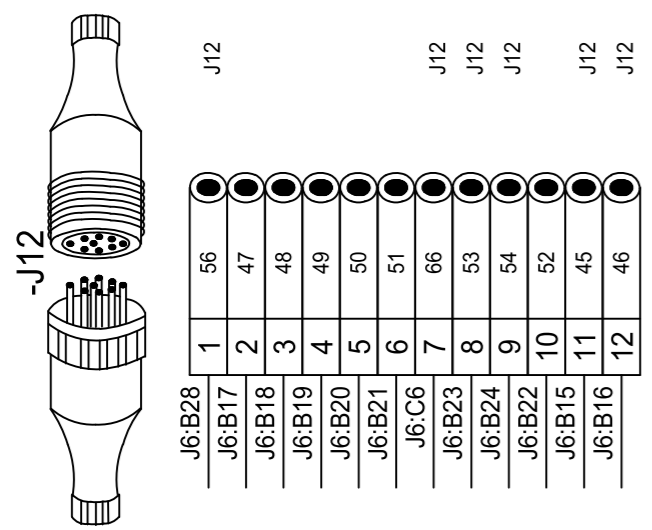
- MODIFICATIONS -

INDICE	A.00	B.00	C.00
VISA	KREMLIN	KREMLIN	JSY
DATE	15/12/2008	04/08/2016	18/07/2017

Connecteur: +-G6
1/1

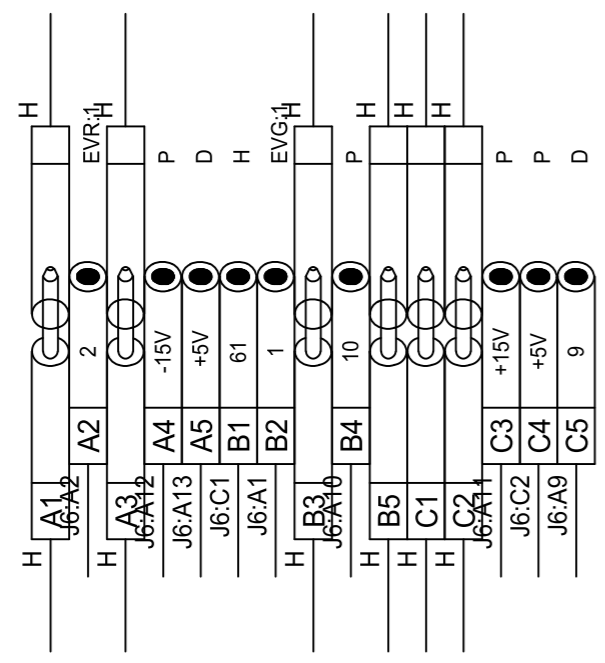
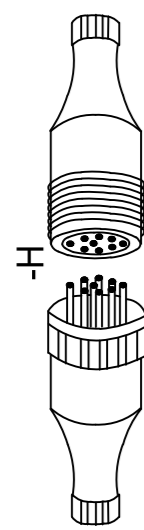
Affaire N° 055423098

FOLIO 1556
◀ 1555 1557 ▶



COFFRET

LOCALISATION :



COFFRET

LOCALISATION :