

Baccalauréat Professionnel

Maintenance des Systèmes de
Production Connectés

DOSSIER TECHNIQUE ET RESSOURCES Ecolbroyeur

Épreuve E2 - PREPARATION D'UNE INTERVENTION

Durée : 2 heures

Baccalauréat Professionnel Maintenance des Systèmes de Production Connectés	ECOLBROYEUR	Durée : 2h
Épreuve E2 – Préparation d'une intervention	DTR	Page 1 /24

A. Entreprise PLASAURA Rhône-Alpes

Produits réalisés par PLASAURA Rhône-Alpes.



Le site de Bellegarde sur Valserine a pour domaine d'activité la fabrication d'emballages plastiques par la méthode de l'extrusion soufflage. ([Voir DT3/23](#))

Les marchés du Phytosanitaire et du Jardin sont également des secteurs auxquels PLASAURA accorde une importance stratégique dans son développement : création d'une offre complète avec le lancement en 2007 d'une gamme de bidons barrières faisant appel à une technologie innovante, compétitive, et contribuant à une meilleure préservation de l'environnement.



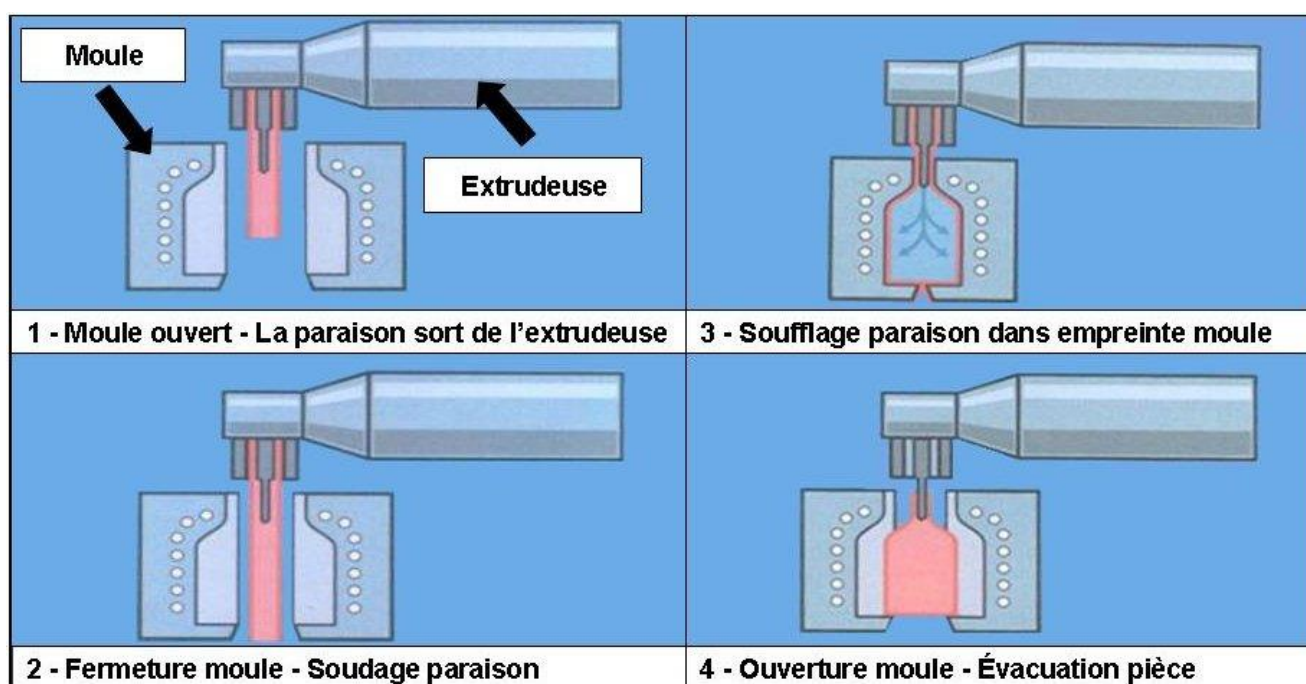
→ Exemple de produits réalisés :



Baccalauréat Professionnel Maintenance des Systèmes de Production Connectés	ECOLBROYEUR	Durée : 2h
Épreuve E2 – Préparation d'une intervention	DTR	Page 2 /24

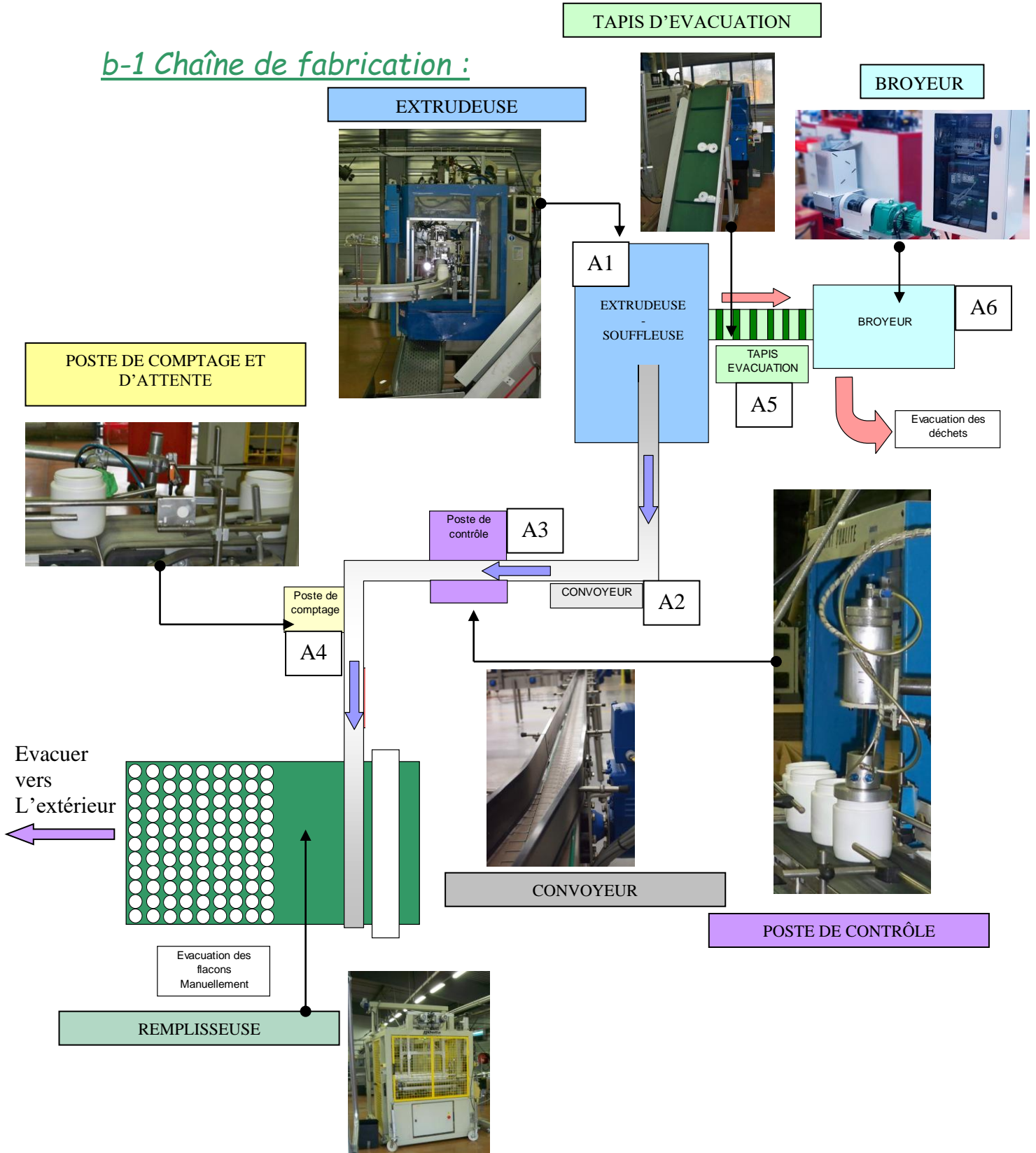
→ Le procédé d'extrusion soufflage employé par PLASAURA Rhône-Alpes.

Ce procédé permet de réaliser des corps creux de 50 millilitres à 30 litres avec un parc de plus de 30 souffleuses. Les matières utilisées sont principalement le polyéthylène, haute ou basse densité, et le polypropylène. PLASAURA Rhône-Alpes utilise également des matières telles que l'EVA (copolymère éthylène acétate de vinyle), le polystyrène ou des matières ignifugées pour des applications nécessitant des caractéristiques spéciales.



