

SCDC

Manuel d'exploitation

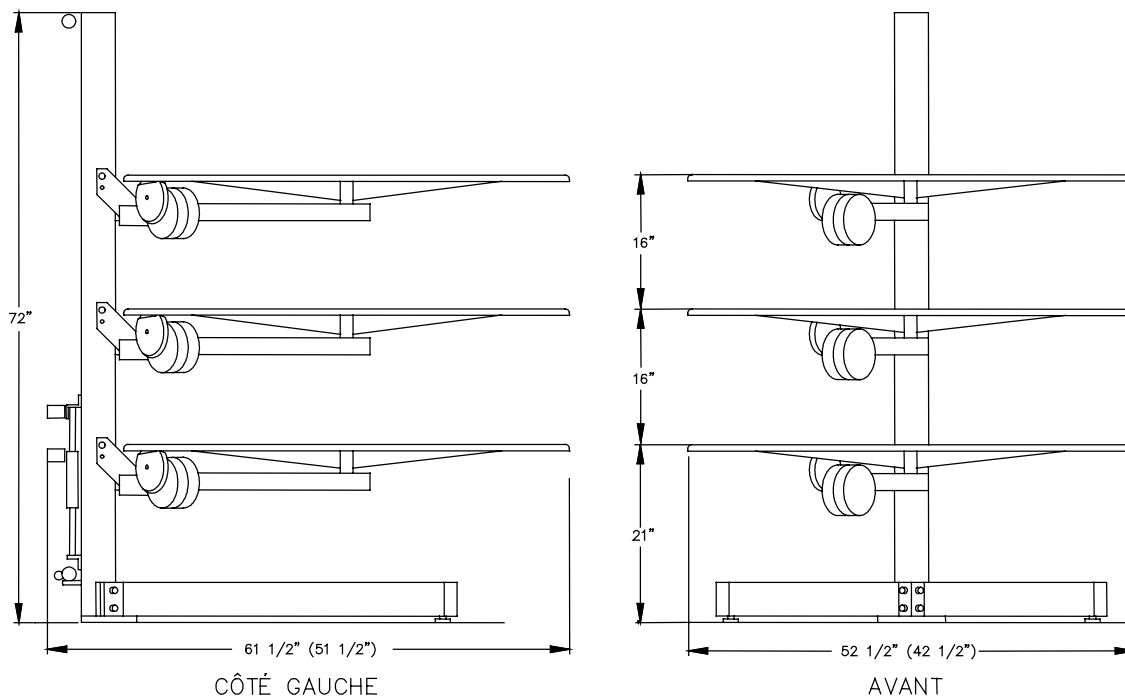
Régulation numérique à étalonnage automatique

Bulletin d'information du produit #4493FR

de modèle _____ # de série _____

Table des matières

Installation et aperçu	3
Passage de programme	4
Réglage de hauteur du moteur	5
Réglage de l'interrupteur du galet d'entraînement et vérification de diode	6
Retrait de la carte SCDC de rebobinage et de plaque de réglage	7
Mise sous tension d'entrée	8
Opération de détecteur d'enveloppe optionnelle	9
Essai de service d'unité et indication d'erreur DEL	10
Dépannage	11
Entretien	14
Schémas du chargement du film	15
Schémas de filage	17



DISQUE OPTONUMÉRIQUE SCDC
 DISQUES DE 52 po (42 po) de diamètre
 POIDS 400 LIVRES
 VOLTS 120/220 c.a. 50/60 hz
 AMPÈRES 10/5

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ IMPORTANTES

1. Avant d'utiliser, lisez et suivez toutes les instructions.
2. Ne faites pas fonctionner l'appareil avec un cordon endommagé ou s'il a été échappé ou endommagé avant qu'il n'ait été examiné par un technicien du service après-vente qualifié.
3. Positionnez le cordon de sorte qu'on ne puisse pas trébucher sur lui, qu'on le tire ou qu'il entre en contact avec des surfaces chaudes.
4. Si une rallonge est nécessaire, utilisez une rallonge avec un courant nominal au moins égal à celui de l'appareil utilisé. Les rallonges d'un ampérage inférieur à celui de l'appareil peuvent surchauffer.
5. Débranchez toujours l'appareil de la prise de courant avant de nettoyer et de faire l'entretien ou la réparation. Ne tirez jamais le cordon pour le sortir de la prise. Agrippez la prise et tirez pour débrancher.
6. Pour réduire les risques de chocs électriques, n'utilisez pas ce produit près de l'eau ou d'autres liquides.
7. Pour réduire les risques de chocs électriques, ne démontez pas cet appareil. Reportez tout travail à un technicien du service après-vente qualifié lorsqu'il faut faire faire des réparations ou de l'entretien. Un mauvais assemblage peut causer des chocs électriques lorsque l'appareil est utilisé subséquentement.
8. Le fabricant ne recommande pas d'utiliser un accessoire car cela pourrait causer un risque d'incendie, de chocs électriques ou de blessures aux personnes.
9. Branchez cet appareil à une prise de courant avec contact de mise à la terre.
10. Débranchez cette unité de sa source d'alimentation avant de remplacer les lampes.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS

APERÇU

Le système à disque optonumérique SCDC (Régulation numérique à étalonnage automatique) utilise un bloc d'alimentation non stabilisé tri-modulaire de 35 V.c.c. Chacune des trois sources d'énergie est à diode isolée et thermofixée indépendamment. Les sources d'énergie sont à bitension et peuvent être configurées pour 120 ou 220 V.c.a. 50/60 Hz en changeant une prise volante sur chaque module et rethermofixant selon les tensions appropriées (voir « Mise sous tension d'entrée » sur la page 8). Le système à disque optonumérique fonctionnera normalement sur deux des trois modules d'alimentation.

Chaque moteur d'entraînement est contrôlé par une commande de moteur numérique à étalonnage automatique. Les deux commandes SCDC de **rebobinage** et de **dévidage** sont conçues avec des circuits de limiteur de surtension et de panne d'électricité localisée à étalonnage automatique (prêt à l'emploi), un montage de carte reconfiguré pour un entretien rapide et facile et une indication d'erreur élargie. Le SCDC peut être configuré comme commande de **rebobinage** ou de **dévidage** en changeant tout simplement le boîtier de détection du masque. Les commandes de SCDC peuvent être identifiées grâce à une décalcomanie illustrée à la Figure 1.



**SELF CALIBRATING
DIGITAL MOTOR CONTROL**
**BALLANTYNE
OF OMAHA INC.**

Figure 1

La commande SCDC de **rebobinage** se trouve dans l'enveloppe d'alimentation et utilise les entrées du chariot d'appel du film pour contrôler la vitesse du disque optonumérique de rebobinage. La commande SCDC de **rebobinage** est choisie automatiquement en enfilant le film dans le galet d'entraînement sur le disque optonumérique de rebobinage. Quand le galet d'entraînement n'a pas de film enfilé sur lui, ce disque optonumérique est au mode Dévidage et la commande SCDC de **dévidage** qui se trouve sur la plaque de réglage contrôlera la vitesse du moteur.

