

Droits d'auteur

Ce manuel est protégé par des droits d'auteur. Tous droits réservés. Il est interdit de copier, reproduire, réduire ou traduire ce document sous quelque forme que ce soit, même en partie, que ce soit par des moyens mécaniques ou électroniques, sans avoir au préalable obtenu l'autorisation écrite de PROTECHNA Herbst GmbH & Co KG.

Les informations contenues dans cette notice d'instructions ont été minutieusement vérifiées et déclarées irréprochables. PROTECHNA Herbst GmbH & Co KG n'est toutefois en aucun cas responsable d'éventuelles imprécisions pouvant y figurer. PROTECHNA Herbst GmbH & Co KG ne peut en aucun cas être tenue responsable des dommages immédiats, directs ou imprévisibles résultant d'erreurs ou d'omissions dans ce manuel, même en cas de mise en garde explicite contre l'éventualité de tels dommages.

Dans l'intérêt du développement continu des produits, PROTECHNA Herbst GmbH & Co KG se réserve le droit de procéder à tout moment et sans notification préalable à des modifications de cette notice d'instructions et des produits qui y sont décrits.

Pour plus d'informations, veuillez vous adresser à :

PROTECHNA Herbst GmbH & Co. KG

Lilienthalstr. 9 85579 Neubiberg Allemagne



 Téléphone : +49 (0)89 608 114-0

 Fax : +49 (0)89 608 114-48

 E-mail : info@protechna.de

 Internet : www.protechna.de

Inhalt

1	Consignes de sécurité	6
2 2.1 2.2 2.3 2.4 2.5	Principe de fonctionnement Généralités Appareil de commande série 3210 avec panneau de commande intégré Tête d'inspection Service de montage Service	7 7 8 8 8
3 3.1 3.1.1 3.1.2 3.2	Consignes générales Barres lumineuses et feu d'avertissement Voyants lumineux sur les barres Feu d'avertissement Consignes relatives au guidage des fils	9 9 10 10
4 4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 4.7	Utilisation de l'appareil de commande de la série 3210 Signification des touches à l'avant de l'appareil de commande Signification des raccordements et touches à l'arrière de l'appareil de commande Navigation dans le menu principal Ligne d'état dans le menu principal Navigation dans le sous-menu Saisie de textes Entrée de chiffres	11 11 12 13 14 15 16 17
5	Sous-menu - mode Test	18
6	Sous-menu - affichage à barres des plans	19
7	Sous-menu - compteur de bourres des plans	20
8	Sous-menu - diagnostic des plans	21
9 9.1 9.2 9.3 9.4 9.5	Sous-menu - Réglages Connexion Liste des paramètres de réglage Paramètres de l'installation Enregistrement des réglages Chargement des réglages	22 22 24 26 27

10 10.1 10.2 10.3 10.4 10.4.1 10.4.2	Sous-menu - info Version L-Status Erreur Service Rapport sur les bourres Fichier de service	28 29 30 31 31 32
11	Sous-menu - langue	33
12 12.1 12.2 12.3 12.4 12.5 12.6	Sous-menu - service Opérateur Date - heure Log Tous Log des erreurs / avertissements Log des erreurs Réseau	34 35 35 36 36 37
13	Mise à jour du micrologiciel	38
13.1 13.2	Mise à jour du micrologiciel pour l'appareil de commande Mise à jour du micrologiciel pour les têtes d'inspection	38 38
14	Entretien et nettoyage	39
14.1 14.2 14.3	Nettoyage des optiques Usure des barres de guidage Contrôle de l'alignement	39 39 39
15	Données techniques	41
16	Raccordement électrique	44
16.1 16.2 16.3	Appareil de commande Comportement temporel des signaux Connexion/alimentation	44 45 46
17	Codes d'erreur	47
17.1	Codes d'erreur sous-menu L-Status	47
17.2	Codes d'erreur sous-menu Diagnostic des plans	48
18	Déclaration de conformité CE	49
19	Certification de classe laser	50
20	Notes	51

1 Consignes de sécurité

- Observez en permanence les avertissements et consignes placés sur l'appareil proprement dit ou mentionnés ainsi que tous ceux indiqués dans cette notice d'instructions.
- Cet appareil est sensible au déchargement électrostatique qui peut causer des dommages internes et perturber son fonctionnement normal. Observez les mesures de précaution requises lors de la manipulation des composants risquant d'être détruits par des décharges électrostatiques.
- Avant tout nettoyage ou pour monter ou démonter une option, déconnecter toujours l'appareil de l'alimentation électrique.
- Pour le nettoyage, n'utilisez pas de détergents liquides ou de sprays de nettoyage, mais uniquement un chiffon humidifié.
- N'exploitez jamais l'appareil à des endroits où de l'eau ou un autre liquide pourrait y pénétrer.
- Le lieu de montage de l'appareil doit impérativement être suffisamment solide et stable, sinon ce dernier pourrait être fortement endommagé par de fortes vibrations, voire une chute.
- Assurez-vous que les valeurs de tension indiquées pour l'appareil soient respectées au niveau de l'alimentation électrique.
- N'essayez jamais d'introduire des objets par les orifices de l'appareil, sinon la tension présente dans ce dernier pourrait causer des courts-circuits ou des décharges électriques.
- À l'exception des opérations indiquées expressément dans cette notice d'instructions, n'essayez jamais de réparer vous-même l'appareil. Sinon, vous risquez d'entrer en contact avec des pièces sous haute tension.
- Seuls des techniciens de PROTECHNA ou des mécaniciens et électriciens qualifiés sont autorisés à effectuer des travaux de montage.



Le raccordement électrique doit uniquement et impérativement être exécuté par un personnel spécialisé qualifié.

Avant le raccordement électrique, assurez-vous qu'il n'y ait aucun risque d'entrer en contact avec des pièces sous tension.



Le nettoyage des têtes d'inspection et des bancs de guidage de fils du CO-GASTOP CREEL 2 série 3210 ne doit être effectué qu'avec un chiffon sec. En cas de salissures tenaces, utilisez **exclusivement** de l'**alcool isopropylique**.

2 Principe de fonctionnement

2.1 Généralités

Le COGASTOP CREEL 2 3210 sert à la détection automatique des défauts du fil pour les filés et les fils continus pendant le processus d'ourdissage et d'ensouplage. Il permet de détecter des bourres, des nœuds et défauts de filature. En présence de tels défauts du fil, l'ourdissoir peut être arrêté.

Pendant le processus d'ourdissage, des logs pour les bourres sont créés en permanence et peuvent être mis à disposition sur dispositif USB.

Le détecteur de bourres se compose d'un appareil de commande COGASTOP CREEL 2 3210 avec panneau de commande intégré et, selon l'application, d'une ou de plusieurs têtes d'inspection avec bancs de guidage de fils. Le COGASTOP CREEL 2 3210 contrôle la qualité du fil sur chaque plan, directement au niveau du cantre. Le nombre de têtes d'inspection avec bancs de guidage de fils dépend donc du nombre de plans sur le cantre. Un maximum de 20 têtes d'inspection avec bancs de guidage de fils peuvent être connectés.