B. Chaîne de fabrication des flacons

b-1 Chaîne de fabrication :

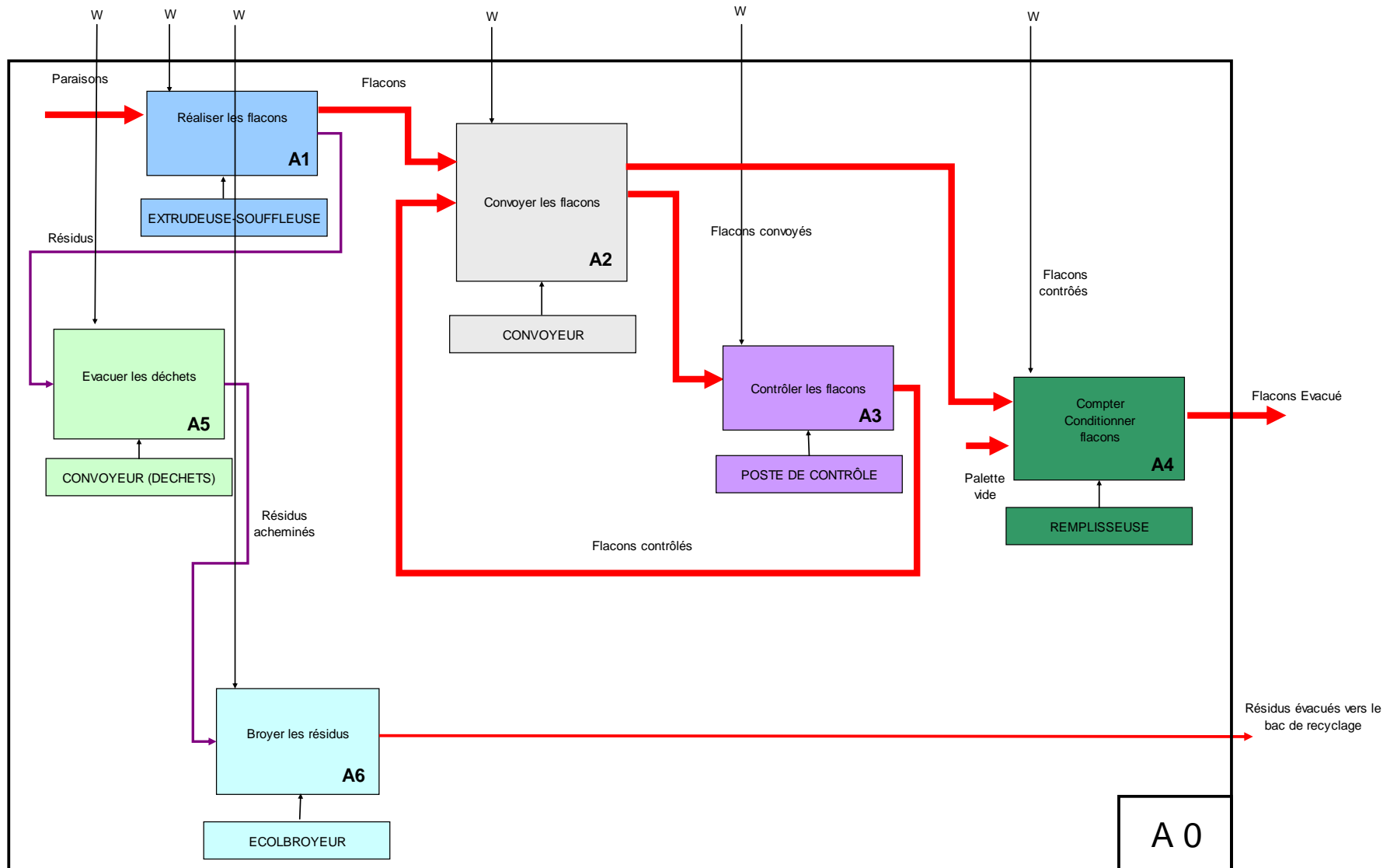


Baccalauréat Professionnel Maintenance des Systèmes de Production Connectés	ECOLBROYEUR	Durée : 2h
Épreuve E2 – Préparation d'une intervention	DTR	Page 5 /24

b-2 Analyse descendante de la chaîne de production :

W : contrainte énergétique.

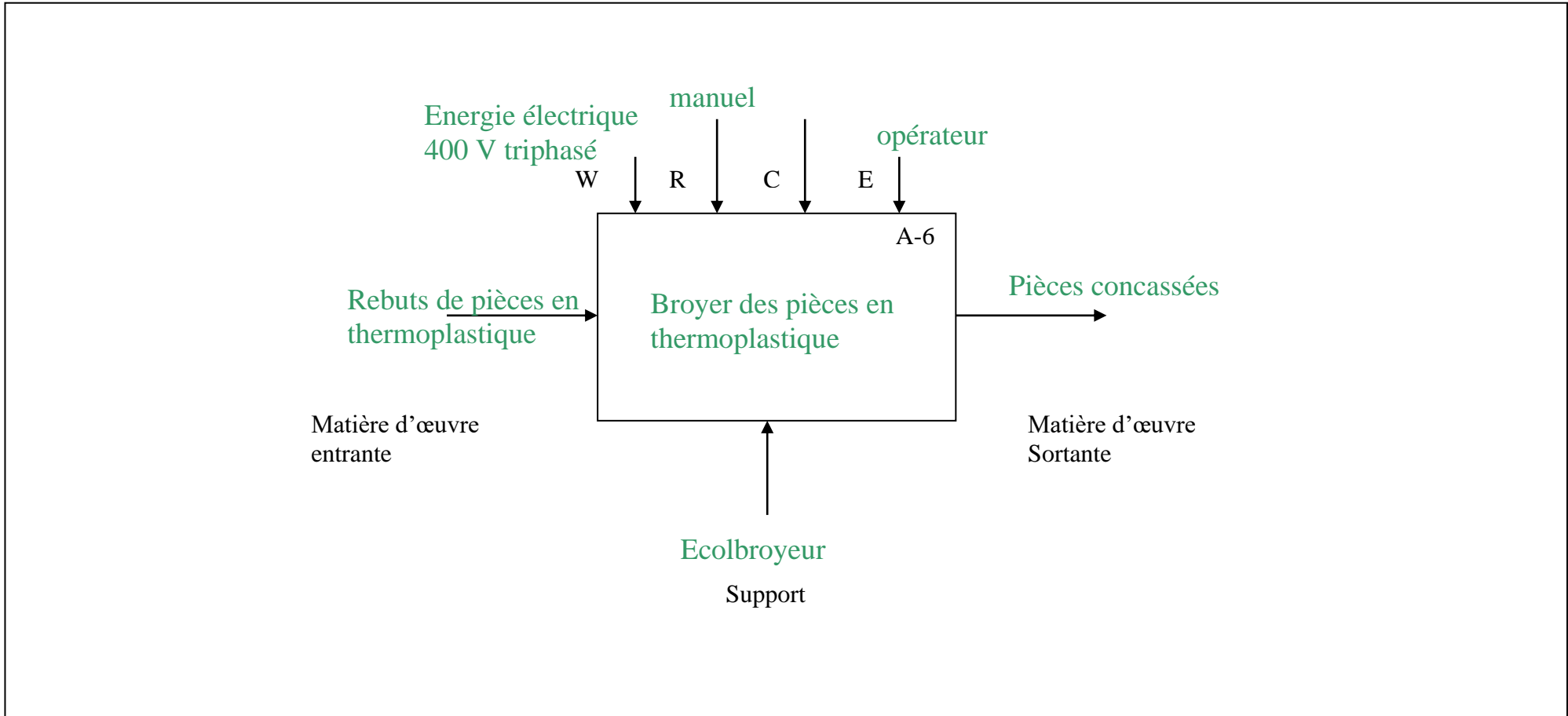
Les contraintes (Contrôles, Réglages, Exploitations, ne sont pas représentées afin de ne pas surcharger l'analyse descendante.



b-3 Analyse fonctionnelle du système Ecobroyeur A6:

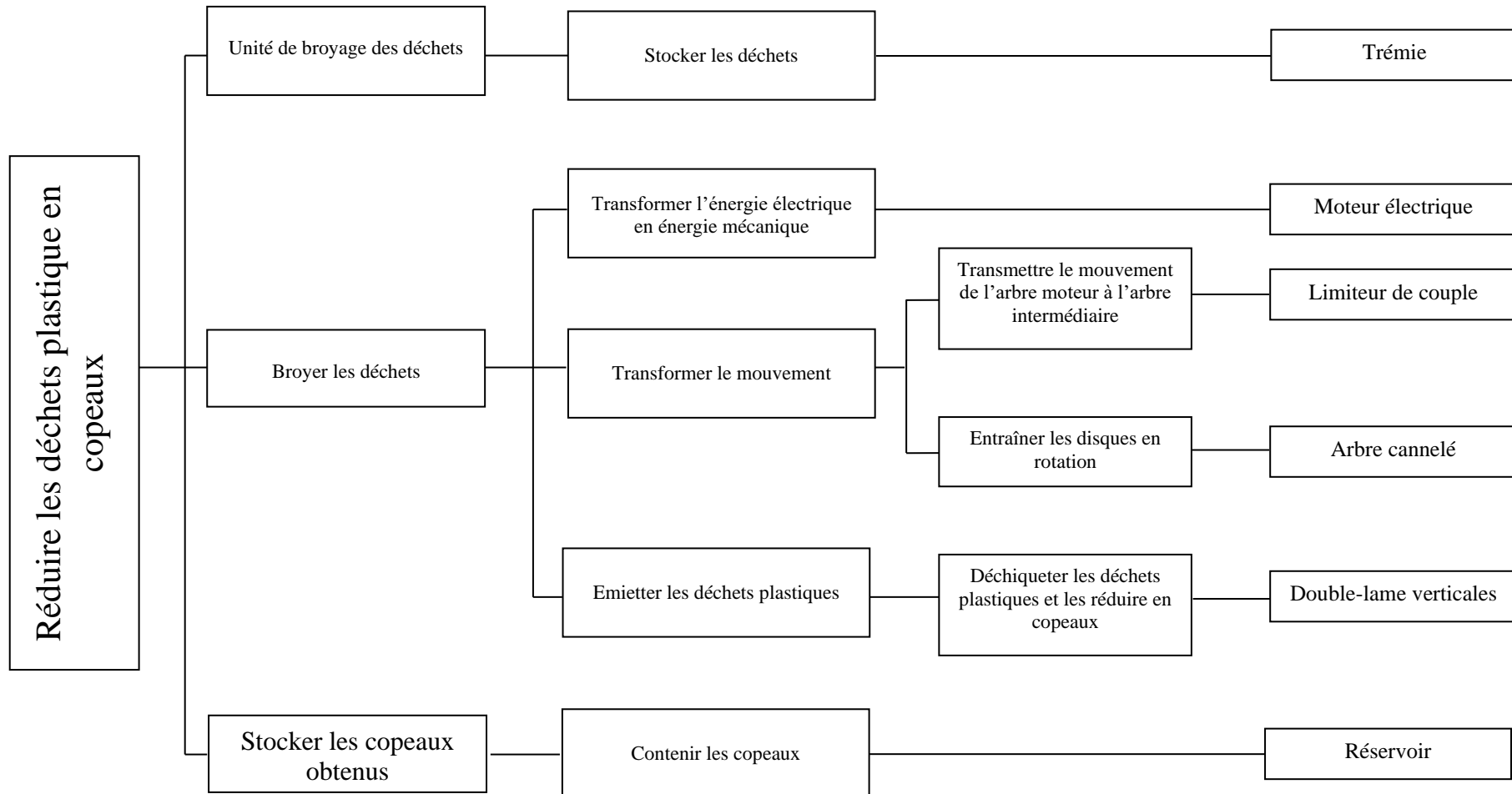
W : contrainte énergétique.