Le système de disque optonumérique SCDC est expédié avec une **minuterie de désexcitation d'enveloppe de cerveau** installée. Quand vous installez un détecteur d'enveloppe optionnel, la minuterie coupera tout courant après 6 secondes continues de détection d'enveloppe de cerveau. Un interrupteur réinitialisation/dérivation - exécution est alors activé pour reprendre le courant et réinitialiser la minuterie (voir page 9).

INSTALLATION

- Déballer le système à disque optonumérique
- Installer les pieds et les disques tel qu'indiqué dans les instructions
- Mettre le système à disque optonumérique à niveau en utilisant les boulons de nivellement installés au bas des pieds
- Vérifier s'il y a des poulies folles, des bobines et des attaches dégagées et régler le disque optonumérique au défilement du film avant de projeter le film.

EXÉCUTION DU PROGRAMME

Cette section explique comment faire fonctionner le système à disque optonumérique après avoir établi un programme. Le montage et le démontage d'un programme sont expliqués dans le manuel de fonctionnement de la table de montage

Note : Le système à disque optonumérique **SCDC** (Régulation numérique à étalonnage automatique) utilise des galets d'entraînement (Figure 2) pour régler les fonctions de bobinage avant et arrière de chaque disque optonumérique. Lorsqu'un disque optonumérique n'est pas utilisé ou est utilisé comme disque optonumérique de **bobinage avant**, le galet d'entraînement est penché vers l'arrière. Lorsque le film est acheminé par la poulie du galet d'entraînement, le galet

L'interrupteur **de montage** qui se trouve sous le galet d'entraînement raccorde ce disque optonumérique au point de connexion de la table. Durant le fonctionnement normal, l'interrupteur est en position « **O** » (vers le bas) et le disque optonumérique est contrôlé soit par le chariot d'appel du film pendant le **Rebobinage** ou par la plaque de réglage en **Bobinage**. Durant le montage, l'interrupteur est à la position « **I** » (vers le haut) et le disque optonumérique est contrôlé par la table de montage. En position de montage, les fonctions de **Bobinage** et **Rebobinage** sont désactivées.

Pour **L'EXÉCUTION DU PROGRAMME**, vous devez acheminer le film au projecteur à partir d'un disque optonumérique de **Bobinage** et rembobiner le film qui revient sur un disque optonumérique vide. Voir les pages 15 et 16 pour le trajet d'enfilage.

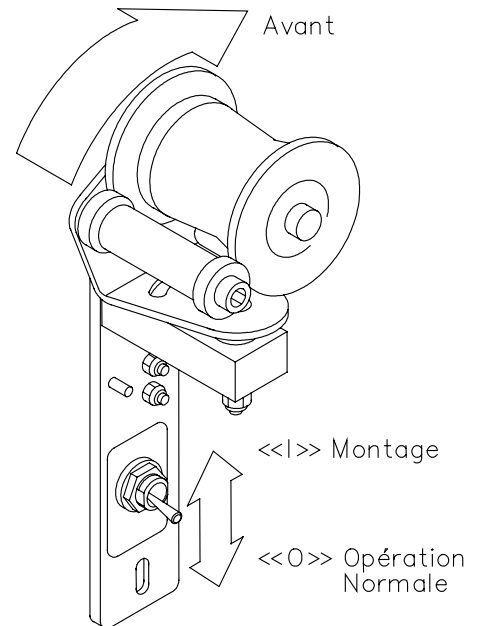


Figure 2

1. Sur le disque optonumérique de **Bobinage**, placez les supports de ventouse uniformément à l'extérieur du film pour le tenir en place. Tirez le bouton sur l'anneau central et réduisez l'anneau. Déplacez l'anneau central au disque optonumérique de **Rebobinage** sélectionné. Assurez-vous que l'anneau central est verrouillé en position élargie.

2. Placez l'interrupteur de montage sur tous les galets d'entraînement (Figure 2) est à la position « **O** » (vers le bas).

3. Acheminez le film dans le disque optonumérique de **bobinage** et enflez-le par la plaque de commande (Figure 3). Pendant que vous tirez le film dans la plaque de commande, le disque optonumérique de **bobinage** tournera et évitera que le film s'enroule autour de la plaque de commande.

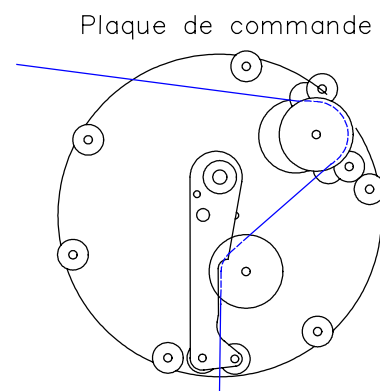


Figure 3

4. Reportez-vous au schéma d'enfilage de la page 15 et acheminez le film de la plaque de commande au projecteur. Tirez assez de film du disque optonumérique pour enfiler le projecteur et retournez au disque optonumérique de rebobinage.
5. Reportez-vous au schéma d'enfilage de la page 16 et enfiler le film par le chariot d'appel du film au disque optonumérique de **Rebobinage**. Accrochez le film dans l'anneau central sur le disque optonumérique de **Rebobinage** tel qu'illustré à la Figure 4. Assurez-vous que l'angle de torsion du film est le bon.
6. Tournez le disque optonumérique de rebobinage à la main pour augmenter la tension du film. Au fur et à mesure où la tension du film tire sur le galet d'entraînement (Figure 2) vers l'avant, le disque optonumérique de **Rebobinage** tournera et soulèvera le chariot d'appel du film.
7. Vérifiez deux fois le trajet du film. Mettez le projecteur en marche et le disque optonumérique acheminera et rebobinera le film.

POUR DÉMARRER LE FILM,
REPLIEZ L'EXTRÉMITÉ DU FILM
ET INSÉREZ-LE ENTRE LES
BOUTS DE LA BANDE

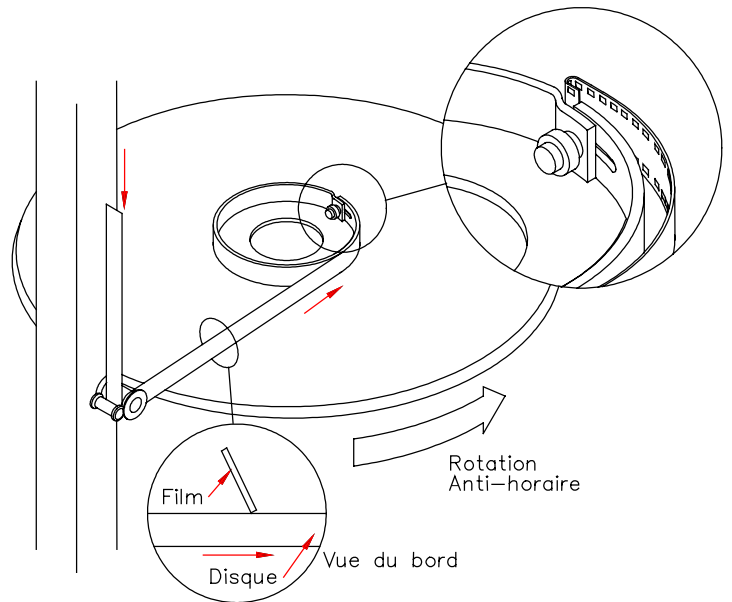


Figure 4

RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DU MOTEUR

1. Coupez le courant, désengagez le moteur d'entraînement et réglez la roue motrice à 3/8 po à 1/2 po du bas du disque optonumérique en desserrant les deux vis hexagonales qui retiennent le moteur d'entraînement au bras du disque optonumérique.

