

- Emballage. Livraison

- Vérifier que la caisse ne porte pas de traces de chocs, d'humidité.
- A l'aide d'une cisaille, décortiquer l'emballage. Attention les rubans sont coupants.
- soulever le "carton couvercle" verticalement pour l'enlever (2 personnes)

L = 70 cm

l = 68 cm

h ≈ 100 cm

Poids Total
60 kg

carton
couvercle

carton
base

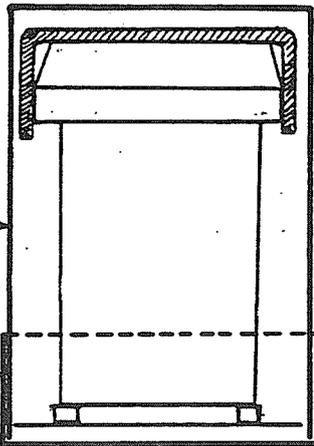
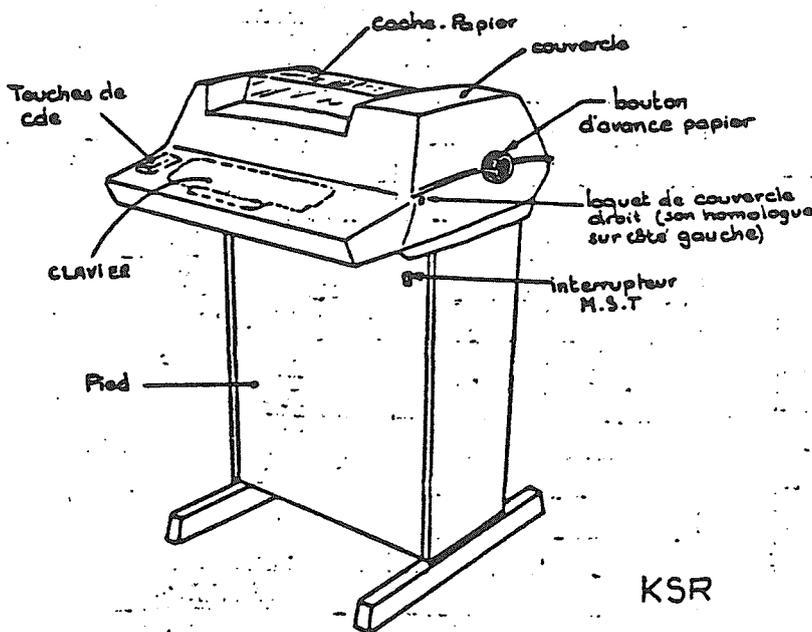


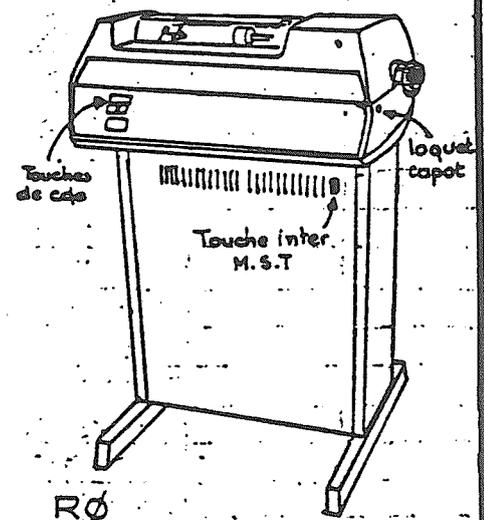
Fig 1

- enlever toutes les protections (Polystyrène, cartons gaufrés, bandes adhésives etc...)
- retirer le carton contenant les accessoires (ce carton est placé contre l'arrière du pied de la machine).
- soulever la machine du "carton base" et la mettre à son emplacement définitif (2 personnes car poids 46 kg)
- garder l'emballage chez le client.
- Contrôler la présence : du kit documents Fournisseur 1.197 140 contenant :
 - 1 instruction Package : GEZ. 5778 -27
 - 1 ordering Supplies : GEJ 2748
 - 1 operator Manual : GEK 36115
- 1 Kit accessoires 1.196 140 -01
 - Contenant : 1 support papier Métallique.
 - 1 ruban encreur
 - 1 housse plastique
 - 1 câble interface...

- différents modèles (sur SÖLAR)



KSR



RØ

fig 2

  SPS 5	Terminet 30		
	N° Document	Date	Page
	71 F7 31MS	547	J. 7.1

- Vérifier que la machine ne porte pas de traces de chocs, de déformations de la carrosserie, ni de pièces cassées, dépôts d'huile.
Vérifier que le capot est bien fermé.

- Différentes Vu

N° module 1.159.338. Comportant le n° de Périphérique 1.149.140 dont les différentes Vu suivent.

1.149.140	VU03	VU04	VU05	VU06	VU13	VU14	VU15	VU16
220V 50 Hz	X	/	X	/	X	/	X	/
115V 60 Hz.	/	X	/	X	/	X	/	X
avec Minuscules	/	/	/	/	/	/	/	/
132 colonnes	/	/	/	/	/	/	/	/
VFU (bande Pilote)	/	/	X	X	/	/	X	X
V24	/	/	/	/	/	/	/	/
Boucle de Courant	X	X	X	X	X	X	X	X
RØ	X	X	X	X	/	/	/	/
KSR	/	/	/	/	X	X	X	X

- Déverrouillage Mécanique

- soulever le capot de la machine après avoir déverrouillé celui-ci par appui sur les loquets latéraux (voir fig 2 et fig 3)
- Débrider la tête et la platine en ôtant les colliers nylon indiqués sur fig 3 bis

- Préparation

éviter d'installer la machine dans un environnement chaud, humide, ou poussiéreux

Contraintes d'environnement: en fonctionnement: 0°C à 43°C

humidité 10% à 95% sans condensation

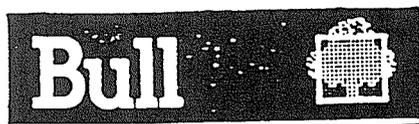
Stockage: -29°C à +71°C

10% à 95% d'humidité sans condensation.

