



6. Fonctionnement de la machine / de l'installation

6.1	Avant la mise en service.....	2
6.2	Mise en service.....	2
6.3	Inversion de marche de l'outil de coupe.....	3
6.3.1	Réglage protection contre les surcharges.....	4
6.3.2	Réglage du temps / du nombre d'inversion.....	4
6.4	Défaillances.....	5
6.4.1	Défaillance provoquée par le disjoncteur de protection.....	6
6.4.2	Défaut par commande.....	6
6.5	Fouloir.....	7
6.5.1	Fonctionnement.....	7
6.5.2	Force de poussée.....	7

6. **Fonctionnement de la machine / de l'installation**

6.1 **Avant la mise en service**

Le bon état de la machine / de l'installation doit être vérifié. Les conseils de sécurité tels que décrits dans le manuel d'utilisation doivent être observés.

Il faut s'assurer que personne ne se trouve dans la zone de danger de la Cisaille Rotative RS 75/100 – 22.

6.2 **Mise en service**

Le fonctionnement automatique de la machine / de l'installation ou respectivement le fonctionnement en mode manuel de certains composants isolés sont commandés à partir du pupitre de commande de l'armoire électrique, comme décrit au chapitre "10. Utilisation du pupitre de commande" du manuel d'utilisation.

Mise en marche

- Interrupteur principal sur "**Ein/Marche**"
- Déverrouiller tous les **arrêts d'urgence**
- Appuyer sur le bouton "Reset" (réinitialisation)
- Choisir le mode de fonctionnement "**manuel**" ou "**automatique**"
- Appuyer sur Démarrage
- Le mode de fonctionnement choisi est affiché via un voyant de contrôle.

L'arrêt de la machine / de l'installation s'effectue dans l'ordre inversé.

ATTENTION : Cet ordre de mise en marche ne s'applique qu'aux machines individuelles. Les machines qui font partie d'une ligne sont commandées à partir d'une armoire électrique centrale. **Les instructions de mise en marche de l'ensemble de la ligne / de l'installation doivent être respectées.**



Le poussoir "Arrêt d'urgence" est un dispositif de sécurité. Il est facilement reconnaissable et bien visible. Il arrête, dès activation, l'ensemble de la machine / de l'installation (la commande s'arrête).

Seulement après avoir déverrouillé le bouton "arrêt d'urgence" et rétabli la tension de commande, la machine / l'installation peut être redémarrée en actionnant l'interrupteur "automatique marche".

6.3 Inversion de marche de l'outil de coupe

Lors d'une augmentation de la charge entraînant le dépassement de la valeur critique de la consommation de courant de l'électroréducteur, le système électronique de surveillance déclenche le processus d'inversion qui se déroule comme suit :

- Arrêt de la marche avant
- Temps d'arrêt momentané
- Amorçage de la marche arrière
- Temps d'arrêt momentané
- Arrêt de la marche arrière
- Temps d'arrêt momentané
- Amorçage de la marche momentané

6.3.1 Réglage protection contre les surcharges

Le réglage par défaut du courant protégé la machine, les moteurs et les éléments de circuit d'une surcharge thermique.

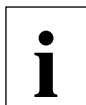
Le courant (courant réversible) est réglé dans nos ateliers à sa valeur maximale autorisée. Le réglage aux valeurs inférieures est possible afin de ménager la machine. Il est strictement interdit d'augmenter la valeur maximale réglée par la fabricant !

Lorsque le courant réversible est réglé à une valeur inférieure à celle pré-réglée en usine, une faible surcharge suffit pour modifier le sens de rotation de l'arbre de rotor.

Attention : Seul le personnel de l'entreprise AMNI est autorisé à changer la valeur pré-réglée !

Lors d'une inversion de marche de l'outil de coupe, le dispositif de chargement Placé en amont, par exemple un convoyeur d'alimentation, est mis hors service. Il n'est réamorcé que lorsque l'outil de coupe re-marche normalement.

