GUIDE DE DÉPANNAGE
BULLPAK

Version 2
Sept 2026

Cette page est laissée blanche intentionnellement

Table des matières

Table des matières 3
1 INFORMATION GÉNÉRALE 6
2 DESCRIPTION 7
2.1CYCLE DE COMPACTION 7
2.1 COMPOSANTE 8
2.2 PANNEAU ÉLECTRIQUE 8
2.2.1 UNITÉE HYDRAULIQUE 9
3 LISTE DES ALARMES 10
3.1 TÉMOIN LUMINEUX HORS FONCTION 10
3.2 Diagnostic d'état / LED 11
4 CODE 1 : ARRÊT D'URGENCE 12
4.1 CIBLER LA CAUSE 12
4.2 PROCÉDURE DE TEST 13
4.2.1 BOUTON ARRÊT D'URGENCE : ACTIVÉ 13
4.2.2 SIGNAL ARRÊT D'URGENCE : ENTRÉE I1 TOUJOURS ALLUMÉE 13
5 CODE 2 : PORTE DE CHARGEMENT OUVERTE 14
5.1 CIBLER LA CAUSE 14
5.2 PROCÉDURE DE TEST 15
5.2.1 OUVERTURE DE LA PORTE DE CHARGEMENT 15
5.2.2 VERROUILLAGE PORTE DE CHARGEMENT 15
5.2.3 FAUX SIGNAL DE LA PORTE CHARGEMENT 16
5.2.4 FONCTIONNEMENT DU CAPTEUR PORTE CHARGEMENT 16
5.2.5 AJUSTEMENT DU CAPTEUR PORTE CHARGEMENT 17
6 CODE 3 : PORTE D'ÉJECTION OUVERTE 18
6.1 CIBLER LA CAUSE 18
6.2 PROCÉDURE DE TEST 19
6.2.1 OUVERTURE DE LA PORTE D'ÉJECTION 19
6.2.2 FAUX SIGNAL DE LA PORTE D'ÉJECTION 19
6.2.3 FONCTIONNEMENT DU CAPTEUR PORTE D'ÉJECTION 20
6.2.4 AJUSTEMENT DU CAPTEUR PORTE D'ÉJECTION 20
7 CODE 4 : CYCLE DE RETOUR TROP LONG 21

7.1 CIBLER LA CAUSE 21
7.2 PROCÉDURE DE TEST 22
7.2.1 MAUVAISE CONFIGURATION DE MODÈLE 22
7.2.2 FONCTIONNEMENT DU CAPTEUR DE PRESSION 22
7.2.3 PERTE DE PRESSION 23
7.2.4 VALVE ACTIVE – AUCUN MOUVEMENT 23
7.2.5 VALVE INACTIVE – TEST VISUEL 24
7.2.6 VALVE INACTIVE – TEST 120V 25
7.2.7 VALVE INACTIVE – TEST NEUTRE 26
7.2.8 POMPE HORS FONCTION - CONTACTEUR ACTIF 27
7.2.9 RELAIS SURCHARGE EN FAUTE 27
7.2.10 CONTACTEUR INACTIF – TEST 120v 28
7.2.11 CONTACTEUR INACTIF – TEST NEUTRE 29
8 CODE 6 : REMPLACER BATTERIE PLC 30
8.1 PROCÉDURE DE REMPLACEMENT 30
8.1.1 REMPLACER BATTERIE 30
9 CODE 7 : PORTE DE CHARGEMENT BLOQUÉ 31
9.1 CIBLER LA CAUSE 31
9.2 PROCÉDURE DE TEST 32
9.2.1 OUVERTURE DE LA PORTE DE CHARGEMENT 32
9.2.2 VERROUILLAGE PORTE DE CHARGEMENT 32
9.2.3 OUVERTURE DE LA PORTE BLOQUÉ 33
9.2.4 DÉVÉROUILLAGE DE LA PORTE DE CHARGEMENT 33
10 CODE 8 : SURCHARGE 34
10.1 CIBLER LA CAUSE 34
10.2 PROCÉDURE DE TEST 34
10.2.1 RELAIS SURCHARGE EN FAUTE (VOIR 7.2.11 DE CE MANUEL) 34
10.2.2 POMPE HORS FONCTION - CONTACTEUR ACTIF (VOIR 7.2.10 DE CE MANUEL) 34
11 PROBLÈME SANS ALARME 35
11.1 SÉQUENCE NE DÉMARRE PAS 35
11.2 PROCÉDURE DE TEST 36
11.2.1 ARRÊT D'URGENCE 36
11.2.2 VIOLATION SÉCURITÉ 36
11.2.3 BOUTON ACTION FONCTIONNEL 36

11.2.4 BOUTON ACTION : ENTRÉE I2 N'ALLUME PAS....37
12 MODE D'ÉJECTION....38
12.1 PROBLÈME D'ÉJECTION....38
12.1.1 BOUTON ''ACTION''....39
12.1.2 BOUTON ''ACTION : ENTRÉE I2 N'ALLUME PAS....39
12.1.3 BOUTON ''EJECTION''....40
12.1.4 OUVERTURE PORTE D'ÉJECTION....40
12.1.5 MAUVAISE CONFIGURATION DE MODÈLE (VOIR 7.2.1 DE CE MANUEL)....41
12.1.6 FONCTIONNEMENT DU CAPTEUR DE PRESSION (VOIR 7.2.2 DE CE MANUEL)....41
12.1.7 FONCTIONNEMENT NORMAL....41

1 INFORMATION GÉNÉRALE

Ce document a pour but de guider l'opérateur ou le technicien pour résoudre les différents problèmes électriques et mécaniques qui peuvent survenir sur un Bullpak.

Généralement, lorsqu'une situation anormale survient, une alarme est générée par le système et le témoin lumineux ''PRÊT / READY'' clignote pour signaler la situation. Le code de clignotement indique l'alarme en cours.

Donc avec le code de clignotement et l'analyse du comporte du système, ce guide permet d'orientation les rechercher pour trouver la cause exacte du problème est comment le résoudre.

2 DESCRIPTION

2.1 CYCLE DE COMPACTION

Étape #1 : Descente du bélier pour nettoyer la zone de chargement.
Étape #2 : Descente du bélier pour compacter le matériel dans la zone de compaction.
Étape #3 : Remonter du bélier pour revenir en position de départ au début de la zone de chargement.

ITEM	DESCRIPTION
1	Capteur porte chargement
2	Barrure porte chargement
3	Capteur porte éjection