Secteur: Vérifier la plaque constructeur (voir fig 3) donnant les caractéristiques secteur. S'assurer que la référence "Terre" de la prise secteur est correctement raccordée: (dans le cas contraire des erreurs de fonctionnement ou des dommages pour la machine peuvent survenir).

Nota: un secteur instable (fluctuations dues au démarrage de gros équipements). d'autres équipements voisins et générateurs de bruit ou de tensions résiduelles peuvent créer un mauvais fonctionnement de la machine allant jusqu'à l'arrêt intempestif du moteur

Terminet 30



SPS 5

N° Document

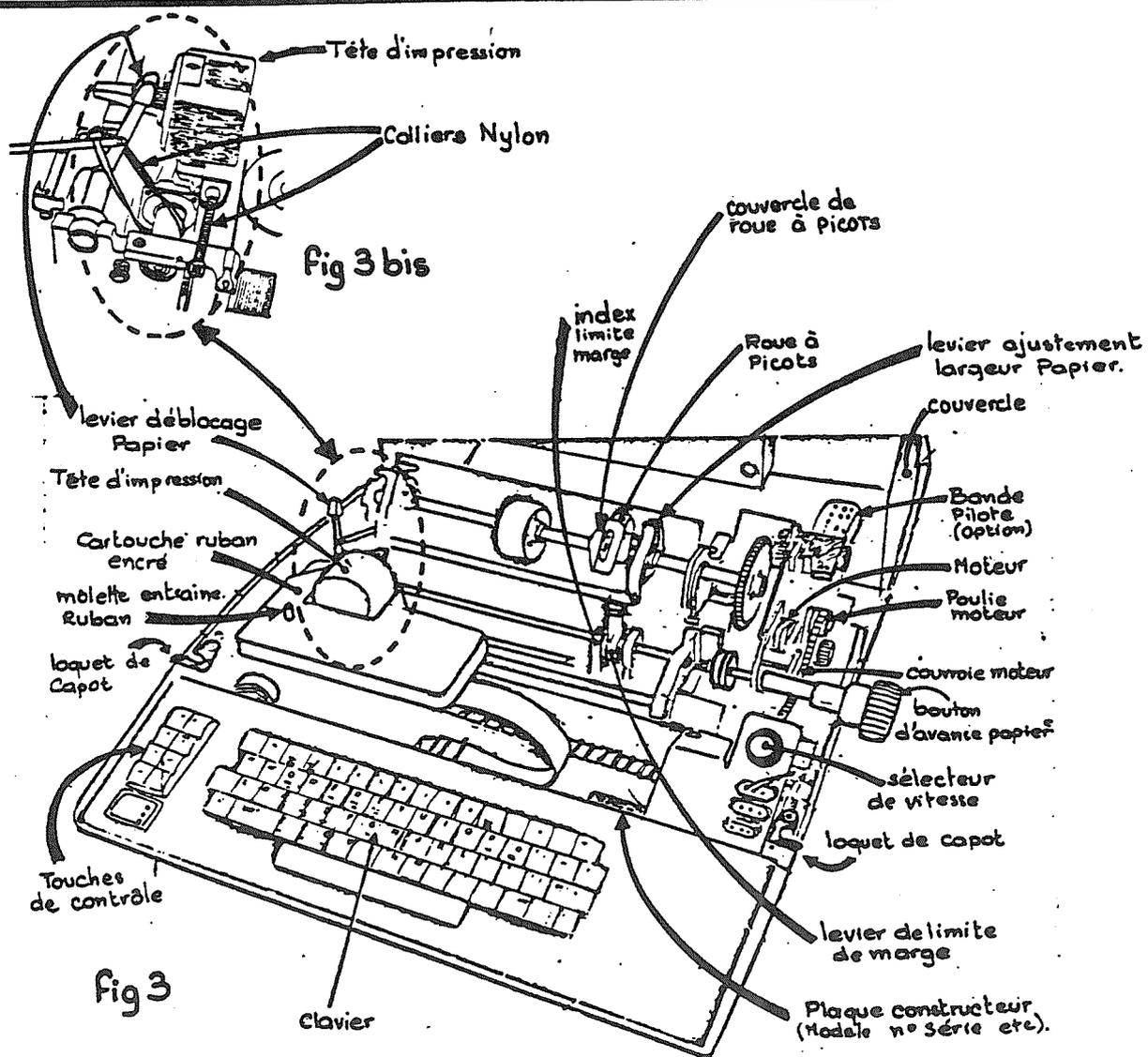
71 F7 31MS

Date

547

Page

J. 7.2



- montage de la cartouche ruban : lire les instructions inscrites en français sur la cartouche.
- installation du papier.
 - Pousser le levier de débloccage papier vers l'arrière de l'imprimante (fig3 et 3bis)
 - soulever les 2 couvercles des roues à picots (fig3)
 - Tirer à gauche ou pousser à droite la pièce métallique rouge située en arrière du levier de débloccage papier de manière à faire apparaître $\frac{1}{2}$ ou $\frac{3}{4}$ sur l'étiquette "PART FORM" suivant le nombre de copies de papier utilisées. (cette manœuvre n'est possible que si le levier de débloccage papier (fig 3 et 3bis) est poussé en arrière (position "débloqué")
 - insérer le papier par l'arrière de la machine par la fente aménagée à cet effet.
 - lorsqu'il apparaît à l'intérieur de la machine le saisir l'engager dans la roue à picots gauche (machine vue de face) maintenir l'alignement du papier et fermer le couvercle de cette roue.

