



## Explication des séquences de l'alignement d'une enrobeuse individuelle automatisée pour modèle 2020 et plus

Le but du processus d'alignement est fait pour que :

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

Avant de faire l'alignement;

- S'assurer que la barrure de table n'est pas en place.
- S'assurer que le plateau de déchargement est en position abaissé si l'enrobeuse est une 800HS.
- Baisser le bras de chargement (590HS)
- **IL NE DOIT PAS Y AVOIR DE BALLE SUR LA TABLE D'ENROBAGE**
- **LE FILM DE PLASTIQUE NE DOIT PAS ÊTRE INSTALLÉ À LA TABLE D'ENROBAGE**

### Étape 1 – Activer l'alignement

- Pour la 590HS à l'aide de l'écran, appuyer sur le bouton vis-à-vis "Alignement Calibration"
- Pour les autres modèles 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.
  - Au même moment, le contrôleur engage le solénoïde du coupe-plastique de façon à l'ouvrir (seulement sur les modèles 590HS/680HS & 800HS) pendant ce même 5 secondes.
- Une fois l'étape du délai de 5 secondes fait, sauter à l'étape 3.

### Étape 3 – Trouver le voltage requis afin de commencer la rotation de la table à 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 table va ensuite faire une rotation horaire dans le but de trouver le voltage minimum requis pour atteindre 3 RPM puisque c'est un solénoïde différent.
- La valeur du voltage lorsque la table tournait à 3 RPM est alors 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 proportionnelle valve 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 1/4 ou point zero). Par exemple, lorsque le film de plastique tire trop sur la table.

#### Étape 4 - Valider le bon fonctionnement du capteur de point zéro

- Avec la valeur de voltage enregistrée pendant l'étape 3, l'ordinateur va continuer de faire tourner la table dans le sens horaire jusqu'à ce qu'elle atteigne le point zero + 1 seconde

#### Étape 5 - Positionner la table tournante en position Standby (Capteur point zero + réglage mise à zéro table pivotante)

- Avec la valeur de voltage enregistrée pendant l'étape 3, l'ordinateur va continuer de faire tourner la table dans le sens anti-horaire jusqu'à ce que le capteur du point zéro se désactive après avoir été activé, pour ensuite positionner la table à son point de départ.
  - Dépendamment de la valeur prédéterminée dans les paramètres de la télécommande  
OU
  - 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 6 - Processus d'alignement complété