

Explication des séquences de l'alignement d'une enrobeuse individuelle automatisée (2014-2019)

Le processus d'alignement à pour but:

- o L'ordinateur a besoin d'obtenir le voltage nécessaire afin d'ouvrir le tiroir de la valve proportionnelle à plusieurs moments et conditions météorologiques différents. L'usure des composantes internes fait varier la force exercer sur le tiroir.
- o L'ordinateur détermine la position de la table pivotante de façon à bien la positionner pour démarrer le cycle d'enrobage.
- o Effectuer la vérification de la connectivité entre tous les capteurs et solénoïdes et l'ordinateur.

Avant d'effectuer l'alignement;

- o S'assurer que la barrure de table n'est pas en place.
- o S'assurer que le plateau de déchargement est en position abaissé si l'enrobeuse est une 780SB.
- o **IL NE DOIT PAS Y AVOIR DE BALLE SUR LA TABLE D'ENROBAGE**
- o **LE FILM DE PLASTIQUE NE DOIT PAS ÊTRE INSTALLÉ À LA TABLE D'ENROBAGE**

Étape 1 – Activer l'alignement

- Procéder à l'alignement via le bouton bleu du contrôle (en appuyant 2 fois) ou avec la télécommande (en appuyant 2 fois sur la touche d'alignement).

Étape 2 – S'assurer que la table est à sa position initiale.

- Le contrôleur engagera le solénoïde de la table basculante vers le bas pendant 5 secondes.
 - o Au même moment, le contrôleur engage le solénoïde du coupe-plastique de façon à l'ouvrir (seulement sur les modèles RB680 & 780SB) pendant ce même 5 secondes.
- Une fois la séquence du 5 secondes terminée, continuer à l'étape 3.

Explication des séquences de l'alignement d'une enrobeuse individuelle automatisée (2014-2019)

Étape 3 – Valider que la valve proportionnelle soit capable de fermer complètement au besoin.

- Le contrôleur fournira le maximum de courant à la valve proportionnelle de façon à la fermer.
- Pendant que la valve proportionnelle est fermée:
 - Le contrôleur engage le solénoïde de rotation de la table en sens antihoraire.
 - Si la table bouge, le processus d'alignement recommence l'étape #2 car la valve proportionnelle n'a pas fermée suffisamment longtemps.
 - Si la table ne bouge pas, cela désigne que la valve proportionnelle reste fermée jusqu'à maintenant et que tout semble bien fonctionner.
- L'étape #3 dure 3 secondes avant de passer à l'étape #4.

Étape 4– Trouver le voltage requis afin de commencer la rotation de la table a basse vitesse.

- Pendant que le solénoïde de rotation (sens antihoraire) est en position ON, le contrôleur va lentement réduire le voltage fourni à la valve proportionnelle jusqu'à une lecture de 3 RPM du capteur de Vitesse.
- La valeur du voltage lorsque la table tournait à 3 RPM est enregistrée dans le contrôleur.
 - Cette valeur de voltage sera utilisée mainte fois pendant le cycle d'enrobage.
 - Cette valeur détermine le voltage à envoyer à la valve proportionnelle lorsque:
 - La table de rotation décélère avant l'arrêt pour le déchargement.
 - La table de rotation excède le point 0 avant l'arrêt pour le déchargement. Le même voltage sera utilisé pour ramener la table pivotante au point 0 afin d'effectuer le déchargement.
 - La table de rotation, en mode attente de balle, tente de se corriger et excède le point 0 ou la Standby position (en position ¼). Par exemple, lorsque le film de plastique tire sur la table.

Explication des séquences de l'alignement d'une enrobeuse individuelle automatisée (2014-2019)

Étape 5 – Valider la condition de fonctionnement du capteur point 0.

- Avec la valeur de voltage obtenu à l'étape #4, le contrôleur fera pivoter la table dans le sens horaire jusqu'au point 0 plus une seconde.

Étape 6 – Positionner la table de rotation à la position 0 ou standby (1/4 de tour) + les impulsions établies dans les paramètres de la télécommande.

- Avec la valeur de voltage obtenu à l'étape #4, le contrôleur fera pivoter la table dans le sens antihoraire jusqu'au point 0. La table va dépasser le point 0 puis revenir afin de confirmer avec exactitude le point 0.
 - o Dépendamment de la valeur prédéterminée dans les paramètres de la télécommande.
 - OU
 - o Lorsque le client a configuré la table en mode ¼ de tour avec la télécommande, la table se positionne en ¼ de tour (+240 prête pour la réception de la balle).

Étape 7 – Le processus d'alignement est complété.