

1. Une fois la traction du tracteur réglée et la machine correctement attelée, prendre la mesure existante entre la fente de l'arbre de la prise de force du tracteur et la fente de l'arbre du multiplicateur de la machine.

La longueur de travail de la prise de force doit permettre une contraction d'environ 100 mm de la distance prise entre les arbres, autrement dit, lorsque la prise de force soit fermée à fond, elle doit être 100 mm plus courte.

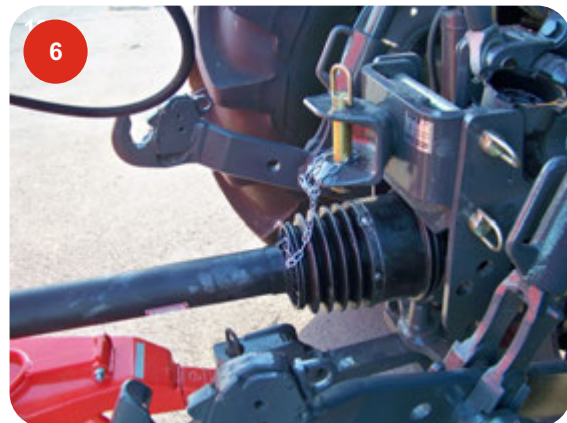
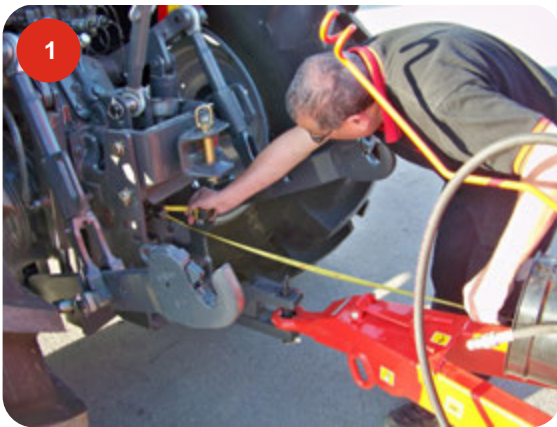
2. Extraire les tiges de la prise de force, les placer côte à côte puis **SOUSTRAIRE 100 mm** de la distance entre les arbres, obtenue auparavant. Après avoir effectué une répartition égale, marquer les deux tiges de la prise de force pour obtenir la distance souhaitée ($x \text{ mm} - 100 \text{ mm}$)

3. Couper les protecteurs avec une scie à main.

4. Couper les tiges de la prise de force.

5. Polir les arêtes puis rentrer les tiges de la prise de force.

6. Monter la prise de force avec ses chaînes de sécurité correspondantes.

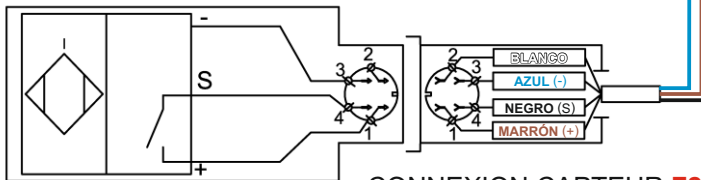
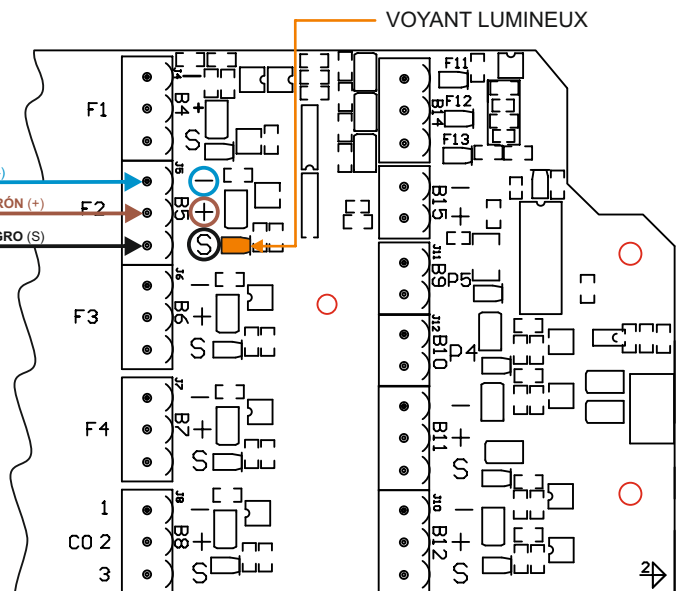


NOTE: Ces instructions de réglage s'avèrent utiles pour toutes sortes de modèles de machines ARCUSIN. (MultiPack B14/C14 _ AutoStack FS/XP)

CAPTEUR INDUCTIF

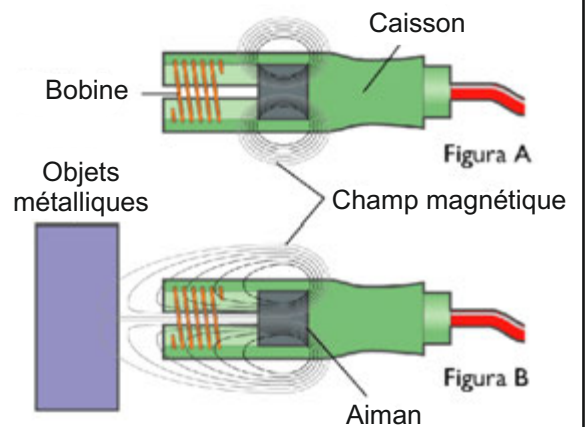


CONNEXION DANS LA CARTE E/S



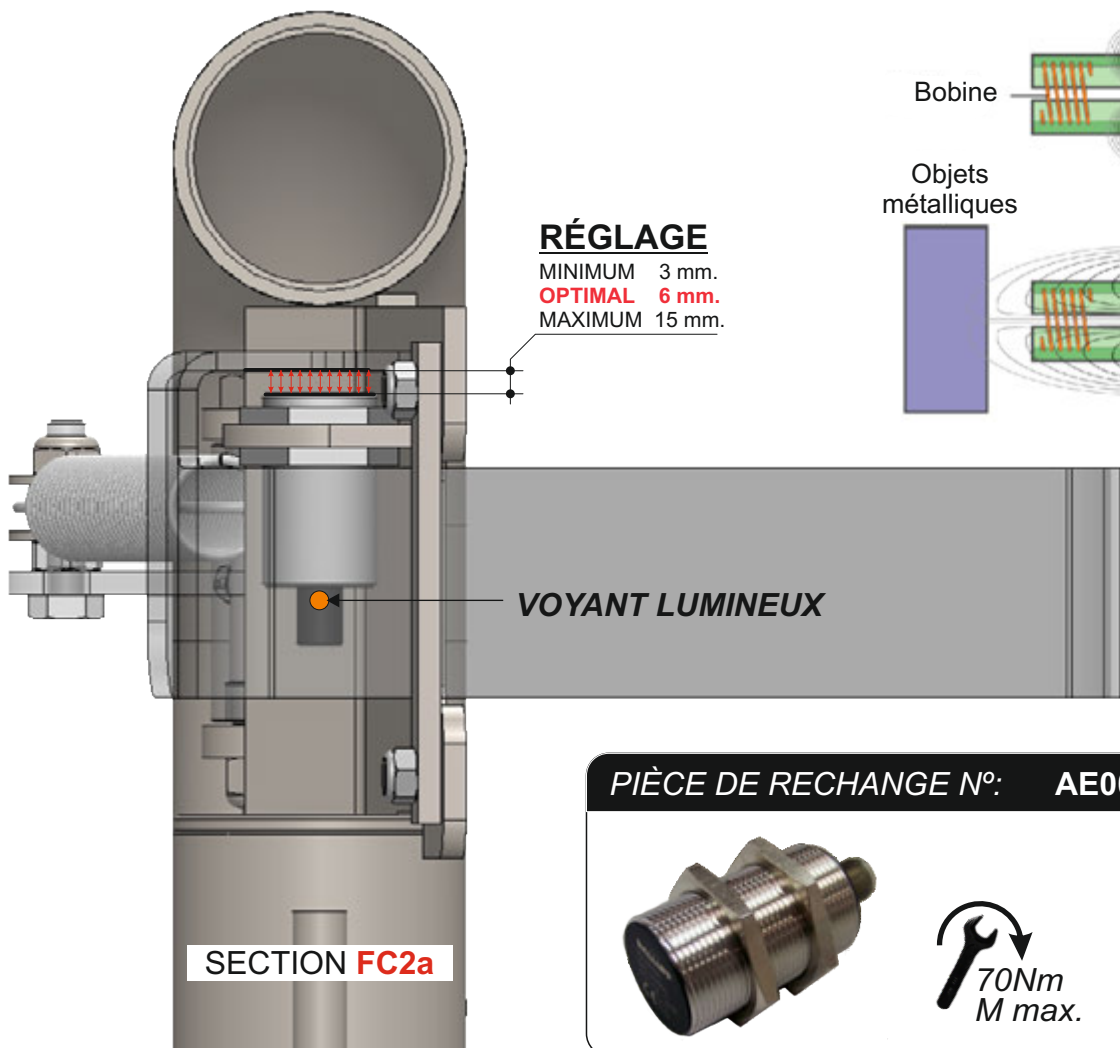
CONNEXION CAPTEUR F2

FONCTIONNEMENT



RÉGLAGE

- MINIMUM 3 mm.
- OPTIMAL 6 mm.
- MAXIMUM 15 mm.

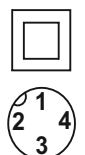


PIÈCE DE RECHANGE N°: AE00285



70Nm
M max.

10-30V DC
< 200mA
S_n = 15mm



CARACTÉRISTIQUES

PRESSURE TRANSDUCTEUR
MBS 32
060G3608

RANGE P_e : 0...250 bar
 0...25 MPa

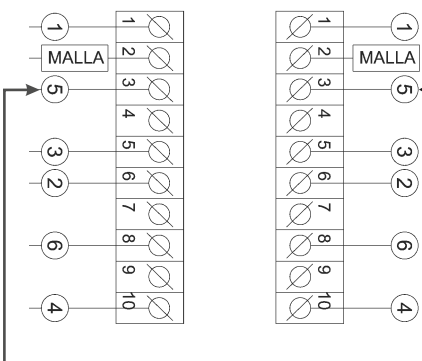
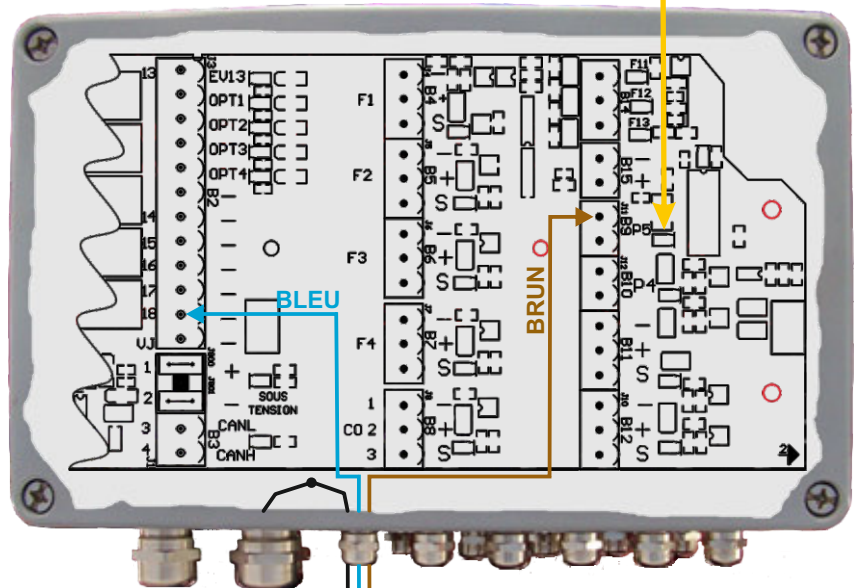
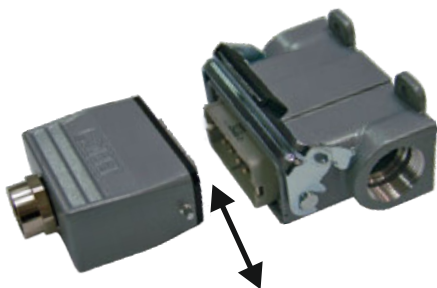
PB/MWP : 60 MPa/600 bar

SUPPLY : 10...30 V d.c.
 OUTPUT : 1...6 V d.c.

+ SUPPLY : PIN 1
 - COMMON : PIN 2
 + OUTPUT : PIN 3

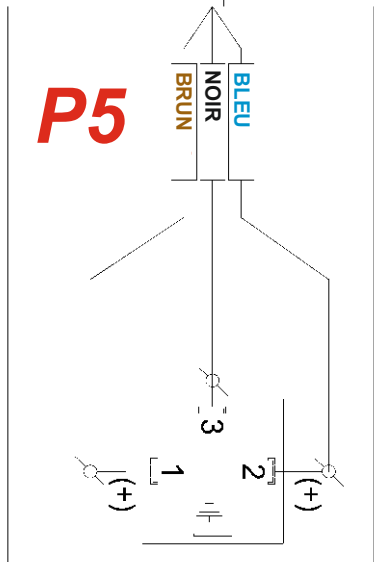
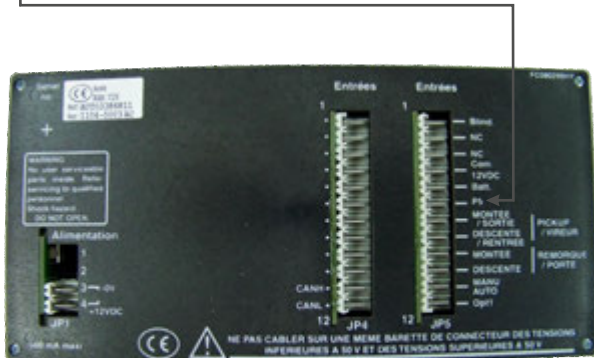


TÉMOIN LUMINEUX D10

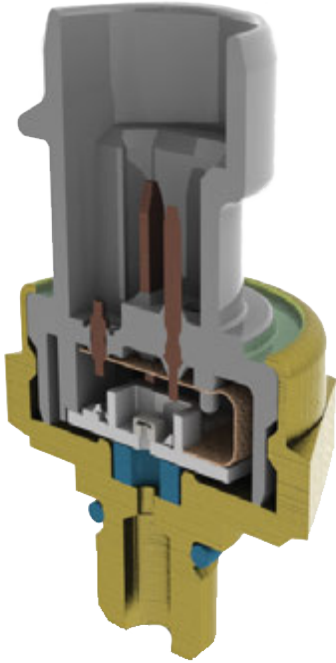


NOIR

P5



FONCTIONNEMENT



BOÎTIER DE COMMANDE



BOUTON -

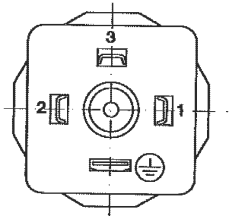
Bouton tactile permettant de réduire la valeur du concept en cours d'opération.
Appuyer sur ce bouton permet de réduire la pression de la presse de compactage. Ses valeurs peuvent osciller entre 0 - 250.



