

## I. Caractéristiques

1. Encombrement:  $H = 42 \text{ cm}$ ,  $L = 60 \text{ cm}$ ,  $l = 46 \text{ cm}$   
Poids total = 35 kg

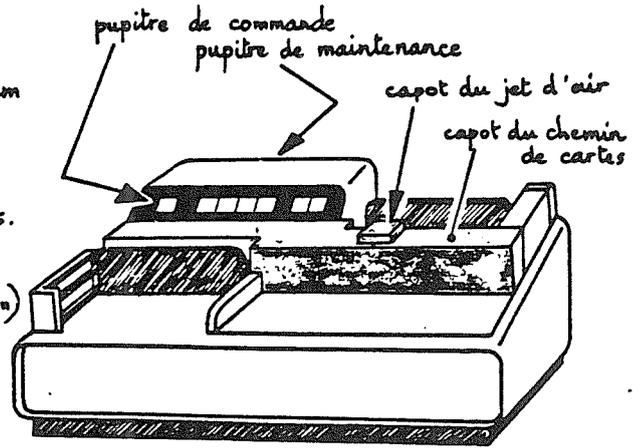
2. Alimentation:  
secteur  $220\text{V} \pm 10\%$   $50 \text{ Hz} \pm 0,2\%$   
consommation au démarrage 8 A pendant 3 s.  
en fonctionnement 2 A

3. Environnement:  
en fonctionnement humidité 30 à 90% (sans condensation)  
température  $+10$  à  $+38^\circ\text{C}$   
gradient  $< 8^\circ\text{C}/\text{heure}$   
altitude  $-300$  à  $+1800 \text{ m}$   
à l'arrêt humidité 5 à 95% sans condensation  
température  $-31$  à  $+58^\circ\text{C}$

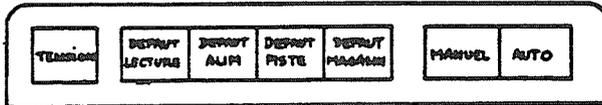
4. Cadence de fonctionnement

lecteur M 300 : 0 à 300 cartes / mn  
M 600 : 0 à 600 cartes / mn

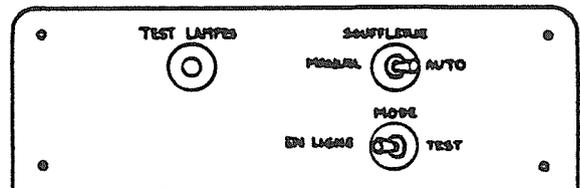
la vitesse de défilement de la carte est toujours de 2,54 m/s



## II. Utilisation



Pupitre de commande



Pupitre de maintenance

### 1. Pupitre de maintenance

MODE - TEST: le lecteur fonctionne en local, la ligne de commande d'alimentation carte (NFEEED) est invalidée

- EN LIGNE: la ligne NFEEED est validée, le lecteur reçoit les commandes d'alimentation de carte en provenance du coupleur

SOUFFLERIE - MANUEL: la soufflerie fonctionne en permanence

- AUTO: la soufflerie s'arrête dès que le magasin d'alimentation est vide

### 2. Pupitre de commande

Boutons poussoirs - TENSION commande la mise sous tension actif si interrupteur général (à l'arrière du lecteur) sur ON

- AUTO voyant "lecteur prêt" et commande de RAZ

lors de la mise sous tension, le lecteur passe en MANUEL, le relâchement du poussoir AUTO provoque la RAZ générale et le passage "prêt" du lecteur (voyant AUTO allumé)

le lecteur revient en manuel et le voyant AUTO s'éteint lors:

- d'une détection de magasin d'alimentation vide
- d'une détection de magasin de réception plein
- d'un bourrage d'une carte
- d'un défaut d'alimentation d'une carte
- d'une coupure d'alimentation électrique
- du passage du lecteur en mode TEST

- MANUEL l'appui sur ce poussoir provoque l'invalidation de la commande d'alimentation de carte et rend inactif le signal ready sur l'interface; le voyant allumé pour tous les défauts indiqués ci-dessus. Il s'éteint par appui sur AUTO

Voyants - DEF AUT ALIM défaut alimentation carte après 7 tentatives

DEF AUT PISTE bourrage dans la piste ou à l'entrée du magasin de réception

DEF AUT LECTURE test "toutes cellules éclairées" non réalisé pendant l'inter-carte test "toutes cellules éteintes" non réalisé sur le début de carte

