



Vérification de la valve de sécurité et contre pression

Le but de la valve de sécurité et de "protéger" la valve principale de s'endommager à cause de la contre-pression hydraulique.

La plupart des valves sur le marché vont s'endommager si la contre-pression excède 1000 PSI. Par conséquent, dans le but de protéger votre investissement, Anderson a élaboré un système de composants, qui surveille la pression hydraulique sur la ligne de pression (P) et sur la ligne de retour hydraulique du tracteur (T).

Si à tout moment, la pression hydraulique enregistrée dans la ligne de retour va au dessus de 1000 PSI, l'ordinateur va fermer la valve de sécurité, ce qui empêche la pression de l'huile de s'accumuler dans la valve principale.

La contre-pression peut être causé par:

- La ligne de pression est branchée, mais la ligne de retour est débranchée.
- Le courant qui se rend à la valve par le mauvais chemin (inversion de la ligne de pression et de retour hydraulique au tracteur)
- Raccord défectueux sur la ligne de retour, générant de la restriction
- Courant hydraulique excessif venant du tracteur, comparé au besoin réel de la remorque.

Voir la page suivante pour comprendre comment diagnostiquer si votre problème est relié à la contre-pression elle-même ou bien une composante défectueuse, faisant parti du système de valve de sécurité.

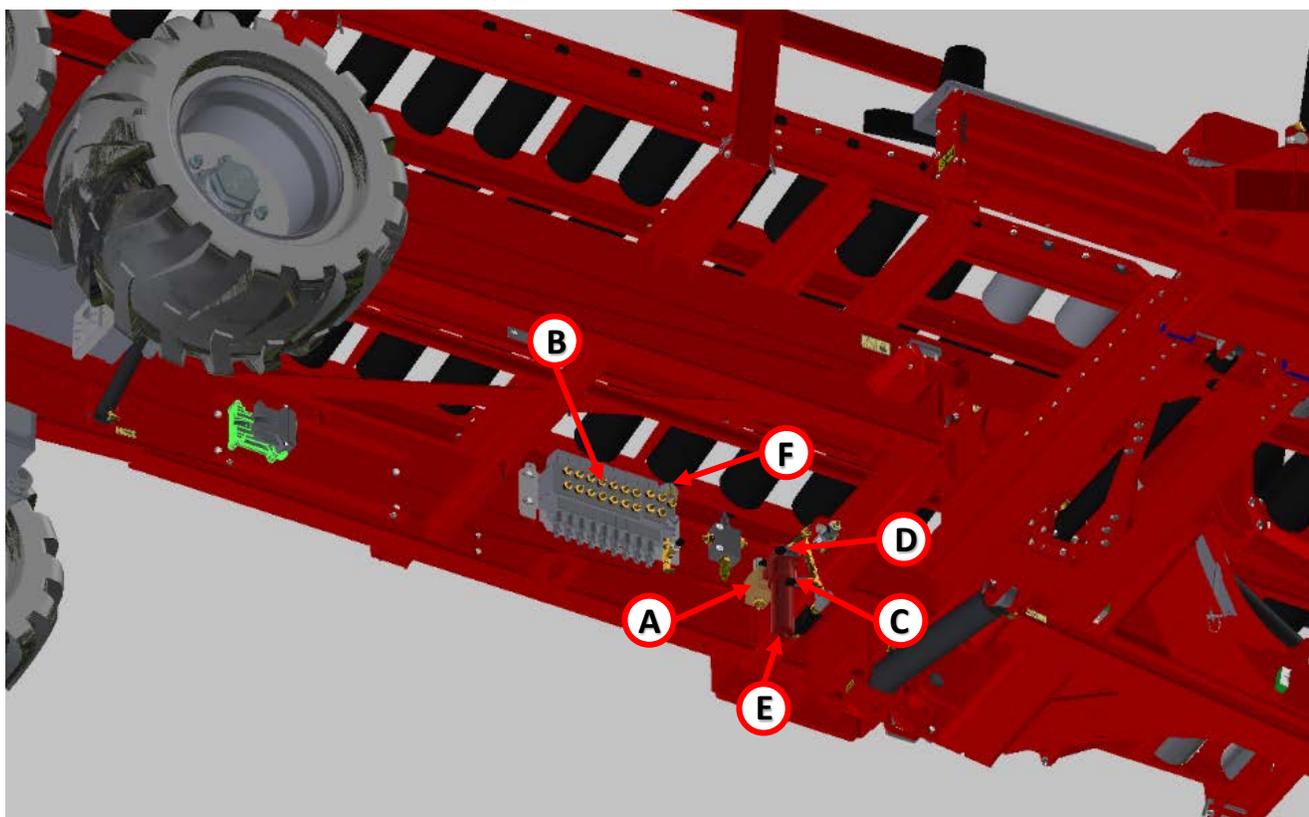
Contenus

1. Identification des différentes composantes qui font parti du système de valve de sécurité (voir photos plus bas) et comment elles fonctionnent.....	2
2. Validation de l'alimentation à l'ordinateur.....	3
3. Validation du bon fonctionnement du capteur de pression hydraulique (P) & (T)	4
4. Validating du bon fonctionnement de la valve de sécurité	7