BOUTON +

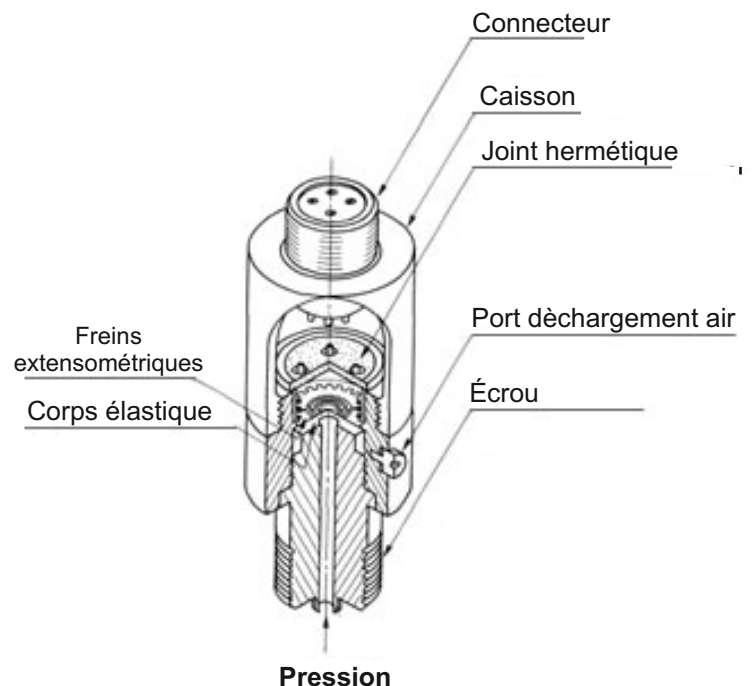
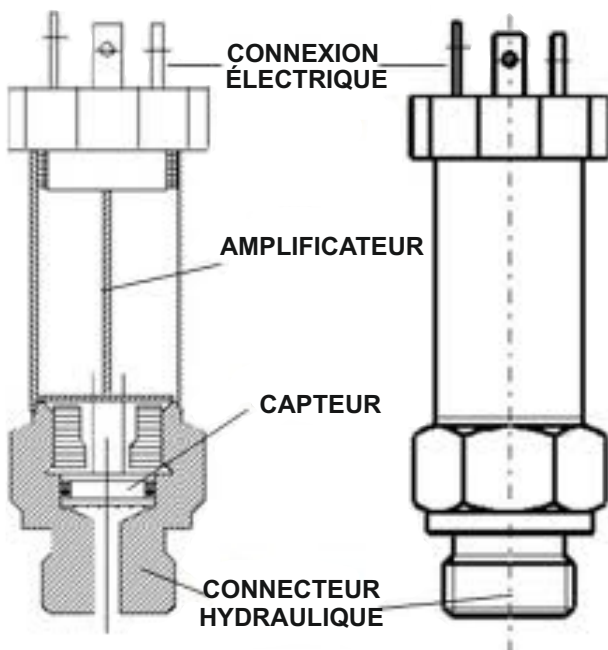
Bouton tactile permettant d'augmenter la valeur du concept en cours d'opération.
Appuyer sur ce bouton permet d'augmenter la pression de la presse de compactage. Ses valeurs peuvent osciller entre 0 - 250.

CONNECTEUR EN 175301-803

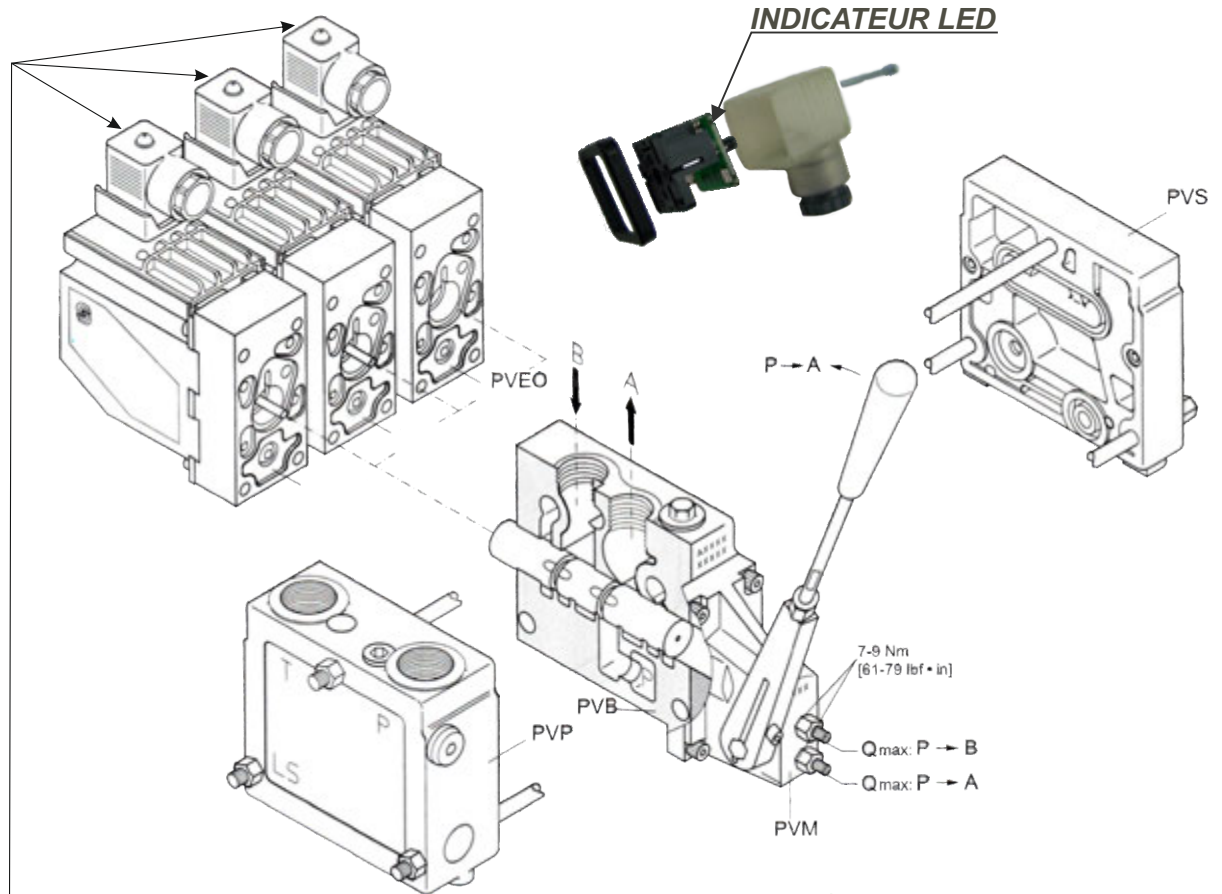


RÉGLAGE

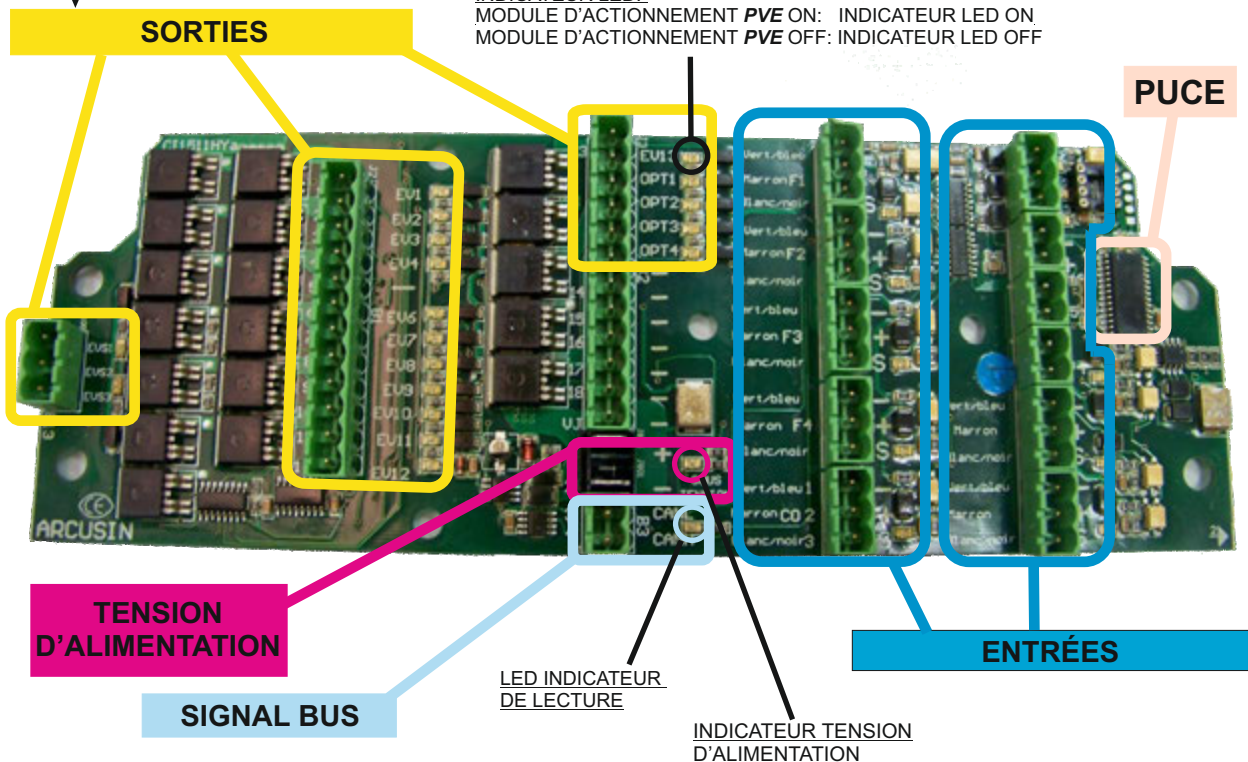
NE PAS DESCENDRE EN-DESSOUS DE 100.
RÉGLAGE OPTIMAL 150 (selon le matériel)
NE PAS DÉPASSER 230



PVE series 4 for PVG 32

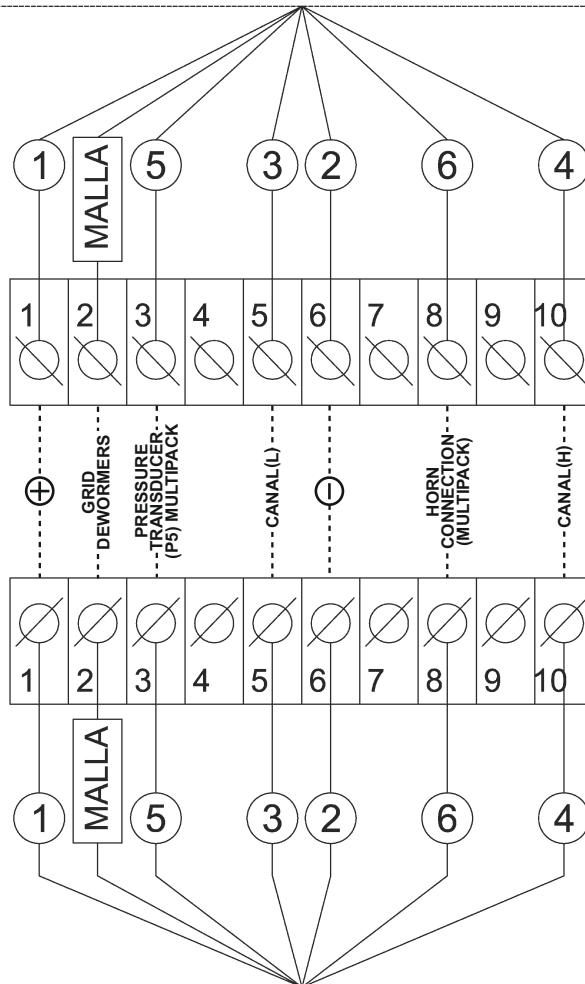


INDICATEUR LED:
 MODULE D'ACTIONNEMENT **PVE** ON: INDICATEUR LED ON
 MODULE D'ACTIONNEMENT **PVE** OFF: INDICATEUR LED OFF





MAINTENIR CONTACTS PROPRES

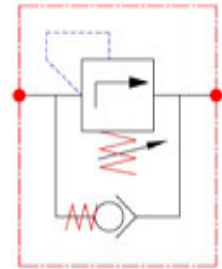
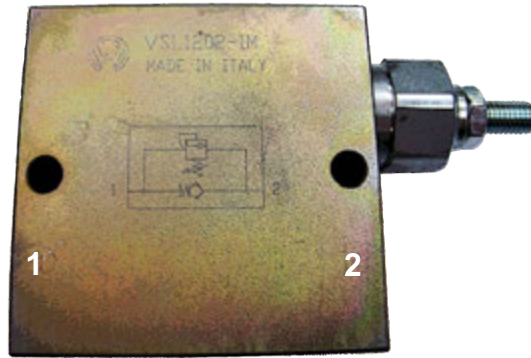


NOMS

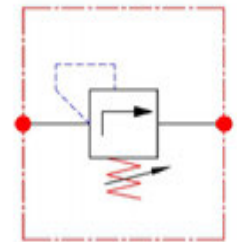
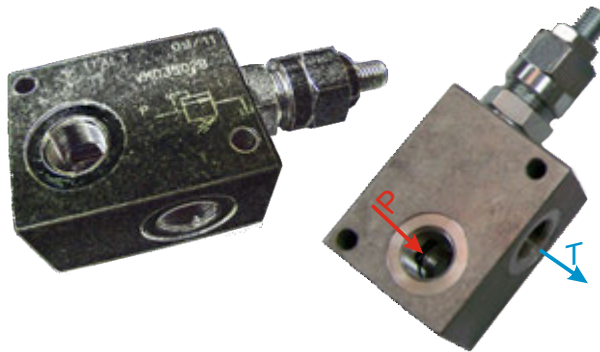
FOTOS

SYMBOLE

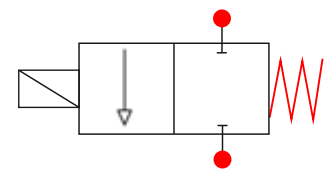
VANNE SÉQUENTIELLE



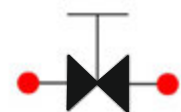
LIMITEUR DE PRESSION



**DISTRIBUTEUR 2/2
(DEUX VOIES ET DEUX
POSITIONS)
ÉLECTROVANNE AU REPOS
FERMÉE**



ROBINET D'ARRÊT OUVERT



NOMS

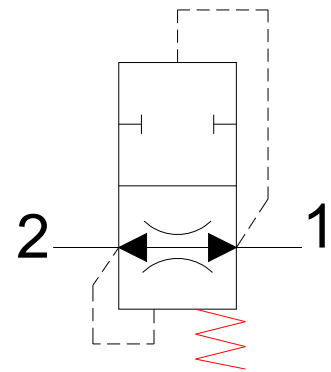
FOTOS

SYMBOLE

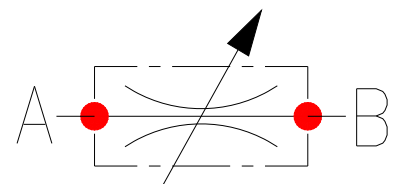
**CLAPET ANTI-RETOUR.
UN SEUL SENS**



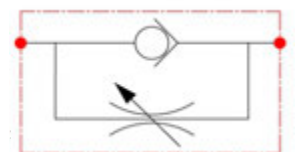
**CLAPET ANTI-RETOUR CALIBRÉ
(CLAPET PARACHUTES)**