Bull 

SPS 5

Terminet 30

N° Document

71 F7 31MS

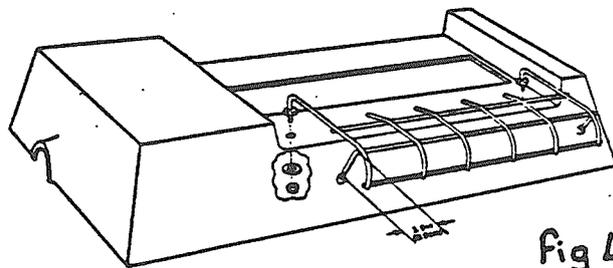
Date

547

Page

J. 7.3

- déplacer le levier de limite de marge (fig3) vers la roue à picots gauche de manière qu'il soit au milieu de la largeur du papier.
 - Pincer le levier d'ajustement largeur papier de la roue à picots droite (fig3) sur la pièce située juste derrière lui de manière à déverrouiller latéralement la roue à picots et la déplacer pour l'amener face aux trous du papier.
 - Placer le papier sur les picots en vérifiant l'alignement et rabattre le couvercle de cette roue. Vérifier la tension du papier (ni trop tendu ni trop lâche).
 - déplacer le levier de limite de marge (fig3) de manière à placer l'index de limite de marge (fig3) en regard du chiffre choisi sur l'échelle graduée et correspondant à la marge choisie.
 - faire avancer le papier en pressant et tournant dans le sens de la monte le bouton d'avance papier (fig3) ne jamais faire reculer le papier
 - Tirer à soi le levier de déblocage papier de manière qu'il se trouve en position Verrouillée
- montage du Rack papier



Nota: il existe aussi un support papier qu'on peut monter sans visserie grâce à des trous oblongs aménagés sur le capot et 2 crochets sur le support papier

Terminet 30

Bull



SPS 5

N° Document

71 F7 31MS

Date

5/47

Page

J. 7.4

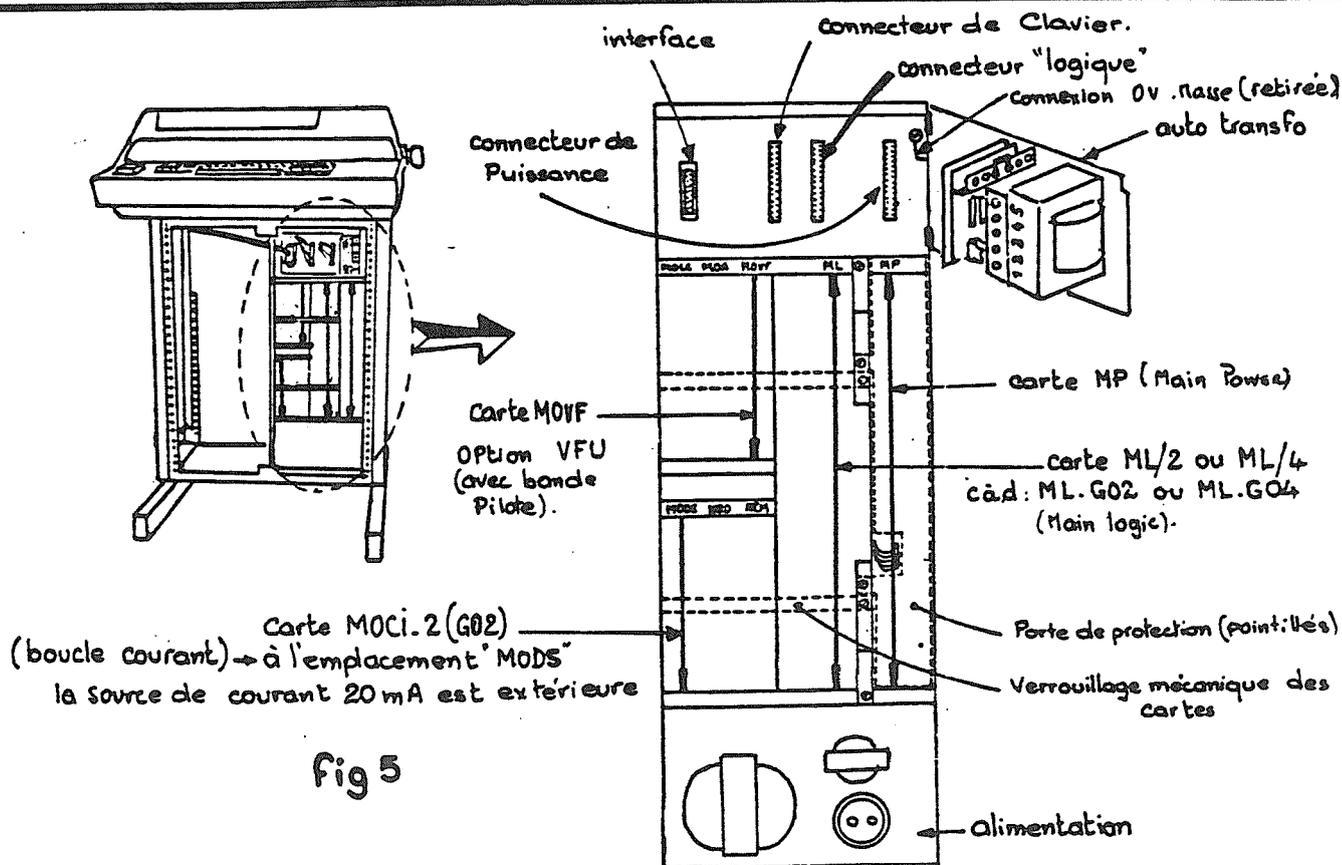


Fig 5

Fonctions choisies pour machines sur SØLAR

carte ML/2 ou ML/4 (carte logique)

STRAP		Description des fonctions Obtenues
Placé	Retiré	
J1		Moteur ne démarre pas à la mise sous tension
J2		Break de durée 250 ms
J3		bit Parité vérifié en Reception
J4		ne tient pas compte des Codes ESC
J5		interruption si conditions de "PAPER OUT" et émission d'un BREAK
	J6	Parité à l'émission
J7		Full duplex (si machine ON LINE les données émises ne sont pas imprimées)
J11	J8	Parité Paire
J10	J9	l'action sur le bouton interrupt maintient l'émission de données (signal BA) à zéro mA pour la durée du BREAK
	J12	2 bits STOP à 10 car/s seulement
J13		débit WAIT inhibé
J14		en cas d'erreur de parité impression d'un caractère spécial
	J8, J11	parité impaire
J15		Toujours Présent

carte MOCi/2 (interface boucle de courant)