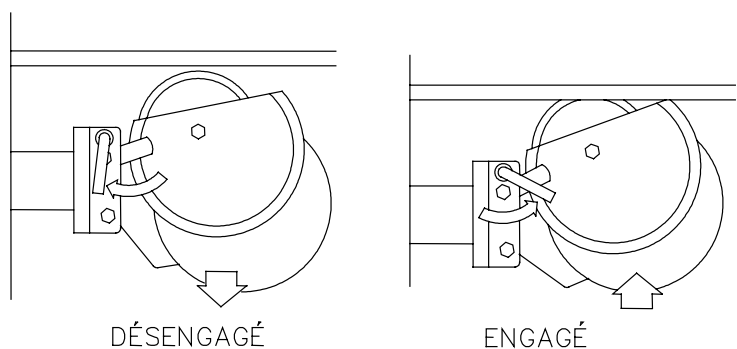


Figure 5

RÉGLAGE DE L'INTERRUPTEUR DE GALET D'ENTRAÎNEMENT ET VÉRIFICATION DE LA DIODE

MISE EN GARDE : POUR ÉVITER LES RISQUES DE CHOCS ÉLECTRIQUES, fermez l'interrupteur de tension (OFF) et débranchez le cordon d'alimentation avant d'effectuer tout ajustement à l'interrupteur de galet d'entraînement.

1. Mettez le courant (ON), soulevez le chariot d'appel du film environ la moitié de la distance et soulevez le galet d'entraînement jusqu'à sa limite supérieure. Le disque optonumérique devrait commencer à tourner. Abaissez le galet d'entraînement et le disque optonumérique devrait s'arrêter à la moitié de la distance entre la limite inférieure et la limite supérieure du galet d'entraînement. Quand ce dernier est à son point le plus bas, les commandes SCDC de la plaque de réglage contrôlent le disque optonumérique.
2. L'interrupteur du galet d'entraînement est réglé correctement si l'interrupteur s'active (clic audible) quand le galet d'entraînement est à moitié chemin entre la limite inférieure et la limite supérieure. S'il faut un ajustement, il faut retirer le galet d'entraînement de la colonne. Ajustez ensuite en desserrant les vis de l'interrupteur (voir la figure 6) et en changeant la position de l'interrupteur. Resserrez les vis.

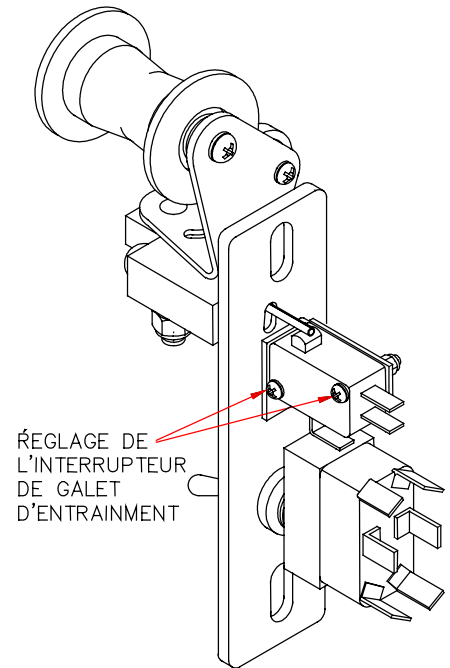


Figure 6

VÉRIFICATION DE LA DIODE DU GALET D'ENTRAÎNEMENT

Ce processus utilise un multimètre numérique pour vérifier le statut de la diode de galet d'entraînement à la température ambiante.

1. Fermez tous les interrupteurs de montage (vers le bas).
2. Tirez le fil noir du compteur dans le logement commun et le fil rouge du compteur dans le logement de tension du compteur.
3. Tournez le compteur au vérificateur de la diode audible.
4. Débranchez un moteur d'un bras et mettez le fil noir dans le logement 2 du bras et le fil rouge dans le logement 3 du bras.

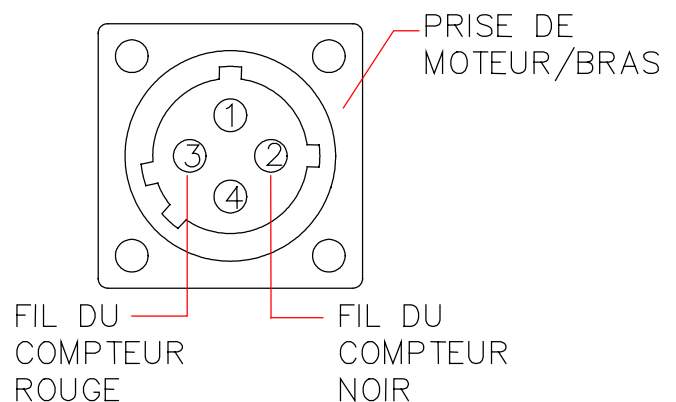


Figure 7

5. Vérifiez les relevés en les comparant au tableau suivant :

Bip Relevé de .090-.200	Aucun Bip Relevé d'OL (infinité)	Bip continu Relevé près du zéro
Diode est dans le circuit et fonctionne correctement	Diode manque, inversée, ouverte ou l'interrupteur de montage est en marche	Diode est court-circuitée

6. Répétez les étapes 4-5 pour tous les bras.

Si vous n'avez pas de compteur numérique:

1. Lisez l'ensemble de la diode avec un multimètre.
2. Inversez les fils dans l'ensemble de la diode.
3. Dans une direction, il devrait y avoir un peu de résistance et dans l'autre direction elle devrait être ouverte.

Note : Pour commander un condensateur / diode du galet d'entraînement de rechange (avec des pinces) reportez-vous au Manuel des pièces SCDC PIB 4494.

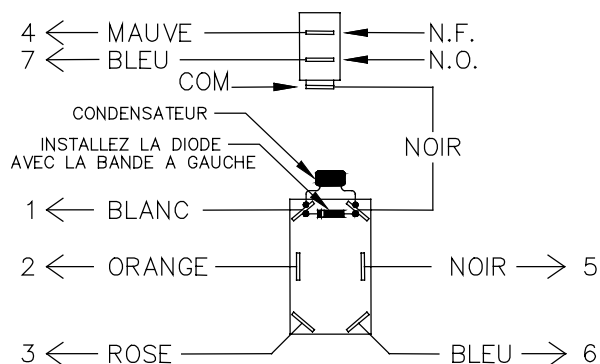


Figure 8

RETRAIT DE LA CARTE SCDC DE LA PLAQUE DE RÉGLAGE

1. Retirez les trois vis à tête cylindrique bombée Phillips du bas de la plaque de réglage. Ne retirez pas l'étrier de ressorts fixé par l'une des vis.

