

MAGUIRE PRODUCTS INC.

Weigh Scale Blender® 4088 TSC

MAGUIRE

MÉLANGEUR WSB®

Contrôleur à écran tactile 4088

FLEXBUS Lite®

Système de contrôle par récepteurs

INSTALLATION • UTILISATION • MAINTENANCE

Utilisez cet espace pour noter les informations sur votre mélangeur Maguire WSB :

[illegible]

Remarques :

Mélangeur Maguire WSB

Ce document est la traduction du manuel d'utilisation original correspondant aux modèles de mélangeurs Maguire WSB des séries MB, 100, 200, 400, 900, 1800, 2400 et 3000 équipés du contrôleur à écran tactile 4088.

Copyright © 2018 Maguire Products Inc.

Les informations contenues dans ce manuel, y compris toutes leurs traductions, sont la propriété de Maguire Products Inc. et ne peuvent être reproduites ou transmises sous quelque forme et par quelque moyen que ce soit sans l'autorisation écrite expresse de Maguire Products Inc.

Il est conseillé à chaque personne concernée par l'utilisation et l'entretien du mélangeur Maguire WSB de lire attentivement ce mode d'emploi. Maguire Products, Inc. n'accepte aucune responsabilité pour des dommages ou des dysfonctionnements de l'équipement découlant du non-respect des instructions contenues dans ce mode d'emploi.

Pour éviter des erreurs et assurer un fonctionnement optimal, il est essentiel que ces instructions soient lues et comprises par tout le personnel qui utilisera l'équipement.

En cas de problèmes ou de difficultés avec l'équipement, veuillez prendre contact avec Maguire Products Inc. ou votre distributeur Maguire local.

Coordonnées du fabricant

Maguire Products, Inc.
11 Crozerville Road
Aston, PA. 19014, États-Unis d'Amérique

Téléphone : 610.459.4300
Fax : 610.459.2700

Site Web : <http://www.maguire.com>

Courriel : info@maguire.com

Introduction

Déclaration de conformité CE	6
Démarrage – Lisez cette page !	7
Consignes de sécurité et risques	8
Légende des pièces du mélangeur	10
Légendes des pièces du contrôleur	18
Aperçu de l'écran tactile	19

Système de chargement intégré Flexbus Lite

Table de matières et aperçu de Flexbus Lite	118
Installation et configuration de Flexbus Lite	119

Installation et mise en place du mélangeur

Instructions de montage et d'installation	12
Consignes de câblage	16
Sélection du modèle	17
Légende des pièces du contrôleur à écran tactile	18
Réglage des modes de fonctionnement	22
Activation des types de trémies	23
Exemples de paramétrages	24
Accès aux réglages des composants	26
Menu Configuration – Présentation rapide	45
Procédure de vérification et diagnostics	27
Station de distribution	40
Accès opérateur	41
Modification des mots de passe	42
Communications – ID MLAN, adresse IP, Modbus	43

Fonctionnement du mélangeur

Calibrage des cellules de pesage	31
Calibrage du débit des matières	32
Instructions Micro Pulse	33
Instructions pour un fonctionnement normal	34
Fonctions spéciales	36
Plan des menus - Explication complète	47

Présentation des paramètres	48
Navigation dans les paramètres	48
Paramètres – Général – Explication	51
Paramètres – Composant – Explication	55
Réglage par défaut des paramètres	57
Enregistrement des paramètres	59
Surveillance de la précision du système	69
Données de cycle imprimées	69
Interprétation des données de cycle imprimées	70
Dépannage à l'aide des données de cycle imprimées	71
Impression des réglages des paramètres	75
Calibrage des cellules de pesage	31
Recalibrage des cellules de pesage – Calibrage ZÉRO/PLEIN	64
Données d'utilisation de matière imprimées	76

Dépannage et maintenance du mélangeur

Dépannage - Que faire	77
Alarmes – Cause et solution	78
Problèmes courants	82
Problèmes de mixage	84
Augmentation du rendement	86
Séquence de fonctionnement normale	87
Vérification du fonctionnement des cellules de pesage	89
Signal brut des cellules de pesage	90
Sauvegarde, restauration, réinitialisation aux réglages d'usine	91
Mise à jour du microprogramme du contrôleur	92
Maintenance du matériel	93
Maintenance préventive du mélangeur	94
Affectation des broches du connecteur Amphenol 17 broches	95
Dessins techniques, schémas électriques et pneumatiques	96
Dimensions et poids par modèle	117
Avis de non-responsabilité	137
Exactitude de ce manuel	137
Garantie	138
Support technique et Coordonnées	139

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Directives Machines 2006/42/CE

Directive CEM 2014/30/UE

Nom du fabricant ou du fournisseur

Maguire Products, Inc.

Adresse postale complète y compris pays d'origine

11 Crozerville Road, Aston, Pennsylvania 19014, USA

Description du produit

Nom, type ou modèle, numéro de lot ou de série

Modèle : Numéro de série :

Normes utilisées, y compris numéro, titre, date de publication et autres documents associés

EN4414 (2010) ; EN11201 (2010) ; EN12100 (2010) ; EN13849-1 (2015) ; EN13850 (2015) ; EN13857 (2008) ; EN14119 (2013) ; EN14120 (2015) ; EN60204-1 (AC:2010) et EN61310 (2008)

Nom de la personne responsable au sein de l'UE – M. Paul Edmondson (directeur)

Adresse postale complète si différente des fabricants

Maguire Europe Sales Limited, Unit F, Vanguard, Tame Park, Tamworth, Staffs, B77 5DY, UK

Déclaration

Je déclare, en tant que fabricant, que les informations ci-dessus relatives à la fourniture/la fabrication de ce produit sont conformes aux normes mentionnées et aux autres documents associés selon les dispositions des directives ci-dessus et de leurs amendements.

Personne responsable : M. Steve Maguire

Signature...[SIGNATURE].....

Fonction... [FONCTION].....



TRADUCTION DE L'ORIGINAL

Date

www.maguire.com



Démarrage – Important !

Consignes de sécurité	Page : 8	Cette unité présente des DANGERS Lisez attentivement les consignes sur la sécurité et les dangers.
Identification des pièces du mélangeur	Page : 10	Identification des pièces et de leur fonction.
Instructions de montage et d'installation	Page : 12	Il y a très peu de montage à réaliser. Autant bien faire les choses dès la première tentative.
Consignes de câblage	Page : 16	Comment réduire les interférences électriques.
Choix du modèle	Page : 17	Procédure pour vérifier et changer le modèle. Tous les contrôleurs des nouveaux mélangeurs sont préconfigurés avec le modèle en usine. Les contrôleurs neufs, échangés ou remplacés peuvent toutefois nécessiter une reconfiguration du modèle.
Éléments de l'écran tactile	Page : 18	Identification des éléments principaux du contrôleur du mélangeur.
Aperçu de l'écran tactile	Page : 19	Découverte de l'écran d'accueil.
Mode de fonctionnement	Page : 22	Cette section permet de sélectionner le mode de fonctionnement général de la machine (mélangeur, distributeur, totalisateur) et définit le mode de mélange comme suit : les adjuvants sont répartis en tant que % du naturel ou les matières sont un % du mélange total.
Activation/désactivation des sorties des types de matières	Page : 23	Pour "Activer" un composant, il faut sélectionner le TYPE comme suit : REBROYÉ, NATUREL ou ADJUVANT. Chaque TYPE est contrôlé différemment par les routines CALCUL. Le contrôleur doit connaître le TYPE de matière pour savoir quel réglage adopter. C'est IMPORTANT. ASSUREZ-VOUS de COMPRENDRE cette section et le mode de fonctionnement avant d'utiliser le mélangeur.
Procédure de vérification	Page : 27	Cela vous permet de contrôler que tout est en ordre. Cela vous indique aussi si des éléments ont été endommagés lors de l'expédition.
Calibrage des cellules de pesage	Page : 31	Les cellules de pesage des nouveaux mélangeurs sont calibrées en usine. Toutefois, des problèmes peuvent survenir lors de l'expédition ou en cas de maniement brusque. Si l'affichage du poids est incorrect, vous DEVEZ recalibrer les cellules de pesage.
Calibrage du débit des matières	Page : 32	Le calibrage du débit des matières n'est pas requis car le mélangeur l'intègre au fil du temps ; toutefois, si vous changez d'équipement ou de matière, vous devrez peut-être procéder à un recalibrage de ce débit.
Fonctionnement normal & enregistrement de la configuration	Page : 34	Procédure de démarrage du mélangeur et enregistrement/restauration de la configuration.



Consignes de sécurité



Des sources d'alimentation électrique et pneumatique doivent être disponibles.

Débranchez l'alimentation électrique et en air comprimé avant l'ouverture ou la maintenance. Verrouillez et marquez les alimentations en air et en électricité.



ATTENTION - Portez toujours des lunettes de protection lorsque vous utilisez cet équipement.



INTERRUPTEUR DE VERROUILLAGE DE SÉCURITÉ

La TRAPPE D'ACCÈS est équipée d'un interrupteur de verrouillage de sécurité qui empêche le fonctionnement du moteur-mélangeur et l'ouverture des vannes guillotine. NE désactivez et ne court-circuitiez PAS l'interrupteur de sécurité.



PROTÈGE-DOIGTS SUR LES TRÉMIES

Tous les compartiments des trémies des composants sont équipés de protège-doigts.

NE PASSEZ PAS vos doigts au-delà de ces protections.

N'UTILISEZ PAS vos mains pour enlever un obstacle gênant situé plus bas que ces protections.

N'ENLEVEZ PAS ces protections.



DANGER - DÉMARRAGE AUTOMATIQUE

AVERTISSEMENT - Le mélangeur est susceptible de démarrer automatiquement sans avertissement.



Dangers



DANGER - PALES MÉLANGEUSES

Les pales mélangeuses sont entraînées par un couple mécanique important.

Ne mettez jamais votre main dans la chambre de mélange lorsque les pales sont en mouvement. **RISQUE DE BLESSURE GRAVE**



DANGER - PALES MÉLANGEUSES TRANCHANTES

À la longue, les pales mélangeuses deviennent aussi affûtées que des LAMES DE RASOIR.

Soyez **TOUJOURS** très prudent lorsque vous **TOUCHEZ** ou **NETTOYEZ** ces pales. Vérifiez régulièrement l'absence de tout bord tranchant. Remplacez les pales si elles présentent un danger.



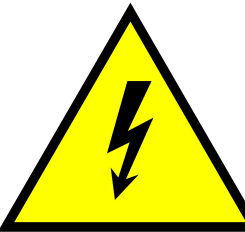
DANGER - VANNES GUILLOTINE

Les vannes guillotine des trémies **SE FERMENT D'UN COUP SEC** sans avertissement.

Ne passez **JAMAIS** les doigts dans l'ouverture de la vanne guillotine.

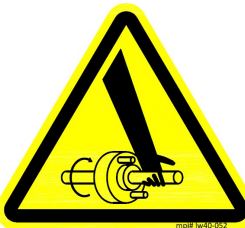
Ne dégagez **JAMAIS** une obstruction avec vos mains.

N'utilisez **JAMAIS** vos mains pour décoincer une vanne guillotine.



DANGER - SYSTÈME ÉLECTRIQUE

Seul un électricien qualifié est autorisé à effectuer les raccordements électriques. Débranchez et verrouillez l'alimentation électrique avant toute opération de maintenance sur le mélangeur.



DANGER - ARBRE ROTATIF

Les doseurs à vis contiennent un arbre rotatif.

Ne passez **JAMAIS** vos doigts dans l'arbre rotatif et la vis.

Ne dégagez **JAMAIS** une obstruction avec vos mains.

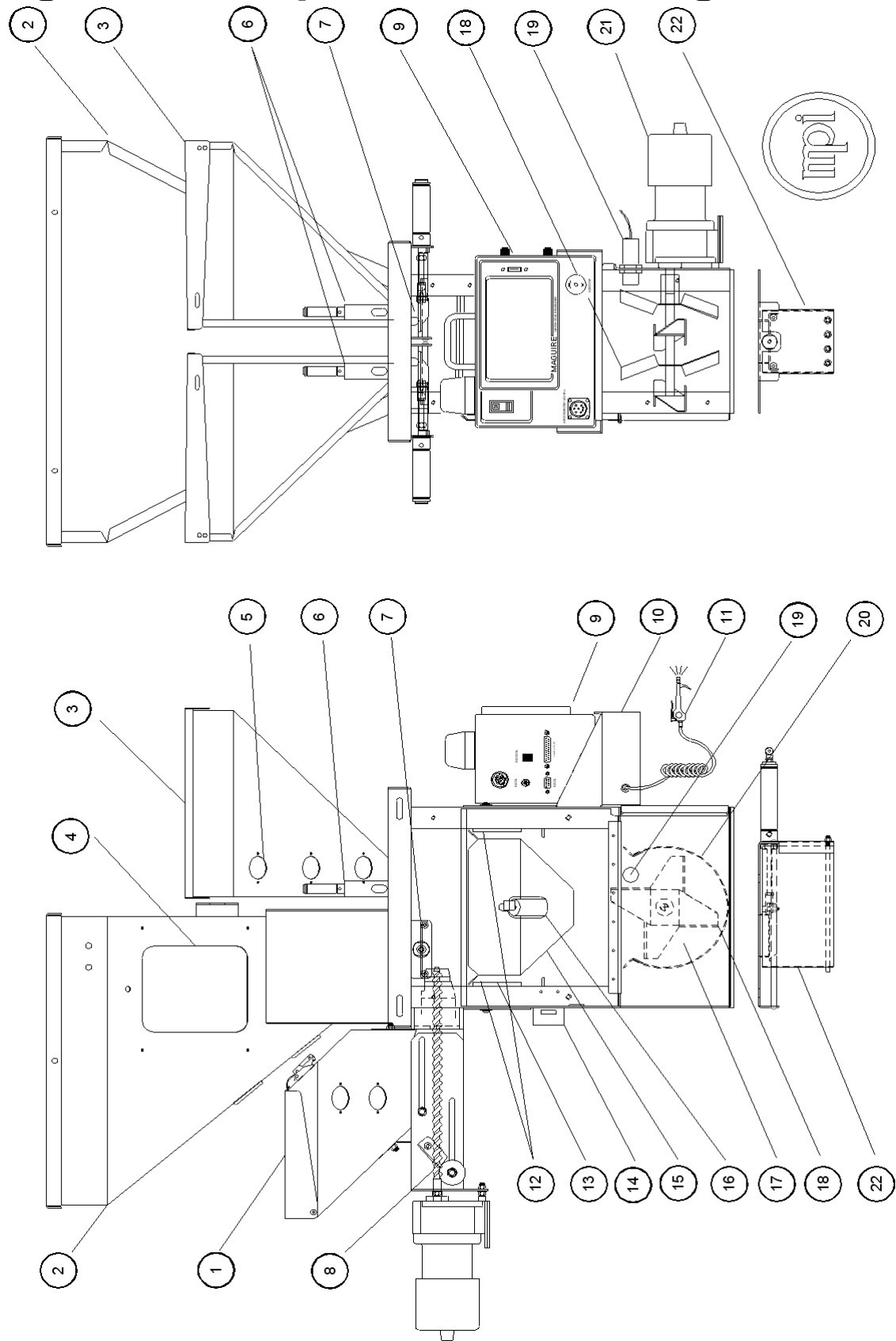
Ne touchez **JAMAIS** un arbre rotatif ou une vis.



DANGER - CHUTE D'OBJETS

N'ouvrez pas la porte d'accès à la trémie si le niveau de matière est supérieur à la porte de nettoyage de la trémie.

Légende des pièces du mélangeur



1. **Doseur à vis** – Doseur à vis pour distribuer en petite proportion des produits comme les colorants et les adjuvants
2. **Trémie fixe pour les produits** – Trémie pour les produits principaux devant être dosés par les vannes guillotine
3. **Trémie amovible** – Trémie amovible pour les produits utilisés en petite proportion comme les colorants et les adjuvants
4. **Trappe d'accès à la trémie** – Ouverture permettant d'accéder à l'intérieur de la trémie pour procéder à un nettoyage rapide et changer les produits
5. **Jauge visuelle** – Permet de voir le niveau actuel de produit dans la trémie
6. **Vanne verticale** – Dispositif de distribution monté à l'intérieur de la trémie amovible pour les petites proportions pouvant aller jusqu'à 10 %
7. **Vanne guillotine** – Dispositif de distribution monté sous les trémies fixes pour la distribution de grosses proportions
8. **Vis d'alimentation** – Dispositif de distribution monté à l'intérieur de la trémie amovible pour les petites proportions pouvant aller jusqu'à 10 %
9. **Contrôleur** – Contrôleur principal utilisé pour tous les réglages du mélangeur
10. **Ensemble pneumatique et solénoïdes** – Ensemble pneumatique permettant d'activer automatiquement et manuellement les pièces pneumatiques de l'appareil
11. **Tuyau de nettoyage à air comprimé** – Conduite d'air comprimé pour nettoyer rapidement et facilement le mélangeur lors d'un changement de produits
12. **Cellules de pesage** – Les cellules de pesage contrôlent sans cesse le poids dans la trémie peseuse
13. **Pattes de fixation des cellules de pesage** – Pattes de fixation pour monter la trémie peseuse sur les cellules de pesage
14. **Verrouillage de sécurité** – Dispositif pneumatique et électrique de verrouillage de sécurité qui arrête le mélangeur si la porte est ouverte
15. **Trémie peseuse** – La trémie peseuse retient tous les produits au fur et à mesure de leur distribution et de leur pesée au cours de la constitution d'un lot
16. **Vanne de vidange** – Vanne et clapet pneumatique évacuant les produits de la trémie peseuse une fois le lot complet
17. **Chambre de mélange** – L'endroit où les produits sont mélangés après avoir été pesés
18. **Pales mélangeuses** – Pales mélangeuses amovibles mixant les produits pour obtenir un mélange homogène
19. **Boîtier électrique et des circuits** – Boîtier central pour l'alimentation et la prise en charge des circuits du contrôleur.
20. **Bac amovible de la chambre de mélange** – Bac amovible en acier inoxydable pour le nettoyage et le changement rapides des produits
21. **Capteur de niveau** – Capteur qui surveille le niveau de produit dans la chambre de mélange. Lorsque le produit le recouvre et que la chambre de mélange est pleine, le capteur arrête le mélangeur, puis signale au contrôleur de commencer un nouveau lot lorsque le capteur est à nouveau dégagé.
22. **Moteur-mélangeur – Moteur électrique entraînant les pales mélangeuses** – Remarquez que sur les mélangeurs des séries WSB MB et WSB 100, ce moteur est un moteur pneumatique
23. **Vanne de régulation** – (en option) – Vanne guillotine pneumatique supplémentaire, équipée de protège-doigts, utilisée lorsque le mélangeur n'est pas monté directement à la gorge d'une machine mais sur un support ou une trémie tampon. La vanne de régulation veille à ce que les produits restent suffisamment longtemps dans la chambre de mélange pour être mixés de façon homogène. Elle est contrôlée automatiquement par le contrôleur du mélangeur.

Installation et mise en place

Instructions de montage et d'installation du mélangeur



ATTENTION : LES CELLULES DE PESAGE SONT TRÈS FRAGILES.

Si le CHÂSSIS subit une chute de soixante centimètres, les cellules de pesage SERONT ENDOMMAGÉES. LA GARANTIE NE COUVRE PAS LES CELLULES DE PESAGE ENDOMMAGÉES.

Vous trouverez ci-dessous la liste des articles qui vous ont été expédiés :

1. Ensemble CHÂSSIS et TRÉMIE : (boulonné sur palette)
2. COFFRET CONTRÔLEUR : avec le mode d'emploi.
3. COFFRET DOSEUR À VIS : contient un doseur à vis pour COLORANT ou ADJUVANT : en option.
4. DISPOSITIF DE RÉGULATION : en option
5. SUPPORT ou SORTIE POUR CANNE ASPIRANTE : en option

Les VIGNETTES D'INSTRUCTION ROUGES vous aideront au cours du montage.

DES CROCHETS DE SUSPENSION sont disponibles pour pouvoir lever le mélangeur avec des sangles ou des chaînes. Contactez Maguire si vous en avez besoin. Le poids de chaque modèle est indiqué à la page : 117.

1A. Si vous montez l'unité sur une MACHINE :

Pour les modèles des séries WSB MB, 100, 200 et 400 :

Vous trouverez à la PAGE SUIVANTE deux façons de procéder :

Le schéma de GAUCHE montre le CHÂSSIS et la VANNE GUILLOTINE tous deux percés selon le schéma de boulonnage convenant à votre machine, et fixés de part en part à votre presse par des BOULONS TRAVERSANTS.

Le schéma de DROITE montre seulement la plaque d'acier 10 x 10 de la vanne guillotine percée aux endroits correspondant à votre machine et boulonnée à votre presse. Le CHÂSSIS est ensuite boulonné à la plaque par les trous prévus, à l'aide des boulons 8 x 8 (pouces) fournis. Si vous utilisez cette méthode, la plaque en polypropylène de la vanne guillotine devra comporter des trous de dégagement pour les têtes de boulons. Ce montage est particulièrement adapté aux petites machines.

Pour les modèles des séries WSB 900 et 1800 :

Vous aurez peut-être besoin d'une plaque d'adaptation supplémentaire pour le montage sur votre machine. En CAS DE DOUTE sur la STABILITÉ de votre appareil lorsqu'il est boulonné directement sur la gorge de votre machine, contactez-nous pour que nous puissions vous conseiller.



REMARQUE : Lorsque vous décidez de l'orientation définitive de l'appareil, veuillez à préserver l'accès au contrôleur, à la chambre de pesage, et aux trémies amovibles. Prévoyez de l'espace pour l'ouverture des portes articulées.

1B. Si vous montez votre appareil sur un SUPPORT :

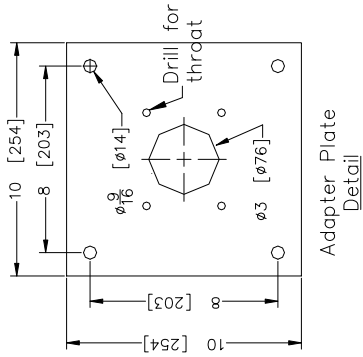
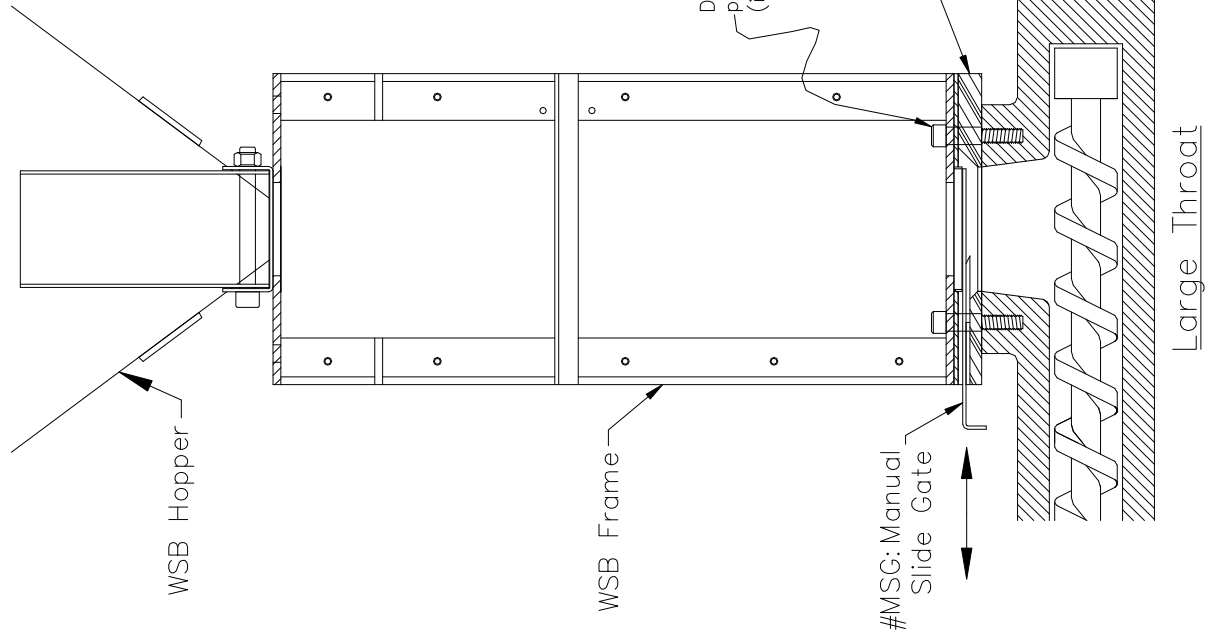
Un support est fourni et votre appareil se boulonne directement dessus. Les pages suivantes contiennent un SCHÉMA de montage.

Un DISPOSITIF pneumatique DE RÉGULATION DU DÉBIT est fourni pour la distribution vers un conteneur. Ce dispositif a pour but de laisser suffisamment de temps pour le mélange après chaque distribution. Il maintient la chambre de mélange remplie tout en gardant le niveau de produit juste en dessous du capteur. Il se fixe par boulons, directement au bas du châssis du mélangeur WSB.



MAGUIRE

Two Mounting Techniques



Use existing 8" X 8" Bolt Pattern in WSB

Adapter Plate (see Detail)

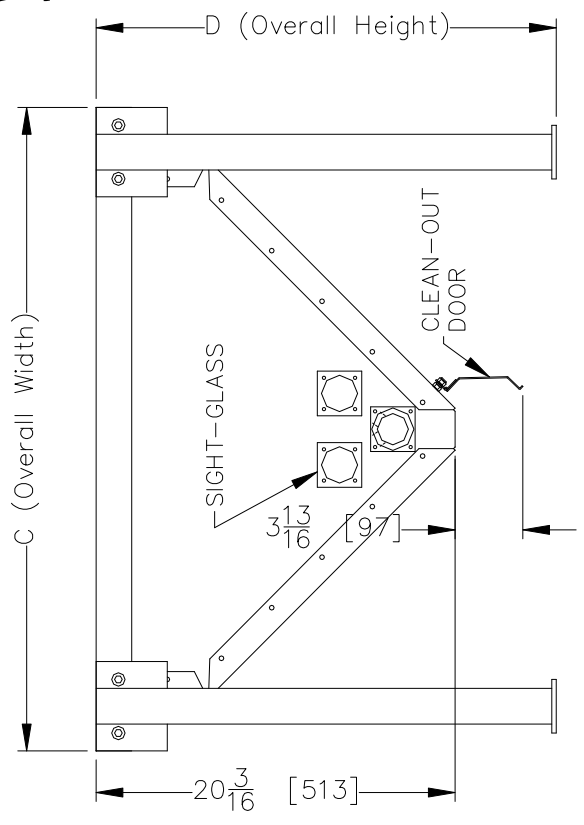
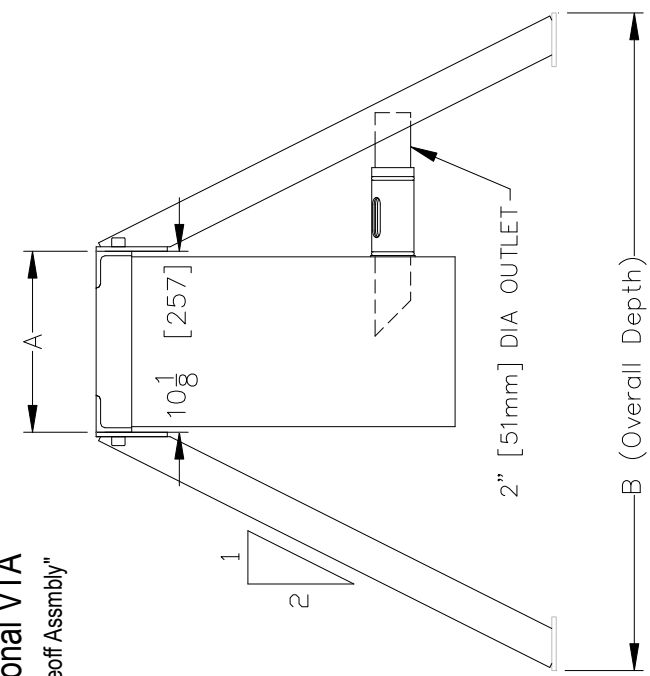
Clearance req'd for bolt head

Small Throat

Large Throat

MAGUIRE

WSB STANDS
With Optional VTA
"Vacuum Takeoff Assy"



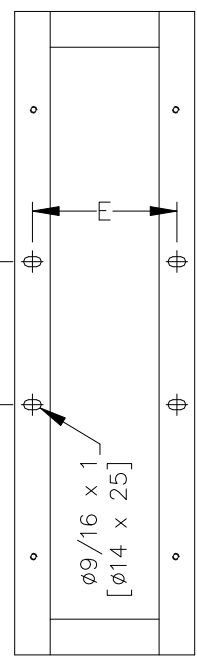
NOTE:
WSB 100/200/400 VTA Stand shown to scale.

MAXIMUM CAPACITY:
100/200/400: 2.2 cu. ft. [62 L]
900/1800: 3.6 cu. ft. [101 L]
PRACTICAL CAPACITY:
100/200/400: 1.4 cu. ft. [40 L]
900/1800: 2.3 cu. ft. [65 L]

STAND DIMENSIONS

DIMS IN [] ARE mm.

WSB 100/200/400	A	B	C	D	E	F
VTA	10-1/8 [257]	37-1/4 [946]	36 [914]	25-7/8 [657]	8-1/8 [206]	8 [203]
Barrel	10-1/8 [257]	51-1/4 [1302]	36 [914]	39-7/8 [1012]	8-1/8 [206]	8 [203]
Gaylord	10-1/8 [257]	63-1/4 [1607]	56 [1422]	51-7/8 [1318]	8-1/8 [206]	8 [203]
WSB 900/1800						
VTA	16-1/8 [410]	43-1/4 [1099]	36 [914]	25-7/8 [657]	14-1/8 [359]	15 [381]
Barrel	16-1/8 [410]	57-1/4 [1454]	36 [914]	39-7/8 [1012]	14-1/8 [359]	15 [381]
Gaylord	16-1/8 [410]	69-1/4 [1759]	56 [1422]	51-7/8 [1318]	14-1/8 [359]	15 [381]



TOP-FRAME DETAIL
2 x 2 x 1/4 STEEL ANGLE

2. **Glissez la TRÉMIE PESEUSE pour la mettre en place.** Elle repose derrière la fenêtre d'accès transparente articulée. Sur les modèles 100, 200 et 400, installez la trémie peseuse avec le cylindre pneumatique vers la gauche. Sur les modèles 900, 1800, 2400 et 3000, installez-la avec le cylindre pneumatique vers vous. Sur les micro-mélangeurs, installez-la avec le crochet de la cellule de pesage vers la gauche. Si la trémie est déjà montée, retirez tous les éventuels matériaux de transport, adhésifs ou ficelles d'emballage.
3. **Accrochez les doseurs à vis pour colorant et adjuvant : (en option)**
- Soulevez les taquets latéraux et sortez complètement le tiroir. Retirez la trémie. Laissez le tiroir sorti.
 - Tout en penchant l'ensemble du tiroir, côté moteur en haut, insérez une extrémité de la barre transversale derrière le montant d'angle du châssis.
 - Faites pivoter l'ensemble afin de le positionner, de façon à ce que les deux extrémités de la barre transversale se trouvent derrière les montants d'angle du châssis.
 - Abaissez l'ensemble du tiroir, l'extrémité inférieure reposant sur le châssis et la barre transversale correctement placée derrière les montants d'angle.
 - Remettez la trémie en place. Faites glisser le moteur vers l'avant jusqu'à ce que les taquets s'enclenchent.
4. **Placez le contrôleur dans son support et raccordez toutes les connexions :**
- Connecteurs 17 broches des solénoïdes pneumatiques dans les prises correspondantes.
 - Moteurs d'entraînement du doseur à vis dans la prise double.
 - Moteur-mélangeur sur le côté droit du contrôleur.
 - Cordon enfichable du capteur sur le côté droit du contrôleur.
 - Fiche des cellules de pesage dans le port situé sur le côté gauche du contrôleur.
5. **Branchez le CONTRÔLEUR dans la prise située sous son plateau.**
-
- IMPORTANT :** NE BRANCHEZ PAS le contrôleur à une source d'alimentation indépendante. Le chemin de mise à la terre du contrôleur DOIT être le même que celui du châssis du mélangeur. Si votre système fonctionne avec le contrôleur éloigné du mélangeur, ASSUREZ-VOUS que l'alimentation du contrôleur provient de la prise montée sur le châssis du mélangeur.
6. **Branchez le câble d'alimentation sur un sectionneur doté d'un fusible approprié. L'alimentation principale sortant de ce boîtier doit être branchée à une alimentation 110 V ou 220 V.** Ce câble DOIT être la SEULE source d'alimentation pour tout le système, y compris le contrôleur. Voir : CONSIGNES DE CÂBLAGE, page suivante. **Les mélangeurs des séries 1800, 2400 et 3000 requièrent une source d'alimentation 240 V pour les moteurs-mélangeurs. Protégez le câble d'alimentation en tension selon les exigences de la norme EN 60204-1, disposition 13.4.2.**
7. **Raccordez l'air comprimé à l'appareil.** Une pression d'env. 5,5 bar (80 psi) est recommandée pour la plupart des modèles (4,1 bar (60 psi) pour les micro-mélangeurs et les modèles 140R, 240R et 440R). Il est DÉCONSEILLÉ d'utiliser de l'air lubrifié. L'air apporté au mélangeur doit être propre et sec. Le filtre coalescent est le système final de séchage de l'air pour empêcher l'humidité de contaminer les vannes.
-
- REMARQUE :** Les micro-mélangeurs doivent être réglés sur 4,1 bar (60 psi). Les vannes verticales utilisées dans les trémies amovibles sur les micro-mélangeurs sont plus précises à la pression plus faible de 4,1 bar (60 psi).
8. **Retirez tous les papiers de protection des fenêtres en plastique.**

Consignes de câblage

Le câblage de votre mélangeur est essentiel à son bon fonctionnement. Les composants électroniques sont très sensibles aux pointes de tension et aux décharges électrostatiques, deux phénomènes fréquents dans les usines de plasturgie. Pour RÉDUIRE ces risques, envisagez les mesures suivantes.

- L'alimentation doit être fiable et continue, et ne pas se limiter à un transformateur de régulation "juste adapté". Une source de tension provenant d'un transformateur puissant qui alimente la plus grande partie de l'usine est une meilleure solution qu'un petit transformateur d'alimentation dédié à l'appareil. Les alimentations, même si ce sont des transformateurs "d'isolement", laisseraient passer toutes les pointes de tension. Leur petite taille limite leur capacité à atténuer les bruits des radiofréquences (RF) souvent induits dans le système par des sources extérieures. Cet effet est pire que si l'appareil était relié à un transformateur central plus important.
- Évitez de faire courir la ligne d'alimentation à côté de lignes à haute tension. Un câble d'alimentation non blindé placé dans un chemin de câbles à côté de lignes haute tension capterait les radiofréquences induites et les transmettrait au boîtier métallique du mélangeur WSB, provoquant ainsi des perturbations au niveau de l'ordinateur.
- Il est déconseillé d'utiliser de longues rallonges électriques. Elles réduisent également la capacité d'obtenir un effet modérateur sur les pointes et les décharges électrostatiques. Plus le matériel est éloigné d'une source d'alimentation importante, plus il est sensible aux pointes de tension.
- Le CONTRÔLEUR et le châssis du mélangeur WSB DOIVENT partager le même CHEMIN DE MISE À LA TERRE. C'est la raison pour laquelle vous DEVEZ brancher le contrôleur dans sa PRISE prévue sur le CHÂSSIS.
- SYSTÈMES À DISTANCE. Si votre contrôleur est monté à un endroit éloigné du mélangeur, vous aurez plusieurs câbles d'alimentation et d'interconnexion circulant entre le châssis et le contrôleur. Les écrans tactiles à distance disposent d'un câble unique revenant au mélangeur. VEILLEZ IMPÉRATIVEMENT à ce que les lignes BASSE TENSION ne soient pas GROUPEES avec les lignes HAUTE TENSION et éloignez-les de toute autre ligne électrique.

Les lignes BASSE TENSION sont les suivantes : Câble des cellules de pesage, câble du capteur de niveau,

câble des solénoïdes pneumatiques et câbles d'imprimante et de communication.

Les lignes HAUTE TENSION sont les suivantes : Câble du moteur-mélangeur, câble des moteurs des doseurs à vis, et câble d'ALIMENTATION PRINCIPALE.

Gardez ces deux groupes de câbles SÉPARÉS.

- LIGNES DE TRANSPORT DE LA CANNE ASPIRANTE. Éloignez-les de toute ligne électrique, surtout celles des cellules de pesage. Le transport de plastique est une source extrême d'électricité statique. Une ligne d'alimentation, même enfermée dans un conduit, circulant à côté d'une canne aspirante, peut introduire de fortes impulsions statiques dans le processeur. Gardez les lignes de transport SÉPARÉES des lignes électriques.
- Lors de l'assemblage du mélangeur WSB, nous utilisons de nombreuses rondelles éventail afin de garantir une bonne masse entre les pièces peintes. Ne les enlevez pas.

Choix du modèle

Les contrôleurs sont programmés pour fonctionner avec toutes les dimensions de mélangeurs WSB. Le numéro de MODÈLE pour lequel votre unité est configurée s'affiche dans la barre d'état de l'écran d'accueil du contrôleur. Tous les contrôleurs des mélangeurs WSB sont préconfigurés en usine pour le modèle de mélangeur auquel ils sont associés. Si vous installez un nouveau contrôleur sur un mélangeur d'un autre modèle, le modèle du contrôleur peut être changé pour correspondre au mélangeur. Il existe 8 catégories de modèle principal, chacun possédant au moins un sous-modèle. Le modèle de mélangeur se trouve sur la plaque de série rouge fixée au châssis du mélangeur. Les modèles disponibles sont les suivants :

Modèle de mélangeur	Poids des lots (en grammes)	Trémie peseuse Dimensions (P x L x H)		Classe des cellules de pesage
		mm	Pouces	
MB / MB1 / MB2	400	127 x 127 x 127	5" x 5" x 5"	1 @ 3 kg
140 / 140R / 140MP	1000	254 x 153 x 153	6" x 10" x 6"	1 @ 3 kg
220 / 240 / 240R / 260	2000	254 x 254 x 178	10" x 10" x 7"	2 @ 3 kg
420 / 440 / 440R / 460	4000	254 x 254 x 254	10" x 10" x 10"	2 @ 10 kg
940 / 950 / 960	9000	407 x 407 x 305	16" x 16" x 12"	2 @ 10 kg
1840 / 1860	18000	407 x 407 x 432	16" x 16" x 17"	2 @ 20 kg
2400	24000	560 x 508 x 458	22" x 20" x 18"	2 @ 20 kg
3000	30000	407 x 407 x 432	20" x 22" x 30"	2 @ 20 kg

Les modèles "R" disposent de 2 trémies amovibles



AVERTISSEMENT : Le changement de modèle réinitialise tous les paramètres et réglages sur les valeurs usine.

Le changement de modèle réinitialise les réglages et paramètres de configuration du mélangeur sur le contrôleur, qui revient aux valeurs par défaut du modèle choisi. La configuration du système et les préférences seront en revanche conservées lors d'un changement de modèle.

Changement de modèle du mélangeur :

Appuyez sur



Le contrôleur affiche un écran avec le clavier du mot de passe.

Appuyez sur **9, 7, 5, 3, 1**

L'écran de sélection du modèle s'affiche avec le modèle actuel et la liste de choix.

puis appuyez sur



Sélectionnez **la série de modèles de votre mélangeur.**

Les modèles sont divisés en 8 catégories. Reportez-vous à la plaque de série rouge fixée au châssis du mélangeur.

Sélectionnez **la série du sous-modèle de votre mélangeur.**

Le modèle actuel est affiché en haut à gauche. Le nouveau modèle apparaît en haut à droite.

Appuyez sur

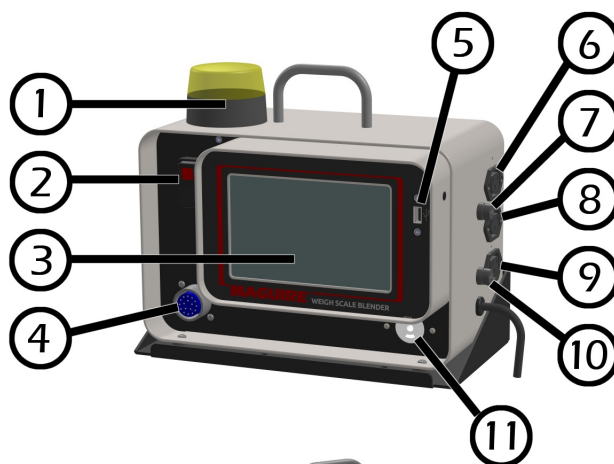


pour valider le nouveau choix de modèle.

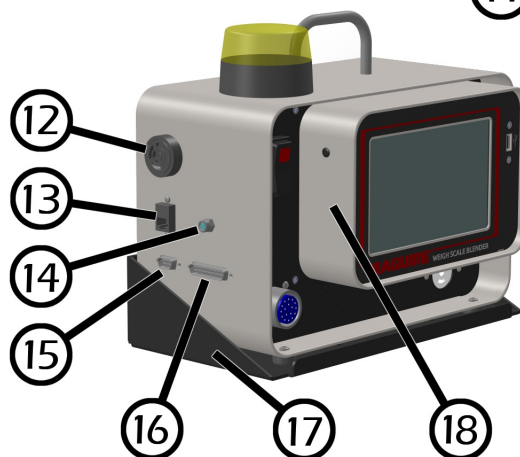
Le contrôleur redémarre et charge les configurations par défaut réglées en usine correspondant au nouveau modèle.

Légende des pièces du contrôleur à écran tactile

1. Signal d'alarme lumineux
2. Interrupteur principal
3. Écran tactile
4. Connecteur Amphenol
5. Port USB
6. Sortie du doseur à vis
7. Fusible (3 A)
8. Sortie du doseur à vis
9. Moteur-mélangeur
10. Fusible (3 A)
11. Connecteur du capteur de niveau



12. Avertisseur sonore
13. Port de communication Ethernet
14. Flex-Lite
15. Port de communication en série
16. Connecteur de cellule de pesage
17. Plateau du connecteur (fixé au mélangeur WSB)
18. Écran tactile à distance amovible

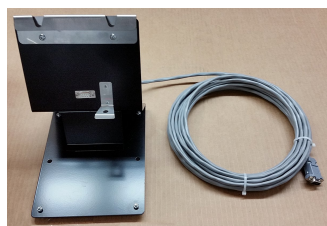


Contrôleurs à écran tactile de rééquipement Maguire

Le contrôleur à écran tactile Maguire permet de rééquiper les anciens mélangeurs Maguire WSB. Il comprend toutes les fonctions des anciens modèles de contrôleurs 6811 (écran rouge) et 12-12 (écran bleu) et s'installe facilement sur tous les mélangeurs WSB existants. Le rééquipement d'un contrôleur sur un ancien mélangeur Maguire WSB nécessite de définir le modèle pour qu'il corresponde au matériel du mélangeur et de régler les composants pour qu'ils correspondent à la configuration de la trémie.

Option de montage à distance de l'écran tactile

L'écran tactile peut être monté à distance à l'aide du support de montage à distance en kit réf. : 1930-M-NTS. Instructions de montage à distance :



Support de montage à distance en kit réf. : 1930-M-NTS



Retirez la vis à six pans à la base du contrôleur.



Suspendez le contrôleur sur le support de montage à distance et serrez la vis à six pans sur le contrôleur.

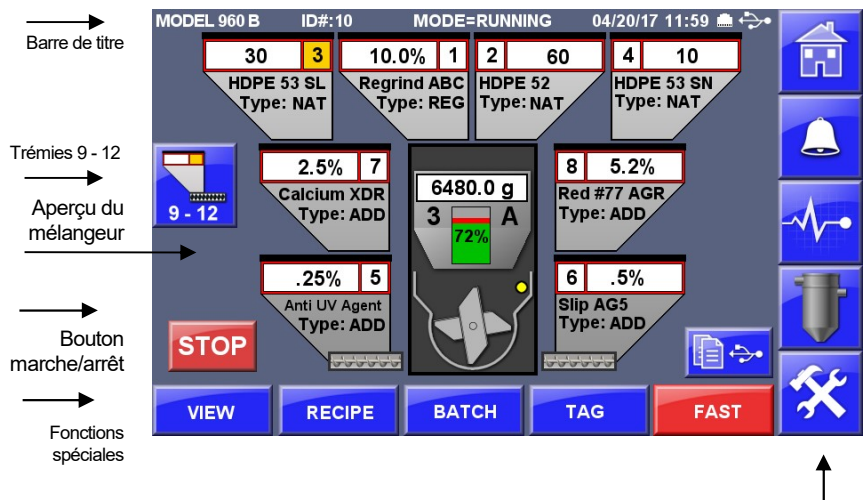


Fixez le câble du support de montage à distance au contrôleur.

