NOTICE D'INSTRUCTIONS

KIT BRASSEUR D'AIR HORIZONTAL - GRANDS BÂTIMENTS

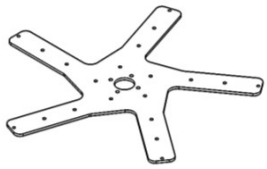
MODÈLES :

815386, 815387, 815388, 815389 & 815390

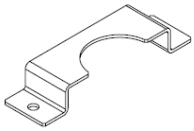
SOMMAIRE

LISTE DE CONTRÔLE DES COMPOSANTS 3
RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES 4
- Avant de commencer l'assemblage du brasseur d'air 4
- Manipulation 4
- Caractéristiques de la machine 4
- Données d'identification 4
- Pendant l'installation 5
ÉTAPES D'ASSEMBLAGE du brasseur d'air 6
- **ÉTAPE 1** 7
- **ÉTAPE 2** 8
- **ÉTAPE 3** 10
- **ÉTAPE 4** 12
- **ÉTAPE 5** 14
- **ÉTAPE 6** 16
- **ÉTAPE 7** 18
- **ÉTAPE 8** 19
- **ÉTAPE 9** 22
KIT D'ASSEMBLAGE DE LA BARRE D'ACCOUPLEMENT 23
PREMIER DÉPART 26
RACCORDEMENTS ÉLECTRIQUES 27
- Alimentation électrique 27
- Signal 27
SCHÉMA DE CONNEXION 28
RACCORDEMENT 29
CONNECTEURS PIN 30
- Broche du connecteur d'alimentation 30
- Connecteur de signal broche 30
- Schéma de connexion avec l'unité de contrôle de base 31
- Schéma de connexion avec inverseur 31
INTERVENTIONS EXTRAORDINAIRES 32
- Inverseur de démontage 32
- Assemblage de l'onduleur 33
- Tableau des alarmes 34
- Dépannage 35
CONTACTS 36

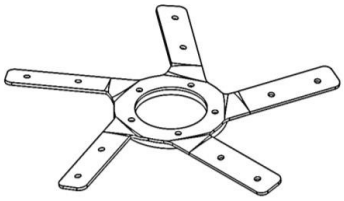
LISTE DE CONTRÔLE DES COMPOSANTS



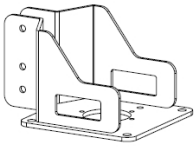
☐ Araignée principale



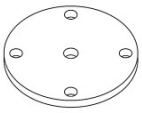
☐ Support de sécurité



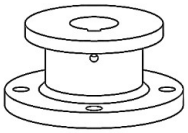
☐ Araignée renforcée



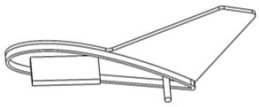
☐ Porte-moteur



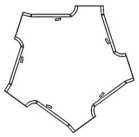
☐ Plaque de fixation



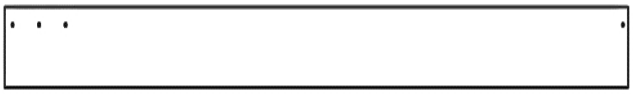
☐ Moyen



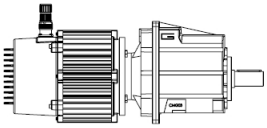
☐ Ailerons



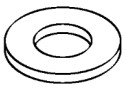
☐ Coque



☐ Pâles profilées Naca



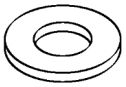
☐ Moteur



☐ 16xRondelles 10,5x20 h2 ZN M10 ZN

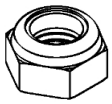
☐ 8xÉcrous autobloquants M102N

☐ 4xVis hexagonales à filetage complet M10x45 ZN

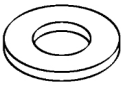


☐ 10xRondelles M12x36 h2,5ZN

☐ 5xVis hexagonales M12x90 ZN



☐ 5xÉcrous autobloquants M12 ZN

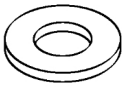


☐ 10XRondelles M8,4x16 h1,6ZN

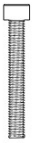
☐ 25xÉcrous autobloquants M8 ZN

☐ 4xVis hexagonale à filetage complet M10x35 ZN

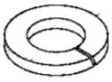
☐ 20xVis à tête cylindrique M8x60 ZN



☐ 40xRondelles larges M8x24 h2 ZN



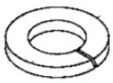
☐ 5xVis à tête cylindrique M8x45 ZN



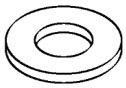
☐ 1XRondelle grower M10 ZN

☐ 1xConnecteur d'alimentation

☐ 1xConnecteur de signal



☐ 1XRondelles grower M8 ZN



☐ 1xRondelle large M10,5x40 h2,5 ZN

☐ 6xVis hexagonales à filetage complet M8x25TE 2N

☐ M8x25TE ZN

☐ 1xVis A2 P/P.NA M6x20

RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES

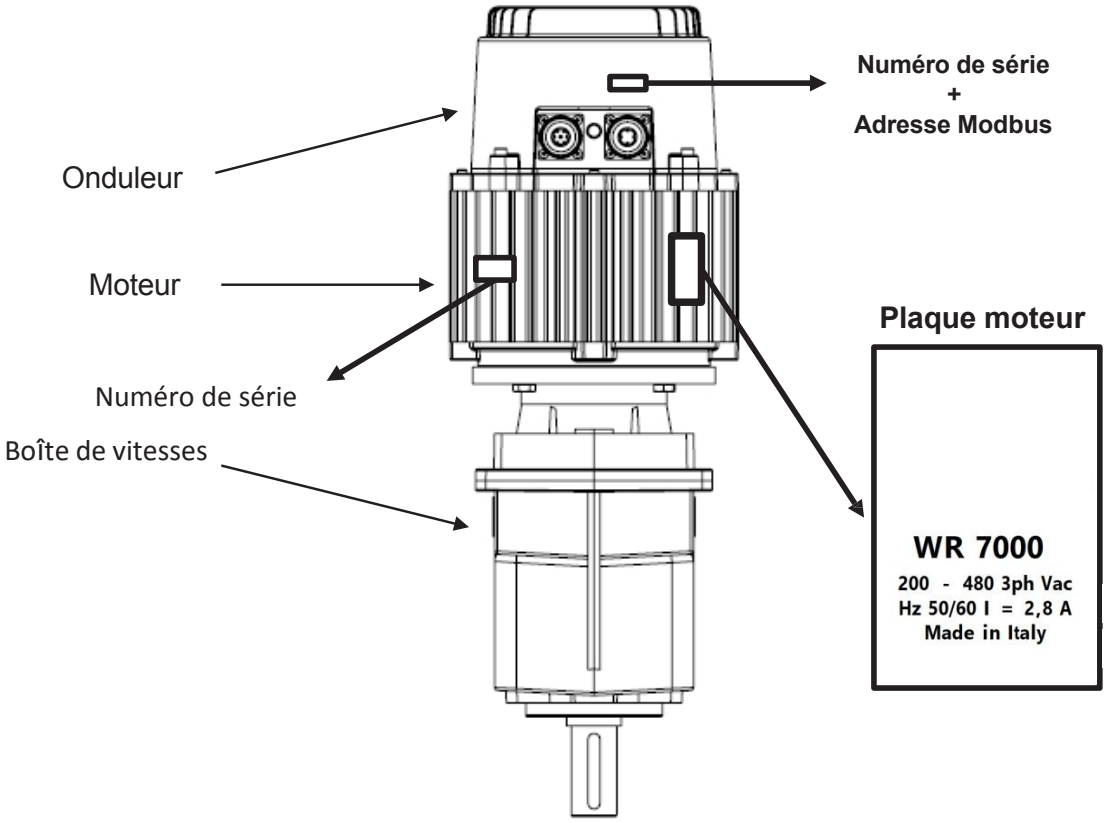
Avant de commencer l'assemblage du brasseur d'air, lisez le manuel d'instructions et assurez-vous de l'avoir bien compris.

Manipulation : Le brasseur d'air est lourd, il faut donc vérifier avant de le déplacer que vous disposiez de tout l'équipement adéquat afin d'éviter tout accident pour les personnes ou l'environnement. La personne qui travaille avec le brasseur d'air doit être informée et formée afin de pouvoir utiliser l'équipement adéquat conformément à la législation locale

Caractéristiques du produit :

I. Niveau de protection du moteur IP 65
II. Onduleur conforme aux normes CEM
III. Le raccordement électrique est effectué à l'aide d'une solution de raccordement rapide, afin d'accélérer l'installation et la maintenance.

Données d'identification : Pour toute communication avec IRENSON, toujours citer ces références.