**LIMITEUR DE DÉBIT
BIDIRECTIONNEL**



**CLAPET ANTI-RETOUR DANS
UN SENS ET LIMITEUR DE
DÉBIT DANS L'AUTRE SENS**

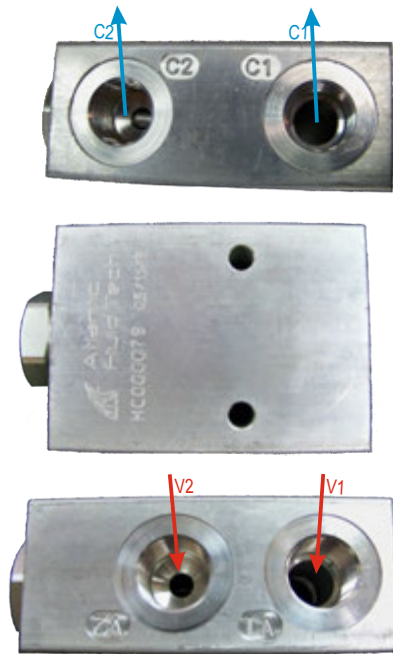


NOMS

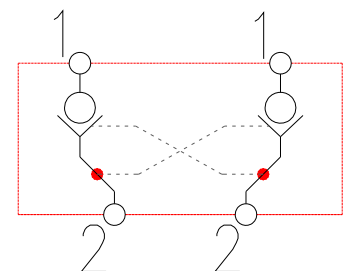
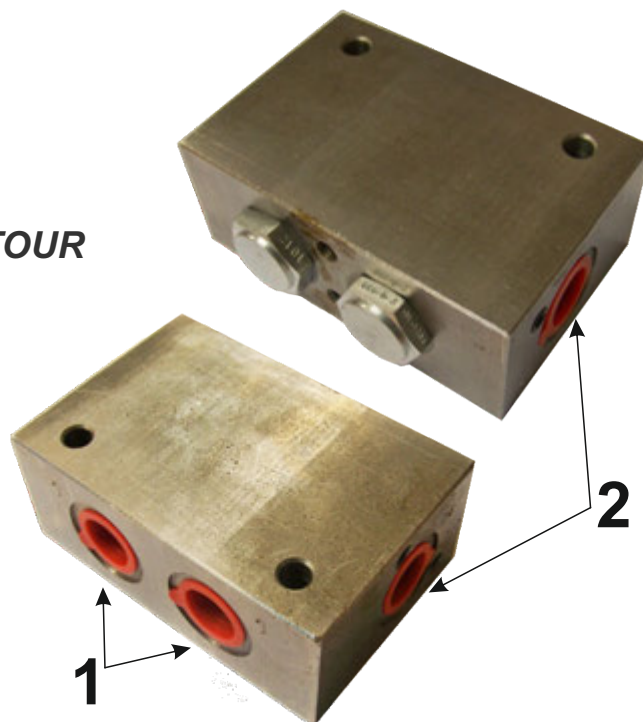
FOTOS

SYMBOLE

**CLAPET ANTI-RETOUR
PILOTÉ SIMPLE**



**CLAPET ANTI-RETOUR
PILOTÉ DOUBLE**

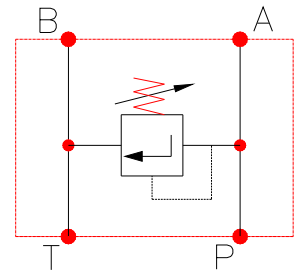


NOMS

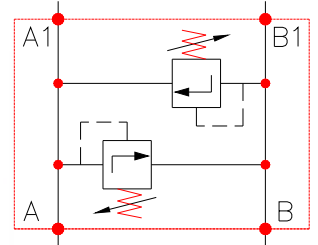
FOTOS

SYMBOLE

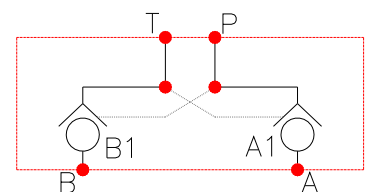
EMPILEMENT NG LIMITEUR DE PRESSION DANS UNE LIGNE EN LAISSANT L'AUTRE LIBRE



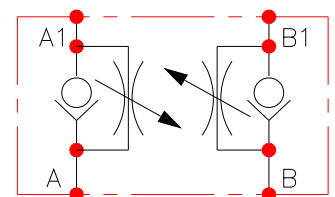
EMPILEMENT NG LIMITEUR DE PRESSION DANS LES DEUX LIGNES



EMPILEMENT NG AVEC ANTI-RETOUR PILOTÉ DANS LES DEUX LIGNES



LIMITEUR DE DÉBIT DANS UN SENS ET ANTI-RETOUR DANS L'AUTRE SENS

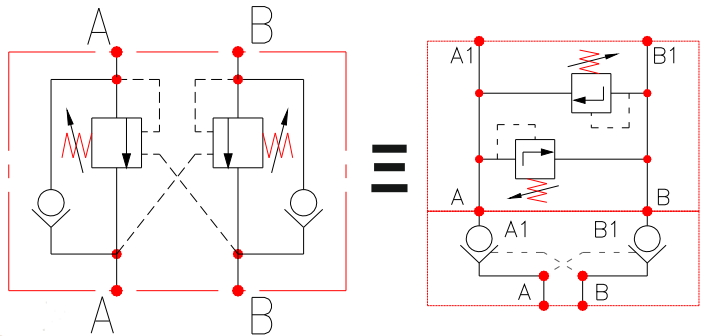
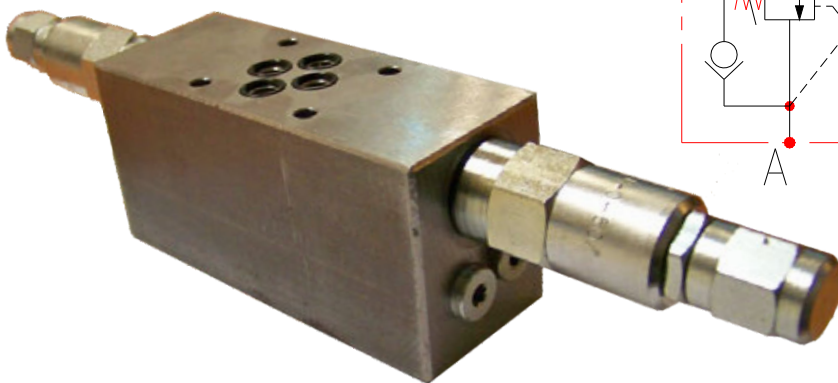


NOMS

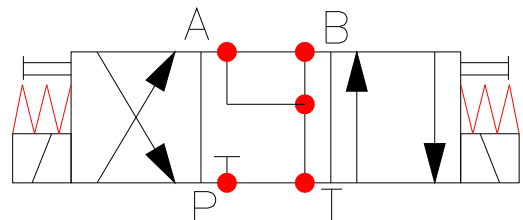
FOTOS

SYMBOLE

**EMPILEMENT NG FABRIQUÉ SPÉCIAL
ANTI-RETOUR PILOTÉ DANS LES DEUX LIGNES + LIMITEURS DE PRESSION
DANS LES DEUX LIGNES**

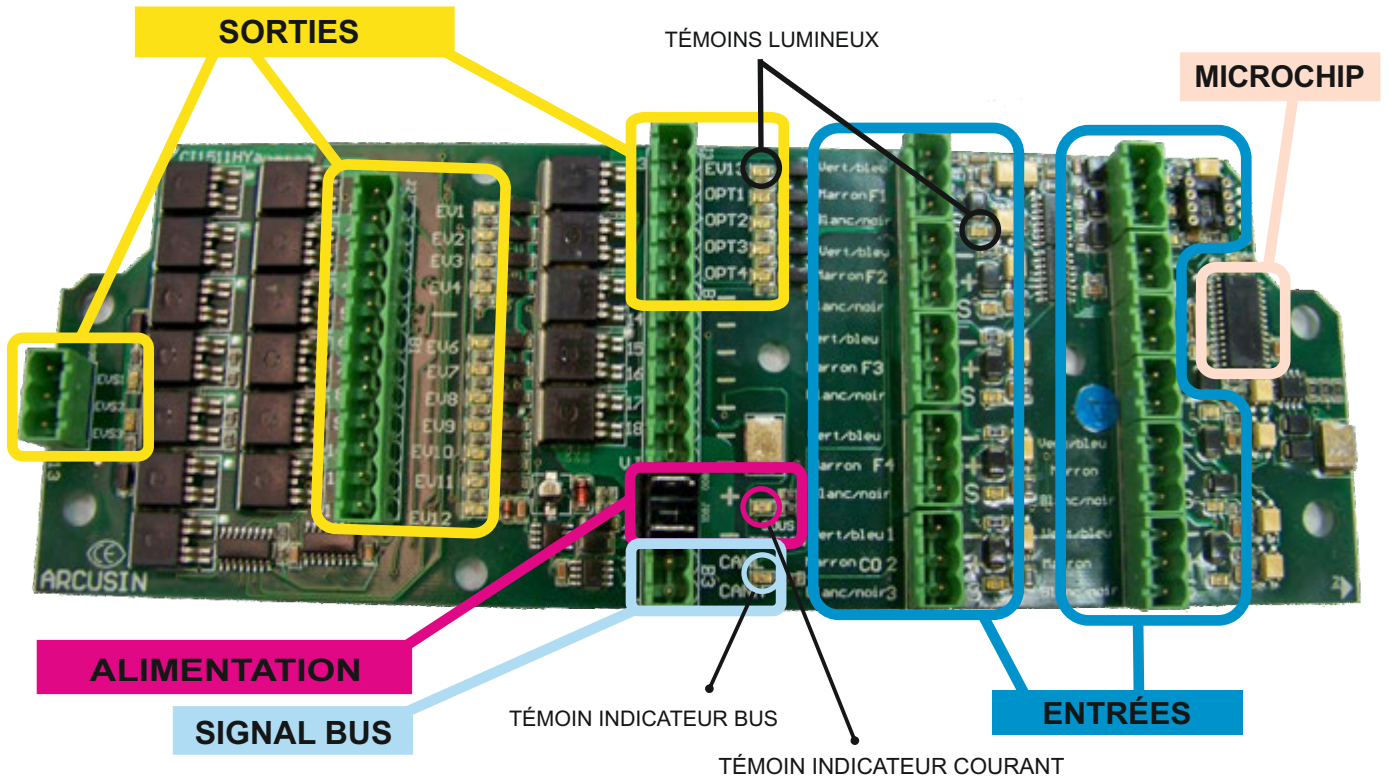


**EXEMPLE DE DISTRIBUTEUR EMPILEMENT
NG 4/3 (4 LIGNES, 3 POSITIONS)
ACTIONNÉ PAR ÉLECTRO-AIMANT
RESSORT ET MANUEL**



CARTE E/S POUR MULTIPACK

ESV4



Modèle: **ESV4**

Afin de vérifier l'état des témoins lumineux à l'état initial de chargement, consulter le tableau ci-joint dans lequel **OFF-lumière éteinte** et **ON-lumière allumée**.

TABLEAU DE COMMANDE
TÉMOIN (AUTOMATE)

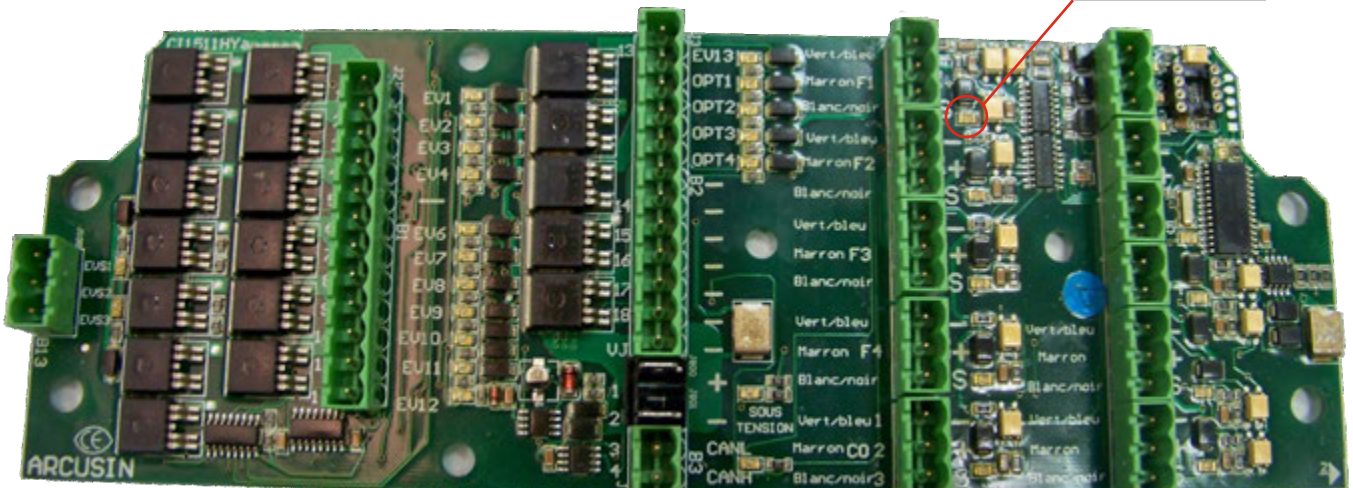


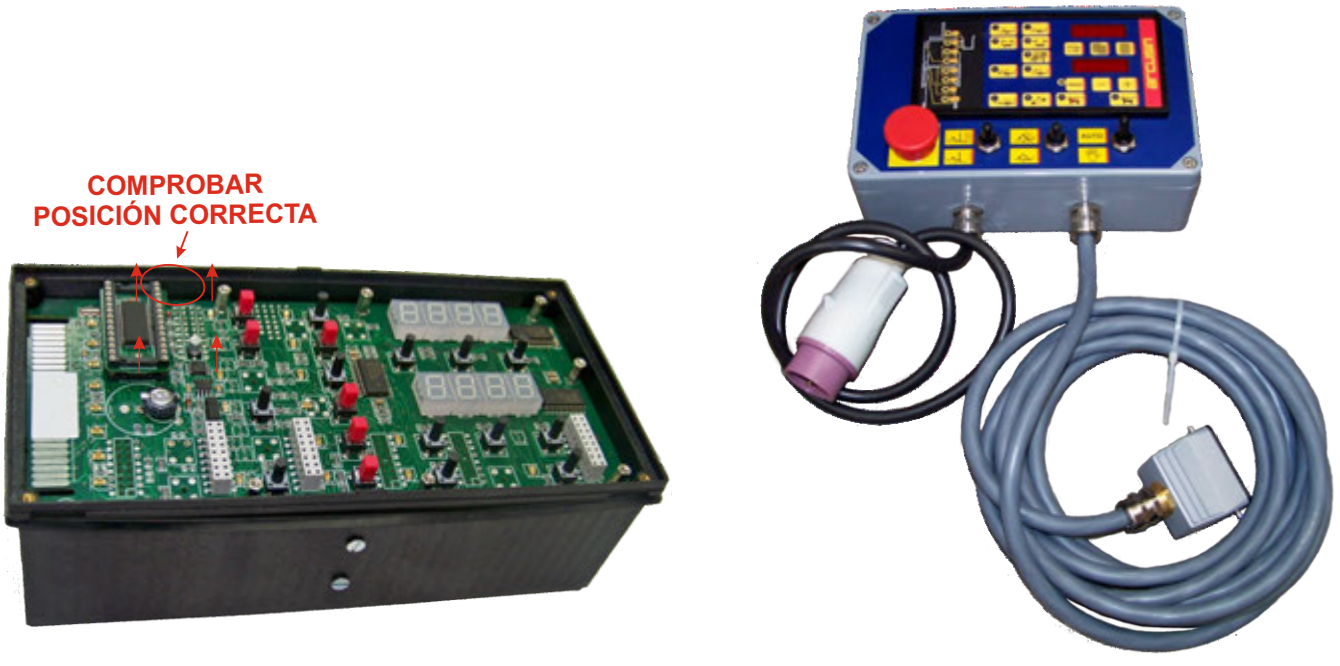
TÉMOIN CAPTEUR



État	TÉMOIN (AUTOMATE)	TÉMOIN CAPTEUR	LED CARTE
D1	OFF	OFF	B4-OFF
D2	OFF	OFF	B10-OFF
D3	OFF	ON	B5-ON
D4	OFF	OFF	B6-OFF
P5	OFF	OFF	
D6	OFF	OFF	B7-OFF
D7	OFF	ON	B8-ON
D8	OFF	ON	B11-ON
D9	OFF	ON	B12-ON
D10	OFF	ON	B9-ON
D11		OFF	F11-OFF