Écran d'accueil

L'écran d'accueil est divisé en plusieurs sections :

Aperçu du mélangeur - Cette section affiche la configuration actuelle des trémies, les types de composants, le nom des matières, les alarmes actives, les indicateurs de distribution, le pourcentage de progression du lot, le lot total, ainsi que l'état du capteur de niveau et du moteur mélangeur. Elle permet également l'accès rapide aux réglages des différents composants, à la configuration de la trémie peseuse, ainsi qu'à celle de la chambre de mélange.



Barre de titre - Située en haut de l'écran, la barre de titre affiche le modèle et l'ID, le mode de fonctionnement actuel, la date et l'heure, ainsi que l'état des connexions Ethernet et USB.

Menu de navigation - Situé sur la droite de l'écran, ces boutons permettent de naviguer rapidement vers les écrans les plus utilisés et de niveau supérieur. Les trois boutons du milieu sont des touches logicielles qui peuvent être modifiées ou retirées.

Trémies 9 - 12 - L'écran d'accueil affiche les trémies 1-8. Les trémies 9 - 12 apparaissent sur un deuxième écran accessible par ce bouton. Pour revenir aux trémies 1- 8, appuyez une nouvelle fois sur ce bouton. Le contrôleur passe d'un écran à l'autre automatiquement en cours de service pour afficher les trémies actuellement actives.

Bouton marche/arrêt - Bouton principal de mise en marche et à l'arrêt du mélangeur.

Boutons des fonctions spéciales - Quand ils sont actifs et affichés, ces boutons permettent d'accéder aux fonctions spéciales du mélangeur telles que l'affichage du lot total actuel, la base de données des recettes internes, le mode lot et les informations d'étiquetage.

Menu de navigation

	Écran d'accueil	Ce bouton permet à l'opérateur de revenir à l'écran d'accueil principal depuis tout autre écran.
	Alarmes et événements	Le journal des alarmes et événements affiche leur historique, ainsi que l'heure et le jour où ils se sont produits, et une description.
	Diagnostics actifs	Ce bouton affiche un résumé par cycles des informations de diagnostic détaillées ; il est possible de faire défiler l'historique de cycles et d'imprimer les données via une connexion USB.
	Print Center (Centre d'impression)	Cet écran affiche les options d'impression comme les totaux, les paramètres, l'historique des alarmes, les événements, l'historique des cycles et les diagnostics.
	Flexbus Lite	Active le système de pesage vertical Flexbus Lite pour contrôler les chargeurs associés à ce mélangeur. Lorsqu'il est actif, le bouton du chargeur Flexbus Lite apparaît dans le menu. Pour plus d'informations sur Flexbus Lite, voir page : 118.
	Connexion	Accès protégé par mot de passe à la configuration du mélangeur et du système.

Activation des sorties des types de matières

Ce contrôleur peut contrôler jusqu'à DOUZE (12) composants ; 1 à 12. Étiquetés comme suit : **Composant 1 à Composant 12**. Les composants sont soit une trémie, soit un doseur à vis.

Tous les modèles sont prédéfinis avec les sorties des composants spécifiques au modèle ACTIVÉES. Les composants peuvent être activés ou désactivés. Les composants DÉSACTIVÉS ne font partie d'AUCUNE routine. Un composant est ACTIVÉ quand il est défini sur un TYPE DE MATIÈRE.

Définition des types de matières

Les TYPES de matières sont : % du lot R (également appelé REBROYÉ), NATUREL, ADJUVANT

Le mélangeur WSB traite chaque TYPE différemment. Les réglages ont une signification différente pour chaque TYPE. Pour entrer correctement les réglages des composants, vous devez comprendre comment les différentes matières sont traitées en fonction de leur TYPE. Vous devez donc LIRE ATTENTIVEMENT cette page.

POURCENTAGE DU LOT (également appelé REBROYÉ)

Les composants désignés sous le nom de % du lot (REBROYÉ ou REG sur l'écran d'accueil) sont ajoutés en tant que POURCENTAGE du MÉLANGE TOTAL de matières. Par exemple, si le composant 1 est désigné comme % du lot (REBROYÉ) et est défini sur 20,0 %, 20 grammes de ce composant sont ajoutés tous les 100 grammes de mélange. Le REBROYÉ n'est généralement ajouté que s'il est disponible, et en tant que pourcentage limité du mélange total.

TOUS les composants définis en tant que % du lot (R) ou mode défini sur % du lot total

Si tous les composants sont définis en tant que % du lot (R) ou que le mode de fonctionnement est défini sur % du lot total, le pourcentage de chaque composant est entré en tant que pourcentage exact. Lorsque TOUS les composants sont définis sur % du lot (R), TOUS les réglages ajoutés doivent donner un résultat de 99,9 ou 100 %. Si tel n'est pas le cas, un message d'erreur s'affiche (La somme des composants est inférieure/supérieure à 100 %).

NATUREL (RAPPORT ENTRE LES COMPOSANTS)

Les composants désignés comme NATURELS sont ajoutés selon le rapport spécifié entre les composants. Le pourcentage réel du mélange dépend de la part de rebroyé (% du lot) spécifié et de la quantité d'adjuvant entrée. Par exemple, si les composants 2 et 3 sont réglés sur NATUREL et définis respectivement sur 10 et 40, le RAPPORT du composant 2 avec le composant 3 sera toujours de 10 pour 40, ou 1 pour 4.

En l'absence de % du lot (R) ou d'Adjuvants indiqués, le mélange sera le suivant :

Composant 2, **Naturel**, RÉGLAGE = 10, 20,0 % du mélange,
Composant 3, **Naturel**, RÉGLAGE = 40, 80,0 % du mélange.
Le RAPPORT de 1 pour 4 est ainsi respecté.

Si le composant 1 est défini comme % du lot (R) à 20 %, le mélange est alors

Composant 1, % du lot, RÉGLAGE = 20, 20 % du mélange,
Composant 2, **Naturel**, RÉGLAGE = 10, 16,0 % du mélange,
Composant 3, **Naturel**, RÉGLAGE = 40, 64,0 % du mélange.
Le rapport de 1 pour 4 des composants 2 et 3 reste alors respecté.

ADJUVANT (POURCENTAGE DE TOUS LES NATURELS)

Les composants réglés sur ADJUVANTS sont ajoutés en tant que pourcentages de tous les NATURELS additionnés. Par exemple : si le composant 5 est un ADJUVANT à 5 %, l'exemple ci-dessus donne maintenant :

Composant 1, REBROYÉ, RÉGLAGE = 20, 20 %,
Composant 2, NATUREL, RÉGLAGE = 10, 15,2 %,
Composant 3, NATUREL, RÉGLAGE = 40, 61,0 %,
Composant 4, ADJUVANT, RÉGLAGE = 05,0, 3,8 %.

Le REBROYÉ représente toujours 20 % du MÉLANGE.

Les NATURELS ont toujours un RAPPORT de 1 pour 4, bien que leurs proportions aient été réduites afin de laisser de la place pour l'ADJUVANT.

L'ADJUVANT représente 5 % des NATURELS additionnés (5 % de 76,2).

Le REBROYÉ n'est généralement ajouté que s'il est disponible, et en tant que pourcentage limité du mélange total.

Les NATURELS sont généralement mélangés selon un rapport entre eux. Les ADJUVANTS sont le plus souvent ajoutés à la part totale de NATUREL du mélange car le REBROYÉ contient généralement déjà ces adjuvants.

Si vous préférez envisager votre mélange comme un RAPPORT DE POIDS, par exemple, et que les composants 1, 2, 3, 4 et 5 doivent être mélangés respectivement à 100, 50, 5, 20 et 7 grammes, vous avez alors la possibilité d'entrer tous les composants comme des NATURELS. Ainsi, il suffit d'entrer ces poids comme ils sont répertoriés ici. Les composants seront distribués pour respecter le RAPPORT propre spécifié de chacun des composants.

Si vous souhaitez considérer tous les composants en tant que POURCENTAGES du MÉLANGE, des pourcentages qui donnent un total de 100, définissez TOUS les composants sur % du lot (R) ou réglez le mode de fonctionnement sur % du lot total et entrez le pourcentage exact de chaque composant. Avec ces modes, TOUS les réglages additionnés doivent donner un total de 99,9 à 100 %. Si tel n'est pas le cas, un message d'erreur s'affiche : La somme des composants est inférieure/supérieure à 100 %.

TOUTEFOIS... NOUS RECOMMANDONS de procéder comme suit :

REBROYÉ Utilisez cette option pour toutes les matières NE nécessitant PAS l'ajout d'ADJUVANTS. Par exemple, les restes rebroyés.

NATUREL Utilisez cette option pour toutes les matières combinées constituant le mélange.

Les PROPORTIONS de ces dernières sont calculées automatiquement et, ensemble, elles constituent le mélange TOTAL à l'exception de la part requise pour le rebroyé et les adjuvants. Un mélange d'ABS, homopolymère et de copolymère ou un mélange de styrène à haute résistance à l'impact et de cristal sont des exemples de NATURELS combinés.

ADJUVANTS Utilisez cette option pour toutes les matières ajoutées aux NATURELS uniquement. Par exemple : colorant, stabilisateur, agent glissant, etc.

Modes de fonctionnement

Mode de fonctionnement - Permet de sélectionner le mode général du mélangeur : mélangeur (WSB, jusqu'à 12 composants) distributeur (WSD) ou totalisateur avec les totaux accumulés sur le contrôleur (WST).

Adjuvant en tant que % du naturel ou Toutes les matières sont un % du mélange total - Cet écran permet aussi de sélectionner les modes de fonctionnement du mélangeur suivants : % du naturel ou % du lot total. Le mode de fonctionnement permet aussi la sélection de la résolution des réglages sur 3 chiffres (xx.x) ou 4 chiffres (xx.xx).

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :	
Appuyez sur		Configuration du système		L'écran affiche les catégories de configuration du système.
Appuyez sur		Modes de fonctionnement		L'écran des modes de fonctionnement disponibles s'affiche.
Sélectionnez		le mode de fonctionnement général		
		Les modes de fonctionnement généraux sont les suivants : Mélangeur - Unité WSB mélangeant jusqu'à 12 composants Distributeur - Station de distribution (WSD) Voir page 40. Totalisateur – Unité WST avec les totaux accumulés sur le contrôleur		
Sélectionnez		le mode de fonctionnement mélangeur		
		Les modes de fonctionnement mélangeur sont les suivants : % du naturel - Les adjuvants sont distribués en tant que % du naturel total % du lot total - Les pourcentages de matières sont un pourcentage du lot total et tous les pourcentages additionnés donnent un résultat de 100 %.		
Sélectionnez		le mode numérique		
		Résolution des réglages : 3 chiffres - Les réglages sont entrés au dixième près, XX.X 4 chiffres - Les réglages sont entrés au centième près, XX.XX		
Appuyez sur		pour enregistrer les modifications. Le contrôleur revient à la Configuration du système.		
Appuyez sur		le bouton d'accueil pour revenir à cette page.		

Activation et réglage du type/du fonctionnement des trémies :

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :													
Appuyez sur	Configuration du mélangeur	L'écran affiche les catégories de configuration de l'appareil.														
Appuyez sur	Types de composants	L'écran affiche la page des types/modes de fonctionnement des composants.														
		Component Type / Operation 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 OFF OFF OFF OFF OFF OFF OFF OFF OFF OFF OFF OFF ✓ Disabled X % of Batch R % Natural :N Additive %N ✓ ✗ Home Bell Heart Document Wrench														
Modification des types de composants :																
Appuyez sur	Navigation dans les composants	pour naviguer dans les 12 composants.														
		Le composant sélectionné en rouge indique le type de composant qui sera modifié si une autre désignation de type est sélectionnée.														
Appuyez sur	Type de composant	pour sélectionner la désignation du type de composant.														
	<table><tr><td></td><td>Disabled</td><td>X</td></tr><tr><td></td><td>% of Batch R</td><td>%</td></tr><tr><td></td><td>Natural</td><td>:N</td></tr><tr><td></td><td>Additive</td><td>%N</td></tr></table>		Disabled	X		% of Batch R	%		Natural	:N		Additive	%N	Les types de composants disponibles sont les suivants : Désactivé - Désactive un composant % du lot R - Rebroyé, pourcentage du lot Naturel - Rapport entre les naturels Adjuvants - Pourcentage des naturels		
	Disabled	X														
	% of Batch R	%														
	Natural	:N														
	Additive	%N														
Étant donné que chaque composant est modifié, le champ Type de composant affiche le nouveau type en vert pour indiquer qu'il est désormais différent.																
Une fois tous les types de composants définis sur les valeurs souhaitées :																
Appuyez sur		pour valider les désignations de types. Le contrôleur revient à la Configuration de l'appareil.														
Appuyez sur		le bouton d'accueil pour revenir à cette page et continuer d'entrer les réglages.														

Exemples de paramétrages

Vous trouverez ci-dessous 4 exemples de réglages utilisables sur le mélangeur Maguire.

Chaque exemple utilise la formule suivante :

Rebroyé = $R_s \times \text{poids total}$
Naturel = $(\text{poids total} - R_a) / (100 + A_s)$
Adjuvant = **Naturel** * A_s

R_s = Réglage du rebroyé
 R_a = Rebroyé réel
 A_s = Réglage des adjuvants

Exemple 1 :

Mélangeur : série WSB 100 avec un lot de 1 000 g

Matières : 30% Rebroyé
 70% Naturel
 3% ÉCRAN

Application : Le rebroyé étant recyclé, il est déjà coloré.
 Le colorant doit uniquement être ajouté à la matière du naturel.

Réglages: Rebroyé R 30
 Naturel N 100
 ÉCRAN A 3

Calcul :

- Total = 1 000 grammes
- Rebroyé** : $30 \% \times 1\,000,0 = 300,0$ ($R_s \times \text{poids total}$)
- Naturel** : $(1\,000,0 - 300,0) / (100 \% + 3 \%) = 700,0 / 1,03 = 679,6$ ($(\text{poids total} - R_a) / (100 + A_s)$)
- Adjuvant** : $679,6 \times 3 \% = 20,3$ ($\text{Naturel} \times A_s$)
- Le mélangeur fait le calcul automatiquement

Résultat :

1 Rebroyé	300,0 g	30,0 parts
2 Naturel	679,6 g	67,9 parts
3 Colorant	20,3 g	2,0 parts
Lot total	1 000 g	100 parts

Exemple 2 :

Mélangeur : série WSB 100 avec un lot de 1 000 g

Matières : 30% Naturel
 70% Naturel
 3% ÉCRAN

Application : Un 2^e naturel (ou rebroyé non coloré) sans aucun colorant est utilisé ; les deux naturels doivent donc être colorés.

Réglages: Naturel N 30 (les naturels sont proportionnels, ici avec un rapport de 30 parts pour 70)
 Naturel N 70
 ÉCRAN A 3

Calcul :

- Total = 1 000 grammes
- Trémie 1 Naturel 30 % (rapport avec le naturel de la trémie 2 : 30 % 70 %, 291,3 grammes)
- Trémie 2 Naturel 70 % (rapport avec le naturel de la trémie 1 : 30 % 70 %, 679,6 grammes)
- Naturels** : $(1\,000,0 - 0) / (100 \% + 3 \%) = 1\,000,0 / 1,03 = 970,8$ ($(\text{poids total} - R_a) / (100 + A_s)$)
- Adjuvant** : $970,8 \times 3 \% = 29,1$ ($\text{Naturels} \times A_s$)
- Le mélangeur fait le calcul automatiquement

Résultat :

1 Naturel	291,3 g	29,1 parts
2 Naturel	679,6 g	68,0 parts
3 Colorant	29,1 g	2,9 parts
Lot total	1 000 g	100 parts

Exemple 3 :

Mélangeur : série WSB 100 avec un lot de 1 000 g

Matières : 25% % du lot
65% % du lot
4% % du lot
6% % du lot

Application : Tous les composants sont définis en tant que proportions de 100 % du lot. Le total cumulé doit toujours donner un résultat de 100 %. Lorsque vous choisissez des réglages qui sont un % du total, utilisez toujours tous les types de matières rebroyées.

Réglages: % du lot 25
% du lot 65
% du lot 4
% du lot 6

Calcul : Le mélangeur calcule uniquement les valeurs réglées en grammes conformément au réglage relatif au p lot.

Résultat :	1 (% du lot)	250,0 g	25,0 parts
	2 (% du lot)	650,0 g	65,0 parts
	3 (% du lot)	60 g	6,0 parts
	4 (% du lot)	40 g	4,0 parts
	Lot total	1 000 g	100 parts

Exemple 4 :

Mélangeur : série WSB 100 avec un lot de 1 000 g

Matières : 20% Rebroyé
50% Naturel
30% Naturel
4% ÉCRAN
6% Adjuvant

Application : Le rebroyé est recyclé près de la machine et il comprend déjà du colorant et de l'adjuvant. Le colorant et l'adjuvant doit uniquement être ajouté aux 2 matières naturelles.

Réglages: Rebroyé R 20
Naturel N 50 (rapport avec le naturel de la trémie 3, 50 % 30 %, 444,5 grammes)
Naturel N 30 (rapport avec le naturel de la trémie 2, 50 % 30 %, 266,6 grammes)
ÉCRAN A 4
ÉCRAN A 6

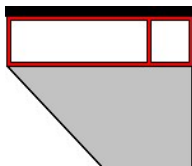
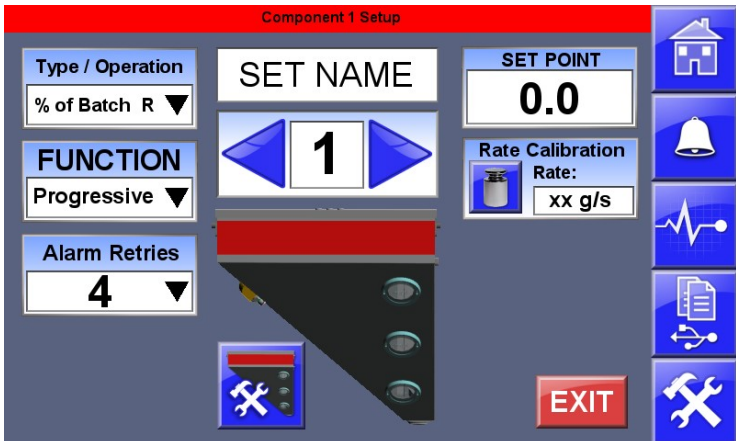
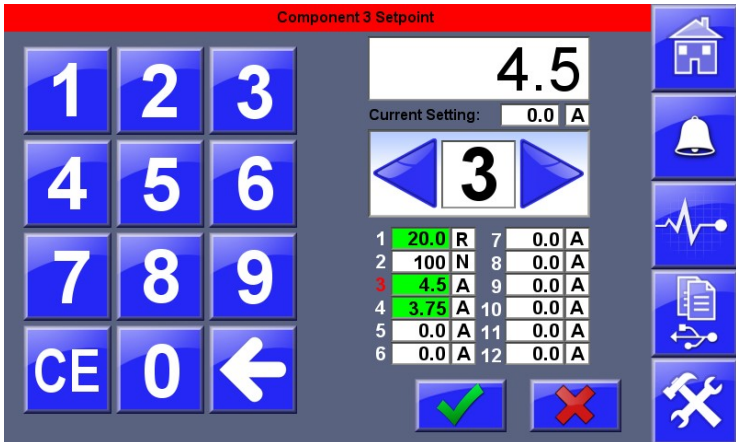
Calcul :

- Total = 1 000 grammes
- **Rebroyé** : $20 \% \times 1\,000,0 = 200,0$ (Rs * poids total)
- **Naturels** : $(1\,000,0 - 200,0) / (100 \% + 10 \%) = 800 / 1,1 = 727,2$ (poids total - Ra) / (100 + As)
- **Adjuvant** : $727,2 \times 4 \% = 29,0$ (naturel * As)
- **Adjuvant** : $727,2 \times 6 \% = 43,6$ (naturel * As)
- Le mélangeur fait le calcul automatiquement

Résultat :	1 Rebroyé	200,0 g	20,0 parts
	2 Naturel	454,5 g	45,4 parts
	3 Naturel	272,7 g	27,2 parts
	4 Colorant	29,0 g	2,9 parts
	5 Adjuvant	43,6 g	4,3 parts
	Lot total	1 000 g	100 parts

Saisie des réglages de composants

Pour entrer les réglages, depuis l'écran d'accueil, appuyez sur les trémies activées à régler.

Appuyez sur		L'écran affiche la page Configuration des composants.																								
																										
Appuyez sur		L'écran affiche la page Valeur de consigne du composant.																								
		 <table><tr><td>1</td><td>20.0 R</td><td>7</td><td>0.0 A</td></tr><tr><td>2</td><td>100 N</td><td>8</td><td>0.0 A</td></tr><tr><td>3</td><td>4.5 A</td><td>9</td><td>0.0 A</td></tr><tr><td>4</td><td>3.75 A</td><td>10</td><td>0.0 A</td></tr><tr><td>5</td><td>0.0 A</td><td>11</td><td>0.0 A</td></tr><tr><td>6</td><td>0.0 A</td><td>12</td><td>0.0 A</td></tr></table>	1	20.0 R	7	0.0 A	2	100 N	8	0.0 A	3	4.5 A	9	0.0 A	4	3.75 A	10	0.0 A	5	0.0 A	11	0.0 A	6	0.0 A	12	0.0 A
1	20.0 R	7	0.0 A																							
2	100 N	8	0.0 A																							
3	4.5 A	9	0.0 A																							
4	3.75 A	10	0.0 A																							
5	0.0 A	11	0.0 A																							
6	0.0 A	12	0.0 A																							
Appuyez sur		pour naviguer dans les composants activés. Les nombres correspondent aux trémies ou doseurs à vis numérotés du mélangeur. Si vous n'êtes pas sûr du numéro qui correspond à tel ou tel doseur ou trémie, reportez-vous au mode d'emploi pour vérifier.																								
Appuyez sur	le clavier	afin de saisir le réglage souhaité pour le composant choisi.																								
À mesure que vous entrez les réglages, la table d'aperçu de la recette surligne les changements en vert. En navigant dans la recette, vous pouvez aussi afficher la valeur d'origine sous le champ du réglage en haut de l'écran.																										
Appuyez sur	 OU	pour enregistrer les réglages, charger la recette et revenir à l'écran d'accueil.																								
Appuyez sur		pour annuler les nouveaux réglages et revenir aux valeurs d'origine. Le contrôleur revient à l'écran d'accueil.																								

Procédure de vérification

À mesure que vous progressez dans la procédure, si **CE QUE VOUS DEVEZ OBTENIR** ne se réalise pas, consultez le chapitre suivant, **DIAGNOSTICS**, pour savoir quel contrôle effectuer.



Les modèles des séries MB/100/200 (cellules de pesage 3K) affichent tous les poids en 1/10^e de grammes (xxxx.x).

Les modèles des séries 400/900/1800 (cellules de pesage 10K) affichent les poids en grammes ENTIERS, SANS signe décimal (xxxxx). Dans cette page, nous indiquons tous les poids SANS point décimal.

Commencez SANS PRODUIT dans les trémies.
Vérifiez que l'ALIMENTATION D'AIR est raccordée.
ABAISSER L'INTERRUPTEUR D'ALIMENTATION (façade).

PROCÉDURE :

CE QUE VOUS DEVEZ OBTENIR :

1. MISE SOUS TENSION DU CONTRÔLEUR / Mélangeur

BRANCHEZ LE CONTRÔLEUR

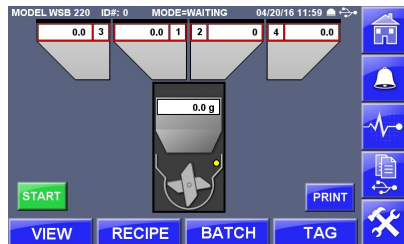
Rien ne doit se passer.
La pression d'air doit maintenir TOUTES les vannes en position FERMÉE.
Ce qui signifie que tous les vérins pneumatiques doivent être sortis. Si une vanne guillotine ou un clapet est ouvert, les lignes d'air sont inversées.
Si une VANNE DE RÉGULATION est installée, vérifiez-la.
Elle doit être fermée quand l'alimentation est coupée.

METTEZ SOUS TENSION

Un écran de mise en marche s'affiche brièvement, suivi de l'écran d'accueil. Les informations suivantes doivent apparaître en haut de l'écran d'accueil : modèle, ID, mode, date et heure.

L'écran d'accueil affiche la vue principale avec un aperçu du mélangeur et tous les composants actifs, réglages, types de matières, poids réel des matières dans la trémie peseuse.

Cette valeur doit être nulle, plus ou moins quelques grammes (20) à (-20).



À CE STADE

Assurez-vous que le numéro de modèle affiché correspond à celui de votre mélangeur (premier chiffre seulement). Si tel n'est pas le cas, reportez-vous deux chapitres plus loin, au chapitre intitulé SÉLECTION DU BON MODÈLE.

TOUCHEZ LÉGÈREMENT LA TRÉMIE PESEUSE

L'écran doit actualiser le poids toutes les secondes pour indiquer la légère pression que vous exercez sur la trémie.

2. ACTIVATION DES APPAREILS DE DISTRIBUTION

APPUYEZ SUR		Le contrôleur propose l'écran de connexion.
APPUYEZ SUR		puis appuyez sur  Vous passez alors au mode PROGRAMMATION. Le contrôleur propose un menu d'options.
APPUYEZ SUR	Configuration du mélangeur	
APPUYEZ SUR	Fonctions manuelles	L'écran affiche tous les appareils que vous pouvez activer manuellement. Appuyez sur un bouton pour activer un appareil, et appuyez sur ce bouton pour le désactiver.
APPUYEZ SUR	Composant 1	L'appareil n° 1 s'active. Appuyez sur "1" à plusieurs reprises pour confirmer le fonctionnement.
APPUYEZ SUR	Composant 2	L'appareil n° 2 s'active. Appuyez sur "2" à plusieurs reprises pour confirmer le fonctionnement.
RÉPÉTEZ CETTE SÉQUENCE		pour chaque vanne de distribution de votre mélangeur WSB. Il est possible d'avoir jusqu'à 12 sorties numérotées de Composant 1 au Composant 12 . Seules les sorties connectées à des appareils sont activées.

3. NOTEZ LES NUMÉROS DES TRÉMIES

À CE STADE	NOTEZ quel NUMÉRO de composant est affecté à chaque trémie. Vous devez savoir quel numéro de composant est le bon pour chaque trémie.
POUR LES SÉRIES WSB 940 & WSB 1840 :	Pour les systèmes à QUATRE trémies 9 000 et 18 000 grammes, quand vous êtes face au côté contrôleur du mélangeur : L'appareil 1 est la trémie PROCHE, 2 la trémie ÉLOIGNÉE, 3 la trémie CENTRALE GAUCHE et 4 la trémie CENTRALE DROITE.
POUR LES SÉRIES WSB 100, 200 & 400 :	Pour les systèmes à QUATRE trémies 1 000, 2 000 et 4 000 grammes, quand vous êtes face au côté contrôleur du mélangeur : Les appareils 1, 2, 3 et 4 sont placés dans le sens antihoraire en commençant par la trémie de l'angle extérieur gauche.
POUR LES SÉRIES WSB 200, 400, 900 & 1800 :	Pour les systèmes à SIX trémies 2 000, 4 000, 9 000 et 18 000 grammes, quand vous êtes face au côté contrôleur du mélangeur : Les appareils 1, 2, 3, 4, 7 et 8 sont placés dans le sens antihoraire en commençant par la trémie de l'angle extérieur gauche.
POUR LES SÉRIES WSB 100, 200, 400, 900 & 1800 :	Sur le contrôleur du mélangeur : L'appareil 5 correspond à la PRISE GAUCHE de l'avant du panneau.

L'appareil 6 correspond à la PRISE DROITE de l'avant du panneau.

4. ACTIVATION D'AUTRES APPAREILS

APPUYEZ SUR	Trémie peseuse	Cette option active le solénoïde pneumatique de la trémie peseuse. La vanne de vidange de la trémie peseuse s'ouvre alors. Appuyez sur "VIDANGE" plusieurs fois pour confirmer le fonctionnement.
APPUYEZ SUR	Mélangeur	Cette touche contrôle la prise du moteur-mélangeur sur le côté du contrôleur. Le moteur-mélangeur démarre. Les pales mélangeuses tournent dans le sens horaire lorsque vous êtes face à l'arbre du moteur ou accomplissent 270° avec les moteurs-mélangeurs pneumatiques. L'interrupteur du mélangeur doit être abaissé ; en position minuterie.
APPUYEZ SUR	Alarme	Les signaux lumineux et sonore sont activés. L'écran indique ALARME : ON
APPUYEZ SUR	Attente	La vanne de régulation est activée. (sous la chambre de mélange - ce dispositif est optionnel)
APPUYEZ SUR		pour revenir à l'écran d'accueil.

Procédure de vérification - Diagnostics

Si l'écran ne s'allume pas :

Vérifiez l'alimentation du contrôleur du mélangeur.

Vérifiez les numéros de modèles sur la plaque en métal rouge :

Si le numéro de modèle n'est pas correct pour votre unité :
reportez-vous page suivante, **SÉLECTION DU BON MODÈLE**.

Si le champ du contrôleur au centre de l'écran affiche des numéros qui défilent de manière aléatoire :

Vérifiez si les cellules de pesage sont branchées.

Si le contrôleur indique une valeur aux environs de (- 1 250,0 g) ou (- 4 500 g) :

Vérifiez que la trémie peseuse est bien en place.

Si le contrôleur est stable mais non proche de zéro :

Une cellule de pesage surchargée affiche toujours une valeur élevée ou basse.
Recalibrez les cellules de pesage ; chapitre suivant.

Si le contrôleur ne réagit pas lorsque vous touchez la trémie peseuse :

Vérifiez le bon état des fils des cellules de pesage.
Vérifiez que les vis des fiches des cellules de pesage sont bien serrées.

Si le contrôleur ne réagit pas ou ne revient pas à son point de départ :

Vérifiez l'absence d'interférence autour de la trémie peseuse.

Si le contrôleur indique INVALIDE après la saisie du mot de passe :

Vous avez appuyé sur les mauvaises touches ou votre mot de passe a été modifié et n'est plus le 22222. Appelez-nous pour que nous puissions vous aider.

Si un solénoïde pneumatique ne fonctionne pas :

Vérifiez le fusible 10 A.
Vérifiez que le câble du solénoïde est raccordé correctement et bien en place.
Vérifiez que la trappe de la chambre de mélange est fermée, avec le verrou de sécurité enclenché.

Si une vanne guillotine ou une vanne de vidange ne s'ouvre pas :

Vérifiez l'alimentation d'air et le réglage du régulateur :
pression conseillée 80 psi (5,5 bars).
Vérifiez que le vérin est bien raccordé à l'alimentation d'air.

Si un moteur de doseur à vis ne fonctionne pas :

Vérifiez le fusible 3 A.
Vérifiez que le moteur est branché dans la bonne prise.
Vérifiez le bon fonctionnement du moteur en le branchant dans une source connue d'alimentation 110 V CA (240 V hors USA).

Calibrage des cellules de pesage

Si vos cellules de pesage affichent déjà un poids proche de zéro, à plus ou moins 10 grammes, vous pouvez ignorer ce chapitre. L'affichage du poids effectue la tare au début de chaque cycle. La plage de tolérance positive/négative du poids dépend du modèle et est définie dans les champs TH (tare haute) et TL (tare basse). Lorsque la valeur dépasse les limites TH ou TL, un message d'erreur signalant que la tare est haute/basse s'affiche et le mélangeur ne fonctionne pas. Si l'affichage du poids du mélangeur est trop loin du zéro (près de TH ou TL), vous devez le recalibrer.

Avant un recalibrage :

- Vérifiez que la trémie peseuse est VIDE.
- Vérifiez que la fiche de la cellule de pesage est branchée sur le côté du contrôleur.
- Vérifiez que la trémie peseuse repose librement sur les cellules de pesage.
- Vérifiez que le tuyau d'air est bien raccordé à la vanne de vidange, comme il le serait en situation de fonctionnement normal. Un tuyau d'air déconnecté est un poids supplémentaire.
- Vérifiez que rien ne vient bloquer les cellules de pesage et la trémie peseuse. Pour tester leur liberté de mouvement, vérifiez que la valeur affichée change lorsque vous touchez légèrement la trémie. Lorsque vous cessez d'appuyer, l'affichage doit revenir exactement à sa valeur de départ, à plus ou moins 1 gramme.

Si tel n'est pas le cas, il y a un contact entre deux éléments et la trémie est gênée dans ses mouvements. Vérifiez TOUTES les pièces autour de la trémie.

Calibrage des cellules de pesage

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :	
Appuyez sur	Configuration du mélangeur	Le contrôleur propose des options de menu		
Appuyez sur	Routines de calibrage	Le contrôleur propose des options de menu		
Appuyez sur	Calibrage des cellules de pesage			
Appuyez sur	ZÉRO	L'écran affiche : Confirmer que la trémie peseuse est vide, puis appuyez sur : OUI (la trémie peseuse peut être vidée à l'aide du bouton VIDANGER TRÉMIE). Un poids en grammes de 0 s'affiche.		
Appuyez sur		La barre de titre affiche : MODE = ATTENTE		

Le point ZÉRO des capteurs de force est maintenant correctement réglé. Il est également possible à ce stade de calibrer le poids à "PLEIN", mais ce n'est probablement PAS NÉCESSAIRE. Quand les valeurs des capteurs de force dévient en raison d'une mauvaise manutention, l'ensemble des valeurs de ZÉRO à PLEIN dévient en même temps. La procédure d'étalonnage du poids ZÉRO réinitialise la série complète des capteurs et, par conséquent, corrige aussi les valeurs de poids à PLEIN. **Pour en savoir plus sur le calibrage du poids à PLEIN, reportez-vous au chapitre Recalibrage des cellules de pesage, page 64.**

Calibrage du débit des matières

Si vous changez de matière ou remplacez du matériel (exemple : la vis 1/2" est remplacée par une vis 1") et que la matière progresse à un débit beaucoup plus faible ou beaucoup plus élevé que prévu, le logiciel peut avoir besoin de jusqu'à 10 ou 20 cycles pour s'adapter. Pendant ce temps, les cycles durent plus longtemps. Le logiciel AJUSTE AUTOMATIQUEMENT le débit ; sinon, vous pouvez effectuer un calibrage pour le définir immédiatement.

Calibrage du débit des matières

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :	
Pour calibrer une vis d'alimentation, activez-la brièvement afin de garantir qu'elle est bien amorcée. Pour ce faire :				
Appuyez sur	Configuration du mélangeur			
Appuyez sur	Fonctions manuelles	L'écran affiche le composant 1, le composant 2... le composant 12 et la trémie peseuse, le mélangeur, l'alarme et la mise en attente.		
Appuyez sur	Composant 5 ou Composant 6	Laissez le composant choisi fonctionner jusqu'à ce que le doseur à vis commence la distribution. Appuyez une nouvelle fois pour arrêter le doseur à vis.		
Appuyez sur	Trémie peseuse	Cette option vide la trémie peseuse		
Vous pouvez à présent calibrer le produit. Pour ce faire :				
Appuyez sur		pour revenir à l'écran précédent.		
Appuyez sur	Routines de calibrage			
Appuyez sur	Calibrage du débit	L'écran affiche le composant actuellement sélectionné et le débit actuel des produits en grammes par seconde.		
Appuyez sur		pour sélectionner le composant à calibrer.		
Appuyez sur	MARCHE	L'écran affiche : Calibrage... Veuillez patienter. Le composant n° 5 se calibre automatiquement. Lorsque l'opération est terminée, l'écran affiche le nouveau débit de produit.		
Appuyez sur	ACCEPTER ou REFUSER	pour accepter et utiliser le nouveau débit, ou le refuser et revenir au débit actuel.		
Répétez la routine de calibrage pour CHAQUE matière à calibrer. Seuls les composants dont le TYPE est sélectionné (non défini sur "DESACTIVER") fonctionnent. Chaque distribution est suivie d'un pesage et d'une vidange pour vider la trémie peseuse				
Appuyez sur		pour revenir à l'écran principal.		

Instructions Micro Pulse

Ce chapitre contient des instructions sur la fonction Micro Pulse pour quelques modèles.

MICRO PULSE

Les vannes Micro Pulse sont disponibles sur les modèles :

WSB MB	avec VANNES VERTICALES MICRO PULSE en option.
WSB 122 / WSB 140m2	avec VANNES GUILLLOTINE MICRO PULSE en option.
WSB 131 / WSB 140m1	avec VANNES GUILLLOTINE MICRO PULSE en option.
WSB 140Rm1 / WSB 140Rm2	avec VANNES VERTICALES MICRO PULSE en option.
WSB 240Rm1 / WSB 240Rm2	avec VANNES VERTICALES MICRO PULSE en option.
WSB 440Rm1 / WSB 440Rm2	avec VANNES VERTICALES MICRO PULSE en option.

Ces modèles peuvent utiliser notre système de dosage "MICRO PULSE" pour les composants Colorant et Adjuvant.

Les paramètres de SORTIE À DISTRIBUTION PULSÉE contrôlent la synchronisation marche/arrêt des vannes ou encore leurs impulsions. Les paramètres de contrôle sont les réglages de composants "Sortie/temps par impulsions PO".

Lorsqu'ils sont définis sur 00000, la distribution intervient comme avec une vanne guillotine normale. Lorsqu'une valeur lui est attribuée, par exemple 00101, l'alimentation se fera par impulsions, MARCHE puis ARRÊT, à des intervalles de 1/10^e de seconde pour chacun des cycles. Ce cycle MARCHE/ARRÊT se répète pendant toute la durée de la distribution.

Lorsque vous utilisez des vannes MICRO PULSE, vous devez régler le paramètre PO sur 00101.

Si le débit général du mélangeur est trop faible, vous pouvez augmenter le débit de chaque dispositif Micro Pulse en réglant les vannes de régulation d'alimentation d'air du vérin sur un débit d'air plus élevé. Cette intervention aura pour effet d'accélérer la course du vérin, ce qui augmente la quantité de granulés éjectés à chaque impulsion. En revanche, le fonctionnement devient bruyant.

Nous conseillons de régler l'arrivée d'air pour un fonctionnement silencieux, tout en veillant à ce que le débit soit suffisant pour garantir un mouvement de vanne complet par cycle marche/arrêt. Nous avons déjà procédé à ces réglages. Aucun ajustement supplémentaire ne devrait être nécessaire.

Les réglages approximatifs de débit d'air sont les suivants :

- À la tête du vérin, 1,5 tour en partant d'une fermeture complète.
- À l'autre extrémité du vérin, 2,5 tours en partant d'une fermeture complète.
- Vannes obliques des MICRO-MÉLANGEURS, réglez au son.

Sur les trémies fixes équipées de vannes Micro Pulse horizontales, la VIDANGE de la trémie peut être effectué en ouvrant l'orifice de "vidange" prévu sous la vanne. Tournez sur le côté pour permettre au produit de s'échapper.

MICRO PULSE - PRÉCISION

Toutes les vannes MICRO PULSE sont plus précises si leur paramètre PT correspondant est réglé sur 00090. Lisez le "Paramètre PT" au chapitre PARAMÈTRES. Sélectionnez Options / Fonctions spéciales / Options de fonctionnement / Dosage progressif pour une précision supérieure pendant la durée supplémentaire du dosage progressif. Pour en savoir plus sur le dosage progressif, reportez-vous au chapitre des fonctions du contrôleur.

Instructions pour un fonctionnement normal

Fonctionnement :

1. Remplissez les TRÉMIES.
2. Mettez **SOUS TENSION**. Vérifiez que les réglages, les types et le mode de fonctionnement sont corrects.
3. Appuyez sur le bouton **MARCHE**.

Le mélangeur se met en marche automatiquement et distribue des produits jusqu'à ce que le capteur de niveau soit couvert.

Utilisez le bouton ARRÊT pour arrêter le mélangeur. Mettez HORS TENSION pour terminer.

Après plusieurs jours de fonctionnement correct :

Enregistrez la configuration actuelle ainsi que tous les paramètres dans la sauvegarde des réglages utilisateur pour les retrouver facilement en cas de problèmes logiciels ultérieurs. Cette routine est aussi utile avant une mise à jour mineure du microprogramme car ce type d'opération réinitialise généralement la configuration sur les valeurs par défaut.

Remarque : Durant une mise à jour de microprogramme, il est parfois préférable de réinitialiser les réglages sur les valeurs usine. En effet, le tout dernier microprogramme peut avoir de nombreuses différences logicielles avec une version beaucoup plus ancienne du microprogramme.

Pour ENREGISTRER la configuration dans la sauvegarde des réglages utilisateur :

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :	
Appuyez sur	Configuration du système	L'écran affiche les catégories de configuration du système.		
Appuyez sur	Réinitialisations	L'écran affiche les catégories de réinitialisations du système : Réglages utilisateur, Accès usine, Restaurer les valeurs usine, Mise à jour du microprogramme.		
Appuyez sur	Réglages utilisateur	L'écran Restaurer/enregistrer les réglages utilisateur s'affiche.		
Appuyez sur	Enregistrer les réglages utilisateur	L'écran vous invite à confirmer l'enregistrement des réglages utilisateur.		
Appuyez sur		pour enregistrer les réglages utilisateur, y compris les paramètres, ou appuyez sur la croix rouge (X) pour annuler et quitter.		

Restauration des paramètres depuis la sauvegarde

Si vous rencontrez des problèmes logiciels ou procédez à une mise à jour du microprogramme sur le contrôleur, cette routine permet de restaurer la configuration enregistrée dans la sauvegarde des réglages utilisateur.

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :	
Appuyez sur	Configuration du système	L'écran affiche les catégories de configuration du système.		
Appuyez sur	Réinitialisations	L'écran affiche les catégories de réinitialisations du système : Réglages utilisateur, Accès usine, Restaurer les valeurs usine, Mise à jour du microprogramme.		
Appuyez sur	Réglages utilisateur	L'écran Restaurer/enregistrer les réglages utilisateur s'affiche.		
Appuyez sur	Restaurer les réglages utilisateur	L'écran vous invite à confirmer la restauration des réglages utilisateur.		
Appuyez sur		pour restaurer les réglages utilisateur, y compris les paramètres, ou appuyez sur la croix rouge (X) pour annuler et quitter.		

Fonctions spéciales

Les fonctions spéciales sont des options accessibles directement depuis l'écran d'accueil. Ces fonctions incluent : un bouton d'accès rapide à la remise à zéro des totaux sur l'écran **APERÇU** des totaux, les recettes internes, le mode lot, le réglage des étiquettes pour l'opérateur, la recette et l'ordre de travail, ainsi qu'un mode **RAPIDE** permettant d'augmenter la vitesse de production.

Effacer l'aperçu des totaux	Active le bouton EFFACER les totaux sur l'écran Aperçu des totaux.
Mode rapide	Permet d'augmenter la vitesse de production en distribuant les composants selon le dernier débit connu d'une série de 3 cycles. Au 4 ^e cycle, la matière est pesée.
Mode lot	Mélange une quantité de matière pour un LOT prédéfini, puis se met à l'arrêt et déclenche une alarme.
Recettes	Crée, enregistre, modifie et charge jusqu'à 99 RECETTES détaillées dans la base de données des recettes intégrée au mélangeur.
Informations d'étiquetage	Les informations d' ÉTIQUETAGE associent toutes les données d'utilisation des matières à un numéro d'opérateur, de recette ou d'ordre de travail pour une meilleure traçabilité de l'utilisation des matières.

Pour que les boutons **APERÇU**, **RECETTE**, **LOT**, **ÉTIQUETTE** et **RAPIDE** soient affichés, les fonctions correspondantes doivent être activées.

Activation des fonctions spéciales

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :	
Appuyez sur	Configuration du mélangeur	L'écran affiche les catégories de configuration du mélangeur.		
Appuyez sur	Fonctions spéciales	L'écran affiche les fonctions spéciales : Réglages utilisateur, Accès usine, Restaurer les valeurs usine, Mise à jour du microprogramme.		
Appuyez sur	ON ou OFF	pour activer ou désactiver chaque fonction. La fonction activée s'affiche au bas de l'écran d'accueil sous la forme d'un bouton avec un intitulé.		
Appuyez sur		pour enregistrer les changements ou sur la croix rouge (X) pour annuler et quitter.		

Fonctions spéciales - Explication complète

Effacer l'aperçu des totaux

Activez cette fonction pour afficher le bouton EFFACER (les totaux) sur l'écran d'APERÇU des totaux. Lorsque vous appuyez sur ce bouton, vous réinitialisez les totaux de tous les composants à l'écran et dans les registres de communication, et remettez à zéro le compteur de cycles. Un bit de remise à zéro dans l'instruction Obtenir les totaux sera défini sur 1 (protocole MLAN, instruction Obtenir les totaux : le bit de remise à zéro est le 14^e dans les octets 9-10 de l'instruction ; reportez-vous au chapitre sur le protocole MLAN pour en savoir plus).