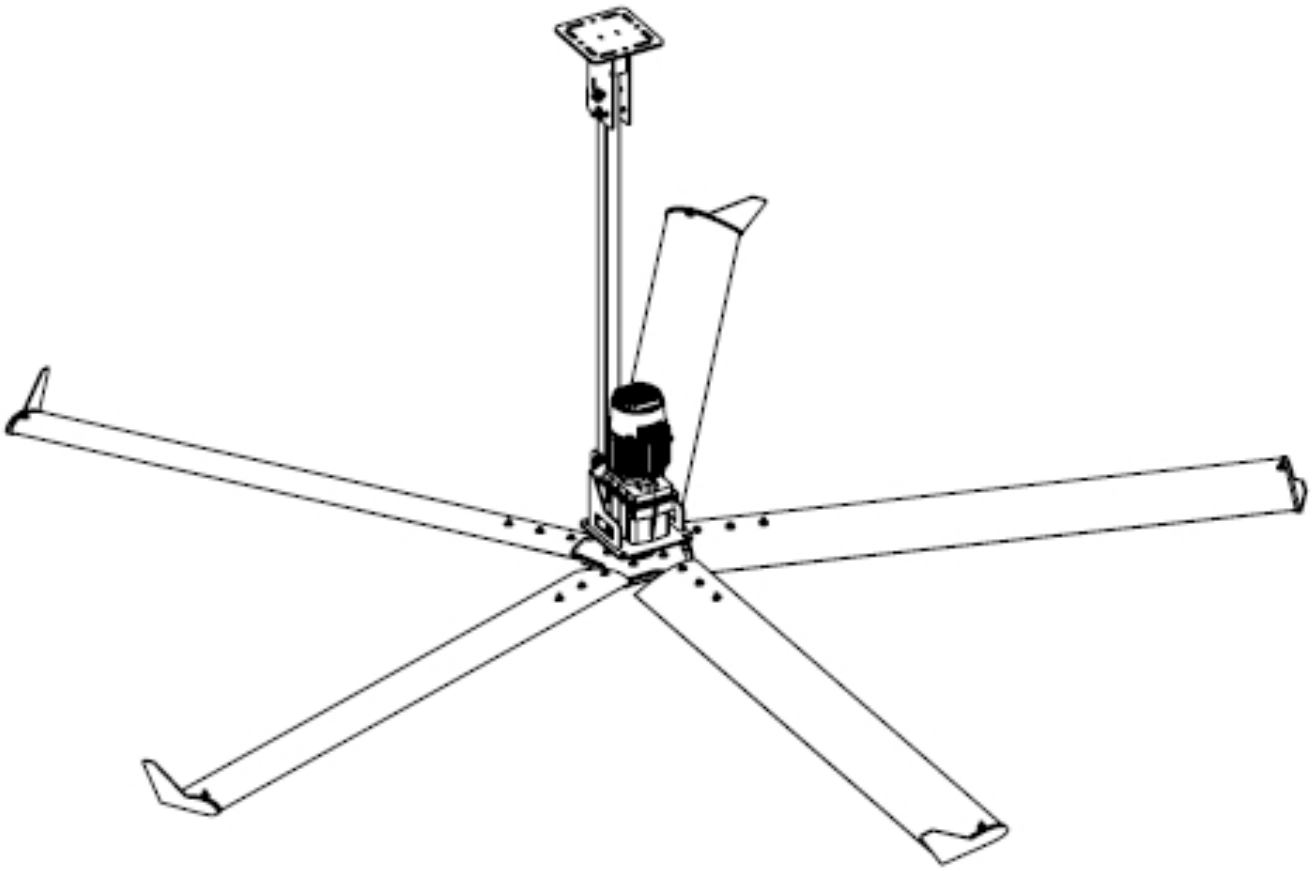


Pendant l'installation :

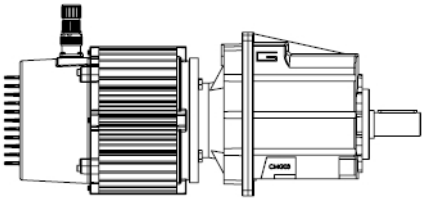
1. Tirez toujours le fil jaune (Modbus A) et le fil vert (Modbus B) jusqu'au tableau de distribution (pour le connecter au brasseur d'air).
2. Notez le numéro de série et l'adresse Modbus de chaque moteur dans un schéma, ainsi que leur emplacement (afin que chaque machine puisse être identifiée de manière unique) en cas de maintenance.
3. Vérifiez qu'il n'y a pas deux moteurs avec des adresses Modbus identiques sur la même ligne.

Ces trois points sont essentiels car les travaux de maintenance et de diagnostic sur votre installation peuvent être effectués à distance, mais pour ce faire, il est nécessaire d'identifier précisément chaque brasseur d'air afin de s'y connecter.

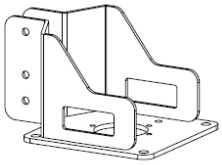
ÉTAPES D'ASSEMBLAGE D'UN BRASSEUR D'AIR



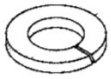
ÉTAPE 1



Moteur

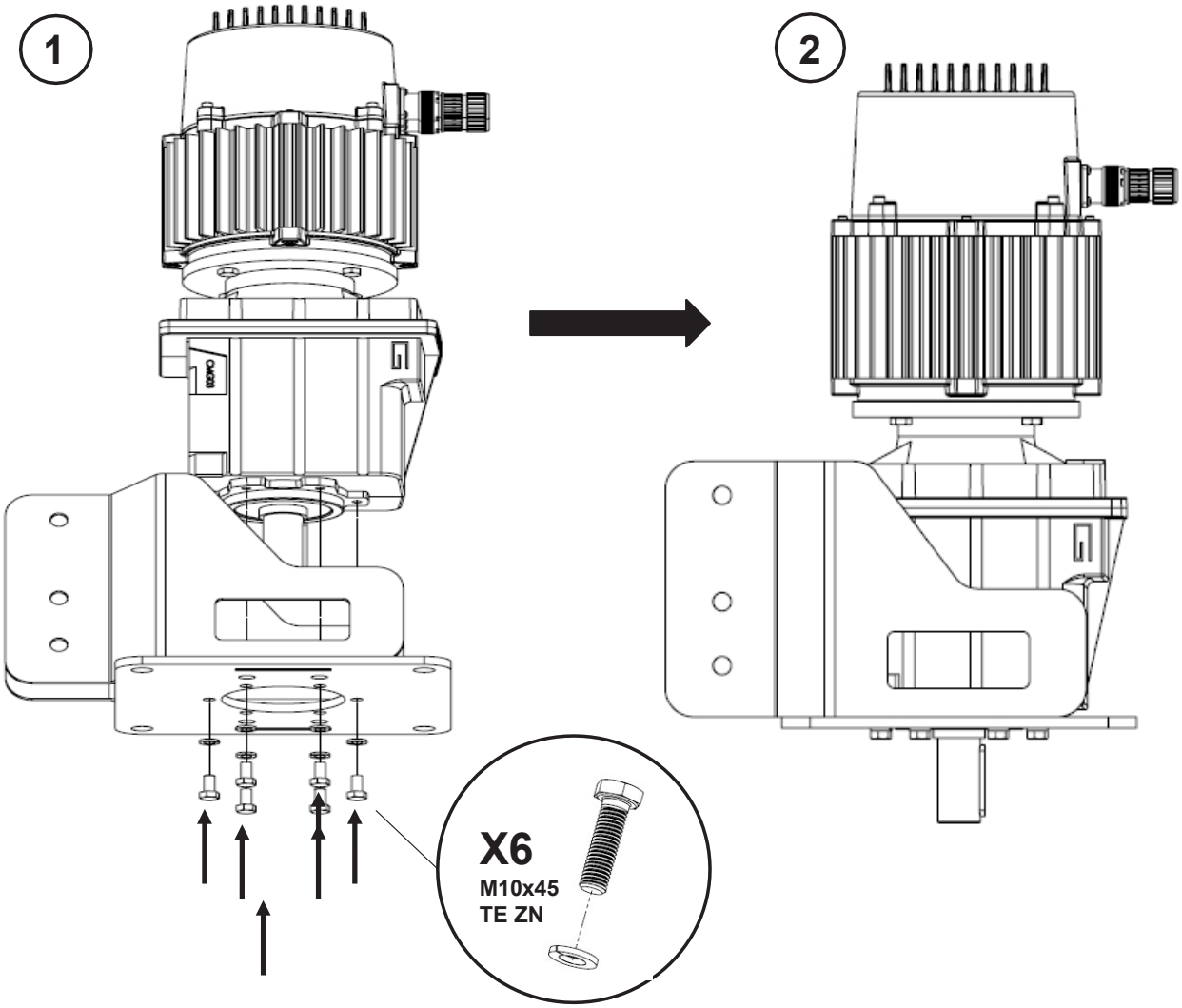


Support moteur

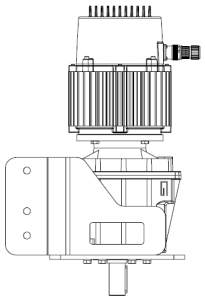


6xRondelles grower M 8x25 h2 ZN

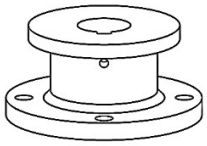
6xVis hexagonale à filetage complet M8x25 ZN