2.2 Appareil de commande série 3210 avec panneau de commande intégré

Dans l'appareil de commande, le signal du fil est comparé au seuil de déconnexion réglable. L'ourdissoir est alors arrêté dans les conditions suivantes, lorsque l'installation se trouve en **fonctionnement normal** :

Majeur

Arrêt immédiat de la machine en cas de dépassement du seuil d'arrêt Majeur

Mineur

Comptage des défauts du fil sans arrêt de la machine en cas de dépassement du seuil d'arrêt Mineur

Sélecteur de longueur

Arrêt de la machine lorsqu'un nombre réglable de bourres mineures est dépassé pendant une longueur de course (ou un temps) réglable.

L'appareil de commande possède un panneau de commande intégré avec écran LCD et clavier et est généralement monté au niveau du poste de l'opérateur près du tambour d'ourdissage.

L'écran LCD affiche le niveau de bruit du fil, le niveau du dernier signal de coupure, le seuil de coupure ou de comptage réglé, la longueur prédéfinie ainsi que la somme des défauts.

Tous les paramètres de fonctionnement peuvent y être saisis via une commande par menu facile à utiliser.

2.3 Tête d'inspection

L'utilisation d'une technique de barrière lumineuse ultramoderne, qui se charge de la saisie des signaux et de leur transmission de la tête d'inspection à l'appareil de commande, garantit une grande sécurité de fonctionnement du système de surveillance. Grâce à un réglage numérique de la sensibilité avec un incrément de 0,1 %, même les plus petites bourres sont détectées. La tête optique garantit une grande linéarité du faisceau lumineux, qui assure une sensibilité constante sur toute la largeur de travail. Les fils sont passés à travers un champ de mesure rond d'environ 10 mm de diamètre. Dès qu'un défaut du fil passe ce champ de mesure, la quantité de lumière est réduite proportionnellement à la taille du défaut. Si cette diminution de la quantité de lumière est supérieure à la sensibilité définie, la machine s'arrête. Par exemple, si un seuil de commutation de 10 % est réglé, plus de 10 % du champ de mesure de 10 mm de large doivent être recouverts par le défaut pour que la machine s'arrête.

Le profil rond du banc de guidage de fils sert à obtenir un meilleur parcours des fils et d'éviter le dépôt d'abrasions et de bourres au point de mesure.

2.4 Service de montage

Le détecteur de bourres COGASTOP CREEL 2 3210 est livré en grande partie prémonté dans ses pièces principales, ce qui permet au client de monter et de mettre en service l'installation de manière autonome. Toutefois, en cas de difficultés, il est possible de faire appel au service de montage de PROTECHNA. Dans ce cas, les clients d'outre-mer doivent se renseigner sur le service de montage auprès de leur représentant PROTECHNA.

2.5 Service

Des techniciens de service sont disponibles sur demande spéciale pour contrôler le détecteur de bourres COGASTOP CREEL 2 3210. Toutefois, il est souvent possible de résoudre des problèmes mineurs par téléphone ou par e-mail sans qu'il soit nécessaire de faire appel à un technicien.

Pour plus d'informations, veuillez vous adresser à :

PROTECHNA Herbst GmbH & Co. KG

Lilienthalstr. 9 85579 Neubiberg Allemagne



 Téléphone : +49 (0)89 608 114-0

 Fax : +49 (0)89 608 114-48

 E-mail : info@protechna.de

 Internet : www.protechna.de

3 Consignes générales

Pour que le système fonctionne de manière optimale, les conditions suivantes sont nécessaires :

- Le montage du système doit avoir été exécuté par des mécaniciens et des électriciens qualifiés conformément aux instructions de la notice d'installation.
- Les indications concernant le guidage des fils doivent avoir été prises en compte (voir chapitre 3.2).

3.1 Barres lumineuses et feu d'avertissement

Affichage des états de présence d'un défaut : Les défauts des fils ainsi que les défauts de l'installation de surveillance elle-même, sont signalés sur l'appareil de commande par des messages d'erreur. Un défaut est en outre signalé par un feu d'avertissement qui est visible de loin.

3.1.1 Voyants lumineux sur les barres



Couleur / mode d'éclairage	Description
Bleu clignotant	Initialisation après la mise en marche
Bleu fixe	Tête d'inspection désactivée
Rouge clignotant	Tête d'inspection a arrêté la machine
Signification des couleurs vert - jaune - orange - rouge :	
Vert	Signal bien en dessous du seuil de commuta- tion
Jaune	Le signal approche du seuil de commutation
Orange - rouge	Signal juste sous ou au-dessus du seuil de commutation

3.1.2 Feu d'avertissement

Couleur / mode d'éclairage	Description
Marche	Surveillance active
Arrêt	Surveillance inactive
Clignotant	Machine arrêtée ou mode Test en marche

3.2 Consignes relatives au guidage des fils

Pour stabiliser le passage du fil dans le faisceau lumineux, une barre de pression doit être montée devant et derrière la barre de guidage afin de presser les fils contre la barre de guidage.

Dans le cas contraire, en raison du mouvement instable des fils, il n'est pas possible de régler un seuil de commutation suffisamment bas sans provoquer des arrêts intempestifs.

Il n'est pas nécessaire d'utiliser les barres de pression montées d'origine sur la tête d'inspection avec banc de guidage de fils COGASTOP CREEL 2 3210 ; il est également possible d'utiliser les éléments de guidage du fil déjà présents sur le cantre.

Les barres de pression du COGASTOP CREEL 2 3210 peuvent être réglées en hauteur de manière simple et précise à l'aide de vis moletées.



4 Utilisation de l'appareil de commande de la série 3210

Le COGASTOP CREEL 2 3210 peut être commandé et paramétré intégralement via l'appareil de commande. Les pages suivantes montrent et décrivent les vues d'écran correspondantes.



4.1 Signification des touches à l'avant de l'appareil de commande

Couleur / mode d'éclairage des LED (5)	Description
Vert	ok
Jaune	Erreur fatale de démarrage
Jaune clignotant	Réinitialisation WDT
Rouge	Erreur fatale du matériel

4.2 Signification des raccordements et touches à l'arrière de l'appareil de commande



- (7) 24 V DC Alimentation en anneaux pour les têtes d'inspection (uniquement nécessaire si le nombre est > 14)
- (8) Lampe Raccordement pour feu d'avertissement
- (9) Service Port USB
- (10) ES BT Raccordement machine basse tension
- (11) Écran Connexion pour l'afficheur matriciel 8027
- (12) LED S'allume en cas de connexion au réseau
- (13) Bus de capteur Raccordement pour les têtes d'inspection avec bancs de guidage de fils
- (14) Impulsion Raccordement pour le codeur
- (15) Entrée secteur Prise de raccordement pour le câble d'alimentation à 7 pôles
- (16) Mise à la terre Connexion pour le câble de mise à la terre
- (17) F2 Fusible pour le contact de coupure haute tension
- (18) F1 Fusible de réseau
- (19) ON/OFF Interrupteur marche/arrêt

4.3 Navigation dans le menu principal

En haut de l'écran se trouvent des informations sur l'**utilisateur** A connecté , sur l'**article** actuellement chargé ainsi que sur le **temps de production D** actuel après un arrêt de la machine.

Les sous-menus disponibles sont affichés dans la barre en bas de l'écran. Appuyez sur la touche de menu correspondante **Info**, **Réglages**, **Service** ou <a>@ pour accéder au sous-menu respectif.