Note : Une des trois vis fixe l'étrier de ressorts du bras. Ne retirez pas la fixation.

2. Débranchez le faisceau de fils et tournez le bras dans le sens des aiguilles d'une montre. Glissez avec soin la commande du SCD loin du masque et ramenez-la tout en tournant le bras dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la commande soit dégagée du masque. Enlevez la commande. (Voir la Figure 9).

3. Installez dans l'ordre inverse.

NOTE : Reportez-vous aux schémas du manuel de pièces pour identifier les pièces.

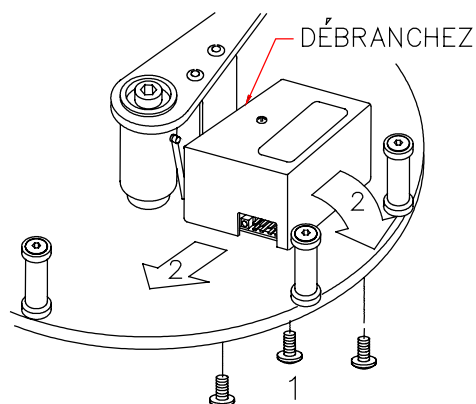


Figure 9

RETRAIT DE LA CARTE SCDC DE REBOBINAGE

MISE EN GARDE : POUR ÉVITER LES DANGERS DE CHOCS ÉLECTRIQUES, coupez le courant (OFF) et débranchez le cordon d'alimentation avant de retirer la carte de rebobinage du SCDC.

1. Coupez le courant (OFF), débranchez le cordon d'alimentation et enlevez le couvercle de la source de courant.
2. Dévissez la vis à chapeau à tête creuse retenant le disque du détecteur et glissez le disque hors de la carte de rebobinage du SCDC.
3. Débranchez la carte de rebobinage du SCDC.
4. Dévissez les trois vis à chapeau à tête creuse qui retiennent la carte de rebobinage du SCDC et enlevez la carte.
5. Installez dans l'ordre inverse.

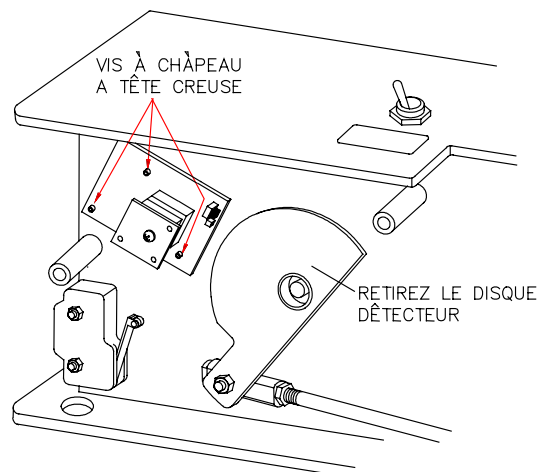


Figure 10

Note : Lorsque vous réinstallez le disque de détecteur assurez-vous que la rondelle cachée est installée avec le gros rebord contre la plaque de montage.

NOTE : Reportez-vous aux schémas du manuel de pièces pour identifier les pièces.

MISE SOUS TENSION D'ENTRÉE

MISE EN GARDE : POUR ÉVITER LES DANGERS DE CHOCS ÉLECTRIQUES, coupez le courant (OFF) et débranchez le cordon d'alimentation avant de mettre sous tension d'entrée.

Cette unité est un dispositif de tension à entrée double et peut être configurée pour 120 à 220 V.c.a. en changeant une prise volante sur chaque module et rethermofixant selon les tensions appropriées. Les exigences en termes de fusibles sont illustrées sur le tableau suivant :

TABLEAU DE FUSIBLES F1/ F2. ET F3		
VOLTS	AMPERES	PRISE VOLANTE
120	1.5 SB	120
240	.75 SB	240

Note : Pour passer de 120 V.c.a. à 220 V.c.a., il faut un filtre de ligne de 220 volts, des porte-fusibles et des fusibles de 800 mA. Reportez-vous à la liste des pièces de source d'énergie de 220 V dans le PIB 4494 pour les numéros de pièces à commander. Les unités expédiées comme 220 V.c.a de l'usine sont conformes aux normes européennes CE.

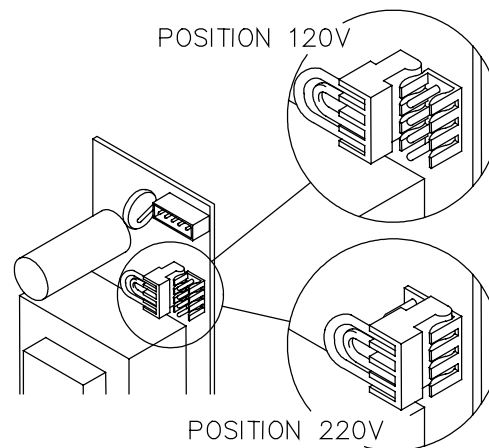


Figure 11

OPÉRATION DU DÉTECTEUR D'ENVELOPPE OPTIONNEL

Le système à disque optonumérique SCDC est expédié avec une **minuterie de désexcitation d'enveloppe de cerveau** déjà installée. Quand vous installez un détecteur d'enveloppe **optionnel**, la minuterie coupe tout courant après 6 secondes continues de détection d'enveloppe de cerveau à la colonne (bobinage, rebobinage et éclairage). L'interrupteur **Réinitialisation/Dérivation-Exécution** est alors placé en position « **réinitialisation/dérivation** » pour remettre le courant du système à disque optonumérique et pour retester la minuterie. Après avoir corrigé la condition de l'enveloppe, placez l'interrupteur **Réinitialisation/Dérivation-Exécution** à la position « Exécution » (run).

Mise en garde : Si l'interrupteur **Réinitialisation/Dérivation-Exécution** est laissé à la position « Réinitialisation/Dérivation », une condition d'enveloppe sera détectée. Lorsqu'un détecteur d'enveloppe **optionnel** n'est pas installé, la **minuterie de désexcitation d'enveloppe de cerveau** ne fonctionne pas et ne mettra pas le système hors circuit.

Un relais auxiliaire avec des contacts ouverts normaux et fermés normaux fonctionne en série avec le relais à sécurité intégrée de la carte de la minuterie pour signaler une automatisation externe quand le disque optonumérique est mis hors circuit lorsque le film s'enroule. Ce relais est fourni avec une prise pour connecter à l'automatisation externe.

Deux commutateurs DIP permettent au client de choisir les intervalles entre la condition d'enroulement et la mise hors tension du disque optonumérique. La carte de la minuterie peut être réglée pour un intervalle de zéro, 3 ou 6 secondes en configurant les commutateurs DIP à l'aide du schéma fourni (voir la figure 13).

POSITION DE L'INTERRUPTEUR		TEMPORISATION (SECONDES)
#1	#2	
arrêt	arrêt	6
marche	arrêt	3
arrêt	marche	0
marche	marche	0

Note : Les interrupteurs de relais auxiliaire sont illustrés non-excités. Sous des conditions de fonctionnement normales les relais sont excités.