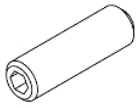
ÉTAPE 2



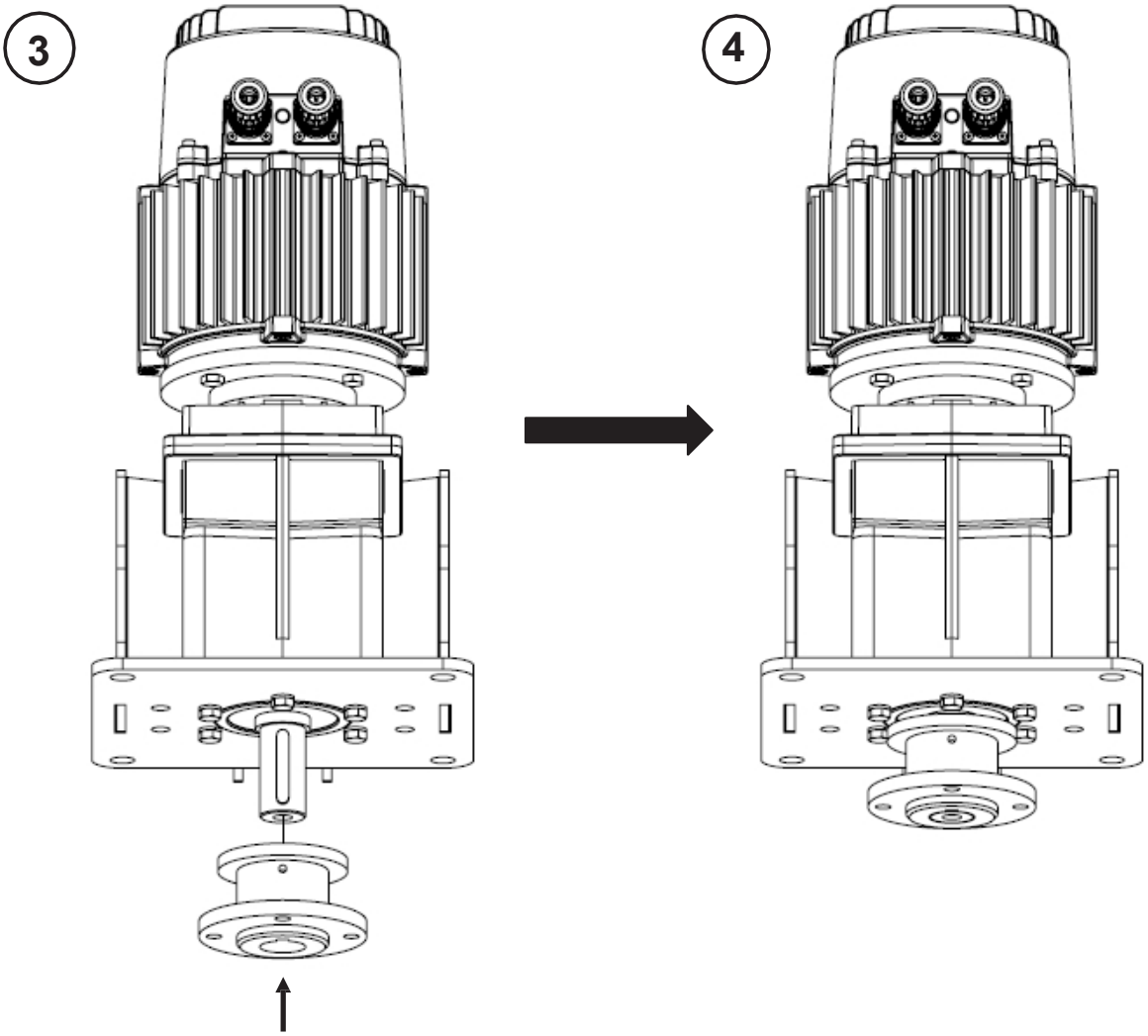
Étape 1



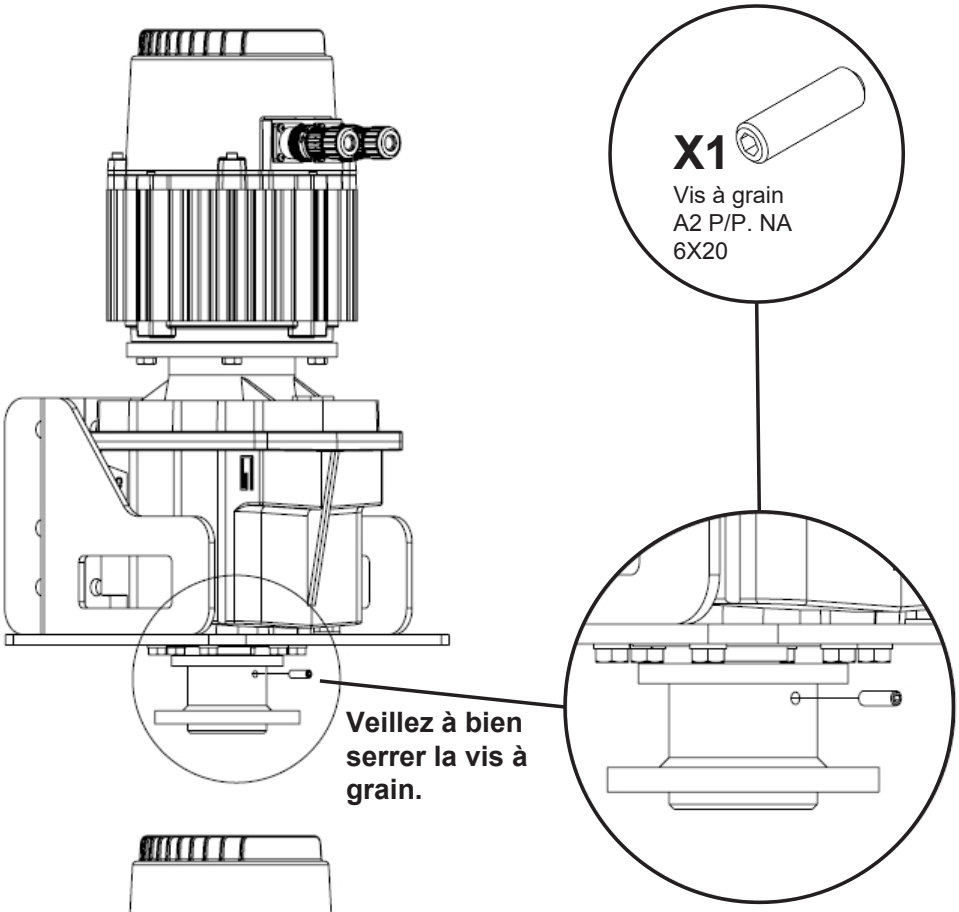
Moyeu



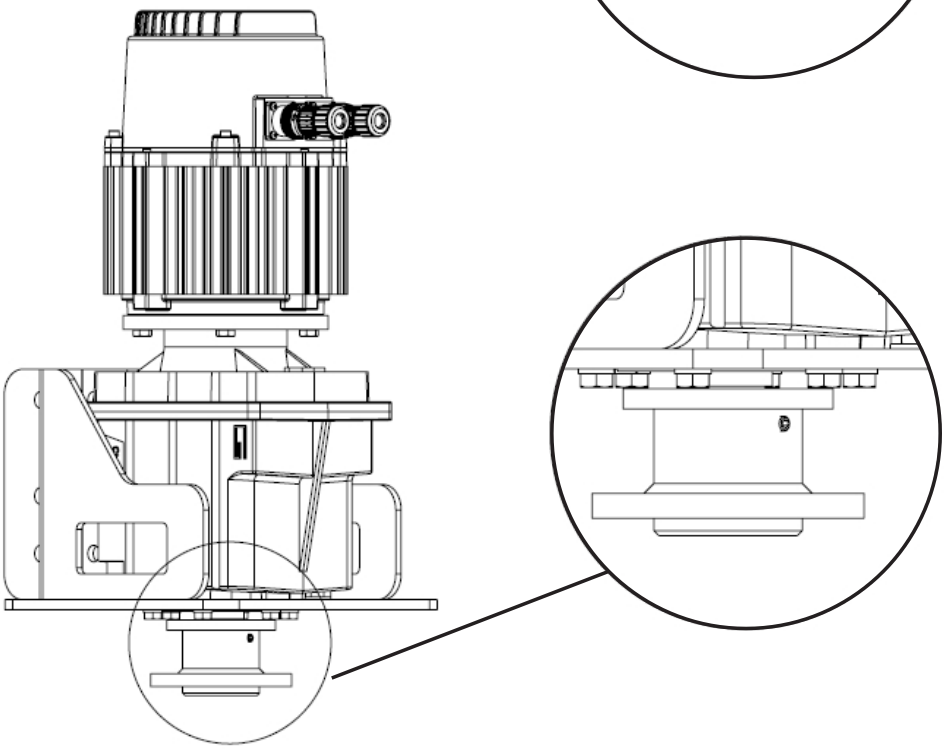
1xVis à grains A2 P/P. NA 6X20



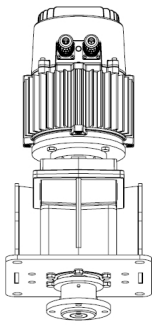
5


X1
Vis à grain
A2 P/P. NA
6X20
Veillez à bien serrer la vis à grain.