Sur le bord droit de l'écran se trouvent les sous-menus, **Barre d'affichage des plans** (1), **Compteur de bourres des plans** (2) et **Diagnostic des plans** (3). Vous trouverez également ici la touche pour

Mode Test ON - OFF (4)



La surveillance de la nappe de fils est représentée dans le menu principal. Le tableau **Compteur** affiche le nombre de **bourres majeures** et de **bourres mineures** ainsi que le **sélecteur de longueur**.

Les **touches « +/- »** (5) vous permettent de sélectionner le pourcentage souhaité des bourres majeures et mineures.

Le **diagramme des seuils de commutation** (6) affiche les seuils de commutation pour les bourres majeures (en rouge) et les bourres mineures (en bleu). Les indicateurs de signal représentent chaque tête d'inspection avec banc de guidage de fils et indiquent l'ampleur des défauts du fil mesurés en pourcentage.

- Si une bourre majeure dépasse le seuil de commutation réglé, la machine s'arrête.
- Si une bourre mineure dépasse le seuil de commutation réglé, elle est seulement comptée, sans que la machine ne s'arrête.
- Si le sélecteur de longueur est paramétré, la machine s'arrête lorsque le nombre de bourres mineures paramétré dépasse le temps/la longueur du sélecteur de longueur paramétré.

Le tableau **Machine** affiche la longueur de l'ensouple actuelle et la vitesse d'ourdissage actuelle de la machine (visible uniquement avec un générateur d'impulsions raccordé).

Appuyez sur la **touche Longueur d'ensouple = 0** en bas de l'écran pour réinitialiser la longueur de l'ensouple actuel.

4.4 Ligne d'état dans le menu principal

~	R Protechna	ENKALON	00:00:00	€ 🛜 d	品 [۞ ⊙
(1)►		ARRÉT n	nachine: Bourre détec	tée	
<u> </u>		Compteur ;	M	lachine:	0
	- 5.8	— 14] Longueur:	2876	Ŭ
	* ~	232	m/min :	150	
		5	1		
	—				
		-	<u>——————</u>		
	+		V		009
	3.5		A2 8 306		
	%		H2 010 H0		
	-				<u>~</u>
	ò	2 4	6 7 8 9	10 12 14 16	18 20
	Info	Réglages Longueu	.r :0	Service	

La ligne d'état (1) affiche l'état de l'installation.

Texte de ligne d'état (1)	Couleur	Description
Pas de texte, pas de ligne d'état	Aucun	Machine arrêtée, pas d'événement
« Surveillance active »	Mauve	Machine tourne, surveillance active
« Mode Test actif ! »	Jaune	Mode Test : Arrêt - sortie désactivée
« Arrêt machine : bourre »	Rouge	Machine arrêtée à cause de bourre

En haut à droite de l'écran se trouve l'état avec la signification suivante :



lcône		Dénomination	Description
Ð	¢	Communication	Têtes d'inspection avec bancs de guidage de fils connectés / non connectés
	(((.	W-LAN	W-LAN pas encore disponible
	물급	Réseau	Réseau pas encore disponible
		USB	Périphérique USB connecté / non connecté
Ô	Ô	Roue dentée	La machine tourne / ne tourne pas
Ο	Ο	Mode Test	Surveillance active / mode Test (clignote)



4.5 Navigation dans le sous-menu

Les options de menu disponibles sont représentées sous forme d'**onglets** dans les sous-menus (1). L'onglet marqué indique le sous-menu actuellement sélectionné.

Remarque : Le chemin d'accès du sous-menu correspondant est affiché sur la ligne (2).

Certains sous-menus requièrent des autorisations spéciales, par ex. pour le sous-menu **Réglages** et

Service. En sélectionnant le sous-menu correspondant, un **menu de connexion** apparaît. Il permet de saisir le mot de passe (voir le chapitre 9.1).

En appuyant sur la **touche « Accueil »** (3), vous retournez au menu principal. De plus, vous avez la possibilité d'accéder à l'appareil de commande proprement dit en appuyant sur la **touche « Échap »** s dans le menu supérieur.

Pour modifier un paramètre, vous devez d'abord le sélectionner dans le menu correspondant. Les **touches fléchées** (4) vous permettent de sélectionner le paramètre de votre choix dans le sousmenu. Le paramètre actuel est alors surligné en rouge. Si le paramètre est une valeur de sélection, vous pouvez faire défiler la sélection à l'aide des **touches « +/- »** (5). Si le paramètre est une valeur numérique, vous pouvez également modifier la valeur avec les **touches « +/- »** (5) ainsi qu'avec la **touche « Stylet »** (6). La **touche « Stylet »** (6) permet d'accéder à un menu de saisie de chiffres (voir le chapitre 4.7.). Si le paramètre a été modifié avec les **touches « +/- »** (5), il n'est pas nécessaire de confirmer cette valeur individuellement pour l'enregistrer. Les valeurs modifiées sont automatiquement enregistrées. Le transfert des données sur les têtes d'inspection avec bancs de guidage de fils s'effectue en quelques secondes.

4.6 Saisie de textes



S'il est possible de saisir des caractères alphanumériques dans les champs, un clavier virtuel apparaît en appuyant sur la **touche « Stylet »**.

- La touche « Supprimer » (1) supprime les caractères dans le champ sélectionné.
- Les « **touches fléchées** » (2) permettent de choisir un caractère sur la matrice de l'écran. Un caractère actif est bordé de marron.
- La **touche « abc »** (3) permet de commuter le clavier (p. ex. pour passer des majuscules aux minuscules).
- La touche « Retour » (4) permet d'enregistrer chaque lettre individuellement.
- La **touche « Entrée »** 🗸 permet d'enregistrer les caractères saisis.
- Une entrée non sauvegardée avec la **touche** « **Entrée** » 🗹 est perdue.

4.7 Entrée de chiffres



- La **touche « Supprimer »** (1) vous permet de supprimer les **chiffres** (2) de droite à gauche.
- La **touche** (3) pour les **décimales** est disponible pour saisir les nombres à virgule.
- La **touche « Entrée »** vermet d'enregistrer la nouvelle séquence de chiffres. Le clavier numérique virtuel disparaît ensuite , et vous êtes dans le sous-menu actuel.

5 Sous-menu - mode Test

Pour activer le mode Test, suivez les étapes suivantes dans le menu principal :

- Appuyez sur la **touche « Mode Test ON/OFF » O** pour mettre le mode Test en marche.
- Boîte de dialogue : Confirmer « L'arrêt de la machine est désactivé » avec la touche « OK ».
- Ligne d'état « Mode Test actif ! » (1) apparaît dans le menu principal et l'icône Mode Test (2) clignote en rouge.



La détection des défauts des têtes d'inspection fonctionne normalement. Les défauts détectés sont affichés, mais ils n'entraînent pas un arrêt de la machine.



Le mode Test facilite l'optimisation des paramètres de surveillance, car l'ourdissoir ne s'arrête pas lorsqu'un défaut est détecté, ce qui permet de procéder à des ajustements pendant le processus d'ourdissage en cours.