STRAP		Description des fonctions obtenues
Placé	Retiré	
	J1	Courant de ligne 20mA
J17	J18	ON/OFF automatique du Moteur.
J19		maintien de la ligne BA à 20 mA entre 2 émissions de données

carte MOKA/2 (carte clavier)

STRAP		Description des fonctions obtenues
Placé	retiré	
J2	J1	génération du jeu de caractères ANSI du Code ASCII

Terminet 30

Bull



SPS 5

N° Document

71 F7 31MS

Date

547

Page

J. 7.5

- Bande Pilote (option VFU)

la bande de papier employée est une bande Standard (1 pouce de large, 8 canaux et les trous de "sprocket" espacés de 1/10 de pouce ces trous étant situés entre les canaux 3 et 4). C'est la même bande que celle employée sur lecteur-perfo.

le trou de sprocket sert de commande de strobe pour les opérations de VT et FF (voir fig 6) et fait fonction de "présence bande" Telle que la machine ne répondra pas aux codes VT ou FF si la bande est manquante.

le canal 1 (fig 6) est utilisé pour Form Feed (saut de Page) et le canal 6 est utilisé pour VERTICAL TAB (Tabulation Verticale)

Aucun autre canal n'est reconnu par le lecteur VT.FF.

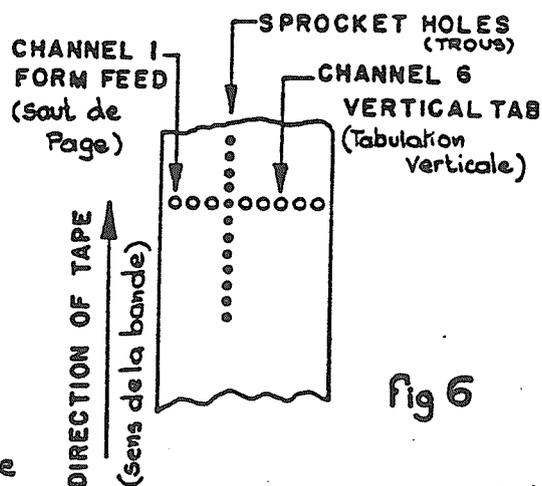


fig 6

- Nota:** lors d'une cde FF, la bande avance jusqu'à ce que le lecteur de VTFF "voit" un prochain trou sur le canal 1 et il ignore les trous des autres canaux en particulier ceux du canal 6. et le papier defilera à la même vitesse que la bande et pour une longueur correspondant à l'intervalle entre 2 trous du canal 1.
- lors d'une cde VT, cela se passera de la même manière mais le lecteur ne "surveillera" dans ce cas que les trous du Canal 6
 - si une cde VT ou FF est envoyée (manuellement ou en ligne) et qu'il n'y a aucun trou correspondant sur la bande, la machine fera avancer le papier jusqu'à ce qu'on arrête manuellement le moteur

Calcul du nombre de lignes par page.

il suffit de mesurer la longueur de la page en inches et de multiplier par 6 si on fait la mesure en Cm il faut multiplier par 2,36 et arrondir au nombre entier le plus proche.

ex: Pages de 11 inches → 66 lignes par page
Pages de 4,5 inches → 27 " " "

Calcul de la longueur de la bande : le mécanisme de VTFF n'admet que des bandes comprises entre 6 et 12 inches de longueur. (15,24 cm et 30,48 cm). on détermine la longueur de la bande en multipliant le nb de lignes par page (calculé ci-dessus) par 1/10 (longueur en inches) ou par 0,254 (longueur en Cm)

- 6 inches de bande pilote correspondent à 10 inches de longueur de page.

Pour des longueurs de page < 10 inches (25,4 cm), on devra répéter autant de fois que nécessaire sur la bande pilote, la longueur des pages employées, de telle manière que la bande pilote fasse au moins 6 inches de longueur

Terminet 30

Bull



SPS 5

N° Document

71 F7 31MS

Date

547

Page

J. 7.6

exemple No1.

Calcul de la longueur de bande Pilote pour des pages de 11 inches. (Fig7)

- a) nb de lignes: $11 \times 6 = 66$ lignes
 b) longueur bande: $66 \times 1/10 = 6,6$ inches (longeur comprise entre 6 et 12 inches).

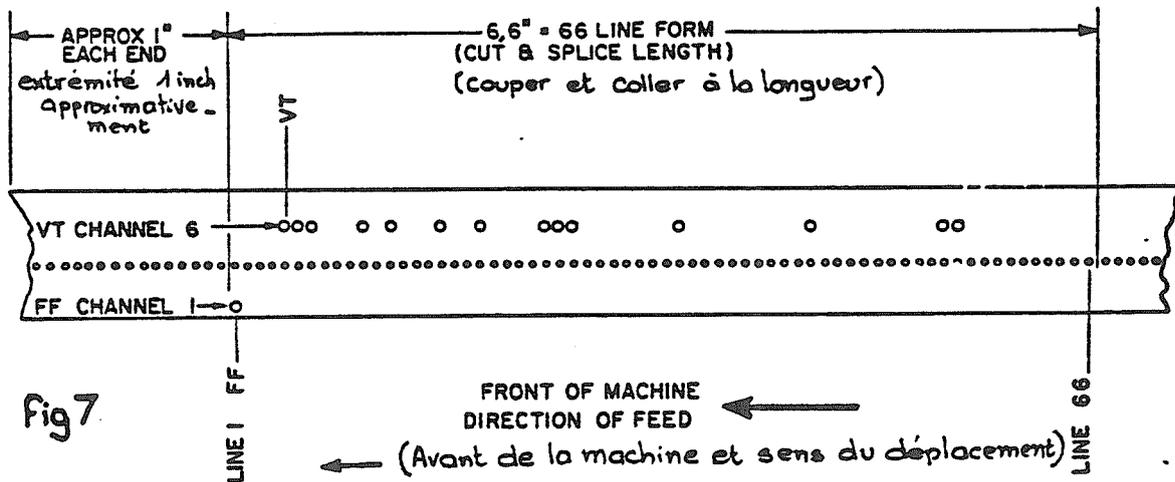


Fig 7

exemple N°2 : calcul de la longueur de bande pilote pour des pages de 4,5 inches

- a) nb de lignes: $4,5 \times 6 = 27$ lignes
 b) longueur bande: $27 \times 1/10 = 2,7$ inches (< 6 inches)
 il faudra répéter 3 fois cette longueur pour obtenir une longueur totale de bande de $(2,7 \times 3) = 8,1$ inches (comprise entre 6 et 12 inches)