Mode RAPIDE (CYCLES RAPIDES)

Lorsque cette fonction est activée, un bouton RAPIDE s'affiche sur l'écran principal du contrôleur. Par défaut, le mode rapide est désactivé, ce qui est indiqué par le bouton Rapide affiché en rouge. Appuyez sur le bouton Rapide rouge pour activer le mode rapide, et le bouton apparaît alors en vert.

Le mode RAPIDE permet de dépasser le taux de mélange normal de votre unité. Une fois que le système a appris les débits corrects pour chaque matière, la durée de distribution de chaque composant doit être très constante d'un cycle à l'autre. La touche RAPIDE permet jusqu'à trois cycles RAPIDES RÉPÉTÉS, suivi d'un cycle normal par pesage. Dans un cycle RAPIDE, tous les composants sont distribués simultanément, sans pesage. Les erreurs de quantités de distribution ne sont pas détectées. La machine procède dans ce cas à des distributions volumétriques et non pas gravimétriques, ce qui prend beaucoup moins de temps.

La série de 3 distributions se termine dès que le capteur est recouvert, ce qui indique que le mélangeur a "rattrapé son retard". Le prochain cycle est alors un cycle avec pesage, suivi d'une nouvelle série de cycles rapides pour gagner de nouveau du temps.

Mode LOT

Lorsque cette fonction est activée, un bouton LOT s'affiche sur l'écran principal du contrôleur. Cette option permet de définir un poids cible par lot, de distribuer le poids indiqué, puis d'ARRÊTER l'unité et de déclencher l'alarme.

Poids cible par lot - Poids cible du lot (en livres ou kilogrammes). Utilisez le pavé numérique pour entrer ce poids cible.

Portion actuelle - La quantité cumulée du lot actuel. Pour effacer cette valeur, sélectionnez le champ et appuyez sur EFFACER. Si vous effacez cette valeur au cours du cycle d'un lot, le lot redémarre.

Total accumulé - Quantité totale cumulée (livres ou kilogrammes) de tous les lots depuis la dernière remise à zéro. Pour effacer cette valeur, sélectionnez le champ et appuyez sur EFFACER. Cela remet à zéro le total cumulé de tous les lots.

Compteur de lots - Nombre cumulé de lots depuis la dernière remise à zéro. Pour effacer cette valeur, sélectionnez le champ et appuyez sur EFFACER. Cela remet à zéro le nombre total de lots.

Lorsque vous réinitialisez le poids cible du lot, la portion actuelle, le total cumulé et le compteur de lots, vous réinitialisez aussi les registres de données dans l'instruction MLAN Obtenir le lot et les registres Modbus associés. Reportez-vous au chapitre sur le protocole MLAN pour en savoir plus.

Alarme de fin de lot – Située sous Configuration / Alarmes spéciales / Alarme de fin de lot (ON ou OFF), cette option active ou désactive le déclenchement d'une alarme sonore à la fin d'un lot.

Base de données des recettes

Lorsque cette fonction est activée, un bouton RECETTE s'affiche sur l'écran principal du contrôleur. Cette option permet à l'opérateur de créer, enregistrer, modifier et charger jusqu'à 99 recettes détaillées dans la base de données intégrée au mélangeur. Appuyez sur le bouton Recette pour afficher l'écran des recettes.

Cet écran comprend une base de données avec une capacité de 99 recettes (1 à 99) et leurs noms. Utilisez les flèches haut/bas pour naviguer dans la base de données. L'écran affiche aussi la recette actuellement sélectionnée avec le numéro de composant; le type et les réglages, ainsi que la recette d'origine chargée depuis la base de données, le cas échéant.



Créer une recette – Lorsque vous sélectionnez un espace vide dans le tableau, vous activez le bouton Créer une recette. Appuyez sur ce bouton pour enregistrer les réglages et types actuellement chargés dans le mélangeur comme nouvelle recette. Une fois enregistrée, cette recette peut être consultée et modifiée.



Consulter la recette – Lorsque vous sélectionnez une recette existante dans le tableau, vous activez le bouton Consulter la recette. Appuyez sur ce bouton pour afficher un tableau avec des informations détaillées modifiables, dont le numéro de recette (non modifiable), le nom de la recette et jusqu'à 12 composants avec des types (R=rebroyé, N=naturel, A=adjuvant), les réglages et les noms des matières. Pour modifier un champ, sélectionnez-le. Les composants désactivés ne sont pas accessibles, mais ils peuvent être activés directement en modifiant le type d'un composant activé. Les noms de matières et de recettes ne doivent pas dépasser 8 caractères.



Supprimer la recette – Lorsque vous sélectionnez une recette existante dans le tableau, vous activez le bouton Supprimer la recette. Appuyez sur ce bouton pour supprimer la recette sélectionnée.



Charger la recette – Lorsque vous sélectionnez une recette existante dans le tableau, vous activez le bouton Charger la recette. Appuyez sur ce bouton pour charger la recette sélectionnée dans le mélangeur.



Effacer la recette chargée – Lorsqu'une recette de la base de données a été chargée dans le mélangeur, son nom et ses matières s'affichent sur l'écran d'accueil. Appuyez sur ce bouton pour retirer le nom des matières des composants de l'écran d'accueil.



Base de données des recettes – Ce bouton permet d'importer une nouvelle base de données de recettes dans le mélangeur ou d'exporter la base existante hors du mélangeur. À l'heure où nous rédigeons ce manuel, cette option n'est pas encore disponible.

Informations d'ÉTIQUETAGE

Ces informations associent toutes les données communiquées (utilisation des matières, réglages, paramètres) à un numéro d'opérateur, de recette ou d'ordre de travail pour une meilleure traçabilité de l'utilisation des matières.

Opérateur – Numéro à 3 chiffres (0-999) permettant de savoir qui utilise l'équipement.

Recette – Numéro à 5 chiffres (100 à 65535) permettant de suivre l'utilisation des matières par numéro de recette. Les numéros 1 à 99 sont réservés aux recettes internes.

Remarque : Le logiciel G2 peut utiliser la recette pour déclencher le téléchargement automatique d'une recette vers le mélangeur à partir de la base de données des recettes G2. G2 utilise les numéros de recettes 100-65535. Quand un numéro de recette est défini sur une valeur entre 100 et 65535, le logiciel G2 détecte le changement de numéro de cette recette, vérifie qu'elle existe et la télécharge automatiquement vers le mélangeur.

Ordre de travail – Numéro à 6 chiffres (1 à 999999) qui permet d'attribuer à toutes les informations un numéro de comptabilité interne comme un ordre de travail ou un bon de commande. Pour définir un ordre de travail, entrez un numéro compris entre 1 et 999999, puis appuyez sur ENREGISTRER.

Les numéros d'ordre et d'opérateurs servent à des fins de TRAÇABILITÉ des informations UNIQUEMENT. Ils n'ont AUCUN EFFET sur le fonctionnement du mélangeur WSB.

Station de distribution

En mode Station de distribution, la matière est distribuée jusqu'à un poids cible, puis la station se met à l'arrêt et émet une alarme. Pour activer ce mode, ouvrez Configuration du système, Mode de fonctionnement.

Lorsqu'il est actif, un bouton intitulé "Station de distribution" est affiché en bas au centre de l'écran d'accueil.

Description de l'écran Station de distribution :

- Poids cible de distribution - Poids de distribution cible (livres ou kilogrammes). Utilisez le pavé numérique pour entrer ce poids cible.
- Portion actuelle - Quantité cumulée de la distribution actuelle. Pour effacer cette valeur, sélectionnez le champ et appuyez sur EFFACER. Si vous effacez cette valeur au cours du cycle d'un lot, la distribution redémarre.
- Total accumulé - Quantité totale cumulée (livres ou kilogrammes) de tous les lots depuis la dernière remise à zéro. Pour effacer cette valeur, sélectionnez le champ et appuyez sur EFFACER. Cela remet à zéro le total cumulé de toutes les distributions.
- Compteur de distribution - Nombre cumulé de distributions depuis la dernière remise à zéro. Pour effacer cette valeur, sélectionnez le champ et appuyez sur EFFACER. Cela remet à zéro le nombre total de distributions.

Fonctionnement de la station de distribution :

1. Appuyez sur le bouton Station de distribution pour accéder à l'écran correspondant.
2. Définissez un poids cible de distribution à l'aide du pavé numérique (en livres ou kilogrammes selon les préférences de configuration).
3. Appuyez sur le bouton Alarme pour activer ou désactiver l'alarme de fin de distribution.
4. Appuyez sur Marche sur l'écran de la station de distribution ou l'écran d'accueil pour démarrer la distribution.
Le contrôleur revient à l'écran d'accueil pendant que la station pèse et distribue la matière. Vous pouvez revenir à l'écran de la station de distribution pour observer la progression.
5. Quand le poids cible est atteint, la distribution s'arrête. Si l'alarme de fin de distribution est activée, elle retentit.
6. Pour lancer la distribution suivante, appuyez sur le bouton Marche de l'écran de la station de distribution ou de l'écran d'accueil.

Démarrage automatique de la distribution

Les données du capteur de niveau peuvent être utilisées pour démarrer ou redémarrer automatiquement la distribution. Pour ce faire, il suffit d'alimenter la fermeture du contact entre la petite broche extérieure et la broche centrale du connecteur du capteur de niveau.

Étant donné que le moteur-mélangeur n'est pas utilisé en mode station de distribution, la sortie est utilisée pour signaler la fin de la distribution en alimentant la sortie 110 V du connecteur du moteur-mélangeur quand la distribution prend fin. Lorsque la distribution suivante commence, la tension du moteur-mélangeur revient à zéro.

Accès opérateur

Lorsqu'elle est activée, cette option limite par un mot de passe l'accès à certaines fonctions du mélangeur sélectionnées par l'administrateur. Toutes les autres fonctions du mélangeur sont bloquées. Le mot de passe de l'accès opérateur par défaut est : 11111. Voir aussi le chapitre Modification des mots de passe ci-dessous.

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (admin par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :	
Appuyez sur	Configuration du système	L'écran affiche les catégories de configuration du système.		
Appuyez sur	Préférences	L'écran affiche les catégories de préférences du système.		
Appuyez sur	Accès opérateur	L'écran Accès opérateur s'affiche. Options : réglages des composants, options des trémies peseuse, options des moteurs-mélangeurs, mode lot, mode RAPIDE, aperçu des totaux, toutes les options de la barre latérale de droit, mode manuel, calibrage, opérations temporisées et options des recettes (création, suppression, modification, téléchargement, etc.).		
Appuyez sur		pour enregistrer les changement ou la croix rouge (X) pour annuler et quitter.		

Modification des mots de passe

L'accès au contrôleur est limité par un ou deux mots de passe. L'accès aux informations de configuration est bloqué par un mot de passe administrateur (par défaut : 22222). Si l'accès opérateur est activé (voir ci-dessus), l'accès aux fonctions les plus utilisées est aussi régi par un mot de passe opérateur. Si la sécurité est importante à vos yeux et que vous souhaitez limiter l'accès, vous devez changer les mots de passe par défaut.

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (admin par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :	
Appuyez sur	Configuration du système	L'écran affiche les catégories de configuration du système.		
Appuyez sur	Préférences	L'écran affiche les catégories de préférences du système.		
Appuyez sur	Modification des mots de passe	L'écran affiche deux options : Modifier le mot de passe administrateur et Modifier le mot de passe opérateur. Sélectionnez le mot de passe à changer.		
Saisissez	le nouveau mot de passe,	puis entrez-le une nouvelle fois pour confirmer.		
Appuyez sur		pour enregistrer les changements ou sur la croix rouge (X) pour annuler et quitter.		

Communications

Les communications MLAN, G2 et OPC utilisent le numéro d'ID et doivent être configurées dans le contrôleur pour communiquer correctement les instructions MLAN (G2, OPC et direct MLAN utilisent des instructions MLAN. Reportez-vous au manuel sur le protocole MLAN pour en savoir plus). La communication MLAN par Ethernet utilise à la fois le numéro d'ID et l'adresse IP pour communiquer via le port 9999.

Les communications Modbus sont une option qu'il faut activer (voir ci-dessous) et utilisent l'adresse IP pour communiquer via le port 502.



Les communications MLAN par Ethernet (incluent G2, OPC et direct MLAN) utilisent le port 9999.

Les communications Modbus, lorsqu'elles sont activées (voir ci-dessous), utilisent le port 502.

Définition du numéro d'ID MLAN

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :	
Appuyez sur		L'écran affiche les catégories de configuration du système.		
Appuyez sur	Communications	L'écran affiche les catégories de communications du système.		
Appuyez sur	Numéro d'ID du mélangeur	L'écran Numéro d'ID du mélangeur s'affiche. Sur cet écran, entrez le nouveau numéro d'ID à l'aide du pavé numérique. Le numéro doit être compris entre 1 et 254.		
Appuyez sur		pour enregistrer les modifications.		

Définition de l'adresse IP, du masque de sous-réseau et de la passerelle

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :	
Appuyez sur		L'écran affiche les catégories de configuration du système.		
Appuyez sur	Communications	L'écran affiche les catégories de communications du système.		
Appuyez sur	Configuration TCP/IP IP statique ou DHCP	L'écran Configuration TCP/IP s'affiche. Sur cet écran, entrez l'adresse IP, le masque de sous-réseau et la passerelle par défaut en utilisant le pavé numérique pour saisir le numéro dans le champ surligné en vert. Pour passer au champ suivant à modifier, sélectionnez-le et entrez la valeur souhaitée. Vous pouvez aussi cliquer sur Activer DHCP pour utiliser l'option DHCP pour l'attribution IP. L'adresse MAC est affichée pour l'identification de la machine.		
Appuyez sur		pour enregistrer les modifications.		

Activation du protocole Modbus

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :	
Appuyez sur		L'écran affiche les catégories de configuration du système.		
Appuyez sur	Communications	L'écran affiche les catégories de communications du système.		
Appuyez sur	Serveur Modbus	L'écran Serveur Modbus s'affiche. Sur cet écran, cochez la case Activer pour activer le protocole Modbus.		
Appuyez sur		pour enregistrer les modifications.		

Menu Configuration – Présentation rapide

Ce chapitre comprend une rapide présentation du menu Configuration. Pour plus d'informations, reportez-vous à la présentation détaillée du menu Configuration à partir de la page 47.

►		Configuration (protégée par mot de passe) – Réglages et options
	►	Configuration du mélangeur - Réglages spécifiques au mélangeur
		► Paramètres - Paramètres de fonctionnement du contrôleur
		► Temps de contrôle • SBO - Contrôle du soufflage du capteur • STL - Temps de stabilisation l'avant affichage du poids • DTI - Trémie peseuse max-vide • DLY - Délai début cycle
		► Limites de poids • TL - Limite inférieure valeur de tare • TH - Limite supérieure valeur de tare • MAX - Limite de capacité trémie peseuse • FUL - Poids du lot complet
		► Contrôle du rebroyé • RHL - Contrôle de niveau haut-bas • ROV - Contrôle de niveau du rebroyé • ROC - Pourcentage de rebroyé à utiliser comme naturel
		► Contrôle de l'adjuvant • PTA - Adjuvant en tant que % du total • PAR - Pourcentage d'adjuvant en tant que rebroyé
		► Contrôle des vibrations • BER - Limite de poids avant décharge • WDF - Différence d'affichage du poids de service • KDF - Différence d'affichage du poids de calibrage
		► Composants - Paramètres par composant 1-12 • RD - Limite de nouvel essai - Autoriser si pénurie en grammes • RP - Limite de nouvel essai - Autoriser si pénurie en % • AL - Alarme standard - Nb de nouveaux essais avant alarme • LA - Retard - Retard en millisecondes par composant • TI - Taux de distribution - Temps • WT - Taux de distribution - Poids • PO - Sortie/temps par impulsions • MI Limit Adjust - Taux minimum • NC Limit Adjust - Réglage des limites
		► Contrôle du mélangeur • FCV - Ouverture retardée du contrôle du débit • MPO - Délai du mélangeur pneumatique • JOG - Temps pas à pas • MIX - Temps de mélange
		► Types de composants - Définit le type de chaque composant.
		► Options de fonctionnement
		► Rapport de précision - Rapport de précision naturel-adjuvant
		► Dosage progressif - Dosage progressif par composant
		► Options de vidange trémie peseuse - La trémie peseuse fonctionne une fois ou deux
		► Ordre de distribution - Ordre de distribution des composants
		► Fin à vide/plein - Trémie peseuse vide ou pleine à la fin du cycle.
		► Fonction volumétrique - Fonction de distribution temporisée (pas par poids).
		► Colorant liquide alternatif - Passage automatique du composant 10 au composant 11.

		► Fonctions spéciales	Options activées sur l'écran d'accueil • Effacer l'aperçu des totaux • Mode rapide • Mode lot • Recettes • Informations d'étiquetage
		► Alarmes spéciales	Alarmes spécifiques de l'appareil • Alarme de dépassement du poids max. • Alarme de lot terminé • Alarme de défaillance du moteur-mélangeur • Alarme de dépassement du délai de cycle • Alarme des totaux • Alarme de poids de trémie peseuse instable
		► Fonctions manuelles	Fonctions manuelles des appareils
		► Fonctions temporisées	Distribution temporisée par composant
		► Routines de calibrage	• Calibrage du débit • Calibrage des cellules de pesage
	►	Configuration du système	Réglages spécifiques au système
		► Mode de fonctionnement	Type de machine, type de mélange, résolution des réglages.
		► Préférences du contrôleur	
		► Date et heure	
		► Langue - Choix de la langue	
		► Options de barre de menu - Préférences des boutons de menu	
		► Chargement Flex-Lite intégré - Active/désactive le chargement	
		► Unités de poids - Livres, onces, grammes, kilogrammes	
		► Modification des mots de passe - Modification des mots de passe administrateur et opérateur	
		► Options d'affichage - Économiseur d'écran, luminosité, calibrage, options	
		► Communications	
		► Numéro d'ID du mélangeur - Définit le numéro d'identification du mélangeur	
		► Serveur Modbus - Active/désactive le TCP Modbus	
		► Configuration TCP/IP - Définit l'adresse IP, le masque de sous-réseau, la passerelle	
		► Débit en bauds MLAN en série - Définit le débit en bauds du MLAN en série	
		► Options d'impression	
		► Imprimer les totaux - Imprime les totaux vers un support USB	
		► Imprimer l'historique des alarmes - Imprime l'historique des alarmes vers un support USB	
		► Imprimer l'historique des cycles - Imprime le rapport sur les cycles vers un support USB	
		► Imprimer les paramètres - Imprime le rapport sur les paramètres vers un support USB	
		► Imprimer les alarmes/événements - Imprime le journal des alarmes et des événements vers un support USB	
		► Imprimer les options de cycles - Imprime le rapport sur les cycles vers un support USB	
		► Imprimer tout - Imprime tous les rapports ci-dessus vers un support USB	
		► Diagnostics	
		► Informations système - Microprogramme, bootloader, versions E/S	
		► Diagnostics des cellules de pesage - Compteur brut des cellules de pesage	
		► Journal des alarmes/événements - Alarmes et événements affichés et imprimables	
		► Diagnostic des connexions - Rapport de diagnostics de cycles de connexion, historique imprimable	
		► Diagnostics de communication - Informations relatives aux communications	
		► Réinitialisations	
		► Réglages utilisateur - Enregistre/restaure les réglages entrés par l'utilisateur	
		► Restaurer les valeurs usine - Restaure les réglages chargés en usine	
		► Accès usine - Accès usine uniquement	
		► Mises à jour du microprogramme - Recherche des mises à jour sur le lecteur USB, sélection et mise à jour du microprogramme. Contactez Maguire Products Inc. pour les mises à jour.	

Menu configuration – Présentation détaillée

La configuration est une zone protégée par mot de passe pour l'accès aux réglages de la configuration spécifiques au mélangeur ou au système. La configuration est accessible depuis l'écran principal :

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :	
-------------	---	--	------------------------	---



Paramètres – Tous les contrôleurs des MÉLANGEURS WSB fonctionnent suivant certains PARAMÈTRES internes. Les exigences des clients étant très variables, nous avons fait en sorte que ces paramètres soient accessibles et modifiables au moyen de l'écran tactile. Les paramètres sont groupés dans les catégories suivantes : Temps de contrôle, Contrôle des vibrations, Limites de poids, Composants, Contrôle du rebroyé, Contrôle du mélangeur. Les paramètres sont présentés à la page 48.

La configuration est répartie selon deux catégories : Configuration du mélangeur et Configuration du système.

Configuration du mélangeur

Inclut les réglages spécifiques à l'appareil, notamment : paramètres, configuration des types de composants, options de fonctionnement, fonctions spéciales, alarmes spéciales, fonctions manuelles, fonctions temporisées et routines de calibrage.

Configuration du système

Inclut les réglages généraux de tout le système, notamment : modes de fonctionnement, préférences système, réglages des communications, options d'impression, diagnostics et réinitialisations du système.

Le chapitre suivant décrit les fonctions du menu Configuration.

Configuration du mélangeur

Paramètres

Configuration > Configuration du mélangeur > Paramètres

Présentation des paramètres

Paramètres – Tous les contrôleurs des MÉLANGEURS WSB fonctionnent suivant certains PARAMÈTRES internes. Les exigences des clients étant très variables, nous avons fait en sorte que ces paramètres soient accessibles et modifiables au moyen de l'écran tactile. Les paramètres sont groupés dans les catégories suivantes : Temps de contrôle, Contrôle des vibrations, Limites de poids, Composants, Contrôle du rebroyé, Contrôle du mélangeur.

Une explication **BRÈVE** est d'abord donnée.

Une explication **COMPLÈTE** se trouve à la fin de ce manuel (version anglaise uniquement).



Les valeurs des paramètres affichées ici sont les valeurs initiales de la ROM d'un modèle 940. Les valeurs initiales d'autres modèles sont répertoriées à la fin du chapitre.

Les paramètres sont à cinq chiffres, avec les zéros en tête si nécessaire.

TEMPS	Les TEMPS sont exprimés en secondes, minutes ou interruptions. (244 interruptions = 1 seconde).
POIDS	Les POIDS sont toujours exprimés en GRAMMES. Les modèles 100 et 200 utilisent les dixièmes de grammes : (xxxx.x). (00010 = 1 gramme) Modèles 400/900/1800/3000 ; grammes entiers : (xxxxx). (00010 = 10 grammes)
POURCENTAGES	Les POURCENTAGES sont exprimés en dixièmes pour les réglages (0xxx.x), et en pourcentages pleins pour les autres références (00xxx).

Navigation dans les paramètres

Les paramètres sont accessibles depuis la configuration. Les paramètres sont groupés dans les catégories suivantes :

Temps de contrôle	DLY	Délai début cycle (millisecondes)
	DTI	Trémie peseuse max-vide (secondes)
	STL	Temps de stabilisation avant affichage du poids (millisecondes)
	SBO	Soufflage du capteur (décompte des impulsions, retard des impulsions)
Contrôle des vibrations	KDF	Différence d'affichage du poids de calibrage (1/10 ^e grammes)
	WDF	Différence d'affichage du poids de service (1/10 ^e grammes)
	BER	Limite de poids avant décharge (1/10 ^e grammes)
Limites de poids	FUL	Poids des lots (grammes)
	MAX	Limite capacité trémie peseuse (grammes)
	TH	Limite supérieure valeur de tare (1/10 ^e grammes)
	TL	Limite inférieure valeur de tare (1/10 ^e grammes)
Composants	RP	Limite de nouvel essai - Autoriser si pénurie en %
MATIÈRES 1 - 12 :	RD	Limite de nouvel essai – Autoriser si pénurie en poids (1/10 ^e grammes)
	AL	Nouveaux essais avant alarme
	LA	Retard (millisecondes)
	WT	Taux de distribution – Poids en 1/10 ^e de grammes
	TI	Taux de distribution – Temps en millisecondes
	PO	Sortie/temps par impulsions (secondes)

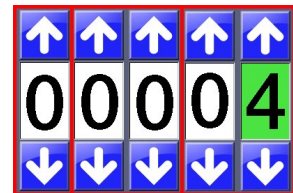
	SE	Limite supérieure
	XT	Format de la décimale 10 ^e ou 100 ^e de grammes
	NC	Réglage des limites
	MI	Taux minimum (g)
Contrôle du rebroyé	ROC	% de rebroyé à utiliser comme naturel
	ROV	Contrôle du niveau de rebroyé
	RHL	Contrôle de niveau haut/bas
Contrôle du mélangeur	MIX	Temps de mélange
	JOG	Temps pas à pas
	MPO	Délai du mélangeur pneumatique
	FCV	Ouverture retardée du contrôle du débit
Limites des cellules de pesage	LCL	Cellule de pesage limite basse
	LCH	Cellule de pesage limite haute
	LCF	Fréquence des cellules de pesage
	LCZ	Zéro des cellules de pesage

Lorsque vous êtes dans une liste de COMPOSANTS, appuyez sur les boutons fléchés Suivant et Précédent (Composant 1, Composant 2, etc.) pour passer à la même position relative de la liste suivante. Cela permet un balayage rapide des paramètres approchants dans tous les groupes de composants.



Pour modifier un paramètre affiché, utilisez les touches fléchées haut/bas afin de définir une nouvelle valeur. L'option Annuler annule la saisie d'une valeur.

Appuyez sur la coche verte pour enregistrer une modification.

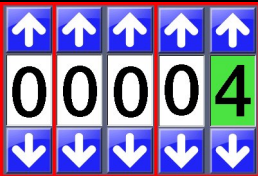


La croix rouge (X) permet de quitter la séquence à tout moment.

L'objectif de chaque paramètre est expliqué en détail dans le chapitre suivant.

Navigation dans les paramètres et modifications :

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :	
Appuyez sur	Configuration du mélangeur	L'écran affiche les catégories de configuration de l'appareil.		
Appuyez sur	Paramètres	L'écran affiche les catégories de paramètres. Ces derniers sont divisés en 6 catégories. Temps de contrôle, Contrôle des vibrations, Limites de poids, Composants, Contrôle du rebroyé, Contrôle du mélangeur.		
Appuyez sur	la catégorie qui comprend le paramètre à régler.	Les catégories disposant de plusieurs paramètres sont indiquées par une abréviation de 3 lettres sur la gauche de l'écran.		

La catégorie des composants comprend 12 matières, chacune offrant plusieurs paramètres ou groupes de paramètres de contrôle.			
Appuyez sur	le paramètre à régler.	L'écran affiche 5 chiffres. Appuyez sur les flèches haut ou bas pour régler la valeur souhaitée.	
Appuyez sur		pour enregistrer la nouvelle valeur ou sur la croix rouge (X) pour annuler et quitter.	

Paramètres – Général – Explication

Les réglages donnés à titre d'exemple sont ceux des séries 200

DLY 02000 DÉLAI DÉBUT CYCLE - Délai avant le début du cycle. (millisecondes)

Temps en millisecondes nécessaire pour le capteur ne soit plus couvert avant le démarrage du cycle. La valeur recommandée minimum est de 02000 (ms). Quand le rendement est faible, l'augmentation de ce paramètre peut permettre un meilleur mélange si nécessaire.

DTI 00006 TEMPS DE VIDANGE DE LA TRÉMIE PESEUSE à la fin du cycle. (secondes)

TEMPS maximum autorisé pour déterminer l'affichage d'une trémie vide.

STL 00500 TEMPS DE STABILISATION DE LA DISTRIBUTION. (millisecondes)

Temps nécessaire à la matière distribuée pour se STABILISER avant la pesée.

SBO 00000 SOUFFLAGE DU CAPTEUR

Si une valeur SBO est définie, le mélangeur WSB donne un nombre spécifié d'impulsions (entrecoupées d'un intervalle) à la vanne de soufflage du capteur afin d'éliminer la poussière et les particules de la surface du capteur.

Le 1^{er} chiffre (multiplié par 10) indique le nombre de soufflage par cycle (1=10, 2=20, etc.).

Les 2^e et 3^e chiffres indiquent l'intervalle sans impulsions en secondes.

Les 4^e et 5^e chiffres indiquent le temps de soufflage en dixièmes de secondes (##).

La valeur recommandée pour le paramètre SBO est de 21502.

Lorsque la valeur est 00000, le soufflage est désactivé.

FUL 20 000 POIDS CIBLE DU LOT COMPLET en grammes

Cette valeur ne doit être modifiée que pour les matières extrêmement légères ou lourdes. Les valeurs par défaut sont basées sur des volumes de matières moyens. Les matières légères peuvent dépasser le volume de la trémie peseuse et peuvent nécessiter une valeur FUL. Réduire la valeur de ce paramètre diminue le rendement.

MAX 30 000 POIDS MAXIMUM DE LA TRÉMIE - Poids ciblé par le logiciel en grammes.

Le paramètre FUL est le poids cible mélangé à chaque cycle. Cette valeur ne doit être modifiée que pour les matières extrêmement légères ou lourdes. Le paramètre MAX empêche le débordement de la trémie peseuse. Cette valeur est réinitialisée automatiquement si le paramètre FUL est modifié.

TH 01000 Limite supérieure valeur de tare

TL 00500 Limite inférieure valeur de tare

TH et TL sont les limites supérieure et inférieure de la tare.

Si la tare est inférieure à la valeur TL, l'ALARME retentit.

Si la tare est supérieure à la valeur TH, l'ALARME retentit et la trémie peseuse s'ouvre et tente de se vider. Augmentez la valeur TH si la matière a tendance à coller à la trémie peseuse.

La valeur par défaut dépend du modèle. Les variations de la tare n'affectent pas la précision.

PRN 00000 Pourcentage de rebroyé à utiliser comme naturel

1^{er} chiffre : 0 = ajoute, 1 = soustrait... de l'adjuvant du rebroyé.

2^e chiffre : Composant rebroyé.

3^e chiffre : 0 = tous les adjuvants. Si vous entrez une valeur, seul l'adjuvant qu'elle représente est concerné.

2 derniers chiffres : Pourcentage de rebroyé. 99 = 100.

Exemple : 01030 - 0=ajout, 1=rebroyé dans 1, 0=tous les adjuvants, 30 % du rebroyé en tant que naturel.

Le 3^e chiffre utilise les valeurs 1-9,A,B,C pour les numéros de composants.

RAC 00000 Contrôle auto du rebroyé

Il s'agit d'un paramètre à 6 chiffres.

Le 1^{er} chiffre est le composant rebroyé

Les 2^e et 3^e chiffres correspondent au nombre de cycles

Les 3 derniers chiffres sont le % dont le réglage actuel doit être augmenté.

Exemple : 110100 - Rebroyé n° 1, 10 cycles, réglage augmenté de 100 %.

Le réglage actuel est de 25 %, il augmente à 50 %.

RLC 00000 Contrôle du niveau de rebroyé - Paramètre associé à RHL

Le 1^{er} chiffre est le composant rebroyé

Le dernier chiffre correspond au % d'augmentation du réglage actuel lorsque le capteur est recouvert/découvert.

Exemple : 10005 - Rebroyé n° 1, augmentation de 5 % à chaque cycle en fonction du réglage RHL.

RHL 00000 Contrôle de niveau haut-bas - Requiert des capteurs de niveau

Les 3 premiers chiffres sont le pourcentage haut (quand le capteur supérieur est recouvert)

Les 2 derniers chiffres sont le pourcentage bas (quand les deux capteurs sont découverts).

Exemple 07020. Réglage du rebroyé sur 50. Si les deux capteurs sont recouverts, le réglage augmente à 70 %. Si les deux capteurs sont découverts, le réglage baisse à 20 %.

PTA – Adjuvant en tant que % du total

Active jusqu'à 5 adjuvants qui sont utilisés comme pourcentage du total.

Chaque chiffre représente un composant.

Les composants sont les suivants : 1-9, 10=A, 11=B, 12=C, 0=aucun

PAR 00000 Pourcentage d'adjuvant en tant que rebroyé

Le 1^{er} chiffre est le composant rebroyé.

Le 2^e chiffre est l'adjuvant.

Les 3 derniers chiffres sont le pourcentage en dixièmes (##.#).

Exemple 15050 : Rebroyé 1, adjuvant 5, 5 %

KDF – Variation tolérée entre les affichages pour un poids valide (en grammes)

Le paramètre est uniquement utilisé pendant le calibrage des cellules de pesage.

Voir le paramètre WDF pour le fonctionnement normal.

La variation est en grammes ou en dixièmes de grammes selon le modèle de mélangeur.

Micro mélangeur, séries 100, 200 = 10^e de grammes

Séries 400, 900, 1800, 2400, 3000 = grammes

Il peut être nécessaire d'augmenter la valeur en cas de vibrations excessives.

WDF – Variation tolérée entre les affichages pour un poids valide (en grammes)

Le paramètre WDF est uniquement utilisé pendant le fonctionnement normal.
La variation est en grammes ou en dixièmes de grammes selon le modèle de mélangeur.

Micro mélangeur, séries 100, 200 = 10^e de grammes

Séries 400, 900, 1800, 2400, 3000 = grammes

Il peut être nécessaire d'augmenter la valeur en cas de vibrations excessives.

Premier chiffre = durée d'affichage en demi-secondes (1=1/2 seconde... 5=2,5 secondes).

BER - Dépassement de poids en grammes au-delà duquel la distribution d'un composant cesse.

Ce paramètre empêche le sur-remplissage de la trémie peseuse.

La distribution d'un composant cesse quand le poids dépasse la cible de la valeur BER. Les autres composants sont distribués normalement.

1 en dernière position (00201) entraîne l'impression USB des données du cycle à l'arrêt de la distribution du composant.

Il n'est généralement pas nécessaire de modifier ce paramètre.

Toutefois, si des vibrations provoquent des arrêts injustifiés, réglez-le sur une valeur plus élevée.

La valeur par défaut est 00200 (20 grammes ou 200 grammes selon les modèles).

Micro mélangeur (MB), séries 100, 200 - dixièmes de grammes

Séries 400, 900, 1800, 2400, 3000 - grammes

ROC 00000 SURCOLORATION DU REBROYÉ - Les paramètres ROC, ROV et RHL aident à contrôler l'utilisation du rebroyé.

Le paramètre ROC indique le POURCENTAGE de REBROYÉ à utiliser comme naturel lors du calcul de la distribution de COLORANT et d'ADJUVANT. Cela ajoute du colorant ou de l'adjuvant au rebroyé.

ROV 00000 PRIORITÉ REBROYÉ - Ce paramètre concerne le retraitement automatique en boucle fermée des restes rebroyés. Il détecte quand il y a davantage de rebroyé produit que consommé, et remplace le réglage actuel par une quantité supérieure. Cela permet d'éviter l'accumulation de matières dans le broyeur.

RHL 00000 NIVEAUX DE REBROYÉ – HAUT/BAS - Le paramètre RHL ne fonctionne que si vous installez des capteurs de niveau dans votre unité pour détecter le niveau de matière dans la trémie du broyeur. Ces capteurs de niveau peuvent modifier l'utilisation du pourcentage de rebroyé.

MIX 00015 Temps de mélange (secondes)

TEMPS de fonctionnement du moteur-mélangeur après la vidange de la trémie peseuse.

JOG 03030 Fonctionnement du mélangeur après le temps du paramètre MIX (nombre/secondes)

Une fois le temps MIX écoulé, le paramètre JOG active le mélangeur pour 1 tour, toutes les xx secondes à xxx reprises en tout. Les 3 premiers chiffres **00000** représentent le nombre total. Les 2 derniers chiffres **00000** correspondent à l'intervalle en secondes.

MPO 00000 Temps de mélange des micro-mélangeurs MB

Réservé aux mélangeurs alternatifs pneumatiques MB

MPO définit les temps en dixièmes de secondes durant lesquels les pales mélangeuses tournent dans le sens horaire et antihoraire. MPO 00010 correspond à 1 seconde dans chaque sens.

FCV 00006 Vanne de régulation - Temporise l'ouverture et la fermeture de la vanne de régulation

Chiffre 1 = Si hors tension : 0 = FERMÉ (par défaut), 1 = OUVERT (inversion des conduites pneumatiques requises).

Chiffres 2 et 3 = temporisation en secondes avant la fermeture.

Chiffres 4 et 5 = temporisation en secondes avant l'ouverture.

MCT – Alarme de surveillance du temps de cycle

Réservé aux montages à la gorge de la machine

Cette alarme retentit si le cycle dépasse le temps normal d'un multiplicateur ou d'une durée en seconde.

00000 = Inactif

Les deux premiers chiffres (02xxx) sont le multiplicateur du temps de cycle précédent.

Les trois derniers (xx060) correspondent au temps en seconde au-delà du temps de cycle précédent.

Le bouton Couper l'alarme ou le cycle suivant réinitialisent l'alarme.

Génère : Alarme de surveillance du temps de cycle - Code 23

PRT 00000 INTERVALLE DE RAPPORTS - Intervalle en MINUTES entre les impressions automatique des TOTAUX.

Ce paramètre permet l'IMPRESSION automatique des TOTAUX DES MATIÈRES.

Pour ce faire, il faut brancher un support USB. Ce paramètre se trouve sous

Options / Fonctions spéciales / Options d'impression / Imprimer les diagnostics.

LCL, LCH, LCF, LCZ – Limites des cellules de pesage - NE MODIFIEZ PAS CES PARAMÈTRES

Limites des cellules de pesage. Définies automatiquement en fonction du numéro de modèle.

Explication des paramètres des composants

Il existe 12 groupes de paramètres, un groupe par composant. Sur les impressions des paramètres, le premier chiffre du nom du paramètre correspond au numéro du composant.

RP 00010 Nouvel essai en cas de pénurie en pourcentage

RD 00300 Nouvel essai en cas de pénurie en grammes

RP correspond à la pénurie exprimée en POURCENTAGE du poids de distribution cible et RD la pénurie exprimée en grammes. Ces paramètres sont utilisés ensemble, l'un ou l'autre forçant un "nouvel essai". Aucun changement n'est requis. Un "nouvel essai" est une distribution supplémentaire calculée pour ajouter la quantité de matière manquant pour atteindre le poids cible.

De nouveaux essais ont lieu jusqu'à ce que la différence entre la quantité requise et la quantité affichée soit plus ou moins égale aux paramètres _RP (pourcentage) et _RD (valeur en grammes du poids). Les exigences des paramètres RP et RD doivent être remplies pour que le processus reprenne, à une exception : Si le paramètre d'ALARME (AL) est défini sur 00000, c'est-à-dire que vous ne voulez pas que le processus s'arrête et émette une alarme en cas de pénurie, la première distribution sera toujours acceptée et il n'y aura pas de nouvelle essai. RD est défini avec la routine de calibrage du débit et s'adapte dans le temps.

AL 00000 Dernier chiffre = nombre de nouveaux essais avant l'ALARME.

00001 à 00009 = alarme sonore, suspendre le processus.

00011 à 00019 = alarme sonore, continuer le processus.

Ces paramètres définissent les fonctions des ALARMES. Quand la matière vient à manquer ou n'est pas distribuée complètement, ces signaux indiquent au contrôleur la marche à suivre. Les paramètres par défaut affichés sont pour le naturel, le colorant et l'adjuvant, mais pas le rebroyé.

Définit la condition d'alarme par composant quand le produit vient à manquer.

Le dernier chiffre représente le nombre de nouveaux essais avant l'alarme.

00000 = PAS D'ALARME, PAS DE NOUVEL ESSAI

00001 à 09 = ALARME, poursuite des essais.

00011 à 19 = ALARME, arrêt des essais, poursuite du processus.

00021 à 29 = ALARME, arrêt des essais, arrêt du processus. Appuyez sur Couper l'alarme pour relancer les essais.

00031 à 39 = PAS D'ALARME, arrêt des essais, poursuite du processus.

Les 3 premiers chiffres (000xx) sont utilisés pour l'ARRÊT et le déclenchement de l'ALARME en cas de sur-distribution. La valeur est exprimée en grammes ou en pourcentage. Grammes : 001 – 499.

Pourcentage : 501 – 599 (1 % à 99 %).

1LA 00020 Délai de réponse mécanique avant le démarrage RÉEL de la distribution (millisecondes)

Le paramètre LA correspond au retard entre le signalement d'un appareil et le début réel du fonctionnement. En cas de changement d'un dispositif de dosage, il peut être nécessaire de modifier ce paramètre.

WT Taux de distribution par poids (grammes/seconde)**TI Temps réglé AUTOMATIQUEMENT lors de la routine de calibrage du débit**

Les paramètres WT et TI définissent le débit ou le taux de distribution de chaque matière. Ils peuvent être définis manuellement, ou définis par la routine de **Calibrage du débit** et être ajustés automatiquement après chaque cycle.

Après un changement de taille de vis ou une modification importante du débit des matières, il est possible d'ajuster les paramètres WT / TI à l'aide de l'option **Calibrage du débit** qui permet une définition automatique du nouveau débit.

PO 00000 PO - Sortie par impulsions - Pour les vannes Micro Pulse

Le paramètre PO détermine les temps de marche et d'arrêt, en dixièmes de secondes, du composant spécifié pour une sortie "par impulsions". Les trois premiers chiffres (001xx) définissent le temps de MARCHE. Les deux derniers chiffres (xxx01) définissent le temps d'ARRÊT. Réglage recommandé : 00101. 00000 désactive la marche par impulsions.

SE 01000 SE – LIMITE SUPÉRIEURE DES RÉGLAGES - Utilisez cette option pour verrouiller les réglages hauts ou en limiter l'accès

1^{er} chiffre – Si le premier chiffre de ce paramètres est 1 (1xxxx), le choix du réglage exige la saisie mot de passe administrateur.

Les 4 derniers chiffres sont un pourcentage de limitation du réglage en dixièmes (xxx.x). Exemple : 00060. Le réglage est suspendu à 6,0 %.

XT 00000 Définit la place de la décimale dans le réglage d'un composant

00000 = XX.X (par défaut)

00010 = X.XX

00100 = .XXX

NC 00010 Erreur en GRAMMES admissible SANS correction (en grammes ou 10^e de grammes)

Ce paramètre indique la plage d'erreur acceptable de chaque composant pour empêcher qu'elle soit recherchée. S'ajuste automatiquement sur une période de temps étendue (20 cycles) pour correspondre aux caractéristiques de débit de chaque matière. La valeur 29999 désactive ce paramètre.

MI Définition AUTOMATIQUE par le calibrage du débit et 10 cycles après la mise en marche

La valeur MI est définie sur 80 pourcent de la quantité de matière, en grammes, distribuée par seconde sur la base des taux de distributions normaux. La mise en marche réinitialise le paramètre MI sur 00001 après 10 cycles terminés sans nouvelles tentatives.

Réglages par défaut des paramètres

Voici la liste complète des valeurs "par défaut" de tous les paramètres telles que fournies dans le programme d'origine, et comme elles apparaîtront après l'utilisation de la fonction EFFACER TOUT ou un changement de modèle. Le modèle 220 sert de BASE à cette liste.

Paramètres généraux par défaut :

	Micro	140	140R	220	240	240R	420	440	440R	940	1840	3000
FLG	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
MIX	15	15	15	15	15	15	15	15	15	30	99	99
JOG	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030
FCV	5	5	6	5	5	5	5	5	5	5	5	5
DTI	6	6	6	6	6	6	10	10	10	6	8	8
KDF	10	10	10	10	10	10	2	2	2	2	4	4
WDF	10010	10010	10010	10010	10010	10010	10002	10002	10002	10002	10004	10020
BER	1000	1000	1000	1000	1000	1000	200	200	200	200	200	200
ROC	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ROV	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
RHL	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
FUL	4000	10000	10000	20000	20000	20000	4000	4000	4000	9000	18000	30000
MAX	6000	15000	15000	30000	30000	30000	6000	6000	6000	13500	27000	45000
TH	1000	1000	1000	1000	1000	1000	200	200	200	1000	1000	1000
TL	500	500	500	500	500	500	100	100	100	500	500	500
PRT	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
DLY	1000	1000	1000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
PRC	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
STL	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
LCL	27	27	27	27	27	27	80	80	80	80	40	10
LCH	39	39	39	39	39	39	120	120	120	120	60	30
LCF	79	79	79	79	79	79	79	79	79	79	79	79
LCZ	583	583	583	583	583	583	583	583	583	583	583	583
DS1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
DS2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
XCV	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
XRC	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
TCV	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
TRC	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
XTP	5020	5050	5020	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050
MPO	10	10	10	0	0	0	0	0	0	0	0	0
SCR	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
XAL	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
XUL	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
BCR	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
CPL	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
PTD	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
MCT	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
DS3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
LIQ	11011	11011	11011	11011	11011	11011	11011	11011	11011	11011	11011	11011
G2F	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
XMO	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
LTP	5	10	5	10	10	10	10	10	10	10	10	5
LLF	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000
HLF	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
RLO	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
LT1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
LT2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
SBO	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

Paramètres par défaut des composants :

Le composant 1 sert de base à la liste de tous les composants.