Pour désactiver le mode Test, suivez les étapes suivantes dans le menu principal :

- Appuyez sur la touche « Mode Test ON/OFF » O pour désactiver le mode Test.
- Boîte de dialogue : Confirmer « La surveillance est active, la machine s'arrêtera en cas de défauts du fil » avec la **touche « OK »**.
- La ligne d'état « La surveillance est active » apparaît dans le menu principal.



6 Sous-menu - affichage à barres des plans

Pour accéder au sous-menu **Affichage à barres des plans**, appuyez sur la **touche E** dans le menu principal.

Ce sous-menu affiche les différentes têtes d'inspection avec bancs de guidage de fils (B côté cantre gauche ; A côté cantre droite) avec les signaux respectifs, les seuils de commutation des bourres mineures (1) et majeures (2) et l'état d'activation.



Les **touches fléchées** (3) permettent de sélectionner la tête d'inspection avec banc de guidage de fils de votre choix et les **touches « Plan MARCHE »** et **« Plan ARRÊT »** de mettre le plan en marche ou à l'arrêt. Un cadre rouge indique le plan sélectionné.

Appuyez sur la **touche « Accueil »** (4) ou **« Échap » D** pour revenir au menu principal.





Pour accéder au sous-menu**Compteur de bourres des plans**, appuyez sur la **touche menu principal**.

Dans ce sous-menu, les compteurs de bourres majeures et mineures ainsi que le compteur du sélecteur de longueur sont affichés pour chaque tête d'inspection avec banc de guidage de fils (B côté cantre gauche ; A côté cantre droite).

Les touches « Effacer majeures » (1), « Effacer mineures » (2) et « Effacer longueur » (3) permettent de remettre les compteurs à zéro.

Appuyez sur la touche « Accueil » (4) ou « Échap » 🔄 pour revenir au menu principal.



	R	Protechna <mark>top - État</mark>		NKALON		<u>،</u> 00:00	:00	0 🤅		0
1		Plan B7 B6 B5 B4 B3 B2 B1	Signal 0.5 % 1.4 % 0.3 % 0.3 % 0.3 % 0.3 % 1.3 %	Laser 90 % 93 % 92 % 93 % 91 % 92 % 92 %	État Ok Ok Ok Ok Ok Ok	Plan A7 A6 A5 A4 A3 A2 A1	Signal 0.6 % 0.3 % 1.4 % 0.2 % 0.3 % 0.3 % 0.3 %	Laser 93 % 95 % 94 % 95 % 97 % 94 % 97 %	État Ok Ok Ok Ok Ok Ok	
	Coga	astop								

8 Sous-menu - diagnostic des plans

Pour accéder au sous-menu **Diagnostic des plans**, appuyez sur la **touche** Adams le **menu principal**.

Dans ce sous-menu, les paramètres suivants sont affichés pour chaque tête d'inspection avec banc de guidage de fils (A/B) :

- Plan : Numéro de la tête d'inspection avec banc de guidage de fils
- Signal : Bruit standard de la barrière lumineuse en pourcentage
- Laser : Niveau de la barrière lumineuse en pourcentage
- État : État des émetteurs laser

Code	Description
Sous-menu - diagnostic des plans	
ОК	ОК
Level!	Niveau < 40 %
E-Sync	Pas de synchronisation possible avec le laser
U-Volt!	Tension dans la tête d 'inspection < 18 volts
E-Firm!	Impossible de télécharger le micrologiciel
E-Cks!	Somme de contrôle jeu de paramètres non OK
WDT!	Watchdog - réinitialisation

En appuyant sur la touche « Accueil » (1) et « Échap » 🔄, vous revenez au menu principal.

9 Sous-menu - Réglages

9.1 Connexion



Un utilisateur non connecté se verra automatiquement demander de saisir son mot de passe dans les sous-menus requérant une autorisation. Le mot de passe est préréglé en usine sur « **8 5 5 2 1** » et peut être modifié. En appuyant sur les **touches** (1) attribuées aux chiffres sur le bord de l'écran, l'utilisateur peut saisir son mot de passe (voir également les chapitres 4.7 et 12.1). Si le mot de passe entré est incorrect, le message « Mot de passe incorrect » apparaît dans le champ PIN. Vous pouvez ensuite entrer à nouveau votre mot de passe. Confirmez la connexion en appuyant sur la **touche « Entrée »** .



9.2 Liste des paramètres de réglage

En confirmant les données de connexion, vous accédez directement à l'onglet **Réglages** sur l'interface Liste des paramètres de réglage. Les touches fléchées (1) permettent de sélectionner le paramètre respectif. Vous pouvez modifier les paramètres avec les touches « +/- » (2) ainsi qu'avec la touche « Stylet » (3). Si le paramètre a été modifié avec les touches « +/- » (2), il n'est pas nécessaire de confirmer cette valeur individuellement pour l'enregistrer. Les valeurs modifiées sont automatiquement enregistrées lorsque le paramètre suivant est sélectionné ou lorsque l'on quitte le menu correspondant. À cet effet, il suffit d'appuyer sur la touche de l'un des autres sous-menus ou de revenir au menu principal avec la touche « Accueil » (4). Le transfert des données vers le système COGASTOP s'effectue ainsi. Pour revenir au menu principal, appuyez sur la touche « Échap » 🗅 ou « Accueil » (4).

Description des paramètres :

Sélecteur de longueur - nombre mineur (bourres)

Décrit le nombre de bourres mineures qui, à une longueur et à un temps prédéfinis, provoquent un

arrêt de la machine. Si la valeur zéro est saisie, la fonction est désactivée.

• Sélecteur de longueur - longueur (mètres/yards)

Si un nombre prédéfini de bourres mineures est compté à l'intérieur de cette longueur, la machine s'arrête (uniquement si un générateur d'impulsions est connecté, voir p. 24 dans « Générateur d'impulsions impulsions par mètre (yard) » et p. 25 sous « Longueur (mètres/ yards) »).

Sélecteur de longueur - temps (sec.)

Si un nombre prédéfini de bourres mineures est compté à l'intérieur de cet intervalle de temps, la machine s'arrête (uniquement si un générateur d'impulsions **n'est pas** connecté, voir p. 24 dans « Générateur d'impulsions impulsions par mètre (yard) »).

Temporisation de démarrage (sec.)

Le délai entre le démarrage de la machine et le début de la surveillance est réglé ici. La temporisation doit être suffisamment longue pour que les défauts de fil de toutes sortes soient sortis de la zone de surveillance après le démarrage de la machine et que la machine ait atteint la vitesse nominale.

• Temporisation d'arrêt (temps)

Si une bourre majeure a été détectée ou si le nombre de bourres mineures a été atteint pour un temps préréglé, la machine s'arrête à la fin du temps préréglé. Cela ne se produit qu'avec une temporisation ou par un arrêt immédiat.

Temporisation d'arrêt (longueur)

Si une bourre majeure a été détectée ou si le nombre de bourres mineures a été atteint pour une longueur préréglée, la machine s'arrête à la fin de la longueur préréglée. Cela ne se produit qu'avec une temporisation ou par un arrêt immédiat. La fonction ne peut être sélectionnée que si un générateur d'impulsions est raccordé à l'appareil de commande.

Temps de réaction (par incrément de 50 µs)

Plus le temps de réaction est faible, moins le système est sensible aux coupures intempestives :

Vitesse	Valeur	Temps de réaction en (µs)
à partir de 1200 m/min	1	50
à partir de 800 m/min	2	100
à partir de 500 m/min	4	200

Paramètres de l'installation

La touche 🔳 permet d'ouvrir le sous-menu Paramètres de l'installation.