Programmation de la bande pilote

Peut se perforer à partir d'un perfo TTY :

canal 1: perfo obtenue par: CTRL et A (clavier TTY)

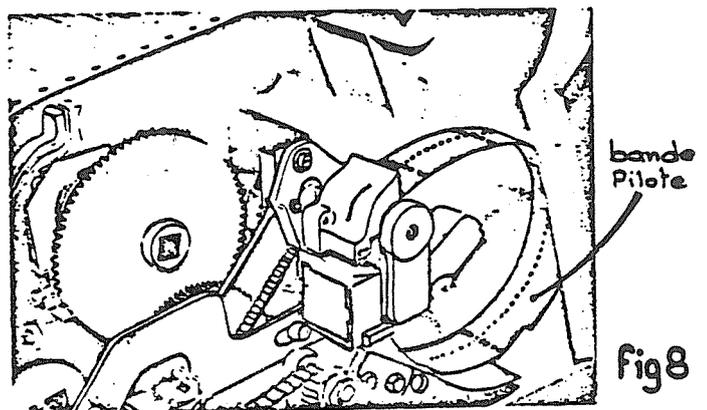
canal 6: " " Touche Espace (clavier TTY)

Caractère Null: obtenu par: Appuisur: CTRL, SHIFT et P simultanément.

Nota: On verra apparaitre le canal 8 (Parité) qui ne sera pas pris en compte par le lecteur VTFF

dispositif pour bande pilote
 (situé côté droit de la machine)

Voir aussi fig 3



bande Pilote

fig 8



Terminet 30

N° Document

Date

Page

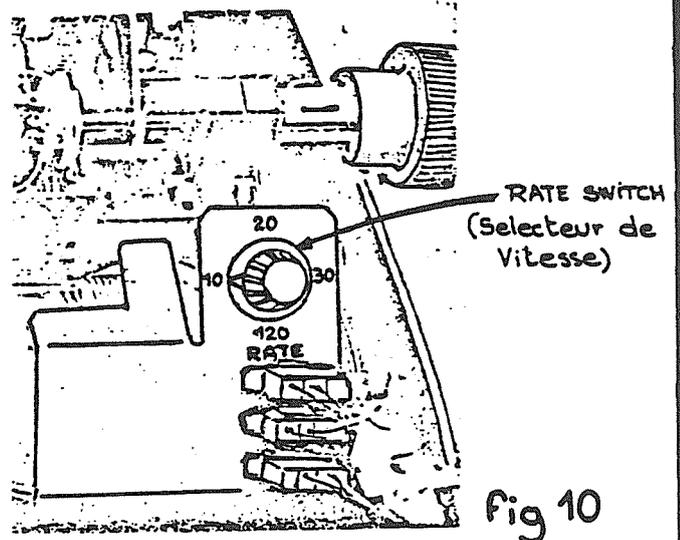
71 F7 31MS

547

J. 7.7

RATE (rotacteur): Sélecteur de vitesse

(Voir fig 10) Sélectionne 10, 20, 30 ou 120 caractères par seconde soient: 110, 200, 300 ou 1200 bauds. en émission et réception. les vitesses d'impression sont 10, 20 ou 30 caract/seconde. A 1200 bauds l'impression est inhibée lorsque la machine est en ligne, Cette vitesse étant réservée à l'option cassette.



- Test en local

mesurer la tension secteur. si le secteur approche 240V ouvrir la porte de l'auto transfo. (Voir fig 5) et passer le fil de 4 en 5 sur le bornier vertical repéré 1.2.3.4.5
 1 pour 100V. 2 → 117V 3 → 200V 4 → 220V 5 → 240V

Avant de mettre sous tension :

- installer le papier et la cartouche ruban. encreur (voir CHAP préparation)
- Placer correctement la barre épaisseur papier (PART FORM voir paragr installation du papier). SI CETTE BARRE N'EST PAS CORRECTEMENT PLACÉE. LA TÊTE D'ÉCRITURE PEUT ÊTRE ENDOMMAGÉE
- Vérifier l'isolement
 - Terre - secteur: ∞
 - Terre - Masse Mécanique: 0 Ω
 - 0V logique - Masse Mécanique: ≥ 1 MΩ (le 0V logique sera pris en 7 de la prise interface, voir fig 5)
- afficher la vitesse de travail par RATE SWITCH (fig 10) choisie par le client
- fermer le couvercle
- Rabaissier le cache. papier en plastique
- connecter le cordon secteur au secteur

ACTION	Résultat
Placer les interrupteurs ou commandes suivantes : <ul style="list-style-type: none"> - RATE (fig 10) 30, 20, ou 10 cps - AUTO-LF (fig 9) sortie (position haute) - TRASP " " - ALL CAPS " " 	