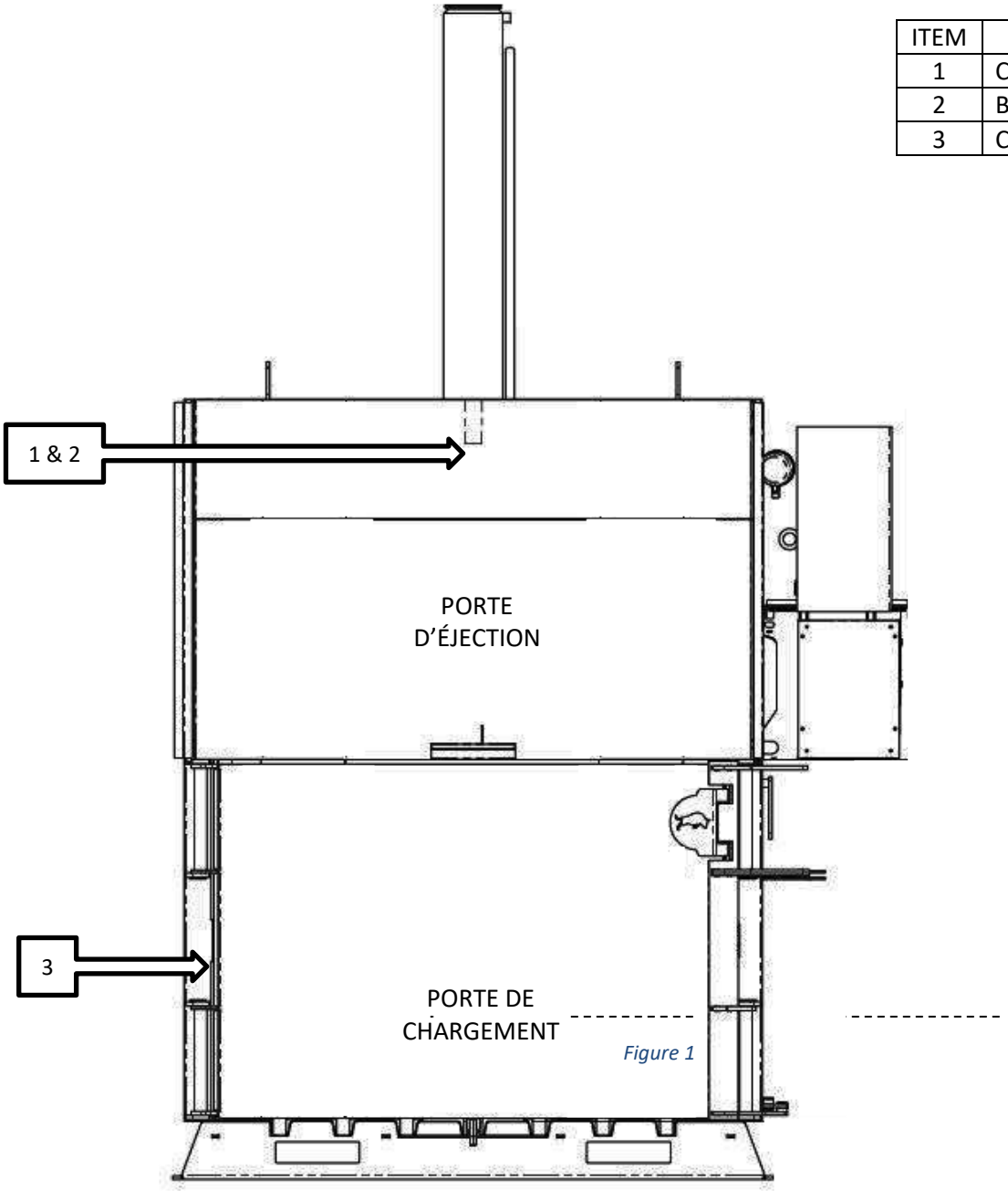
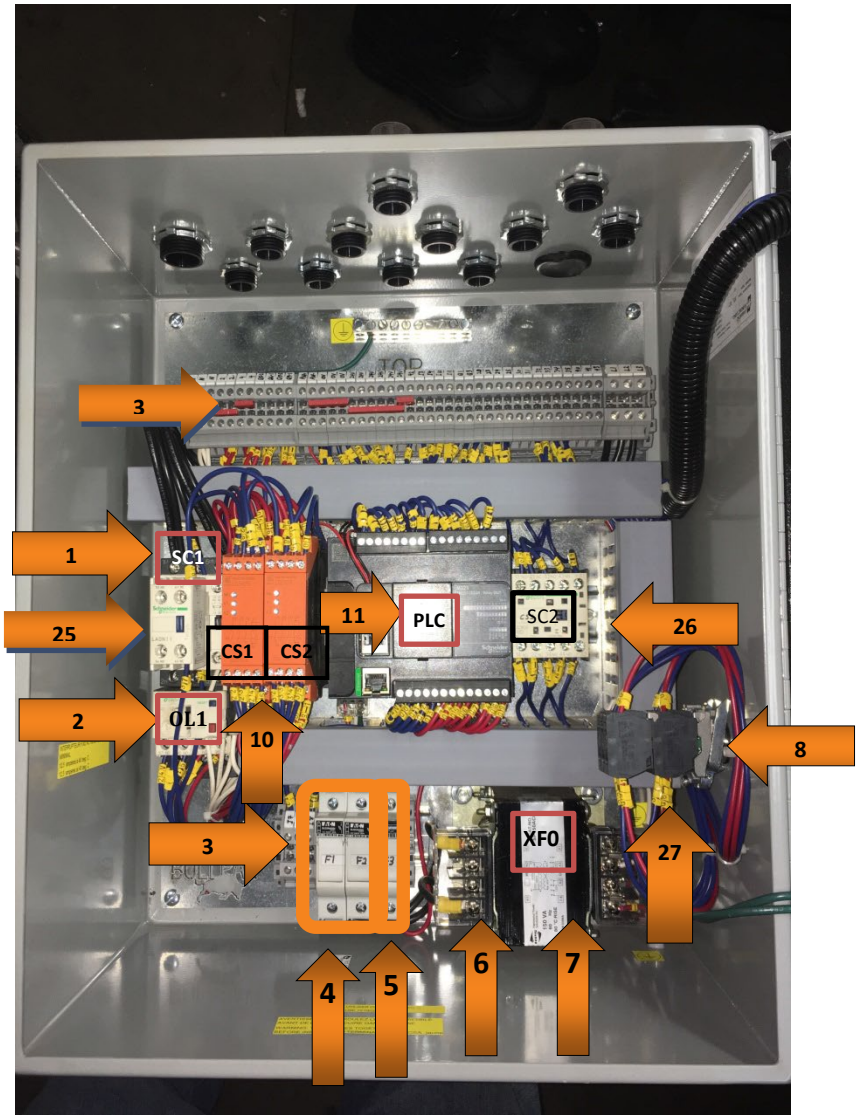