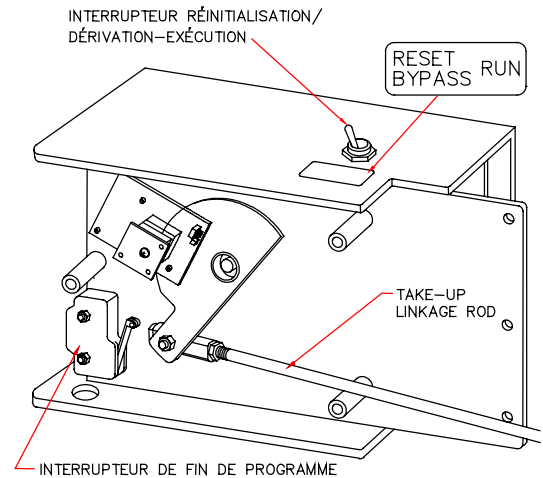


Figure 12

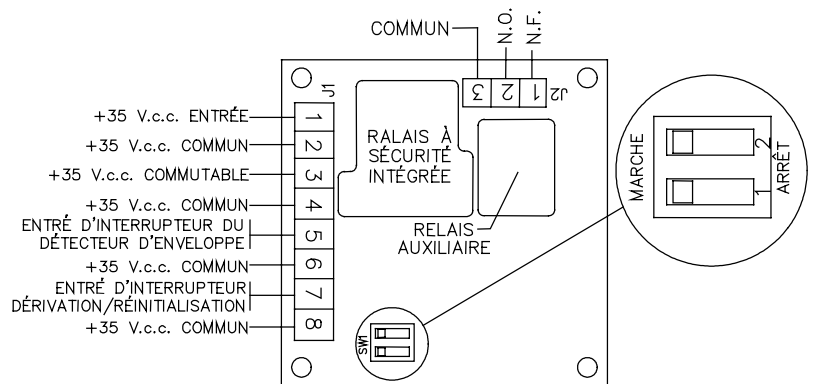


Figure 13

Un **interrupteur de fin de programme** optional peut être monte' dans l'encunte d'alimentation et il est activé lorsque le chariot d'appel du film est au bas de sa course. Il indiquera à l'automatisation externe la fin d'un programme ou un arrêt de disque optonumérique. Un trou d'accès sous l'interrupteur permet d'acheminer le câblage externe à l'interrupteur.

INDICATION D'ERREUR DEL ET ORIFICE DE SERVICE DE TEST D'UNITÉ

Les deux commandes de rebobinage et de bobinage du SCDC comprennent un orifice de service qui permet le raccord à un ordinateur avec le logiciel et le câblage appropriés pour effectuer les tests de pixel, les données d'erreur enregistrées, pour lire ou changer les données EEprom et lire les valeurs en temps réel. Pour plus de détails, reportez-vous à la PIB 4652, le **logiciel des paramètres SCDC**. Consultez votre représentant du service.

La DEL de la carte de bobinage du SCDC est visible par une ouverture à l'arrière de l'enceinte d'alimentation où le bras oscillant se déplace (figure 12) ou à l'extrémité du couvercle de la plaque de contrôle de bobinage du SCDC (figure 9). À la mise en marche, la DEL clignote le même nombre de fois que le numéro de sa version et servira à indiquer les codes d'erreur comme suit :

1. **Clignotement rapide continu** indique le bon fonctionnement.
2. **Un clignotement aux deux secondes** indique que le moteur ou la diode de galet d'entraînement est court-circuité(e). Si le court-circuit est corrigé, le message d'erreur s'arrête mais reste enregistré sous EEPROM.

Note : Si le moteur ou la diode du galet d'entraînement est défectueux, vous devriez obtenir la même indication d'erreur de la commande de rebobinage ou de bobinage utilisée sur ce bras.

3. **Deux clignotements aux deux secondes** indiquent une diode de galet d'entraînement ouverte dans le moteur. Si vous voyez cette erreur, coupez le courant et remettez en marche à nouveau. Si le message d'erreur est indiqué une deuxième fois, branchez la commande dans un bras en marche (pour un contrôle de dévidage) ou activez un galet d'entraînement de bobinage en marche (pour une commande de rebobinage). Si le problème se déplace avec la commande, celle-ci est défectueuse et doit être remplacée. Si le problème continue avec le bras de la diode, le galet d'entraînement est défectueux et doit être remplacé. Voir la Vérification de la diode de galet d'entraînement (voir la page 6).

Note : Si la diode du galet d'entraînement est défectueuse, vous devriez obtenir la même indication d'erreur de la commande de rebobinage ou de bobinage utilisée sur ce bras.

4. **Trois clignotements aux deux secondes** indiquent une erreur du détecteur ou une erreur interne de l'ordinateur. Cette erreur est une indication que le masque de détecteur de dévidage ou que le disque de détecteur de rebobinage est endommagé,

ou que la commande est défectueuse. Remplacez la commande que vous croyez défectueuse pour déterminer si l'erreur se déplace avec la commande ou reste avec le masque de détecteur de dévidage ou le disque de détecteur de reboinage. Si le problème reste avec la commande, elle est défectueuse et doit être remplacée.

5. **Quatre clignotements aux deux secondes** indiquent une mauvaise somme de contrôle de clignotement ou de mémoire EEPROM. Si vous avez cette erreur, coupez le courant et remettez-le à nouveau. Si le message d'erreur est indiqué une deuxième fois, la commande est défectueuse et doit être remplacée.

DÉPANNAGE

NOTE : Les moteurs d'entraînement et les galets d'entraînement peuvent aussi être testés en les échangeant avec une pièce que l'on sait bonne. Si le problème se retrouve sur la composante échangée, il faut réparer.

1. **Si la lampe de bras ne s'allume pas et si la DEL de la plaque de commande SCDC est allumée :**

- a) L'ampoule ou la douille est défectueuse.

2. **Si la lampe de bras est allumée et si la DEL de la plaque de commande SCDC est éteinte :**

- a) La prise de la plaque de commande dans le noyau ou la commande SCDC est défectueuse.

3. **Si les lampes de bras et les DEL de la plaque de commande SCDC sont éteintes, mais les DEL de source de courant sont allumées :**

- a) Placez l'interrupteur **Dérivation/Réinitialisation-Exécution** à la position « **Dérivation/Réinitialisation** ». Si l'unité ne se met pas en marche, allez à l'étape 10 du dépannage de **minuterie de désexcitation d'enveloppe de cerveau**. (Voir aussi l'Opération du détecteur d'enveloppe, page 9).

4. **Si tous les indicateurs à DEL de source de courant sont éteints :**

- a) Vérifiez le COURANT D'ENTRÉE et assurez-vous que l'interrupteur de SOURCE DE COURANT est en MARCHÉ (ON).
- b) Vérifiez tous les fusibles.

5. **Si un indicateur à DEL de source de courant n'est pas allumé :**

- a) Vérifiez le fusible approprié.