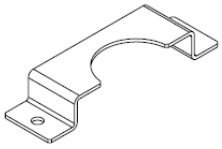
6



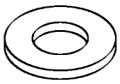
ÉTAPE 3



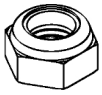
Étape 2



1xSupport
M10 ZN



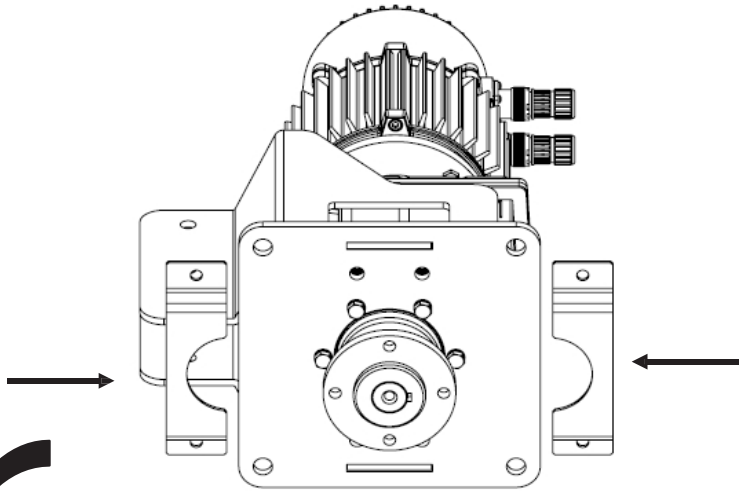
8xRondelles 10,5X20
h2 ZN



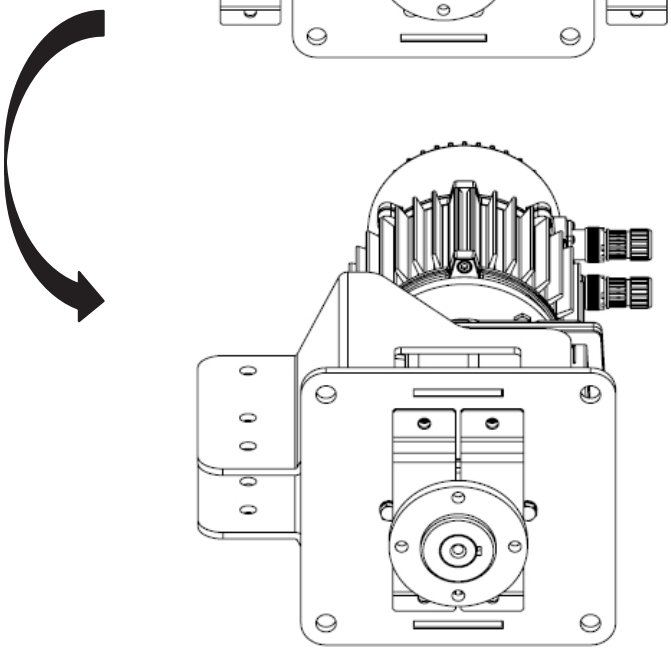
4xÉcrous de sécurité
autobloquants

4xVis hexagonales à
filetage complet M10x35

7