Il est possible d'effectuer des inversions à répétition. Deux dispositifs limitent néanmoins le nombre d'inversions afin de protéger les moteurs d'une surcharge Thermique et les couteaux. Cette protection est obtenue soit en pré-définissant le nombre de blocages tolérés durant un laps de temps préalablement déterminé soit par le disjoncteur-protecteur.



La commande d'inversion de marche ne constitue qu'une protection restreinte contre les surcharges pour certains composants.

Le dispositif d'inversion de marche n'est pas destiné à permettre le broyage de produits particulièrement massifs ! Des inversions répétées montrent qu'une quantité trop importante de produit est introduite dans la machine et que cette dernière est surchargée ou que les couteaux sont trop usés.

Attention : La machine doit, autant que possible, fonctionner sans inversions de marche !

Des surcharges permanentes conduisent inévitablement à un endommagement de la machine. L'alimentation doit être dosée de sorte que la machine ne soit obligée à inverser la marche que très rarement.

Nous signalons à nos clients que la commande d'inversion de marche ne peut éviter qu'un couteau se casse ou s'arrache. Le risque d'une cassure est encore plus élevé lorsque deux disques à couteaux placés face se bloquent (par exemple suite à l'introduction d'une pièce massive tel qu'un roulement à billes).

Etant donné que le couple global est déterminé pour la coupe simultanée de tous les couteaux, lors d'un blocage ponctuel, la puissance totale d'entraînement agit sur ces disques à couteaux ce qui peut provoquer des cassures ou des arrachements de couteaux.

Attention : Toute pièce massive qui ne doit pas être broyée par la machine ne doit pas être introduite dans celle-ci.

6.4 Défaillances / pannes

Les témoins lumineux signalent différents états

- ❖ Voyant "Défaillance globale" s'allume = Défaut déclenchement
 - ❖ disjoncteur-protecteur
 - = Défaut par commande
 - = Erreur affichée sur terminal de visualisation

6.4.1 Défaillance provoquée par le disjoncteur de protection

❖ Voyant témoin "défaut moteur" s'allume

- Lors d'une panne provoquée par le disjoncteur de protection, il est nécessaire d'ouvrir l'armoire électrique et d'actionner le commutateur de déblocage avant chaque nouvelle mise en service.



DANGER

Avant l'ouverture de l'armoire électrique par une personne spécialisée (électricien), l'interrupteur doit être placé sur "0".

- Lors d'un message d'erreur dont la cause est imputable au disjoncteur de protection, la température du moteur doit être vérifiée et le moteur suffisamment refroidi (laisser refroidir le moteur surchauffé).

L'entrée de l'air de refroidissement du moteur et les ailettes de radiateur doivent être contrôlées et nettoyées régulièrement.

6.4.2 Défaut par commande

❖ Voyant "défaut" s'allume

- Lorsque la commande provoque une panne, la cause de cette défaillance doit être impérativement trouvée avant de "redémarrer" la machine.
- Aucune pièce massive ou imbroyable qui pourrait, lors d'un redémarrage de la machine, bloquer le rotor ou endommager l'outil de coupe ou la trémie ne doit se trouver dans la trémie.
- Après avoir éliminé la cause de la panne et l'avoir acquittée, la machine peut être redémarrée.



6.5 Fouloir (en option)

6.5.1 Fonctionnement

Le fouloir hydraulique permet une augmentation considérable du débit pour le broyage d'encombrants.

Le fouloir monté dans une trémie spéciale fonctionne par commande hydraulique et marche de manière automatique dans des intervalles réglés individuellement.

L'installation hydraulique fournie par le client qui est connectée à la commande électrique de l'ensemble de la machine / de l'installation permet le réglage séparé de la pression hydraulique et de la vitesse.

Lors d'une pression excessive, le fouloir se remet automatiquement dans sa position de départ.

6.5.2 Force de poussée (en option)

La force de poussée peut être réglée par la soupape de limitation de pression sur la pompe hydraulique et contrôlée par un manomètre à glycéline. La pression de service est réglée à 200 bar par le fabricant.