 SPS 5	Terminet 30		
	N° Document	Date	Page
	71 F7 31MS	547	J. 7.9

ACTION	Résultat
Manœuvrer vers le haut l'interrupteur de M.S.T (Fig 2)	Voyant "POWER ON" (Fig 9) doit s'allumer ATTENTION: cet indicateur vérifie seulement que les tensions issues des alimentations sont bonnes. le non allumage de cet indicateur n'assure pas de l'absence de tension sur la machine.
Appuyer sur la touche Motor (Fig 9)	le voyant Motor (Fig 9) doit s'allumer et le moteur démarre
Appuyer sur la touche "LOCAL"	si l'indicateur READY était allumé, il doit s'éteindre
Appuyer sur chaque clé comportant un caractère à imprimer (Fig 9)	les caractères appropriés doivent s'imprimer (dans notre cas (SOLAR) l'option minuscules pour les caractères alphabétiques n'existe pas)
Appuyer sur la clé LOK et sur chaque clé caractère (Fig 9).	Passage en majuscule pour les caractères numériques et les caractères graphiques
Ré-appuyer sur la clé Lok pour la libérer (Fig 9).	
Appuyer sur AUTO.LF et ALL CAPS et appuyer plusieurs fois sur chaque clé caractère	les caractères alphabétiques restent en Majuscules certains caractères graphiques passent en " " les caractères numériques et certains caractères graphiques restent en minuscules
Appuyer sur la clé RETURN (Fig 9)	Retour chariot et saut d'une ligne (car AUTO LF est enfoncée.)
Soulever et rabaisser le cache papier en plastique (Fig 2)	le moteur s'arrête, Retour chariot, le voyant PAPER OUT (Fig 9) s'allume. Car on a actionné l'interrupteur de couvercle (voir Fig 11)
Appuyer sur la touche MOTOR (Fig 9)	le moteur redémarre et le voyant "Motor" s'allume
Soulever le Capot	le moteur s'arrête, le voyant Motor s'éteint, Retour Chariot, Voyant PAPER OUT s'allume, car on a également actionné l'interrupteur de couvercle (voir Fig 11).
fermer le capot puis appuyer sur touche Motor	le voyant PAPER OUT s'éteint. puis le moteur démarre et le voyant correspondant s'allume
le Capot Fermé et verrouillé, tenter de le soulever plusieurs fois	le moteur ne devrait pas s'arrêter. si toutefois c'était le cas, un réajustement de l'interrupteur de couvercle (voir Fig 11) devra être fait
Soulever le capot	même résultat qu'en 11
Soulever l'interrupteur de couvercle (Fig 11) de manière à le bloquer en position haute (simulation de capot et cache papier fermés) ATTENTION: lorsque la machine est manipulée dans ce cas. Ne pas approcher les doigts vers le chariot car celui-ci peut revenir brutalement en marge gauche suite à une coupure secteur, une manœuvre de l'interrupteur de couvercle, ou un déverrouillage du levier de blocage Papier.	le voyant "Paper Out" doit s'éteindre

Terminet 30



SPS 5

N° Document

71 F7 31MS

Date

547

Page

J. 7.10

Action	Résultat
appuyer sur la Touche MOTOR (16)	le moteur démarre et le voyant correspondant s'allume
Débloquer le levier de "blocage Papier" (fig 3 et 3bis) Vers l'arrière de la machine (17)	le moteur s'arrête et le voyant PAPER OUT s'allume. et Retour chariot
Rebloquer le levier "blocage Papier" (vers l'avant de la Machine) (fig 3 et 3bis). (18)	le voyant PAPER OUT s'éteint.
Appuyer sur la Touche MOTOR (fig 9) (19)	le moteur démarre et voyant "motor" s'allume
Appuyer sur touche RETURN (20)	le papier fait un saut de ligne.
Faire des espaces répétés (touche espace) et observer le mouvement du charriot de la gauche vers la droite. (21)	la cloche doit sonner 7 colonnes avant l'arrêt du charriot en marge droite.
appuyer plusieurs fois sur n'importe quelle touche caractère. (22)	il ne doit pas y avoir d'impression
Appuyer sur touche RETURN (23)	Retour chariot et saut de ligne (Car AUTO LF "ON")
Appuyer sur touche RPT (fig 9) (REPEAT), Puis appuyer sur une touche caractère. (24)	le caractère est imprimé répétitivement à la vitesse de 8 à 10 car/sec (la vitesse étant ajustable de 4 à 30 car/s) Voir § réglages.
Appuyer sur touche RETURN	Retour chariot et saut de ligne (Car AUTO LF "ON")
Appuyer et maintenir la clé CTL (control) et appuyer sur la clé G (BEL) (25)	la cloche sonne
enfoncer la touche TRASP (TRANSPARENCE) (fig 9) et appuyer sur une clé caractère quelconque. (26)	il ne doit pas y avoir d'impression.
Appuyer de nouveau sur TRASP pour la libérer en position haute) (27)	
OPTION VFU (vertical Format Unit) <u>(Bande Pilote)</u> ouvrir le capot et installer une bande pilote préparée (voir chap bande Pilote page 6) refermer le capot (28)	le Moteur s'arrête, Retour Chariot, Voyant "Paper OUT" s'allume puis s'éteint à la fermeture du capot
Appuyer sur la touche MOTOR (29)	le moteur démarre et voyant motor s'allume
Appuyer sur la touche FF (FORM FEED) (fig 9) (30)	le papier fait un saut de Page
Appuyer sur la touche VT (vertical Tabulation) (fig 9) (31)	le papier avance jusqu'à ce que le lecteur de bande pilote voit le 14 th trou de Vertical Tab programmé sur le canal 6 de la bande.

Nota: on devra faire des essais pour chaque position du RATE SWITCH (fig (A)uf 120 cps) en exécutant dans l'ordre les points suivants:

- a) (11)
 b) (12) actionner RATE SWITCH (afficher nouvelle vitesse).
 c) (13)
 d) (14)
 e) (15)