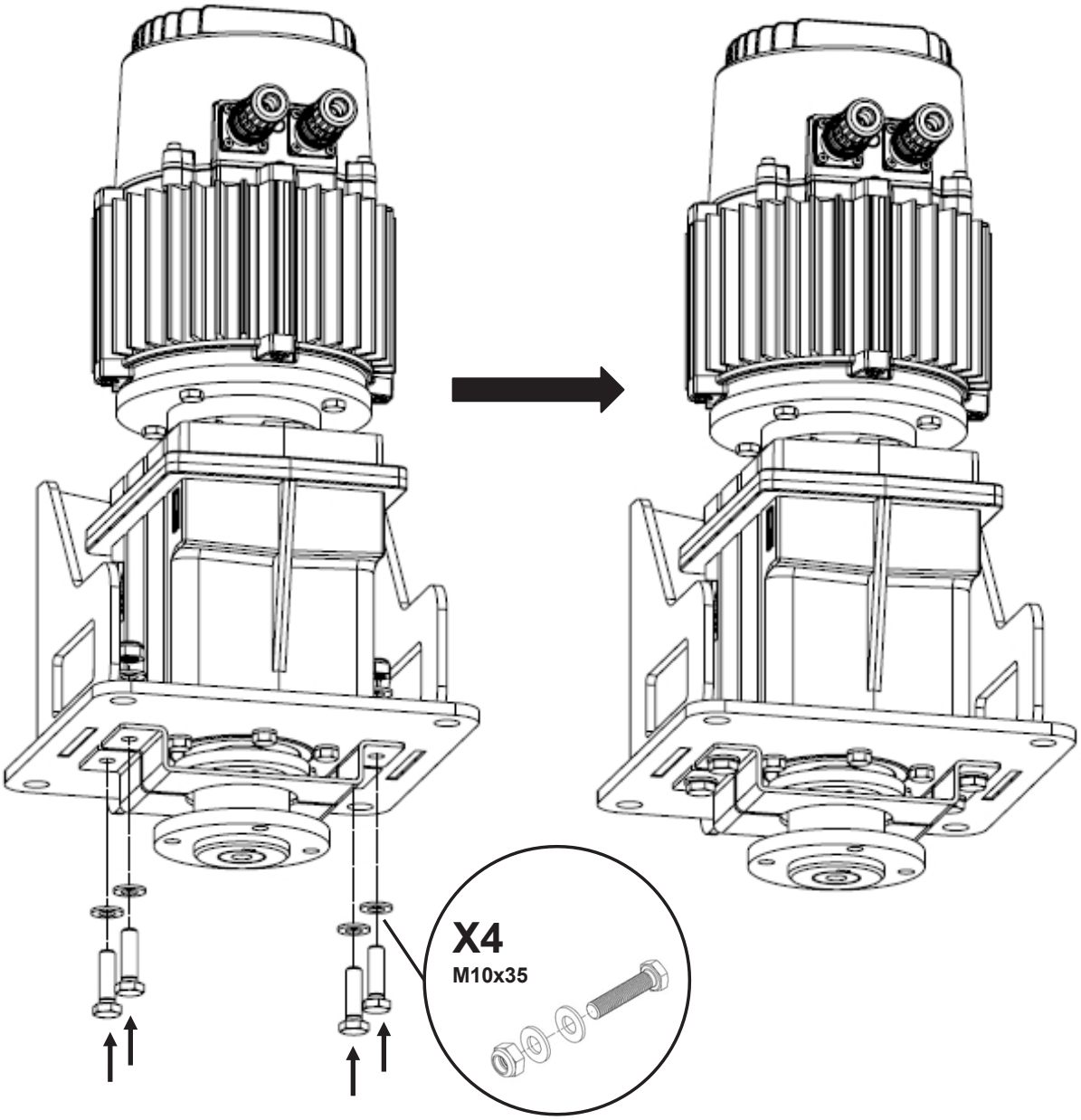


8

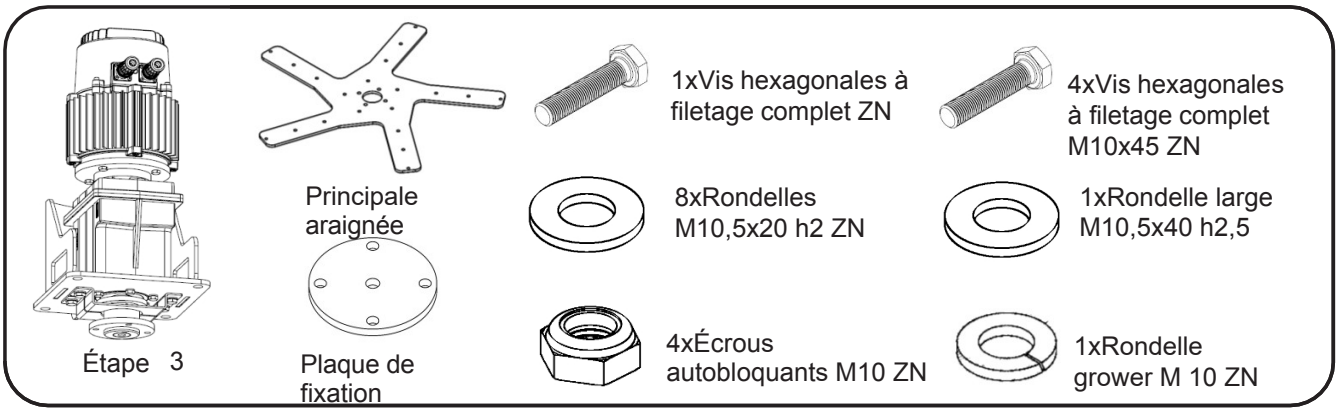


9

10

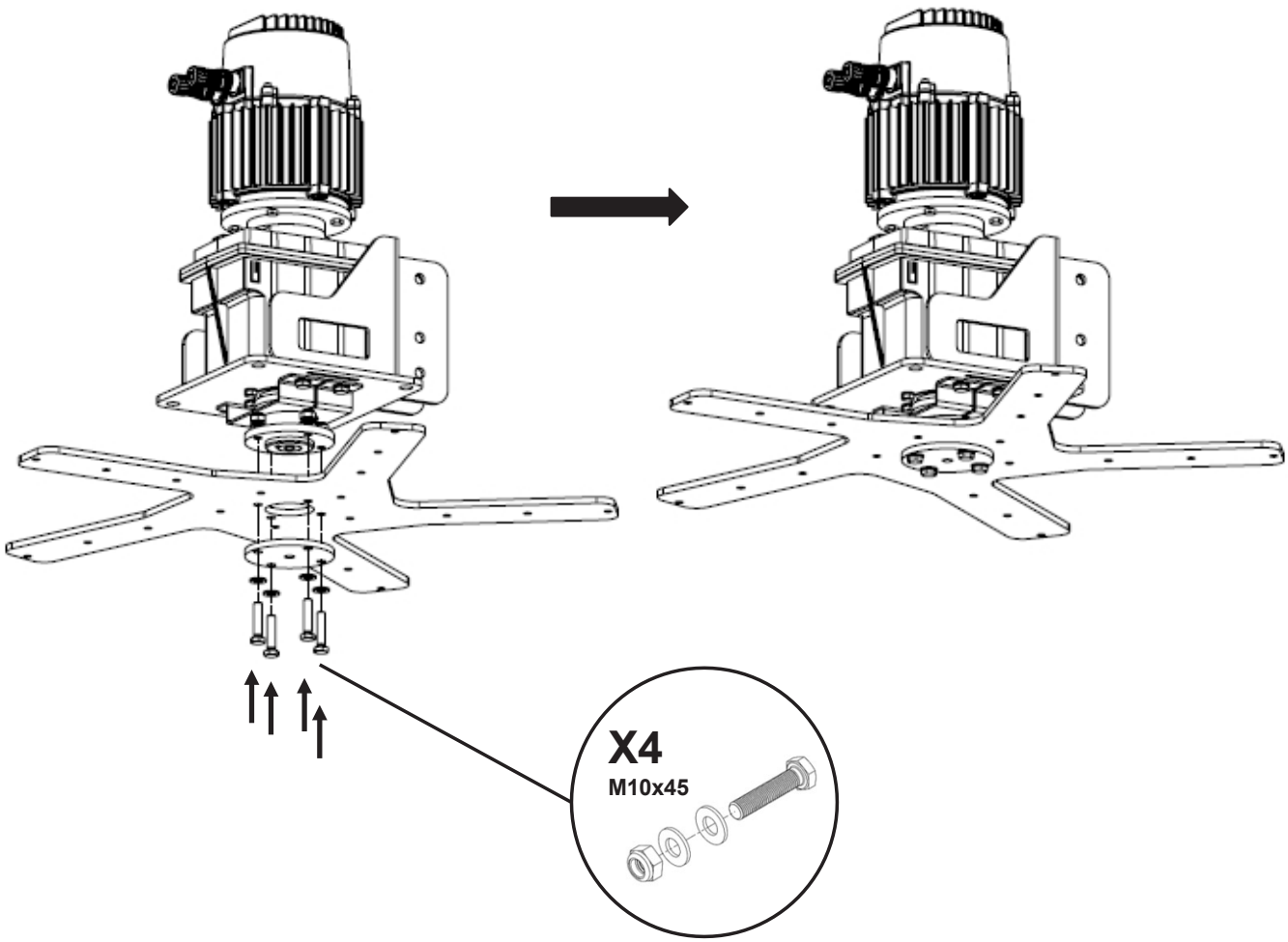


ÉTAPE 4


Étape 3
Principale araignée
Plaque de fixation
1xVis hexagonales à filetage complet ZN
4xVis hexagonales à filetage complet M10x45 ZN
8xRondelles M10,5x20 h2 ZN
1xRondelle large M10,5x40 h2,5
4xÉcrous autobloquants M10 ZN
1xRondelle grower M 10 ZN