DEF AUT MAGASIN magasin d'alimentation vide de réception plein

## III. Raccordement

n° du périph.: M 300 : 1.149.012.01 } n° du câble 1.153.280.60  
M 600 : 1.149.011.01

**Bull**



**SPS 5**

Lecteur carte documentation

N° Document

71 F7 31MS

Date

547

Page

J.17.1

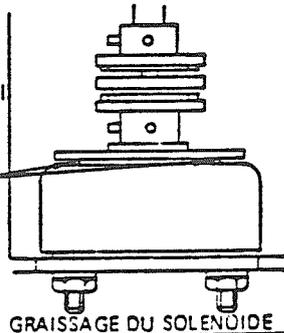
# IV. Maintenance préventive et réglages

## OPERATIONS PRELIMINAIRES

GENERALITES	APPAREILS DE MESURE	OUTILLAGE	INGREDIENTS
	Métrix Oscillo	Cié allen : 1,26 - 1/16" Jeu de cales Réglet Aspirateur	Alcool ISO Bombe PLIZ Graisse LEDEX n°2 Huile SAE 30
<b>NETTOYAGE</b>  systématique	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Enlever le carter noir masquant la piste entraînement cartes</li> <li>- Dépoussiérer l'ensemble du lecteur, la piste d'entraînement, le filtre du ventilateur, avec l'aspirateur</li> <li>- Passer au niveau du bloc de cellules par le dessus, 3 cartes mécanographiques pliées en deux pour nettoyer les cellules</li> <li>- Nettoyer la surface en caoutchouc du PICKER à l'alcool</li> <li>- Contrôler que tous les trous du PICKER ne sont pas bouchés. Pour déboucher un trou, pousser le bouchon de poussière vers l'intérieur.</li> <li>- Nettoyer à l'alcool tous les rouleaux de la piste d'entraînement cartes.</li> <li>- Nettoyer avec un chiffon les axes de guidage des deux presse cartes.</li> <li>- Nettoyer tous les carters avec la bombe PLIZ</li> </ul>		
<b>GRAISSAGE</b>  semestriel	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le panneau avant étant enlevé, graisser légèrement les trois billes du solénoïde au picker avec du LEDEX.</li> <li>- Huiler légèrement les axes de guidage des deux presse cartes.</li> <li>- Huiler légèrement les ressorts de rappel des deux presse cartes.</li> </ul>		

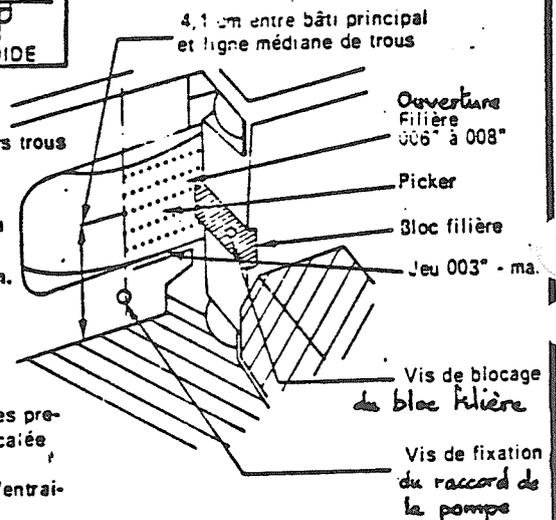
**Remarque** l'épaisseur d'une carte étant calibrée à 007", on pourra utiliser des cartes comme cales d'épaisseur