Les contraintes (Contrôles, Réglages, Exploitations, ne sont pas représentées afin de ne pas surcharger l'analyse descendante.



Baccalauréat Professionnel Maintenance des Systèmes de Production Connectés	ECOLBROYEUR	Durée : 2h
Épreuve E2 – Préparation d'une intervention	DTR	Page 7 /24

Diagramme FAST de la fonction principale du système ECOLBROYEUR



b-3 Système de la chaîne de production des flacons :



→EXTRUDEUSE – SOUFFLEUSE : A1



Le but de l'extrusion soufflage est de fabriquer un corps creux sans utiliser de noyaux pour faire la forme intérieure. Seul un moule est utilisé pour obtenir la forme extérieure du produit.

Un système extrude un tube chaud appelé : **paraison**. Le cycle de fonctionnement débute au moment où le moule s'avance vers la tête d'extrusion et prend la paraison. Le moule se dirige vers la station de soufflage.

Un dispositif de soufflage, appelé canne de soufflage, injecte de l'air dans la paraison pour qu'elle épouse la forme du moule.

A l'ouverture du moule, le flacon soufflé reste pendu à la canne de soufflage et sera saisi par le masque d'évacuation au moment de la prochaine fermeture du moule. Au cours du déplacement suivant du moule, le masque de reprise conduit le flacon au dispositif de débardage.

La séparation des déchets s'effectue à l'extérieur du moule, mais à l'intérieur de la machine. Les chutes tombent directement sur le tapis roulant les amenant dans un broyeur.

Après cette étape, le flacon est transmis sur un convoyeur où il sera testé (pour les micros fuites) et acheminé vers la remplisseuse.

→TAPIS D'EVACUATION : A5



Le tapis d'évacuation permet d'acheminer les déchets vers le broyeur.

→BROYEUR : A6



Le broyeur permet de broyer les déchets ainsi que les flacons mal formés en fines particules afin de les réutiliser et de les recycler.

Baccalauréat Professionnel Maintenance des Système de Production Connectés	ECOLBROYEUR	Durée : 2h
Épreuve E2 – Préparation d'une intervention	DTR	Page 9 /24

→ LE POSTE DE CONTÔLE : A3

Le poste de contrôle permet de vérifier les micros fuites en injectant de l'air sous pression. Un détecteur de pression indique si on a une fuite d'air ou pas.

Ce test est très important, il permet de vérifier l'étanchéité du flacon.



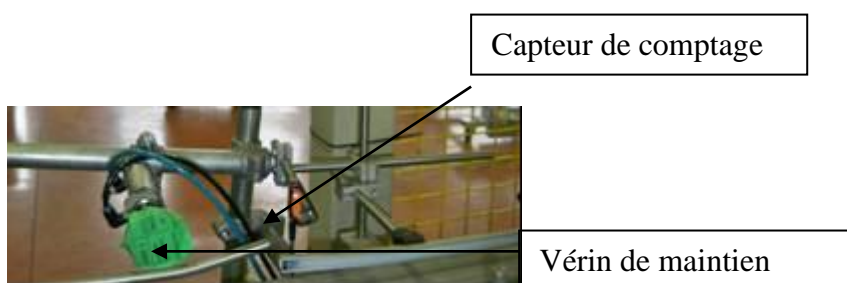
→ LE POSTE DE REMPLISSEUSE : A4

Le poste de remplisseuse est constitué :

- D'un poste comptage.
- D'une conditionneuse.

a) Le poste de comptage :

Le poste de comptage est constitué de deux éléments.



→ Le capteur permet :

- De compter le nombre de flacons.
- De détecter la présence des flacons.



→ Le vérin de maintien permet :

- De séparer les flacons entre eux pour éviter une saturation de produits à l'arrivée de la remplisseuse.

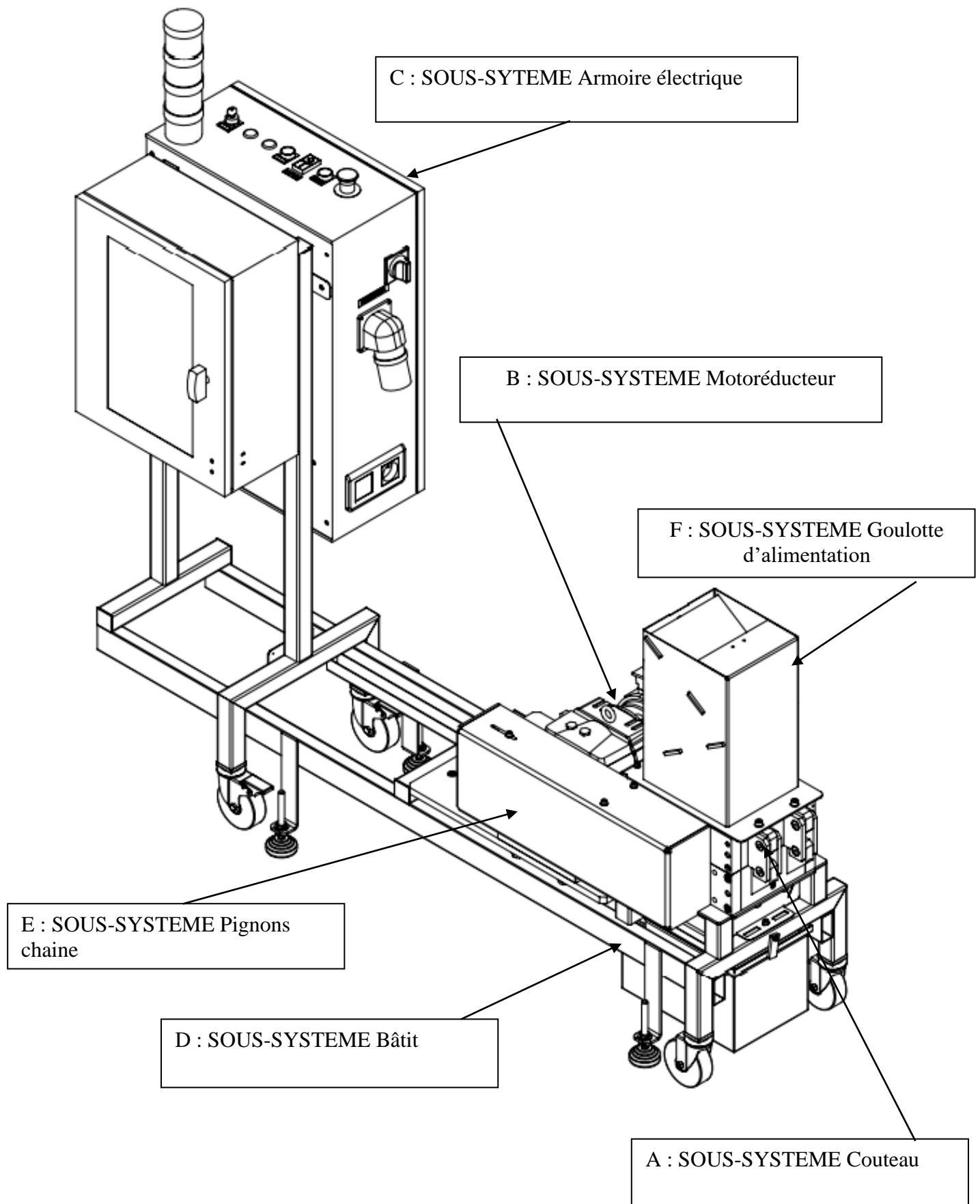
b) la remplisseuse :

La remplisseuse permet de conditionner 121 flacons sur plusieurs étages



Baccalauréat Professionnel Maintenance des Système de Production Connectés	ECOLBROYEUR	Durée : 2h
Épreuve E2 – Préparation d'une intervention	DTR	Page 10 /24