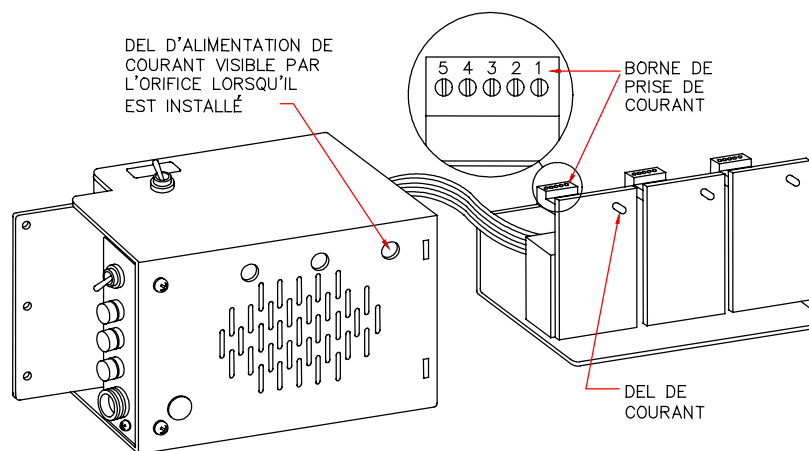


Figure 14

MISE EN GARDE : POUR ÉVITER LES DANGERS DE CHOC ÉLECTRIQUE, coupez le courant (OFF) et débranchez le cordon d'alimentation avant de retirer le courant. NE FAITES PAS fonctionner le système de disque optonumérique sans avoir les couvercles en place.

- b) Débranchez le cordon d'alimentation et enlevez le couvercle de la source de courant et le plateau.
- c) Reconnectez le cordon d'alimentation.
- d) Avec un voltmètre, vérifiez la tension de sortie à chaque borne de prise de source de courant 1 et 2. Le relevé devrait être de 120 V.c.a. (Voir la figure 14 et le schéma de filage à la page 17).
- e) Avec un voltmètre, vérifiez la tension de sortie de chaque borne de prise de source de courant 3 et 4 (Voir la figure 14 et le schéma de filage à la page 17). Le relevé devrait être de 30 à 35 V.c.c.

6. Si le disque optonumérique de DÉVIDAGE fonctionne continuellement

- a) Vérifiez l'indication de la DEL de Statut/erreur (Status/error) SCDC (page10).

7. Si le disque optonumérique de DÉVIDAGE ne fonctionne pas

- a) Vérifiez l'indication de Status/Error (Statut/Erreur) de la DEL SCDC (Page 10)
- b) Vérifiez la broche du moyeu, le bouchon de plaque de réglage et les connecteurs.
- c) Vérifiez que l'interrupteur de montage du galet d'entraînement est à la position « O » fermée.
- d) Assurez-vous que le galet d'entraînement est à sa position la plus basse (Voir Réglage de l'interrupteur de galet d'entraînement, page 6)
- e) Assurez-vous que le moteur d'entraînement est engagé.
- f) Vérifiez que l'interrupteur **Dérivation/Réinitialisation-Exécution** fonctionne bien (Voir aussi l'Opération du détecteur d'enveloppe).

8. Si le disque optonumérique de REBOBINAGE fonctionne continuellement

- a) Vérifiez l'indication du Status/Error (Statut/Erreur) de la DEL SCDC (Page 10)

9. Si le disque optonumérique de REBOBINAGE ne fonctionne pas

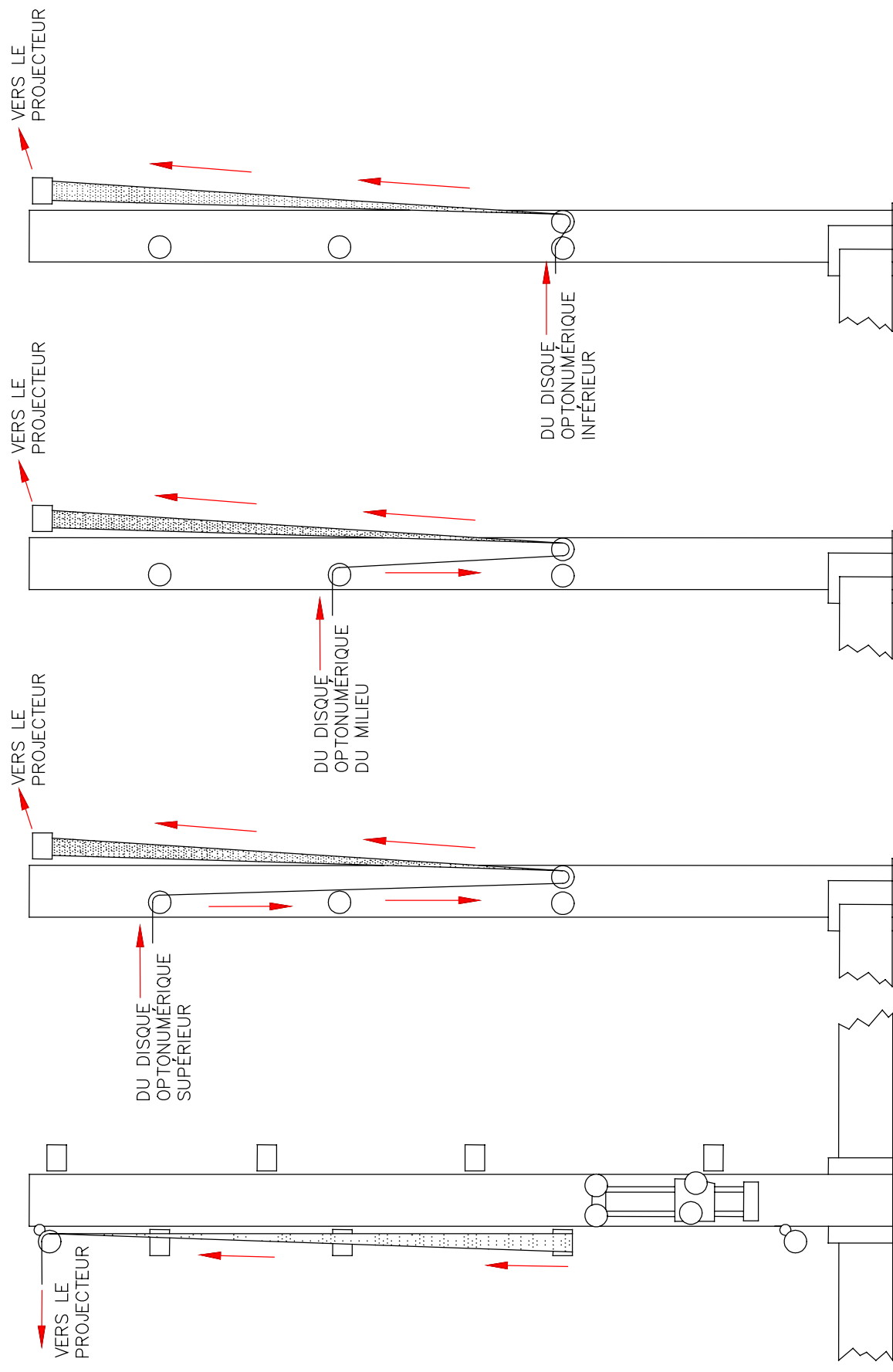
- a) Vérifiez l'indication du Status/Error (Statut/Erreur) de la DEL SCDC (Page 10)
- b) Vérifiez que l'interrupteur de montage du galet d'entraînement est à la position « O » fermée.
- c) Vérifiez que le galet d'entraînement est à sa position la plus haute (Voir Réglage de l'interrupteur de galet d'entraînement, page 5)
- d) Assurez-vous que le moteur d'entraînement est engagé.
- e) Le chariot d'appel du film doit être vers le haut de sa course.
- f) Vérifiez que l'interrupteur **Dérivation/Réinitialisation-Exécution** fonctionne bien (Voir aussi l'Opération du détecteur d'enveloppe).