LED CARTE







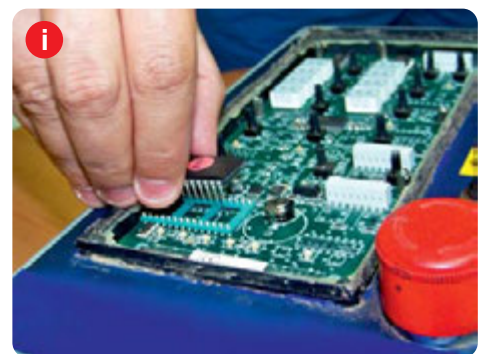
1. Ouvrir le couvercle.



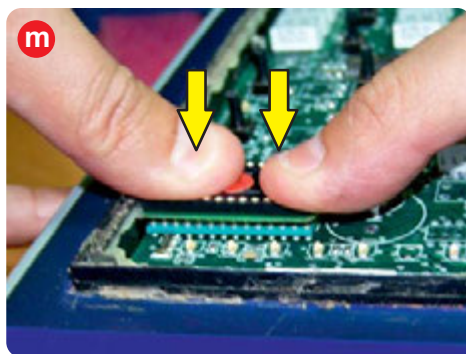
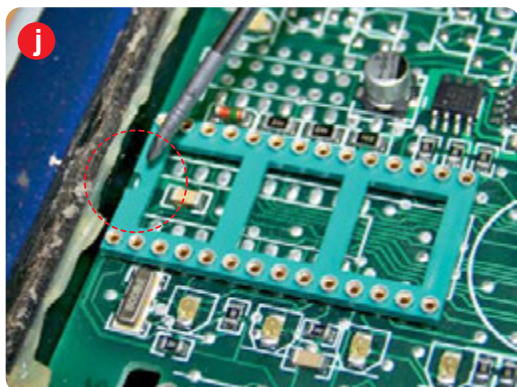
2. Retirer la mascare pour bien voir le chip.



3. Sortez soigneusement la puce sans rien casser.



4. Monter le nouveau chip.



5. Finalement monter la couvercle.

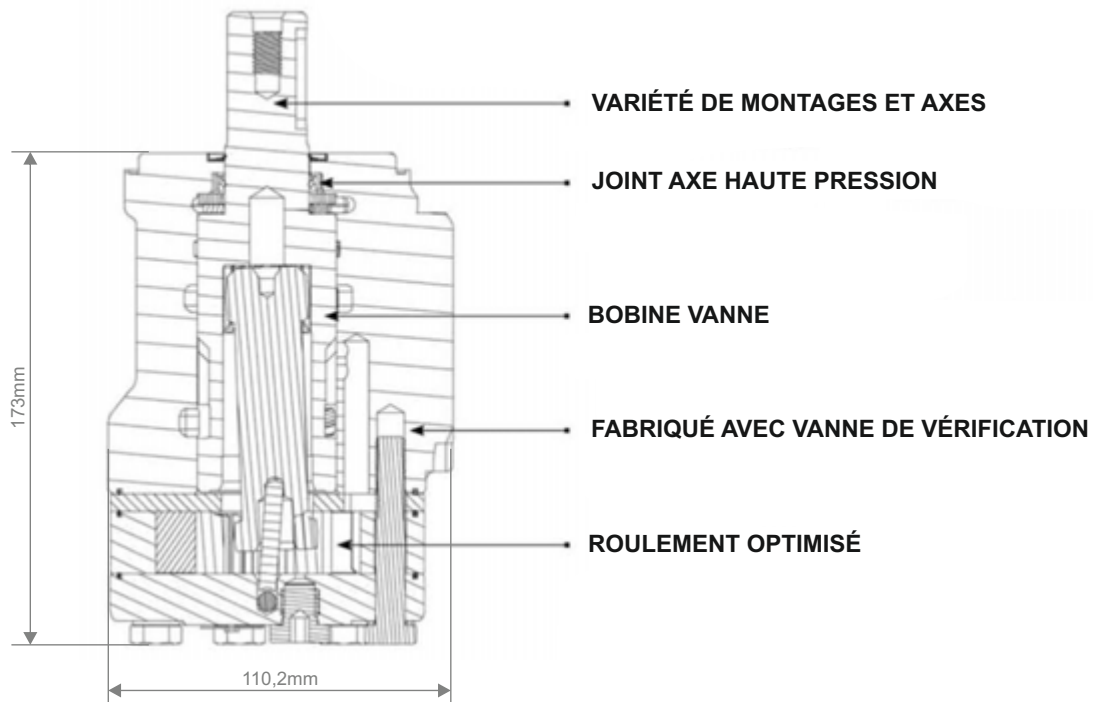


WR Series

PARTIES



CARACTÉRISTIQUES



WR-320 Series

SPÉCIFICATIONS

CODE	Displacement cm ³ [in ³ /rev]	Max. Speed rpm		Max. Flow lpm [gpm]		Max. Torque Nm [lb-in]		Max. Pressure bar [psi]		
		cont.	inter.	cont.	inter.	cont.	inter.	cont.	inter.	peak
320	322 [19.6]	188	235	61 [16]	76 [20]	518 [4584]	690 [6106]	121 [1750]	172 [2500]	190 [2750]

Poids ensemble: 9,0 Kg

RENDEMENTS

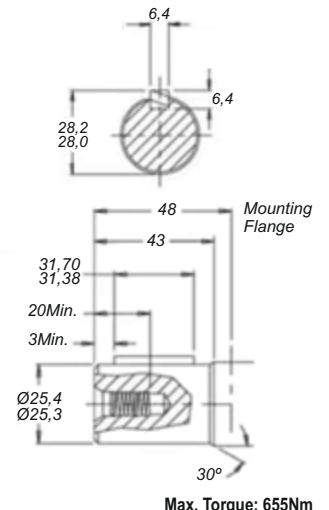
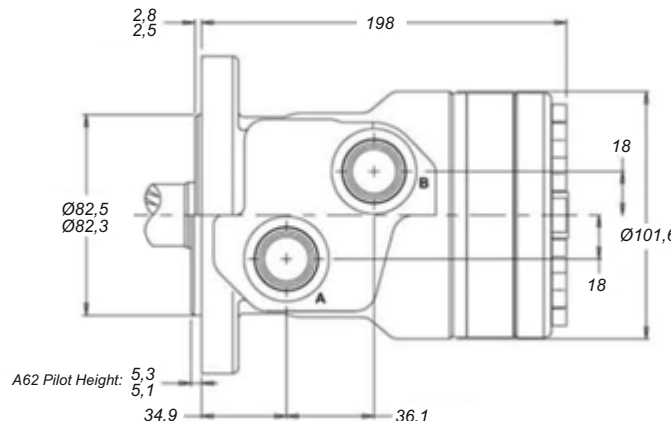
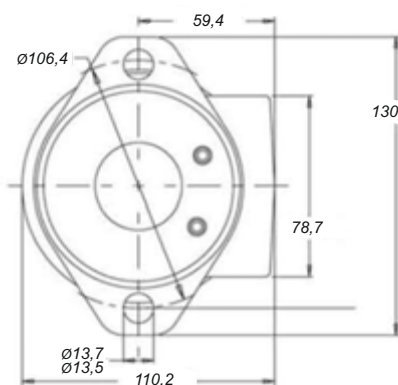
Pressure - bar [psi]	Max. Cont.							Max. Inter.				
	17 [250]	35 [500]	52 [750]	69 [1000]	86 [1250]	104 [1500]	121 [1750]	138 [2000]	155 [2250]	172 [2500]		
320	322 cm ³ [19.6 in ³] / rev											
Torque - Nm [lb-in], Speed rpm		Intermittent Ratings - 10% of Operation										
Flow - lpm [gpm]	2 [0.5]	60 [531]	134 [1186]	189 [1673]	238 [2106]						6	
	4 [1]	70 [619]	140 [1239]	239 [2115]	276 [2442]	324 [2867]	393 [3478]	403 [3566]			12	
	8 [2]	73 [646]	154 [1363]	233 [2062]	291 [2575]	333 [2947]	425 [3761]	487 [4310]	545 [4823]	621 [5496]	659 [5832]	25
	15 [4]	79 [699]	152 [1345]	235 [2080]	311 [2752]	385 [3407]	452 [4000]	518 [4584]	555 [4912]	641 [5673]	690 [6106]	47
	23 [6]	68 [602]	150 [1328]	227 [2009]	295 [2611]	378 [3345]	443 [3920]	512 [4531]	578 [5115]	621 [5496]	686 [6071]	71
	30 [8]	56 [496]	145 [1283]	218 [1929]	286 [2531]	356 [3150]	436 [3858]	506 [4478]	560 [4956]	614 [5434]	665 [5885]	93
	38 [10]	54 [478]	140 [1239]	202 [1788]	273 [2416]	348 [3080]	427 [3779]	501 [4434]	557 [4929]	604 [5345]	664 [5876]	118
	45 [12]	38 [336]	134 [1186]	192 [1681]	260 [2301]	336 [2973]	409 [3619]	476 [4212]	542 [4796]	601 [5319]	642 [5681]	140
	53 [14]	22 [195]	122 [1080]	173 [1531]	255 [2257]	323 [2858]	391 [3460]	451 [3991]	521 [4611]	582 [5150]	630 [5575]	165
	61 [16]	11 [97]	105 [930]	157 [1389]	229 [2027]	298 [2637]	376 [3327]	440 [3894]	503 [4451]	557 [4929]	618 [5469]	189
	68 [18]		88 [779]	144 [1274]	220 [1947]	285 [2522]	356 [3150]	424 [3752]	487 [4310]	549 [4858]	602 [5327]	211
76 [20]		70 [620]	126 [1062]	190 [1681]	262 [2319]	335 [2965]	410 [3628]	463 [4097]	528 [4673]	586 [5186]	236	













Overall Efficiency - 70 - 100% 40 - 69% 0 - 39%

Rotor Width		Theoretical Torque - Nm [lb-in]									
63.5 [2.502]	mm [in]	87 [770]	177 [1566]	267 [2362]	354 [3132]	441 [3903]	533 [4717]	620 [5487]	708 [6265]	795 [7035]	887 [7850]

Displacement tested at 54°C [129°F] with an oil viscosity of 46cSt [213 SUS]

Dimensions = (mm)

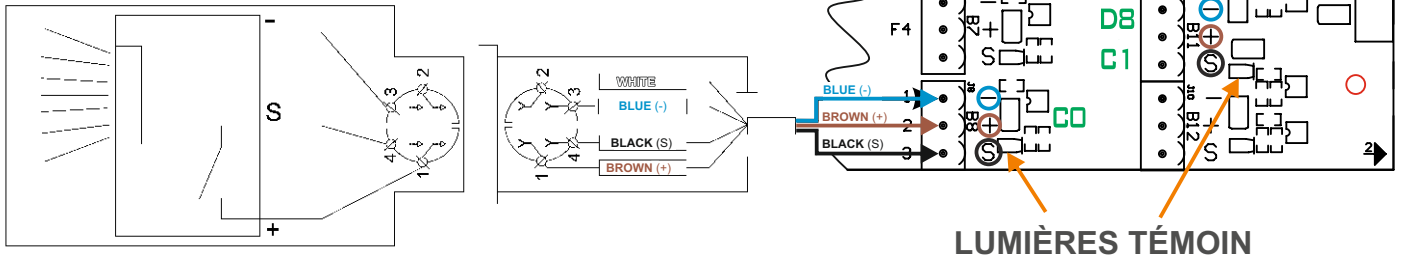


HYDRAULIQUE	FONCTION OU MOUVEMENT	CONNEXION CARTE
PVG 1.1		EV2
PVG 1.2		EV1
PVG 2.1		EV4
PVG 2.2		EV3
PVG 3.1		EV6
PVG 3.2		EV7
PVG 4.1		EV8
PVG 4.2		EV9
PVG 5.1		EV11
PVG 5.2		EV10
PVG 6.1		EV13
PVG 6.2		EV12

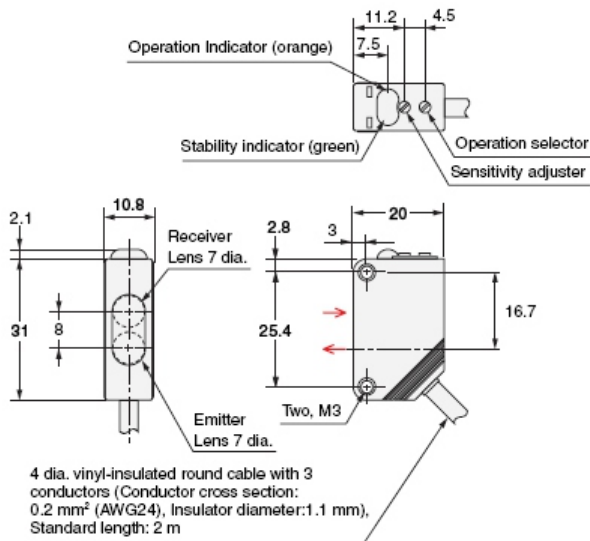
CODE DE PIÈCES DE RECHANGE: AEFTC08



CONNEXION CARTE



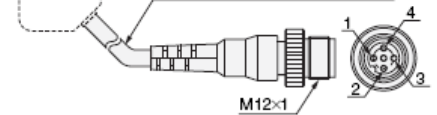
DIMENSIONS



CONNEXIONS

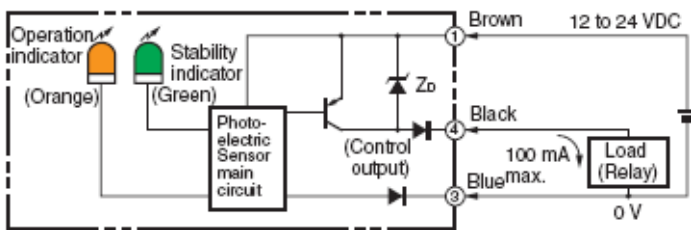
M12 Pre-wired Connector (E3Z-□□□-M1J)

4 dia. vinyl-insulated round cable with 3 conductors, Standard length: 0.3 m



Terminal No.	Specifications
1	+V
2	---
3	0V
4	Output

CONNEXION DE LA SORTIE

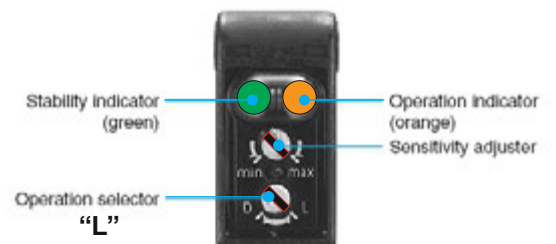


Connector Pin Arrangement



Pin 2 is not used.