Les autres composants ne sont évoqués que si leur liste diffère de la liste 1.

Paramètres de composant :	Modèle de mélangeur :					
	Cellules de pesage de base 3 kg			Cellules de pesage de base 10 kg		
	220/240	140	MB	940	1840	420 / 440
	(1 & 2)		(VV)	(vannes guillotine 2" x 3" ou 3" x 6")		
1TY	OFF			OFF		
1CS	00			00		
1AL	04			04		
1XT	00			00		
1SE	1000			1000		
1WT	26000	18000	22400	24000	24000	20800
1TI	1000	1000	1000	2000	1000	1000
1MI	01			01		
1NC	10			01		
1PT	00			00		
1RP	10			10		
1RD	500			300		100
1LA	40	16	16	40		
1PO	00			00		
	(3,4,7,8)		(VV)	(vannes guillottes 3" diam, 2" x 3" ou 3" x 6")		
3TY	OFF			OFF		
3CS	00			00		
3AL	04			04		
3XT	00			00		
3SE	1000	128	22400	1000		
3WT	26000	31232	15616	20800		
3TI	1000	1000	1000	7808		
3MI	01			01		
3NC	10			01		
3PT	00			00		
3RP	10			10		
3RD	500		50	300		100
3LA	40		04	40		
3PO	00			00		
	5,6,9,A,B & C toujours doseurs à vis			5,6,9,A,B & C toujours doseurs à vis		
5TY	OFF			OFF		
5CS	00			00		
5AL	04			04		
5XT	00			00		
5SE	1000			1000		
5WT	20480			20480		
5TI	31232			31232		
5MI	01			01		
5NC	10			01		
5PT	00			00		
5RP	10			10		
5RD	50			300		100
5LA	15			40		
5PO	00			00		

Enregistrement des paramètres

Si les modifications que vous avez apportées sont PERMANENTES, ENREGISTREZ-les dans la "Sauvegarde des réglages utilisateur".

Parfois, lors du fonctionnement normal, un bruit électrique ou RF (radiofréquence) peut corrompre la mémoire du processeur. Il peut être nécessaire d'utiliser l'option EFFACER pour résoudre ce problème.

Sélectionner l'option "Restaurer les réglages utilisateur" efface toutes les données de la mémoire et les remplace par celles enregistrées dans la "Sauvegarde des réglages utilisateur". Il est donc essentiel d'avoir une copie exacte des réglages utilisateur dans cette sauvegarde en cas d'urgence. Pour copier et ENREGISTRER toutes les informations sur les paramètres du système dans la "Sauvegarde des réglages utilisateur", utilisez la séquence de touches suivantes :

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :	
Appuyez sur	Configuration du système	L'écran affiche les catégories de configuration du système.		
Appuyez sur	Réinitialisations	L'écran affiche les catégories de réinitialisations du système : Réglages utilisateur, Accès usine, Restaurer les valeurs usine, Mise à jour du microprogramme.		
Appuyez sur	Réglages utilisateur	Les catégories disposant de plusieurs paramètres sont indiquées par une abréviation de 3 lettres sur la gauche de l'écran. La catégorie des composants comprend 12 matières, chacune offrant plusieurs paramètres ou groupes de paramètres de contrôle.		
Appuyez sur	Enregistrer les réglages utilisateur	L'écran vous invite à confirmer l'enregistrement des réglages utilisateur.		
Appuyez sur		pour enregistrer les réglages utilisateur, y compris les paramètres, ou appuyez sur la croix rouge (X) pour annuler et quitter.		

Une fois que vous avez terminé, tous les paramètres corrects peuvent être restaurés depuis la mémoire EEPROM vers la RAM à tout moment avec l'option EFFACER.

Restauration des paramètres depuis la sauvegarde

Si vous rencontrez des problèmes logiciels, RÉCUPÉREZ cette copie correcte des paramètres depuis la sauvegarde. Cette opération efface les données corrompues de la RAM et corrige la plupart des problèmes logiciels. Pour récupérer :

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :	
Appuyez sur	Configuration du système	L'écran affiche les catégories de configuration du système.		
Appuyez sur	Réinitialisations	L'écran affiche les catégories de réinitialisations du système : Réglages utilisateur, Accès usine, Restaurer les valeurs usine, Mise à jour du microprogramme.		
Appuyez sur	Réglages utilisateur	Les catégories disposant de plusieurs paramètres sont indiquées par une abréviation de 3 lettres sur la gauche de l'écran. La catégorie des composants comprend 12 matières, chacune offrant plusieurs paramètres ou groupes de paramètres de contrôle.		
Appuyez sur	Restaurer les réglages utilisateur	L'écran vous invite à confirmer la restauration des réglages utilisateur.		
Appuyez sur		pour restaurer les réglages utilisateur, y compris les paramètres, ou appuyez sur la croix rouge (X) pour annuler et quitter.		

Configuration du mélangeur - suite

Alarmes spéciales

Configuration > Configuration du mélangeur > Alarmes spéciales

Alarme de poids instable dans la trémie peseuse – Lorsque cette option est activée, si le poids de la trémie peseuse baisse de plus de 20 grammes au cours d'un cycle, l'alarme se déclenche. Cela permet de détecter et de signaler un problème de trémie peseuse, comme une fuite au bas de la trémie.

Alarme de dépassement du poids max. – Lorsque cette option est activée, si le poids MAX (paramètre) est dépassé, le système s'arrête et l'alarme retentit. Cela peut se produire si une vanne colle et reste ouverte ou partiellement ouverte. Normalement, le système règle automatiquement ce genre d'événements, seul ce lot étant mélangé de manière incorrecte. Activez le signal si vous souhaitez que le système s'arrête et émette une alarme.

Alarme de lot terminé (mode lot) – Lorsque cette option est activée, l'alarme se déclenche quand le poids du lot est atteint. Reportez-vous à la page 36 pour plus d'informations sur le mode lot.

Alarme de défaillance du moteur-mélangeur – Lorsque cette option est activée et utilisée avec le kit de défaillance du moteur-mélangeur (KIT-075T), cette alarme se déclenche quand le moteur-mélangeur ne tourne pas lors de l'opération prévue.

Alarme de dépassement du délai de cycle – Lorsque cette option est activée, cette alarme retentit quand le paramètre MCT est activé. Si le paramètre MCT est utilisé, il surveille les temps de cycles séquentiels et déclenche l'alarme (lorsqu'elle est activée) si un temps de cycle dépasse le temps de cycle précédent d'une valeur qui ne correspond pas à un fonctionnement correct. Cela permet de détecter les défaillances mécaniques telles qu'une vanne ou une porte de trémie peseuse collée. Pour plus d'informations, reportez-vous au paramètre MCT page 51.

Types de composants – Voir page 23

Configuration > Configuration du mélangeur > Types de composants

Fonctions manuelles – Voir page 27.

Configuration > Configuration du mélangeur > Fonctions manuelles

Options de fonctionnement

Configuration > Configuration du mélangeur > Options de fonctionnement

Rapport de précision, Dosage progressif, Options de vidange de la trémie peseuse, Ordre de distribution, Fin à vide/plein, Fonction volumétrique

Rapport de précision – Calcul du rapport de précision pour les adjuvants

Utilisez cette option pour réaliser le calcul de rapport de précision d'un adjuvant sélectionné. Appuyez sur le composant affiché (MAT 3, MAT 4, etc.) pour désactiver le CALCUL DU RAPPORT DE PRÉCISION ou pour l'activer pour la matière 1, 2, etc. Seuls les composants déjà désignés comme ADJUVANTS s'affichent. Si le calcul du rapport de précision est sélectionné, l'adjuvant spécifié sera distribué AVANT les naturels, au lieu de l'inverse. La distribution des naturels a lieu après la distribution de l'adjuvant sélectionné, et le calcul permet de garantir le rapport en pourcentage le plus précis possible du composant sélectionné. Étant donné que les distributions de naturels se font en plus grande quantité, cette méthode permet de calculer plus précisément le rapport d'un composant important.

Ordre de distribution - Pour les recettes contenant tous les composants de type rebroyé. Spécifiez l'ordre de distribution des composants rebroyés actifs. Sélectionnez les composants dans l'ordre selon lequel ils doivent être distribués. L'ordre de distribution s'affiche au-dessus.

L'option Effacer retire l'ordre de distribution. Les nouvelles recettes héritent l'ordre de distribution. Les recettes enregistrées en interne conservent aussi l'ordre de distribution.

Dosage progressif – Le dosage progressif permet une distribution plus précise de composants sélectionnés. Toutefois, le temps de cycle augmente de quelques secondes.

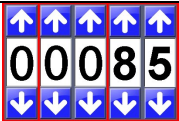
En mode normal, les mélangeurs visent à distribuer toute la quantité demandée en une fois. Cela fonctionne presque toujours, et sans dépasser les limites d'erreur supérieure et inférieure acceptables. Procéder à la distribution en une fois permet d'obtenir des taux de production élevés, ainsi qu'un niveau de précision acceptable pour la plupart des processeurs. Quand la précision d'un composant particulier est importante, ou que le processus requiert une tolérance plus stricte pour ce composant, les clients peuvent rallonger un peu la durée du cycle de mélange afin d'atteindre ce niveau de précision supérieur.

La fonction Dosage progressif permet d'activer cette fonction pour un composant sélectionné. Elle définit les paramètres qui entraînent plusieurs distributions par petits dosages progressifs. Il en résulte une distribution plus précise.

La première distribution vise seulement 85 % (par défaut) de la quantité totale requise. Après un pesage précis, chaque distribution ultérieure vise 50 % de la matière restante. Le processus se poursuit jusqu'à atteindre la cible ou une valeur à 1 % près. Ainsi, le logiciel arrive en douceur à la cible, et apporte la meilleure précision possible.

Quand le dosage progressif est activé, un composant est sélectionné et activé, et les paramètres PT et RP correspondants sont définis respectivement sur 00085 et 00001.

Comment utiliser le dosage progressif :

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :	
Appuyez sur		Configuration du mélangeur	L'écran affiche les catégories de configuration du mélangeur.	
Appuyez sur		Options de fonctionnement	L'écran affiche les catégories d'options de fonctionnement	
Appuyez sur		Dosage progressif	L'écran Dosage progressif s'affiche avec 12 composants marqués 1 – 12. L'écran affiche aussi une case à cocher pour activer ou désactiver le dosage progressif pour chaque composant.	
Appuyez sur			pour sélectionner le composant auquel appliquer le dosage progressif.	
Appuyez sur		Enabled	pour activer le dosage progressif sur le composant sélectionné. L'écran passe au paramètre PT pour ce composant et affiche le pourcentage du premier essai, que vous pouvez ajuster avec les touches fléchées.	
Appuyez sur			pour ajuster le pourcentage du premier essai. Vous pouvez changer la valeur 85 en entrant un autre nombre à l'aide des touches fléchées. Un réglage trop bas rallonge la procédure. Un réglage trop haut peut provoquer des surdosages occasionnels.	
Appuyez sur			pour enregistrer et quitter ou sur la croix rouge (X) pour annuler et quitter.	

Fin à vide/plein - TERMINER le cycle avec : la TRÉMIE VIDE (par défaut) OU PLEINE

Ce signal s'applique aux APPLICATIONS SPÉCIALES UNIQUEMENT. Sélectionnez l'option par défaut : fin avec la trémie vide ou l'option : fin avec la trémie pleine pour indiquer au contrôleur de terminer un cycle quand la trémie peseuse est VIDE ou PLEINE. L'option TRÉMIE PLEINE est réservée aux installations spéciales où le capteur a été remplacé SOUS la chambre de mélange ou aux cas où cela a été recommandé par Maguire.

Options de vidange de la trémie peseuse – Double vidange de la trémie peseuse

Sélectionnez Optionnel : actionner deux fois pour faire fonctionner la vanne de vidange de la trémie peseuse à deux reprises. C'est ce que nous appelons une "double vidange". Si vous avez des problèmes de matières qui restent coincées dans le moule de pesage, cette option peut être utile. Sélectionnez Optionnel pour faire fonctionner la vanne de vidange à deux reprises. Sélectionner Par défaut pour la faire fonctionner une seule fois. Appuyez sur QUITTER quand vous avez terminé.

Fonction volumétrique – Cette option permet de mettre le contrôleur en mode volumétrique.

Activé ou désactivé. Appuyez sur la coche verte quand vous avez terminé. Lorsque l'installation est hors tension, ce signal repasse toujours sur désactivé (OFF). Quand il est activé (fonction VOLUMÉTRIQUE en marche), les cellules de pesage sont complètement ignorées. Il n'y a ni correction des erreurs ni calibrage du débit. L'unité fonctionne comme un doseur volumétrique qui ne vérifie pas les erreurs et ne les corrige pas. Étant donné que l'affichage des cellules de pesage est ignoré, ce signal permet le fonctionnement même en cas d'endommagement des cellules de pesage. Les temps de distribution sont entièrement basés sur les paramètres WT et TI.

Colorant liquide alternatif – Cette option permet le passage automatique du composant colorant liquide 10 au composant colorant liquide 11 quand le 10 vient à manquer. Quand la machine est à court de composant 11, elle repasse automatiquement sur le composant 10, etc. Les composants de départ et alternatif sont enregistrés dans le composant LIQ (01011). Les 2^e et 3^e chiffres correspondent au composant de départ (par défaut : 10), tandis que les 4^e et 5^e indiquent le composant alternatif (par défaut : 11).

Fonctions temporisées – Distribuent un composant pendant un temps défini.

Configuration > Configuration du mélangeur > Opérations temporisées

Entrez le numéro de composant (trémie numéro 1 à 12). Entrez un temps en millisecondes. Appuyez sur ENTRÉE pour distribuer le composant pendant le temps requis. Une fois la distribution pesée, la vanne de vidange fonctionne automatiquement pour vider la trémie peseuse. Les informations de sortie sont imprimées à l'écran. Branchez une clé USB et appuyez sur le bouton USB pour imprimer l'écran dans un fichier texte sur la clé. QUITTER permet de quitter l'écran.

Fonctions manuelles – Voir page 36.

Configuration > Configuration du mélangeur > Fonctions spéciales

Routines de calibrage - Calibrage du débit, Calibrage des cellules de pesage

Configuration > Configuration du mélangeur > Routines de calibrage

Calibrage du débit – Voir page 32.

Configuration > Configuration du mélangeur > Routines de calibrage > Calibrage du débit

Calibrage des cellules de pesage

Cette unité a été correctement calibrée en usine pour correspondre aux cellules de pesage avec lesquelles elle a été fournie. Si vous devez procéder à un recalibrage, tenez compte des points suivants. La séquence à suivre est indiquée ci-dessous.

ASSUREZ-VOUS	que la fiche des cellules de pesage est branchée sur le coté du contrôleur.
ASSUREZ-VOUS	que la trémie peseuse repose librement sur les cellules de pesage.
ASSUREZ-VOUS	que le tuyau d'air est bien raccordé à la vanne de vidange, comme il le serait en situation de fonctionnement normal (un tuyau d'air déconnecté est un poids supplémentaire). Il n'est pas nécessaire d'alimenter en air comprimé.
ASSUREZ-VOUS	que rien ne touche la trémie peseuse ni le tuyau d'air.
ASSUREZ-VOUS	que la trémie est VIDE lors de la MISE À ZÉRO des cellules de pesage.

- Le calibrage du POIDS ZÉRO doit être réalisé avant celui du POIDS PLEIN. Les variations du POIDS ZÉRO décalant également le POIDS PLEIN de la même valeur, il ne sera pas forcément nécessaire de poursuivre.
- Lors du RÉGLAGE DU POIDS PLEIN, ASSUREZ-VOUS de connaître le poids exact (en GRAMMES) que vous ajoutez à la trémie peseuse. Placez ce poids dans la trémie puis appuyez sur la touche POIDS PLEIN.
- Entrez le poids EXACT en GRAMMES que vous avez placé dans la trémie. Le poids doit être proche du poids plein indiqué de la trémie (400, 1 000, 2 000, 4 000, 9 000 ou 18 000).

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :	
Appuyez sur		Configuration du mélangeur	L'écran affiche les catégories de configuration du mélangeur.	
Appuyez sur		Routines de calibrage	L'écran affiche les routines de calibrage.	
Appuyez sur		Calibrage des cellules de pesage	L'écran Calibrage du poids zéro/du poids à plein s'affiche. Cet écran contient les boutons VIDANGE, ZÉRO, PLEIN, une boîte de dialogue et une zone indiquant le poids actuel.	
Appuyez sur		VIDANGE	pour vider la trémie peseuse. La trémie peseuse doit être vide.	
Appuyez sur		ZÉRO	Attendez pendant le calibrage des cellules de pesage. Ne touchez pas la trémie peseuse pendant l'opération. Une fois le calibrage du zéro effectuée, passez à l'étape suivante.	
Appuyez sur		PLEIN	L'écran affiche un pavé numérique et le message suivant : Saisissez le poids connu, puis appuyez sur ENTRÉE. Saisissez le poids connu en GRAMMES, puis appuyez sur ENTRÉE.	

Placez le poids connu dans la trémie peseuse, puis réinstallez correctement la trémie dans le mélangeur. Appuyez sur CONTINUER pour poursuivre. Attendez pendant le calibrage des cellules de pesage. Ne touchez pas la trémie peseuse pendant l'opération. Une fois le calibrage à plein effectué, vous serez invité à passer à la suite.

Appuyez
sur

EXIT

pour quitter l'écran de calibrage du poids zéro/à
plein.

Après le calibrage du poids À PLEIN, si le message CELLULE DE PESAGE INCORRECT s'affiche, cela signifie que le poids que vous utilisez ne correspond pas au poids entré, que la trémie peseuse ne repose pas librement sur les cellules OU que les cellules sont défectueuses.

Configuration du système

Modes de fonctionnement

Configuration > Configuration du système > Modes de fonctionnement

Modes de fonctionnement - Modes du mélangeur :

- **Mélangeur** – Mélange jusqu'à 12 composants
- **Distributeur** – Le mélangeur fonctionne comme un distributeur WSD.
- **Totalisateur** – Le mélangeur fonctionne comme un totalisateur WST.
- **Extrusion** (TAUX UNIQUEMENT)

Modes de fonctionnement - Configuration de la valeur de consigne du mode de mélange.

- **Pourcentage du naturel (par défaut)** – Dans ce mode, le rebroyé représente un pourcentage du lot, les adjuvants un pourcentage du naturel (toutes les matières naturelles combinées) et les naturels sont répartis selon un rapport entre eux.
- **Pourcentage du lot total** – Dans ce mode, chaque composant représente un pourcentage du lot total. Tous les composants additionnés donnent un total de 100 %.

Voir un exemple de paramétrages page 24 pour plus d'informations sur le réglage des pourcentages.

Mode numérique - Résolution du point de consigne.

- **3 chiffres (par défaut)** – Dans ce mode, les réglages du rebroyé et de l'adjuvant sont exprimés en dixièmes de pourcentages (xx.x). Le naturel utilise 3 chiffres sans décimale (xxx).
- **4 chiffres** - Dans ce mode, les réglages du rebroyé et de l'adjuvant sont exprimés en centièmes de pourcentages (xx.xx). Le naturel utilise 4 chiffres sans décimale (xxxx).

Centre d'impression – Options d'impression de rapport spécifiques sur un support USB : totaux, paramètres, historique des alarmes, et événements, historique des cycles, ou impression de tous les rapports. Configuration > Configuration du système > Centre d'impression

Options de cycle d'impression

Configuration > Configuration du système > Options de cycles d'impression

Imprimer les diagnostics de cycles – Quand cette option est activée, une impression cycle par cycle est réalisée après chaque cycle de distribution vers un support USB inséré dans le contrôleur. Quand cette option est activée et qu'un support USB est branché sur le port USB, quatre lignes d'informations sur le dernier cycle de distribution sont envoyées dans un fichier nommé PRINTER.TXT. Les informations de ce fichier incluent le poids distribué et le pourcentage de chaque composant, les numéros de taux internes utilisés par l'ordinateur pour déterminer le temps de distribution, ainsi que le temps de distribution réel de chaque composant. Ces informations sont idéales pour suivre la précision de chaque cycle de distribution ainsi que celles du système complet sur une longue période de temps. Elles peuvent être imprimées en tant que fichier texte brut de largeur fixe ou que fichier CSV avec ou sans en-têtes de colonnes (titres).

Imprimer l'historique des cycles – Imprime les données de diagnostics des 250 derniers cycles sur le support USB. Elles peuvent être imprimées en tant que fichier texte brut de largeur fixe ou que fichier CSV avec ou sans en-têtes de colonnes (titres).

Imprimer les totaux par intervalles - Active l'impression automatique des totaux vers le support USB selon un intervalle spécifié (voir le paramètre PRT).

Préférences

Configuration > Configuration du système > Préférences

Date et heure – Permet de définir la date, l'heure et le format de la date.

Unités de poids – Permet de définir les unités de poids du contrôleur ; livres, onces, grammes, kilogrammes.

Langue – Permet de choisir la langue du contrôleur à écran tactile.

Modification des mots de passe – Permet de définir les mots de passe d'accès pour les modes administrateur (mode programmation) et opérateur (accès limité). Les mots de passe par défaut sont les suivants : 22222 pour l'administrateur et 11111 pour l'opérateur.

Options de barre de menu – Permet de changer les boutons de menu de la barre de droite.

Options d'affichage – Économiseur d'écran, luminosité, calibrage de l'écran et options affichées. Les options affichées sont des informations apparaissant en haut de l'écran d'accueil, notamment : date/heure, numéro de modèle, ID MLAN, connectivité USB, connectivité Ethernet. Remarque : Pour accéder au calibrage de l'écran, il suffit de toucher l'écran sans le relâcher pendant le démarrage.

Flexbus Lite – Active/désactive le chargement Flexbus Lite intégré. Pour plus d'informations sur Flexbus Lite, reportez-vous à la page 118.

Diagnostics

Configuration > Configuration du système > Diagnostics

Informations système – Cette option affiche les informations relatives au système du contrôleur et du mélangeur.

Diagnostics des connexions – Affiche les informations relatives aux diagnostics de cycles.

Diagnostics des cellules de pesage – Affiche les informations relatives aux diagnostics des cellules de pesage.

Diagnostics sur les communications – Affiche les informations relatives aux diagnostics des communications.

Journal des alarmes/événements – Également accessible depuis le bouton Alarme de l'écran d'accueil. Affiche l'écran Journal des alarmes/événements. Cet écran affiche l'historique enregistré des alarmes, événements critiques, événements de mise en marche et autres événements. Appuyez sur la moitié supérieure ou inférieure de l'écran des événements pour passer à la page précédente ou suivante. Les alarmes peuvent être coupées depuis cet écran. Parmi les autres options de cet écran figurent l'impression vers un support USB, l'effacement du journal des alarmes et un filtre pour afficher uniquement les événements critiques.

Communications

Configuration > Configuration du système > Communications

Numéro d'ID du mélangeur – Définit le numéro d'ID du mélangeur. Entrez le numéro d'identification spécifique au mélangeur WSB. Ce numéro d'ID apparaîtra sur tous les rapports imprimés. Si vous disposez de plusieurs unités, cela vous aide à identifier les rapports. Si vous utilisez le protocole MLAN pour récupérer automatiquement les données, chaque contrôleur doit disposer d'une adresse unique. Les numéros valides sont compris entre 000 et 255.

Configuration TCP/IP – Permet d'activer le DHCP ou de définir une adresse IP statique, un masque de sous-réseau et une passerelle par défaut.

Serveur Modbus – Permet d'activer ou de désactiver le TCP Modbus.

Débit en bauds MLAN en série – Permet de définir le débit en bauds pour la communication en série (RS-232 ou RS-485).

Pour plus d'informations sur la définition des réglages de la communication, reportez-vous à la page 43.

Réinitialisations

Configuration > Configuration du système > Réinitialisations

Réglages utilisateur – Enregistrer/restaurer les réglages – Permet d'enregistrer ou de restaurer des paramètres précédemment enregistrés. Pour plus d'informations sur cette option, reportez-vous au chapitre "Enregistrement de paramètres dans la sauvegarde des réglages utilisateur", page 59.

Accès usine – Accès usine uniquement.

Restaurer les valeurs usine – Permet de restaurer les valeurs usine par défaut sur le contrôleur.

Mise à jour du microprogramme – Permet de mettre à jour le microprogramme du contrôleur depuis un fichier chargé sur un support USB. Voir "Mise à jour du microprogramme du contrôleur", page 92.

Surveillance de la précision du système

Données de cycle imprimées

Le meilleur moyen de contrôler la précision du système est de connecter un support USB au port USB et d'activer l'option Imprimer les diagnostics de cycles. Le contrôleur imprime alors automatiquement toutes les informations de sortie après chaque cycle dans un fichier sur le support USB (format texte brut ou CSV).



Remarques sur l'impression vers un support USB

Lorsque vous enregistrez des informations d'impression sur un support USB, le contrôleur crée un fichier nommé CBC_DIAG.TXT (ou CSV), ou il utilise le fichier préexistant. Les nouvelles données sont ajoutées à la fin du fichier ; les données existantes ne sont pas écrasées lors de l'opération.

Quand l'option Imprimer les diagnostics de cycles est activée (sélectionnée), le contrôleur imprime une seule ligne d'en-tête en haut de chaque section d'informations de cycle et des lignes d'informations à la fin de chaque cycle.

Activation de l'impression des diagnostics de cycles :

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :	
Appuyez sur	Configuration du système	L'écran affiche les catégories de configuration du système.		
Appuyez sur	Print Center (Centre d'impression)	Le contrôleur propose des options d'impression du système		
Appuyez sur	Options de cycle d'impression	Le contrôleur propose des options d'impression de cycle : Imprimer les diagnostics de cycles - ON/OFF • Imprimer en tant que fichier CSV (format tableur) • Inclure les en-têtes de colonne. Imprimer l'historique cycle par cycle - IMPRIMER • Imprimer en tant que fichier CSV (format tableur) • Inclure les en-têtes de colonne.		
Basculez	Imprimer les diagnostics de cycles ON	Une fois l'option Imprimer les diagnostics de cycles activée, vous avez la possibilité d'imprimer les données dans un fichier CSV utilisable dans un programme de tableur de type Excel. Le fichier CSV peut également inclure des en-têtes de colonnes.		
Cet écran propose également une option pour imprimer un historique de 250 cycles vers le support USB. Ces données peuvent aussi être imprimées dans un fichier CSV utilisable dans un programme de tableur de type Excel. Le fichier CSV peut également inclure des en-têtes de colonnes.				
Appuyez sur		pour enregistrer et quitter ou sur la croix rouge (X) pour annuler et quitter.		

Interprétation des données de cycle imprimées

10 ou 20 cycles de données peuvent en dire long sur les performances de votre mélangeur. Découvrez ci-dessous comment interpréter ces données.

Voici à quoi ressemble un cycle unique imprimé :

* 01/15/18 *	*16:17:53*	**ID# 051**	WO 000000	RECIPE 00000	OP 000
	1 R 20.0	**2 N 100**	**3 C 04.0**	**4 A 00.0**	TOTAL
FINAL: DISP, %	400.0 20.00	1538.4 100.0	61.5 3.99	0.0 0.00	1999.9
RATE: GR/TIME	2600 4000	1999.3 2000	1600 32000	1600 32000	2.4
1ST DISP, TIME	400.0 0.61	1538.4 2.36	61.5 1.23	0.0 0.00	22

DÉFINITION DE CHAQUE LIGNE

En-tête de DÉBUT DE CYCLE :

* 01/15/18 *	*16:17:53*	**ID# 051**	WO 000000	RECIPE 00000	OP 000
--------------	------------	-------------	-----------	--------------	--------

La DATE et l'HEURE à laquelle ce cycle de mélange a été réalisé. Les numéros d'ID, d'ordre de travail, de recette et d'opérateur n'ont aucun effet sur le fonctionnement du mélangeur mais vous aident à identifier le mélangeur concerné et la tâche réalisée.

Numéro de composant, Type de composant, Réglage, Poids du lot total :

	1R 20.0	**2 N 100**	**3 A 04.0**	**4 A 00.0**	TOTAL
--	-------------	-------------	--------------	--------------	-------

En-tête des colonnes de matières. Des lignes/colonnes supplémentaires sont imprimées pour tous les composants activés. Pour chacun d'entre eux, le numéro, le type et le réglage du composant sont affichés.

Dans cet exemple, le composant 1 est du REBROYÉ ; le composant 2 est un NATUREL ; les composants 3 et 4 sont des ADJUVANTS.

LIGNE DE DONNÉES 1 :

FINAL: DISP, %	400.0 20.00	1538.4 100.0	61.5 3.99	0.0 0.00	1999.9
----------------	-------------	--------------	-----------	----------	--------

Pour chaque matière, chaque colonne affiche le poids final distribué et son pourcentage dans le mélange.

Dans l'exemple, le rebroyé a distribué 400 grammes, qui représentent 20 % du poids total du cycle. Le naturel a distribué 1 538,4 grammes. L'adjuvant du composant 3 a distribué 61,5 grammes, soit 3,99 % du naturel.

Le dernier nombre de cette rangée, 1 999,9 représente le poids total du mélange. Cela équivaut à la somme des composants distribués.

LIGNE DE DONNÉES 2 :

RATE: GR/TIME	2600 4000	1999.3 2000	1600 32000	1600 32000	2.4
---------------	-----------	-------------	------------	------------	-----

Ces valeurs indiquent le TAUX de distribution pour chaque matière. Ce sont les valeurs que le logiciel a utilisé pour calculer la durée d'ouverture de la vanne guillotine ou de fonctionnement d'une vis afin de distribuer la quantité requise. Elles sont exprimées en GRAMMES par milliseconde (dans l'exemple : 2 600 grammes distribués en 4 000 millisecondes).

La dernière valeur, 2,4 grammes, représente le poids de la tare de la trémie peseuse affichée juste avant le début du cycle.

LIGNE DE DONNÉES 3 :

1ST DISP, TIME	400.0 0.61	1538.4 2.36	61.5 1.23	0.0 0.00	22
----------------	------------	-------------	-----------	----------	----

Cette ligne affiche la première distribution en grammes pour chaque matière ainsi que le temps de cette distribution (en millisecondes).

Si le premier poids de distribution (ligne de données 3) correspond à celui de la distribution finale (ligne de données 1), aucun nouvel essai n'a lieu. En d'autres termes, le logiciel a accepté le premier essai. Si les poids ne correspondent pas, cela signifie que le premier essai était insuffisant, et qu'un ou plusieurs nouveaux essais ont eu lieu. La deuxième valeur est le temps de distribution calculé par le logiciel qui aurait permis que le premier essai soit correct pour cette distribution.

Le dernier nombre (22) correspond au nombre de CYCLES, qui augmente de 1 chaque fois qu'un cycle se termine (se réinitialise à 65 536).

Dépannage à l'aide des données de diagnostics imprimées

POIDS DU LOT TOTAL :

Vérifiez le poids du lot TOTAL pour confirmer que le modèle de mélangeur est le bon. 2 000 grammes correspond à la série 200. Des totaux de 400, 1 000 et 2 000 grammes correspondent aux modèles qui utilisent des cellules de pesage 3 K, ce qui signifie que les informations de sortie sont en dixièmes de grammes. Des totaux de 4 000, 9 000 et 18 000 grammes indiquent les grands mélangeurs qui affichent les informations en grammes pleins. Étant donné que certains nombres de l'impression n'incluent pas de décimale, vous devez savoir si les poids affichés sont en grammes pleins ou en dixièmes de grammes.

VALEUR DE TARE :

Dans la ligne de DONNÉES 2, les valeurs de tare doivent être constantes à quelques grammes près de cycles en cycles. De grandes variations de la valeur de tare peuvent indiquer des vibrations excessives, des interférences mécaniques avec la trémie peseuse ou un autre défaut. Les valeurs de tare au-dessus ou au-dessous de zéro ne sont pas un problème dans la mesure où elles sont constantes d'un cycle à l'autre. En cas de problème, les valeurs de tare peuvent varier de jusqu'à 50 grammes. Les variations de 2 ou 3 grammes ne sont pas un problème.

NOUVEL ESSAI/DÉCHARGE - Une 4^e ligne de données (non affichée dans l'exemple) s'imprime si l'une des distributions exige de nouveaux essais (NOUVEL ESSAI) ou risque de dépasser le poids cible en raison d'un débit plus élevé que prévu (DÉCHARGE).

NOUVEAUX ESSAIS : Affichée sur la 4^e ligne sous la colonne Numéro/type de composant, cette valeur indique le nombre de nouveaux essais pour atteindre le pourcentage de distribution ciblé. Quand la PREMIÈRE distribution ne correspond pas à la distribution FINALE, cela signifie qu'un ou plusieurs nouveaux essais ont eu lieu. Ces nouveaux essais sont la preuve d'un problème qui provoquera aussi des erreurs de pourcentages. Les problèmes peuvent être différents ; la trémie a pu manquer de matière ou le débit être si inégal que la première distribution a été insuffisante sans aucune autre raison. Les paramètres _RT et _RP déterminent quelle erreur de pénurie a entraîné un nouvel essai.

DÉCHARGE - Affichée sur la 4^e ligne sous la colonne Réglage du composant, cette valeur représente l'heure à laquelle la distribution a été arrêtée en raison d'un débit de matière supérieur aux attentes. Les décharges sont conçues pour empêcher ou réduire les débordements de matières quand les réglages des paramètres initiaux, au démarrage, sont totalement inappropriés pour le dispositif de dosage. Une correction d'erreur plus importante que la normale a lieu après une décharge. À tout moment autre que le démarrage, ce type d'erreur indique généralement une matière au débit de mauvaise qualité ou des vibrations excessives. En cas de décharge, la distribution s'arrête immédiatement pour un affichage de poids. À l'aide de cette information, le cycle reprend ensuite normalement. La décharge est définie par le paramètre BER (la valeur dépend des modèles).

VALEURS DE DÉBITS : (ligne de DONNÉES 2)

Contrôlez la valeur de DÉBIT (ligne de DONNÉES 2) pour déterminer chaque dispositif de distribution.

Dans l'exemple ci-dessus :

RATE: GR/TIME	2600	4000	1999.3	2000	1600	32000	1600	32000	2.4
---------------	------	------	--------	------	------	-------	------	-------	-----

Dans la colonne du composant 1, 2 600 et 4 000 correspondent à 2 600 grammes en 4 secondes (4 000 ms). Cela revient à 650,0 grammes par seconde, valeur typique pour un rebroyé s'écoulant dans des vannes de distribution de 3" de diamètre ou 2" x 3".

Dans la colonne du composant 2, 1 999,3 et 2 000 correspondent à 1 999,3 grammes en 2 secondes, soit un débit de 999,6 grammes par seconde. Il s'agit d'une matière naturelle lourde, pas de polyéthylène, peut-être du Lexan ou une matière contenant du verre.

Dans la colonne du composant 3, 1 600 et 32 000 correspondent à 1 600 grammes en 32 secondes (3 2000 ms), soit un débit de 50 grammes par seconde.

Dans la colonne du composant 4, 1 600 et 32 000 indiquent un débit de 8 grammes par seconde. La ligne de DONNÉES 3 distribue un poids de 0,0 pour le composant 4 ce qui signifie que sa part est définie sur 00,0 %, autrement dit qu'il n'est pas distribué.

Les informations suivantes vous aident à déterminer quels dispositifs sont en place sur le mélangeur.

Dispositif de distribution de matière :	Env. grammes par seconde :
Doseurs à vis ½", vannes Micro Pulse	0.5 - 02
Doseurs à vis 1"	06 - 10
Vannes verticales	20 - 40
WSB 100 - Vannes guillotine	250 - 450
WSB 220, 420 - Vannes guillotine de 3" de diamètre	500 - 900
WSB 240, 260, 440, 460, 940, 960, 1840, 1860 - Vannes guillotine 2" x 3"	500 - 900
WSB 240, 260, 440, 460, 940, 960, 1840, 1860 - Vannes guillotine 3" x 6"	3000 - 5000

Les valeurs des rebroyés sont toujours inférieures à celles des naturels. La masse volumique apparente entraîne aussi des grandes variations des débits.

CORRECTION DES ERREURS : VALEURS DE DÉBIT : (ligne de DONNÉES 2)

Les valeurs de DÉBIT sont utilisées par le logiciel, à chaque cycle, pour calculer les temps de distribution des matières. Ils sont ajustés à chaque cycle jusqu'à la stabilisation du débit. En cas d'erreur importante, le logiciel ajuste les valeurs de DÉBIT.

La valeur en GRAMMES est ajustée d'abord. Le TEMPS (en millisecondes) n'est modifié que si la valeur en gramme passe en-dessous 16 000 ou au-dessus de 32 000 (environ). Dans ce cas, les GRAMMES et le TEMPS sont multipliés ou divisés par deux pour que la valeur en GRAMMES soit de nouveau comprise entre 16 000 et 32 000.

Cela permet de garder des valeurs aussi élevées que possible pour des calculs précis, mais pas assez pour encombrer les registres.

Seule la valeur des GRAMMES change d'un cycle à l'autre, sauf dans les conditions notées ci-dessus.

Vérifiez-la pendant une série de cycles consécutifs. Si elle reste inchangée, les distributions sont assez précises pour ne pas déclencher de corrections d'erreurs.

Les ajustements du paramètre PRC sont limités à 10 pourcent. N'attendez aucun écart de la valeur en GRAMMES supérieur à cette valeur.

Une diminution progressive de la valeur en GRAMMES indique un débit en baisse, par exemple une trémie qui se vide. Un bond du débit (valeur en GRAMMES en augmentation) se produit au remplissage de la trémie.

En cas d'erreurs SANS ajustement de la valeur en GRAMMES, vérifiez les paramètres NC et MI. Ces paramètres surveillent si les corrections d'erreurs ont lieu ou pas. Ils sont tous deux définis et ajustés

automatiquement par le logiciel. Le paramètre MI est défini après chaque démarrage, et après chaque série de 10 cycles sans nouvel essai. Sa valeur correspond à 50 % du débit de distribution normal exprimé en grammes par seconde.

Le paramètre NC s'ajuste doucement sur de longues périodes de fonctionnement. Il indique, en grammes, la limite supérieure de l'erreur dans 60 % des distributions. Une valeur plus élevée indique généralement une mauvaise qualité du débit des matières. Cela peut aussi venir de vibrations ou d'une déviation des cellules de pesage.

TEMPS DE DISTRIBUTION : (ligne de DONNÉES 3)

La deuxième valeur est le nombre calculé de millisecondes pendant lequel la matière est distribuée. Si ce temps est constant mais que le poids de la première distribution varie, cela signifie que le débit de la matière est de mauvaise qualité ou manque de régularité. Cela peut aussi être dû à des vibrations excessives ou à des interférences avec la trémie peseuse.

Les vibrations excessives, en particulier avec les petites distributions, peuvent entraîner des affichages de poids incorrects même si le poids distribué est en réalité correct.

Si le temps indiqué est très court, 40, 50, 60 millisecondes, il est possible qu'une vanne guillotine soit trop sollicitée. Les temps très courts signifient que vous avez besoin de petites quantités, mais que vous utilisez une vanne de distribution à haut débit pour cette tâche. Une vis, une vanne verticale, une vanne horizontale avec un limiteur de débit ou une vanne plus petite peuvent alors améliorer la précision ou le contrôle.

Si la valeur de temps est inférieure à 20, le mélangeur fonctionne dans une plage où il lui est difficile d'offrir de bonnes performances.

Le paramètre de RETARD ajoute du temps à chaque distribution. Cela permet de compenser le temps au début de la distribution où la vanne solénoïde se met en place et que la pression s'établit, avant le démarrage effectif de la vanne. Les RETARDS sont toujours un peu plus longs que le minimum nécessaire. Si un temps de distribution calculé est très court, le retard ajouté, même s'il est de courte durée, peut interférer avec la précision et provoquer une sur-distribution.

ERREURS DE POURCENTAGES: (ligne de DONNÉES 1)

Lorsque vous recherchez les erreurs de pourcentages du colorant ou de l'adjuvant, attardez-vous sur les éléments suivants.

1. D'abord, recherchez des signes de "nouveaux essais". Les nouveaux essais sont la preuve d'un problème qui provoque aussi des erreurs de pourcentages.

Lorsque la PREMIÈRE distribution (ligne de DONNÉES 3) n'est pas égale à la distribution FINALE (ligne de DONNÉES 1), cela signifie qu'un ou plusieurs nouveaux essais ont eu lieu. Cela peut vouloir dire que la trémie a manqué de matière ou que le débit a été si inégal que la première distribution a été insuffisante sans aucune autre raison. Les paramètres _RT et _RP déterminent quelle erreur de pénurie a entraîné un nouvel essai.

Un chargement irrégulier provoquant de grandes variations du niveau de matière de la trémie peut aussi entraîner des nouveaux essais.

Les vibrations excessives peuvent aussi causer des affichages de poids incorrects, et entraîner de nouveaux essais non souhaités. Si la ligne DÉCHARGE s'imprime parfois, l'erreur est probablement due aux vibrations. L'augmentation du paramètre DÉCHARGE devrait régler le problème.

Un RETARD trop élevé peut avoir pour conséquence que les nouveaux essais dépassent leur valeur et provoquent une sur-distribution.

2. Ensuite, observez le poids RÉEL distribué (ligne de DONNÉES 1).

Les adjuvants, par exemple, sont un pourcentage du naturel. Dans l'exemple ci-dessus, le naturel est de 1538,4 grammes ; l'adjuvant, défini sur 4 % du naturel a une valeur cible de 61,5 grammes. En réalité, si 62,8 grammes ont été distribués, l'erreur est de 1,3 grammes, ce qui respecte la précision attendue d'un doseur à vis 1".

L'erreur en GRAMMES réelle d'une distribution a plus de sens que l'erreur en pourcentage. Les dispositifs mécaniques et le débit de matière ne sont pas parfaits. Le plus que l'on puisse attendre est qu'ils fonctionnent dans une plage de précision raisonnable. Cette plage est mieux définie par une erreur exprimée en grammes qu'un pourcentage.

3. Ensuite, observez le TEMPS de distribution (ligne de DONNÉES 3).

Des temps très courts (40, 50, 60 millisecondes) indiquent que les dispositifs de distribution ne sont pas bien adaptés à la tâche. La précision sur la base d'un pourcentage en pâtira cycle après cycle. Cela peut être tout à fait acceptable tant que les pourcentages d'utilisation globale sur la durée restent précis.

DÉCHARGE : (ligne 4)

En cas de décharges, il faut souvent rechercher la cause du côté des vibrations, et ces décharges peuvent engendrer d'autres problèmes. Augmentez la valeur du paramètre BAL à 200 ou 300 grammes pour réduire ou éliminer les décharges non nécessaires.

Les vibrations peuvent aussi provoquer une baisse des débits de production en raison du temps supplémentaire requis pour obtenir les affichages de poids corrects. Augmentez le paramètre WDF à 2 ou 3 grammes (WDF 00003) ou (WDF 00030), ou plus si nécessaire.

Impression des réglages des paramètres

Pour imprimer une copie de tous les paramètres internes :

Une imprimante USB ou un support USB doit être connecté au port USB du contrôleur.

L'impression comprend jusqu'à 13 listes ; une liste générale et 12 listes de composants. Seules les listes des composants activés sont imprimées. Quatre colonnes sont imprimées : RAM, ROM, tableaux des séries 200 et 900 et EEPROM. Des en-têtes d'identification s'impriment en haut de chaque colonne. D'autres données peuvent être envoyées vers un support USB à l'aide de l'option d'impression, telles que les totaux, l'historique des alarmes, l'historique des cycles, les paramètres, les alarmes/événement, ainsi que l'ensemble des données.

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :	
Appuyez sur	Configuration du système	L'écran affiche les catégories de configuration du système.		
Appuyez sur	Diagnostics	Le contrôleur propose des options de diagnostics du système		
Appuyez sur	Options d'impression du système	Le contrôleur propose des options d'impression du système : Imprimer les totaux, Imprimer l'historique des alarmes, Imprimer l'historique des cycles, Imprimer les paramètres, Imprimer les alarmes/événements, Imprimer tout.		
Appuyez sur	Print Parameters	Le système imprime les paramètres sur le support USB dans un fichier intitulé : PRINTER.TXT, situé dans un dossier nommé "maguire".		
Appuyez sur		pour enregistrer et quitter ou sur la croix rouge (X) pour annuler et quitter.		

Données d'utilisation de matière imprimées

Si vous appuyez sur la touche APERÇU sur l'écran d'accueil, puis sur le bouton Imprimer vers USB, vous lancez l'impression des totaux d'utilisation de matière imprimées. Ces totaux sont ceux depuis la dernière impression ou depuis la dernière remise à zéro.