Points de graissage



## CONTROLES ET REGLAGES

- Contrôler que la vis de fixation du raccord de la pompe est alignée avec les premiers trous du PICKER.
- Contrôler le jeu de la filière 006" à 008", agir sur le bloc filière.
- Contrôler la hauteur du PICKER. 4,1 cm entre le bâti et la ligne médiane des trous du PICKER.
- Contrôler le jeu entre la plaque du tube de la pompe et le PICKER jeu 00.3" maximum.
- Contrôler tension courroie moteur entraînement piste.  
Si courroie détendue, le lecteur passe aléatoirement en défaut lecture.
- Contrôler tension courroie moteur pompe à dépression  
Si détendue, la courroie saute et peut entraîner la destruction de l'axe du moteur.
- Régler la butée travail du PICKER pour que les cartes s'engagent franchement sous les premiers rouleaux de la piste d'entraînement cartes alors qu'une cale de 015" est intercalée entre la butée travail du PICKER et le PICKER.  
Si l'on intercale une cale de 025", les cartes ne doivent plus défilier dans la piste d'entraînement cartes.
- Contrôler que les deux presse cartes se déplacent sans dur.
- Contrôler le jeu entre la tête magnétique et le disque synchro tour = 005".
- Contrôler qu'il n'y a pas de plat sur les rouleaux en caoutchouc de la piste cartes.
- Contrôler que le PICKER revient bien au repos, le ressort de rappel de ce PICKER étant retiré. Agir sur le couplage supérieur du solénoïde.
- Contrôler la sécurité de jeu latéral dans les deux magasins cartes = environ 1 carte + 020".
- Contrôler avec un METRIX que le switch "magasin vide" s'inverse normalement et avec sécurité. Le bras de ce switch doit être parallèle à la face supérieure du bâti du PICKER



Lecteur carte documentation

**Bull**



**SPS 5**

N° Document

71 F7 31MS

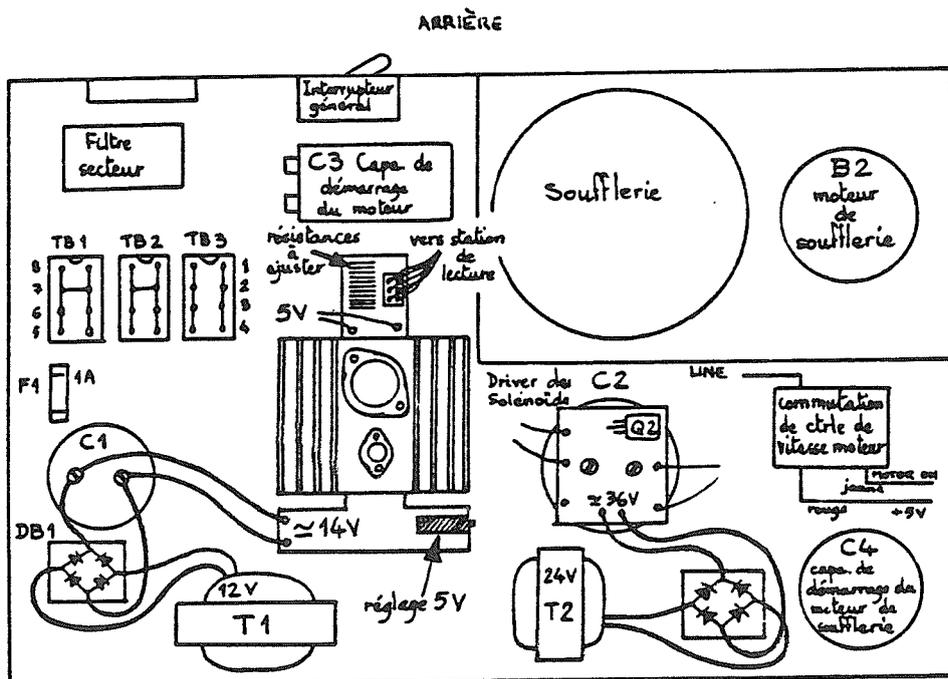
Date

547

Page

J.17.2

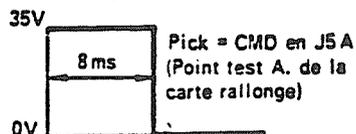
- Contrôler à l'oscillo la tension logique 5V.
- Régler cette tension par le potar qui se trouve à côté de la capa de 4600  $\mu$ F.



AVANT

**COMMANDE DU PICKER**

A vérifier Carte SYNCHRO sur carte rallonge

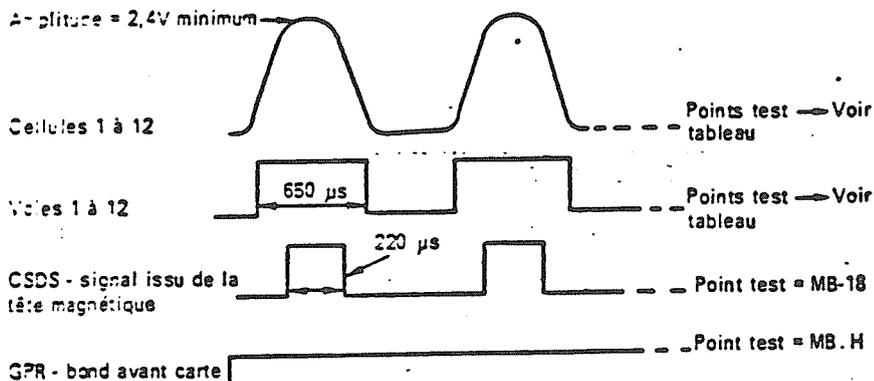


- 1 commande toutes les 100 ms sur LC 600
- 1 commande toutes les 200 ms sur LC 300