Figure 1

2.1 COMPOSANTE

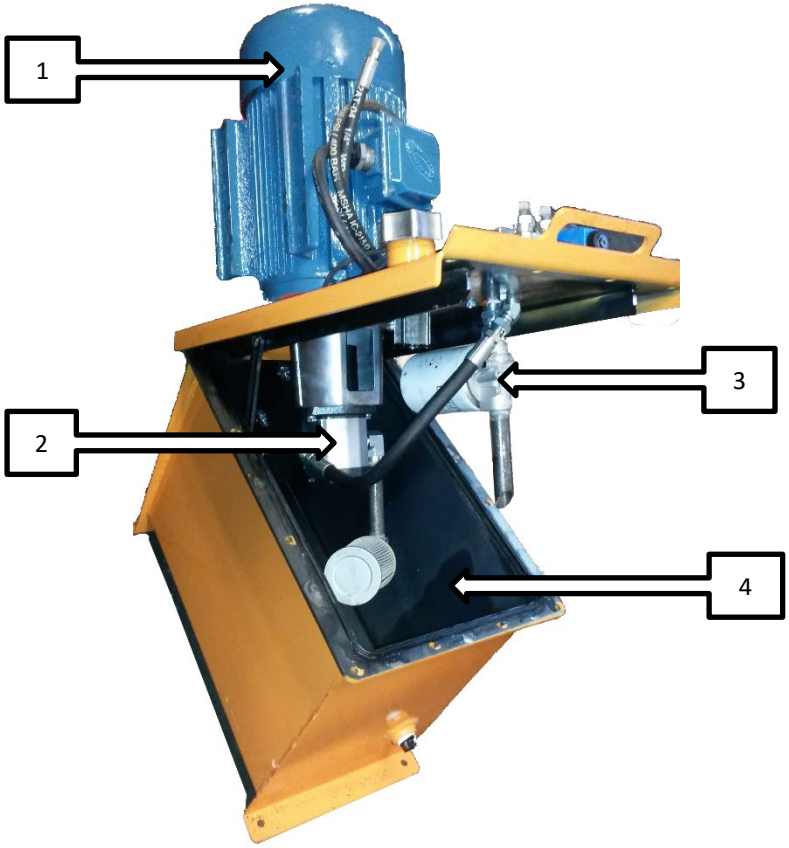
2.2 PANNEAU ÉLECTRIQUE



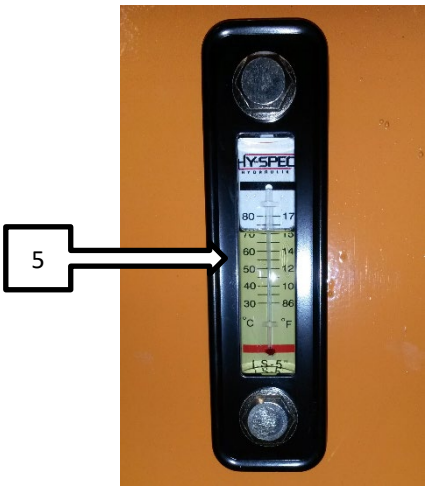
ITEM	DESCRIPTION
1	Contacteur de moteur
2	Relais surcharge thermique
3	Bloc de raccordement
4	Porte fusible double
5	Porte fusible simple
6	Couvert de protection
7	Transformateur
8	Base Bloc contact N.O
10	Contrôleur de de sécurité
11	Automate programmable
25	Contacteur de sécurité
26	Bloc contact
27	Contact auxiliaire N.C

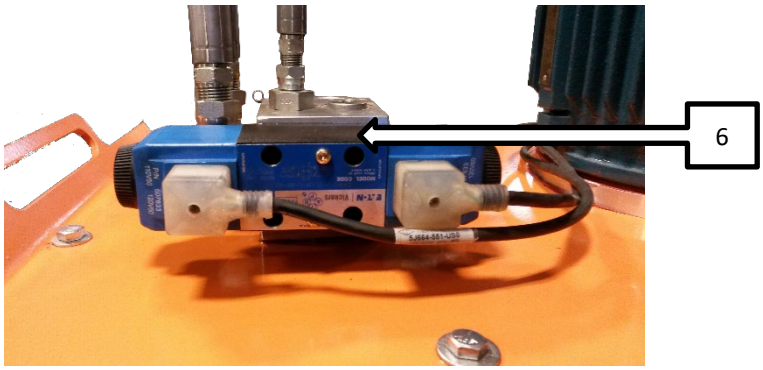
Figure 2

2.2.1 UNITÉE HYDRAULIQUE



ITEM	DESCRIPTION
1	Moteur électrique
2	Pompe hydraulique
3	Filtre à huile
4	Réservoir d'huile
5	Thermomètre et niveau d'huile
6	Bloc de valve





3 LISTE DES ALARMES

3.1 TÉMOIN LUMINEUX HORS FONCTION

Si une situation anormale est détectée, le système tombe en alarme et toute action est immédiatement annulée. Pour réarmer une alarme, il faut activer et désactiver le bouton d'arrêt d'urgence. Si l'alarme est toujours présente, le témoin lumineux ''PRÊT / READY'' clignotera selon un code de flash. Une pause de 3 secondes indique la fin du code de flash. Il est très important de commencer le décompte des pulses à la fin de la période pause pour s'assurer d'avoir le bon compte final.

Code	message	description
toujours allumé	Système sécurisé	Indique que le relais de sécurité est réarmé.
Toujours éteint	Violation sécurité	Indique que la sécurité du système a été violée.
1	Arrêt d'urgence	L'arrêt d'urgence est enfoncé.
2	Porte de chargement ouverte	La porte de chargement s'est ouverte durant un cycle de compaction.
3	Porte d'éjection ouverte	La porte d'éjection est ouverte : - Avant que le ballot soit complété. - Après l'éjection du ballot.
4	Cycle de retour trop long	Le cycle de compaction OU de retour est trop long de 3 sec par rapport au temps normal.
5		
6	Batterie PLC faible (ne provoque pas l'arrêt du système)	La batterie du PLC doit être remplacée rapidement. (modèle BR2032 3Volt)
7	Porte chargement bloquée	La porte de chargement refuse d'ouvrir OU elle n'est pas bien fermée lors du départ du cycle.
8	Surcharge	Le relais de surcharge du moteur de la pompe hydraulique est en faute.

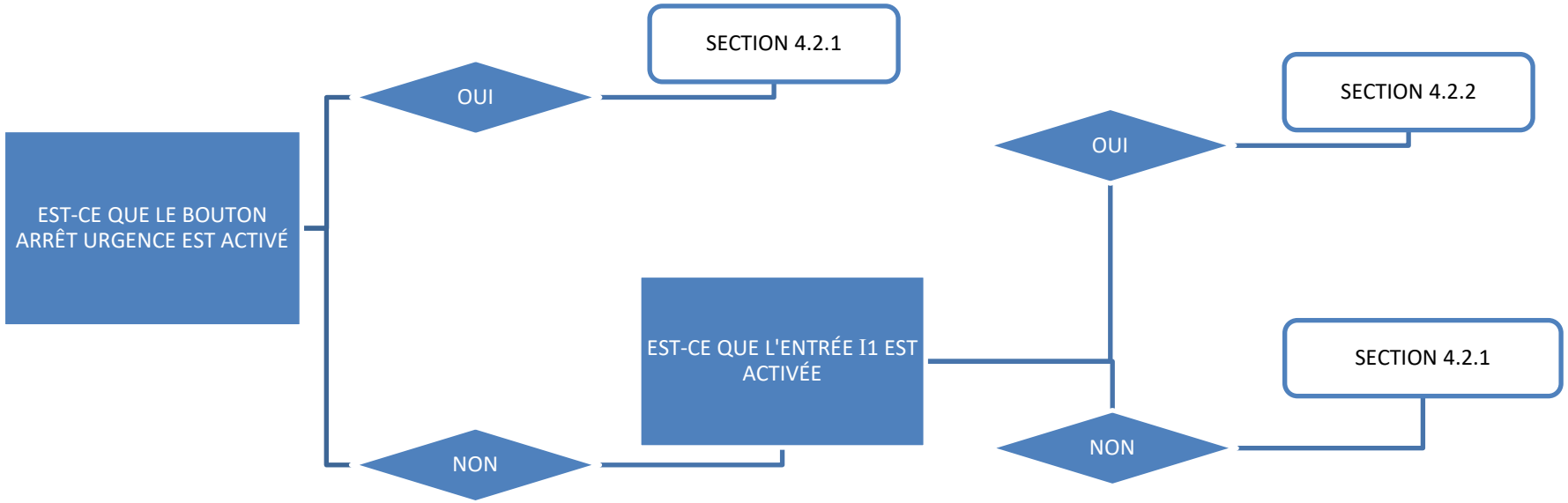
3.2 Diagnostic d'état / LED

Indicateurs unitaires (selon CEI 60073)

État	Statut	Dépannage
Fermé	Non alimenté	NA
Rouge	Non sécurisé, OSSD non actif	NA
Vert	Sécuritaire, OSSD active	NA
Clignote Vert	Le test de mise sous tension ou les entrées OSSD ne sont pas valides	Vérifier 24V DC ou OSSD entrées (fil jaune et rouge)
Clignote Rouge	1Hz clignotement: faute mineur 4 Hz clignotement: faute majeur	Sorties OSSD récupérables Les sorties OSSD ne sont pas court-circuitées sur GND, 24V DC ou entre elles. Cycle de puissance. Si faute mineur, remplacer.
Clignote Ambre	1 Hz clignote: indicateur de marge sécuritaire, OSSD actif	Le capteur atteint la valeur maximal. Distance de détection; Ré-aligner le capteur avec l'actionneur

4 CODE 1 : ARRÊT D'URGENCE

4.1 CIBLER LA CAUSE



Organigramme1

4.2 PROCÉDURE DE TEST

4.2.1 BOUTON ARRÊT D'URGENCE : ACTIVÉ

Vérifier l'état du bouton d'arrêt d'urgence

1) Appuyer sur le bouton pour forcer l'arrêt.