Voici à quoi ressemble le rapport imprimé :

ACTUEL	DATE	HEURE			
DERNIÈRE	11/10/01	16:20:23			
IMPRESSION	11/10/01	16:10:23			
DERNIÈRE	09/10/01	09:00:04			
RAZ					
	TOTAUX :	GLOBAL	PCT	ACTUEL	PCT
CYCLES					
COMP 1	R 05.0	2.4	4.8	1.5	5.0
COMP 2	N 100	47.4	100.0	28.6	100.0
COMP 5	N 00.5	.4	.99	.2	.99
COMP 6	N 00.5	.4	.94	.2	.91
TOTAL		50.8		30.7	
ID DU MÉLANGEUR	ID# 120				
LES TOTAUX SONT EN LIVRES					
LIVRES PAR HEURE	365,3				

Les totaux peuvent être affichés en LIVRES ou en KILOS selon l'unité de poids sélectionnée.
Voir : Mode PROGRAMME (*89).

Une ligne est imprimée pour chaque composant actif. Chaque ligne affiche le numéro, le type, le réglage, les totaux globaux et actuels du composant.

Les totaux GLOBAUX continuent d'augmenter jusqu'à ce que vous décidiez de leur remise à zéro. Pour ce faire, utilisez la routine *00 ou appuyez sur 00 dans les 5 secondes après l'impression de ces totaux.

Les totaux ACTUELS sont ceux accumulés depuis la dernière impression. La date et l'heure du DERNIER REMIS À ZÉRO et du DERNIER IMPRIMÉ sont affichées.

Les pourcentages donnés pour les types "R" (REBROYÉ) sont des pourcentages du mélange total. Les pourcentages donnés pour les types "A" (ADJUVANTS) sont des pourcentages de tous les types "N" cumulés. Les pourcentages donnés pour les types "N" sont les pourcentages de chaque type "N" cumulés pour chaque composant.

La valeur LIVRES PAR HEURE est calculée à l'aide de la matière totale distribuée de la colonne ACTUEL et de la différence de temps entre l'heure ACTUELLE et l'heure de la DERNIÈRE IMPRESSION.

DÉPANNAGE - Que faire

1. Si vous lisez ce chapitre, c'est que vous avez rencontré un problème. Pour situer et résoudre ce problème, nous vous conseillons de suivre la procédure suivante :
2. Commencez par lire le chapitre consacré aux CONSIGNES DE CÂBLAGE. Même si le système a fonctionné correctement pendant un moment, un temps sec ou une augmentation du niveau sonore électrique de l'usine peuvent avoir provoqué l'apparition de nouveaux problèmes.
3. Suivez ensuite la procédure de VÉRIFICATION au début de ce manuel. Si quelque chose ne marche pas, lisez le paragraphe sur les diagnostics qui suit cette procédure.
4. Lisez le chapitre SÉQUENCE DE FONCTIONNEMENT NORMAL pour être sûr d'avoir compris comment l'appareil doit réagir. Si vous n'êtes pas sûr de comprendre la logique du logiciel, appelez-nous.
5. Consultez la liste des PROBLÈMES COURANTS rencontrés sur la page suivante.
6. Lisez le chapitre consacré à la fonction de VÉRIFICATION DES CELLULES DE PESAGE pour être sûr qu'elles fonctionnent correctement.
7. En cas de problème majeur, nous pourrions mieux vous aider si vous disposez d'une copie imprimée de la table des PARAMÈTRES et d'une copie numérique de l'historique des cycles (Centre d'impressions > Imprimer l'historique des cycles).
8. Essayez de réinitialiser aux valeurs usine. Mettez hors tension.

Imprimez la table des PARAMÈTRES :

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :	
Appuyez sur	Configuration du système	L'écran affiche les catégories de configuration du système.		
Appuyez sur	Diagnostics	Le contrôleur propose des options de diagnostics du système		
Appuyez sur	Options d'impression du système	Le contrôleur propose des options d'impression du système : Imprimer les totaux, Imprimer l'historique des alarmes, Imprimer l'historique des cycles, Imprimer les paramètres, Imprimer les alarmes/événements, Imprimer tout.		
Appuyez sur	Print Parameters	Le système imprime les paramètres sur le support USB dans un fichier intitulé : PRINTER.TXT, situé dans un dossier nommé "maguire".		
Appuyez sur		pour enregistrer et quitter ou sur la croix rouge (X) pour annuler et quitter.		

Alarmes – Cause et solution

Les problèmes sont en général indiqués par l'affichage d'une condition d'alarme sur l'écran du contrôleur du mélangeur, accompagné d'une alarme sonore et d'un signal lumineux clignotant. Le tableau suivant de résolution des alarmes décrit les conditions d'alarme, leurs causes possibles et les solutions correspondantes.

Affichage des alarmes :

Dépannage :

ALARME DE COMPOSANT CODE D'ALARME : 01-12 (le code d'alarme indique le numéro de trémie/composant)	Problème : La trémie/le composant est à court de matière. Cette alarme est déclenchée par le paramètre AL. Solution : Déterminez la raison de la pénurie de matière.
LOT TERMINÉ CODE D'ALARME : 13	Alerte : le lot est terminé (mode lot). Pour activer l'alarme du mode lot, allez à Configuration/Configuration du mélangeur/Alarmes spéciales/Alarme de lot terminé (ON/OFF) Voir aussi : mode lot page 36.
ALARME DE POIDS MAXIMUM (anciennement : ALARME DE DÉCHARGE) CODE D'ALARME : 14	Problème : Le poids maximum est dépassé - abandon du cycle À mesure de l'avancée du cycle de distribution de matière dans la trémie peseuse, le système a détecté que poids calculé allait dépasser le poids max. admissible dans la trémie (paramètre MAX) et le cycle a été interrompu. L'alarme de poids maximum se règle sous Configuration/Configuration du mélangeur. Alarmes spéciales/Alarme de dépassement du poids max. (ON/OFF). Voir aussi : paramètre MAX. Solution : Cette alarme est généralement causée par une augmentation inattendue du débit des matières, par exemple, quand une vanne reste bloquée en position ouverte ou un débit soudain après qu'un bourrage de matière se soit débloqué. Le plus souvent, une alarme de ce type sans raison précise sera corrigée par des ajustements des débits automatiques ; toutefois, si elle se répète, elle peut indiquer qu'il y a un problème avec une vanne de distribution.

DÉCHARGE DE COMPOSANT Ni alarme ni code d'alarme	Problème : Décharge de composant - distribution interrompue À mesure de l'avancée du cycle de distribution de matière dans la trémie peseuse, la trémie de ce composant a dépassé la cible de la quantité spécifiée dans le paramètre BER et la distribution de matières a été interrompue brutalement. Voir : paramètre BER. Solution : Les décharges se produisent parce que le poids cible dépasse le paramètre de limite de poids avant décharge (BER). La décharge des composants est généralement causée par les vibrations. Augmentez la valeur du paramètre BER (de 200 à 300 grammes) pour réduire ou éliminer les décharges non nécessaires.
ALARME DE TARE ZÉRO (anciennement : ALARME DE VIDANGE) CODE D'ALARME : 15	Problème : Les cellules de charge sont en dehors de la plage de calibrage admissible. Le poids à vide de la trémie est supérieur à la limite haute de la tare (paramètre TH) ou inférieur à sa limite basse (paramètre TL). S'il est supérieur à la valeur TH (limite haute), la vanne de vidange de la trémie peseuse s'ouvre et se ferme de façon répétée. Causes possibles : La trémie peseuse ne parvient pas à évacuer une partie de la matière. Le clapet de vidange est peut-être bloqué. Les cellules de pesage sont bloquées ou obstruées. Le calibrage des cellules de pesage est incorrect. Solution : Éliminez le bourrage de matières, vérifiez que le clapet de vidange n'est pas coincé, assurez-vous que la trémie peseuse et les cellules de pesage ne sont pas en contact avec la porte ou l'arrière du boîtier, vérifiez que la trémie peseuse est installée correctement. Si la trémie peseuse est vide et que l'affichage du poids à l'écran est supérieur au paramètre TH ou inférieur au paramètre TL, procédez à un recalibrage des cellules peseuses. Voir pages 31 (zéro uniquement) et 64 (zéro et calibrage complet).
ALARME DE DÉPASSEMENT DE POIDS CODE D'ALARME : 20	Problème : Sur-distribution déclenchée par un paramètre d'alarme Les trois premiers chiffres du paramètre AL spécifique à un composant (<u>000</u>00) permettent de mettre le mélangeur à l'ARRÊT et de déclencher une ALARME si une sur-distribution d'une valeur indiquée en grammes ou en pourcentage se produit. Grammes : entrez une valeur comprise entre 001 et 499 pour les trois premiers chiffres. Pourcentage : entrez le chiffre "5" pour le premier chiffre. Si vous optez pour le pourcentage, les 2^e et 3^e chiffres correspondent à la valeur du pourcentage (01 – 99). Les valeurs 6 à 9 ne sont pas valides pour le premier chiffre du paramètre _AL. Solution : Déterminez la cause de la sur-distribution.

ALARME D'ATTENTE DE RECETTE CODE D'ALARME : 21	Problème : L'option de demande de recette n'a pas reçu la recette durant la période de 2 minutes de temporisation. Lorsqu'elle est activée, l'option de demande de recette utilise le numéro de la recette pour communiquer sa demande au système. Si le numéro de recette a été modifié sur une valeur comprise entre 100 et 65 535, le délai de 2 minutes pour la demande de recette démarre et surveille le changement de recette. Si le système ne reçoit pas la recette au cours de ce délai, l'alarme retentit. Solution : Vérifiez le numéro de recette et l'état des communications.
ALARME DE CHUTE DE POIDS CODE D'ALARME : 22	Problème : Le poids de la trémie peseuse diminue au cours d'un cycle. Cette alarme se déclenche si une perte de poids de plus de 20 grammes est détectée au cours d'un cycle de distribution. Cela permet de détecter et de signaler un problème de trémie peseuse, comme une fuite au bas de la trémie. Solution : Examinez la trémie peseuse pour vous assurer qu'elle ne présente pas de problème de blocage des matières, tel qu'un clapet qui ne se ferme pas, un bourrage de matières, une fuite causant la formation de fils de plastique, une pression basse, des dommages à la trémie ou une obstruction empêchant la fermeture de la trémie.
ALARME DE PARAMÈTRE MCT CODE D'ALARME : 23	Problème : La durée du cycle dépasse celle du cycle précédent de la valeur définie dans le paramètre MCT. Si le paramètre MCT est utilisé, il surveille les temps de cycles séquentiels et déclenche l'alarme si un temps de cycle dépasse la durée du cycle précédent d'une valeur qui ne correspond pas à un fonctionnement correct. Voir : paramètre MCT. Solution : Vérifiez la source de matières. L'alarme du paramètre MCT peut indiquer un problème de chargement des matières, de mélange ou de retard dans le cycle dû à des vibrations.
COLORANT LIQUIDE ALTERNATIF CODE D'ALARME : 24	Alerte : Colorant liquide alternatif, changement de composant. L'option Colorant liquide alternatif permet le passage automatique du composant 10 au composant 11 quand le colorant alternatif du premier est à court (avant de repasser de 11 à 10, etc.). Cette alarme est déclenchée par un commutateur au-dessus du composant configuré pour changer de colorant liquide. Pour en savoir plus, reportez-vous à la section Colorant liquide alternatif du chapitre Options de fonctionnement, ou au paramètre LIQ. Solution : Remplacez le composant colorant liquide qui manque.

ALARME DE DÉFAILLANCE DU MOTEUR-MÉLANGEUR CODE D'ALARME : 25	Problème : Défaillance du moteur-mélangeur détectée. Lorsque cette option est activée et utilisée avec le kit de défaillance du moteur-mélangeur (KIT-075T), cette alarme se déclenche quand le moteur-mélangeur ne tourne pas lors de l'opération prévue. Solution : Vérifiez le fonctionnement du moteur-mélangeur. Vérifiez la présence bourrage de matières dans la chambre de mélange ou d'obstructions des pales mélangeuses. Videz la chambre de mélange et le moteur-mélangeur à l'aide des fonctions manuelles. Vérifiez le fusible de surcharge thermique sur les grands mélangeurs (modèle 900 et plus) ou celui du moteur-mélangeur sur le contrôleur.
ALARME DU PARAMÈTRE G2F CODE D'ALARME : 26	Problème : Les totaux n'ont pas été collectés par les communications lors du précédent cycle. Le paramètre G2F s'utilise conjointement avec l'instruction Obtenir les totaux. Cette instruction peut être émise à l'aide du code d'instruction 16 ou 17. Si vous utilisez le code 16, un signal interne dans le contrôleur est activé pour indiquer que les totaux de ce cycle ont été collectés. Si le paramètre G2F est activé, le mélangeur interrompt les cycles et émet une alarme parce que le signal n'a pas été activé, ce qui signifie que les totaux du cycle précédent n'ont pas été collectés. À ce moment, l'instruction du protocole MLAN Obtenir le statut renvoie le statut d'alarme 26. Solution : Vérifiez l'état des communications avec ce mélangeur.

Problèmes courants

La liste de ces problèmes est basée sur les appels téléphoniques que nous avons reçus d'utilisateurs de mélangeurs WSB.

1. Le contrôleur n'indique pas une valeur proche de zéro lors de la mise sous tension avec une trémie peseuse vide (plus ou moins 10 grammes).

- Les cellules de pesage ne sont pas connectées.
- La trémie peseuse n'est pas installée correctement sur son plateau, sans élément gênant, ou son plateau ne repose pas correctement sur les boulons dépassant des boîtiers renfermant les cellules de pesage.
- Le contrôleur n'a jamais été calibré pour ces cellules de pesage. Dans ce cas, l'écart sera probablement de plusieurs centaines de grammes. Voir Calibrage des cellules de pesage.
- Les cellules de pesage sont endommagées. Voir Vérification du fonctionnement des cellules de pesage page 89.

2. La TOUTE PREMIÈRE DISTRIBUTION n'a PAS lieu. Après quelques secondes, le témoin d'ALARME se met à clignoter.

- L'alimentation d'air n'est pas branchée ou la pression est trop basse.
- Le solénoïde du naturel n'est pas branché correctement.
- Le fusible 3 A de la façade du contrôleur a sauté.

3. La vanne de distribution du NATUREL ne cesse pas la distribution alors que la trémie peseuse est remplie jusqu'à son niveau de débordement. L'affichage du poids reste inférieur au poids cible à plein.

- La trémie peseuse ne bouge pas librement.
- Les cellules de pesage sont coincées.
- Les cellules de pesage sont endommagées. Voir Vérification du fonctionnement des cellules de pesage page 89.

4. Le système fonctionne mais doit toujours procéder à PLUSIEURS NOUVEAUX ESSAIS pour réussir une distribution et semble ne jamais "apprendre" le débit de distribution correct.

- Les vibrations provoquent des "décharges" fréquentes, entraînant ainsi d'importantes fluctuations dans l'ajustement des débits. Augmentez le paramètre BER.

5. Le système se BLOQUE parfois sur les nouveaux essais de distribution d'un composant, mais le temps des nouveaux essais est si court que rien n'est distribué.

- Le paramètre RETARD est réglé sur une durée trop courte. Voir le paramètre LA.
- Une vanne est coincée en position ouverte. Vérifiez que la vanne bouge librement lorsque l'air comprimé n'exerce plus de pression.

6. L'affichage du poids donne des valeurs aléatoires, très hautes ou très basses.

- Les cellules de pesage ne sont pas branchés et l'affichage est instable.
- Cellules de pesage endommagées.

7. Les distributions d'une vanne guillotine ne sont pas aussi constantes qu'elles devraient l'être.

- La vanne guillotine coince légèrement. Avec la trémie vide, bougez la vanne guillotine manuellement pour voir si elle coulisse sans entrave. Si le produit ne s'écoule pas très bien, vous devrez peut-être installer un dispositif de rupture de pont.

8. Les valeurs de poids lues par les cellules de pesage ne se stabilisent pas. Elles marquent des variations allant jusqu'à 100 grammes seconde après seconde.

- Les éléments en cause sont l'électricité statique et une mise à la terre défectueuse. Voir Consignes de câblage.
- Si les TARES ne sont pas stables, il se peut qu'un élément physique empêche la trémie peseuse et les cellules de pesage de bouger librement.

9. À la fin de chaque cycle, le MOTEUR-MÉLANGEUR ne tourne qu'une fraction de seconde.

- Le MOTEUR-MÉLANGEUR exige une forte intensité au démarrage. Si l'alimentation n'est pas adaptée (par exemple si vous utilisez une rallonge), la tension baissera tellement que l'ordinateur se réinitialisera et le signal vers le moteur-mélangeur sera coupé. Le contrôleur reflétera ce problème en redémarrant comme s'il venait d'être mis sous tension. Installez une meilleure source d'alimentation ; supprimez la rallonge ou utilisez des câbles de section plus importante.

Problèmes de mixage

Les clients rencontrant des problèmes au niveau du mixage ont le choix entre plusieurs options.

Réduisez la taille du lot en diminuant la valeur du paramètre FUL. Cette action a deux conséquences. Premièrement, les composants sont distribués en lots plus petits et plus fréquents, ce qui a pour effet de remplir la chambre de mélange avec davantage de plus petites couches de produit. Deuxièmement, elle abaisse le niveau de produit dans la chambre de mélange immédiatement après une distribution. Pour un bon mixage, il est indispensable que les pales mélangeuses atteignent, dans leur mouvement, le haut du niveau de produit dans la chambre de mélange. Distribuer des lots importants peut submerger ces pales, surtout lorsque le processus ne fonctionne pas avec le mélangeur à pleine capacité. Des lots de plus petite taille, même s'ils réduisent la cadence, éviteront de submerger les pales pendant l'opération de mixage.

Assurez-vous que le capteur de niveau est installé à sa plus basse position possible, et augmentez sa sensibilité au maximum. Les deux serviront à éviter qu'un lot soit distribué trop tôt et ne vienne recouvrir les pales mélangeuses.

Sur les appareils sans vanne de régulation (FCA), augmentez le paramètre DLY à une valeur aussi élevée que 50 % du délai entre deux cycles. DLY correspond au délai (en interruptions) entre le moment où le capteur est découvert et le début du lot. En augmentant le paramètre DLY, vous laissez la chambre de mélange se vider quelque peu avant d'y faire tomber le lot suivant.

Vous pouvez augmenter le temps de mixage à la fin de chaque lot en changeant les deux derniers chiffres du paramètre MIX. Si la cadence est élevée, il vaut mieux laisser tourner le mélangeur sans arrêt. Un temps de mixage plus long peut toutefois entraîner la séparation des produits après le mixage initial. Des masses volumiques apparentes variables et l'électricité statique accentueront ce risque de séparation due à un mixage excessif.

Si un mélangeur est installé sur un support surmontant une trémie tampon, il doit être équipé d'une FCA, une vanne de régulation automatique placée au bas du mélangeur. Cette vanne doit être alignée de façon à être fermée lorsque le capteur de niveau est découvert. Lorsque le capteur est couvert, la vanne s'ouvre et laisse le produit s'écouler. Cette vanne a pour objectif de garantir un bon mixage. Le paramètre FCV retarde de 6 secondes l'ouverture de cette vanne. Vous pouvez augmenter ce délai de temporisation si vous pensez qu'un mixage plus long est nécessaire avant de libérer le produit.

Sur les modèles WSB-940, vérifiez que la trémie peseuse est bien équipée de deux déflecteurs. Ils veillent à ce que les produits soient disposés en couches horizontales (par opposition à côte à côte) avant de tomber dans la chambre de mélange.

Des granulés aux masses volumiques apparentes différentes et de formes variées, notamment des granulés lisses de naturel mélangés à des granulés de colorant carrés à plus grande densité, peuvent se séparer s'ils sont lâchés sur un tas formant un dôme, tel que ceux se formant dans une trémie, un Gaylord ou encore une trémie tampon. Les granulés légers et ronds s'écouleront comme de l'eau sur les côtés, tandis que les granulés carrés plus lourds resteront là où ils sont tombés. Il est difficile de rectifier un tel résultat. Il est donc préférable de ne pas larguer de tels mélanges dans de grands conteneurs.

Le transport par aspiration peut également séparer les produits aux masses volumiques apparentes différentes. Gardez une vitesse de déplacement d'air élevée pour minimiser ce problème.

Les modèles des séries WSB-MB utilisent un entraînement pneumatique pour les pales mélangeuses au lieu d'un moteur électrique.

Si vous rencontrez des problèmes de mixage avec les moteurs à entraînement pneumatique, vérifiez que les pales exécutent une rotation de 270° (3/4 de tour) à chaque passage. Si tel n'est pas le cas, essayez les procédures suivantes :

Augmentez la pression d'air. Si la pression manométrique chute de plus de 5 pendant le fonctionnement des pales, la conduite d'air est trop petite.

Abaissez le tas de produit dans la chambre de mélange pour réduire la demande de couple sur les pales mélangeuses. Cette manipulation est expliquée plus haut.

Augmentez le paramètre MPO et faites-le passer de 122 (1/2 seconde) à 183 (3/4 seconde) ou 244 (1 seconde complète). Ceci donne plus de temps aux pales pour accomplir un balayage complet. Vous pouvez parallèlement souhaiter augmenter le temps de mixage et le faire passer de 10 à 15 ou 20 secondes pour que, en dépit d'un mouvement plus lent des pales, la même dose de mixage soit exécutée.

Augmentation du rendement

Un mélangeur de taille adaptée doit avoir un débit toujours supérieur à vos besoins de production. Si, pour quelle raison que ce soit, votre mélangeur n'arrivait pas à suivre la cadence, voici quelques moyens d'augmenter son rendement.

1. Si votre mélangeur est équipé d'une vanne guillotine de régulation, son rendement pourra être réduit jusqu'à 25 %. Pour compenser ce phénomène, activez le marqueur "FIN À PLEIN" à l'aide de la fonction *44 expliquée dans les chapitres précédents. En mode FIN À PLEIN, le mélange est lancé alors que le capteur est encore recouvert du fait de l'action de la vanne de régulation.
2. Si votre processus consomme, en une seule fois, un lot de produit de taille importante (comme pendant l'injection et le délai de retour de la vis) et que votre réserve de produit n'est pas adaptée, vous risquez d'être à court de matières pendant quelques secondes, le temps que le mélangeur WSB produise le nouveau lot. La fonction *44, "FIN À PLEIN" corrige aussi ce problème. Dans ce cas, lorsque le capteur est découvert, un lot complet est immédiatement disponible pour aider à remplir la chambre de mélange, vous fournissant ainsi une large réserve utilisable par le processus.
3. Augmentez le paramètre FUL. Il détermine la taille du lot. Des lots plus importants augmentent le rendement. Suivant la masse volumique apparente de votre produit, vous pourrez peut-être augmenter la taille du lot de 20 à 40 %.
4. Activez la fonction "RAPIDE". Ceci entraîne des distributions volumétriques rapides "minutées" intervenant jusqu'à 4 fois après chaque distribution gravimétrique normale.
5. Ne confondez pas "réserve" et "rendement". Si votre mélangeur rencontre un problème temporaire qui entraîne un manque de produit pendant le processus avant que vous n'ayez eu le temps de résoudre ledit problème, votre "réserve" est insuffisante. Rajoutez une trémie tampon ou une alarme de niveau de produit sur chaque trémie individuelle pour éviter ce type de problème.

Séquence de fonctionnement normale

Ce chapitre vous explique comment le système est supposé fonctionner. Si votre système ne fonctionne pas correctement, cette description peut vous aider à identifier précisément l'endroit où le système est défaillant, vous donnant ainsi une indication du problème.

Mettez SOUS TENSION :

Un écran de mise en marche affiche MAGUIRE WSB avec la version de microprogramme actuelle dans l'angle inférieur droit. Une barre d'état et un message de synchronisation avec le mélangeur WSB apparaissent au bas de l'écran. Le contrôleur doit ensuite afficher l'écran d'accueil. L'affichage du poids de la trémie peseuse apparaît au centre de l'écran d'accueil sur l'image de la trémie. Ce poids doit être de 0 +/- quelques grammes.

DÉMARREZ :

L'unité démarre si vous appuyez sur le bouton MARCHE de l'écran d'accueil et que le CAPTEUR de la chambre de mélange est DÉCOUVERT. Le capteur doit être branché sur le côté droit du contrôleur. Si tel n'est pas le cas, l'effet est le même que si le capteur est couvert ; l'unité ne fonctionne pas.

Si le clapet de VIDANGE DE LA TRÉMIE PESEUSE s'ouvre et se ferme sans arrêt :

Si la TARE initiale de la trémie à vide est de 100 grammes ou plus, la vanne de vidange de la trémie peseuse se déclenche pour essayer de vider la trémie et ramener le poids de démarrage plus près de zéro. Si la trémie est vide, mais que le poids affiché est supérieur à 100 grammes, il y a un problème. Voir Vérification du fonctionnement des cellules de pesage page 89.

Si l'ALARME clignote :

Si la TARE initiale est inférieure à -50 grammes, l'alarme lumineuse se déclenche et l'appareil ne fonctionne pas. Allez au chapitre Vérification du fonctionnement des cellules de pesage page 89.

La séquence de DISTRIBUTION commence :

Si la tare initiale est dans les limites (entre -50 et +100), le mélangeur se met en marche.

AFFICHAGE durant les distributions :

Pendant toutes les distributions, le numéro de composant distribué est surligné en jaune et une jauge d'état de la distribution apparaît au centre de l'écran. Avant le début des distributions, l'affichage du poids indique la valeur de tare de la trémie. Après la distribution de la première matière, l'affichage du poids indique le total de la première matière ainsi que la progression du lot sur la jauge. À l'issue de la distribution de chaque matière, le nouveau poids total s'affiche et la jauge de progression se met à jour.

D'abord le REBROYÉ :

Si le mélange comprend du REBROYÉ, les distributions de celui-ci sont les premières à être traitées, par ordre de grandeur (de la plus grande à la plus petite). Après ces distributions, un poids exact est relevé pour déterminer l'espace libre disponible dans la trémie peseuse pour les distributions restantes.

Puis le NATUREL :

Les distributions de NATURELS suivent le rebroyé dans la séquence. Elles sont effectuées par ordre de grandeur, de la plus grande à la plus petite. Le poids exact

de tous les NATURELS distribués est ensuite déterminé pour calculer les distributions d'ADJUVANTS.

Et les ADJUVANTS :

Les distributions d'ADJUVANTS sont les dernières de la séquence. Chaque distribution doit respecter les critères définis par les paramètres internes.

PRODUIT INSUFFISANT :

Si une des matières vient à manquer ou est en quantité insuffisante pour atteindre les critères fixés par les paramètres, le processus S'ARRÊTE au niveau de ce composant. De NOUVEAUX ESSAIS sont tentés indéfiniment pour cette distribution jusqu'à ce qu'elle puisse être effectuée intégralement ou que l'opérateur appuie sur le bouton ARRÊT et le bouton ANNULER. L'ALARME sonore retentit après 4 nouveaux essais (défini par le paramètre AL). Voir Paramètres des composants et Paramètre AL pour plus d'informations sur les paramètres d'ALARME.

Si l'ALARME se déclenche :

Plus de quatre nouveaux essais de distribution d'un seul composant déclenchent l'alarme de composant et activent le signal lumineux, l'alarme sonore et plusieurs alertes à l'écran. Chaque alarme est également consignée dans le journal des alarmes. Le composant à l'origine de l'alarme continue d'essayer de distribuer. Pour continuer la séquence de distribution, il faut remplir les critères de distribution ; sinon, appuyez sur Annuler pour interrompre la distribution.

Vidange de la TRÉMIE PESEUSE :

Après toutes les distributions, la trémie peseuse est vidée par une vidange finale qui transfère son contenu dans la chambre de mélange. La vanne de vidange reste ouverte pendant quatre secondes (Paramètre DTI).

CAPTEUR recouvert :

Tant que le capteur est recouvert, la vanne de vidange reste ouverte pour être sûre de vider complètement la trémie peseuse. Les distributions cessent. La vanne de vidange reste ouverte tant que le capteur est recouvert, c'est-à-dire jusqu'au début du nouveau cycle.

Vanne de RÉGULATION (en option) :

La vanne de régulation sous la chambre de mélange reste fermée pendant 6 secondes (paramètre FCV) tout de suite après une distribution dans la chambre de mélange. Le reste du temps, elle s'ouvre lorsque le capteur est recouvert et se ferme lorsqu'il est resté découvert pendant au moins deux secondes complètes (suivant le paramètre DLY).

VÉRIFICATION DU FONCTIONNEMENT DES CELLULES DE PESAGE

La plupart des problèmes sont liés au fonctionnement des CELLULES DE PESAGE.

Il existe plusieurs méthodes pour VÉRIFIER le bon fonctionnement des cellules de pesage. Toute pression, si légère soit-elle, exercée sur la trémie peseuse doit entraîner un changement de la valeur affichée. Si tel n'est pas le cas, il y a un problème. Si la légère pression cesse, le contrôleur doit revenir à son point de départ. Si tel n'est pas le cas, quelque chose gêne la liberté de mouvement des cellules ou de la trémie peseuse. Inspectez soigneusement TOUS les éléments autour des cellules de pesage, les vis-boulons, le plateau de la trémie peseuse et la trémie peseuse même. RIEN ne doit gêner la liberté de mouvement.



On considère normale une déviation de l'affichage des cellules de pesage sur une certaine période et suivant les variations de température. Toutes les distributions des composants étant pesées par un seul ensemble de cellules de pesage, cet écart affecte pareillement tous les composants et les rapports entre composants resteront donc exacts. Le poids à vide est toujours TARÉ, chaque distribution est donc toujours mesurée avec précision.

Les observations suivantes permettent de vérifier le bon fonctionnement des cellules de pesage : Lorsque la trémie peseuse est vide, entre deux cycles, le contrôleur doit indiquer une valeur proche de zéro. Une erreur de plusieurs grammes n'est pas importante puisque cette valeur de poids à vide est "tarée" à partir de toutes les valeurs de distribution relevées. Les valeurs de "poids à vide" affichées doivent rester constantes à 1 ou 2 grammes l'une par rapport à l'autre.

Ajouter plusieurs granulés dans la trémie peseuse doit entraîner un changement de la valeur affichée. 1 gramme équivaut à environ 40 granulés.

La plupart des problèmes liés aux cellules de pesage sont causés par une gêne dans le mouvement des cellules. Les cellules de pesage doivent pouvoir réagir sans restriction au poids d'un seul granulé tout comme elles doivent pouvoir bouger librement assez bas pour enregistrer la déviation totale d'un poids de 20 000 grammes (10 000 grammes par cellule - cellules de 10 kg).

Si le poids affiché est très irrégulier, vérifiez l'état des fils des cellules de pesage. Vérifiez l'absence de tout fil pincé dans la fiche.

Une cellule de pesage surchargée indique une valeur élevée. La limite supérieure est 3 100,0 pour la série 200 ou 31 000 pour les séries 400 ou 900. Une cellule de pesage forcée ou arrachée vers le haut affiche 0,0.

Nous fournissons et remplaçons les cellules de pesage par lot assorti avec les boîtiers d'installation. Vous pouvez retirer la plaque arrière du boîtier pour une inspection visuelle. Il est par contre risqué de retirer la cellule de pesage de son boîtier. Vous pourriez exercer une contrainte sur la cellule même.

Pour UTILISER l'unité avec des cellules de pesage ENDOMMAGÉES en mode VOLUMÉTRIQUE, reportez-vous au chapitre Fonction volumétrique page 63.

Pour RECALIBRER les CELLULES DE PESAGE, reportez-vous au chapitre Recalibrage des cellules de pesage page 64.

Si vous pensez que les cellules de pesage sont abîmées ou défectueuses, reportez-vous au chapitre : SIGNAL BRUT DES CELLULES DE PESAGE.

Signal brut des cellules de pesage

Pour vérifier la valeur de ce signal pendant quelques secondes, appuyez sur Configuration, Configuration du système, Diagnostics, Diagnostics des cellules de pesage.

Les cellules de pesage émettent une très faible tension qui varie légèrement si la cellule est défléchie. Cette tension est convertie en un train d'impulsions. Ces impulsions sont ensuite comptées pendant une seconde entière pour déterminer un poids. Le logiciel peut gérer une fourchette de comptage allant de 0 à environ 249 850.

Un ensemble de cellules 3 K fonctionnant correctement se situe entre 55 000 et 120 000 ; un intervalle d'environ 65 000 couvrant un poids à vide (trémie peseuse en place) jusqu'au poids de trémie peseuse pleine, 2 000 grammes (les cellules de 10 K s'étendent d'environ 90 000 à vide jusqu'à 9 000 grammes). Le système fonctionne parfaitement tant que le poids de la trémie vide affiche une valeur entre 1 et 149 248. 149 248 est la plus haute valeur que le logiciel acceptera pour un calibrage de poids zéro (voir Paramètres, LCZ). Si le chiffre affiché est supérieur à cette valeur lorsque vous appuyez sur la touche poids ZÉRO, le contrôleur indiquera ZÉRO BAS.

Cette valeur de COMPTE BRUT est convertie par le logiciel en valeurs en grammes, basée sur les données de calibrage des cellules de pesage.

Les valeurs de COMPTE BRUT sont utiles pour diagnostiquer les problèmes liés aux cellules de pesage car elles évitent tous les calculs mathématiques, et donc toutes les erreurs de calibrage éventuelles.

Une valeur flottante, instable indique que les cellules de pesage ne sont pas branchées.

Un affichage de 0 indique un circuit ouvert, un câble ou une cellule endommagé.

Un relevé total de 249 850 signale un câble ou une cellule endommagé.

Un ensemble de cellules de pesage de 3 K produiront environ 33 comptes supplémentaires par gramme supplémentaire. Un test de sensibilité consiste à ajouter un poids léger dans la trémie peseuse. Le compte de POIDS BRUT devrait augmenter d'environ 33 comptes pour chaque gramme ajouté (10 comptes par gramme pour les cellules de 10 K).

Si vous nous appelez pour vous aider à résoudre un problème lié aux cellules de pesage, il est utile de nous communiquer la valeur de COMPTE BRUT de la trémie vide d'une part, et de la trémie avec un poids connu d'autre part. Pour afficher le numéro de COMPTES BRUTS du poids actuel, ouvrez Configuration, Configuration du système, Diagnostics, Diagnostics des cellules de pesage.

Pour UTILISER l'unité avec des cellules de pesage ENDOMMAGÉES en mode VOLUMÉTRIQUE, reportez-vous au chapitre Fonction volumétrique page 63.

Sauvegarde, restauration, réinitialisation aux réglages d'usine

Emplacements des réglages enregistrés du mélangeur et leur utilité

Il existe 3 zones de mémoire où enregistrer les réglages du mélangeur. Pour accéder à ces options, appuyez sur Configuration, Configuration du système, Réinitialisations, Réglages utilisateur.

1. **Restaurer les réglages utilisateur** - Réglages actuellement utilisés. Lorsque vous effectuez des modifications des paramètres et/ou activez des fonctions, ils sont enregistrés dans les réglages utilisateur lorsque vous quittez le mode OPTIONS. Lorsque vous apportez des changements aux réglages utilisateur, ces derniers sont enregistrés dans la mémoire EEPROM pour ne pas être perdus quand vous éteignez le mélangeur.
2. **Enregistrer les réglages utilisateur** – Zone de la mémoire où les réglages utilisateurs sont sauvegardés quand vous utilisez la fonction "Enregistrer les réglages utilisateur". Si les réglages utilisateur n'ont jamais été sauvegardés à l'aide de cette fonction, ce sont les réglages usine qui sont enregistrés à cet emplacement. Si vous les avez enregistrés, les réglages utilisateur peuvent être restaurés à l'aide de la fonction Restaurer les réglages utilisateur.
3. **Charger les réglages usine** - Zone de la mémoire qui contient les réglages usine du mélangeur. Il s'agit des réglages par défaut fixés pour chaque modèle. Vous pouvez les restaurer à l'aide de la fonction Charger les réglages usine. La fonction de restauration des valeurs usine se trouve sous Configuration, Configuration du système, Réinitialisation.

Mise à jour du microprogramme du contrôleur

Lorsque le contrôleur tactile du mélangeur WSB est allumé, le premier écran qui s'affiche indique la version actuelle du microprogramme. Si nécessaire, ce microprogramme peut être actualisé à l'aide d'une mise à jour fournie par Maguire Products. Les mises à jour du microprogramme utilisent le port USB situé à droite de l'écran de contrôle. Les instructions suivantes expliquent comment faire une mise à jour du microprogramme.



N'éteignez pas le contrôleur et ne retirez pas le support USB pendant une mise à jour de microprogramme ! Vous pourriez corrompre le microprogramme.

Copiez	la mise à jour du microprogramme sur un support USB dans un dossier nommé "maguire".	
Insérez	la clé USB dans le port USB sur le mélangeur WSB.	
Appuyez sur	 Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur : 
Appuyez sur	Configuration du système	L'écran affiche les catégories de configuration du système.
Appuyez sur	Réinitialisations	Le contrôleur propose des options de réinitialisations du système.
Appuyez sur	Mise à jour du microprogramme	Le contrôleur recherche alors la mise à jour portant l'extension XUF dans le dossier "maguire" sur la clé.
Sélectionnez	le fichier dans la zone d'affichage blanche à gauche. Si d'autres versions du microprogramme sont enregistrées sur la clé, elles peuvent également s'afficher dans cette zone. Si la zone est vide, vérifiez que le fichier est bien sur la clé, directement dans le dossier (pas de sous-dossier). Quittez l'écran et revenez-y pour actualiser la fenêtre.	
Sélectionnez	la version dans la zone blanche à gauche, puis appuyez sur PROGRAMME.	
Appuyez sur		pour poursuivre la mise à jour du microprogramme ou sur la croix rouge (X) pour annuler et quitter. 
L'écran affiche la progression du transfert vers la carte SD interne, puis L'écran affiche la progression de la vérification du fichier de mise à jour. Puis le contrôleur indique : "Redémarrez le contrôleur." Vous pouvez alors retirer la clé, éteindre le contrôleur et le rallumer. Lorsque le contrôleur redémarre, l'écran affiche la progression de la mise à jour vers le nouveau microprogramme. Lorsque l'opération est terminée, l'écran affiche : Redémarrage à la FIN DES MISES À JOUR. Coupez l'alimentation électrique et rétablissez-la.		

Autres informations sur la mise à jour du microprogramme

Les mises à jour du logiciel peuvent être fournies par voie électronique, par courriel ou par téléchargement. Les mises à jour du logiciel sont nommées en fonction de leur date de sortie. Par exemple, **WTQ0620A.XUF** peut être interprété comme suit : WT=Écran tactile de mélangeur, Q=2017 (R=2018), 06=Juin, 20=20 juin, A=première révision de la journée en question. Pendant le processus de mise à jour décrit ci-dessus, le nouveau logiciel qui se trouve sur la clé USB est d'abord copié sur une mémoire interne. Après une invitation à redémarrer, le microprogramme est chargé dans le mélangeur WSB.

Si le contrôleur tactile du WSB ne répond plus ou que le mélangeur WSB est corrompu et ne peut plus charger le nouveau microprogramme depuis le menu, utilisez un nouveau logiciel obtenu auprès de Maguire et renommé **UPDATE.XUF**. Ce logiciel renommé peut être copié dans le répertoire racine sur la clé USB et la clé branchée sur le port USB du mélangeur WSB. Une fois le mélangeur WSB mis sous tension, ce fichier **UPDATE.XUF** est chargé automatiquement dans le mélangeur WSB afin de restaurer le microprogramme.

ENTRETIEN DU MATÉRIEL

PRESSION D'AIR

Pour une meilleure précision, réglez la PRESSION D'AIR sur environ 80 PSI. Des pressions plus basses fonctionnent cependant aussi. Si l'alimentation pneumatique de votre usine varie, fixez le régulateur sur un réglage faible pour que les vannes de distribution aient une pression constante. Il est DÉCONSEILLÉ d'utiliser de l'air lubrifié. Les micro-mélangeurs MB doivent être réglés sur 40 PSI (2,7 bars). Les vannes verticales utilisées dans les trémies amovibles sur les micro-mélangeurs MB et les mélangeurs des séries 100 et 200, sont plus précises à une pression plus faible de 60 PSI.

CAPTEUR DE NIVEAU

Position du capteur ; modèles des séries 200 et 400 uniquement :

Le capteur doit dépasser dans la chambre de mélange d'environ 1/4 pouce à partir de la face interne de la plaque de fixation en acier inoxydable. S'il ne dépasse pas suffisamment, il capte la plaque elle-même. S'il dépasse trop, il capte les pales mélangeuses.

Réglez la sensibilité du capteur :

1. La vis de réglage se trouve à l'arrière du capteur. Il se peut qu'elle soit recouverte d'une petite protection en plastique ressemblant à une vis. Vous aurez besoin d'un très petit tournevis pour la régler.
2. Remplissez la chambre de mélange jusqu'à ce que le capteur soit recouvert aux 3/4 environ.
3. Dévissez la vis dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la LED S'ÉTEIGNE.
4. Ensuite, vissez-la dans le sens horaire jusqu'à ce que la LED S'ALLUME.
5. Videz la chambre de mélange et vérifiez que la LED ne s'allume pas lorsque les pales mélangeuses passent près du capteur.

VANNE DE VIDANGE DE LA TRÉMIE PESEUSE

La VANNE DE VIDANGE DE LA TRÉMIE PESEUSE doit être réglée de façon à se refermer doucement. Un pointeau est installé à côté de la déconnexion rapide pour limiter l'alimentation d'air vers le clapet du vérin pneumatique. Réglez selon les besoins pour une fermeture fluide.

VANNES GUILLOTINE

Les vannes guillotine doivent bouger sans gêne. Si elles semblent coincer en position d'extension totale (fermée), le socle du vérin pneumatique est peut-être légèrement tordu. Si quelqu'un a appuyé ou tiré sur le vérin, le socle a pu être tordu. Vous pouvez y remédier en faisant exercer un mouvement de va-et-vient au vérin jusqu'à ce que le problème soit rectifié.

Si vous utilisez des granulés très durs (polycarbonate ou résine à fibre de verre), vos vannes guillotine de distribution peuvent se coincer occasionnellement. Nous fournissons des entretoises qui limitent la course complète du vérin. Ceci évite que la pelle aille au-delà de la position fermée et l'empêche de se coincer. Appelez-nous pour tout renseignement.

FUSIBLES DU MOTEUR-MÉLANGEUR INTERNE et DU DOSEUR À VIS

La source d'alimentation minutée du MOTEUR-MÉLANGEUR et les PRISES DE DOSEUR À VIS sont commandées par des relais enfichables internes à semi-conducteurs. Un petit fusible verre de 5 A se trouve à la droite de chaque relais. La carte du circuit imprimé comporte également un fusible de rechange en cas de besoin.

ENTRETIEN PRÉVENTIF DU MÉLANGEUR

Votre mélangeur ne comprend aucun composant nécessitant un entretien régulier. Toutefois, au fil des ans, les mélangeurs peuvent être malmenés ou utilisés dans des conditions difficiles, ce qui peut nuire à leur précision. Pour garder le contrôle des coûts des colorants et des adjuvants, qui sont des produits onéreux, vous avez tout intérêt à garantir la précision de l'appareil. Nous recommandons d'inspecter les mélangeurs une fois par an et d'effectuer toutes les réparations nécessaires pour garantir le maintien de la précision.

VANNES DE DISTRIBUTION

Pour fonctionner de manière précise, les vannes doivent s'ouvrir et se fermer librement, rapidement et complètement. Vérifiez l'usure des tiges de guidage de la vanne guillotine. Vérifiez que l'ajustement de la manille du vérin permet une fermeture correcte de la vanne. Chaque vanne doit se fermer juste assez pour bloquer l'ouverture, pas plus. Il vaut mieux qu'elle ne dépasse pas le bord extérieur de l'ouverture car cela pourrait coincer et bloquer un granulé. Vérifiez que la goupille de blocage connectant le vérin pneumatique est intacte, qu'elle n'est ni cassée ni usée. Vérifiez la pression pneumatique, assurez-vous que les conduites sont bien serrées et qu'aucune conduite pneumatique n'est pincée.

TRÉMIES PESEUSES

Vérifiez que le clapet de vidange fonctionne correctement. Les charnières ne doivent pas être usées. La vanne doit recouvrir suffisamment le bord avant pour empêcher un écoulement lent quand elle est fermée, même quand il s'agit de granulés. L'espace à l'arrière du clapet doit permettre l'accumulation statique des granulés sans interférer avec la fermeture du clapet. Une fois encore, si vous repérez des signes de tels problèmes, des pièces neuves sont disponibles pour les résoudre. Assurez-vous que le clapet se ferme entièrement, et en douceur. La sensibilité de la fermeture est ajustable.