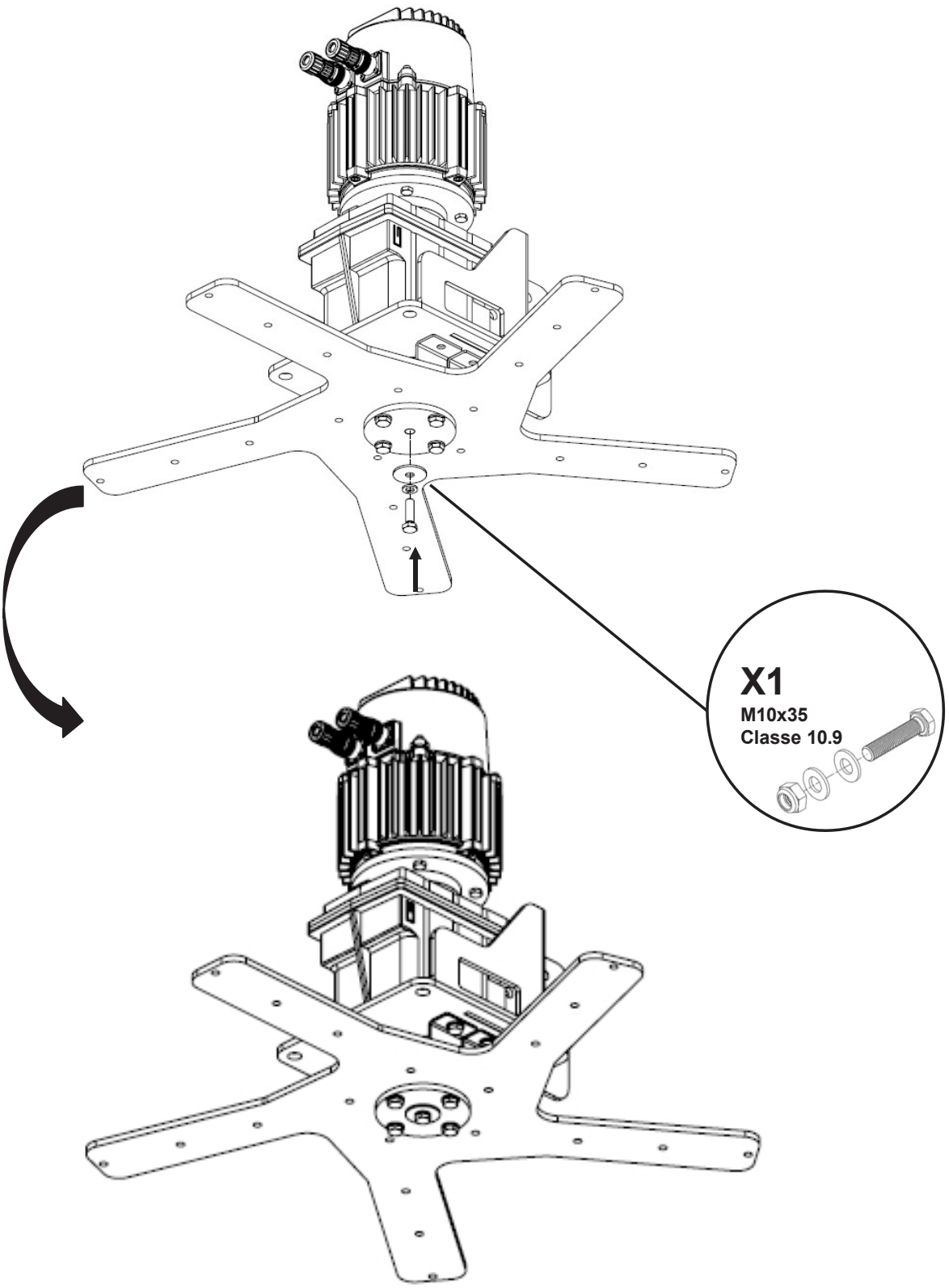
11

12

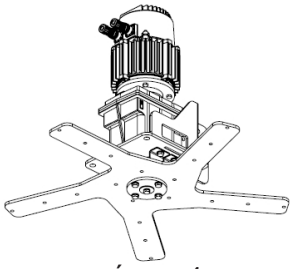

X4
M10x45

13

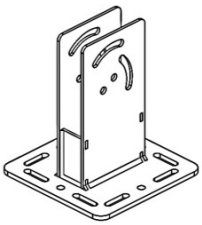
14



ÉTAPE 5



Étape 4



1 x Support d'ancrage

10xRondelles M12x36 h2,5 ZN

5xÉcrous autobloquants M12 ZN

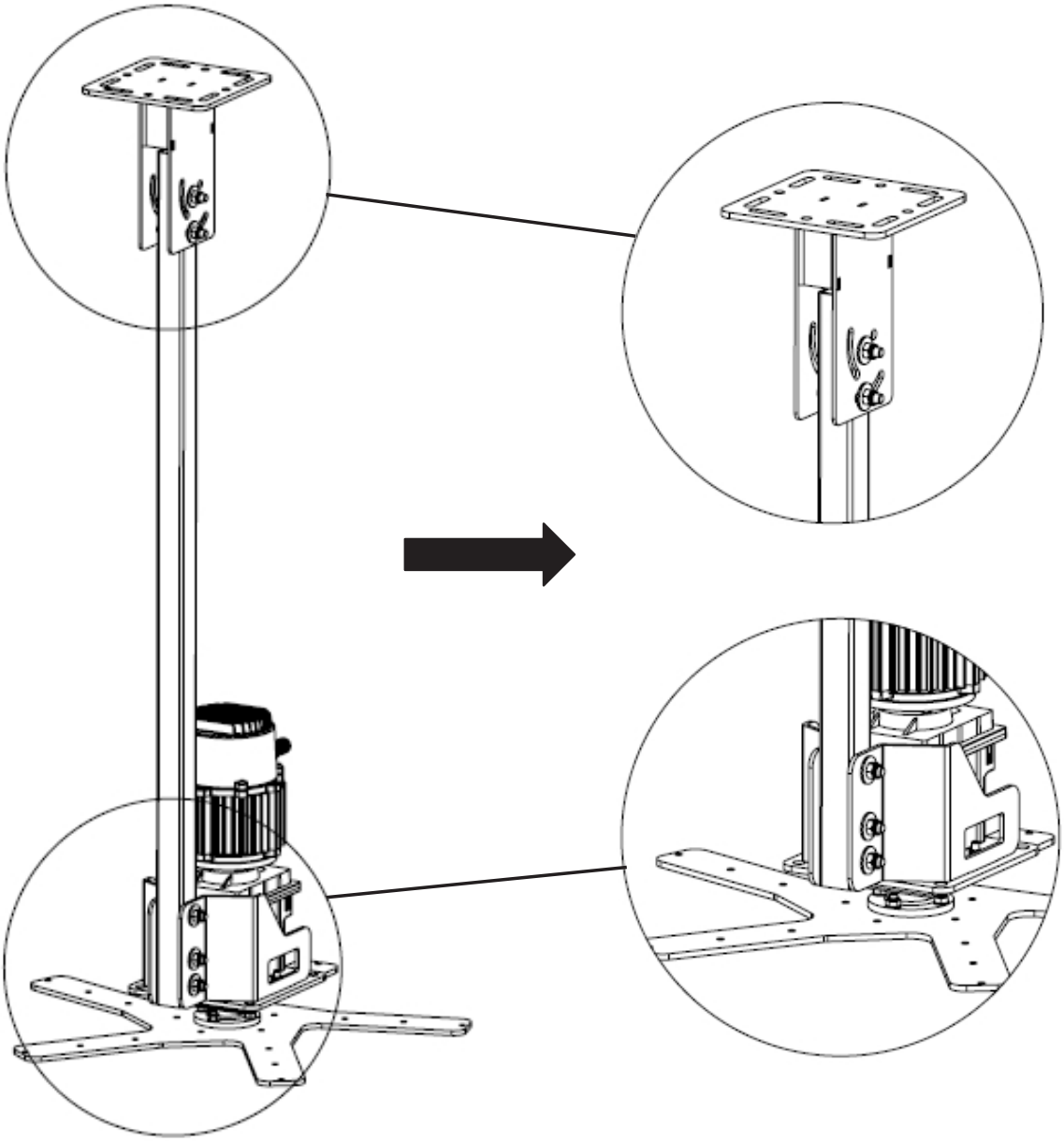
5xVis à six pans creux M12x90 ZN

Tige perforée

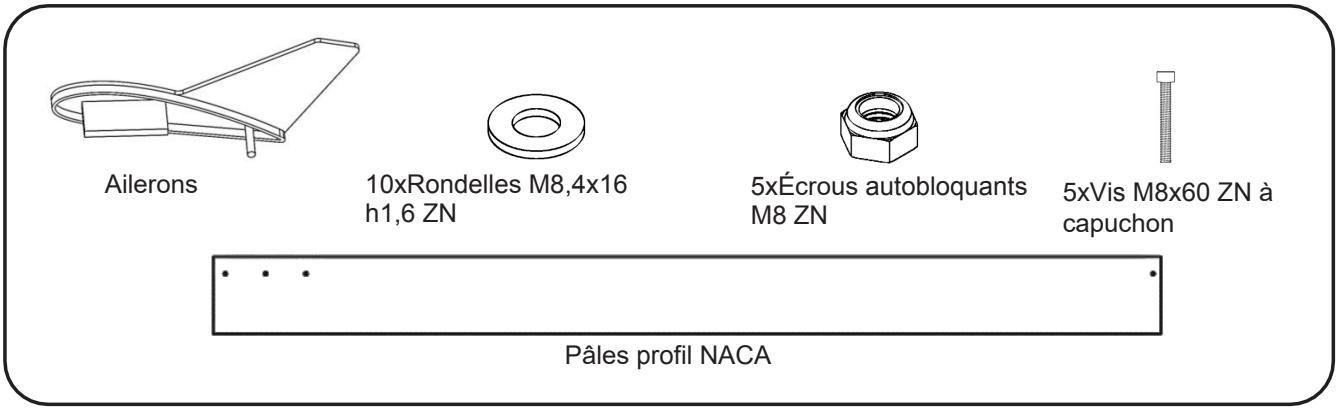
15