2) Tirer sur le bouton pour sentir le mouvement du bouton qui se désactive.

3) si l'alarme est encore présente, appeler votre représentant pour avoir une assistance technique.

4.2.2 SIGNAL ARRÊT D'URGENCE : ENTRÉE I1 TOUJOURS ALLUMÉE

Effectuer les différentes manipulations suivantes et vérifier l'état de l'entrée I1.

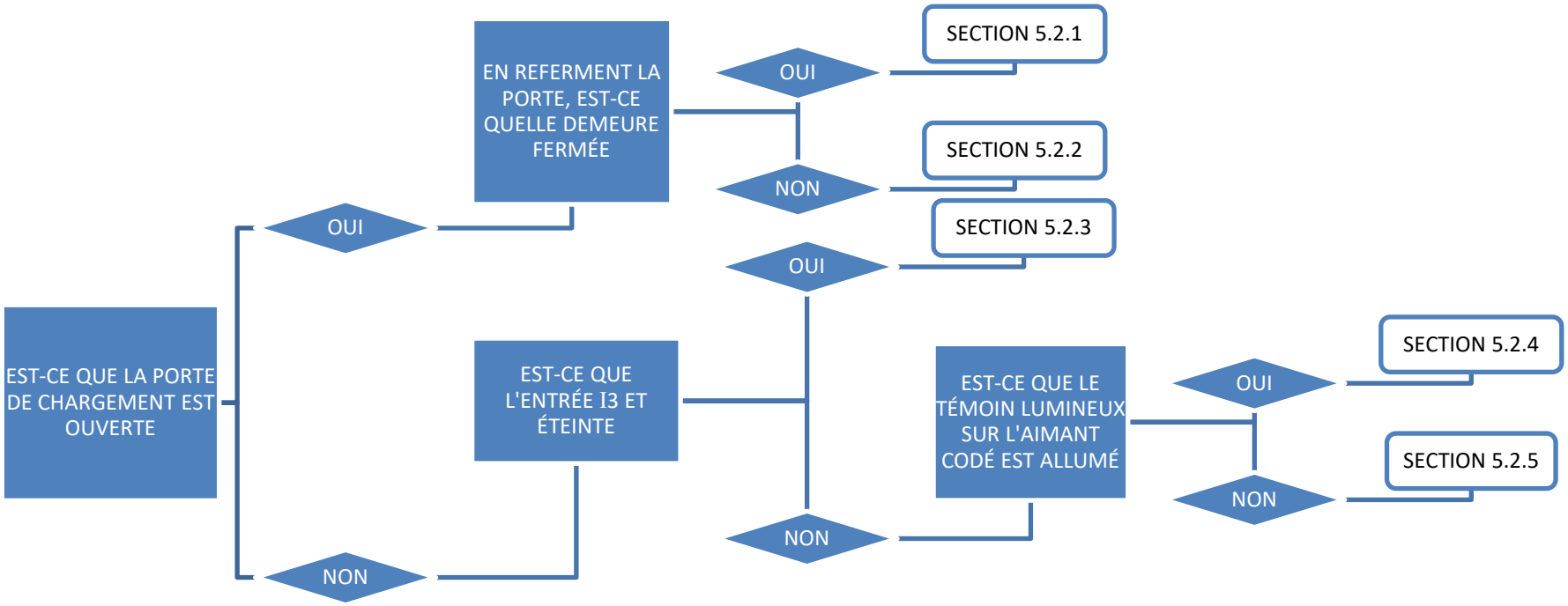
Activer et désactiver le bouton d'arrêt d'urgence à plusieurs reprise.

Débrancher le fils I1 à l'arrière du bouton d'arrêt d'urgence.

Débrancher le fils I1 sur l'entrée I1 de l'automate.

5 CODE 2 : PORTE DE CHARGEMENT OUVERTE

5.1 CIBLER LA CAUSE



Organigramme2

5.2 PROCÉDURE DE TEST

5.2.1 OUVERTURE DE LA PORTE DE CHARGEMENT

Activer un cycle de compaction est vérifier que la porte ne s'ouvre pas toutes seul durant le cycle d'opération.

Si la porte s'ouvre au mauvais moment, vérifiez l'installation et le fonctionnement de la barrure mécanique.

5.2.2 VERROUILLAGE PORTE DE CHARGEMENT

Vérifier l'installation mécanique de système de verrouillage de la porte de chargement.

5.2.3 FAUX SIGNAL DE LA PORTE CHARGEMENT

Activer un cycle de compaction.

Durant tout le cycle, vérifier l'état de l'entrée I3. Elle devrait s'allumer uniquement à la fin du cycle lorsque le bélier est retourné à sa position de départ et que la porte de chargement s'ouvre.

5.2.4 FONCTIONNEMENT DU CAPTEUR PORTE CHARGEMENT

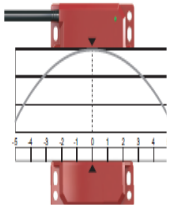
Suivre le fils du capteur porte chargement fermé et vérifier le fil blanc du terminal I3. Vous devez avoir 24Vdc entre ce fil et la borne 0Vdc.

Référez-vous au tableau à la page 11.

5.2.5 AJUSTEMENT DU CAPTEUR PORTE CHARGEMENT

Vérifier que les deux pièces du capteur sont présentes sur la machine est qu'elles ne semblent pas endommagées

Vérifier si le capteur est bien fixé en place et qu'il ne bouge pas.



Vérifier si les deux capteurs sont bien face à face et à la bonne distance.

idéal = 15mm

max = 20mm

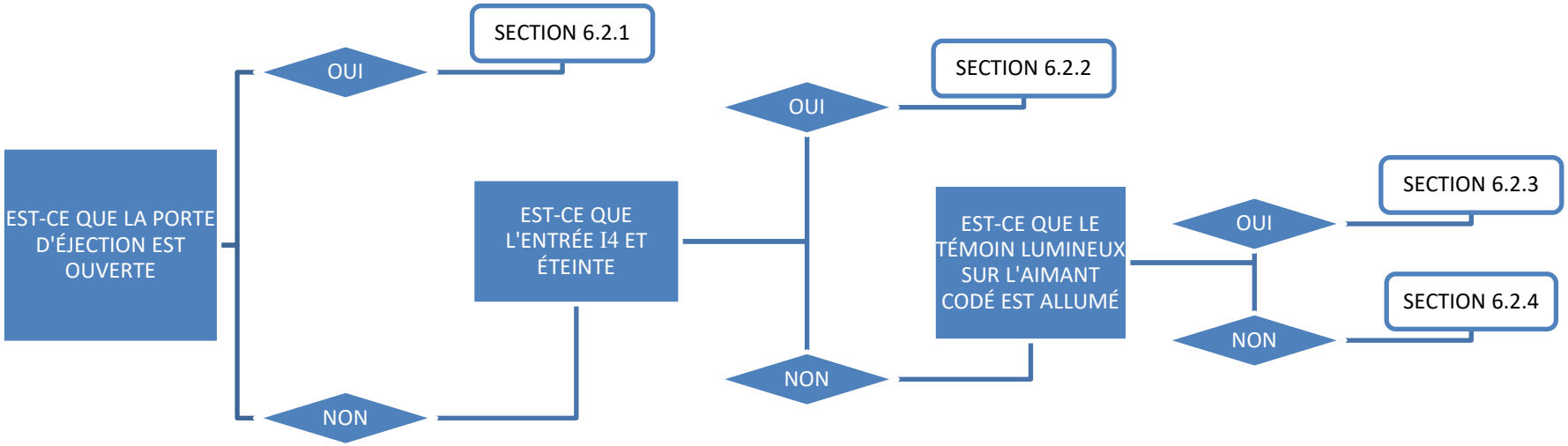
Ouvrer et fermer la porte de chargement et vérifier l'état du témoin lumineux du capteur:

porte fermée = allumée vert

porte ouverte = allumée rouge

6 CODE 3 : PORTE D'ÉJECTION OUVERTE

6.1 CIBLER LA CAUSE



Organigramme3

6.2 PROCÉDURE DE TEST

6.2.1 OUVERTURE DE LA PORTE D'ÉJECTION

Fermer la porte d'éjection et utiliser le volant pour verrouiller l'ouverture.

6.2.2 FAUX SIGNAL DE LA PORTE D'ÉJECTION

Activer un cycle de compaction.

Durant tout le cycle, vérifier l'état de l'entrée I4.
Elle ne devrait jamais s'allumer.

Ouvrir et refermer la porte pour s'assurer que l'entrée I4 réagit correctement en fonction de la position de la porte et que le signal reste stable.

fermer = allumée

ouvert = éteint

6.2.3 FONCTIONNEMENT DU CAPTEUR PORTE D'ÉJECTION

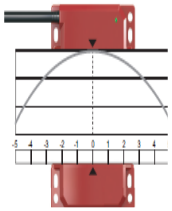
Suivre le fils du capteur porte d'éjection fermée et vérifier le fil blanc du terminal I4. Vous devez avoir 24Vdc entre ce fil et la borne 0Vdc.

Référez-vous au tableau à la page 11.

6.2.4 AJUSTEMENT DU CAPTEUR PORTE D'ÉJECTION

Vérifier que les deux pièces du capteur sont présentes sur la machine est qu'elles ne semblent pas endommagées

Vérifier si le capteur est bien fixé en place et qu'il ne bouge pas.



Vérifier si les deux capteurs sont bien face à face et à la bonne distance.

idéal = 15mm

max = 20mm

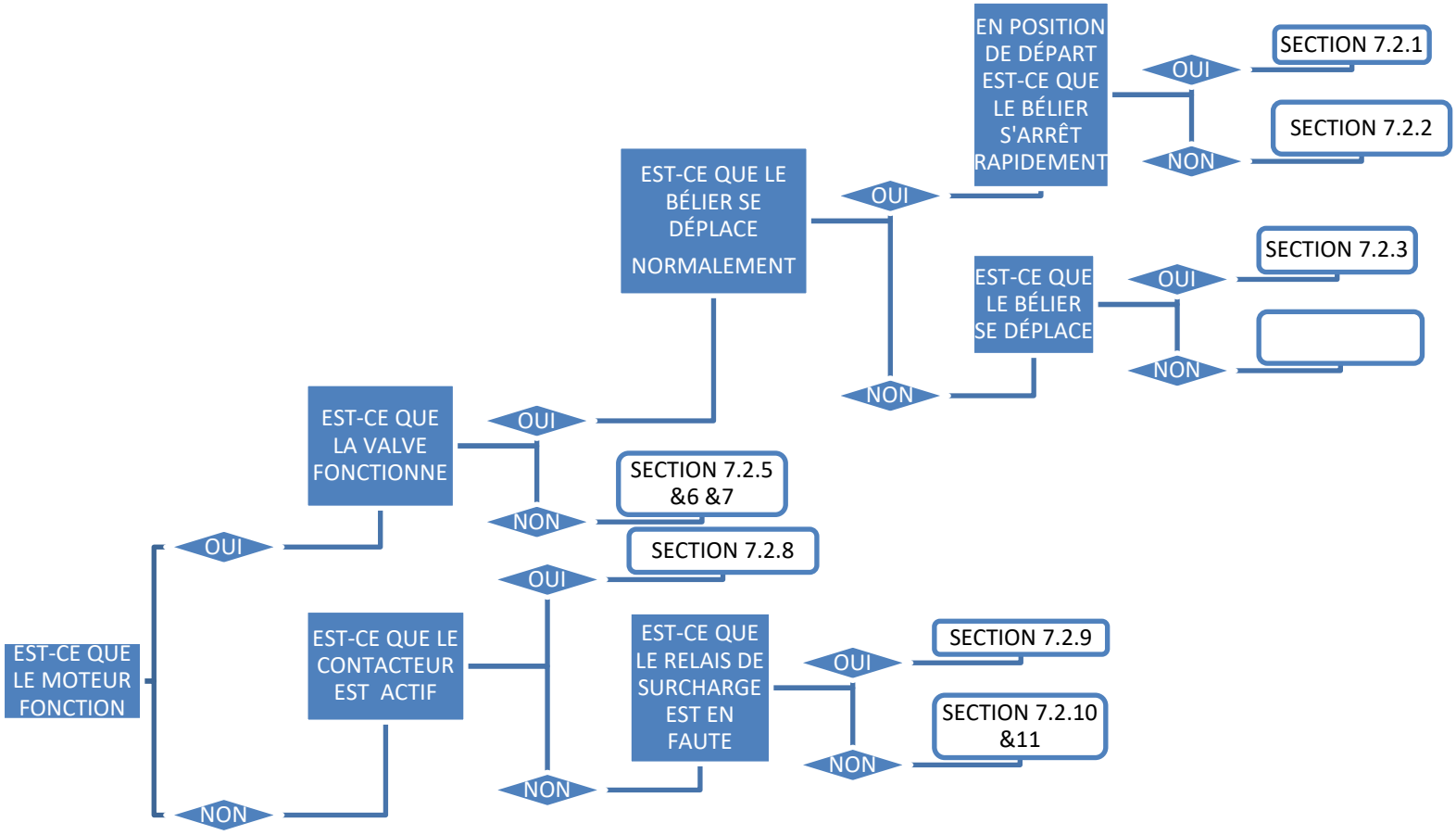
Ouvrer et fermer la porte d'éjection et vérifier l'état du témoin lumineux du capteur:

porte fermée = allumée vert

porte ouverte = allumée rouge

7 CODE 4 : CYCLE DE RETOUR TROP LONG

7.1 CIBLER LA CAUSE



Organigramme4

7.2 PROCÉDURE DE TEST

7.2.1 MAUVAISE CONFIGURATION DE MODÈLE

Vérifier l'ajustement des temps de cycle des paramètres #1-2-3. Voir (Manuel technique bullpak section 4.2 paramètre) pour la procédure à suivre.

7.2.2 FONCTIONNEMENT DU CAPTEUR DE PRESSION

Vérifier si le capteur de pression fonction correctement est que son signal varie lorsque la pression augmente.

Avec un voltmètre en mode DC, mesure la variation du voltage (0-10Vdc)

Connecter les sondes du voltmètre sur les borne AN+ et AN- et activé un cycle.