Terminet 30

Bull



SPS 5

N° Document

71 F7 31MS

Date

547

Page

J. 7.11

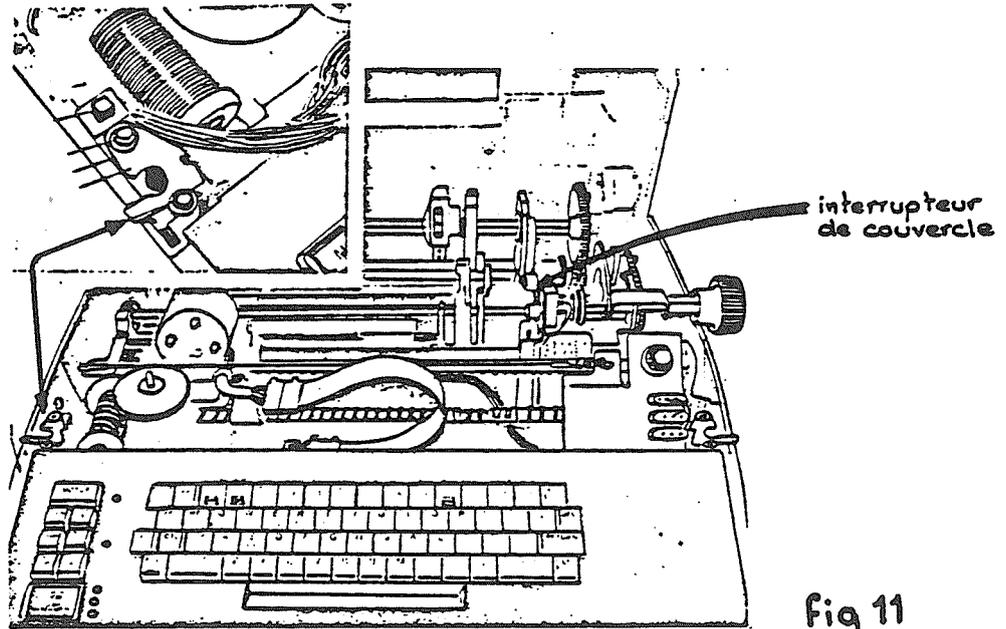


fig 11

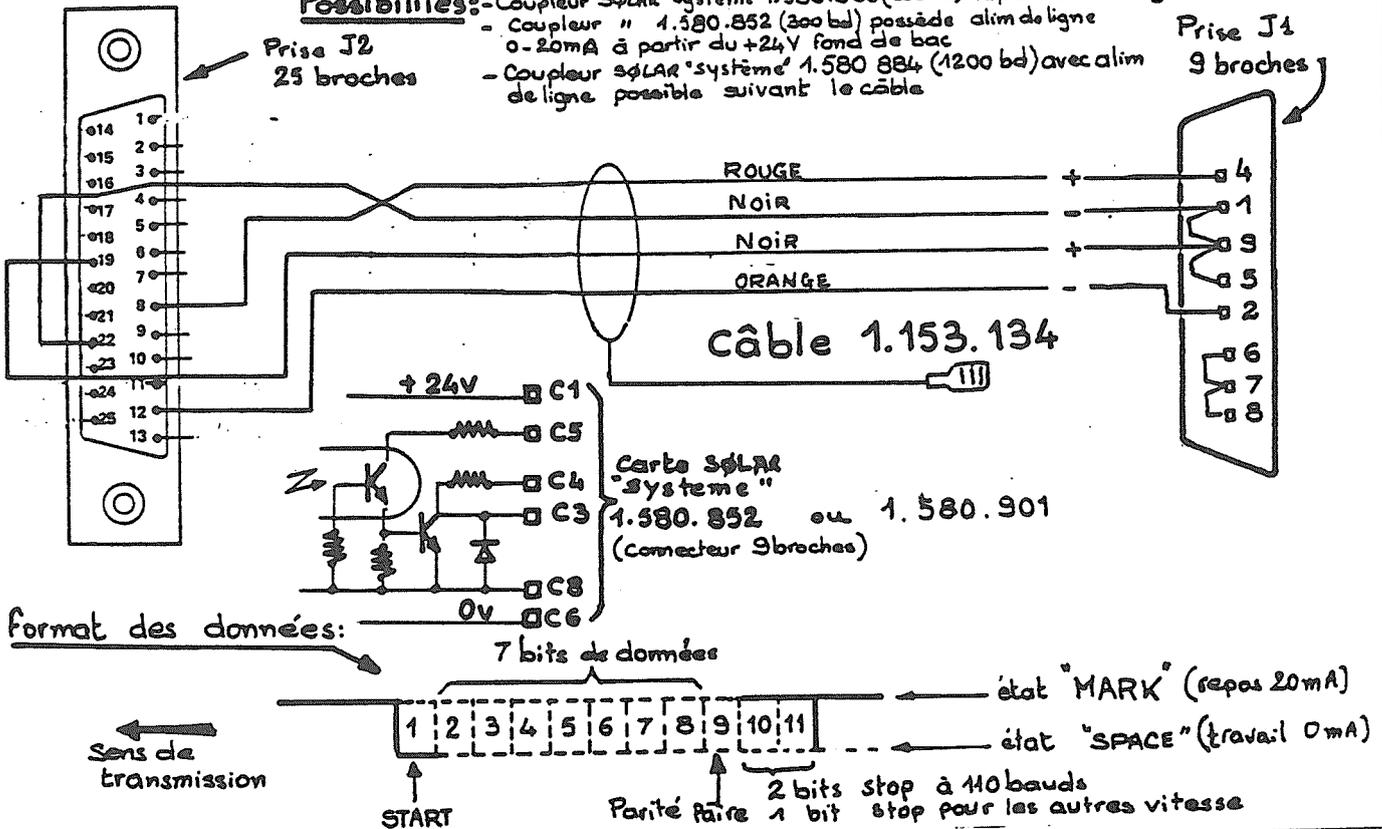
Raccordement

interface boucle de courant 0-20mA à alimentation externe au téléimprimeur.

Câble 1.153.134 à connecter sur la prise interface (voir fig 5)

Possibilités:

- Coupleur SCLAR "système" 1.580.830 (300 bd) n'apas d'alim de ligne
- Coupleur " 1.580.852 (300 bd) possède alim de ligne 0-20mA à partir du +24V fond de bac
- Coupleur SCLAR "système" 1.580.884 (1200 bd) avec alim de ligne possible suivant le câble



Terminet 30

Bull



SPS 5

N° Document

71 F7 31MS

Date

5/87

Page

J. 7.12

- Maintenance Préventive

doit être faite tous les 6 mois ou toutes les 1000 heures ou plus souvent si les conditions d'ambiance sont hors de la normale (Poussière excessive)

- entretien courant

Précautions élémentaires : - en fonctionnement normal, la machine doit être maintenue capot fermé.