DÉGAGEMENTS - LIBERTÉ DE MOUVEMENT DE LA TRÉMIE PESEUSE

Examinez avec soin toutes les pièces de la trémie peseuse et le bras de suspension de la trémie pour garantir que rien n'est en contact avec les pièces fixes. Il doit rester un quart (1/4) de pouce d'espace disponible de tous les côtés de la trémie peseuse. Au fil des ans, des regards et des protections ont été ajoutés, ce qui a entraîné une diminution de la taille de la trémie pour conserver ce dégagement de 1/4 de pouce sur tous les côtés. Veillez à ne pas avoir une ancienne trémie sur une unité où des regards ont été ajoutés. Une pression légère de la trémie doit entraîner un changement de l'affichage du poids. Lorsque vous relâchez la trémie, l'écran doit revenir à la même valeur exactement, à plus ou moins 1 gramme ou 1 dixième de grammes selon les modèles. Seuls le dernier chiffre doit changer ou varier, et pas plus d'une unité. Si la MOINDRE interférence est détectée, elle DOIT être corrigée.

CHAMBRE DE MÉLANGE

Vérifiez l'absence de pales tordues. Vérifiez l'absence de pales TRANCHANTES. Les pales tordues peuvent se casser et endommager gravement la vis de processus. Les pales tranchantes représentent un risque pour la sécurité. Remplacez les pales mélangeuses si elles ne sont pas en parfait état.

Le groupe des pales doit glisser sur l'arbre moteur et en sortir facilement. Si vous devez trop forcer pour retirer les pales, vous risquez de les tordre et elles peuvent finir par casser. Corrigez le problème le cas échéant.

Affectation des broches du connecteur Amphenol 17 broches

Ce tableau décrit l'affectation des broches au dispositif du connecteur Amphenol 17 broches avec les couleurs de câbles usine.



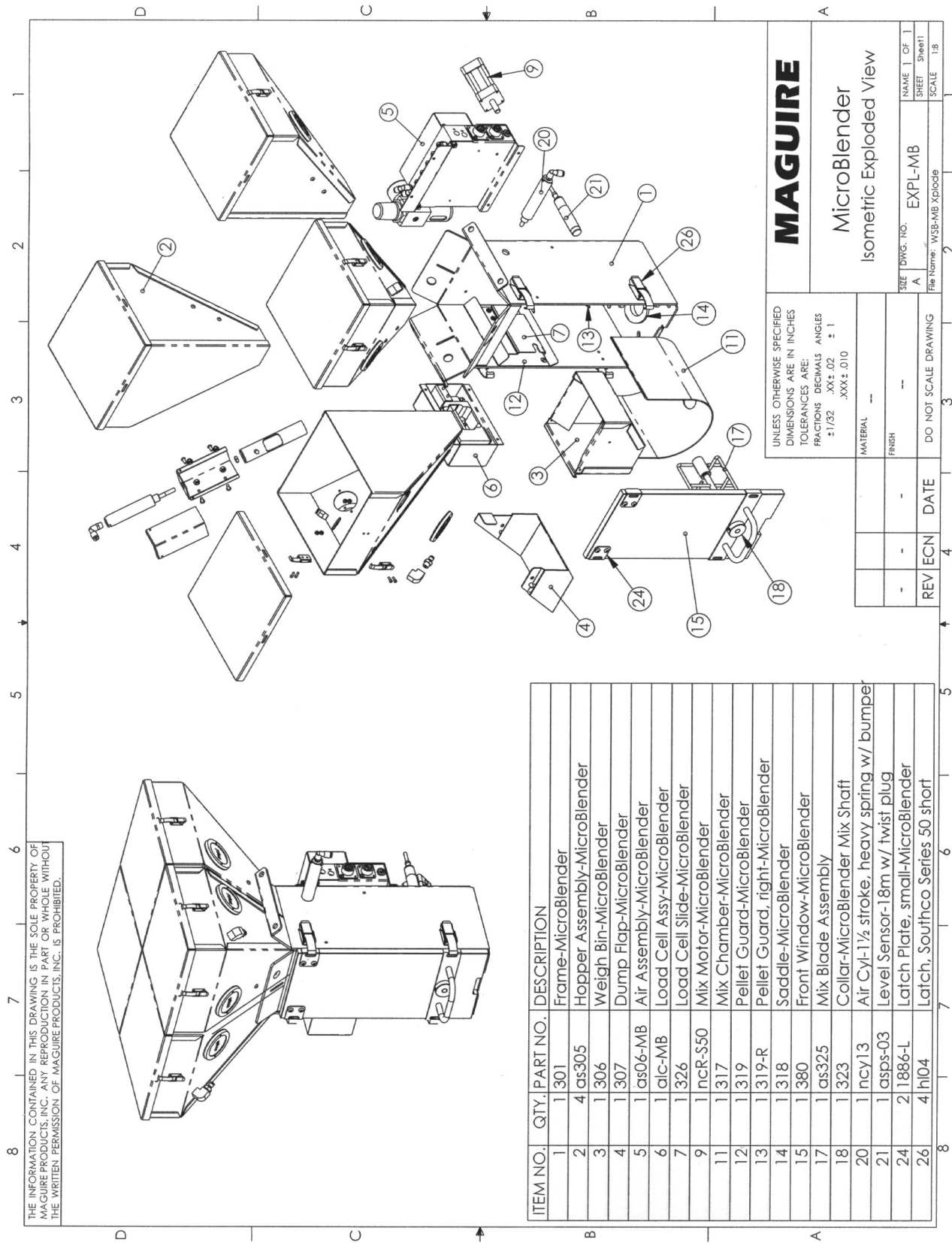
Connecteur Amphenol 17 broches

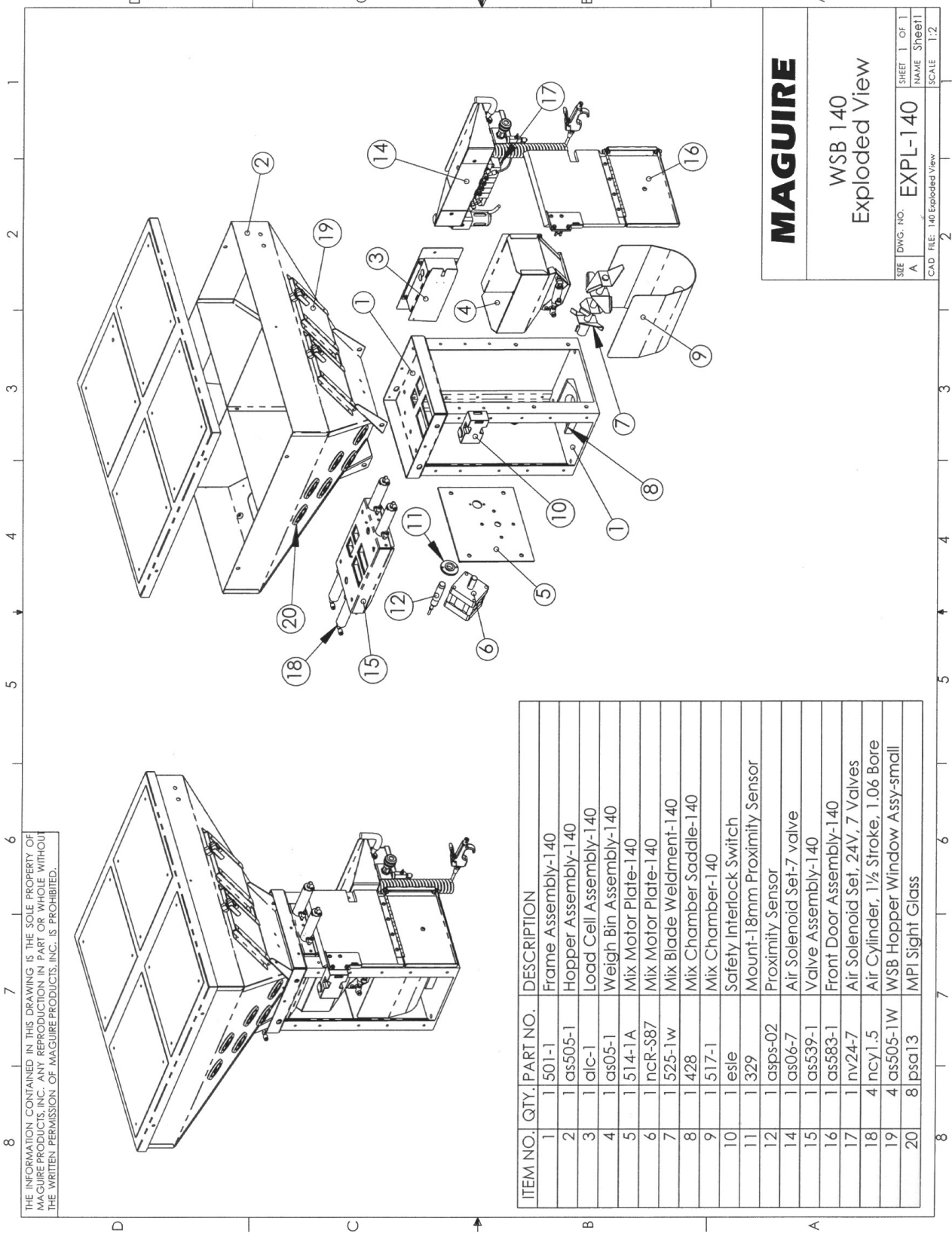
Cette broche est reliée à l'extérieur via ce connecteur : Connecteur Amphenol 17 broches	pour piloter ce dispositif externe :	Couleur de câble
Broche A	Solénoïde pneumatique de vidange de la trémie peseuse	Marron
Broche B	Composant 1 - solénoïde pneumatique	Orange
Broche C	Composant 2 - solénoïde pneumatique	Bleu
Broche D	Composant 3 - solénoïde pneumatique	Gris
Broche E	Composant 4 - solénoïde pneumatique	Violet
Broche M	Contrôle du débit - solénoïde pneumatique	Jaune
Broche F	Composant 7 - solénoïde pneumatique	Rouge
Comp. 5		
Comp. 6		
Sortie de relais des alarmes lumineuses et sonores		
Prise du moteur-mélangeur, côté du panneau		
Broche G	Comp. 8 - relais à semi-conducteurs externes	Blanc/rouge
Broche H	Comp. 9 - relais à semi-conducteurs externes	Blanc/jaune
Broche J	Comp. 10 - relais à semi-conducteurs externes	Blanc/vert
Broche K	Comp. 11 - relais à semi-conducteurs externes	Blanc/bleu
Broche L	Alarm	
Broche N	Ligne commune, toutes sorties	Blanc
Broche P	Comp. 12 - relais ext. (mélangeur pneumatique aussi)	
Broche R	Signaux neutres à 10 V (S,T)	
Broche S	Signal de commande de l'extrudeur 0-10 V	
Broche T	Signal de commande de vitesse de ligne 0-10 V	

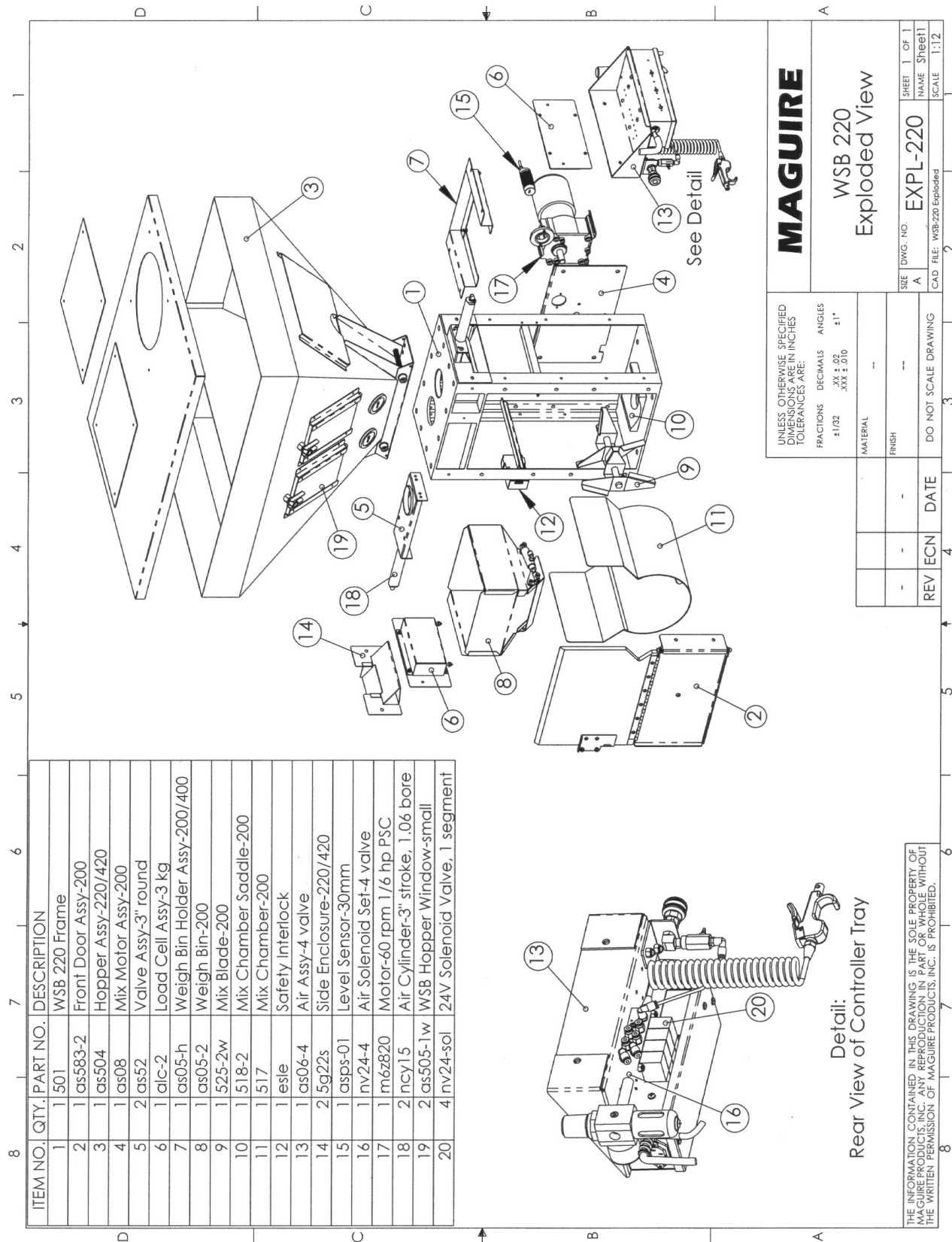
Les relais à semi-conducteurs externes sont en option.

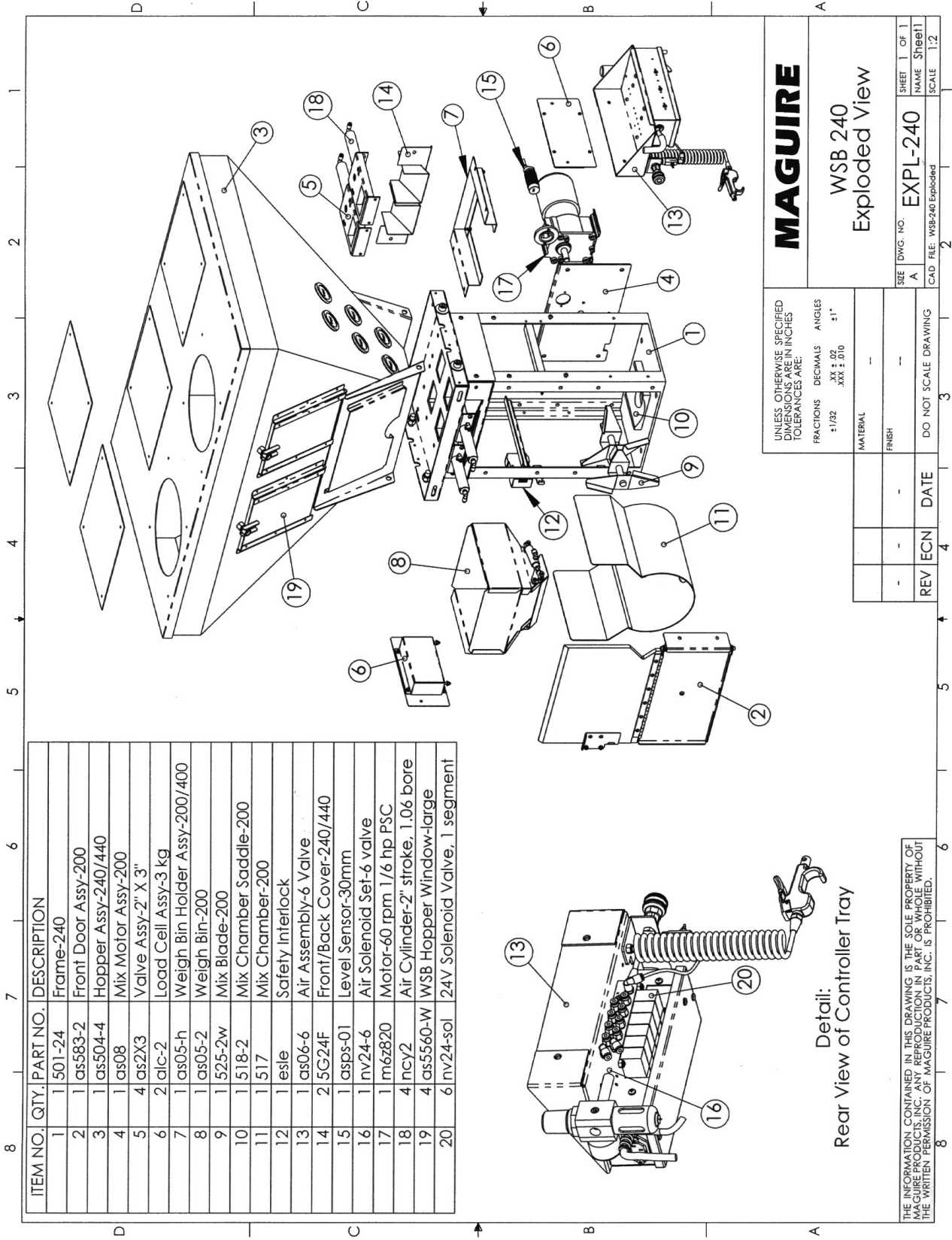
Les relais à semi-conducteurs externes et les solénoïdes pneumatiques peuvent être échangés.

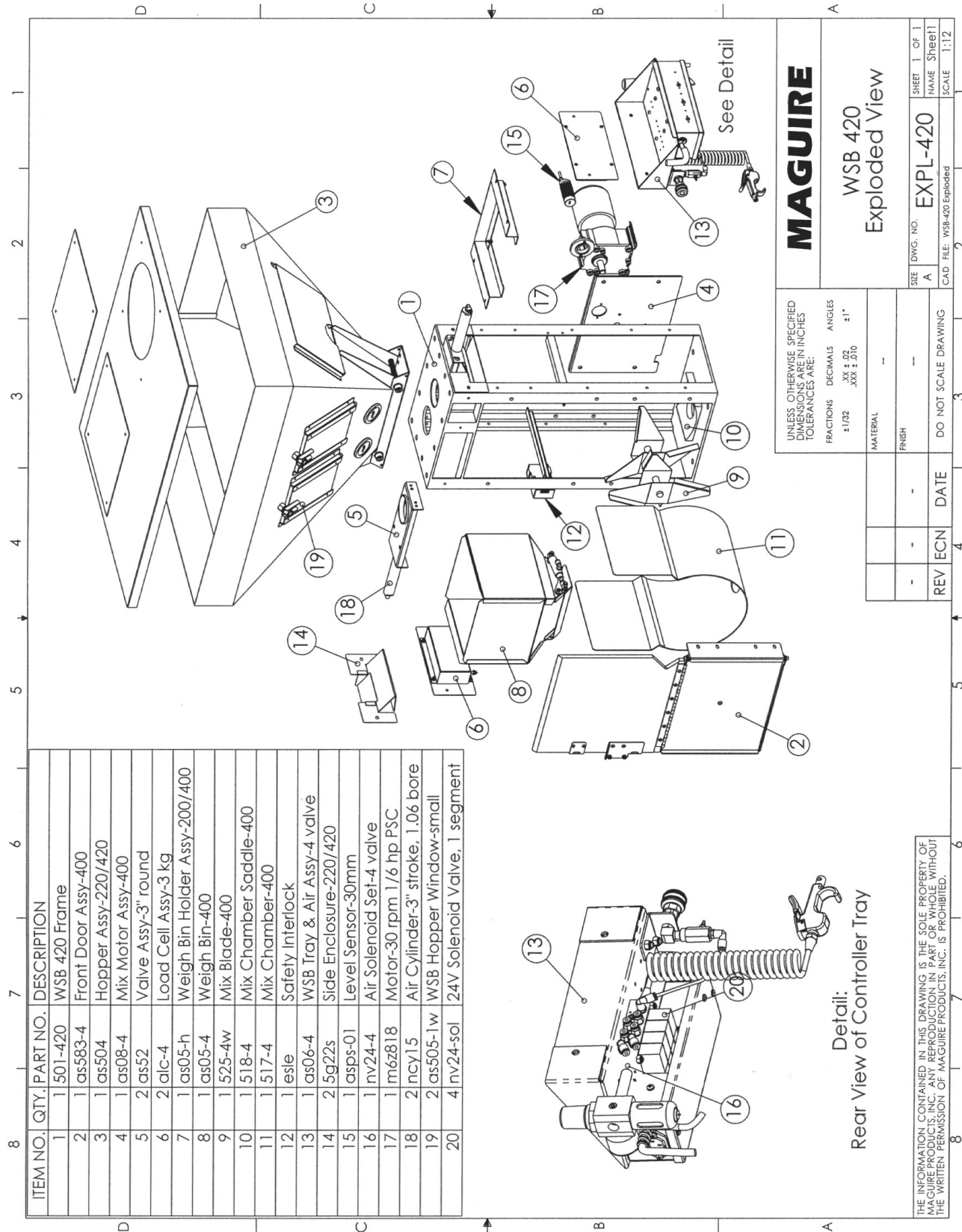
Dessins techniques

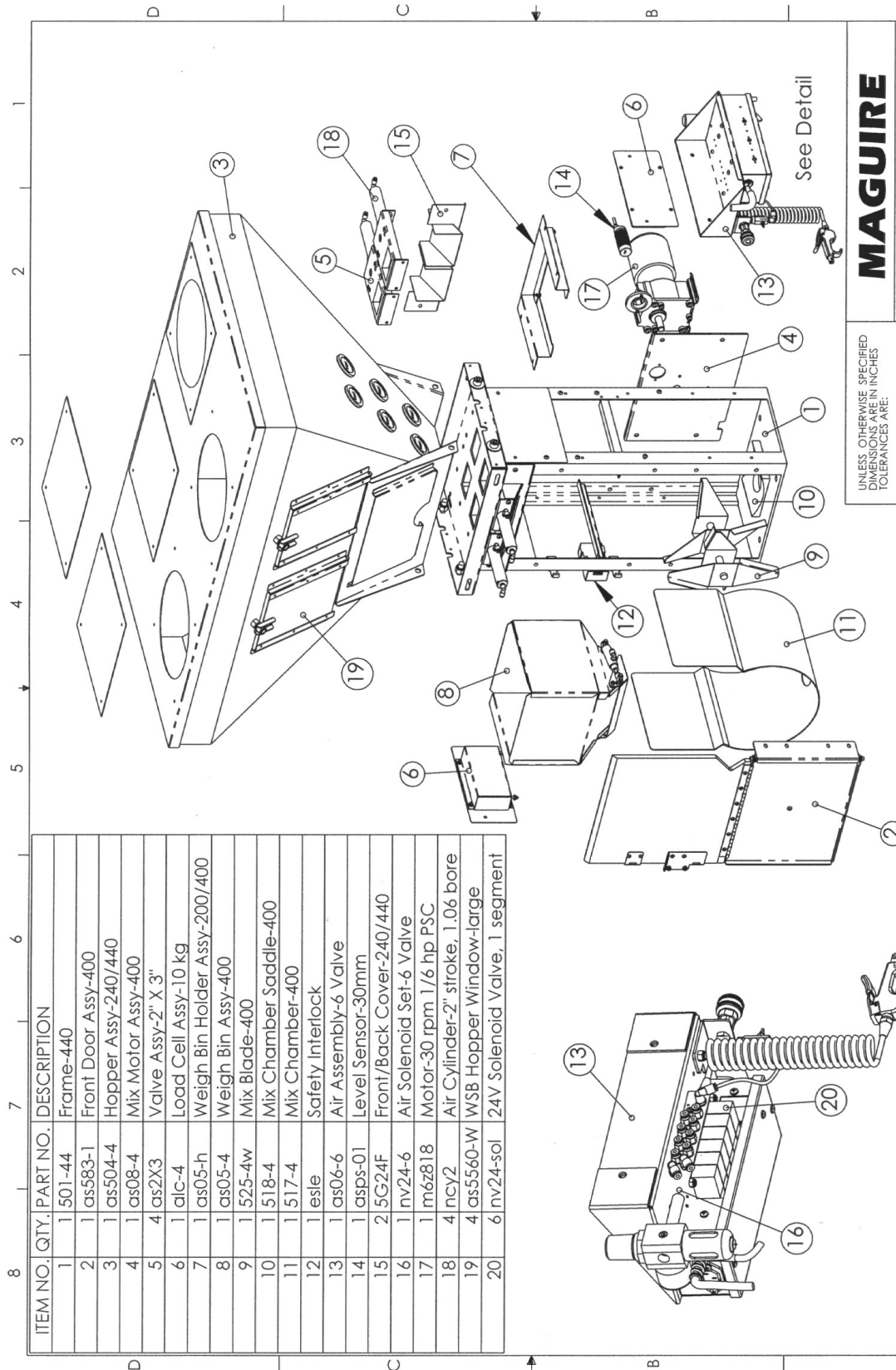












MAGUIRE

WSB 440
Exploded View

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES

FRACTIONS	DECIMALS	ANGLES
±1/32	.XX ± .02	±1°
	.XXX ± .010	

MATERIAL	FINISH

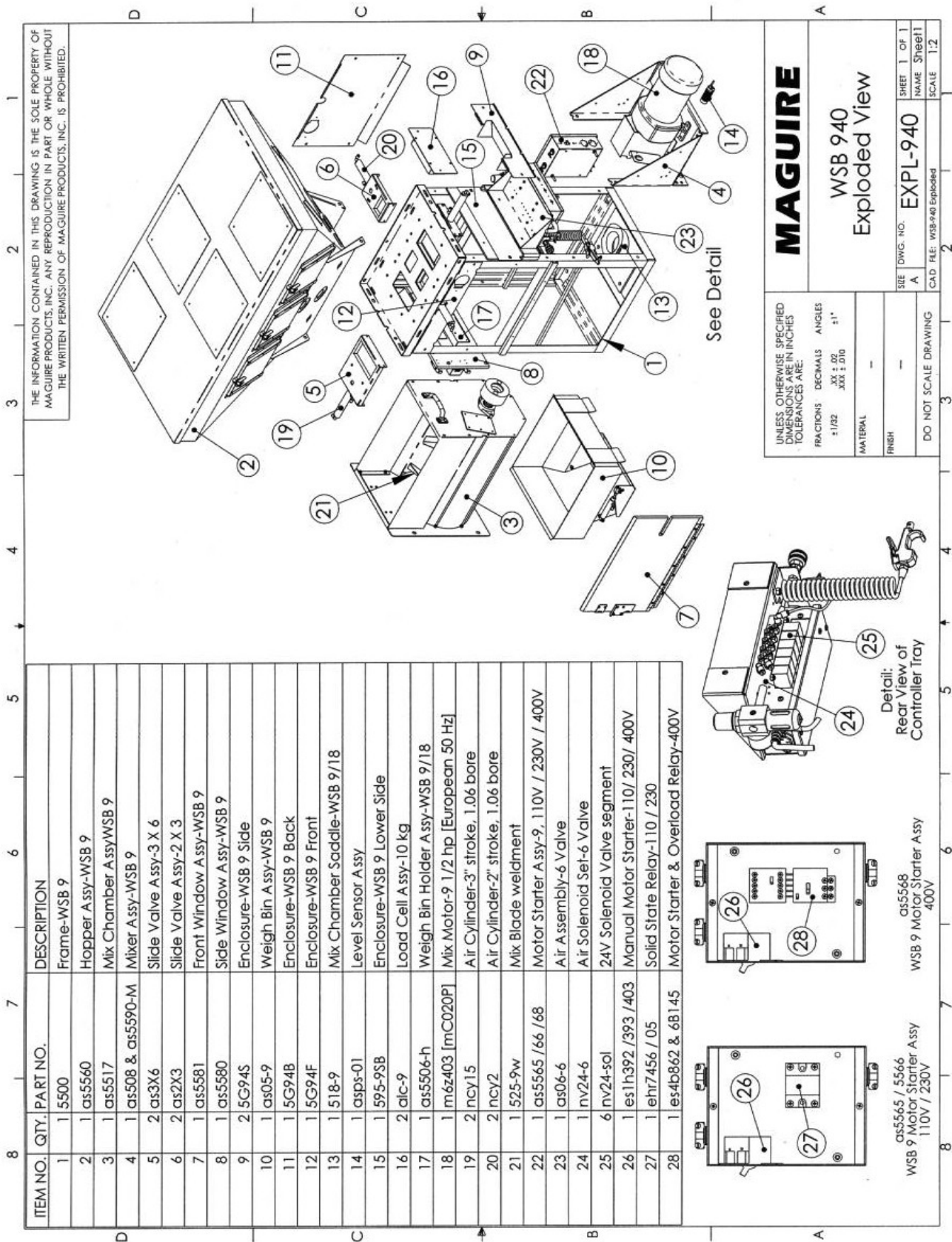
REV	ECN	DATE	DO NOT SCALE DRAWING
-	-	-	-

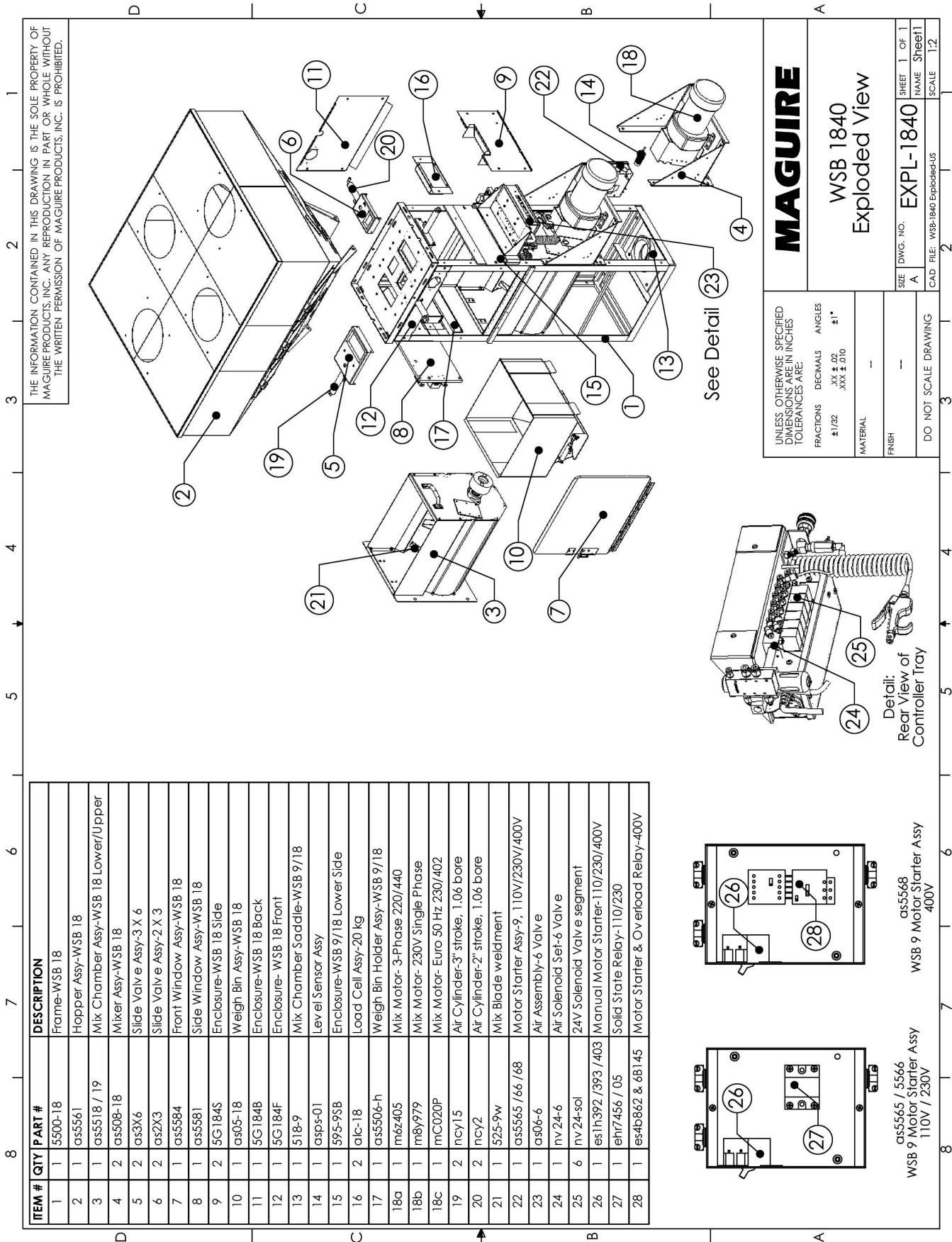
SIZE	DWG. NO.	SHEET	OF
A	EXPL-440	1	1

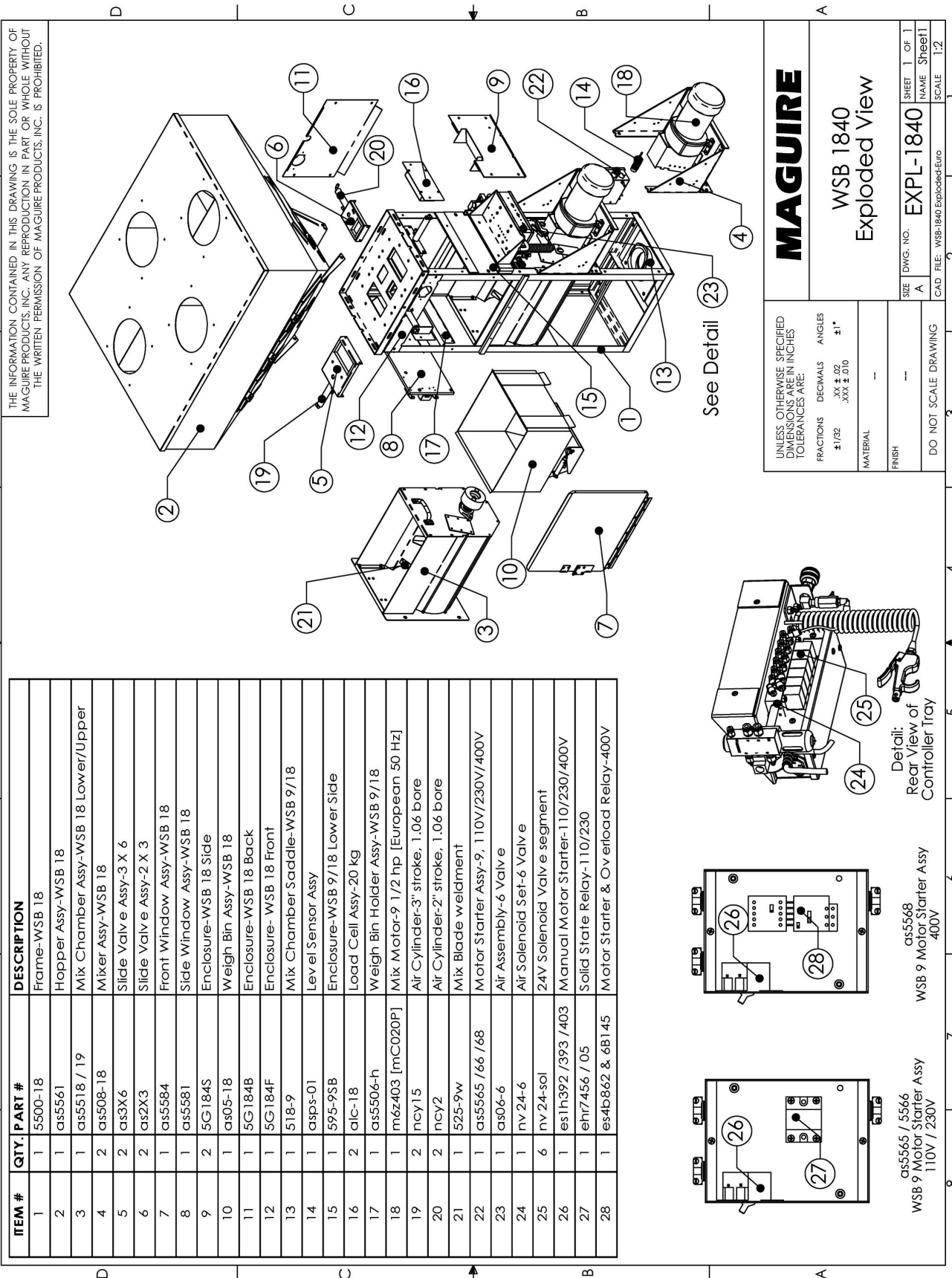
CAD FILE: WSB-440 Exploded

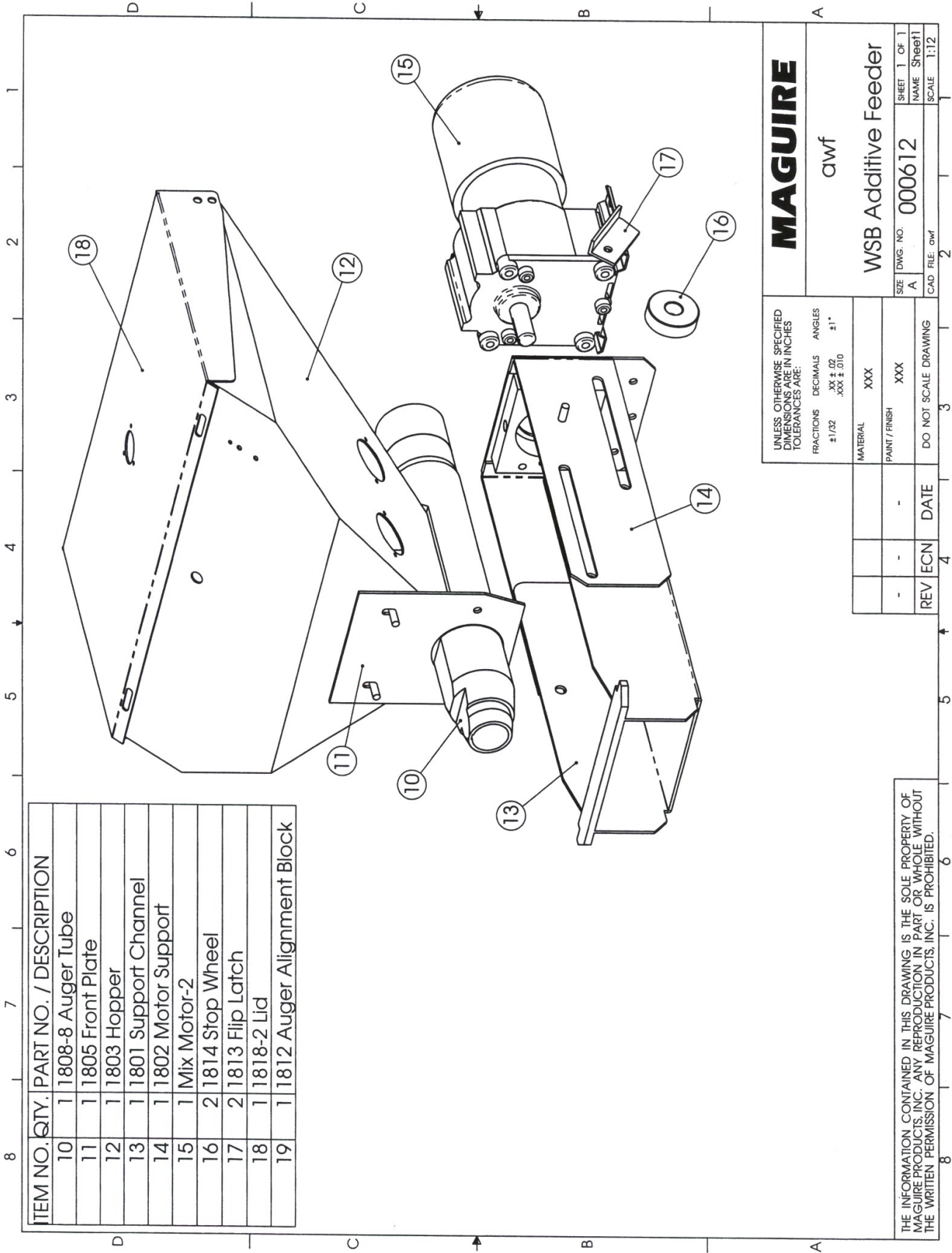
SCALE: 1:2

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.