REGLAGES / SIGNAL

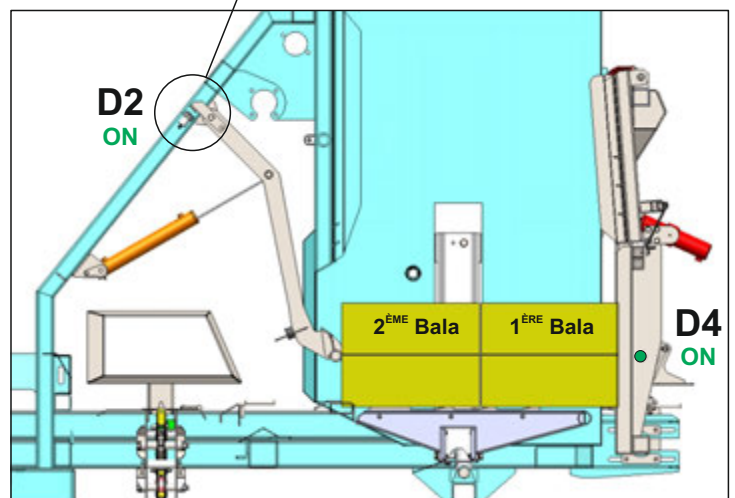
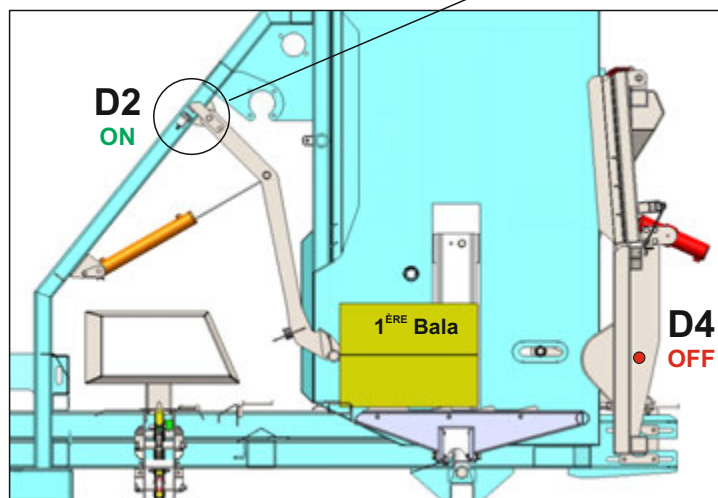
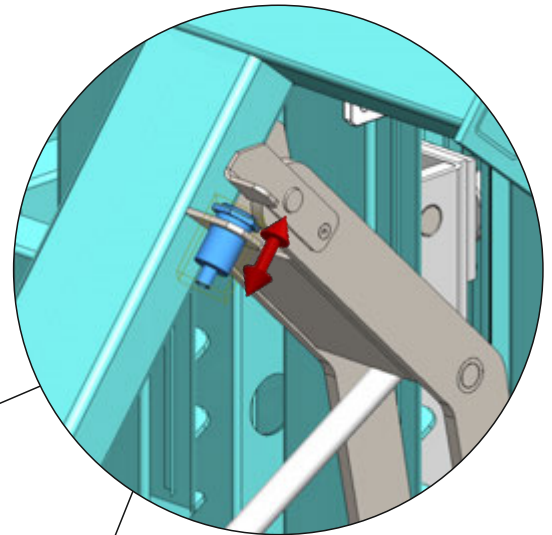


- ○ LUMIÈRE VERTE ALLUMÉE = IL Y A COURANT (Pas d'objet détection)
- ● LUMIÈRE ORANGE ET VERTE ALLUMÉE = DÉTECTION CORRECTE (Max.1m)

Pour ajuster correctement le signal d'entrée du détecteur D2 (qui indique la position de fin de parcours du pousseur), procéder comme il suit :

1. Positionner le retourneur dans son parcours maximal (vérin totalement étiré, environ d.e.c. 675 mm).
2. Ajuster la position du détecteur inductif D2 afin qu'il détecte lorsque le pousseur se trouve dans son parcours maximal, pas avant.
3. Bloquer la position du détecteur à l'aide des écrous de fixation.
4. Vérifier en mode automatique (minimum 5 cycles) que le signal d'entrée du détecteur D2 s'allume à l'écran d'indication de l'automate, lorsque le pousseur se trouve dans son parcours maximal et pas avant.

Approcher / Reculer le détecteur inductif du drapeau de détection lorsque le pousseur se trouve dans son parcours maximal.



ATTENTION :

Lorsque la deuxième balle entre, pour que la séquence se déroule correctement et que l'élévateur monte, le mécanisme D4 doit D'ABORD être actionné puis le signal de fin de parcours donné par le pousseur « D2 ».

PROBLÈME : Si, lorsque la deuxième balle est poussée, le signal D2 s'actionne d'abord et ensuite le signal D4, L'ÉLÉVATEUR NE MONTERA PAS et une troisième balle tentera d'entrer.

Réglages associés :

1. Une porte mal réglée peut altérer cette séquence.

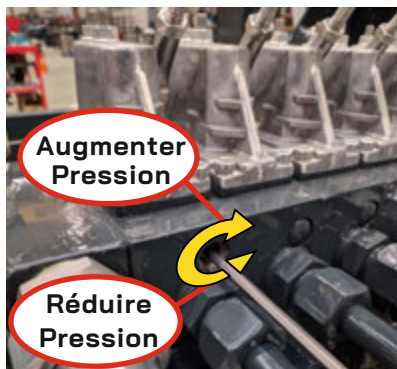
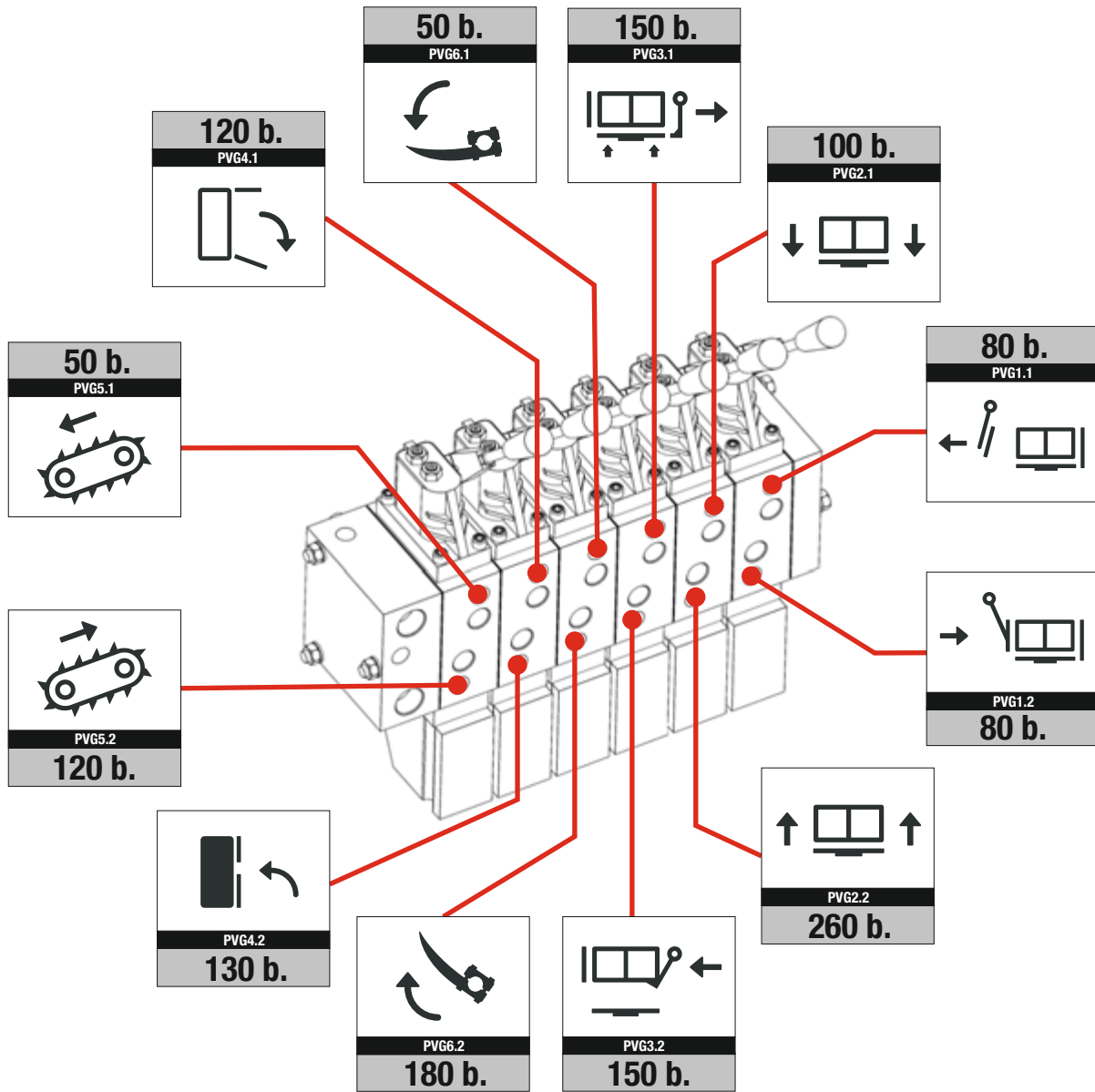
Selon la section de la balle que l'on souhaite grouper, l'ouverture de la porte doit être correctement réglée.

2. La temporisation Tp14 agit comme un filtre sur le capteur D2 (en retardant le signal), ce qui permet que D4 s'actionne en premier lorsque la deuxième balle entre et garantit de ce fait la séquence de montée de l'élévateur.

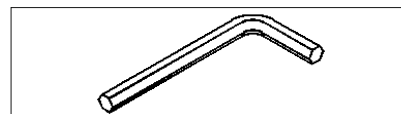
D14 RÉGLAGE DES SERVICES DE PRESSION

HT-220425-01

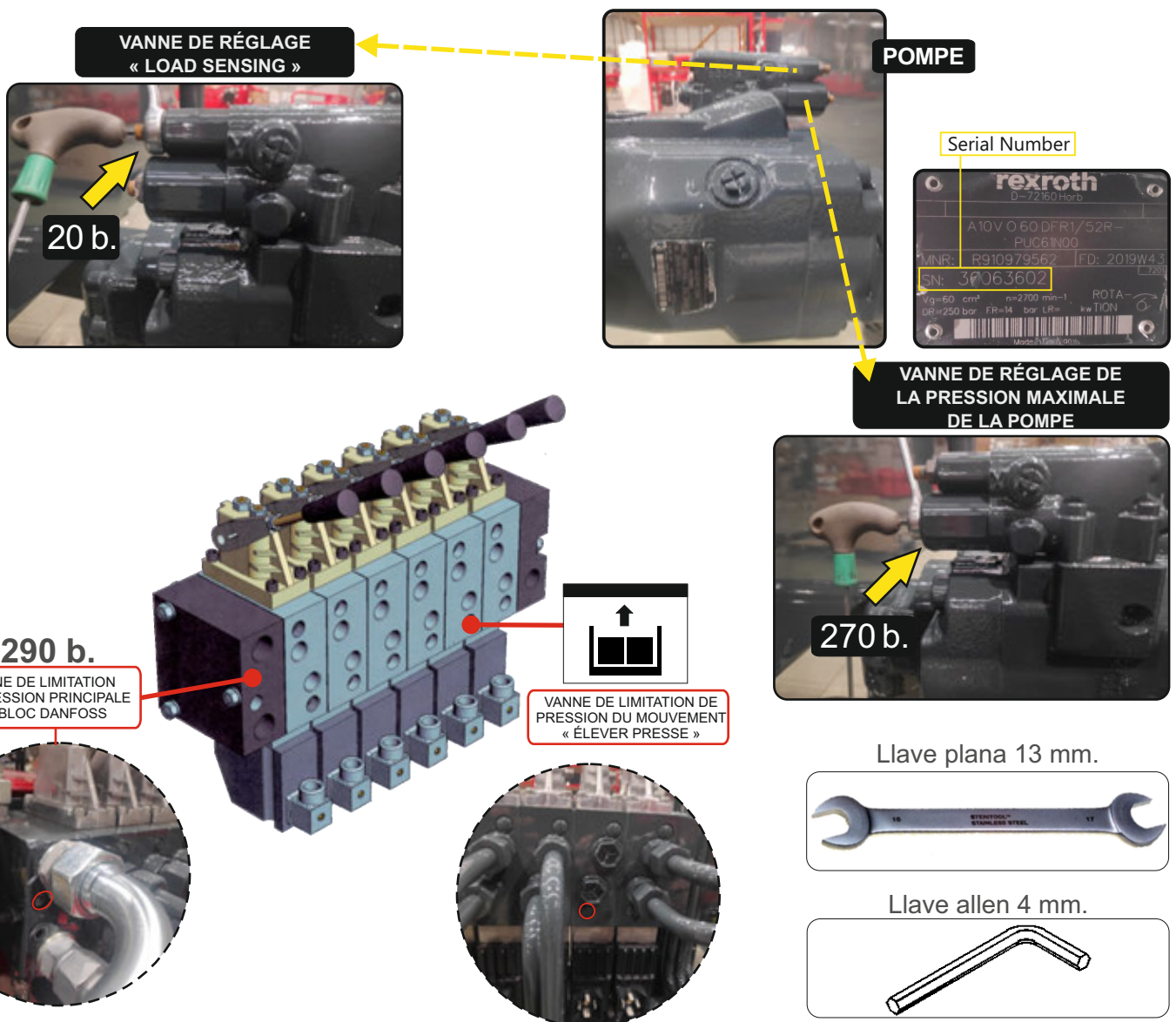
B



Clé Allen 4mm



1. Remplir le caisson de la pompe avec de l'huile hydraulique (VG 46), environ **0.5 litres**.
2. Resserrer la vanne de Load Sensing (pilotage) de la pompe « **à fond** ».
3. Desserrer la vanne de limitation de pression maximale de la pompe (4 tours) pour s'assurer que la pression soit basse.
4. Resserrer la vanne de limitation principale du **bloc hydraulique Danfoss** « **à fond** ».
5. Resserrer la vanne de limitation du mouvement « **élever presse de compactage** » à fond.
6. Brancher la prise de force du tracteur à **350 r.p.m.** et laisser deux minutes en état de marche pour faire circuler l'huile.
7. Resserrer progressivement la vanne de limitation de pression maximale de la pompe jusqu'à ce que le manomètre indique **290 bars**.
8. Ensuite, desserrer et régler la vanne de Load Sensing (pilotage) de la pompe jusqu'à ce que le manomètre indique **20 bars**.
9. En actionnant le levier du mouvement « **élever presse de compactage** », desserrer progressivement la vanne de limitation principale du bloc hydraulique Danfoss jusqu'à sentir le soulagement du moteur du tracteur (à ce moment-là la pression de la pompe coïncide avec celle du bloc), vérifier que la valeur indiquée sur le manomètre correspond à la pression réglée de **290 bars**.
10. Ensuite, en actionnant le levier « **élever presse de compactage** », desserrer progressivement la vanne de limitation de pression maximale de la pompe jusqu'à ce que le manomètre indique **270 bars**.
11. Dès lors, toutes les pressions du reste de mouvements du bloc hydraulique Danfoss peuvent être réglées.