9.3 Paramètres de l'installation

	8	Protechna	ENKALON	00:00:00 🕑	€ ?∄	- - -	
	Régla	iges - Paramè	etres de l'installation				
)	俞	Nombre de	capteurs	1		*	◀—(
		Générateur	d'impulsions / mètre	200			
		Cantre côté	gauche	В			
		Cantre côté	droit	А		Ť	
		Sens de con	nptage plans	Vers le bas			
	ſ	Longueur (n	nètres/yards)	mètre		-	
		Sens du bus	de données	Gauche			
	Ţ	Changemen	t d'ensouple	Réinitialisation	HV		
	<u> </u>						
	Rég	lages		Charger	Enregist.		

Description des paramètres :

Nombre de capteurs

Le nombre de têtes d'inspection avec bancs de guidage de fils connectés à l'appareil de commande est affiché ici.

Générateur d'impulsions - impulsions par mètre (Yard)

Le nombre d'impulsions par mètre de longueur de fil est saisi ici. Celui-ci dépend du pas des pôles de la feuille magnétique ou du cercle de trous qui sont fixés au rouleau de guidage. Si le COGASTOP est utilisé sans générateur d'impulsions, saisir ici un « 0 ». Le sélecteur de longueur est alors utilisé avec le paramètre « Temps en secondes », sinon avec le paramètre « Longueur en mètres ». Dans le menu principal, accessible par la touche « Accueil » (1), le tableau machine et l'onglet Longueur d'ensouple = 0 apparaissent.

Cantre côté gauche

Il s'agit de la désignation des têtes d'inspection avec bancs de guidage de fils sur le côté gauche du cantre.

Cantre côté droit

Il s'agit de la désignation des têtes d'inspection avec bancs de guidage de fils sur le côté droit du cantre.

Sens de comptage plans

Le sens de comptage des têtes d'inspection avec bancs de guidage de fils peut être réglé vers le haut ou vers le bas.

Longueur (mètres/yards)

La longueur peut être indiquée en mètres ou en yards.

Sens du bus de données

Le sens de connexion de l'appareil de commande à la première tête d'inspection avec banc de guidage de fils peut être réglé sur gauche ou droite.

Changement d'ensouple

On définit ici l'entrée de l'appareil de commande par laquelle le signal **« changement d'ensouple »** est raccordé. L'autre entrée est le signal **« Machine tourne »** (Run). En présence du signal **« Changement d'ensouple »**, tous les compteurs et la longueur d'ensouple sont réinitialisés sur **« 0 »**.

Options de réglage

Sélection	Signal « Changement d'ensouple »	Signal « Machine tourne »
Inactif		Haute tension + basse tension
Run HT	Haute tension	Basse tension
Run BT	Basse tension	Haute tension

Si le nombre de capteurs change en raison d'une suppression ou d'un ajout, ceux-ci sont recherchés à l'aide de la **touche « Jumelles »** (2) et le système est mis à jour.

En appuyant sur la **touche « Échap »** vous revenez à l'interface **Liste des paramètres de réglage**.

En appuyant sur la touche « Accueil » (1), vous revenez au menu principal.



9.4 Enregistrement des réglages



Tous les paramètres dans le menu **Réglages** peuvent être enregistrés dans les fichiers d'articles puis chargés à nouveau ultérieurement.

Pour enregistrer les réglages des articles, appuyez sur la **touche « Enregistrer »** dans l'interface **Liste des paramètres de réglage** ou dans les réglages **Installation**. Vous parvenez ainsi à l'onglet **Enregistrer**.

Si vous appuyez sur l'article déjà créé dans la ligne **Enregistrer** (1), vous pouvez l'écraser avec la **touche « Entrée »** . Confirmez le dialogue **« Article déjà existant ! » « Écraser ? »** avec la **touche « Oui »** ou **« Non »**.

Remarque : Le nom du fichier de l'article actuel est affiché dans la ligne **Enregistrer** (1). Cela correspond à l'affichage de l'article dans la ligne d'état. Un * indique que les paramètres de l'article sont modifiés mais pas encore enregistrés.

Un article déjà existant peut être sélectionné avec l'enregistrement correspondant et enregistré comme nouvel article sous un nouveau nom. Le nouveau fichier peut être créé dans la ligne **Enregistrer sous** (2). Sélectionnez ***Nouvel article*** (2) et ouvrez le **clavier** (3) avec la **touche** « **Stylet** » (4). Attribuez un nouveau nom de fichier et confirmez en appuyant sur la **touche** « **Entrée** » . Le nouvel article devient automatiquement l'article actif. Cela s'applique également lorsqu'il n'y a pas encore d'article.

En appuyant sur la **touche « Réglages »**, vous revenez à l'interface **Liste des paramètres de réglage**. En appuyant sur la **touche « Échap » o**u sur la **touche « Accueil »** (5), vous revenez au **menu principal**.



9.5 Chargement des réglages

	Réglages - Cha	ger	00:00:00	€ ?#!	0
③—►	31.01.20	22 10:20:57	ENKALON		
	16.02.20	15 12:00:12	Default		
	31.01.20	22 10:18:37	GRILON		
	31.01.20	22 10:19:51	NEXYLON		
1	1				
1	↓				1 - 2
	Réglages		Charger	Enregist.	

Pour charger des articles déjà enregistrés, appuyez sur l'interface Liste des paramètres de réglage ou dans les réglages Installation sur la touche « Charger ». Vous parvenez ainsi à l'onglet Charger.

Sélectionnez l'article souhaité à l'aide des **touches flèchées** (1) et confirmez en appuyant sur la **touche « Entrée »** . L'article sélectionné est maintenant chargé. Tous les réglages sur l'onglet **Réglages** sont ensuite remplacés par les réglages enregistrés dans l'article.

Un fichier d'article **Default** est disponible pour mettre le système de surveillance en configuration de base. Lorsque ce fichier est chargé, le système de surveillance se trouve en configuration de base.

La touche « Corbeille à papier » (2)permet de supprimer un article sélectionné.



En appuyant sur la **touche « Réglages »**, vous revenez à l'interface **Saisie des valeurs**. En appuyant sur la **touche « Échap » b** ou sur la **touche « Accueil »** (3), vous revenez au menu principal.

10 Sous-menu - info

10.1 Version

	R	Protechna		ALON 1	00:00:00	€ ?#	ं 💿
	Info						
(1)►	俞	Appareil o	le commande				
\bigcirc		Plaque éle	ectronique		5374 Main Board	d; Rev. 1.1	
		Version du matériel			000001.0		
		Numéro d	e série		000000000000000000000000000000000000000	108	
		Logiciel			2.0.37		
	Ť	COGASTO	P - Laser				
		Révision l	ogiciel		L 1 : 3210_V2.3	5	
	↓						
	Ve	rsion	Erreur	Service	L-Status		

En appuyant sur la **touche « Info »**, vous accédez à l'onglet **Info**. Il contient les informations suivantes sur l'appareil de commande (en mode lecture uniquement).

