

Notice d'assemblage boîtiers Compact 1.9 en série

Pour la mise en série des boîtiers Compact Revision 1.9.14 il est nécessaire d'observer les précautions suivantes pour l'activation de la fonction.

1. Généralités:

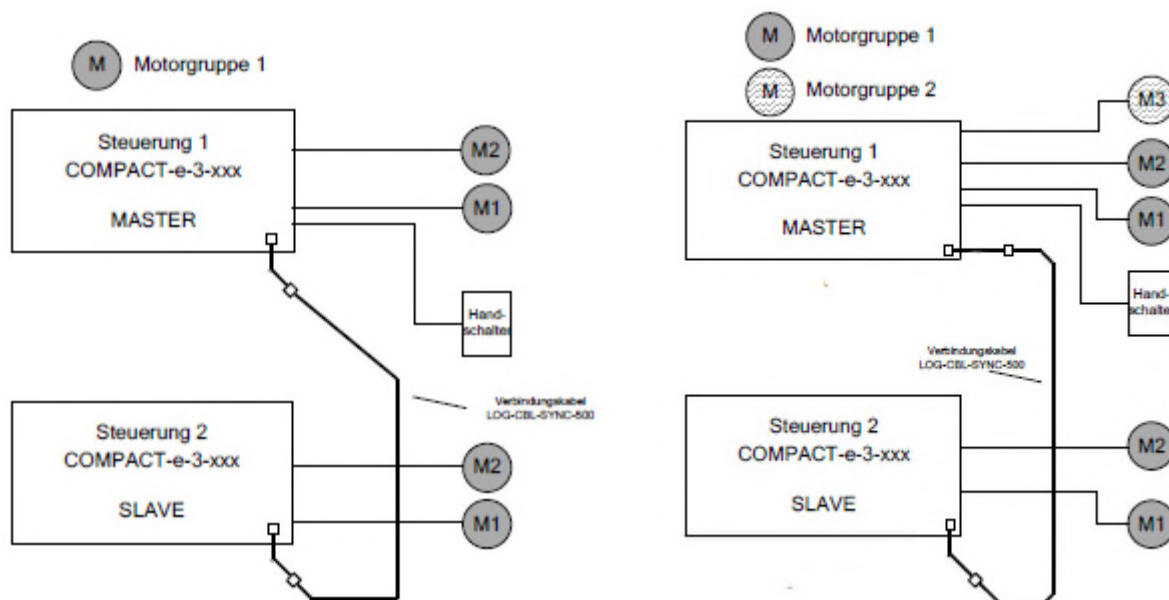
- **Mise en série:** La mise en série de plusieurs boîtiers COM3 (maxi. 4) permet la synchronisation de maxi. 12 moteurs.
- **Maître:** Le boîtier maître d'un système en série et celui qui reçoit le panneau de contrôle. Ce boîtier est le seul de toute la chaîne qui accepte les données reçues du panneau de contrôle et de ce fait remplit la fonction principale.
- **Esclave:** Les boîtiers secondaires sont une extension du boîtier maître, et sont reliés par un câble de liaison spécifique. (ref. ACS-CBL-HAT-SYNC-1500)

Lors de la première mise en série, la fonction est automatiquement activée, qui ne plus être modifiée. En cas de modifications (inversion des boîtiers par exemple) on peut revenir à l'état de départ en suivant les instructions para. 4.

Le **premier reset** déclenche l'architecture fonctionnelle du système, c'est à dire assigne sa fonction à chaque boîtier. On ne peut plus les intervertir. (Voir para. 4 pour remédier à cette situation en cas de problème). Le boîtier maître est celui qui reçoit le panneau de contrôle.

Si on active par panneau un seul boîtier mis en série par ce reset, il ne pourra plus être mis en série.

2. Etapes de connexion.



Ex. 1: 1 groupe de 4 moteurs

Ex. 2: 2 groupes avec 5 Moteurs

Attention: Les boîtiers, panneaux de contrôle, câble de mise en série et câble d'alimentation doivent être connectés dans un certain ordre.

Par groupe de moteurs, on entend un ensemble de plusieurs moteurs fonctionnant de façon synchronisée.

2.1. Connecter les moteurs : Si le système ne comprend qu'un groupe de moteurs, ils doivent être répartis équitablement pour équilibrer l'ampérage (nombre pair de moteurs). (Nécessite une programmation usine adaptée).

Pour 2 groupes de moteurs (voir para. 5) les moteurs doivent être connectés sur des entrées spécifiques programmées en usine.

2.2. Connecter le panneau de contrôle : Le panneau de contrôle peut être connecté sur n'importe quel boîtier, qui deviendra le boîtier maître..

2.3. Connecter le câble de mise en série ..

2.4. Tresse anti-pincement (optionnel): Cette fonction nécessite une programmation d'usine. Si une tresse anti-pincement est prévue, elle doit être connectés (avec un adaptateur ref. LOG-CBL-HT-MOLEX-RJ45) elle doit l'être avant la mise sous tension au secteur.

2.5. Connectez le boîtier au secteur.: Ma mise sous tension ne doit intervenir qu'après avoir connecté les éléments.

3. Pour reprogrammer la fonction de mise en série :

Programme disponible auprès de Baumeister & Schack, avec un câble de programmation (ref. ACS-CB-USB-PROG) .

4. Pour revenir aux paramètres d'usine

Avec cette fonction il est possible de retrouver les paramètres d'usine sur le boîtier COMPACT 1.9.14.

Attention : ceci n'est possible que s'il l'on dispose d'un panneau de contrôle avec affichage numérique et 4 touches mémoire.

(Ci-dessous, de gauche à droite : Hsu-MDF, HSF-MDF, Touch down & Touch Inlay).



4.1. Presser simultanément les touches de **mémoire de position 1, 2 ET** la touche **Montée**. Maintenir ces touches enfoncées env. 3 secondes et relâchez.

L'affichage indique **S et un nombre, p.ex S 5** .

4.2. Maintenez la touche Montée aussi longtemps que qu'apparaisse **S 0** .

4.3. Pressez la touche **Memorytaste 1, 2 3, ou 4.** (Mise en mémoire)

Le boîtier est revenu aux paramètres usine.

Attention: Le programme du panneau de contrôle a une fonction Timeout de 5 secondes, cela signifie que si vous ne sauvegardez pas votre manipulation pendant les 5 secondes celles-ci ne seront pas prises en compte. Lorsque le menu apparait, il affiche **S et un numéro** p.ex. **S 5**. Ce numéro dépend de la programmation du boîtier.

5. Conseils pour la mise en fonction de 2 groupes de moteurs.

Nécessite une programmation spéciale à indiquer à la commande.

Ceci n'est possible qu'avec certains panneaux de contrôle/dispositifs externes. Les accessoires suivants sont proposés : Télécommande IR (à gauche) et panneau HSF (à droite). Faire un reset du groupe de moteurs 1, puis du groupe 2. L'ordre est important !