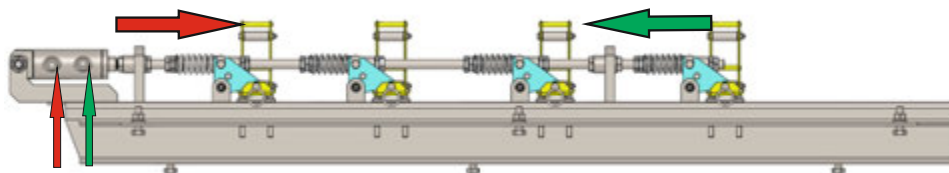




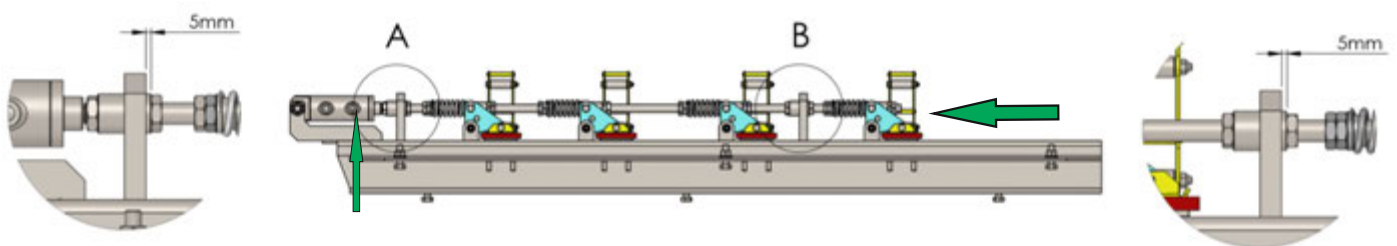
ATTENTION!

Les illustrations du document sont pour 4 noueurs, bien qu'il soit toujours compatible pour le réglage des 5 tendeurs de fil que l'on peut trouver dans le Multipack E14.

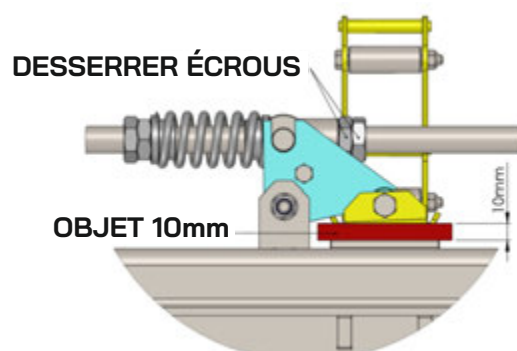
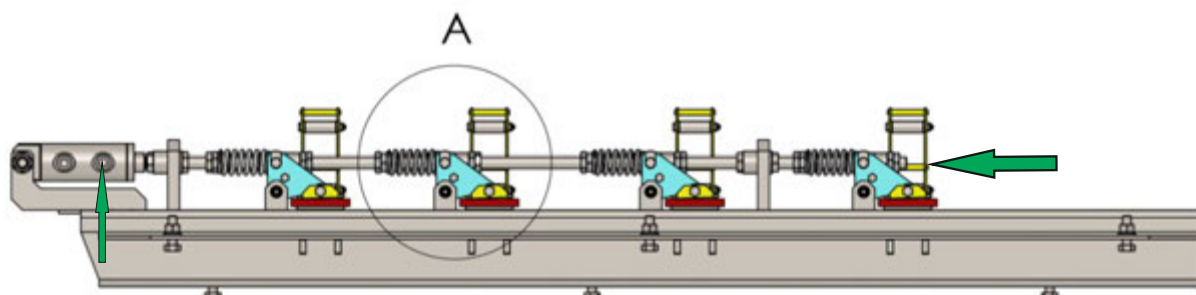
1. Ouvrir et fermer le tendeur de fil 5 fois avec le cylindre pour positionner tous les éléments.



2. Placer les 2 douilles de soutien à 5 mm du support (le cylindre doit être en position fermée).



3. Desserrer les écrous pour soulever les 4 serre-flans à l'aide d'un objet de 10 mm. Bloquer les écrous pour que la cale réglée puisse entrer et sortir.

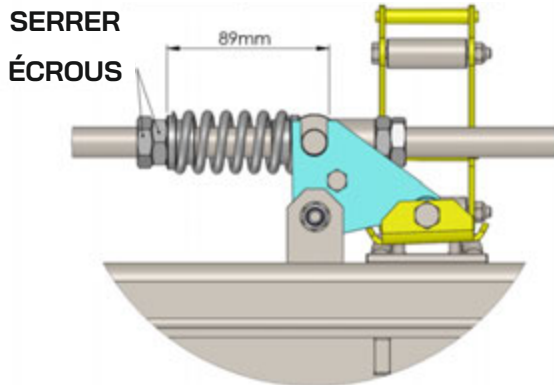


RÉGLAGE DU TENDEUR DE LA FICELLE MULTIPACK

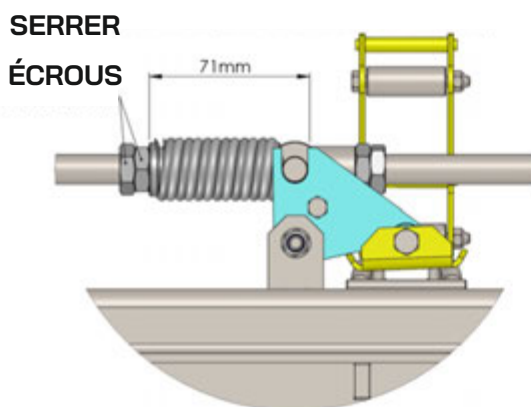
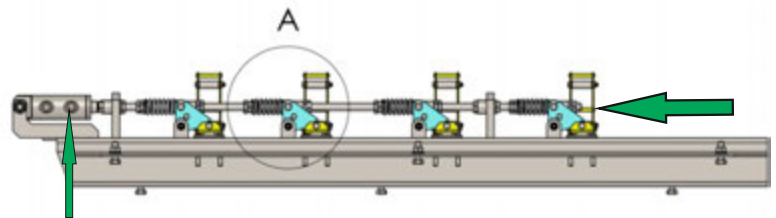
HT-200121-01

B

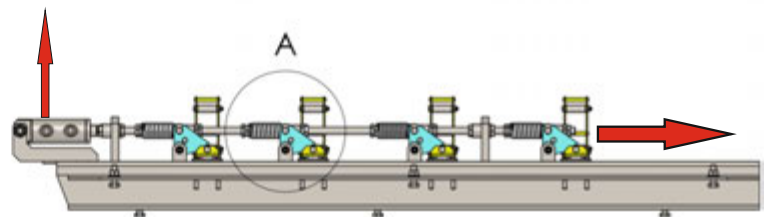
4. Positionner les écrous de sorte que la distance entre les ressorts et le cylindre fermesoit de 89 mm, et de 71 mm avec le cylindre ouvert.



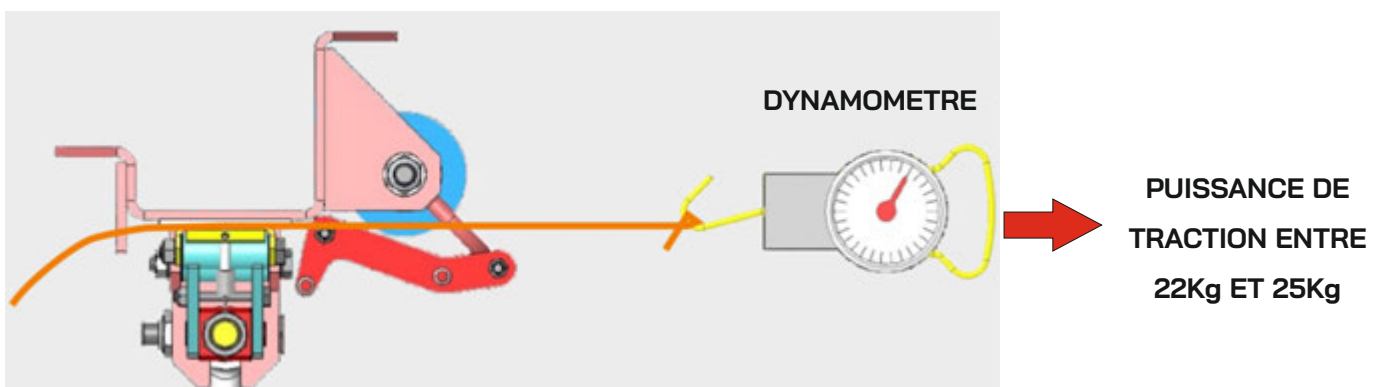
CYLINDRE FERMÉ



CYLINDRE OUVERT



5. Vérifier la tension du fil lorsque le cylindre est ouvert au moyen d'un dynamomètre. Pour un réglage correct, le dynamomètre doit afficher une mesure comprise en 22kg et 25 kg avant de tendre le fil.



CONDUCTION DE LA FICELLE MULTIPACK

HT-200131-01

B

Pour un bon guidage du fil, vous devez passer par les points suivants:

1°. BAGUE OEILLETS SUPERIEUR

2°. BAGUE OEILLETS LATERAL

3°. TENDEUR

4°. BAGUE SORTIE

5°. BAGUE OEILLETS

6°. OEILLETS DE CONDUCTION

7°. BAGUE OEILLETS

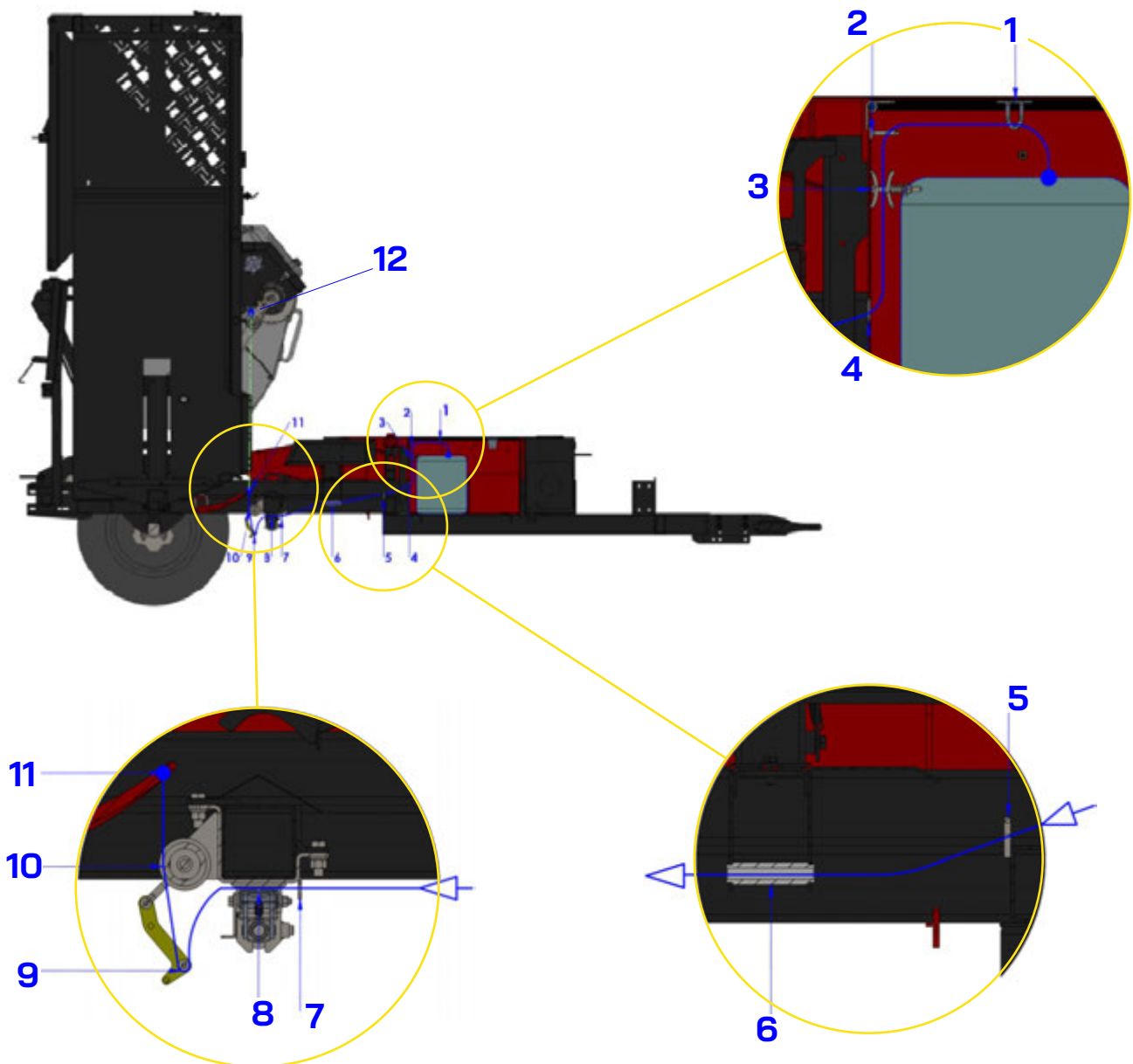
8°. TENDEUR

9°. BASCULANT

10°. ROULEAU DE GUIDAGE

11°. AIGUILLE

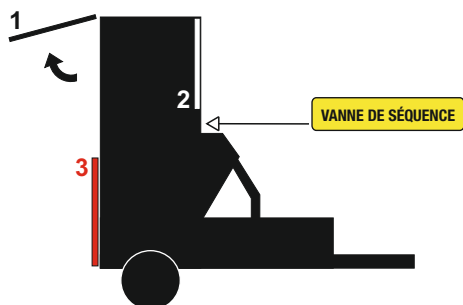
12°. NOUER



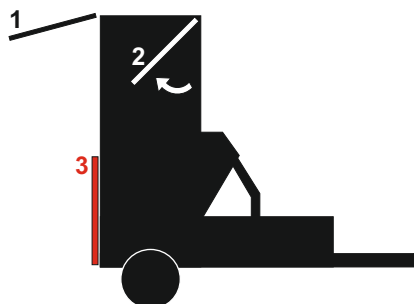
Répétez le procédure pour chaque noueur avec lequel vous voulez travailler.