Plaque électronique

Numéro de version de la carte mère de l'appareil de commande

Version du matériel

Version du matériel de l'appareil de commande

Numéro de série

Numéro de série de l'appareil de commande

Logiciel

Version logicielle de l'appareil de commande

Les données du laser COGASTOP sont énumérées ci-après (en mode lecture uniquement).

N° révision logiciel

Révision du logiciel du laser COGASTOP

Version du matériel

Version du matériel du laser COGASTOP

Les autres onglets **Erreur**, **Service** et **L-Status** sont sélectionnables en bas de l'écran. En appuyant sur la **touche « Échap » 5** ou **« Accueil »** (1), vous revenez au **menu principal**.

R Protechna	ENKALON	00:00:00	€?#!©0
Info			
Appareil de cor	mmande		
Plaque électro	nique	5374 Main Board;	; Rev. 1.1
Version du mat	ériel	000001.0	
Numéro de sér	ie	000000000000000000000000000000000000000	08
Logiciel		2.0.37	
COGASTOP - La	aser		
Révision logicie	el	L 3 : 3210_V2.35	;

Si l'on appuie sur l'onglet **L-Status**, une ligne supplémentaire (1) apparaît sur l'onglet **Version**. Celle-ci donne des informations sur l'état des barrières lumineuses des différents émetteurs. L'affichage des barrières lumineuses change automatiquement d'une tête d'inspection à l'autre. Après quelques secondes, la ligne supplémentaire disparaît et peut être affichée à nouveau en appuyant à nouveau sur l'onglet **L-Status**. Vous trouverez les codes d'erreur de ce sous-menu au chapitre 17.





Le sous-menu Info vous permet d'accéder à l'onglet Service.

Téléchargement du rapport sur les bourres et du fichier de service

Dans la ligne **Fichier de service**, il est possible de sélectionner différents logs. Les **touches « +/- »** (1) permettent de choisir entre les fichiers **Rapport sur les bourres** (2) et **Fichier de service** (3). Pour préparer le téléchargement, une clé USB vierge doit être connectée à l'appareil de commande. Appuyez sur la **touche i** (4) pour démarrer le téléchargement du type de fichier défini. La touch (5) permet de démarrer la mise à jour du micrologiciel pour les têtes d'inspection (voir chapitre 13.2).

10.4.1 Rapport sur les bourres

Le rapport sur les bourres est l'évaluation du compteur (voir chapitre 4.3) sert à donner un aperçu de toutes les bourres majeures et mineures détectées par les têtes d'inspection. De même, les données du comptage du sélecteur de longueur sont documentées. On considère le volume total de toutes les bourres différentes et le nombre de bourres respectives par tête d'inspection avec banc de guidage de fils.

Nom de fichier sur la clé USB : COGASTOP_Log pour les bourres_20210906_152712.txt

Structure du nom du fichier : COGASTOP_Log pour les bourres_Année/Mois/Jour_Heure/Minute/Seconde.txt

						Öherterer		Data Lin Du	and the second se	
timest	amp (d.m.	y himis)	: 27.01	.2022 01:11		Obertrage	en der .txt	Datel in Ex	cei.	
					Text make	eren, kopi	eren und i	n ein Excel	Blatt einfü	gen
sum co	unters :				timestamp	(d.m.y h:m	s):27.01.20	22 01:10		
mation	minor	length				1				
major .	marror .	tengen			sum count	ers :				
000014	000257	000002			major:	minor:	length;			
counts	per sens	sor:				20 1	26	0		
coool	Q -				counts per	sensor:				
creet	- 01				teans per					
creel:	sensor:	major:	minor:	length:	creel - A:					
87	1	00001	00016	00000	enals	concori	malor	minor	Inneths	
B6	2	66666	00016	00000	B7	sensor:	major.	s inimor:	25	0
85	3	00003	00054	00001	86		2	3	16	0
84	4	00000	00000	00000	85		3	0	5	0
B 3	5	00000	00000	00000	B4		4	0	0	0
82	6	00000	00059	00001	B3		5	0	0	0
81	7	66666	00024	00000	82		6	0	3	0
	07				81		7	3	13	0
creel	- A:									
	1000			To come	creel - B:					
cree1:	sensor	major:	B1000:	length:	enable	concorr	malan	minor	longths	
AI	8	00002	00025	00000	AT	sensor:	major:	minor.	tengun.	0
AD	9	00002	00002	00000	46		9	0		0
AS	10	86664	00032	00000	45		10	3	12	0
A4	11	00002	00010	00000	0.4		11	0	0	0
AB	12	66699	00008	09660	43		12	0	0	0
A2	13	66699	00000	00000	A2		13	0	0	0
	14	00000	00011	00000				100		

10.4.2 Fichier de service

Ce fichier donne des informations sur les valeurs de mesure des différents articles et sur certains paramètres de la machine. De plus, toutes les activités sont listées. Cela sert uniquement à la société PROTECHNA à des fins de dépannage.

Une fois le téléchargement terminé, appuyez sur la **touche « Échap »** , afin de revenir à l'onglet **Service**, puis sur la **touche « Version »** (7), afin d'accéder à l'onglet **Info** ou sur la **touche « Accueil »** (6) pour revenir au menu principal.

11 Sous-menu - langue

	R Protechna	v) 00:00:00	€ @₽₽ <mark>.</mark>	0
	Langue			
②─►	Ch Langue	Français		
				+ -1
				1
	Langue			

Pour accéder au sous-menu Langue, actionnez la touche 🌐 dans le menu principal.

Ce sous-menu vous permet de configurer le système en onze langues différentes :

- Allemand
- Anglais
- Français
- Italien
- Espagnol
- Portugais
- Polonais
- Turc
- Chinois
- Japonais
- Coréen

Appuyez sur la **touche « +/- »** (1) pour faire défiler le menu de langues et sélectionnez la langue de votre choix. La langue réglée n'est enregistrée qu'en actionnant la **touche « Entrée »** .

Appuyez sur la touche « Accueil » (2) ou « Échap » 🔄 pour revenir au menu principal.

12 Sous-menu - service

12.1 Opérateur

	R Protec	thna 🗋 E	NKALON	00:00:00	€ኞ₽	ł <mark>.</mark> © O	
	Service - Op	érateur					
	Opéra	ateur		NORONO KON			
	Servi	се		NORONON			
	Prote	echna		NOROROR			
1	1						
1	Ļ					Ø	◄ —②
	Opérateur	Date heur	e Log Tous	Log Err/alert	Log Erreur	Réseau	

En appuyant sur la **touche « Service »** dans le menu principal, vous accédez à l'onglet **Opérateur**, qui s'ouvre en confirmant le mot de passe (voir chapitre 4.7 ou 9.1). Sur cet onglet, des mots de passe pour des autorisations spéciales peuvent être attribués à la place du mot de passe **« 8 5 5 2 1 »** saisi en usine. La **touche fléchée** (1) permet de sélectionner l'autorisation nécessaire. En appuyant sur la **touche « Stylet »** (2), le clavier s'ouvre et permet d'entrer un mot de passe (voir chapitre 4.7).