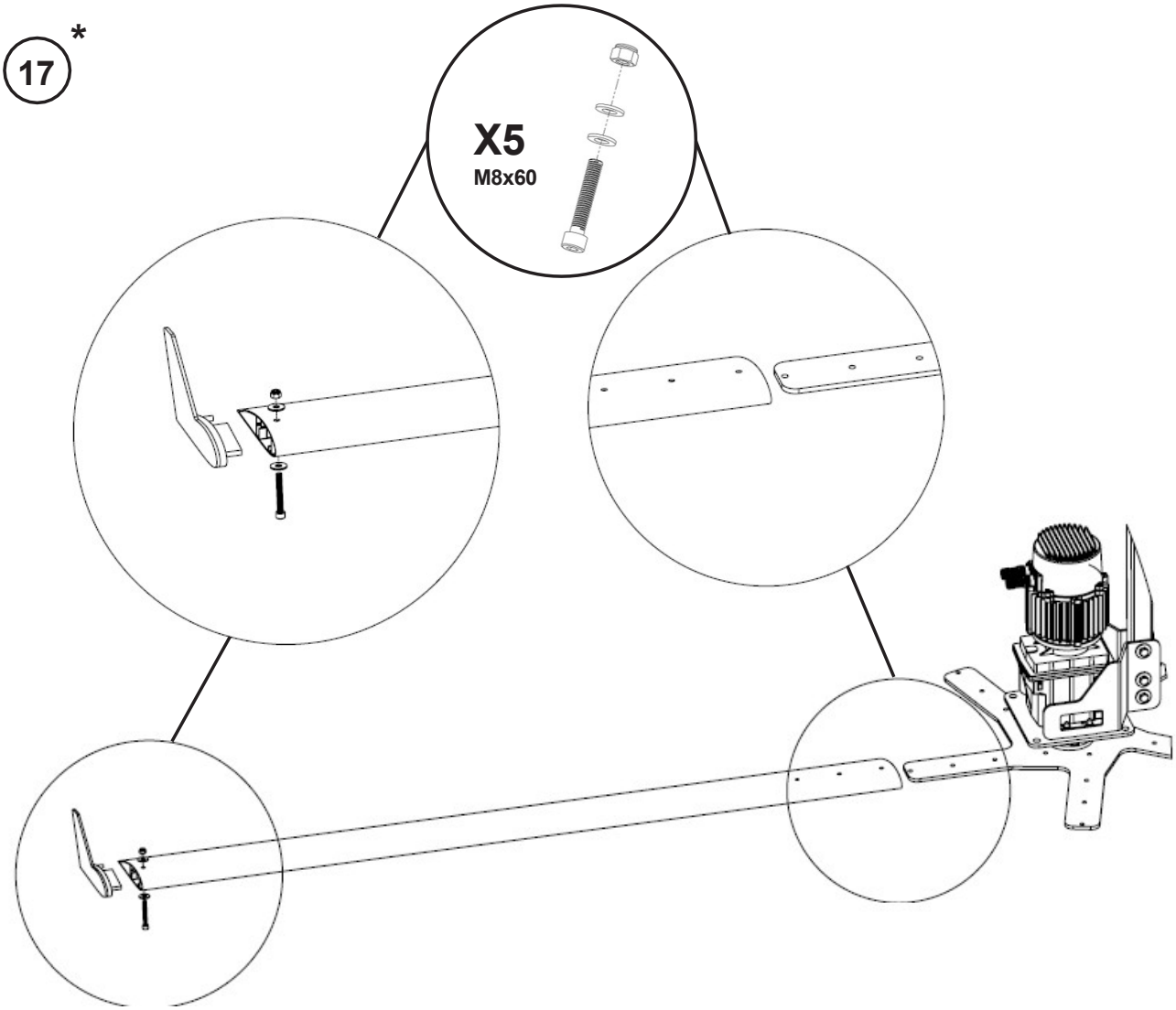
X5
M12x90

16



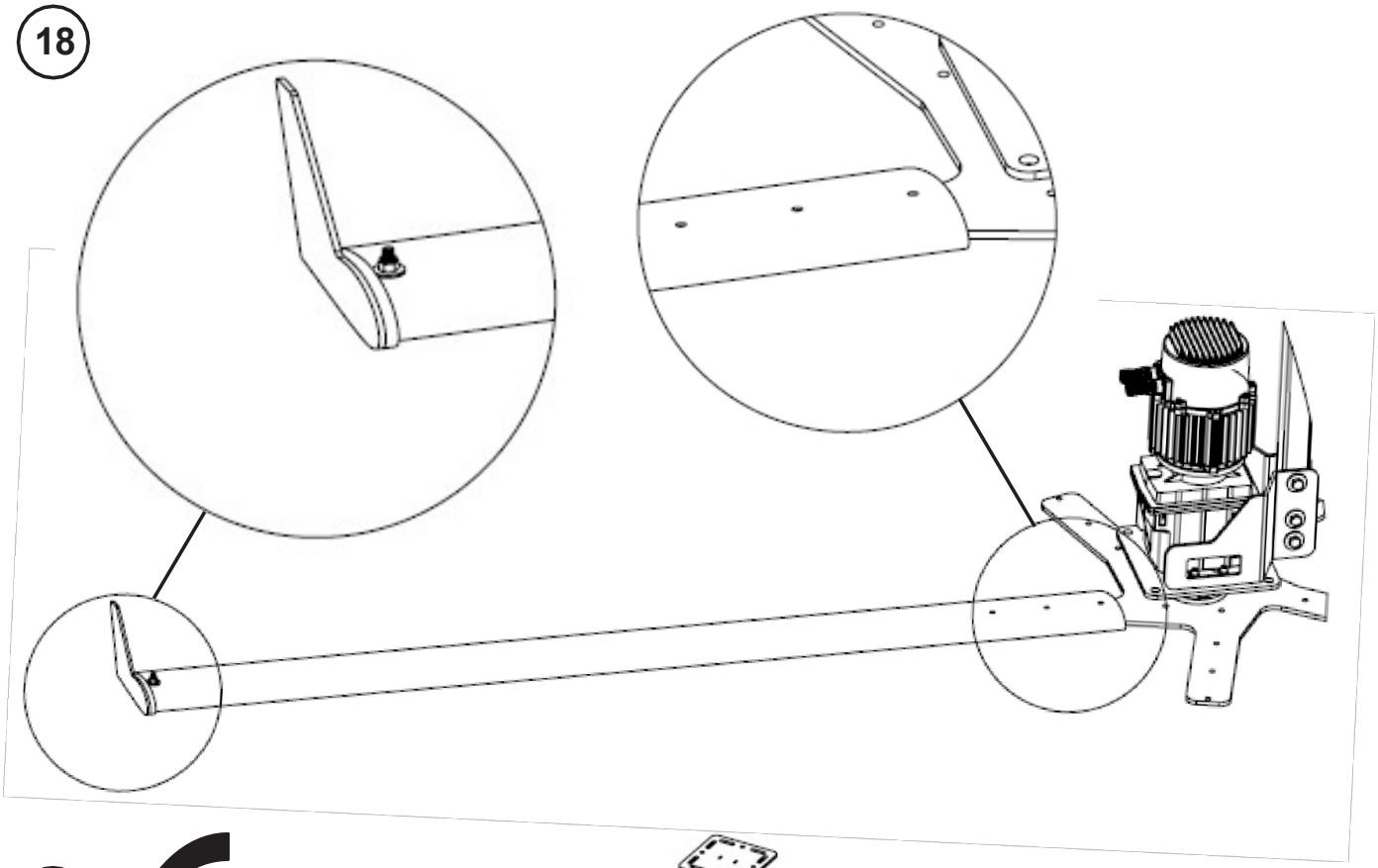
ÉTAPE 6



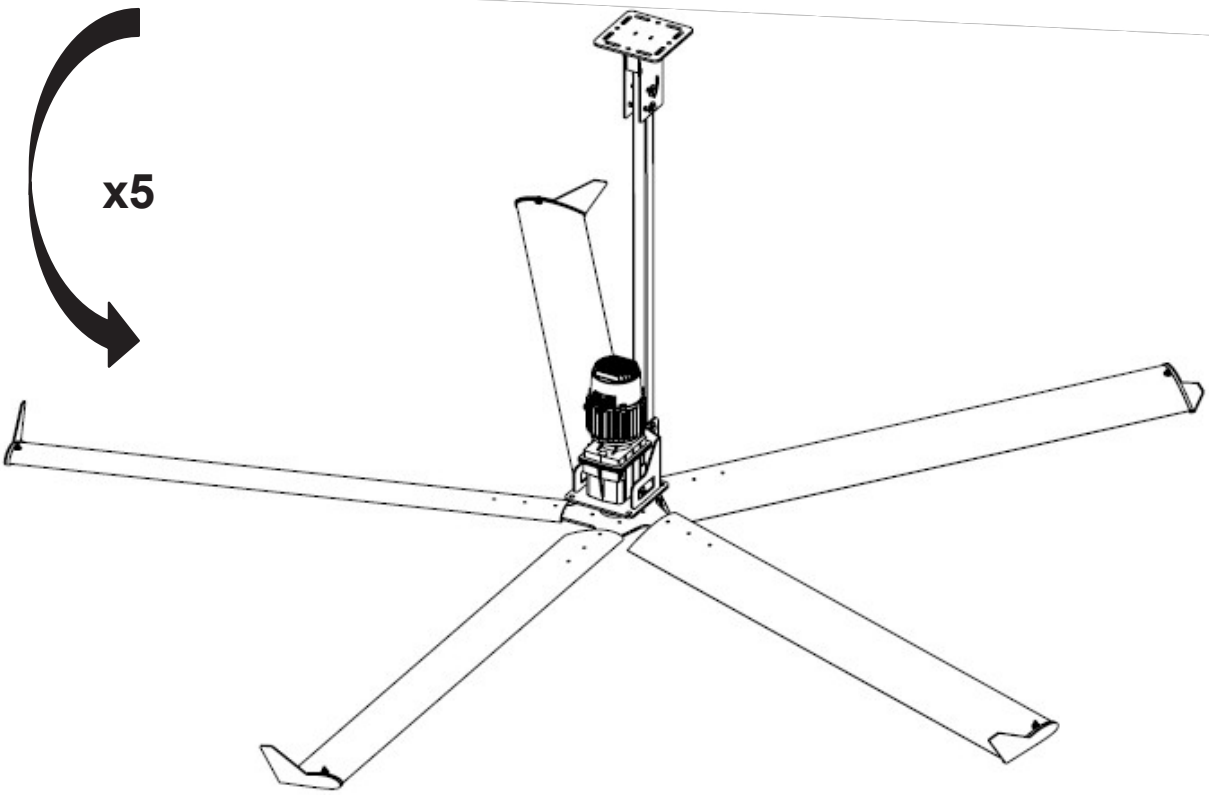


*** Percez l'ailette pour y insérer la vis.**

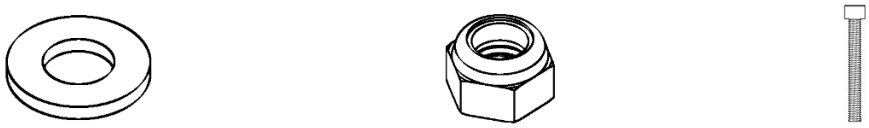
18



19

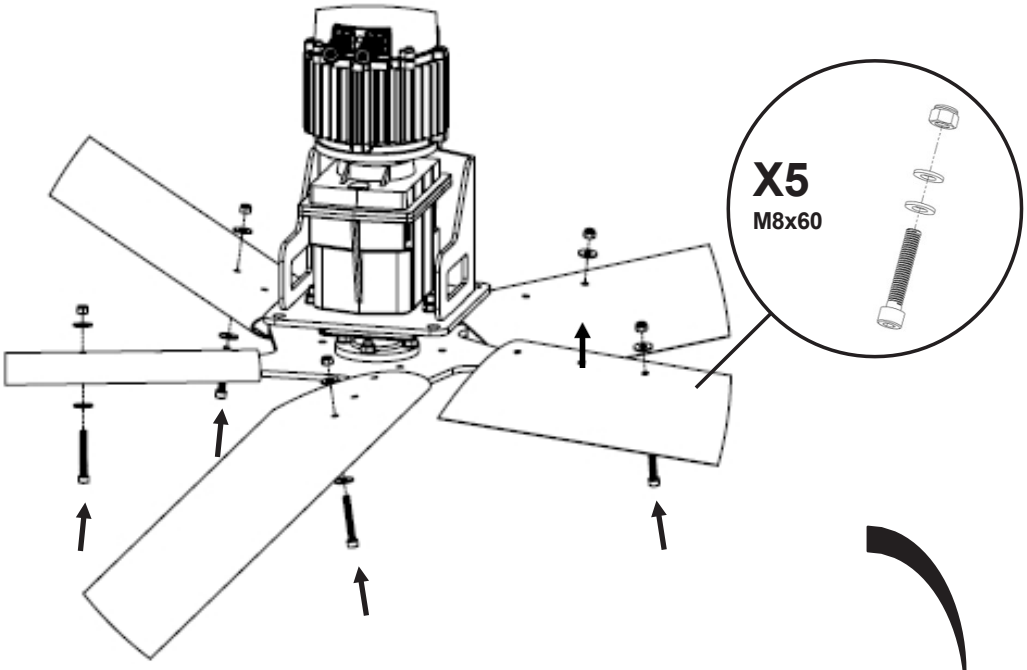


ÉTAPE 7

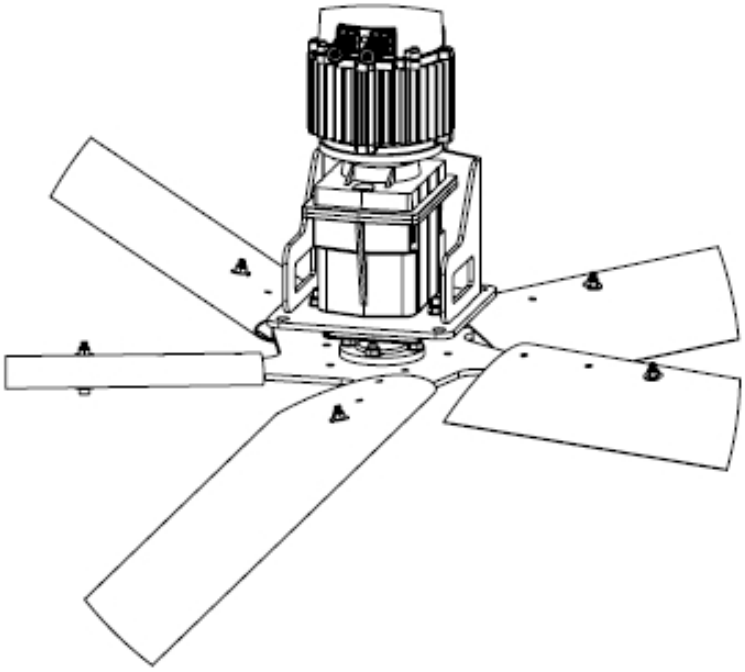


10xRondelles à bande large M8x24 h2 ZN 5xÉcrous auto-freinés M8 ZN 5xVis à tête cylindrique M8x60 ZN