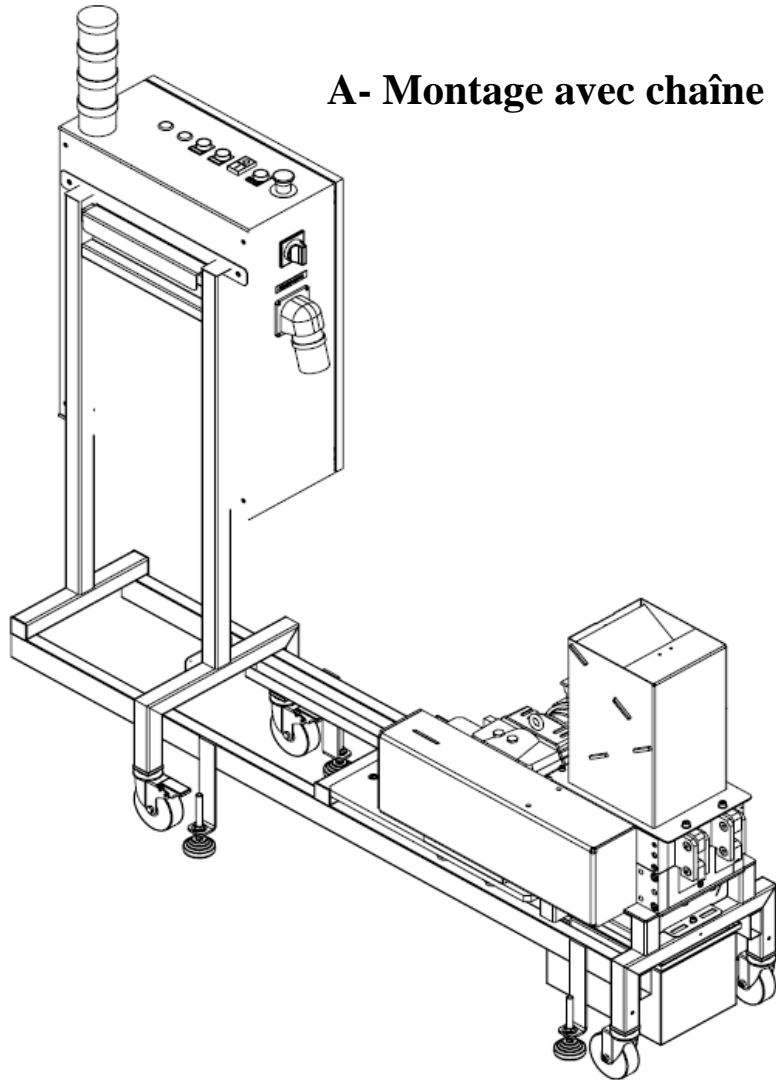
A6 SOUS SYSTEME BROYEUR POUR LA PARTIE 2b



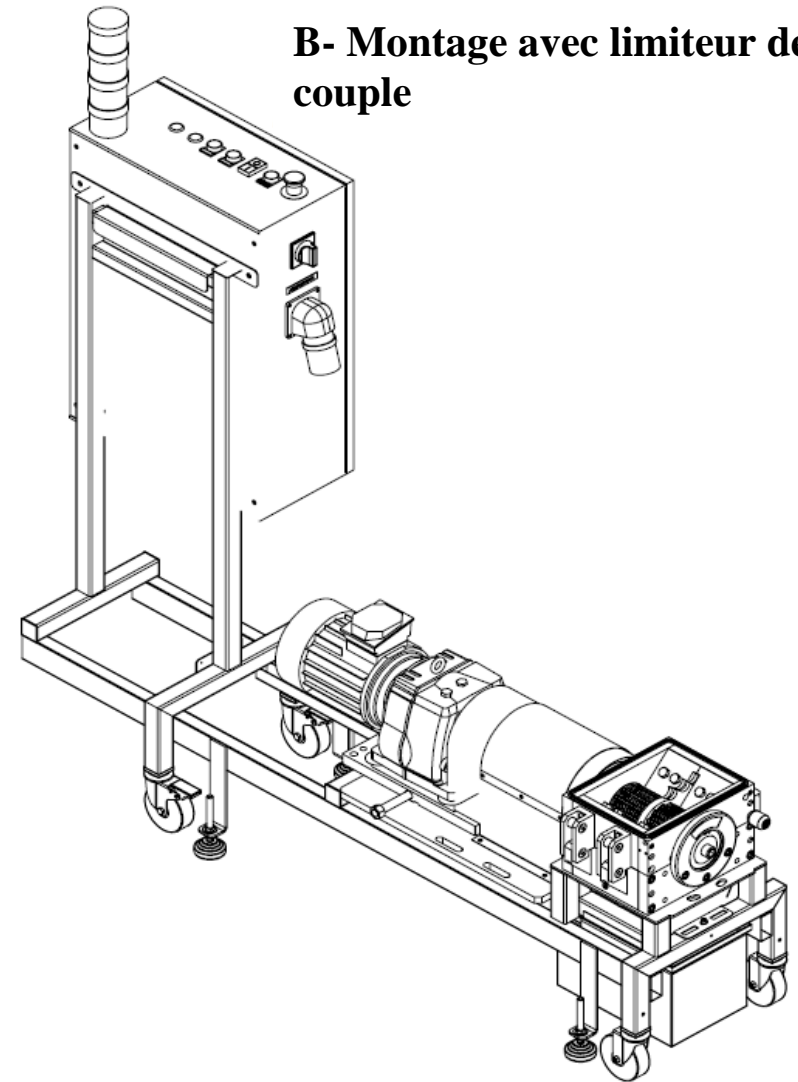
Baccalauréat Professionnel Maintenance des Système de Production Connectés	ECOLBROYEUR	Durée : 2h
Épreuve E2 – Préparation d'une intervention	DTR	Page 11 /24

Rep	Qté	N° de pièce	Désignation	Référence	Matière	Traitement	Observation
1	1	E000388	Partie opérative 1.1kW				
2	1	E000301	Coffret pour grille débrochable				
3	1	E000303					

A- Montage avec chaîne

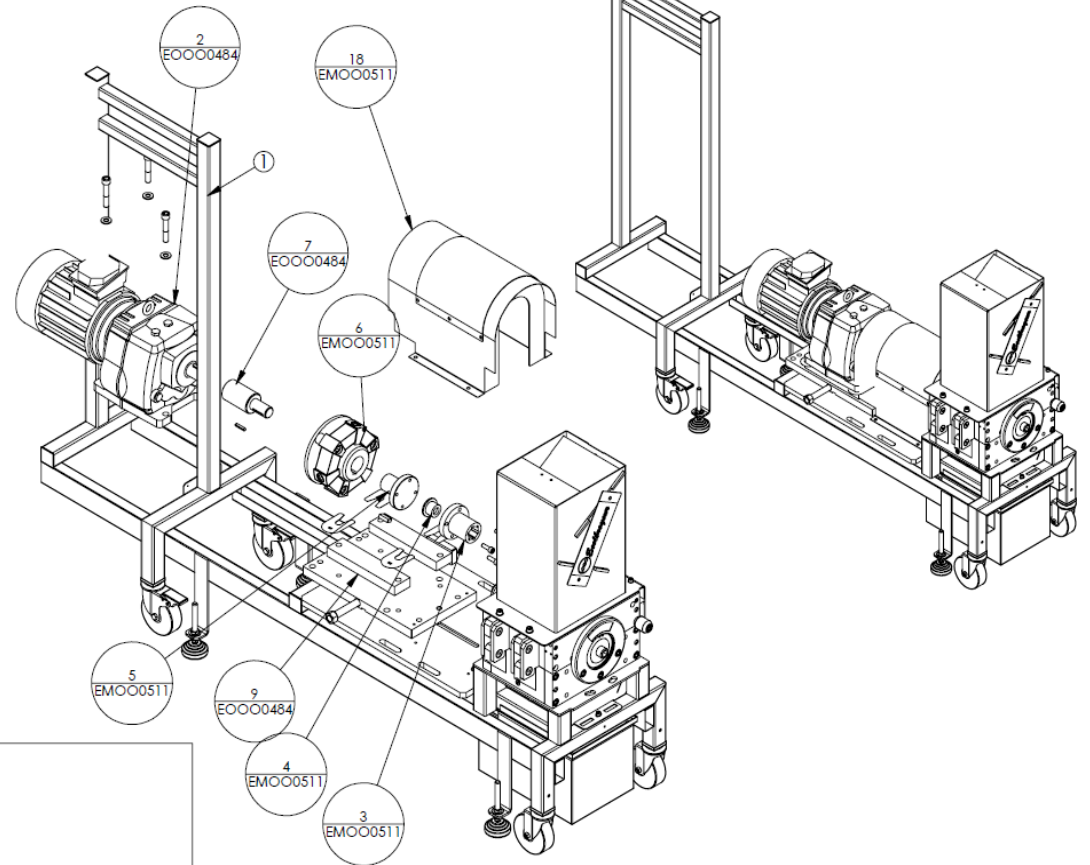
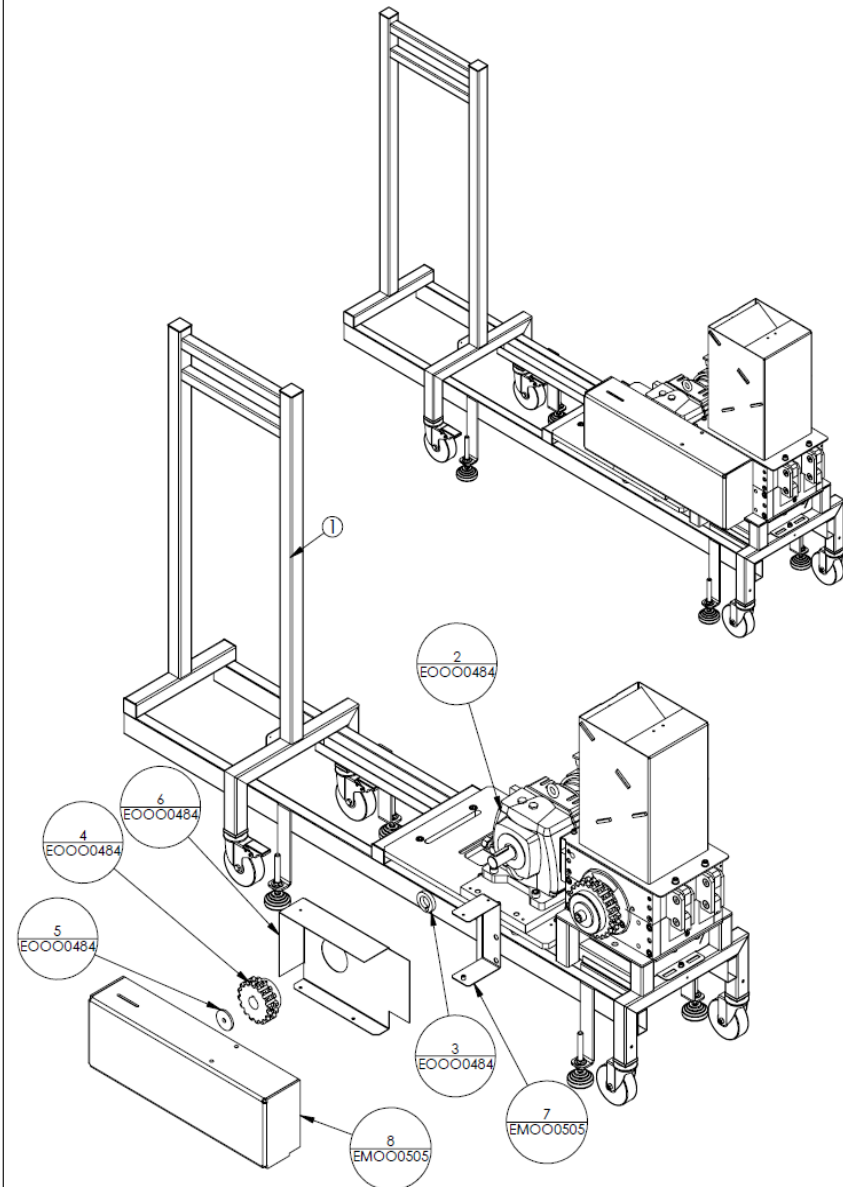