Autorisations :

Opérateur

Attribution d'autorisations pour l'opérateur de la machine(toutes les autorisations sauf chapitre 9.3 Paramètres de l'installation et chapitre 13.2 Mise à jour du micrologiciel pour les têtes d'inspection)

Service

Attribution d'autorisations pour les techniciens de service PROTECHNA (toutes les autorisations)

12.2 Date - heure ENKALON v) 00:00:00 モ???!!©⊙ **Q** Protechna ervice - Date heure Date (jj mm aa) 12 05 22 俞 Heure (hh mm ss) 08 26 02 2 Log Err/alert Log Erreur Log Tous Date heure Opérateur Réseau

L'onglet **Date Heure** affiche l'heure et la date actuellement réglées dans le système. Vous pouvez vous déplacer entre les lignes Date et Heure à l'aide des **touches fléchées** (1). Les chiffres sélectionnés peuvent être modifiés pas-à-pas à l'aide de la **touche « +/- »** (2). Une saisie précise s'effectue à l'aide de la **touche Stylet** (3) qui ouvre le clavier (voir chapitre 4.7). Le temps réglé est uniquement enregistré en appuyant sur la **touche « Entrée »** .



12.3 Log Tous

Les activités de toutes sortes sont enregistrées dans l'onglet **Log Tous**. Les **touches fléchées** (1) permettent de consulter toutes les activités par ordre chronologique et par jour. Les activités inutiles peuvent être sélectionnées avec les **touches fléchées** (2) et supprimées avec la **touche « Corbeille à papier »** (3).

Heure (4)	Opération (5)	Description (6)
-----------	---------------	-----------------

	R Protechna	ENKALON	00:00:00	€ ?#	i Ö Ο	
	Service - Err warn				09/05/2022	
	12:16:42 E0	Dioce Défaut de	communication			
	12:00:32 EU	11026 ; Deraut de				
					-	
	(↑)				\rightarrow	
	\downarrow					
		× *				
	Opérateur Da	ate heure Tous	Log Err/alert	Log Erreur	Réseau	
	(1) ((2) (3)				
l 'onglet I og	dos orrours / a	ovortiesomonte	répertorie chron	ologiqueme	nt et iour par iou	ir touto
les erreurs et	t tous les avertis	ssements (pour	l'utilisation du m	enu, voir cha	pitre 12.3).	
Heure (1)		Erreur / n	uméro d'avertise	se- Frreur	/ texte d'avertiss	ement
						01110110
		ment (2)		(3)		
	00.05501150	ment (2)		(3)		
12.5 Log d	es erreurs	ment (2)		(3)		
12.5 Log d	es erreurs	ment (2)		(3)		
12.5 Log d	es erreurs	ment (2)	€) 00:00:00	€ (3)		
12.5 Log d	es erreurs Protechna Service - Erreur	ment (2)	€ 00:00:00	€ (3)	5 ○ ○ 09/05/2022	
12.5 Log d	Protechna Service - Erreur	Encal y In ment (2) Encalon Inoz6 : Défaut de		€ ? (3)	09/05/2022	
12.5 Log d	es erreurs Protechna Service - Erreur 12:16:42 E0 12:06:32 E0	Encal y in ment (2) Encalon Encalon Dio26 : Défaut de Dio26 : Défaut de		€ ? (3)	09/05/2022	
12.5 Log d	es erreurs Protechna Service - Erreur 12:16:42 E0 12:06:32 E0	Encal y in ment (2) Encalon Encalon Diozó : Défaut de Diozó : Défaut de			• Î () ⊙ 09/05/2022 ←	
12.5 Log d	es erreurs Protechna Service - Erreur 12:16:42 E0 12:06:32 E0	Encal y in ment (2) Encalon Encalon Diozo : Défaut de Diozo : Défaut de		€ (3)	• • • • • • • • • • • • • • • • • • •	
12.5 Log d	es erreurs Protechna Service - Erreur 12:16:42 E0 12:06:32 E0	Encal y in ment (2) Encalon Encon Encalon Encalon Encalon Encalon Encalon Encalon Encalon Enco	communication	(3)	 ■ ■	
12.5 Log d	es erreurs Protechna Service - Erreur 12:16:42 E0 12:06:32 E0	Enkalon Enkalon Di026 : Défaut de Di026 : Défaut de	communication		 ■ ■ ● 	
12.5 Log d	es erreurs Protechna Service - Erreur 12:16:42 E0 12:06:32 E0 12:06:32 Marchine	Encal y in ment (2) Encalon Diozo : Défaut de Diozo : Défaut de			 ■ ○ ○ 09/05/2022 ● → ● → ● ● 	
12.5 Log d	es erreurs Protechna Service - Erreur 12:16:42 E0 12:06:32 E0 Opérateur Da	Enkalon Enkalon 1026 : Défaut de 1026 : Défaut de	communication communication		 ■ ② ③ 09/05/2022 ■ ● 	
12.5 Log d	es erreurs Protechna Service - Erreur 12:16:42 E0 12:06:32 E0 Opérateur Da (1) (Encal y in ment (2) Di026 : Défaut de Di026 : Défaut de	tog Err/alert		 I (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2)	
12.5 Log d	es erreurs Protechna Service - Erreur 12:16:42 E0 12:06:32 E0 12:06:32 E0 Opérateur Da (1)	Encal y in ment (2) Encal y in ment (2) Dio26 : Défaut de Dio26 : Défaut de Dio26 : Défaut de Construction Tous 2 3	communication communication		 ■ ● ● ● ● ● ● ■ ■	
Dans l'onglet	es erreurs Protechna Service - Erreur 12:16:42 E0 12:06:32 E0 12:06:32 E0 Opérateur Da Log des erreu	Enkalon Diozó : Défaut de Diozó : Défaut de Diozó : Défaut de 2 3 urs, toutes les e pur (pour l'utilise	Communication C	Core une fois	Iistées séparém 2 3)	ent, pa
Dans l'onglet ordre chrono	es erreurs	Encalon Encalon Defaut de 1026 : Défaut de 1026 : Défaut de 2 3 urs, toutes les e pur (pour l'utilisa	Communication C	Core une fois pore une fois	Iistées séparém 2.3).	ent, pa

	🞗 Protechna 📑 ENKALON :	v) 00:00	:00	€ 🤅	品 🛛 🗘 <
	Service - Réseau				
1)►	Adresse ip	49	57	50	46
-	Masque subnet	255	255	255	0
	Passerelle	192	168	4	30
	No. de port:	61000			
	1				

L'onglet **Réseau** fournit des informations sur :

- Adresse IP
- Masque subnet
- Passerelle
- Numéro de port

À l'avenir, les paramètres réseau pour l'accès à distance du client sur l'appareil de commande COGASTOP pourront être saisis ici (**actuellement non actif**).

Appuyez sur la **touche « Échap »** ou **« Accueil »** (1) dans tous les onglets du sous-menu **Service** pour parvenir au **menu principal**.



13 Mise à jour du micrologiciel

13.1 Mise à jour du micrologiciel pour l'appareil de commande

Les étapes suivantes doivent être suivies :

• Le nouveau micrologiciel doit être chargé sur une clé USB vierge.

Pour pouvoir effectuer la mise à jour du micrologiciel, il est important que **seule** la version souhaitée de la mise à jour se trouve sur la clé USB. Si des sous-répertoires se trouvent sur la clé, la mise à jour ne peut pas être effectuée correctement.