MAGUIRE

awf

WSB Additive Feeder

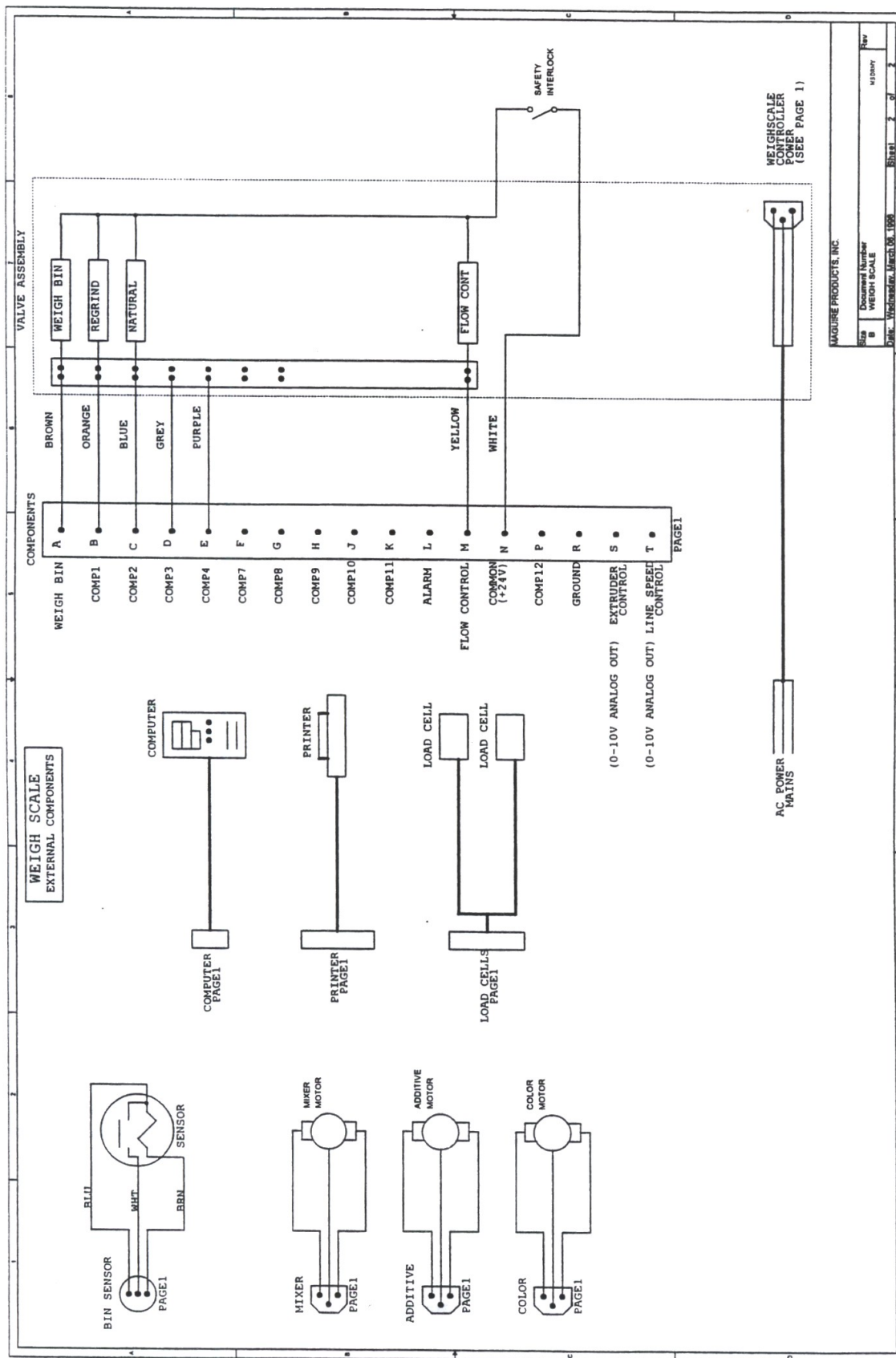
SIZE	DWG. NO.	SHEET 1 OF 1
A	000612	NAME Sheet1
		SCALE 1:12

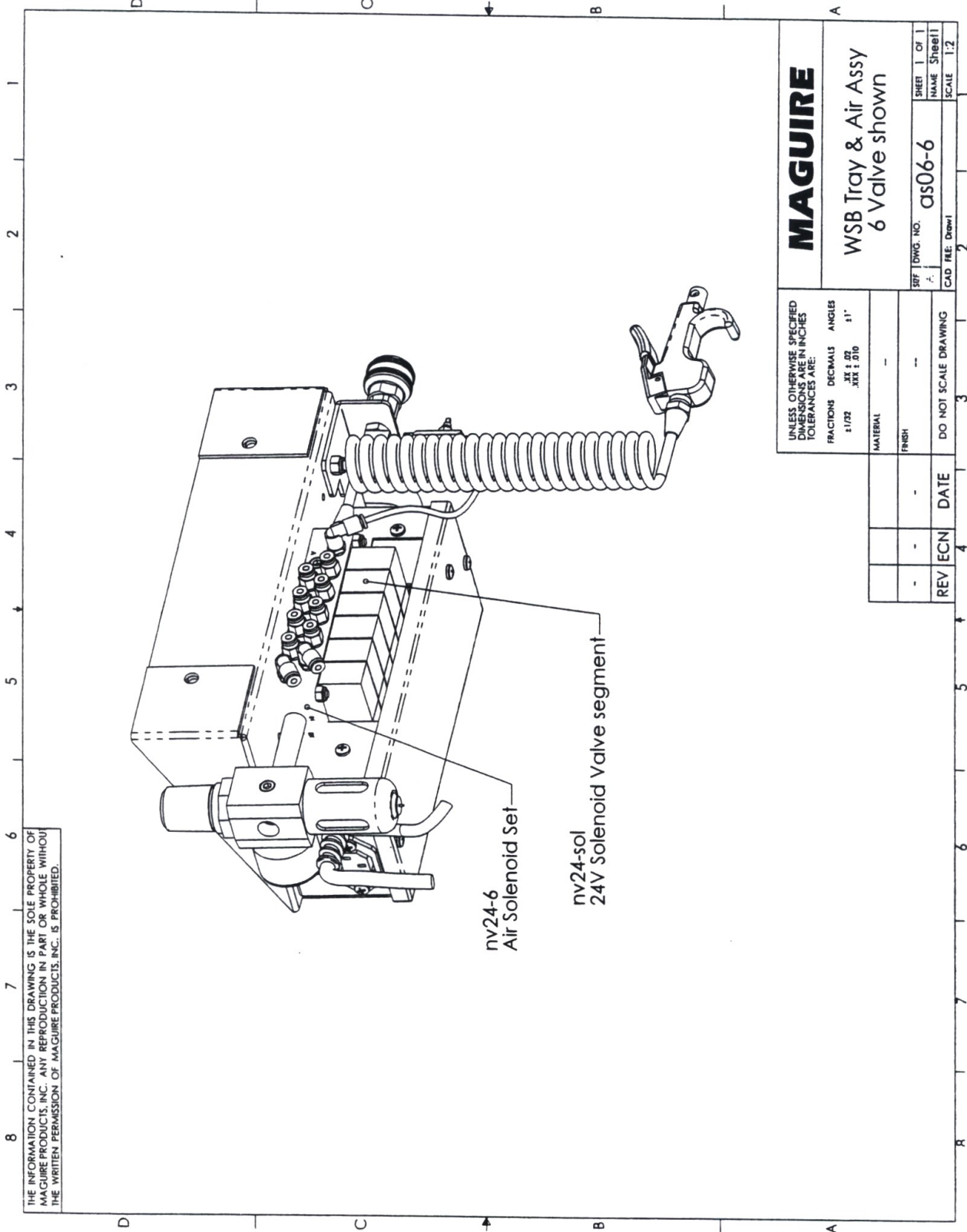
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:

FRACTIONS	DECIMALS	ANGLES
$\pm 1/32$	$.XX \pm .02$ $.XXX \pm .010$	$\pm 1^\circ$

			MATERIAL	XXX
	-	-	PAINT / FINISH	XXX
REV	ECN	DATE	DO NOT SCALE DRAWING	

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF
MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT
THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.

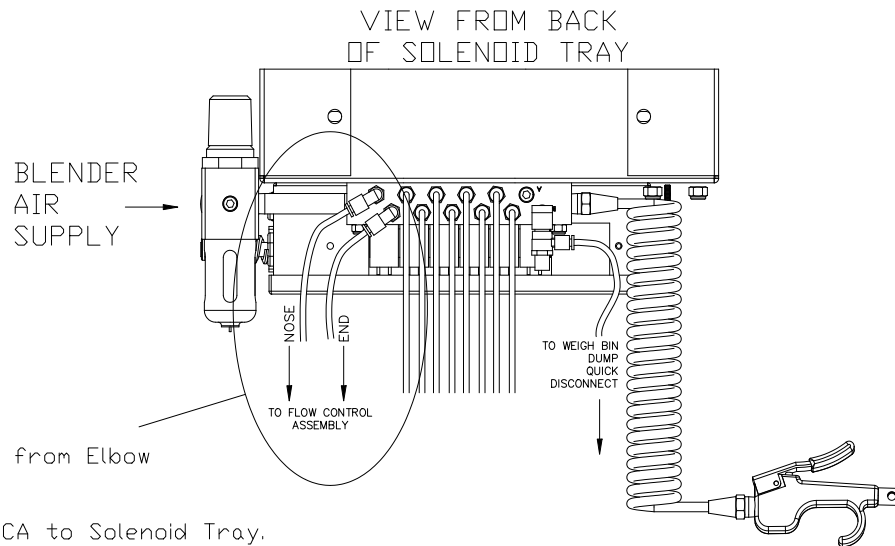
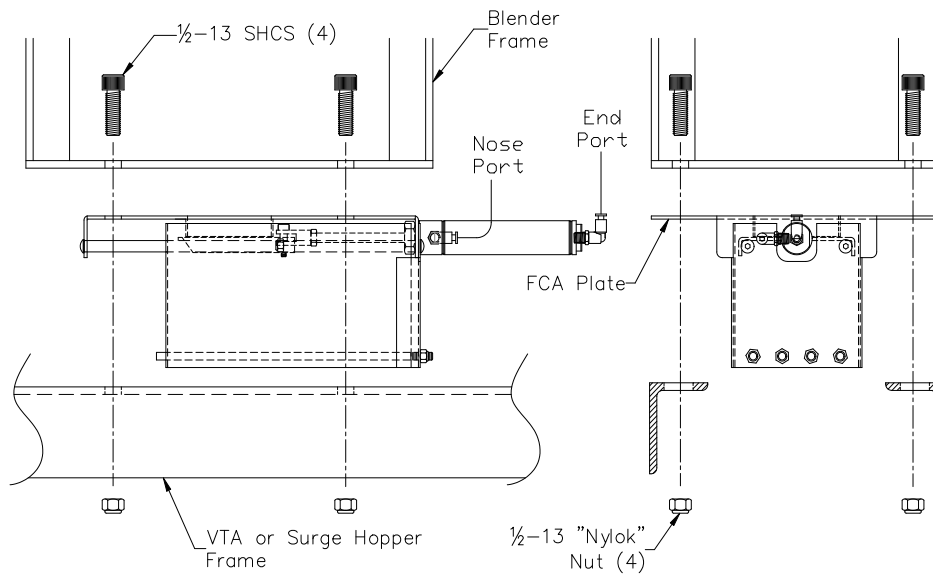




THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.

MAGUIRE		
WSB Tray & Air Assy 6 Valve shown		
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE:		
FRACTIONS	DECIMALS	
± 1/32	± .005	
± 1/16	± .010	
ANGLES		
± 1°		
MATERIAL		
FINISH		
DO NOT SCALE DRAWING		
REV	ECN	DATE
-	-	-
SHEET 1 OF 1		CAD FILE: Draw1
NAME: Shebli		SCALE: 1:2

FCA INSTALLATION DIAGRAM



Remove Orange Plugs from Elbow Fittings.

Plumb Airlines from FCA to Solenoid Tray.

To Check that FCA is Plumbed correctly:
With air supply connected, turn blender on and then off. When power is off, Valve should close. Normal power-off position for the FCA Valve is closed.

Controller is already set up to run FCA and does not need to be modified.



Maguire Products Inc.
Aston, PA 19014 USA
(610) 459-4300
FAX (610) 459-2700

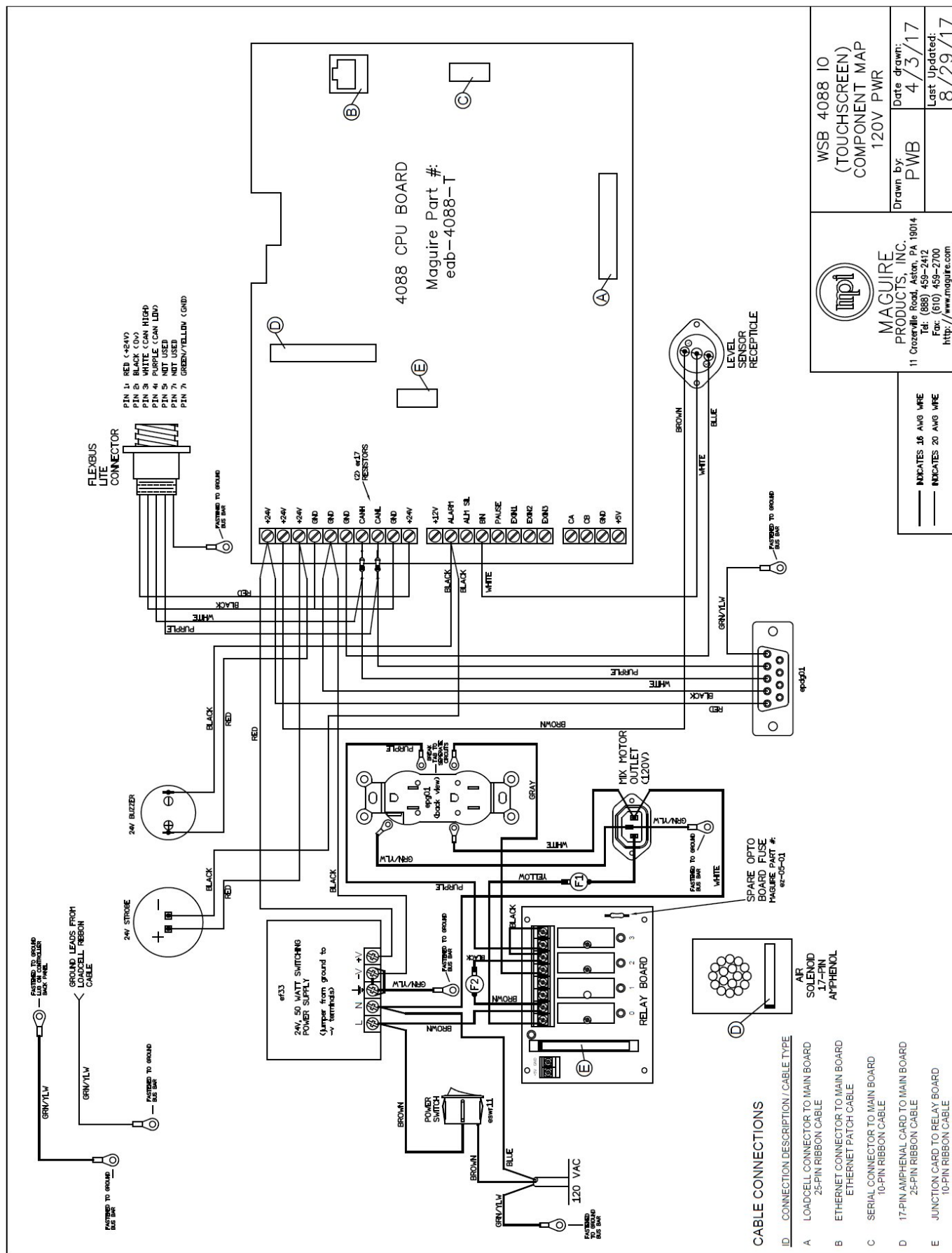
FCA
INSTALLATION
DIAGRAM

DRAWN BY:

DATE DRAWN:

4/23/04

Schéma de câblage WSB 4088 IO 120V



The diagram illustrates the external connections for the WSB Controller. Key components include:

- Computer:** Connected via RS-485 Serial, Ethernet, and USB 2.0.
- Load Cells:** Two load cells connected to the controller's input terminals.
- Mix Level Sensor:** A sensor providing a 24VDC signal to the controller.
- Motor Junction Box:** Contains a motor (M) and is connected to the controller's power output.
- Mains Disconnect Box:** Includes a 230/1/50 Mains Power Supply, B1 Mains (Emergency) Disconnect, and C1 MCCB 10A.
- Solenoid Tray:** Houses the solenoid outputs, including WEIGH BIN (A-T), COMP1-COMP12, ALARM, FLOW CONTROL, +24VDC, and GROUND.

The diagram shows the wiring paths between these components and the WSB Controller, ensuring proper operation of the system.

The diagram illustrates the electrical connections for the WSB 3-Phase Export system. It includes the following components and connections:

- Computer/Ethernet/USB:** Connected to the WSB Controller via a 10/100 SERIAL port, Ethernet, and USB 2.0.
- Load Cells:** Two load cells are connected to the WSB Controller.
- Mixer Level Sensor:** A 24VDC sensor connected to the WSB Controller.
- Solenoid Tray:** A 24VDC solenoid tray connected to the WSB Controller.
- Motor Relay Box:** A 24VDC motor relay box connected to the WSB Controller.
- Wiring:** The diagram shows the internal wiring of the WSB Controller, including the 24VDC power supply, the 24VDC solenoid tray, and the 24VDC motor relay box.

The diagram illustrates the electrical connections for the WSB-1800 3-Phase Export system. It includes the following components and connections:

- Computer:** Connected to the system via SERIAL, ETHERNET, and USB 2.0 ports.
- Load Cells:** Two load cells are connected to the system.
- Mix Level Sensor:** A 24VDC sensor connected to the system.
- Motor Relay Box:** Contains a 400/3/50+N+PE Mains Power Supply (10A), a B1 Mains (Emergency) Disconnect, a C2 MCCB (10A), a K1 MCCB (10A), a K1 (Safety Circuit) MCM, a K2 (Signal) MCM, and two OLR1 TOR (1.3A) and OLR2 TOR (1.3A) components.
- Solenoid Tray:** Contains a B2 Door Interlock and a K2 Signal Circuit (A1, A2).
- WSB Controller External Connections:** Shows connections for 5 and 6 optional auger outputs (230VAC 3A MAX), a mixer output signal (230VAC), and a controller power plug (230VAC).
- Weg Bin:** A 24VDC signal output for the solenoid tray, with connections for COMP1 through COMP12, ALARM, FLOW CONTROL, +24VDC, GROUND, and EXTRUDER CONTROL (0-10V ANALOG OUT) and LINE SPEED CONTROL (0-10V ANALOG OUT).

The diagram also shows the wiring for the motor relay box, including the main power supply, disconnect, MCCB, MCM, and TOR components, and the connection to the solenoid tray.

WSB CONTROLLER EXTERNAL CONNECTIONS

COMPUTER
 SERIAL
 ETHERNET
 USB 2.0

LOAD CELLS
 LOAD CELL
 LOAD CELL

MIX LEVEL SENSOR
 MIX LEVEL SENSOR 24VDC

MIXER OUTPUT SIGNAL
 MIXER OUTPUT SIGNAL 230VAC

INTERLOCK CONNECTION FOR OPTIONAL AUGER OUTPUTS
 230VAC

CONTROLLER POWER PLUG
 230VAC

(CONTROLLER) POWER OUTLET
 230VAC 10A

OPTIONAL AUGER OUTPUTS
 230VAC 3A MAX

OPTIONAL AUGER MOTOR

SOLENOID OUTPUT SIGNAL 24VDC

WEIGH BIN
 COMP1
 COMP2
 COMP3
 COMP4
 COMP7
 COMP8
 COMP9
 COMP10
 COMP11
 ALARM
 FLOW CONTROL
 +24VDC
 COMP12
 GROUND
 EXTRUDER CONTROL
 (0-10V ANALOG OUT) LINE SPEED CONTROL

SOLENOID TRAY

MOTOR RELAY BOX
 400/3/50+N+PE Mains Power Supply 10A
 B1 Mains (Emergency) Disconnect
 C2 MCCB 10A
 K1 MCCB 10A
 K1 (Safety Circuit) MCM
 K2 (Signal) MCM
 OLR1 TOR (1.3A)
 M

B3 Secondary Door Interlock
 21 22

B2 Door Interlock
 11 12

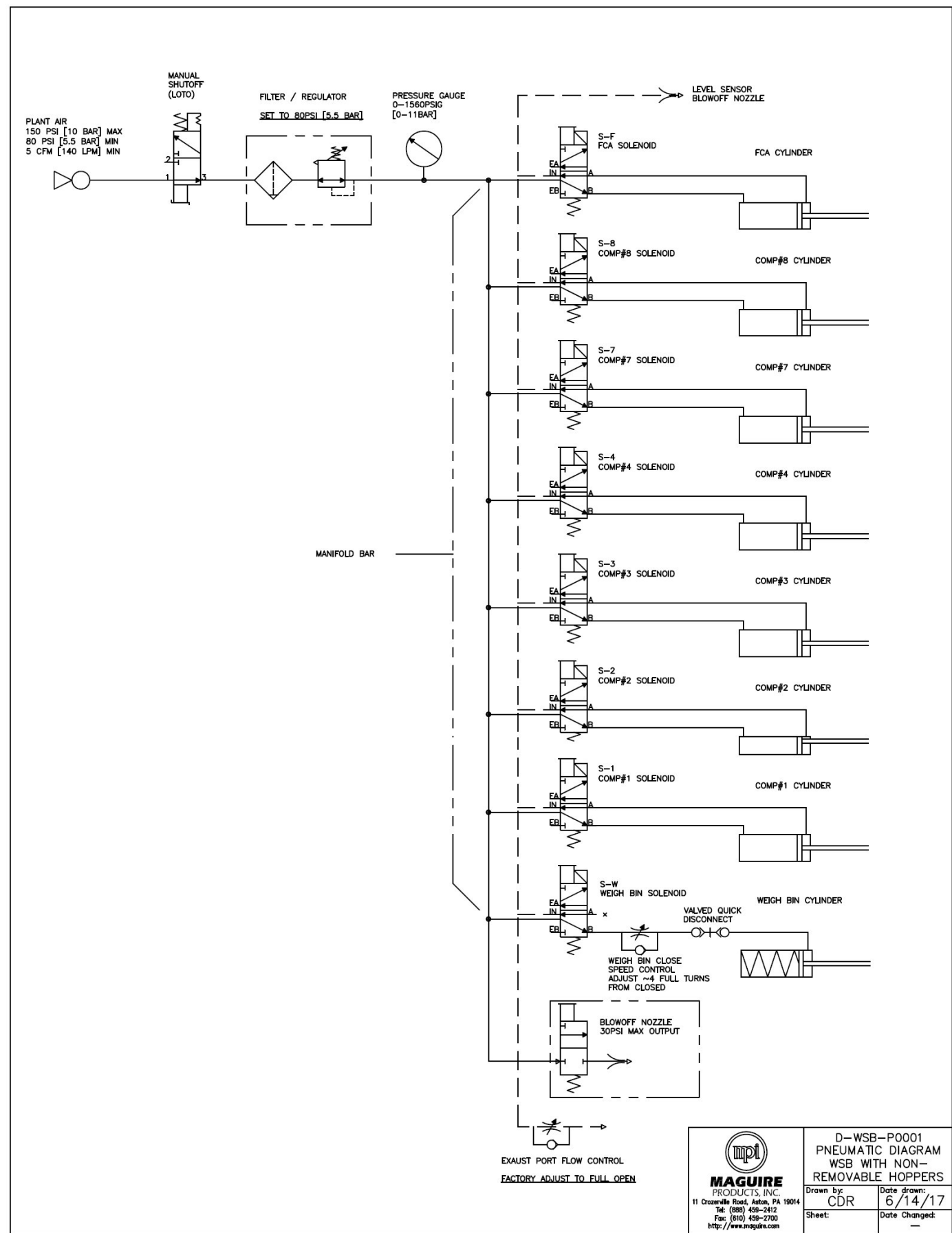
K2 Signal Circuit
 A1 K2 A2

K1 Signal Circuit
 A1 K1 A2

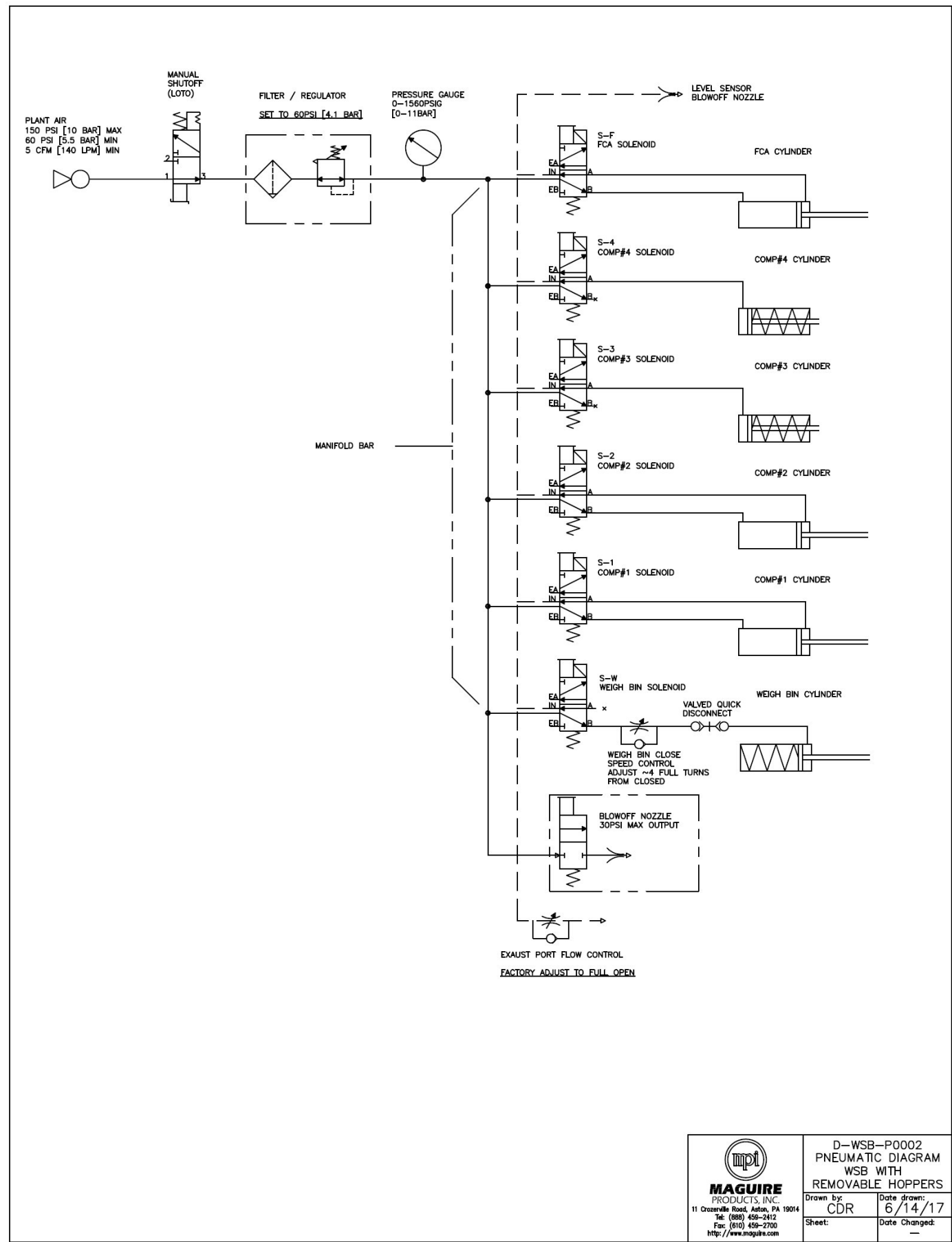
OLR1
 96 95

Legend for Solenoid Tray:
 A BROWN -0 VDC
 B ORANGE -0 VDC
 C BLUE -0 VDC
 D GRAY -0 VDC
 E VIOLET -0 VDC
 F RED -0 VDC
 G RED/WHITE -0 VDC
 H PINK -0 VDC
 J GREEN -0 VDC
 K BEIGE -0 VDC
 L WHITE/BLACK -0 VDC
 M YELLOW -0 VDC
 N WHITE +24 VDC
 P BLACK -0 VDC
 R
 S
 T

D-WSB-P0001 - Schéma pneumatique, WSB, à trémies fixes



D-WSB-P0002 - Schéma pneumatique, WSB, à trémies amovibles

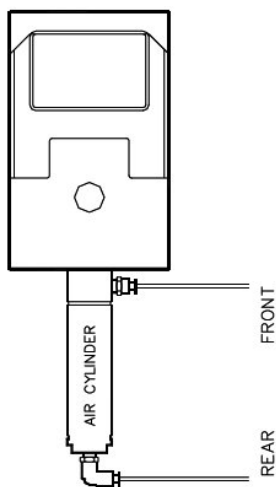


 MAGUIRE PRODUCTS, INC. 11 Crozerville Road, Aston, PA 19014 Tel: (888) 459-2412 Fax: (610) 459-2700 http://www.maguire.com	D-WSB-P0002 PNEUMATIC DIAGRAM WSB WITH REMOVABLE HOPPERS	
	Drawn by: CDR	Date drawn: 6/14/17
	Sheet:	Date Changed:

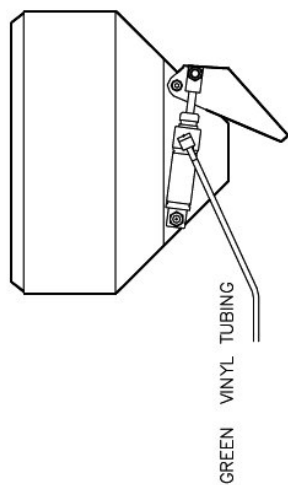
PNEUMATIC ARRANGEMENT WSB Models with Electric Mixer



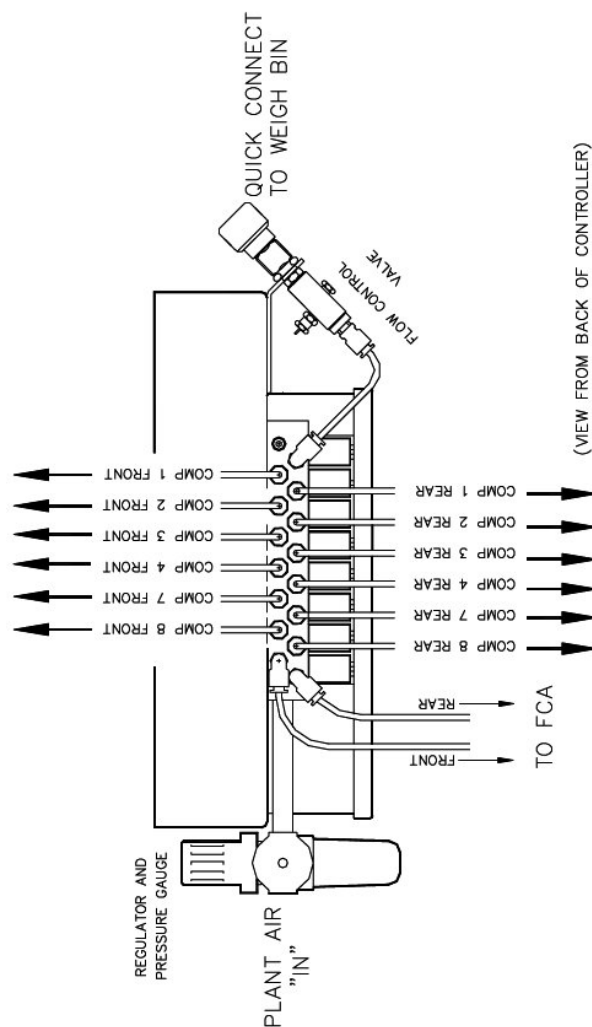
MAGUIRE PRODUCTS INC.
11 Crozerville Road
Aston, PA 19014 USA
610-459-4300
Fax 610-459-2700



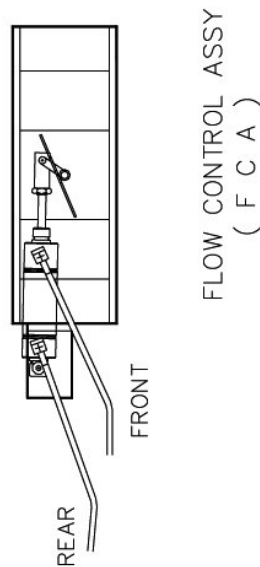
MATERIAL SLIDE VALVE ASSY
(TYPICAL)



WEIGH BIN ASSY
(TYPICAL)



(VIEW FROM BACK OF CONTROLLER)



FLOW CONTROL ASSY
(F C A)

Dimensions et poids des modèles de mélangeurs WSB

Modèle	Dimensions totales	Poids total
WSB-MB	16 x 16 x 23,5 (po), 410 x 410 x 600 (mm)	50 lb / 23 kg
WSB-100	28,5 x 26,5 x 32 (po), 730 x 670 x 820 (mm)	150 lb/68 kg
WSB-140	28,5 x 26,5 x 32 (po), 730 x 670 x 820 (mm)	150 lb/68 kg
WSB-220	32,5 x 26,5 x 42 (po), 826 x 673 x 1 067 (mm)	220 lb/100 kg
WSB-221	32,5 x 26,5 x 42 (po), 826 x 673 x 1 067 (mm)	260 lb/118 kg
WSB-222	32,5 x 26,5 x 42 (po), 826 x 673 x 1 067 (mm)	300 lb/136 kg
WSB-240	32,5 x 26,5 x 42 (po), 826 x 673 x 1 067 (mm)	230 lb/105 kg
WSB-241	32,5 x 26,5 x 42 (po), 826 x 673 x 1 067 (mm)	270 lb/123 kg
WSB-242	41,5 x 28 x 46 (po), 1054,1 x 711,2 x 1 168,4 (mm)	310 lb/141 kg
WSB-240R	41,5 x 28 x 46 (po), 1054,1 x 711,2 x 1 168,4 (mm)	255 lb/116 kg
WSB-260	41,5 x 28 x 46 (po), 1054,1 x 711,2 x 1 168,4 (mm)	260 lb/120 kg
WSB-420	32,5 x 26,5 x 48 (po), 826 x 673 x 1 220 (mm)	275 lb/125 kg
WSB-421	32,5 x 26,5 x 48 (po), 826 x 673 x 1 220 (mm)	315 lb/143 kg
WSB-422	32,5 x 26,5 x 48 (po), 826 x 673 x 1 220 (mm)	355 lb/161 kg
WSB-440	32,5 x 26,5 x 48 (po), 826 x 673 x 1 220 (mm)	310 lb/141 kg
WSB-441	32,5 x 26,5 x 48 (po), 826 x 673 x 1 220 (mm)	350 lb/159 kg
WSB-442	41,5 x 28 x 51,5 (po), 1054 x 711 x 1 308 (mm)	390 lb/177 kg
WSB-444	41,5 x 28 x 51,5 (po), 1054 x 711 x 1 308 (mm)	470 lb/214 kg
WSB-440R	41,5 x 28 x 51,5 (po), 1054 x 711 x 1 308 (mm)	345 lb/157 kg
WSB-460	41,5 x 28 x 51,5 (po), 1054 x 711 x 1 308 (mm)	355 lb/161 kg
WSB-940	46,5 x 28,5 x 60 (po), 1181 x 724 x 1 524 (mm)	420 lb/191 kg
WSB-941	46,5 x 28,5 x 60 (po), 1181 x 724 x 1 524 (mm)	460 lb/209 kg
WSB-942	46,5 x 28,5 x 60 (po), 1181 x 724 x 1 524 (mm)	500 lb/227 kg
WSB-944	46,5 x 28,5 x 60 (po), 1181 x 724 x 1 524 (mm)	580 lb/264 kg
WSB-960	46,5 x 28,5 x 60 (po), 1181 x 724 x 1 524 (mm)	430 lb/195 kg
WSB-1840	46,5 x 40,5 x 87 (po), 1181 x 1 029 x 2 210 (mm)	615 lb/280 kg
WSB-1841	46,5 x 40,5 x 87 (po), 1181 x 1 029 x 2 210 (mm)	655 lb/298 kg
WSB-1842	46,5 x 40,5 x 87 (po), 1181 x 1 029 x 2 210 (mm)	695 lb/316 kg
WSB-1860	46,5 x 40,5 x 87 (po), 1181 x 1 029 x 2 210 (mm)	625 lb/284 kg
WSB-1866	46,5 x 40,5 x 87 (po), 1181 x 1 029 x 2 210 (mm)	865 lb/393 kg
WSB-2420	42 x 42 x 87 (po), 1 100 x 1 100 x 2 210 (mm)	825 lb/375 kg
WSB-2440	42 x 42 x 87 (po), 1 100 x 1 100 x 2 210 (mm)	825 lb/375 kg
WSB-2443	60 x 80 x 87 (po), 1 500 x 2 100 x 2 210 (mm)	1 225 lb/560 kg
WSB-2445	80 x 85 x 87 (po), 2 000 x 2 150 x 2 210 (mm)	1 425 lb/650 kg
WSB-3020	50 x 50 x 90 (po), 1 300 x 1 300 x 2 300 (mm)	900 lb/400 kg
WSB-3040	50 x 50 x 90 (po), 1 300 x 1 300 x 2 300 (mm)	900 lb/400 kg
WSB-3043	60 x 80 x 90 (po), 1 500 x 2 100 x 2 300 (mm)	1 300 lb/600 kg
WSB-3045	80 x 85 x 90 (po), 2 000 x 2 150 x 2 300 (mm)	1 500 lb, 680 kg

Système de chargement intégré Flexbus Lite

Le système de chargement Flexbus Lite est intégré dans le contrôleur à écran tactile 4088 du mélangeur WSB pour permettre la commande locale d'une pompe unique et jusqu'à 9 récepteurs. Ce chapitre décrit le système de chargement Flexbus Lite.

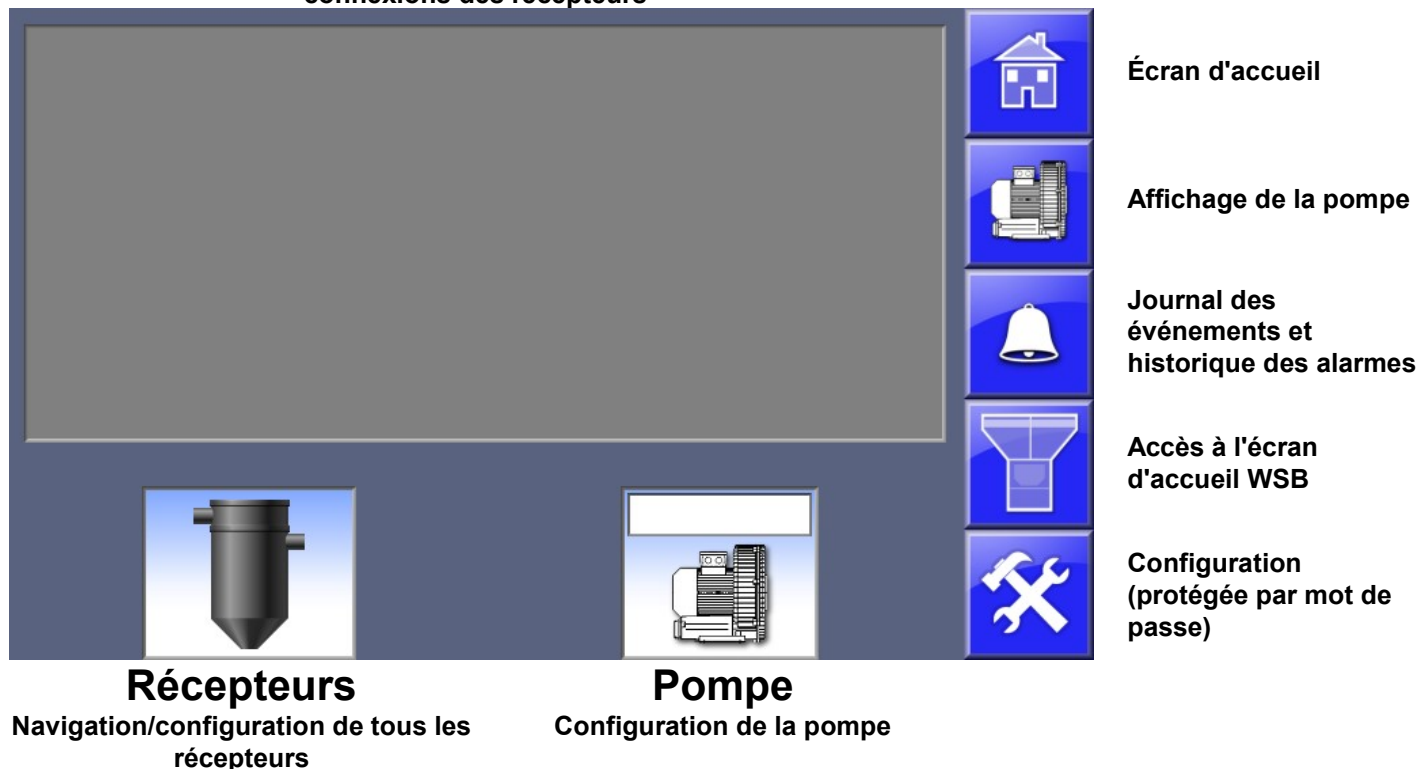
Table des matières

Aperçu de Flexbus Lite	118
Écran d'accueil de Flexbus	119
Installation et configuration de Flexbus	119
Affectation d'une pompe Flexbus	122
Affectation des récepteurs	124
Configuration des récepteurs	125
Configuration de la pompe	127
Retrait d'une pompe ou de récepteurs	129
Options de configuration du système Flexbus	130
Récepteur : enregistrement, restauration et valeurs par défaut de la configuration	131
Détails de l'écran principal Flexbus	132
Schéma de câblage Flexbus	134
Carte des composants Flexbus Lite	136

Aperçu de l'écran d'accueil Flexbus Lite

Panneau d'état des connexions (zone grise) : affiche l'état des connexions des récepteurs

Menu de navigation



Installation et configuration de Flexbus Lite

Flexbus Lite utilise une adresse MAC pour identifier individuellement chaque pompe et récepteur Flexbus. L'identification et l'affectation numérique de chaque pompe et récepteur Flexbus sont configurées dans Flexbus Lite dans l'ordre d'activation et de détection de chaque récepteur au cours des routines d'affectation de la pompe et des récepteurs.

Une fois la configuration initiale terminée, Flexbus Lite conserve indéfiniment les paramètres et l'identification de la pompe et de chaque récepteur. Après l'enregistrement de l'ordre d'identification initial et de l'affectation numérique, l'opérateur peut effectuer des ajustements et affecter un nom d'identification alphanumérique à 4 caractères à chaque récepteur.

Activation de Flexbus Lite dans le contrôleur à écran tactile du mélangeur WSB

Flexbus Lite est une option que vous pouvez activer dans le contrôleur à écran tactile 4088 du WSB et qui permet la commande locale d'une pompe et de jusqu'à 9 récepteurs. Des composants supplémentaires sont requis pour le chargement du mélangeur, notamment des récepteurs équipés de Flexbus, un déverseur en T, une plate-forme de positionnement, un module de pompe et le câblage adapté. Reportez-vous à la carte des composants Flexbus Lite page 136 pour plus d'informations sur la configuration.

Comment activer Flexbus Lite dans le mélangeur Maguire WSB

Appuyez sur		Le contrôleur vous invite à entrer un mot de passe. (par défaut : 22222)	Ensuite, appuyez sur :	
Appuyez sur	Configuration du système	L'écran affiche les catégories de configuration du système.		
Appuyez sur	Préférences	L'écran affiche les catégories de préférences du système.		
Appuyez sur	Flexbus Lite	L'écran des options Flexbus Lite s'affiche.		
Appuyez sur	Enabled	L'option est activée et le bouton Flexbus s'affiche.		
Appuyez sur		pour enregistrer et quitter ou sur la croix rouge (X) pour annuler et quitter.		
Appuyez sur		pour accéder à Flexbus Lite.		
Appuyez sur		pour revenir à l'écran du contrôleur du mélangeur WSB. Quand le contrôleur du WSB affiche le mélangeur, Flexbus continue de fonctionner. Appuyez sur le bouton Flexbus à tout moment pour revenir à Flexbus.		

Écran de configuration du système Flexbus Lite

L'affectation de la pompe s'effectue via l'écran CONFIGURATION. Pour accéder à cet écran, appuyez sur le bouton Configuration sur la gauche de l'écran.



Sur l'écran d'ACCUEIL, APPUYEZ SUR :		Lorsque vous appuyez sur ce bouton, vous êtes invité à entrer un mot de passe.
ENTREZ :	22222	Entrez le mot de passe (le mot de passe par défaut est 22222) Appuyez sur pour confirmer le mot de passe.
L'écran Configuration s'affiche. Cet écran contient plusieurs options de configuration spéciales.		

Boutons de configuration de la pompe et des récepteurs

Appuyez sur POMPE ou RÉCEPTEURS pour accéder à la configuration de ces dispositifs

Menu de navigation



Pump: 0



Receivers: 0



Options de configuration du système Flexbus Lite



Permet de revenir à l'écran d'accueil



Affichage de la pompe



Journal des événements et historique des alarmes



Accès à l'écran d'accueil WSB

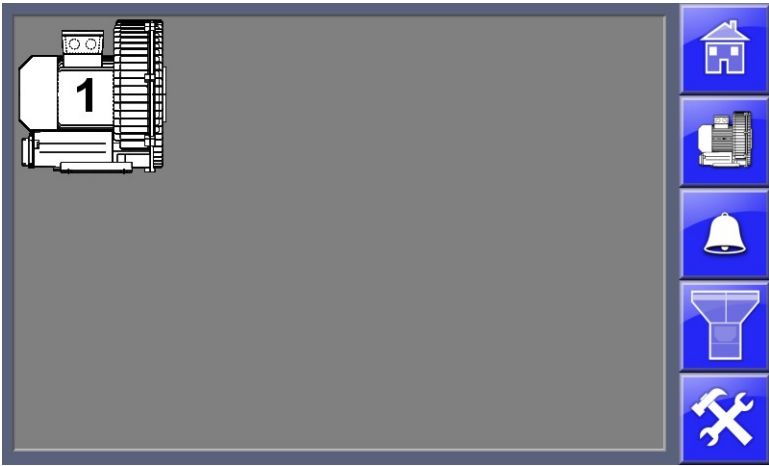


Configuration (protégée par mot de passe)

Remarque : La pompe doit être affectée avant les récepteurs.
Remarque : Flexbus Lite utilise une pompe et jusqu'à 9 récepteurs.

Affectation de la pompe - La pompe doit être affectée avant les récepteurs.

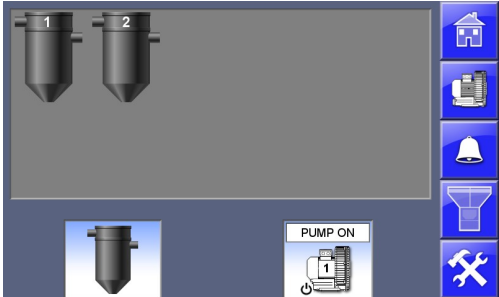
Flexbus Lite (composant du Maguire 4088 TS Weigh Scale Blender) commande une pompe unique. Le système Flexbus peut commander jusqu'à 5 pompes. Si vous disposez de deux pompes ou plus (Flexbus uniquement), mettez toutes les pompes à l'ARRÊT avant de lancer la configuration du contrôleur Flexbus, sinon : pour affecter une pompe, suivez ces instructions :

Sur l'écran d'ACCUEIL, APPUYEZ SUR :		Lorsque vous appuyez sur ce bouton, vous êtes invité à entrer un mot de passe.
ENTREZ :	22222	Entrez le mot de passe (le mot de passe par défaut est 22222) Appuyez sur  pour confirmer le mot de passe.
L'écran Configuration s'affiche. Cet écran contient plusieurs options de configuration spéciales.		
Pour régler une pompe : APPUYEZ SUR :		Appuyez sur le grand bouton représentant une pompe tout à gauche sur l'écran.
L'écran d'affectation de la POMPE s'affiche. Cet écran gris contient toute autre pompe déjà affectée. Lors de la première configuration, l'écran est généralement vide et aucune pompe ne devrait être affectée. À ce moment, mettez votre pompe Flexbus Lite sous tension pour l'affectation.		
Quand il n'y a qu'une pompe, elle s'affiche sur l'écran et porte le numéro 1.		
APPUYEZ SUR :		pour revenir à l'écran de configuration. Lorsque vous revenez à l'écran de configuration, le bouton de la pompe affiche le symbole de configuration  , ce qui signifie que vous êtes toujours en mode d'affectation de la pompe.
APPUYEZ SUR :		pour quitter ce mode. L'icône de configuration  sur le bouton disparaît, ce qui indique que vous avez quitté le mode d'affectation de la pompe.