B- Montage avec limiteur de couple



Ind.	Date	Modification		Demandeur	
A3	Matière:	Traitement et protection:	Auteur:	DL	Date: 20/02/08
Tol. gen.	<i>Ecobroyeur</i>			Ets BEMA ZA Les Citées 38470 VINAY	
Ech: 1:10	Désignation: Moteur 1.1kW Grille à relais			Tél. 04 76 36 72 88 / Fax 04 76 36 76 34	
		Ce document est la propriété de BEMA SA. Reproduction et diffusion interdites.		Plan n° E000390	Ind.

Rep	Qté	N° de pièce	Désignation	Référence	Matière	Traitement	Observation
1	1	E0000385	TC broyeur avec IMD				
2	1	AEAO0118	Motoréducteur 1/35,5 asynchrone tri 1.1 KW	CB3233 SB3 35,5 MI 4P L590 1,1KW			
3	1	FMRO0703	ENTRETOISE PIGNON		Etré A80 e50	Zingage	
4	1	FMRO0871	Retouche pignon 18dents réducteur 32		Acier		
5	1	FMRO0704	Rondelle pignon / moteur 1.1		Etré A80 e50	Zingage	
6	1	FMTO1093	Protection reducteur 32		Tôle Ep1,5mm	RAL 3003	
7	1	FMTO1233	Support protecteur chaîne		Tôle acier 20/10	RAL 3003	
8	1	FMTO1232	Protection moteur		Polycarbonate 5mm		
12	4	vis chc M12-45	Vis CHC M12				AMVO0504
13	4	rondelle plate 20	Rondelle série étroite				AMVO0015



Rep	Qté	N° de pièce	Désignation	Référence	Matière	Traitement	Observation
1	1	E0000385	TC broyeur avec IMD				
2	1	AEAO0118	Motoréducteur 1/35,5 asynchrone tri 1.1 KW	CB3233 SB3 35,5 MI 4P L590 1,1KW			
3	1	AMAO0093	Manchon flasque cannelé	MFC 38			
4	1	FMRO0702	Pièce Rondelle		Acier	Zingage	
5	1	FMRO0883	Adaptateur d'accolement		XC38	Zingage	
6	1	FMFO1540	Retouche alésages et rainures		AMAO0092		
7	1	FMRO0882	Arbre de transmission		Etré XC38 Ø50	Zingage	
8	2	FMFO1543	Support moteur 1		Plat 25 x 50 Lg 217	Zingage	
10	1	KK5-30	Clavette HPC KK				AMEO 0369
11	1	FMRO0990	Débit clavette limiteur		Etré à clavette 12x8		
13	4	vis chc M12-55	Vis CHC M12				AMVO0587
14	4	vis chc M8-25	Vis 8 pans creux CHC M8				AMVO0001
15	4	FMTO1301	Profil découpe des cales moteur				Tôle ep suivant commande
17	4	rondelle plate Z12	Rondelle série étroite				Commerce
18	1	EMOO0586	Capotage limiteur				

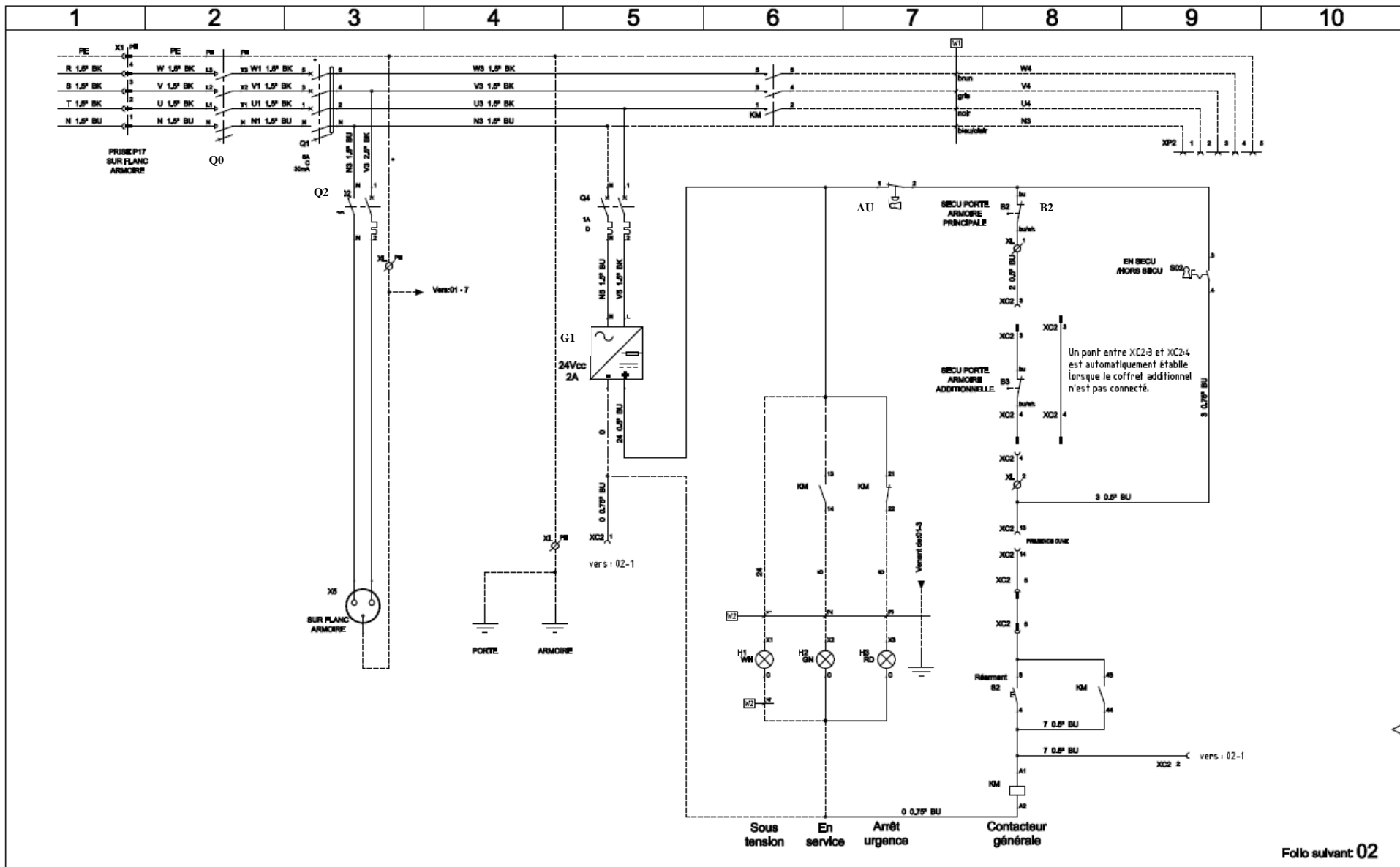
Ind.	Date	Modification		Demandeur	
A2		Matière:	Traitement et protection:	Auteur: DL	Date: 06/02/08
Tol. gen.		<i>Ecolbroyeur</i>			Ets BEMA ZA Les Citées 38470 VINAY Tél. 04 76 36 72 88 / Fax 04 76 36 76 34
Ech: 1:8		Désignation: Partie opérative 1,1kW			
Ce document est la propriété de BEMA SA. Reproduction et diffusion interdites.					