- Éteindre l'appareil de commande
- Connecter la clé USB à l'appareil de commande
- Allumer l'appareil de commande
- Le chargeur de démarrage démarre
- Dialogue « USB Scanning » (scan USB)
- Dialogue « is not an update » (n'est pas une mise à jour), « press key to flash » (appuyez sur la touche pour USB) (uniquement en cas de réinitialisation à une version antérieure)
- Dialogue « Start update Firmware" (démarrer la mise à jour du micrologiciel)
- Dialogue « Reset to continue » (Réinitialiser pour continuer)
- Éteindre l'appareil de commande
- Débrancher la clé USB

Le micrologiciel est à jour

Si le micrologiciel est déjà à jour, la boîte de dialogue « Press any key to continue » (Appuyer sur une touche pour continuer) s'affiche après la boîte de dialogue « USB Scanning » (scan USB). Après confirmation de cette boîte de dialogue, le micrologiciel démarre normalement avec la version actuelle.

13.2 Mise à jour du micrologiciel pour les têtes d'inspection

Le micrologiciel des têtes d'inspection peut être mis à jour par téléchargement (voir chapitre 10.4). Pour cela, il faut charger une clé USB avec le micrologiciel envoyé par e-mail par la société PROTECHNA et l'insérer dans l'appareil de commande. Ensuite, appuyez sur la **touche** (5) pour commencer le téléchargement. Une fois le téléchargement terminé, une boîte de dialogue « Redémarrage de la communication » s'affiche. Les têtes d'inspection sont désormais à jour.

Si vous vous trouvez sur l'onglet **Service** en dehors d'un téléchargement, vous pouvez également appeler le menu principal en appuyant sur la **touche « Échap »** ou sur la **touche « Accueil »** (6). Ici aussi, en appuyant sur l'onglet **Version** (7), vous revenez à l'onglet **Info**.

14 Entretien et nettoyage

Veuillez vous assurer que tous les connecteurs sont bien vissés à l'appareil de commande. Les connecteurs non vissés peuvent perturber le fonctionnement de l'installation de surveillance.

14.1 Nettoyage des optiques

Avant tout nettoyage ou pour monter ou démonter une option, déconnectez toujours l'appareil de l'alimentation électrique. Pour le nettoyage, n'utilisez pas de détergents liquides ou de sprays de nettoyage, mais uniquement un chiffon humidifié.

Maintenez les optiques des barrières lumineuses propres. Ne mettez pas vos empreintes digitales sur les surfaces vitrées. Ne nettoyez les optiques qu'avec de l'**alcool isopropylique**.

14.2 Usure des barres de guidage

Si l'usure des barres de guidage provoquée par les fils est trop avancée, elles peuvent être tournées de 90 degrés après avoir desserré les vis de serrage.

14.3 Contrôle de l'alignement

En plaçant une bande de carton sur la barre de guidage du côté du récepteur, il est possible de vérifier le bon alignement du laser.



Si le faisceau ne se trouve pas dans la tolérance, il peut être réajusté en réglant avec précaution les trois vis d'ajustement de l'émetteur.



15 Données techniques

Appareil de commande COGASTOP CREEL 2 3210	
Raccordement électrique	
Tension de service	100 V AC à 240 V AC
Fréquence du courant	47 Hz à 63 Hz
Courant absorbé	0,3 A
Classe de protection	1
Conditions ambiantes	
Fonctionnement (température/humidité)	0°C à + 40°C / 5 % à 85 % sans condensation
Stockage (température/humidité)	- 40 °C à + 85 °C / 15 % à 95 % sans condensation
Type de protection	IP 54
Données mécaniques	Dimensions (L/I/H) / Poids
Appareil de commande	325 mm / 240 mm / 170 mm / 4,5 kg

Données de sorties de commutation	
Sortie d'arrêt Relais haute tension	
Tension de commutation max.	250 V AC/DC
Courant de commutation max.	1 A
Puissance de commutation min.	500 mW (5 V / 100 mA) ne pas utiliser pour une entrée PLC
Sortie d'arrêt Relais basse tension	
Tension de commutation max.	48 V AC/DC
Courant de commutation max.	0,3 A
Puissance de commutation min.	10 mW (0,1 V / 1 mA)
Sortie d'arrêt Sortie de semi-conducteur	
Tension de commutation max.	32 V DC
Courant de commutation max.	0,3 A
Perte de tension	2 V
Données d'entrées de commutation	
Entrée « RUN » haute tension	
Tension max.	250 V AC/DC
Tension min.	80 V AC/DC
Entrée « RUN » basse tension	
Tension max.	48 V AC/DC
Tension min.	10 V AC/DC

Têtes d'inspection (TDI)	
Tension d'alimentation	permanente : 20 V DC à 28 V DC temporaire : 32 V DC
Courant absorbé	max. 90 mA à 24 V par TDI
Laser	
Couleur	rouge, 650 nm
Puissance	< 0,22 mW
Fréquence	20 khz
Classe	l (sans danger pour les yeux)
Conditions ambiantes	
Fonctionnement (température/humidité)	0°C à + 40°C / 5 % à 85 % sans condensation
Stockage (température/humidité)	- 40°C à + 85°C / 15 % à 95 % sans condensation
Type de protection	IP 54
Données mécaniques	Dimensions (L/I/H) / Poids
Largeur de surveillance 580	750 mm / 115 mm / 120 mm / 4 kg
Largeur de surveillance 680	850 mm / 115 mm / 120 mm / 5 kg
Largeur de surveillance 780	950 mm / 115 mm / 120 mm / 7 kg

16 Raccordement électrique

16.1 Appareil de commande







17 Codes d'erreur

17.1 Codes d'erreur sous-menu L-Status

Code	Description
Sous-menu L-Status	
01	Firmware download error
02	Reset by WDT
03	FTP Server Start
04	FTP Time Out
05	Firmware Time Out
06	Firmware Checksum
07	Parameter Checksum Error
08	IP_format-error
Défaillances du proces- seur	
51	NMI Fault
52	Hard Fault
53	MemManage Fault
54	Bus Fault
55	Usage Fault
56	SVC
57	DebugMon
58	PendSV
59	SysTick
101	Error Level (M.run)
0xFF	Reset by PWR-ON

17.2 Codes d'erreur sous-menu Diagnostic des plans

Code	Description
Sous-menu - diagnostic des plans	
ОК	ОК
Level !	Niveau < 40 %
E-Sync	Pas de synchronisation possible avec le laser
U-Volt !	Tension dans la tête d'inspection < 18 volts
E-Firm !	Impossible de télécharger le micrologiciel
E-Cks !	Somme de contrôle jeu de paramètres non OK
WDT !	Watchdog - réinitialisation

18 Déclaration de conformité CE

19 Certification de classe laser

Désignation de l'appareil

COGASTOP CREEL 2 3210

Transmetteur 3210

Type de laser

Туре

Laser à semi-conducteur 655 nm

La puissance du laser de cette installation correspond à la

classe I selon la norme DIN EN 60825-1

> VDE 0837 Partie 1

Puissance laser maximale émise 0,22 milliwatt

PROTECHNA Herbst GmbH & Co KG, Neubiberg, 03/03/2023 Développement

Pilo Willin

Rico Wellnitz

Responsable du développement

Exclusion de responsabilité En cas d'utilisations détournées, modifications structurelles et manipulation de l'installation.

20 Notes