SÉQUENCE OUVERTURE PORTE

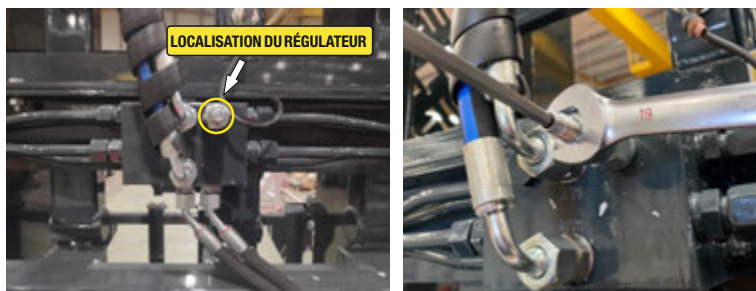
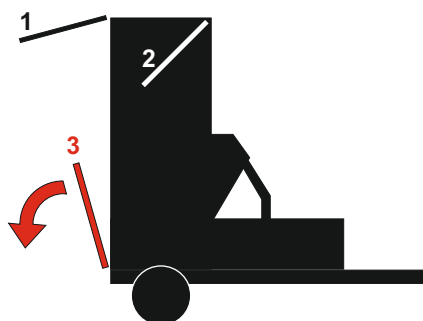
A. Le retenue supérieur (1) arrive à la fin du cours.



B. Lorsque le retenue supérieur (1) a atteint sa position finale, l'extracteur (2) commence à fonctionner.



C. Lorsque l'appareil de retenue et l'extracteur sont dans sa position finale, est lorsque la porte (3) doit être ouvert.



PROCÉDURE DE RÉGLAGE DE LA VANNE DE SÉQUENCE D'OUVERTURE DES PORTES

1° Actionnez le levier "ouvrir les portes et l'extracteur" très lentement, en maintenant un débit constant.

2° Lorsque le retenue supérieur et l'extracteur atteignent leur position finale (**B**), la porte de décharge doit être ouverte lorsque le manomètre indique **60 bar (C)**.

3° Si la porte s'ouvre lorsque la pression est inférieure à 60 bars, serrez la valve séquentielle.

Si la pression est supérieure à 60 bar, il faut desserrer la valve séquentielle.

4° Répétez la procédure jusqu'à ce que la porte s'ouvre à **60 bar**.



IMPORTANT

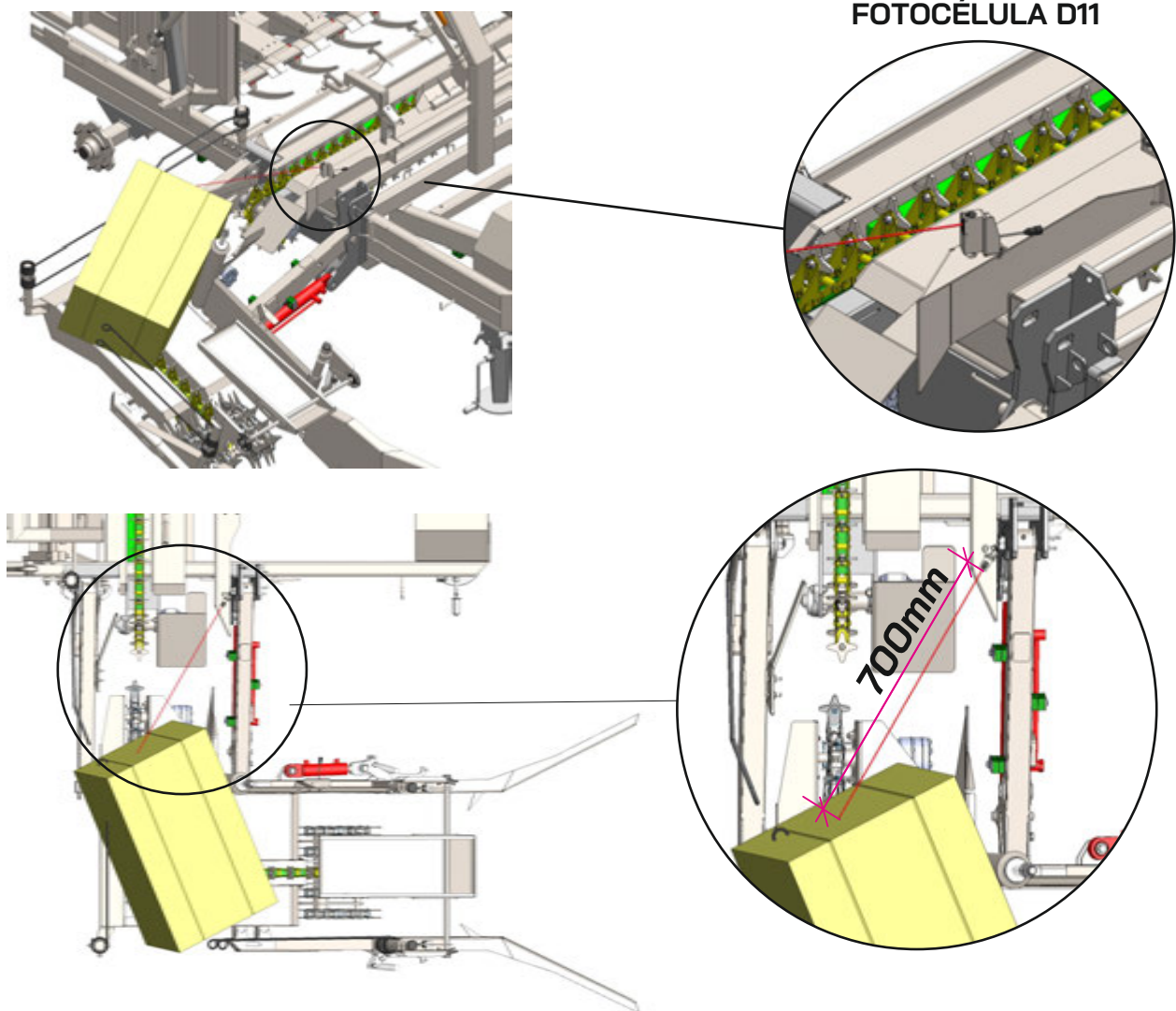
En fonction des conditions de travail, les paramètres mentionnés ci-dessus doivent être réglés pour le bon fonctionnement de la machine.

RÉGULATION PHOTOCÉLULE D11

HT-200312-02

B

La photocellule D11 doit être réglée correctement pour que le pickup charge correctement les balles.



NOTE DE RÉGLAGE D'USINE

Régler le potentiomètre (6) de la cellule photoélectrique pour détecter jusqu'à une distance de 700 mm.



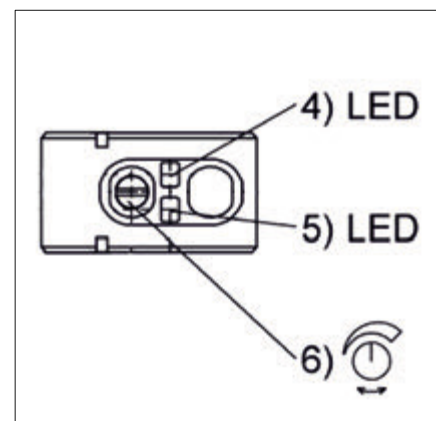
ATTENTION!

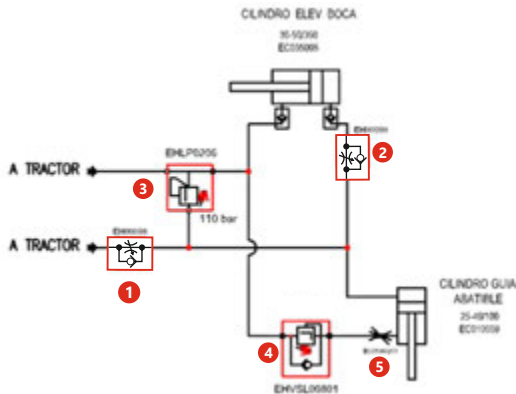
En fonction de la longueur de la balle, la distance de détection de la cellule photoélectrique D11 doit être ajustée.

REMARQUE D'UTILISATION

La LED verte indique que la photocellule est alimentée.

La LED orange indique que la photocellule détecte un objet.





- 1 Régulateur de débit, levage du pick-up
- 2 Régulateur de débit, abaissement du pick-up
- 3 Limiteur de pression
- 4 Vanne séquentielle
- 5 Vis creuse avec régulateur

Les temps de l'ascension et de la chute recommandé :

T. montée ~ = 6 segundos.
T. descente ~ = 6 segundos.



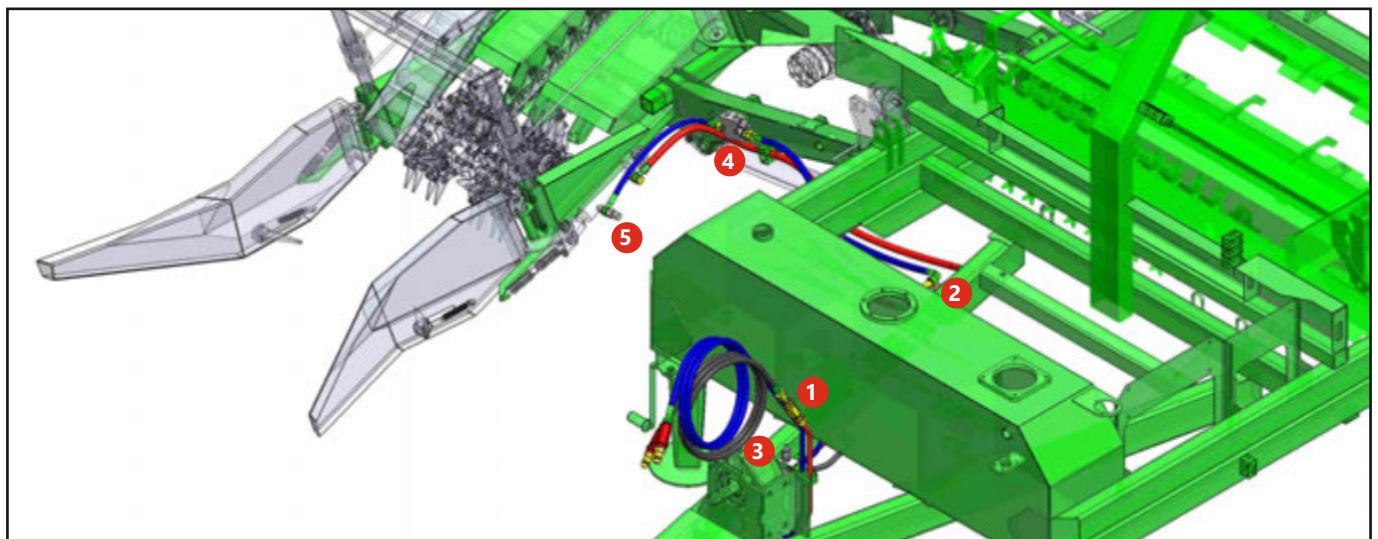
Afin de réguler correctement le mouvement de montée et de descente du pick-up, une séquence spécifique de mouvements doit avoir lieu.

Lorsque le pick-up est soulevé: dès que le pick-up atteint sa position maximale, le rail intérieur doit être fermé (à l'approche du rail extérieur fixe)

Lors de l'abaissement du pick-up: lorsque nous voulons abaisser le pick-up, le guide intérieur doit être ouvert avant de commencer à abaisser le pick-up. (au poste de travail)

PROCÉDURE DE RÉGULATION

1. Fermez les régulateurs (1) - (2) et ouvrez deux tours.
Ouvrez complètement le régulateur (3) et fermez complètement la vanne de séquence (4).
Fermez complètement la vis creuse (5) et ouvrez-la de 3 tours.
2. Tirez le pick-up vers le haut. Il se peut qu'après cela, nous ne puissions pas abaisser la bouche à cause du limiteur (3).
3. Ajustez le limiteur (3) à 14mm comme indiqué, **est équivalent à 80bar**.
Si la bouche ne descend pas, serrez encore un tour pour assurer le bon fonctionnement.
4. Desserrer la valve séquentielle (4) 2-3 tours.
Activez l'élevateur du pick-up et vérifiez que le guide intérieur se ferme lorsque le pick-up est dans sa position maximale, à l'approche du guide extérieur.
Sinon, desserrez la valve séquentielle (4) un peu plus, jusqu'à ce que la séquence soit terminée.
5. Montez et descendez le pick-up à la vitesse optimale à l'aide des commandes (1) et (2).



Pour effectuer ce réglage, une étoile de la chaîne du transbordeur sera prise comme référence (effectuer une marque afin de la distinguer des autres à l'aide de peinture / ruban adhésif, etc.).

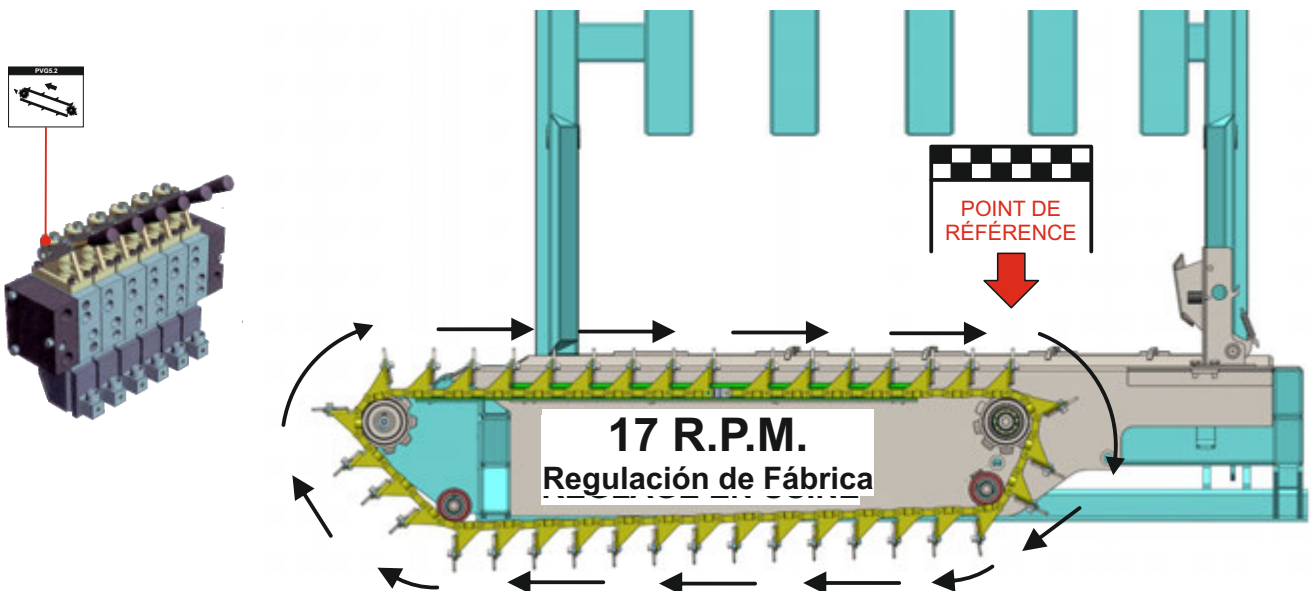
Raccorder la prise de force du tracteur à un régime de travail de 450 tr/min (environ).