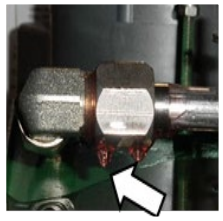
Vérifier que la soupape de surpression est bien ajustée.

Vérifier la l'ajustement des pression des paramètre #4-5. Voir (Manuel technique bullpak section 4.2 paramètre) pour la procédure à suivre.

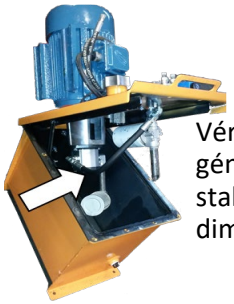
7.2.3 PERTE DE PRESSION

Les points suivants peuvent provoquer un ralentissement du bélier et engendrer une alarme.

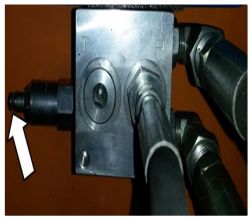
Vérifier le niveau d'huile.



Vérifier les fuites hydrauliques.



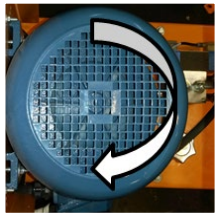
Vérifier que la pression générer par la pompe est stable est qu'elle ne diminue pas.



Vérifier que la soupape de surpression est bien ajustée.

7.2.4 VALVE ACTIVE – AUCUN MOUVEMENT

Activer la pompe hydraulique et à l'aide de la pointe d'un tournevis, appuyer sur le bouton d'activation manuel de la valve pour vérifier si la mécanique de la valve fonctionne bien.

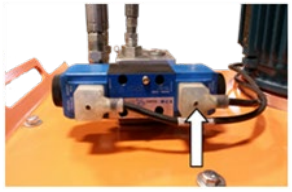


Vérifier le sens de rotation du moteur électrique.

7.2.5 VALVE INACTIVE – TEST VISUEL

Si la valve ne s'active pas, il est possible qu'un problème électrique soit présent.

Vérifier si la lumière de la sortie Q6 s'active lors de la remontée du bélier.



Lorsque la sortie Q6 est activée, vérifier si le témoin lumineux s'allume à l'intérieur du connecteur électrique de la valve B.

Vérifier que le bon fils est utilisé pour l'activation de la valve.

5J664-551-US0

120VAC/DC

7.2.6 VALVE INACTIVE – TEST 120V

S’assurer que le fils Q6 est bien connecté à la sortie Q6.

Activer la séquence et durant que la sortie Q6 s’active, vérifier si le 120Vac se rend jusqu’à la bobine de la valve B. Avec un voltmètre en mode AC, connecter la sonde noire sur la vis X2 (fils blanc) sur le transformateur.

Connecter la sonde rouge sur les différentes vis suivant et vérifier que le voltmètre indique 120Vac.

X1 (fils rouge) du transformateur

1 et 2 du contact de bouton d’arrêt d’urgence

COM0 de l’automate

sortie Q6

33 et 34 du relais de sécurité (optionnel)

bornier Q6-1

connexion #1 fils noir dans le connecteur de la valve.

7.2.7 VALVE INACTIVE – TEST NEUTRE

Vérifier la continuité des neutres jusqu'à la bobine A2 du contacteur. Avec un voltmètre en mode AC, connecter la sonde rouge sur la vis X1 (fils rouge) du transformateur.

Connecter la sonde noire sur les différentes vis suivant : le voltmètre doit indiquer 120Vac à chacune des vis.

X2 (fils blanc) du transformateur

A2 du relais de sécurité (optionnel)

les deux borniers N (gris)

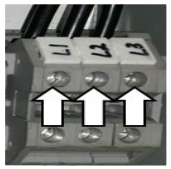
N de l'automate

connexion #2 fils blanc dans le connecteur de la valve.

7.2.8 POMPE HORS FONCTION - CONTACTEUR ACTIF

Activer le contacteur et vérifier si voltage est présent sur les trois phases d'alimentation du moteur. Avec un voltmètre en mode AC, connecter la sonde noire sur la vis de mise à la terre du panneau.

Connecter la sonde rouge sur les différentes vis suivant : le voltage doit être adéquat en fonction de l'alimentation du panneau et identique sur les trois phases.



L1, L2 et L3 des borniers d'alimentation principal

vis T1, T2 et T3 dans le haut du contacteur

vis 2, 4 et 6 dans le bas du relais de surcharge

connexion T1, T2 et T3 dans la boîte de jonction sur le moteur

7.2.9 RELAIS SURCHARGE EN FAUTE

Laisser le moteur refroidir et appuyer sur le bouton bleu reset sur le côté droit du relais de surcharge.

Si le problème revient rapidement, effectuer la vérification 7.2.10.

7.2.10 CONTACTEUR INACTIF – TEST 120v

S’assurer que le fils Q4 est bien connecté à la sortie Q4.

Activer la séquence et durant que la sortie Q4 s’active, vérifier si le 120Vac se rend jusqu’à la bobine A1 du contacteur. Avec un voltmètre en mode AC, connecter la sonde noire sur la vis X2 (fils blanc) sur le transformateur.

Connecter la sonde rouge sur les différentes vis suivant et vérifier que le voltmètre indique 120Vac.

X1 (fils rouge) du transformateur

1 et 2 du contact de bouton d’arrêt d’urgence

COM0 de l’automate

sortie Q4

13 et 14 du relais de sécurité (optionnel)

A1 du contacteur

7.2.11 CONTACTEUR INACTIF – TEST NEUTRE

Vérifier la continuité des neutres jusqu'à la bobine A2 du contacteur. Avec un voltmètre en mode AC, connecter la sonde rouge sur la vis X1 (fils rouge) du transformateur.

Connecter la sonde noire sur les différentes vis suivant : le voltmètre doit indiquer 120Vac à chacune des vis.

X2 (fils blanc) du transformateur

A2 du relais de sécurité (optionnel)

les deux bornier N (gris)

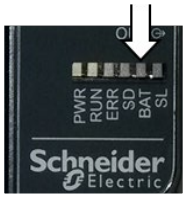
N de l'automate

A2 du contacteur

8 CODE 6 : REMPLACER BATTERIE PLC

8.1 PROCÉDURE DE REMPLACEMENT

8.1.1 REMPLACER BATTERIE



Vérifier si le témoin lumineux ''BAT'' est allumé sur l'automate programmable.

IMPORTANT: Par la suite, couper l'alimentation principale du panneau.