10. Dépannage de la carte de minuterie de désexcitation d'enveloppe de cerveau

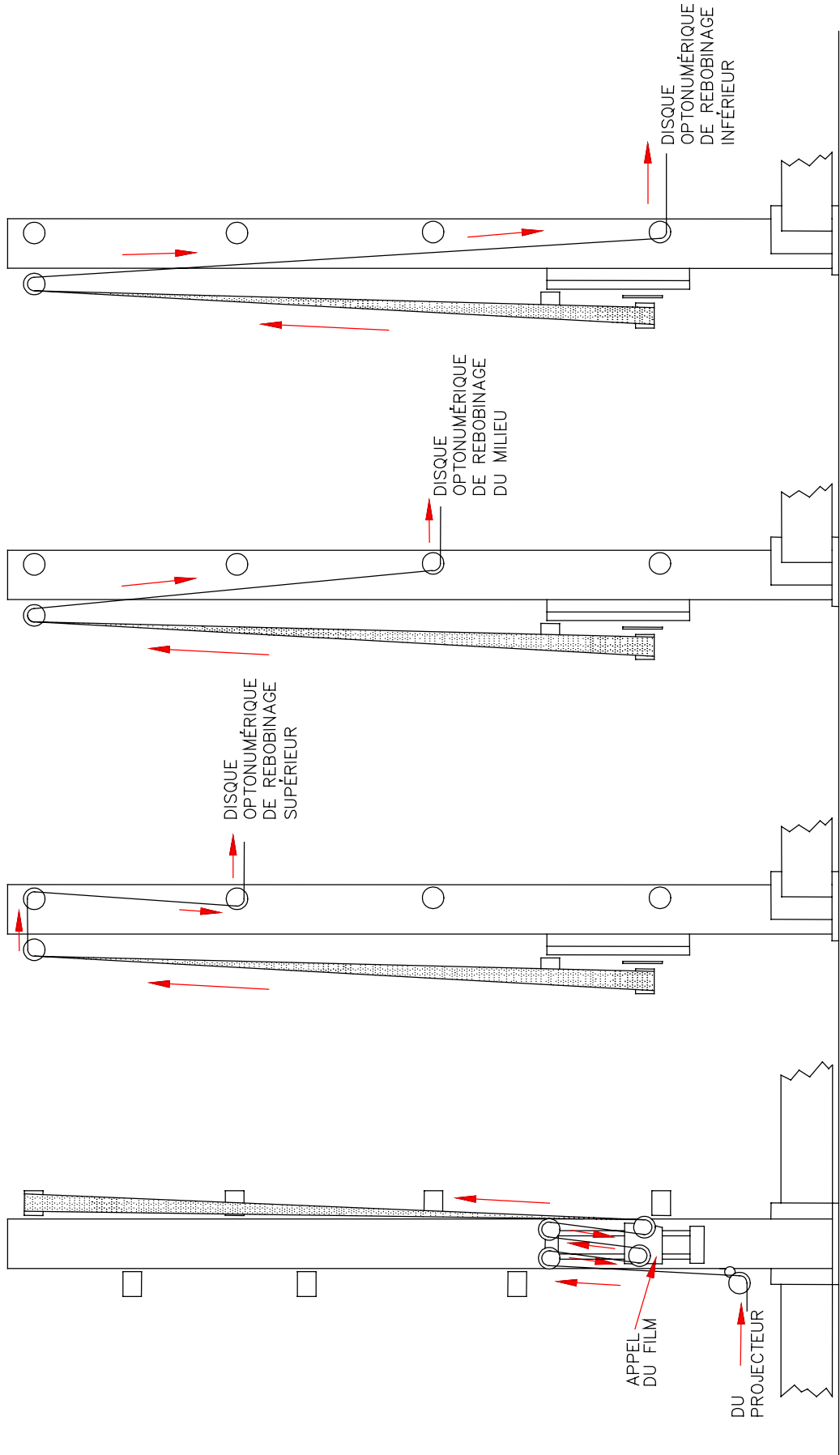
ENTRETIEN

L'entretien de cet appareil est facilité de par sa conception dans le système à disque optonumérique de commandes et sources d'énergies faciles d'accès. Les DELS des commandes du **SCDC** et les sources d'énergie donnent le statut du système.

1. Vérifiez chaque année les diodes du galet d'entraînement tel qu'indiqué dans la section sur les Vérifications de la diode du galet d'entraînement à la page 6.
2. Gardez les disques optonumériques, les plaques de réglage, et les poulies propres. Il est important de prévenir l'accumulation de peluche ou d'huile. L'alcool est un produit de nettoyage convenable pour ce nettoyage.
3. Vérifiez à l'occasion si le système à disque optonumérique est à niveau. Utilisez les boulons de nivellement au bas des pieds pour faire les ajustements.
4. Les vis, les boulons et les écrous doivent être vérifiés périodiquement pour vous assurer qu'ils sont bien serrés.



VUE ARRIÈRE ILLUSTRANT LA SORTIE VERS LE PROJECTEUR SORTIE A TROIS DISQUES OPTONUMÉRIQUES, UNE SUPÉRIEURE, UNE DU MILIEU ET UNE INFÉRIEURE