- Mettre HORS TENSION avant toute manipulation à l'intérieur de la machine.
- toutes les 8 heures d'impression nettoyer à l'aide d'une brosse douce les tracterurs de papier et le bloc d'impression.
- retirer la bande Pilote et nettoyer le lecteur (s'il y a lieu).
- Si la tête d'impression a besoin d'être nettoyée ; la démonter (voir ci. après), utiliser un chiffon non pelucheux imbibé d'alcool, et précautionneusement enlever les accumulations d'encre formées autour des aiguilles et remonter la tête.

ATTENTION: Ne pas appliquer d'alcool ou d'autre produit nettoyant sur les parties graissées. Ne PAS immerger l'extrémité de la tête d'impression dans une solution nettoyante.

démontage de la tête d'impression

- Soulever le couvercle.
- débloquer le papier (levier fig 3 et 3bis)
- retirer la cartouche ruban encreur.
- démonter les 2 petites vis retenant le connecteur de la tête d'impression et déconnecter le connecteur.
- démonter le serre-câble retenant le câble de la tête.
- retirer le couvercle en plastique en le dégageant des 3 têtons
- repérer la vis moletée située à l'arrière de la tête
- appuyer doucement sur le bras de blocage en plastique situé juste dessous, suffisamment pour dégager la molette et la dévisser pour la retirer
- Tourner la couronne de plastique dans le sens des aiguilles de la montre (vu de l'avant de la machine) jusqu'à ce qu'elle soit libre. la tête est maintenant débloquée du chariot en la tirant vers l'avant de la machine.

Réglage

Réglage de la fréquence du "REPEAT" (Machine KSR)
démonter la tôle supérieure du clavier en dévissant les 2 vis situées à gauche et à droite sous la console du clavier (tournevis $\phi 4$).

oscillo: carte clavier ch1 sur Boitier MK Pin 29

synchro INT. NORM

Mesurer 33ms \pm 1ms entre 2 tops. (appui sur Repeat + caract)

Réglage Par P1 sur carte clavier.



SPS 5

Terminet 30

N° Document

71 F7 31MS

Date

5/7

Page

J. 7.13

- anomalies de fonctionnement.

s'il y a anomalies d'origine électrique il y a lieu de vérifier les tensions d'alimentations :

sur carte MP

TP 11 = 0V

(les TP sont les anneaux de cuivre perpendiculaires au plan de la carte).

TP 12 = +25 V

TP 13 = -17 V

TP 14 = -5 V

TP 15 = +15 V

sur carte MOCi

TP 6 = +50V

TP 7 = +50V

(0V en TP 11 carte MP)

Vérifier s'il y a lieu les fusibles.

sur carte MP

F2 = 4A *Temporisé*

F3 = 1,5A T

F4 = 2A T

F5 = 1,5 T

sur carte ML

F1 = 0,25 A

F2 = 0,25A

sur auto-transformateur

F1 = 4A

F2 = 4A

Bull



SPS 5

Terminet 30

N° Document

71 F7 31MS

Date

5/7

Page

J. 7.14

Selections techniques Interface ML18 boucle de courant (0-20mA)

STRAPS	IDENTIFICATIONS	STRAPS	IDENTIFICATIONS
X	J1 OUT	X	J7 IN
	J1 IN		J7 OUT
X	J2 IN	X	J9 OUT and J10 IN
	J2 OUT		J9 IN and J10 OUT
X	J3 OUT		J12 IN
X	J6 OUT	X	J12 OUT
X	J8 OUT	X	J13 IN
X	J11 IN		J13 OUT
X	J14 IN	X	J15 IN
	J4 IN	X	J16 IN
X	J4 OUT		J16 OUT
X	J5 IN	X	J17 IN
	J5 OUT		J17 OUT

Carte MOCI

STRAPS	IDENTIFICATIONS
X	J1 OUT
	J1 IN
	J17 IN and J18 OUT
X	J17 OUT and J18 IN
	J19 IN
X	J19 OUT

TER30 avec clavier

Carte MOKE2 - V24 ou 0-20mA

STRAPS	IDENTIFICATIONS
X	J1 and J2 OUT
	J1 IN and J2 OUT
	J1 OUT and J2 IN
X	J3 and J4 PARALLEL
	J3 and J4 CROSSED

Terminet 30

Bull



SPS 5

N° Document

71 F7 31MS

Date

547

Page

J. 7.15

Interface ML18-V24

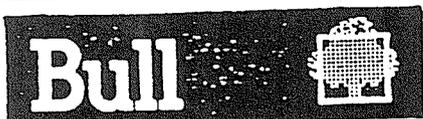
STRAPS	IDENTIFICATIONS	STRAPS	IDENTIFICATIONS
X	J1 OUT	X	J7 IN
	J1 IN		J7 OUT
X	J2 IN	X	J9 OUT and J10 IN
	J2 OUT	"	J9 IN and J10 OUT
X	J3 OUT		J12 IN
X	J6 OUT	X	J12 OUT
X	J8 OUT	X	J13 IN
X	J11 IN		J13 OUT
X	J14 IN	X	J15 IN
	J4 IN	X	J16 IN
X	J4 OUT		J16 OUT
X	J5 IN	X	J17 IN
	J5 OUT		J17 OUT

Carte MØDS

STRAPS	IDENTIFICATIONS	STRAPS	IDENTIFICATIONS
X	J1 à P1		J13 IN
	J2 IN	X	J13 OUT
X	J2 OUT		
	J3 IN	X	J18 à P5
X	J3 OUT	X	J19 IN
X	J6 à P3		J19 OUT
X	J8 IN	X	J20 à P7
	J8 OUT	X	J23 IN
	J9 IN		J23 OUT
X	J9 OUT		
X	J10 IN		
	J10 OUT		
X	J12 à P6		

Nota : Chaque repère (X) dans la colonne "STRAPS" indique l'option à sélectionner, "IN" indique la présence du cavalier et "OUT" son absence.

Terminet 30



SPS 5

N° Document

71 F7 31MS

Date

547

Page

J. 7.16