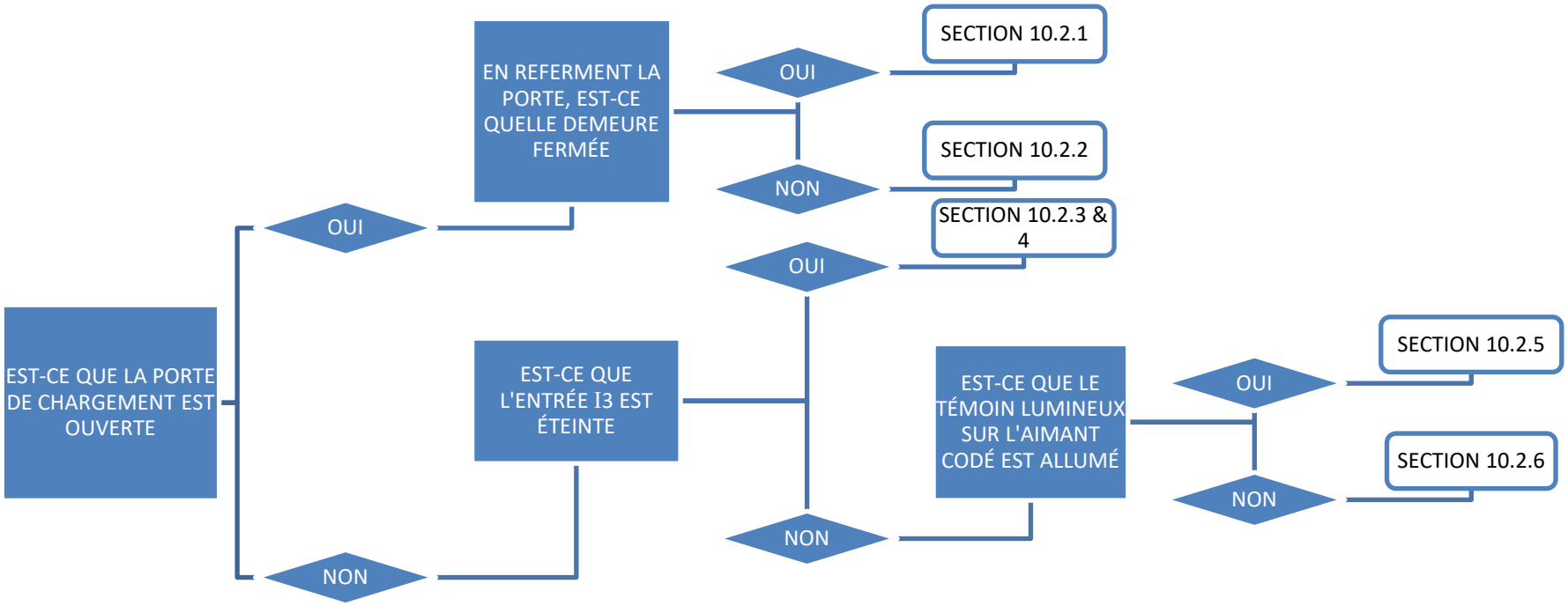
Repérer l'emplacement de la batterie dans le haut à droite de l'automate programmable.

Retirer le support de batterie est remplacer l'ancienne batterie par la nouvelle.

Assurez-vous de respecter les polarités ± de la batterie.

9 CODE 7 : PORTE DE CHARGEMENT BLOQUÉ

9.1 CIBLER LA CAUSE



Organigramme5

9.2 PROCÉDURE DE TEST

9.2.1 OUVERTURE DE LA PORTE DE CHARGEMENT

Appuyer sur le bouton ''action'' et vérifier le comportement de la porte. Si la porte s'ouvre immédiatement et le code 7 s'active = vérifier si une débrit est coincé dans le système de la porte et poursuivre avec les procédure 10.2.4 et 10.2.5 au besoin.

9.2.2 VERROUILLAGE PORTE DE CHARGEMENT

Vérifier l'installation mécanique de système de verrouillage de la porte de chargement.

9.2.3 OUVERTURE DE LA PORTE BLOQUÉ

Appuyer sur le bouton ''ACTION'' pour autorisé l'ouverture de la porte de chargement malgré l'alarme.

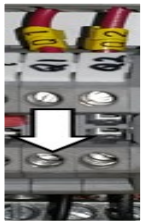
20 nouvelle tentative de dévérouillage de la porte vont s'activées, sur une période de 30sec. Si la porte ne s'ouvre pas d'elle même, il est possible que des débrit bloque l'ouverture. Dans ce cas, l'opérateur peut appliqué une force modérer pour aidé l'ouverture de la porte.

9.2.4 DÉVÉROUILLAGE DE LA PORTE DE CHARGEMENT

Durant les 20 tentative de dévérouillage. Vérifier si le système de barrure mécanique fonctionne correctement

Vérifier si l'output Q0.1 s'active à toute les secondes.

Placer l'oreille près de la barrure mécanique et écouté si vous entendé le système se dévérouillé une fois par seconde.



Vérifier si le signal 24Vdc se rend au bornier Q1.

10 CODE 8 : SURCHARGE

10.1 CIBLER LA CAUSE

10.2 PROCÉDURE DE TEST

10.2.1 RELAIS SURCHARGE EN FAUTE (VOIR 7.2.11 DE CE MANUEL)

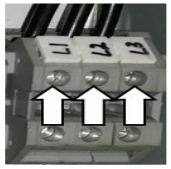
Laisser le moteur refroidir et appuyer sur le bouton bleu reset sur le côté droit du relais de surcharge.

Si le problème revient rapidement, effectuer la vérification 13.2.2.

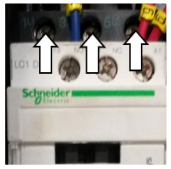
10.2.2 POMPE HORS FONCTION - CONTACTEUR ACTIF (VOIR 7.2.10 DE CE MANUEL)

Activer le contacteur et vérifier si voltage est présent sur les trois phases d'alimentation du moteur. Avec un voltmètre en mode AC, connecter la sonde noire sur la vis de mise à la terre du panneau.

Connecter la sonde rouge sur les différentes vis suivant : le voltage doit être adéquat en fonction de l'alimentation du panneau et identique sur les trois phases.

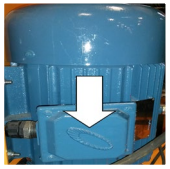


L1, L2 et L3 des borniers d'alimentation principal



vis T1, T2 et T3 dans le haut du contacteur

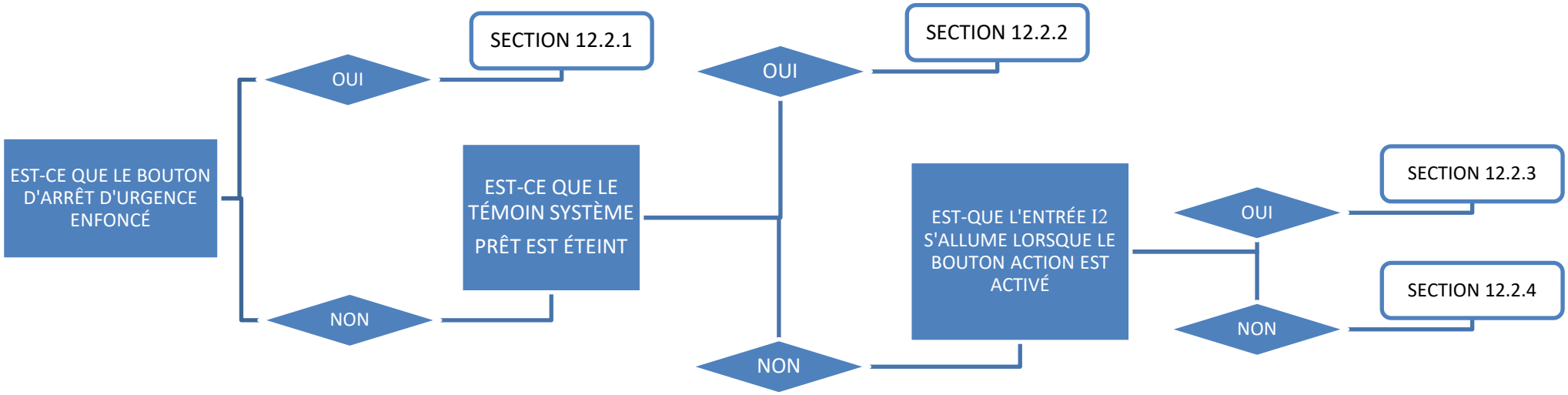
vis 2, 4 et 6 dans le bas du relais de surcharge



connexion T1, T2 et T3 dans la boîte de jonction sur le moteur

11 PROBLÈME SANS ALARME

11.1 SÉQUENCE NE DÉMARRE PAS



11.2 PROCÉDURE DE TEST

11.2.1 ARRÊT D'URGENCE

Vérifier l'état du bouton d'arrêt d'urgence

1) Appuyer sur le bouton pour forcer l'arrêt.