Bacc


Épreuve E2 – Préparation d'une intervention

DTR

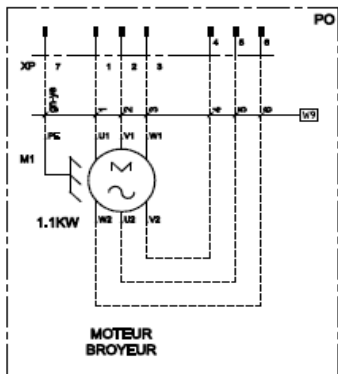
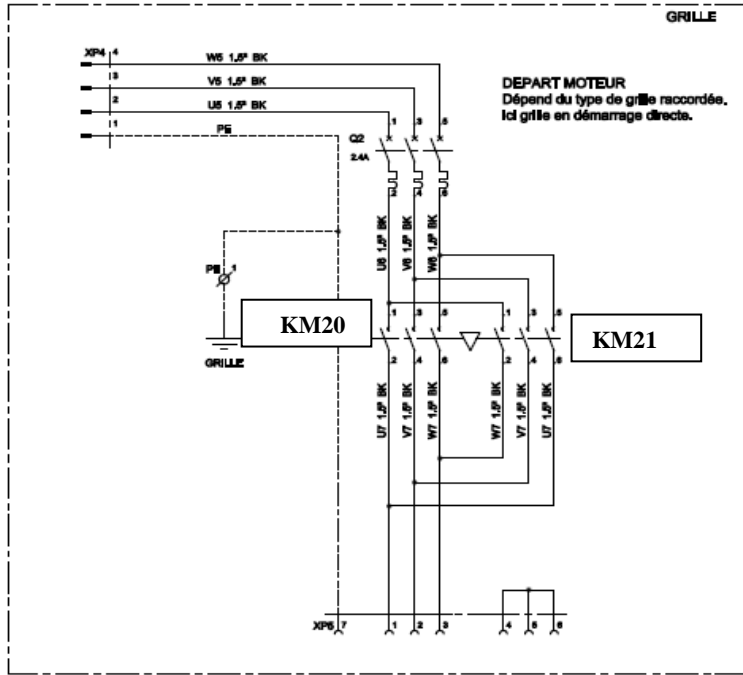
Page 13 /24




Folio suivant 02

 <p>BEMA SAS 155 rue Paul Guerry 38470 VINAY Tél 04.78.36.73.68 Fax 04.78.36.76.34 www.bema.fr bema@bema.fr</p>	ALIMENTATION			INDICE
	Ecolbroyeur RA			A
Schéma de principe		IND	MODIFICATIONS	FOJO
S.GARCIA		NOM	DATE	01
S.GARCIA		Vérifié par:		

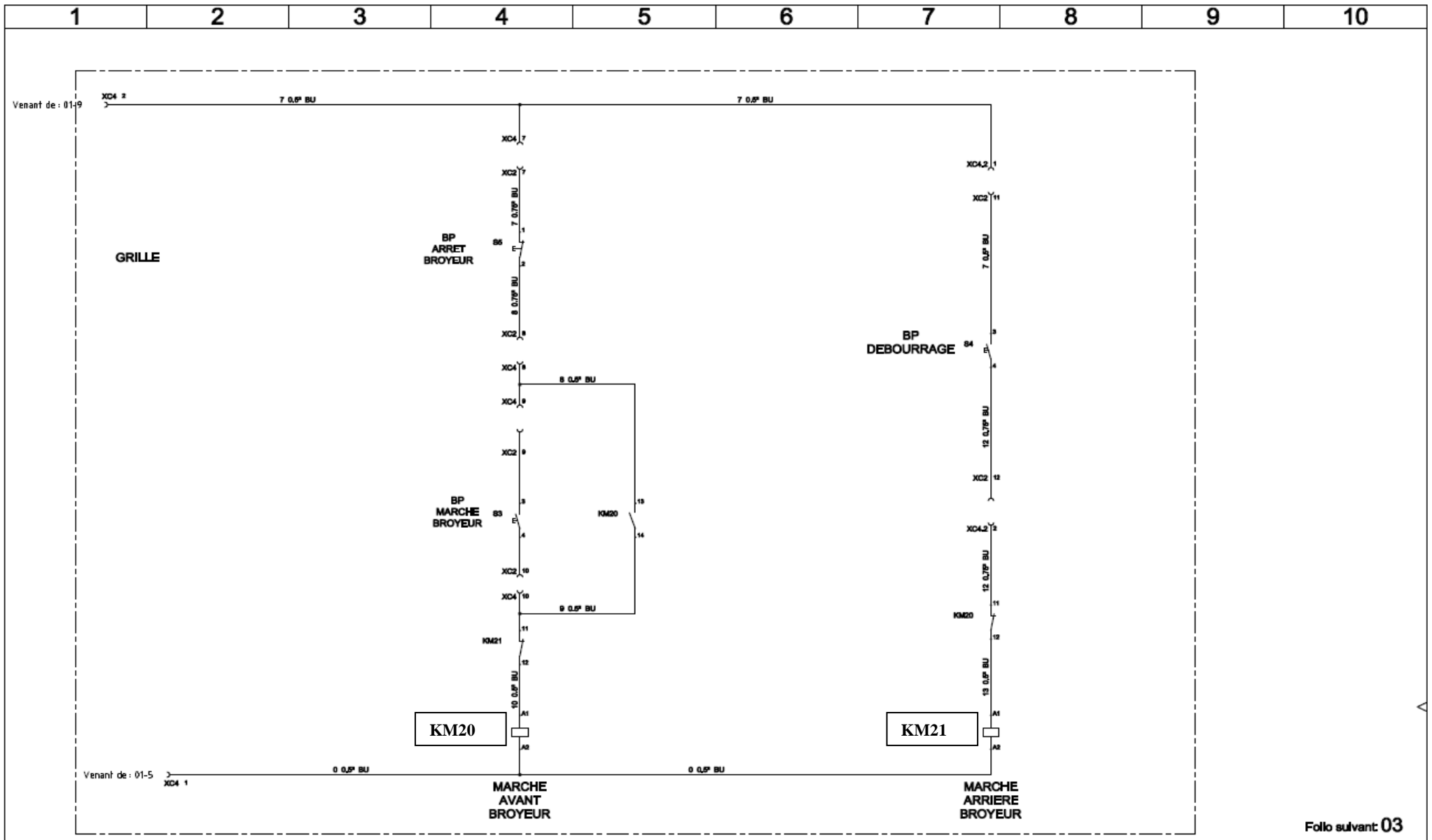
Baccalauréat Professionnel Maintenance des Système de Production Connectés	ECOLBROYEUR	Durée : 2h
Épreuve E2 – Préparation d'une intervention	DTR	Page 14 /24




Folio suivant 03

 <p>BEMA SAS 155 rue Paul Guerry 38470 VINAY Tél 04.78.38.72.88 Fax 04.78.38.76.34 www.bema.fr bema@bema.fr</p>	PUISSANCE			INDICE	
				A	
	A	S. GARCIA	03/03/09	Définition	FOLIO
	IND	NOM	DATE	MODIFICATIONS	
CODIFICATION : SE00209		Ecolbroyeur RA	Schéma de principe	Folio	02
			Dessiné par: S.GARCIA	Vérifié par:	

Baccalauréat Professionnel Maintenance des Système de Production Connectés	ECOLBROYEUR	Durée : 2h
Épreuve E2 – Préparation d’une intervention	DTR	Page 15 /24



Folio suivant: 03

 <p>BEMA SAS 155 rue Paul Guerry 38470 VENAY Tél 04.76.36.72.66 Fax 04.76.36.76.34 www.bema.fr bema@bema.fr</p>	COMMANDE				INDICE								
	CODIFICATION : SE00209		Ecolbroyeur RA	Schéma de principe	<table border="1"> <tr> <td>A</td> <td>S. GARCIA</td> <td>03/03/09</td> <td>Définition</td> </tr> <tr> <th>IND</th> <th>NOM</th> <th>DATE</th> <th>MODIFICATIONS</th> </tr> </table>	A	S. GARCIA	03/03/09	Définition	IND	NOM	DATE	MODIFICATIONS
A	S. GARCIA	03/03/09	Définition										
IND	NOM	DATE	MODIFICATIONS										
				Dessiné par: S.GARCIA	Vérifié par:	FOLIO 03							