1. Identification des différentes composantes qui font parti du système de valve de sécurité (voir photos plus bas) et comment elles fonctionnent

- A- Valve de sécurité
- B- Valve principale
- C- Capteur de pression (T) <1000 PSI sur la ligne de retour hydraulique
- D- Capteur de pression (P) >200 PSI sur la ligne de pression hydraulique
- E- Filtreur à huile haute pression
- F- Manomètre



Pour que la remorque "OUVRE" la valve de sécurité (A), l'ordinateur doit atteindre les conditions suivantes:

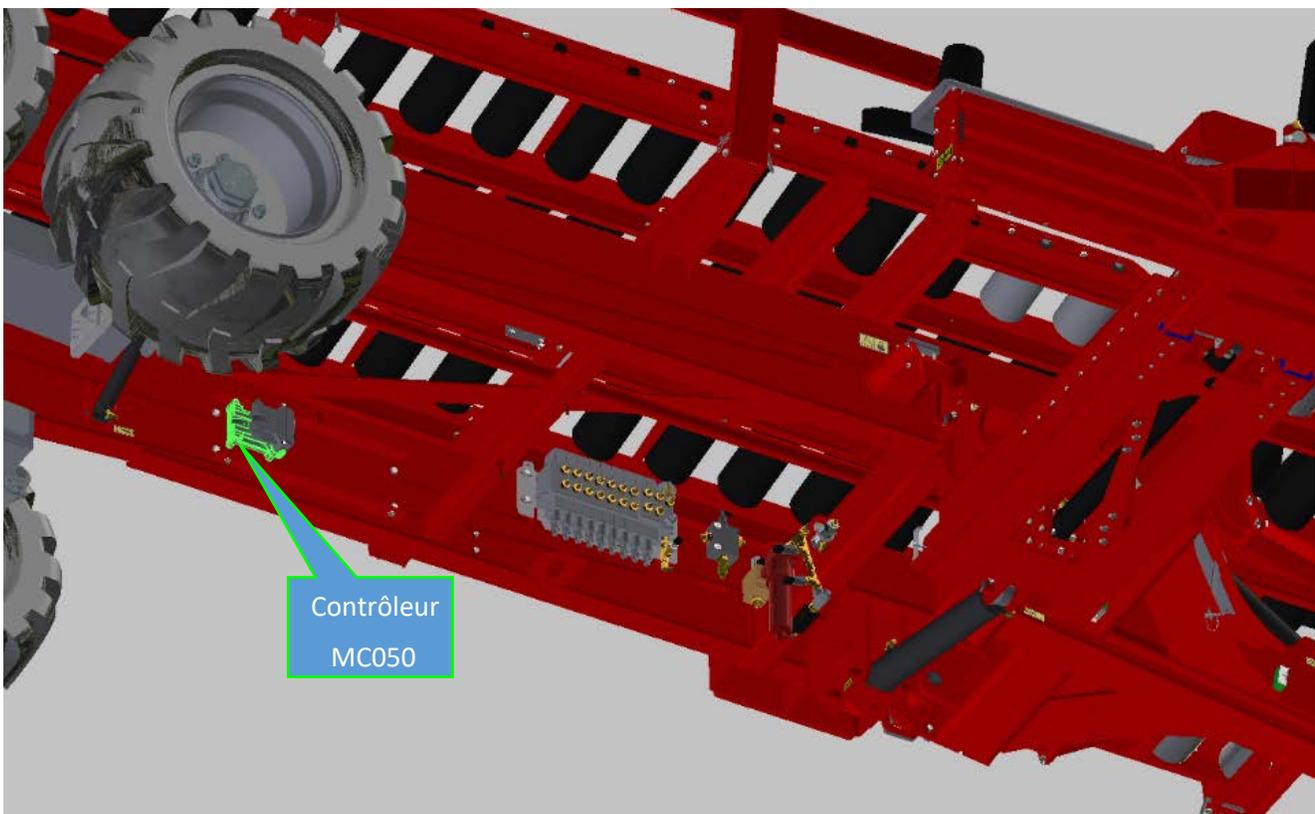
- C- Le capteur de pression (T) détecte MOINS de 1000 PSI sur la ligne de retour hydraulique
- D- Le capteur de pression (P) détecte PLUS de 200 PSI sur ligne de pression hydraulique

Une fois ces conditions respectées, l'ordinateur va envoyer 12V au connecteur de la valve de sécurité (A) pour pouvoir laisser l'huile aller à la valve principale (B).