2) Tirer sur le bouton pour sentir le mouvement du bouton qui se désactive.

11.2.2 VIOLATION SÉCURITÉ

S'assurer que toutes les portes de sécurité sont bien fermées et appuyer ''ACTION'' pour réarmement le relais de sécurité. (optionnel)

11.2.3 BOUTON ACTION FONCTIONNEL

Vérifie si le témoin RUN sur l'automate est allumé et qu'il ne clignote pas ET que le témoin ERR n'est pas allumé.

Désactivez l'alimentation du panneau durant 30 sec et réactivez-là.

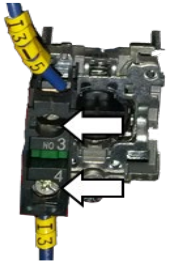
11.2.4 BOUTON ACTION : ENTRÉE I2 N'ALLUME PAS

S'assurer que le fils I2 et bien connecter à l'entrée I2.

Activer le bouton action et vérifier si le 24Vdc se rend jusqu'à l'entrée I2. Avec un voltmètre en mode DC, connecter la sonde noire sur la vis 0V DC OUT dans le haut de l'automate programmable.

Connecter la sonde rouge sur les différentes vis suivant :

vis 24V DC OUT de l'automate

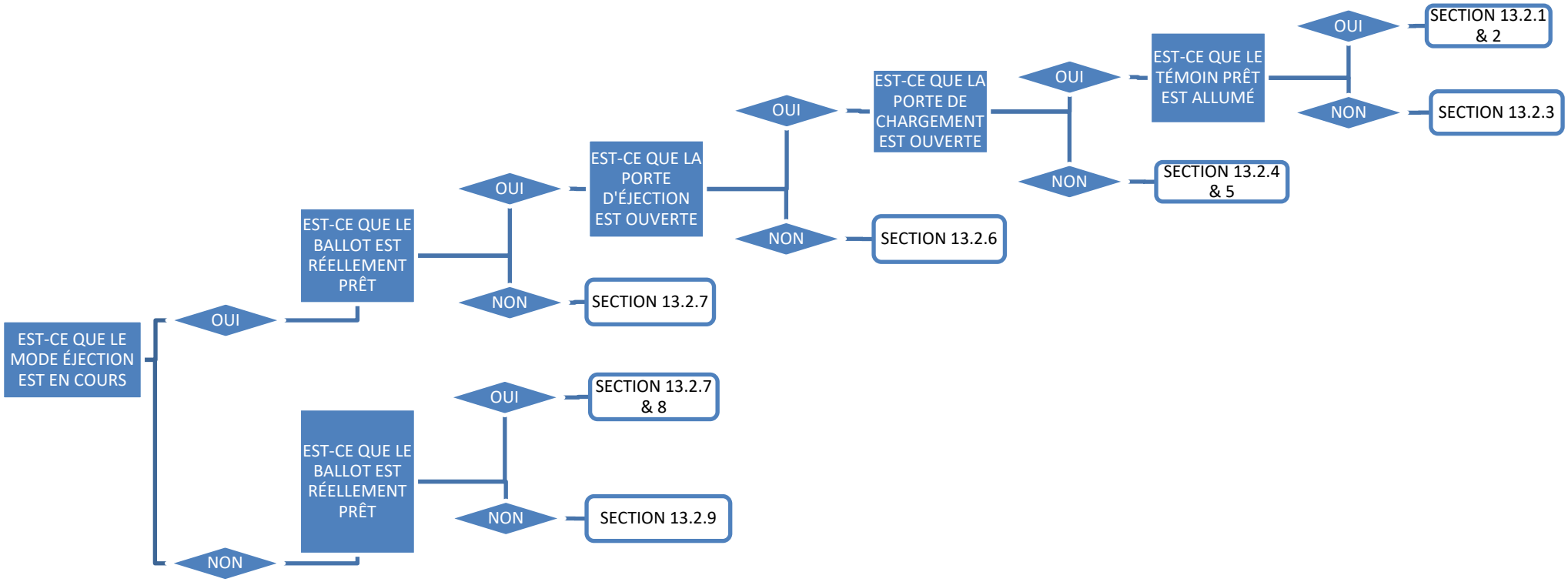


vis 3(fils 24v) et 4(fils I2) du bouton action

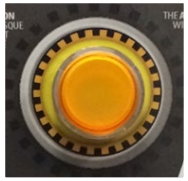
vis I2 de l'automate

12 MODE D'ÉJECTION

12.1 PROBLÈME D'ÉJECTION



12.1.1 BOUTON ''ACTION''



Appuyer 2 sec sur le bouton ''ACTION'' pour activer la pompe hydraulique.

Une fois la pompe en marche:

Appuyer 1 sec sur le bouton ''ACTION'' pour activer la montée du bélier

Relâcher le bouton ''ACTION'' pour stopper la montée du bélier.

Appuyer de nouveau 1 sec sur le bouton ''ACTION'' pour reprendre la montée du bélier.

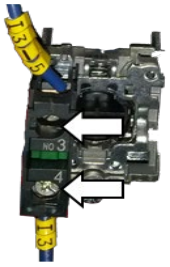
12.1.2 BOUTON ''ACTION : ENTRÉE I2 N'ALLUME PAS

S'assurer que le fils I2 et bien connecter à l'entrée I2.

Activer le bouton action et vérifier si le 24Vdc se rend jusqu'à l'entrée I2. Avec un voltmètre en mode DC, connecter la sonde noire sur la vis 0V DC OUT dans le haut de l'automate programmable.

Connecter la sonde rouge sur les différentes vis suivant :

vis 24V DC OUT de l'automate



vis 3(fils 24v) et 4(fils I2) du bouton action

vis I2 de l'automate

12.1.3 BOUTON ''EJECTION''

Baisser le garde ''BULLPEN''. (optionnel)

Sur le côté du panneau de contrôle, appuyer bouton ''Éjection'' et maintenait la pression durant tout le cycle d'éjection.

12.1.4 OUVERTURE PORTE D'ÉJECTION

Avant de débuter l'éjection, il faut absolument ouvrir la porte d'éjection au complet. Ensuite, la porte de changement va s'ouvrir automatiquement, pour vous permettre l'éjection du ballot.

Assurez-vous que le volant est suffisamment tourné.

Assurez-vous les crochets d'éjection sont bien engagés dans le bélier.

12.1.5 MAUVAISE CONFIGURATION DE MODÈLE (VOIR 7.2.1 DE CE MANUEL)

Vérifier l'ajustement des temps de cycle des paramètres #1-2-3. Voir (Manuel technique Bullpak section 4.2 paramètre) pour la procédure à suivre.

12.1.6 FONCTIONNEMENT DU CAPTEUR DE PRESSION (VOIR 7.2.2 DE CE MANUEL)

Vérifier si le capteur de pression fonction correctement est que son signal varie lorsque la pression augmente.

Avec un voltmètre en mode DC, mesure la variation du voltage (0-10Vdc)

Connecter les sondes du voltmètre sur les borne AN+ et AN- et activé un cycle.

Vérifier que la soupape de surpression est bien ajustée.

Vérifier la l'ajustement des pression des paramètre #4-5. Voir (Manuel technique bullpak section 4.2 paramètre) pour la procédure à suivre.

12.1.7 FONCTIONNEMENT NORMAL

Le fonctionnement de la machine est normal.