Démarrateurs progressifs pour moteurs asynchrones

Altistart 01



ATS 01N103FT



ATS 01N212QN



ATS 01N230LY

Démarrateur progressif pour moteur de 0,37 à 11 kW

Moteur		Démarrateur								
Puissance moteur (1)		Courant nominal		Référence (2)		Masse				
Monophasée		Triphasée								
230 V		210 V	230 V	230 V	400 V	460 V				
kW	HP	kW	HP	kW	HP	A				
Tension d'alimentation monophasée 110...230 V ou triphasée 110...480 V 50/60 Hz										
0,37	–	0,37	0,5	1,1	0,5	3	ATS 01N103FT	0,160		
	–	0,55	–	–	1,5	–				
0,75	0,5	0,75	1	2,2	2	6	ATS 01N106FT	0,160		
	–	1,1	1,5	3	3	–				
1,1	1	1,5	2	4	5	9	ATS 01N109FT	0,280		
1,5	1,5	2,2	3	5,5	7,5	12	ATS 01N112FT	0,280		
2,2	2	3	5	7,5	10	25	ATS 01N125FT	0,350		
	–	3	4	7,5	9	15				
	–	5,5	–	11	–	–				

Démarrateur-ralentisseur progressif pour moteur de 0,75 à 15 kW (3)

Moteur		Démarrateur								
Puissance moteur (1)		Courant nominal		Référence (2)		Masse				
kW		HP		A						
Tension d'alimentation triphasée : 200...240 V 50/60 Hz										
0,75/1,1	1/1,5	–	–	–	–	6	ATS 01N206LU	0,420		
1,5	2	–	–	–	–	9	ATS 01N209LU	0,420		
2,2/3	3/–	–	–	–	–	12	ATS 01N212LU	0,420		
4/5,5	5/7,5	–	–	–	–	22	ATS 01N222LU	0,560		
7,5	10	–	–	–	–	32	ATS 01N232LU	0,560		

Tension d'alimentation triphasée : 380...415 V 50/60 Hz

1,5/2,2/3	–	–	–	–	–	6	ATS 01N206QN	0,420		
4	–	–	–	–	–	9	ATS 01N209QN	0,420		
5,5	–	–	–	–	–	12	ATS 01N212QN	0,420		
7,5/11	–	–	–	–	–	22	ATS 01N222QN	0,560		
15	–	–	–	–	–	32	ATS 01N232QN	0,560		

Tension d'alimentation triphasée : 440...480 V 50/60 Hz

–	2/3	–	–	–	–	6	ATS 01N206RT	0,420		
–	5	–	–	–	–	9	ATS 01N209RT	0,420		
–	7,5	–	–	–	–	12	ATS 01N212RT	0,420		
–	10/15	–	–	–	–	22	ATS 01N222RT	0,560		
–	20	–	–	–	–	32	ATS 01N232RT	0,560		

Démarrateur-ralentisseur progressif pour moteur de 15 à 75 kW

Tension d'alimentation triphasée : 230...690 V 50/60 Hz

Moteur		Démarrateur							
Puissance moteur (1)		Courant nominal		Référence (2)		Masse			
230 V		230 V	400 V	400 V	460 V	575 V	690 V		
kW	HP	kW	HP	HP	HP	kW	A		
7,5	10	15	15	20	30	30	32	ATS 01N230LY	2,400
11	15	22	25	30	40	37	44	ATS 01N244LY	2,400
18,5	25	37	40	50	60	55	72	ATS 01N272LY	3,800
22	30	45	50	60	75	75	85	ATS 01N285LY	3,800

Tension d'alimentation triphasée : 400 V 50/60 Hz (3)

Moteur		Démarrateur								
Puissance moteur (1)		Courant nominal		Référence (2)		Masse				
kW		HP		A						
22	25	–	–	–	–	44	ATS 01N244Q	2,400		
37	40	–	–	–	–	72	ATS 01N272Q	3,800		
45	50	–	–	–	–	85	ATS 01N285Q	3,800		

(1) Puissances normalisées des moteurs, puissances HP indiquées suivant la norme UL 508.

(2) Pour assurer la protection thermique du moteur, utiliser un disjoncteur-moteur magnéto-thermique GV•ME, GV3 P ou GV7 RE (consulter les tableaux d'association pages 6054/2 et 6054/3).

(3) Alimentation de contrôle intégré.

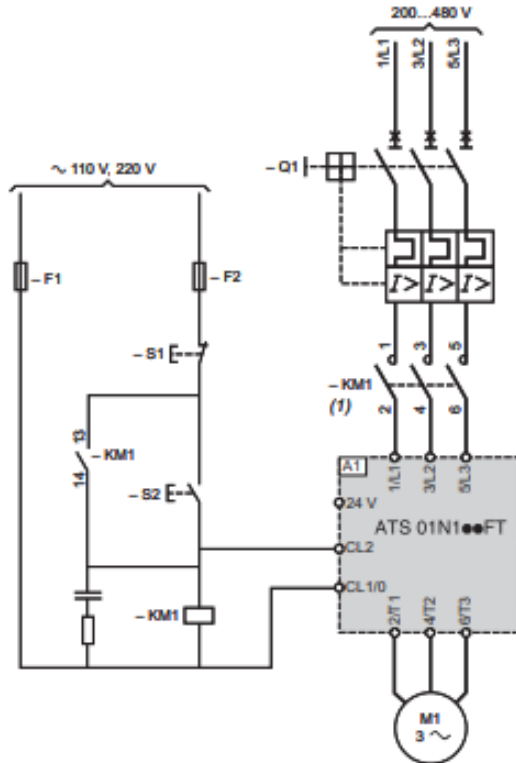
Démarrers progressifs pour moteurs asynchrones

Altistart 01

Pour moteurs de 0,37 à 11 kW

Démarrers progressifs ATS 01N1●●FT

Alimentation monophasée ou triphasée

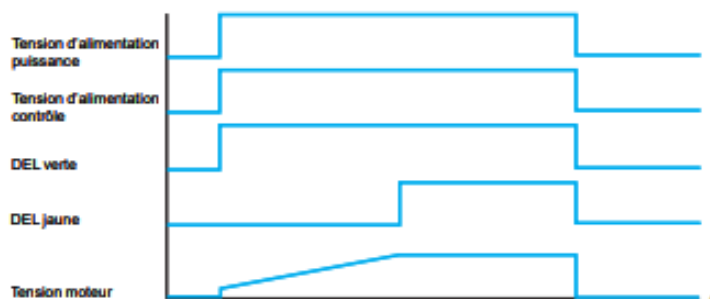


Nota : Pour moteur monophasé, utiliser l'ATS 01N1●●FT sans connecter la 2^{ème} phase 3/L2, 4/T2. Attendre 5 secondes entre une mise hors tension et une mise sous tension du démarreur progressif. Contacteur de ligne obligatoire dans la séquence.

Constituants à associer (pour les références complètes, voir pages 60545/2 et 60545/3 ou consulter le catalogue "Solutions départ-moteurs. Constituants de commande et protection puissance").

Repère	Désignation
A1	Démarreur progressif
Q1	Disjoncteur GV2 ME
KM1	LC1 ●●● + LA4 DA2U
F1, F2	Fusibles de protection de commande
S1, S2	Boutons poussoirs XB4 B ou XB5 B

Diagramme fonctionnel



Ressource Références :

Unités de commande et de signalisation Ø 22

Harmony XB5R plastique et XB4R
métallique
Boutons-poussoirs sans fil et sans pile

1



ZBRT1



ZBRV1



ZB5RTA3



ZB5RTC2

Composants émetteurs pour boutons sans fil et sans pile				
Description	Type de poussoir	Couleur	Référence	Poids kg/lb
Émetteur pour bouton-poussoir sans fil et sans pile (1)	1 trame radio envoyée sur pression du bouton	–	ZBRT1 (5) (6)	0,025/0,055
	1 trame radio envoyée sur pression du bouton 1 trame radio envoyée sur relâchement du bouton	–	ZBRT2 (3) (5) (6)	0,025/0,055
Boutons sans fil et sans pile incluant : - un émetteur avec embase de fixation montée - une tête de bouton "coup de poing" à impulsion	"Coup de poing" 40 mm/1,58 in. (plastique)	Noir	ZB5RTC2	0,055/0,121
Retour visuel			ZBRV1 (4)	
Boutons sans fil et sans pile incluant : - un émetteur avec embase de fixation montée - une tête de bouton-poussoir à impulsion avec capsule encliquetée (2)	Affleurant (plastique)	Blanc	ZB5RTA1	0,045/0,099
		Noir	ZB5RTA2	0,045/0,099
		Vert	ZB5RTA3	0,045/0,099
		I blanc sur fond vert	ZB5RTA331	0,045/0,099
		Rouge	ZB5RTA4	0,045/0,099
		O blanc sur fond rouge	ZB5RTA432	0,045/0,099
	Affleurant (métallique)	Blanc	ZB4RTA1	0,085/0,187
		Noir	ZB4RTA2	0,085/0,187
		Vert	ZB4RTA3	0,085/0,187
		I blanc sur fond vert	ZB4RTA331	0,085/0,187
		Rouge	ZB4RTA4	0,085/0,187
		Jaune	ZB4RTA5	0,085/0,187
	Bleu	ZB4RTA6	0,085/0,187	

Embase de fixation ZB5AZ009 (plastique) ou ZB4BZ009 (métallique) à commander séparément.

(1) Cette capsule est montée en usine et ne peut pas être démontée (risque de dommage).

(2) Cet émetteur est uniquement compatible avec le récepteur ZBRRp version u 2.0, l'antenne-relais ZBRA1 version u 2.0 et le point d'accès ZBRNp version > 1.2

(3) Ce produit est uniquement compatible avec le récepteur ZBRRp version ≥ 2.2, l'antenne-relais ZBRA1 version ≥ 3.3 et le point d'accès ZBRNp version ≥ 3.32.

(5) Actionneurs du catalogue pour Harmony XB4 et XB5.

(6) Ne convient pas aux applications de sécurité.