2. Validation of the power supply to the controller.

- a. S'assurer que l'écran du contrôleur est allumé et qu'elle indique qu'il y a au moins 12V si le tracteur est éteint, et au moins 13,5V lorsque le moteur est en marche. Le voltage est illustré à la droite de l'écran.
- b. Puis s'assurer que l'écran du contrôleur soit bien connecté à l'enrobeuse.
- c. Valider ensuite que le contrôleur du RBMPRO reçoit du courant venant de l'écran. Pour ce faire, il suffit de regarder si la lumière LED localisé sur le contrôleur MC050 situé en dessous de le remorque. Si la lumière LED verte est **PAS** "ON", inspecter la connexion des fils à l'intérieur du connecteur indiquer à l'étape précédente.



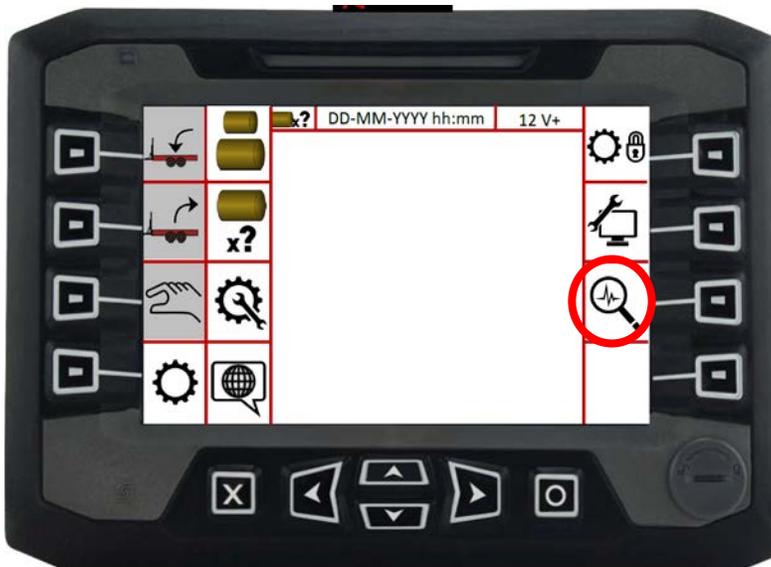


3. Valider le bon fonctionnement des capteur à pression hydraulique (P) & (T)

- a. Activer l'hydraulique du tracteur, pour ainsi pressuriser le système hydraulique du RBMPRO
- b. Sur l'écran tactile, cliquer sur le menu de configuration tel que démontré plus bas (Cercle rouge)



- c. Puis cliquer sur le menu de diagnostic tel qu'illustré plus bas (Cercle rouge)





ANDERSON

PROTOCOL #A-RBMPRO-007

d. Cliquer ensuite sur la flèche noir qui pointe vers la droite tel qu'illustré ci-dessous (Cercle rouge)





4. Validating the good working condition of the safety valve

- a. Techniquement, à cette étape, vous avez validé que le capteur (P) est "Allumé" et le capteur (T) est "Éteint" dans la section Entrées/Sorties du menu, et le courant hydraulique du tracteur est activé. À ce moment là, si la machine n'a aucun pouvoir hydraulique, c'est probablement relié à la valve de sécurité.
- b. Avant d'aller plus loin;
 - i. S'assurer que l'écran tactile est allumée
 - ii. Sur cette écran, activer le "mode manuel" tel qu'illustré ci-dessous



- iii. Le courant hydraulique venant du tracteur est activé donc les capteur (P) & (T) fonctionnent comme il se doit ce qui devrait activé le 12V sur la valve de sécurité
 - c. Enlever le connecteur de la valve de sécurité et utiliser un multimètre pour tester si il y a minimum 12V provenant du connecteur .
 - i. Si **il n'y a pas** de courant, inspecter le fil qui se rend à l'ordinateur et s'assurer qu'il n'est pas brisé/coupé, et que le fil est proprement inséré dans le connecteur.
 - ii. Si **il y a 12V** ou plus de courant, mais qu'il y a aucune pression hydraulique sur le manomètre;
 1. Sois que le solénoïde de la valve est défectueux
 - a. Remplacer le solénoïde si nécessaire
 2. Ou bien que la valve de sécurité est bloqué.
 - a. Ouvrir la valve, inspecter et nettoyer le "spool" et ré-assembler correctement.
 - b. Remplacer la valve si nécessaire