VIEW ARRIÈRE
 ILLUSTRANT LE
 RETOUR DU
 PROJECTEUR

REBOBINAGE À TROIS PLAQUES OPTONUMÉRIQUES, UNE SUPÉRIEURE, UNE DU MILIEU ET UNE INFÉRIEURE

Schéma de filage SCDC, page 1

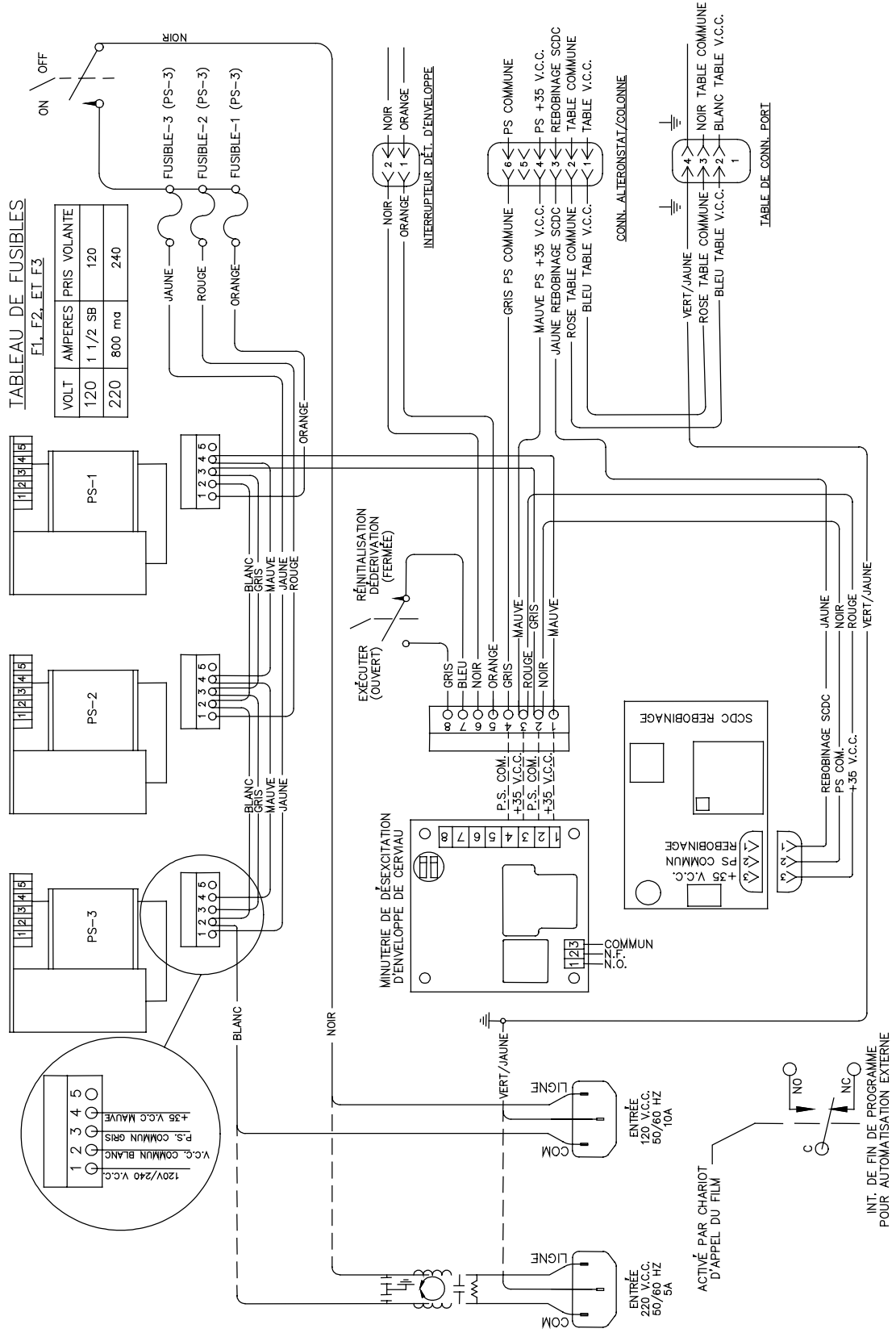


Schéma de filage SCDC, page 2

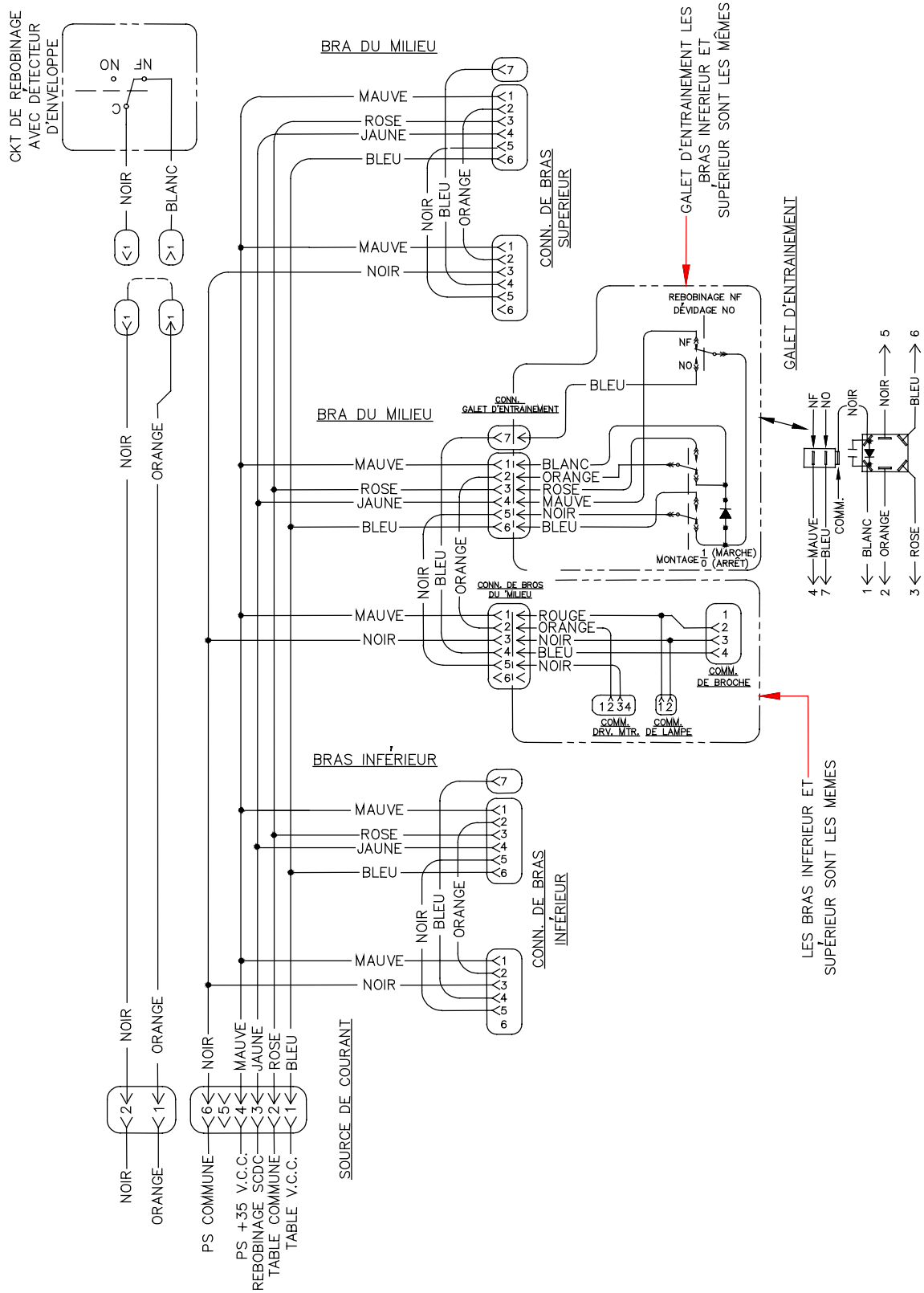


Schéma de filage SCDC, page 3