Baccalauréat Professionnel Maintenance des Système de Production Connectés	ECOLBROYEUR	Durée : 2h
Épreuve E2 – Préparation d'une intervention	DTR	Page 19 /24

Extrait document référence récepteur



Composants émetteurs pour interrupteur à tirette sans fil et sans pile			
Description	Application	Référence	Poids kg/lb
Interrupteur à tirette avec émetteur sans fil et sans pile	Pour les portes automatiques: L'interrupteur à tirette envoie un message radio au récepteur dans l'armoire de commande pour l'ouverture et la fermeture de la porte.	ZBRP1	0,150/0,331
Interrupteur à tirette avec émetteur sans fil et sans pile et un accessoire de support universel ZBRAUS2	Pour les portes automatiques: L'interrupteur à tirette envoie un message radio au récepteur dans l'armoire de commande pour l'ouverture et la fermeture de la porte	XB5RP1US2	0,259/0,571



Récepteurs configurables					
Description	Fonction de sortie	Type de sortie	Tension récepteur V	Référence	Poids kg/lb
Récepteurs configurables (6) équipés de: - 2 boutons (apprentissage et paramétrage) - 6 voyants à DEL (tension, modes fonction, état des sorties, force de signal)	Monostable	4 sorties PNP, 200 mA /24 V	c 24	ZBRRC	0,130/0,287
	Monostable, bistable	- 2 sorties relais type RT 3A (7)	z 24...240	ZBRRD	0,130/0,287
	Monostable, bistable, Marche/Arrêt	- 2 sorties relais type RT 3A (7)	z 24...240	ZBRRA	0,130/0,287

- (1) Embase de fixation **ZB5AZ009** (plastique) ou **ZB4BZ009** (métallique) à commander séparément.
 (2) Capsule à commander séparément. Se reporter au tableau "Accessoires" à la page 2/8.
 (3) Cette capsule est montée en usine et ne peut pas être démontée (risque de dommage).
 (4) Cet émetteur est uniquement compatible avec le récepteur ZBRRp version u 2.0, l'antenne-relais ZBRA1 version u 2.0 et le point d'accès ZBRRp version > 1.2
 (5) Chaque récepteur peut être activé par 32 émetteurs maximum.
 (6) Les Récepteurs sont livrés configurés en fonction de sortie monostable. Configuration possible en fonction de sortie bistable et Marche/Arrêt.

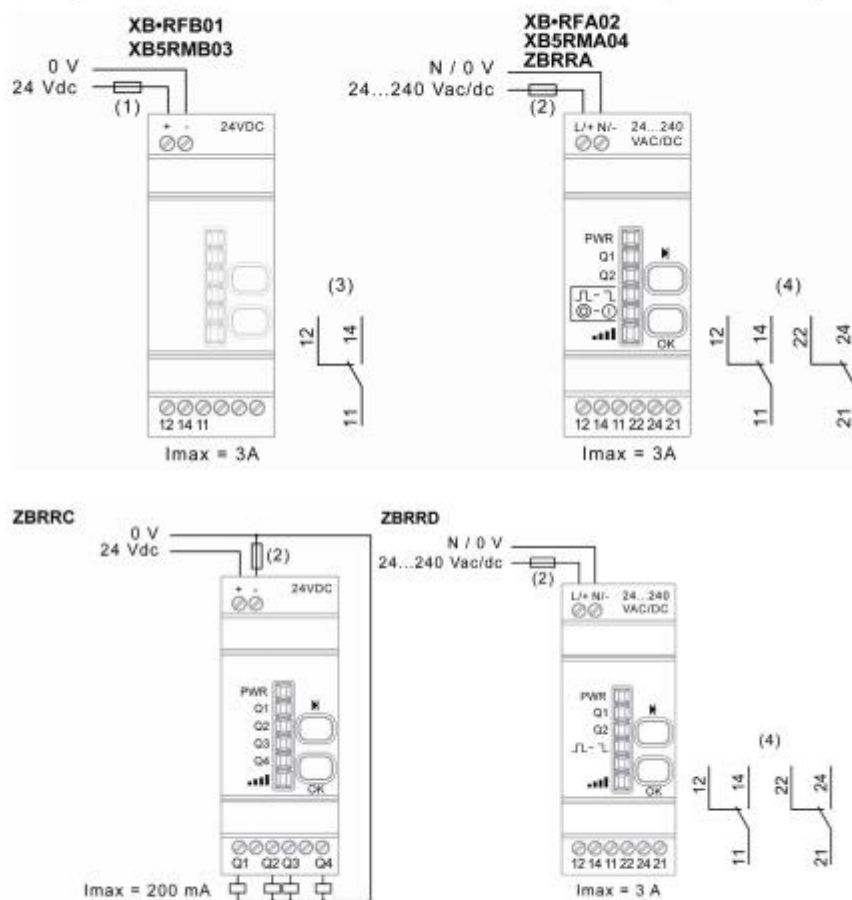


Baccalauréat Professionnel Maintenance des Système de Production Connectés	ECOLBROYEUR	Durée : 2h
Épreuve E2 – Préparation d'une intervention	DTR	Page 20 /24

Schéma de câblage du récepteur

Schéma de câblage

Les figures ci-après illustrent les schémas de câblage du récepteur Harmony XB5R.



- (1): Fusible à action rapide 125 mA.
 (2): fusible 500 mA de Bussman®, référence GMA-500 mA, 250 V, 0,5 A à action rapide.
 (3): Régime nominaux des contacts de sortie B300 Pilot Duty 3 A - 240 Vca résistant.
 (4): Régime nominaux des contacts de sortie B300 - R300 Pilot Duty 3 A - 240 Vca résistant.

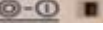


Baccalauréat Professionnel Maintenance des Système de Production Connectés	ECOLBROYEUR	Durée : 2h
Épreuve E2 – Préparation d’une intervention	DTR	Page 21 /24



TUTORIEL : Configurer un bouton sans fil et sans pile de référence XB5R et XB4R



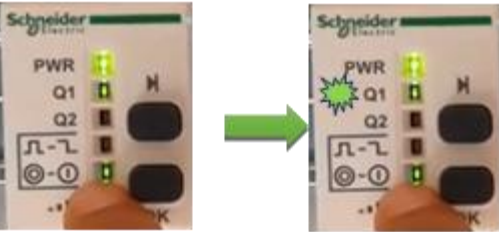



La **configuration** s'effectue à partir des deux boutons **OK** et **>I** du récepteur programmable et en **deux étapes** bien distinctes

● PROGRAMMER LE MODULE RECEPTEUR

<p>Etape 1 : Mode programmation Cette opération doit être effectuée comme suit :</p> <ul style="list-style-type: none"> Appui de 3 secondes sur les 2 boutons OK et >I, 	
<p>Etape 2 : choix de la sortie Q1 ou Q2 Cette opération doit être effectuée comme suit :</p> <p>choix de la sortie : Q1</p> <ul style="list-style-type: none"> Appui sur le bouton >I la diode situées à côté de Q1 clignote <p>Pour la modification la sortie par appui successif sur le bouton >I : les diodes situées à côté de Q1 et Q2 sont successivement activées et indiquent quelle sortie sera active,</p> <ul style="list-style-type: none"> Validation par le bouton OK. 	
<p>Etape 3 : choix de la fonction Cette opération doit être effectuée comme suit :</p> <p>Choix de la fonction : Marche / Arrêt</p> <ul style="list-style-type: none"> Appui sur le bouton >I Déplacer la diode à côté :  la diode clignote  <p>Pour la modification de la fonction par appui successif sur le bouton >I : les diodes situées à côté des fonctions sont successivement activées  et indiquent quelle fonction sera active,</p> <ul style="list-style-type: none"> Validation par le bouton OK. <p>RECEPTEUR PROGRAMME</p>	

Baccalauréat Professionnel Maintenance des Système de Production Connectés	ECOLBROYEUR	Durée : 2h
Épreuve E2 – Préparation d'une intervention	DTR	Page 22 /24

PROGRAMMER L'APPAIRAGE DE L'ÉMETTEUR BOUTON POUSSOIR SANS FIL

<p>Etape 1 : Lancer la CONFIGURATION Cette opération doit être effectuée comme suit :</p> <ul style="list-style-type: none"> appui de 3 secondes sur le bouton >I, diode active fixe. 	
<p>Etape 2 : Choisir la sortie : Q1</p> <ul style="list-style-type: none"> appui bouton >I, diode sur Q1 active clignote validation par le bouton OK, diode active fixe 	
<p>Etape 3 : Mode jumelage bouton poussoir</p> <ul style="list-style-type: none"> la diode active clignote de 2 fois mode configuration Bp prêt <p>validation par le bouton OK, diode Q1 active clignote, bp prêt à être jumelé</p>	
<p>Etape 3 : Jumelage le bouton poussoir</p> <ul style="list-style-type: none"> 3 appuis successifs sont à opérer sur le bouton à programmer (temps max 3s) pour effectuer l'appareillage. Validation par diode active fixe  	
<p>Etape 4 : Validation du programme</p> <ul style="list-style-type: none"> Appuyer 1 fois sur l'émetteur bouton poussoir sans fil pour valider la programmation 	

Source : www.schneider.fr



Vidéo mode marche-arrêt

Vidéo mode monostable



Baccalauréat Professionnel Maintenance des Système de Production Connectés	ECOLBROYEUR	Durée : 2h
Épreuve E2 – Préparation d'une intervention	DTR	Page 23 /24