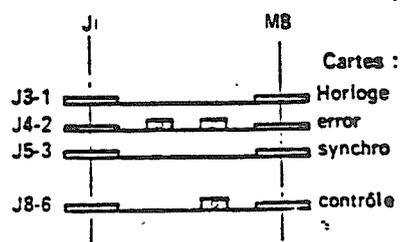
**CONTROLES BLOC CELLULES : sur la "CONTROL CARD"**

- Utiliser la carte rallonge

Amplitude = 2,4V minimum



Emplacement des cartes dans le panier logique



M B = Mini bus

	CELLULE Points test sur carte rallonge	VOIE Points test sur carte rallonge
0	J8 - 15	J8 - K
1	J8 - 16	J8 - H
2	J8 - 17	J8 - J
3	J8 - 18	J8 - N
4	J8 - P	J8 - F
5	J8 - R	J8 - E
6	J8 - S	J8 - B
7	J8 - T	J8 - D
8	J8 - U	J8 - A
9	J8 - V	J8 - C
11	J8 - 14	J8 - M
12	J8 - 13	J8 - L



**SPS 5**

**Lecteur carte documentation**

N° Document	Date	Page
71 F7 31MS	547	J.17.3



TELEFAX N° 513.

Date/Datum : 06/09/90.. Nbre de pages/Aantal pagina's : 2 -  
 De/Van : De Coch. Eddy  
 A/Aan/To : SEMA Group... Fax no. : .....  
 D.T.A. - Quelan...  
 : In. Comparato...  
 N/O Ref. : ..... V/U Ref. : .....  
 Concerne : Modifications à apporter aux cartes logiques  
 Betreft : pour le passage d'un lecteur 600 à lecteur  
 Subject : 300 ~~500~~

Reçu le - 6 SEP. 1990 SEMA GROUP	DIFFUSION	



SOMIBEL - Brixtonlaan 1 E - 1930 Zaventem

# L E C T E U R D E C A R T E S

-----  
DOCUMENTATION 600 - 300  
-----

## MODIFICATIONS A APPORTER AUX CARTES LOGIQUES POUR LE PASSAGE D'UN LECTEUR 600 EN LECTEUR 300 OU INVERSEMENT.

### CARTE HORLOGE (1)

Pour un lecteur 300 Straper C et D. (couper E et C)  
Pour un lecteur 600 Straper E et C.

### CARTE ERREUR (2)

Pour un lecteur 300 couper la liaison C.E. et straper C et D.

Remarque : Une carte erreur ne possédant pas de C.I. aux emplacements suivants : A8, B9, B8 et C8. Il s'agirait là d'une ancienne série pour lecteur 600 ne pouvant en aucun cas être modifiée pour un lecteur 300.

### CARTE CONTROLE (6)

Pour un lecteur 300 Straper B et A (couper ~~B~~<sup>C</sup> et A)  
Pour un lecteur 600 Straper C et A

REMARQUE : Seule la SYNCHRO est identique pour un lecteur 600 ou un lecteur 300.

## Numéros "constructeur" des cartes logiques

<u>CARTE HORLOGE</u>	{ 300	N° 400 - 765 - 02
	{ 600	
<u>CARTE ERREUR</u>	{ 300	N° 400 - 610 - 15
	{ 600	N° 400 - 610 - 12
<u>CARTE CONTROLE</u>	{ 300	N° 400 - 845 - 05
	{ 600	N° 400 - 845 - 03
<u>CARTE SYNCHRO</u>	{ 300	N° 400 - 353 - 06
	{ 600	

Le câble reliant le coupleur FP11 au lecteur 300 ou 600 DOCUMENTATION est identique à celui reliant un coupleur FP10 au lecteur 300 CDC (indice 2 seulement).