En actionnant la manette du distributeur, placer l'étoile « marquée » de la chaîne du transbordeur sur le point de référence (entrée / sortie) pour réaliser cet ajustement.

Placer l'interrupteur du boîtier de commandes dans la position AUTO et vérifier le nombre de tours réalisés en 60 secondes chrono.

Le réglage doit permettre que 17 tours soient réalisés par minute.

Une fois correctement réglé, serrer l'écrou qui fixe le réglage du débit du service « avancement chaînes » sur le distributeur hydraulique.

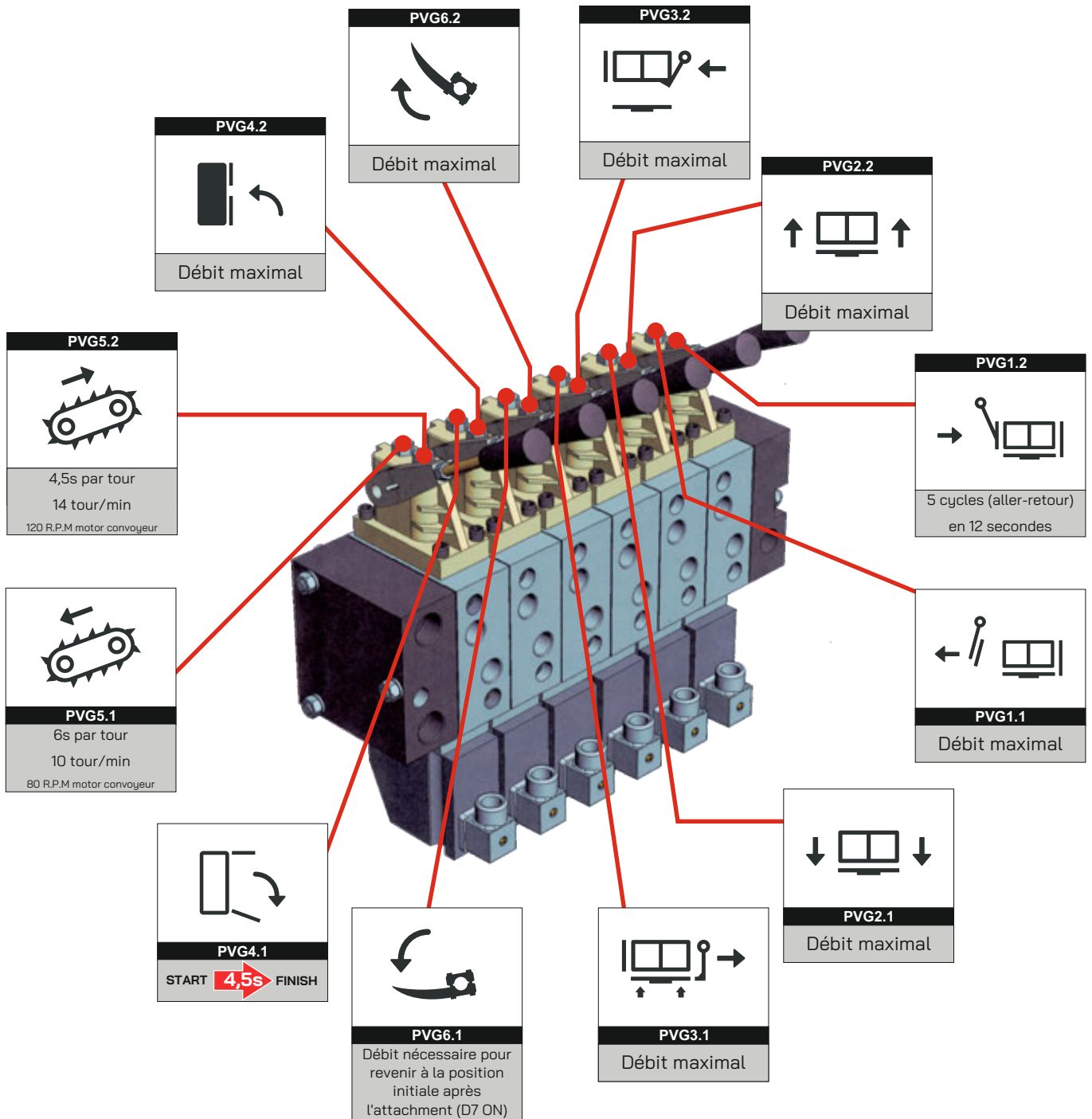


	15 R.P.M.	16 R.P.M.	17 R.P.M.	18 R.P.M.	19 R.P.M.	+ 19 R.P.M.
Balles longues (> 1,10 m.) Matériels humides			REGULACIÓN de FÁBRICA			La vitesse de la chaîne peut être augmentée en fonction des conditions de travail. ⚠ ATTENTION : Ces conditions peuvent être altérées par la climatologie, le terrain, la production et le type de matériel.
Balles longues (> 1,10 m.) Matériels secs						
Balles courtes (< 1,00 m.) Matériels humides						
Balles courtes (< 1,00 m.) Matériels secs						

RÉGLAGE VITESSE DES MOUVEMENTS

HT-201201-01

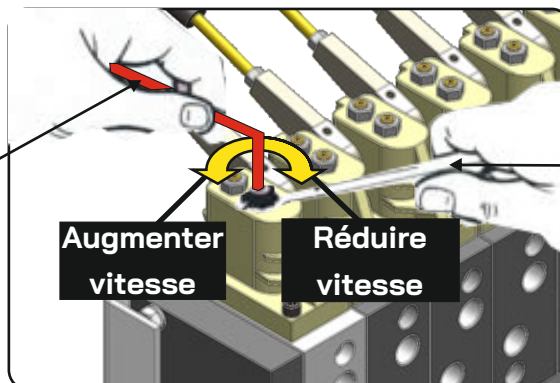
B



Clé Allen 3 mm.



Clé plate 10 mm.



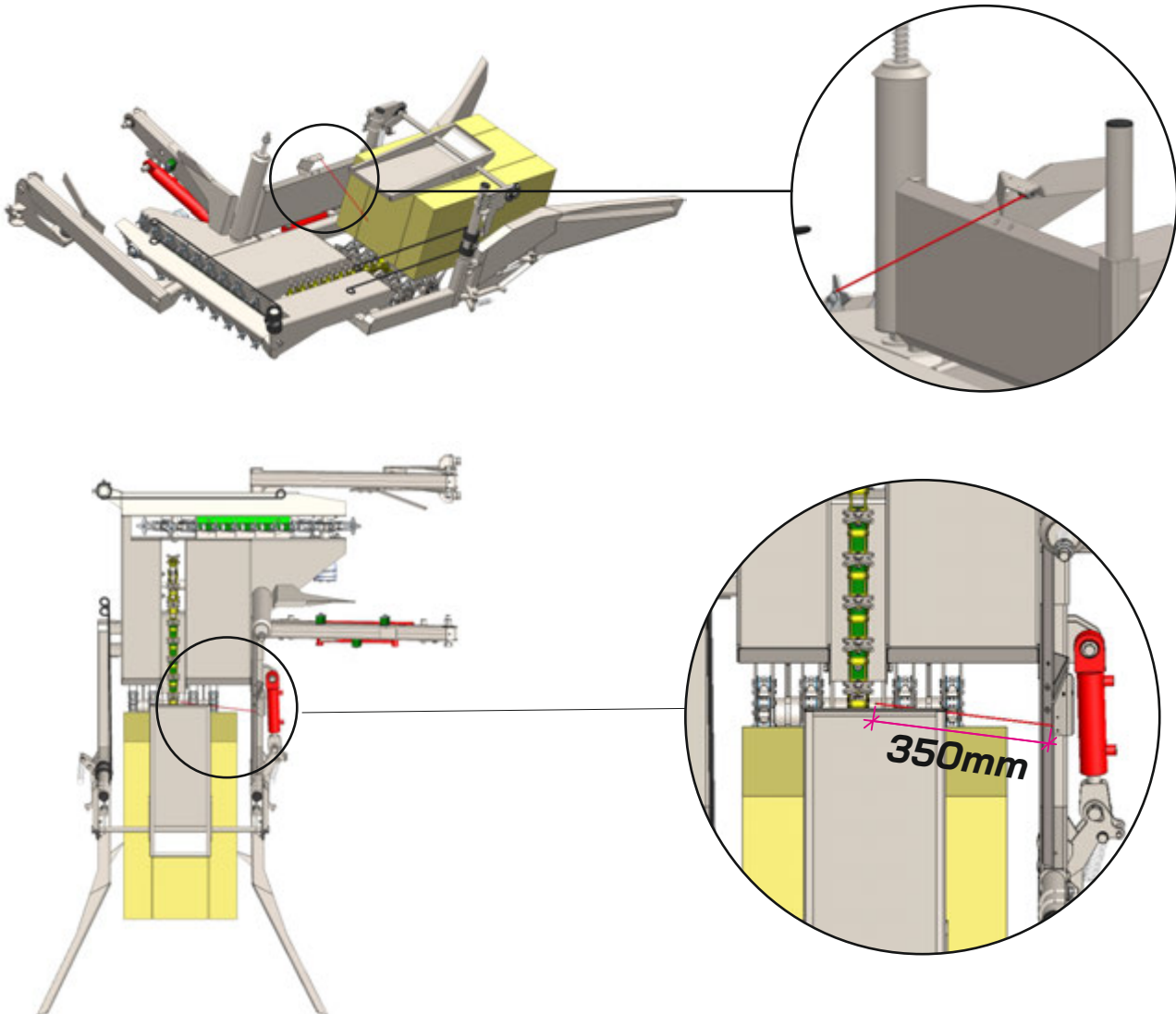
RÉGULATION PHOTOCELLULE D12

HT-221223-01

A

Pour un fonctionnement correct du séquenceur de balles sur le pick-up, les photocellules **D11** et **D12** doivent être correctement réglées.

PHOTOCELLULE D12



RÉGULATION

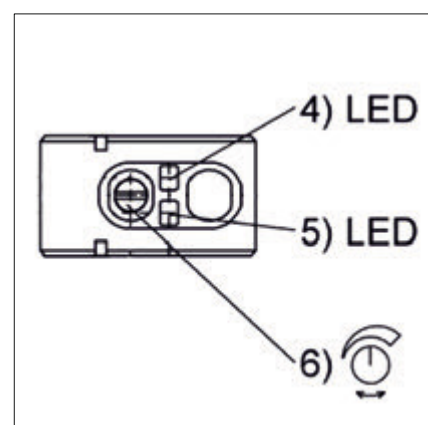
Régler le potentiomètre (6) de la photocellule pour détecter jusqu'à une distance de 350 mm.

Assurez-vous qu'il ne détecte aucun objet réglable.

REMARQUE D'UTILISATION

La LED verte indique que la photocellule est alimentée.

La LED orange indique que la photocellule détecte un objet.



TEMPORISATIONS MULTIPACK GRP V32
HT-230116-01
A

TEMP.	UTIL.	DESCRIPTION
T1	0.2	FONCTION: Temps entre le début de la montée de l'élévateur et le début de l'action inverse du dispositif de retenue. EFFET: Il adapte la chute de la couche retenue au-dessus de celle qui monte.
T2	0.8	FONCTION: Temps que dure d'action de recul du mécanisme de retenue (ouverture). EFFET: Il assure que le dispositif de retenue est replié et que la couche peut passer.
T3	1.5	FONCTION: (FIXE) Durée de l'action de l'avance du mécanisme de rétention (fermeture). EFFET: Il assure que le dispositif de retenue retient la couche.
TA	0.5	FONCTION: Temps attribué à la porte pour que puisse continuer l'action de fermeture à partir du moment où D8 est actionné. EFFET: Il assure la fermeture de la porte.
T5	0.1	FONCTION: Temps de filtrage de la photocellule D11 et D12. EFFET: Évitez les faux signaux.
T6	1.0	FONCTION: Temps d'attente du pousseur tandis que l'élévateur monte (uniquement avec le D4 activé). EFFET: Il assure le guidage de la couche lors de l'élévation vers la chambre.
T7	1.5	FONCTION: Temps nécessaire au moteur des noueurs pour perdre le signal D7. EFFET: Il assure que l'action de liage a commencé.
TD	0.1	FONCTION: (FIXE) Temps durant lequel le cylindre du pousseur continue à reculer après avoir détecté D3. EFFET: Il assure que le pousseur soit dans sa position initiale.
TE	-	FONCTION: Non utilisé.
TH	1	FONCTION: Nombre des balles qui peuvent entrer lors de la décharge. (Sélecteur de 1 ou 2 balles) EFFET: Réduit le temps de production d'un paquet groupé.
T11	1.0	FONCTION: Il s'agit du temps d'attente après le cycle d'attachement, entre le début de la descente de l'élévateur et l'ouverture de la porte. EFFET: Il assure que le paquet attaché soit décompressé avant de commencer l'ouverture de la porte pour permettre à l'extracteur de balle de réaliser sa fonction.
T12	3.0	FONCTION: Durée de l'action du D8 depuis le début de l'ouverture de la porte. EFFET: Il laisse le temps au paquet de se situer à la porte pendant que celle-ci s'ouvre. CONSÉQUENCE: Durant le déchargement, il retarde la sortie du pousseur pour permettre de créer l'espace pour l'entrée d'une balle.
T13	0.0	FONCTION: Non utilisé.
T14	0.3	FONCTION: Temps de filtrage du capteur D2. (Agit à chaque fois que le pousseur avance) EFFET: Assurez-vous que D4 est correctement actionné. Lorsque la 2ème balle entre au-dessus de la presse, elle doit d'abord activer D4 et ensuite D2. Sinon, 3 balles peuvent entrer.
TJ	0.6	FONCTION: Temporisation pour arrêter la chaîne intermédiaire à D11. EFFET: Laisse la balle positionnée à l'entrée du poussoir.
T16	0.0	FONCTION: Temporisation du signal D1. EFFET: Il assure que le D1 a été correctement actionné.
T4	0.5	FONCTION: (FIXE) Temps nécessaire au moteur pour perdre le signal D7.
T10	0.6	FONCTION: (FIXE) Temps d'attente entre le début de l'action de retenue et le début de la descente de l'ascenseur. EFFET: S'assure que les manchons sont retenus avant la descente de l'ascenseur.
T15	0.1	FONCTION: (FIXE) Temps entre le signal D1 et le démarrage des chaînes de la pickup. EFFET: Assure que lorsque le pousseur déplace une balle dans la presse, la chaîne du convoyeur est au repos.
TB	5.0	FONCTION: (FIXE) Temps pendant lequel on vérifie D4 en mode automatique.
TF	0.5	FONCTION: (FIXE) Temps d'attente pour le retour PVG6.2.
TG	0.5	FONCTION: (FIXE) Temps d'attente pour le retour PVG4.2.