Depuis l'écran de configuration, vous pouvez aller directement au réglage des récepteurs sans réentrer le mot de passe.		
APPUYEZ SUR :		pour afficher l'écran d'affectation des récepteurs. Passez à la ➡ page suivante pour afficher les instructions d'affectation des récepteurs. Sinon, pour quitter la CONFIGURATION...
APPUYEZ SUR :		pour quitter l'écran de configuration.

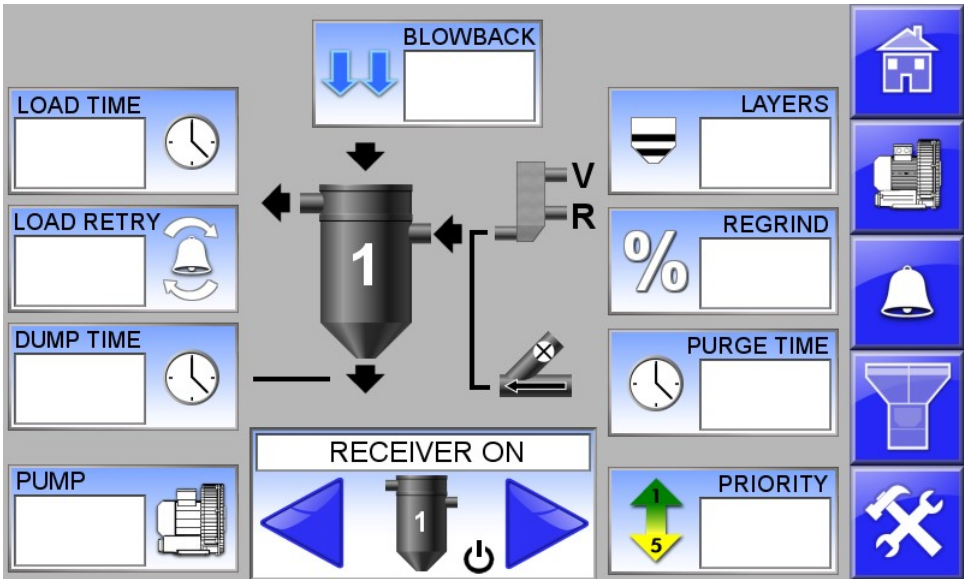
Affectation des récepteurs

REMARQUE : SI vous êtes déjà en mode CONFIGURATION, passez l'étape du mot de passe et allez directement à celle de la ➡ ci-dessous.

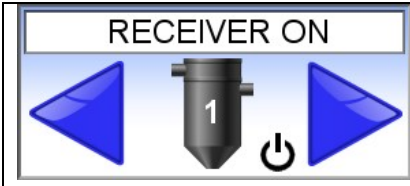
Sur l'écran d'ACCUEIL, APPUYEZ SUR :		Lorsque vous appuyez sur ce bouton, vous êtes invité à entrer un mot de passe.
ENTREZ :	22222	Entrez le mot de passe (le mot de passe par défaut est 22222) Appuyez sur  pour confirmer le mot de passe.
➡ L'écran Configuration s'affiche. Cet écran contient plusieurs options de configuration spéciales.		
APPUYEZ SUR :		Appuyez sur le grand bouton du récepteur pour afficher l'écran d'affectation des récepteurs.
Cet écran gris contient tout autre récepteur déjà affecté. Lors de la première configuration, l'écran est généralement vide et aucun récepteur ne devrait être affecté. Activez les récepteurs Flexbus dans l'ordre dans lequel vous souhaitez les affecter.		
Vos récepteurs s'affichent à l'écran et sont numérotés dans l'ordre d'activation. Si nécessaire, appuyez sur chaque icône de récepteur pour l'affecter sur un autre numéro d'ID encore disponible. Le symbole  de la pompe permet de mettre la pompe en ligne ou hors ligne.		
APPUYEZ SUR :		pour revenir à l'écran de configuration. Lorsque vous revenez à l'écran de configuration, le bouton des récepteurs affiche le symbole de configuration, ce qui signifie que vous êtes toujours en mode d'affectation des récepteurs.
APPUYEZ SUR :		pour quitter ce mode. L'icône de configuration  disparaît, ce qui indique que vous avez quitté le mode d'affectation des récepteurs.
APPUYEZ SUR :		pour quitter l'écran de configuration.

Configuration des récepteurs

L'écran de configuration des récepteurs est accessible depuis l'écran d'accueil. Lorsque vous appuyez sur un récepteur sur l'écran d'accueil, vous affichez l'écran de configuration de ce récepteur. Le récepteur à configurer est identifié par le numéro d'ID sur l'image qui le représente sur cet écran. Vous pouvez sélectionner un autre récepteur à l'aide des flèches de navigation entre les récepteurs au bas de l'écran.



Navigation entre les récepteurs



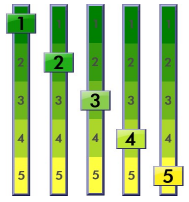
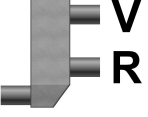
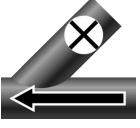
Navigation entre les récepteurs et panneau d'état - Ce panneau multifonction affiche les messages et les états des récepteurs, permet la navigation vers l'écran de configuration de chaque récepteur à l'aide des flèches, ainsi que l'activation ou la désactivation des récepteurs.

Le symbole d'un récepteur peut afficher les états suivants :

	Appuyer sur le symbole d'un récepteur permet de l'activer ou le désactiver. Ce symbole indique que le récepteur est désactivé et qu'il ne fonctionne pas.
	Ce symbole indique que le contrôleur a perdu la communication avec le récepteur. Le récepteur ne fonctionne pas dans cet état.

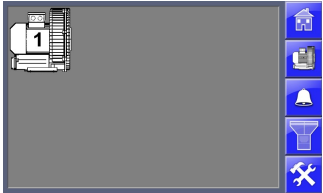
Champs de configuration des récepteurs

	Soufflage - Il s'agit d'une impulsion d'air pour nettoyer le filtre. Le soufflage dispose de deux champs de configuration. Cycle(s) à ignorer définit le nombre de cycles que le récepteur ignore entre deux impulsions d'air. La valeur par défaut de ce champ est de 3. Si vous définissez cette option sur 0 (zéro), l'impulsion a lieu entre chaque cycle. Intervalle est un multiple de 400 ms pour la pressurisation du récipient de charge. L'intervalle par défaut est 1 (1=400ms).
	Temps de charge - Durée en secondes pendant laquelle le récepteur charge.

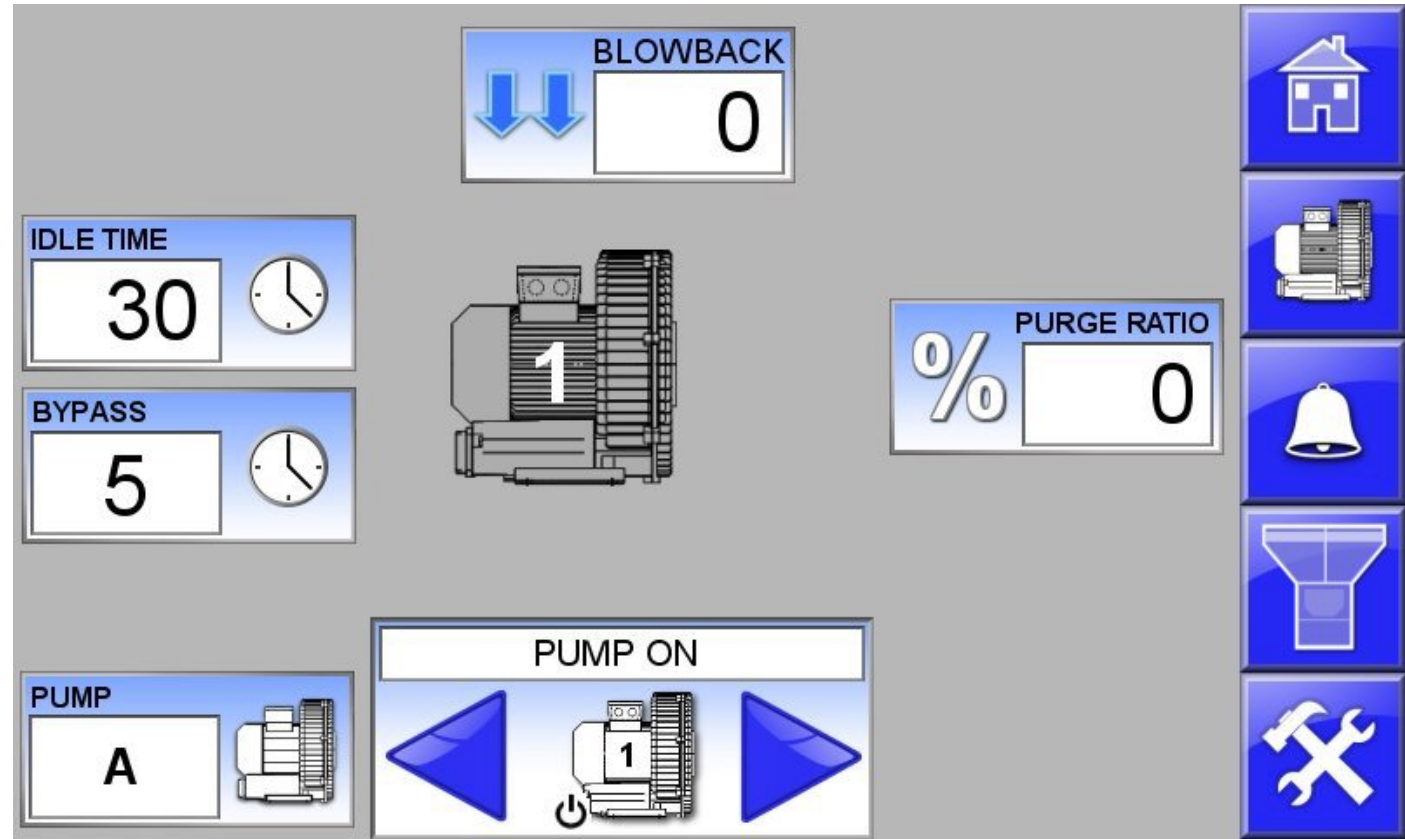
	<u>Nouvel essai de charge</u> - Nombre d'essais du récepteur de charger la matière et de réponse positive du capteur. Au-delà de ce nombre de nouveaux essais, le récepteur émet une alarme.	
	<u>Temps de vidange</u> - Durée en secondes pendant laquelle le récepteur reste ouvert lors d'un cycle de vidange.	
	<u>Affectation de pompe</u> - Numéro d'ID de la pompe auquel ce récepteur est affecté.	
	<u>Couches</u> - Nombre de couches de rebroyé distribuées en alternance avec le naturel. La valeur zéro désactive la distribution par couches automatique. Le nombre maximum de couches est de 4.	
	<u>Pourcentage de rebroyé</u> - Quand une valeur en % non nulle est spécifiée, la durée de distribution du rebroyé est un % du temps de charge. La vanne de dosage est contrôlée par le temps.	
	<u>Temps de purge</u> - Durée en secondes pendant laquelle la vanne de purge s'ouvre pour vider la conduite d'apport. (le temps de purge fait suite au temps de charge).	
	<u>Priorité</u> - Définit l'ordre d'importance des récepteurs. Définir un récepteur sur le niveau 1 lui donne la plus haute priorité tandis que le niveau 5 représente la plus basse. Les récepteurs à haute priorité reçoivent la matière en premier tandis que les autres la reçoivent plus tard.	
	<u>Vanne de dosage en couches</u> - Ce symbole représente le % de matière vierge (naturelle)/rebroyé distribué par couches côté alimentation du récepteur.	
		<u>Purge</u> - Ce symbole représente la vanne de purge. Lors de la purge, le symbole affichera une flèche bleue.
	L'étiquette et les valeurs par défaut du récepteur peuvent être réinitialisées en appuyant sur la grande icône de récepteur au centre de l'écran.	

Configuration de la pompe

Appuyer sur le bouton de pompe dans la partie droite de navigation affiche l'écran d'aperçu de la pompe ; lorsque vous appuyez sur une pompe dans cet aperçu, l'écran de configuration de la pompe s'affiche. La pompe à configurer est identifiée par l'étiquette d'ID sur l'image la pompe sur cet écran. Vous pouvez sélectionner une autre pompe à l'aide des flèches de navigation entre les pompes au bas de l'écran.



Écran d'aperçu de la pompe



Écran de configuration de la pompe

Contrôle des pompes

A small icon of a pump labeled '1' with a power button symbol below it.	Panneau d'état de la pompe - Ce panneau affiche les messages et l'état des pompes, et vous permet d'activer ou de désactiver la pompe.
---	---

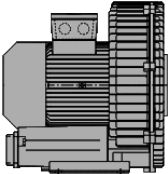
Le symbole d'une pompe peut afficher les états suivants :

A small icon of a pump labeled '1' with a power button symbol below it, overlaid with a red circle and a diagonal slash.	Appuyer sur le symbole de la pompe permet de la DÉSACTIVER ou de l'ACTIVER. Un message affichera PUMP OFF (POMPE ÉTEINTE).
A small icon of a pump labeled '1' with a power button symbol below it, overlaid with a red X.	Ce symbole indique que la communication avec la pompe est perdue. La pompe ne fonctionne pas dans cet état. Le message COMM POMPE PERDUE.

Champs de configuration de la pompe

	<u>Soufflage</u> - Il s'agit d'une impulsion d'air pour nettoyer le filtre. Le soufflage dispose de deux champs de configuration. Cycle(s) à ignorer définit le nombre de cycles de dérivation à ignorer entre deux impulsions d'air. La valeur par défaut de cette option est 10. Si vous définissez cette option sur 0 (zéro), l'impulsion a lieu entre chaque cycle. Intervalle est un multiple de 400 ms pour la pressurisation du récipient de charge. L'intervalle par défaut est 5 (1=400ms).
	<u>TEMPS DE REPOS</u> - Durée en minutes pendant laquelle la pompe fonctionne avant de s'éteindre après la dernière demande d'apport de matière.
	<u>DÉRIVATION</u> - Retard en dixièmes de secondes (0-50, de zéro à 5 secondes) avant que la vanne de dérivation s'ouvre après une réponse positive de tous les récepteurs.
	<u>RAPPORT DE PURGE</u> - % de temps réparti entre les deux vannes de purge. Permet d'éliminer la matière qui provoque le dépassement du récepteur.
	<u>POMPE</u> - Sélection entre les sortie pompe A ou pompe B.

Étiquetage des pompes

	Lorsque vous appuyez sur l'image d'une pompe au centre de l'écran affiche des informations sur la pompe et permet de réinitialiser l'étiquette et les valeurs par défaut de la pompe.
---	--

Suppression des récepteurs de la configuration

Pour supprimer un récepteur de la configuration, procédez comme suit.

Sur l'écran d'ACCUEIL, APPUYEZ SUR :		Lorsque vous appuyez sur ce bouton, vous êtes invité à entrer un mot de passe.
ENTREZ :	22222	Entrez le mot de passe (le mot de passe par défaut est 22222) Appuyez sur  pour confirmer le mot de passe.
L'écran Configuration s'affiche. Cet écran contient plusieurs options de configuration spéciales.		
APPUYEZ SUR :		Appuyez sur le grand bouton du récepteur.
L'écran affiche tout dispositif déjà affecté (pompes ou récepteurs).		
Pour supprimer un dispositif, il faut l'éteindre ou couper la communication avec lui. Quand un dispositif est éteint ou que la communication avec ce dispositif est coupée, une croix rouge apparaît sur l'icône du chargeur ou de la pompe. Cette croix rouge permet de supprimer le dispositif en appuyant sur l'icône.		
APPUYEZ SUR :		pour supprimer le récepteur.
Une invitation à confirmer la suppression du récepteur s'affiche.		
APPUYEZ SUR :		pour revenir à l'écran de configuration. Lorsque vous revenez à l'écran de configuration, le bouton Récepteurs affiche le symbole de configuration qui indique que vous êtes encore en mode d'affectation des récepteurs.
APPUYEZ SUR :		pour quitter le mode d'affectation. L'icône de configuration disparaît, ce qui indique que vous avez quitté le mode d'affectation des récepteurs.
APPUYEZ SUR :		pour quitter l'écran de configuration.

Options de configuration du système Flexbus Lite



L'écran de configuration permet aussi de régler : la date et l'heure, la durée de déclenchement de l'économiseur d'écran, la luminosité de l'écran, le calibrage de l'écran, la mise à jour du microprogramme du contrôleur Flexbus et des récepteurs/pompes, la modification du mot de passe, le choix de la langue et le format de la date. Appuyez sur le bouton Configuration sur l'écran d'accueil pour accéder à la configuration. Le mot de passe par défaut est 22222.

	Réglage de la date et de l'heure
	Réglage de la luminosité de l'écran
	Mise à jour du microprogramme des récepteurs et des pompes Requiert une mise à jour de microprogramme fournie par Maguire Products Inc. Copiez le microprogramme (fichier .XUF) sur un support USB et branchez le support sur le port USB du contrôleur. Appuyez sur ce bouton de mise à jour. Appuyez sur la coche verte pour lancer la mise à jour. La mise à jour du microprogramme a été copiée depuis le support vers les pompes et les récepteurs qui requièrent cette mise à jour (les microprogrammes à jour ne sont pas modifiés). Une fois la copie terminée, vous êtes invité à redémarrer (mettre à l'arrêt/en marche). Les mises à jour des appareils sont consignées dans le journal des alarmes/événements.
	Modification des mots de passe Régalez le mot de passe opérateur et le mot de passe administrateur.  Mot de passe opérateur - Lorsqu'il est activé, tous les champs de paramètres des pompes et récepteurs sont protégés par un mot de passe.  Mot de passe administrateur - Permet de modifier le mot de passe administrateur. Entrez le nouveau mot de passe, puis réentrez-le dans le second champ pour le confirmer. Les caractères autorisés sont les chiffres 0 à 9 et le mot de passe doit comporter entre 1 et 6 caractères. Appuyez sur la coche verte quand vous avez terminé.
	Réglage de la langue

Enregistrement de la configuration des récepteurs sur un support USB, restauration de la configuration depuis un support USB, restauration des valeurs par défaut

	Quand le symbole de configuration apparaît sur le symbole de navigation entre les récepteurs, cela signifie que vous êtes en routine de configuration. Lorsque vous appuyez sur le symbole des récepteurs dans ce mode permet d'enregistrer la configuration sur un support USB, de restaurer la configuration depuis ce support et d'effacer les informations de configuration pour restaurer les paramètres par défaut.
---	---

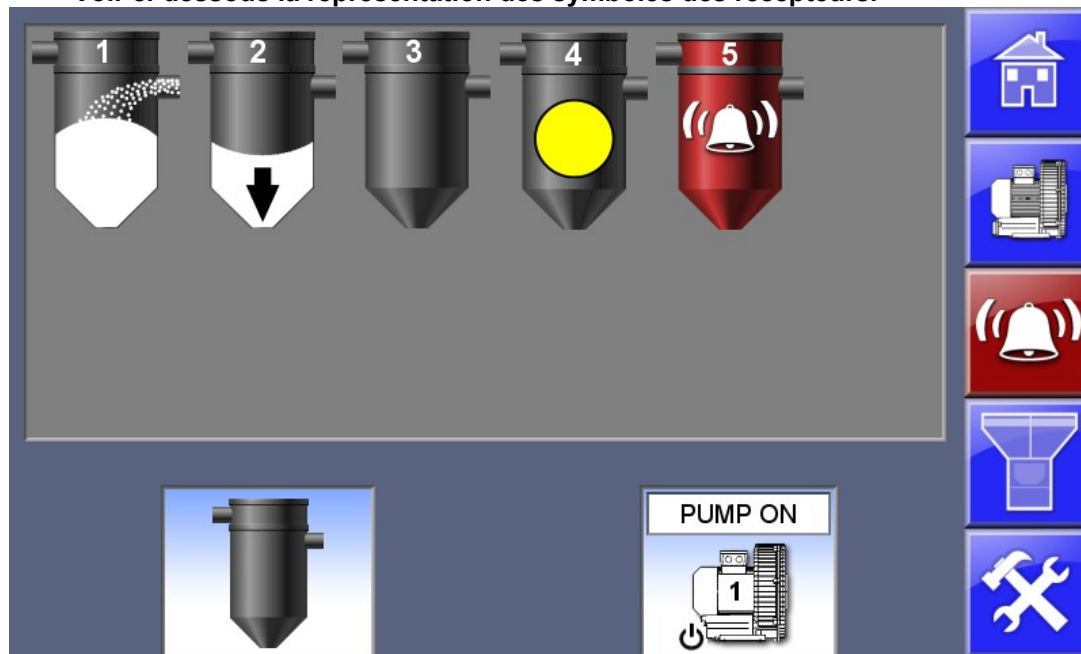
	<u>Enregistrer la configuration sur USB</u> - Enregistre la configuration actuelle des récepteurs et des pompes dans un fichier CSV sur une clé USB branchée dans le port USB du contrôleur.
	<u>Restaurer la configuration depuis USB</u> - Restaure une ancienne configuration enregistrée des récepteurs et des pompes depuis un fichier CSV situé sur une clé USB branchée sur le port USB du contrôleur.
	<u>Effacer la configuration, restaurer les valeurs par défaut</u> - Efface toutes les informations de configuration du contrôleur Flexbus Lite.

Écran principal Flexbus Lite

Panneau des états de connexion

Affiche l'état de connexion de tous les récepteurs.
Voir ci-dessous la représentation des symboles des récepteurs.

Menu de navigation



Permet de revenir à l'écran d'accueil depuis tout écran.

Affichage de la pompe
Passe à la vue des états de connexion de la pompe

Historique des alarmes
S'affiche en rouge s'il y a une notification d'alerte.

Passer à l'écran d'accueil WSB

Configuration
Affiche les écrans de configuration protégés par un mot de passe.

Récepteurs

Configuration de tous les récepteurs

Pompe

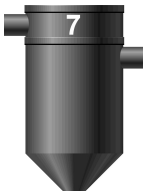
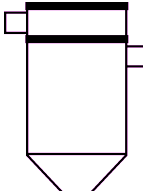
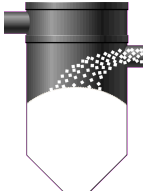
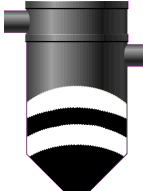
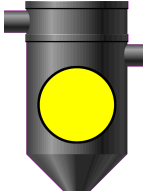
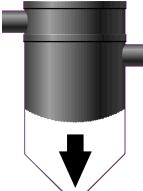
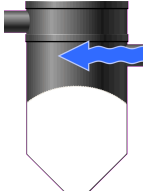
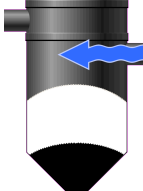
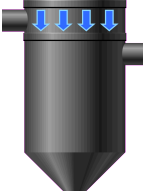
Configuration de la pompe

Panneau des états de connexion

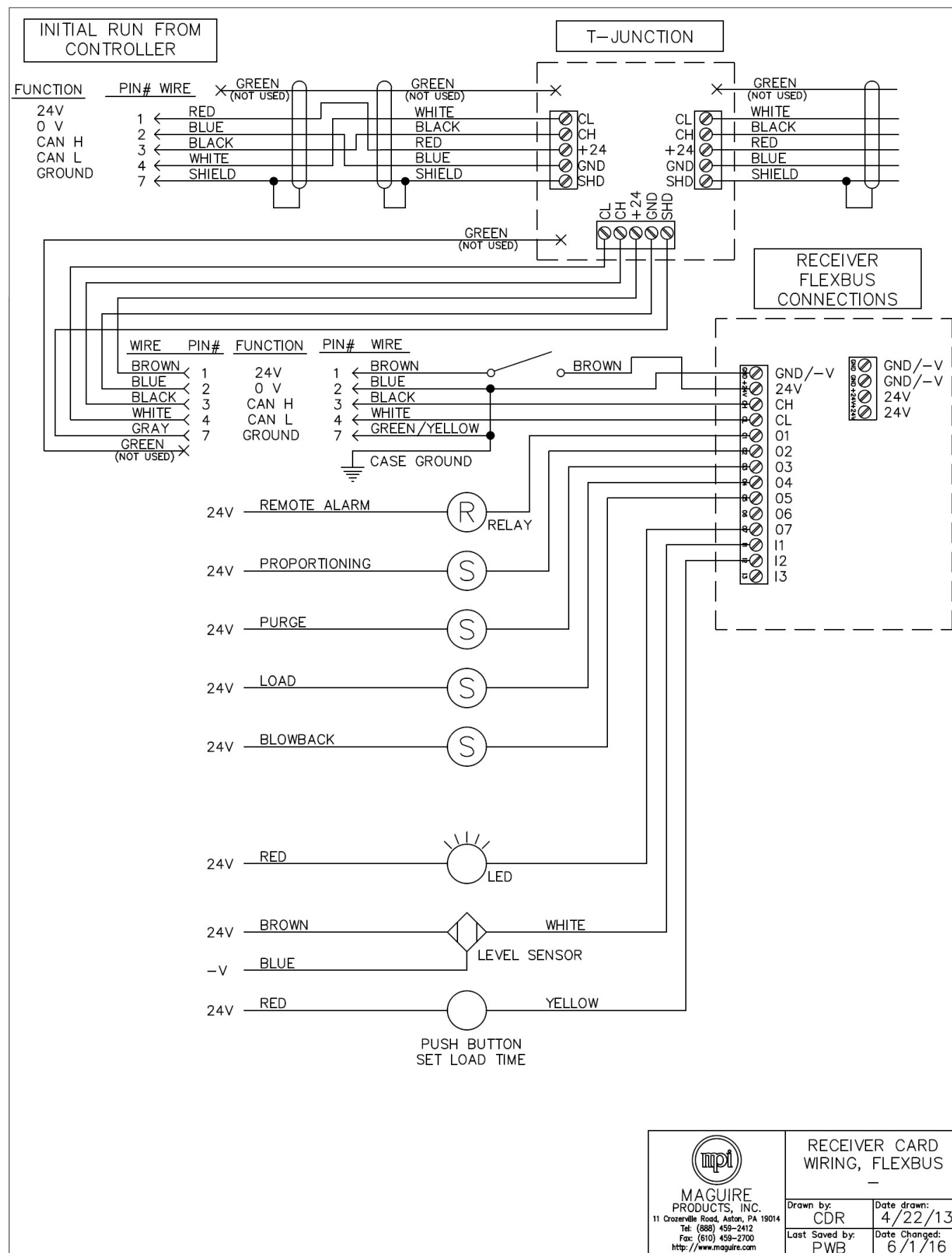
Dans ce panneau, les récepteurs affichent leur état actuel. Voir page suivante pour une description de chaque symbole d'état de connexion des récepteurs.

Appuyez sur le symbole d'un récepteur dans le panneau d'état des connexions pour afficher l'écran de configuration pour le récepteur concerné. Voir Configuration des récepteurs pour plus d'informations sur la configuration des récepteurs.

Signification des symboles des récepteurs :

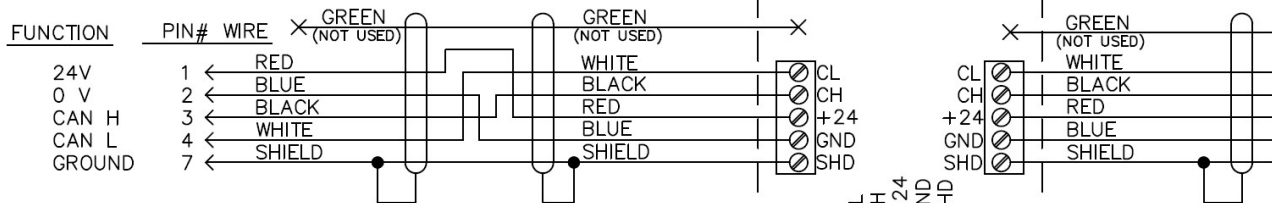
	Le récepteur est en ligne et au repos.		La communication avec le récepteur a été perdue. Il se peut que le récepteur soit hors tension ou qu'un câble de communication soit débranché.
	Le récepteur est inactif.		Le récepteur émet une alarme.
	De la matière vierge remplit le récepteur.		De la matière rebroyée remplit le récepteur.
	Versement en couches de rebroyé		Chargement proportionnel
	Demande de matière.		Décharge de matière
	Purge de matière vierge uniquement.		Purge de matière rebroyée uniquement.
	Purge de matière proportionnée.		Soufflage actif. Nettoyage du filtre à air du récepteur.

Schémas de câblage du Flexbus Lite

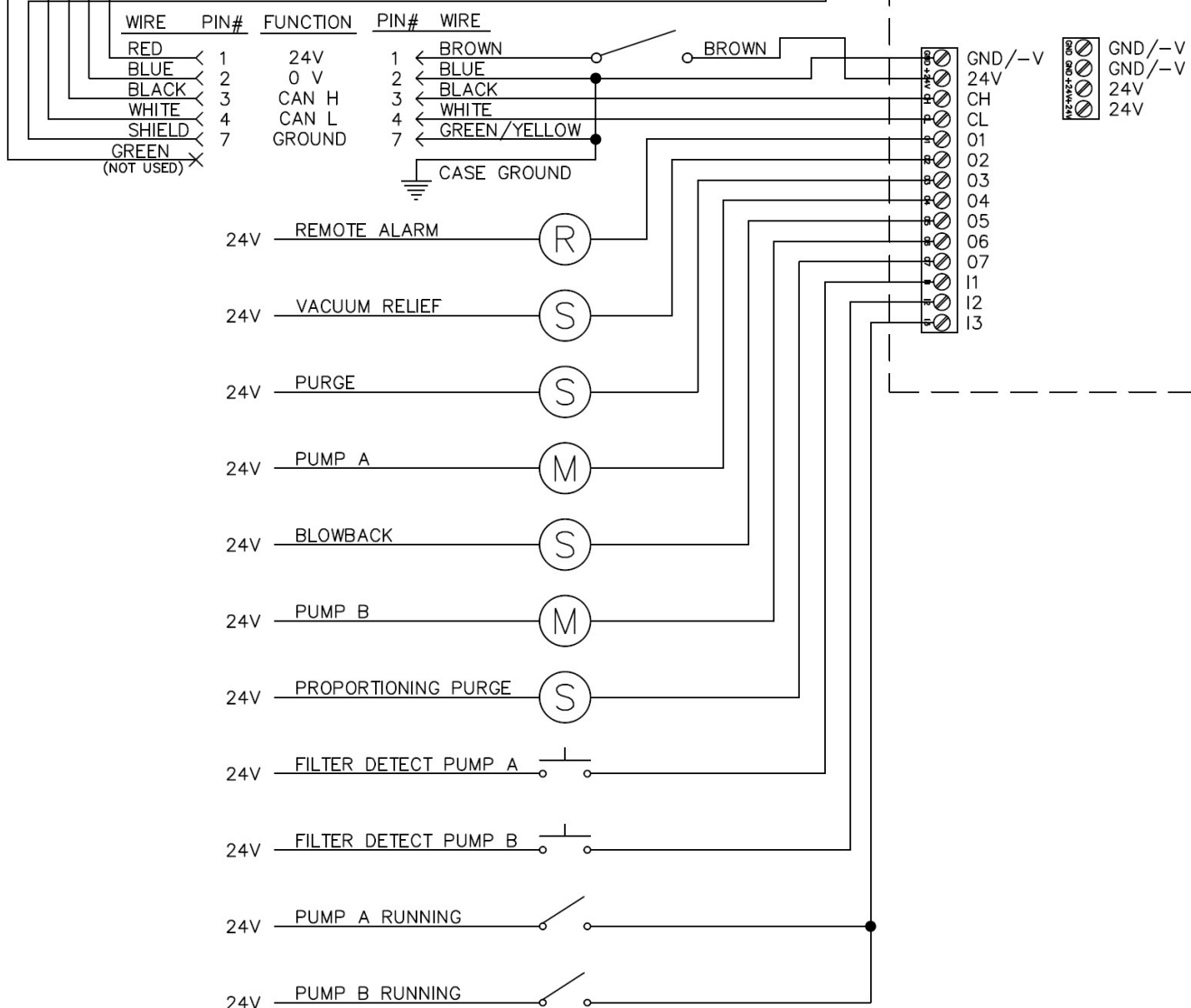


INITIAL RUN FROM
CONTROLLER

T-JUNCTION

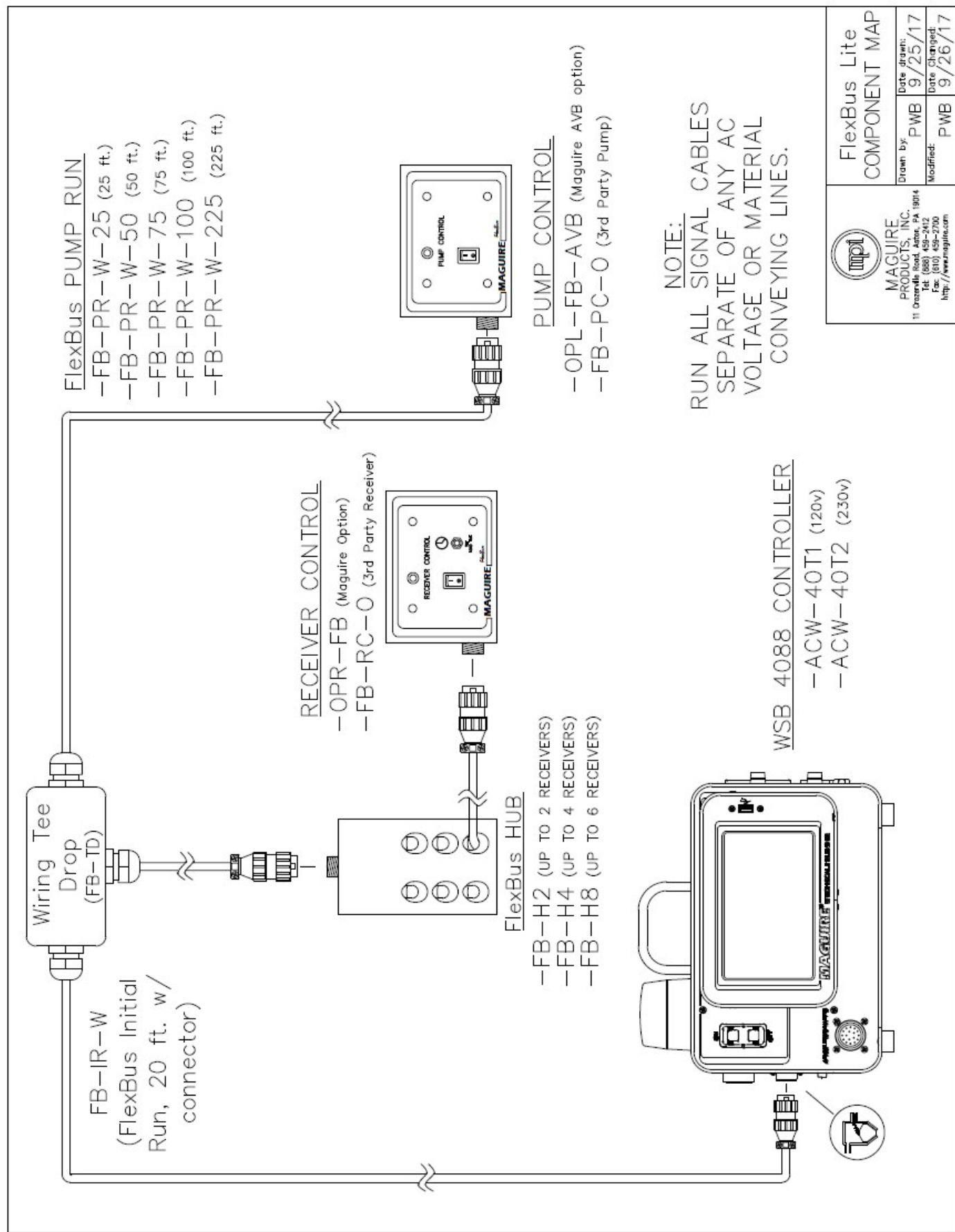


PUMP
FLEXBUS
CONNECTIONS



 MAGUIRE PRODUCTS, INC. 11 Crozerville Road, Aston, PA 19014 Tel: (888) 459-2412 Fax: (610) 459-2700 http://www.maguire.com		PUMP CARD WIRING FLEXBUS	
		Drawn by: CDR	Date drawn: 11/27/13
Last Saved by: PWB		Date Changed: 9/19/16	

Carte des composants Flexbus Lite



Avis de non-responsabilité

Production de produits défectueux

Les conditions de traitement et les produits varient énormément d'un client à l'autre et d'un produit à l'autre. Il nous est IMPOSSIBLE d'anticiper TOUTES les conditions et exigences de production ou de garantir que notre matériel fonctionnera correctement dans n'importe quel cas. Vous, le client, devez intégrer l'observation et le contrôle du niveau de rendement de notre matériel dans votre usine, à votre processus global de production.

Vous devez vérifier à votre propre satisfaction que ce niveau de performances répond à vos exigences. Nous NE POUVONS PAS être tenus responsables pour les pertes liées à un produit mal mélangé, même si l'erreur vient d'un mauvais fonctionnement du matériel ou d'une conception inadaptée à vos besoins ; ni/ou pour toute perte indirecte due à notre matériel ne réalisant pas un mélange à hauteur de vos exigences.

Nous ne serons responsables que de corriger, réparer, remplacer ou accepter le renvoi contre remboursement intégral que si notre matériel ne fonctionne pas comme prévu ou si nous avons par mégarde, présenté de manière inexacte notre matériel pour votre application.

Exactitude de ce manuel

Nous nous sommes efforcés de rendre ce manuel aussi exact et à jour que possible. Toutefois, la technologie et les produits évoluent plus rapidement qu'il ne faut de temps pour réimprimer ce manuel. En général, les modifications apportées à la conception du dessiccateur ou au fonctionnement du logiciel n'apparaissent pas dans ce manuel avant plusieurs mois. La date qui figure en bas de page de ce manuel indique approximativement si ce manuel est à jour. De même, le dessiccateur peut avoir été produit à une époque antérieure et les informations contenues dans ce manuel peuvent ne pas le décrire avec exactitude car ce manuel décrit la gamme de dessiccateurs en cours de production (à la date qui figure en bas de page). Nous nous réservons toujours le droit de procéder à ces modifications sans préavis, et nous ne garantissons pas que le manuel soit entièrement exact. En cas de doute sur une information contenue dans ce manuel, ou si vous y trouvez des erreurs, veuillez nous en informer afin que nous puissions apporter les corrections nécessaires ou vous fournir des informations exactes. En outre, nous serons heureux de vous fournir un exemplaire à jour de tous les manuels dont vous avez besoin à quelque moment que ce soit. Nous sollicitons vos commentaires et vos suggestions sur la façon dont nous pouvons améliorer ce manuel.

Pour plus d'informations, ou pour télécharger la dernière version de ce manuel ou tout autre manuel Maguire, rendez-vous sur notre site Web ou prenez directement contact avec nous.

Web: www.maguire.com

Courriel : support@maguire.com

Maguire Products, Inc.
Siège social
11 Crozerville Road
Aston, PA 19014, États-Unis
d'Amérique
Téléphone : 610.459.4300
Fax : 610.459.2700
Courriel : info@maguire.com

Maguire Europe
Tame Park, Tamworth
Staffordshire, B775DY, Royaume-
Uni
Téléphone : + 44 1827 265 850
Fax : + 44 1827 265 855
Courriel : info@maguire-europe.com

Maguire Products Asia PTE
LTD
15 Changi North Street 1
#01-15, I-Lofts
Singapour 498765
Téléphone : 65 6848-7117
Fax : 65 6542-8577
magasia@maguire-products.com.sg

Garantie – Exclusive de 5 ans



MAGUIRE PRODUCTS offre LA GARANTIE LA PLUS COMPLÈTE du secteur des équipements pour la plasturgie. Nous certifions que chaque mélangeur Weigh Scale Blender fabriqué par nos soins est libre de tout défaut de fabrication et de toute défectuosité de matériau dans des conditions d'utilisation et d'entretien normales, à l'exception des éléments cités plus bas sous la dénomination "articles exclus" ; notre obligation sous cette garantie est limitée à remettre en état à notre usine tout mélangeur Weigh Scale Blender qui viendrait, dans les CINQ (5) ANNÉES suivant sa livraison à l'acheteur d'origine, à nous être RENVOYÉ intact, PORT PAYÉ, et que notre inspection présentera selon notre satisfaction comme étant défectueux ; cette garantie se substitue expressément à toute autre garantie explicite ou implicite, et à toute autre obligation ou responsabilité de notre part, et MAGUIRE PRODUCTS n'assume ni autorise aucune autre personne à assumer pour elle toute autre responsabilité associée à la vente de ses mélangeurs Weigh Scale Blenders.

Cette garantie ne sera pas appliquée à un mélangeur Weigh Scale Blender ayant été réparé ou modifié ailleurs que dans une usine MAGUIRE PRODUCTS, sauf si nous jugeons que ces réparations ou ces modifications ne sont en rien responsables de la défaillance ; ni qui a fait l'objet d'une mauvaise utilisation, de négligence ou d'accident, de câblage incorrect par d'autres, ni si l'installation ou l'utilisation n'ont pas été conformes aux instructions fournies par Maguire Products.

Notre responsabilité sous cette garantie ne s'étendra QU'au matériel renvoyé à notre usine d'Aston, en Pennsylvanie, PORT PAYÉ.

Veuillez noter que nous nous efforçons toujours de satisfaire nos clients de la façon jugée la plus pratique pour résoudre tout problème qu'ils peuvent rencontrer avec notre matériel.

ARTICLES EXCLUS :

Les CELLULES DE PESAGE de nos mélangeurs WEIGH SCALE BLENDER sont couvertes tant qu'elles n'ont pas été endommagées par une manipulation inadéquate. Les appareils des séries MB, 100, et 200 utilisent des cellules de pesage calibrées à 6,6 livres (3 kg) de charge maximale. Les plus gros appareils utilisent des cellules de pesage calibrées à 22 livres (10 kg). N'EXERCEZ PAS DE PRESSION manuelle sur ces cellules. NE LES ENLEVEZ PAS de leur boîtier de fixation. Ne les faites pas TOMBER. Ne faites pas tomber le cadre sur lequel elles sont montées. Si le cadre tombe de soixante centimètres, les cellules de pesage seront probablement endommagées.

AVIS DE NON-RESPONSABILITÉ :

Les conditions de traitement et les produits varient énormément d'un client à l'autre et d'un produit à l'autre. Veuillez être conscient qu'il nous est IMPOSSIBLE d'anticiper TOUTES les conditions et exigences de production ou de garantir que notre matériel fonctionnera correctement dans n'importe quel cas. Vous, le client, devez intégrer l'observation et le contrôle du niveau de rendement de notre matériel dans votre usine, à votre processus global de production. Vous devez vérifier à votre propre satisfaction que ce niveau de performances répond à vos exigences. Nous NE POUVONS PAS être tenus responsables pour les pertes liées à un produit mal mélangé, même si l'erreur vient d'un mauvais fonctionnement du matériel ou d'une conception inadaptée à vos besoins ; ni/ou pour toute perte indirecte due à notre matériel ne réalisant pas un mélange à hauteur de vos exigences.

Nous ne serons responsables que de corriger, réparer, remplacer ou accepter le renvoi contre remboursement intégral que si notre matériel nous avons, par mégarde, présenté de manière inexacte notre matériel pour votre application.

Support technique et Coordonnées

Maguire Products, Inc.
11 Crozerville Road
Aston, PA 19014, États-Unis d'Amérique
Téléphone : 610.459.4300
Fax : 610.459.2700
Courriel : info@maguire.com
Web: www.maguire.com

Maguire Europe
Tame Park
Tamworth
Staffordshire
B775DY
Royaume-Uni
Téléphone : + 44 1827 265 850
Fax : + 44 1827 265 855
Courriel : info@maguire-europe.com

Maguire Products Asia PTE LTD
Bureau principal
15 Changi North Street 1
#01-15, I-Lofts
Singapour 498765
Téléphone : 65 6848-7117
Fax : 65 6542-8577
Courriel : magasia@maguire-products.com.sg