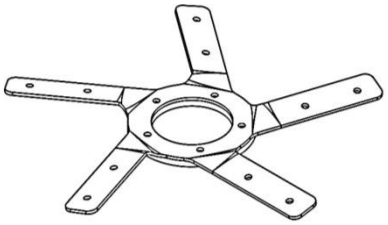
20



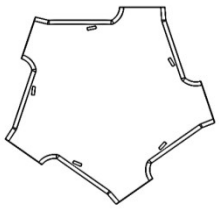
21



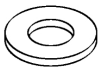
ÉTAPE 8



Araignée renforcée



Coquille



30xRondelles M8x24 h2 ZN

15xÉcrous autobloquants M8 ZN

10xVis à tête cylindrique M8x60 ZN

5xVis à tête cylindrique M8x45 ZN

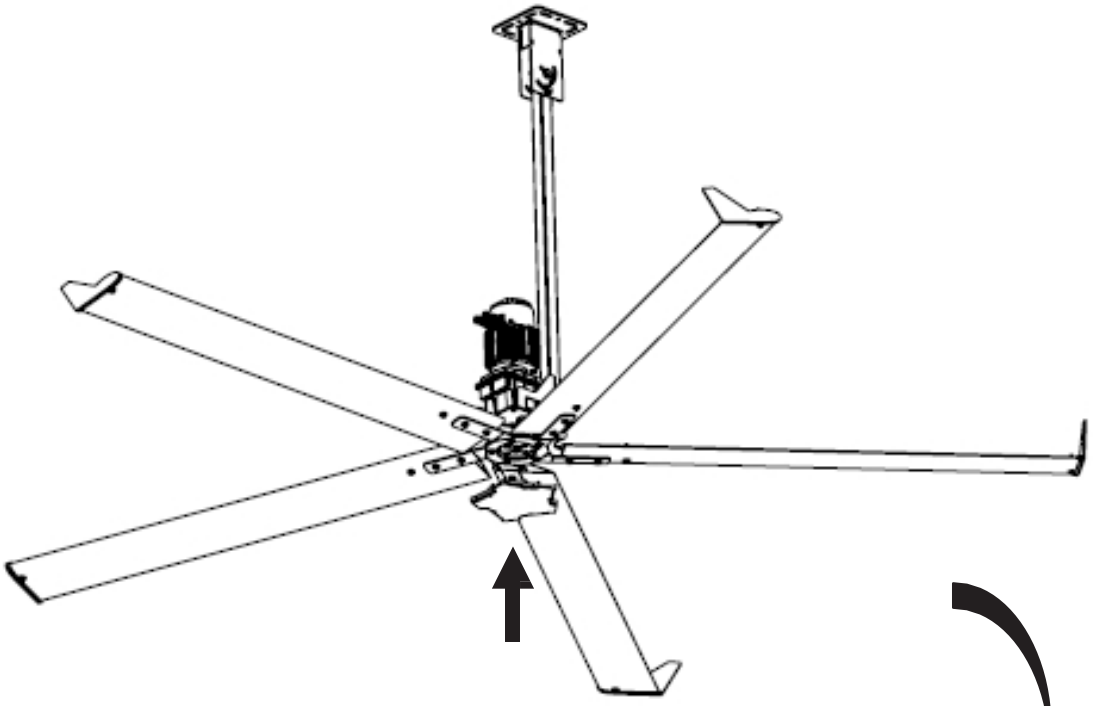
22*

23*

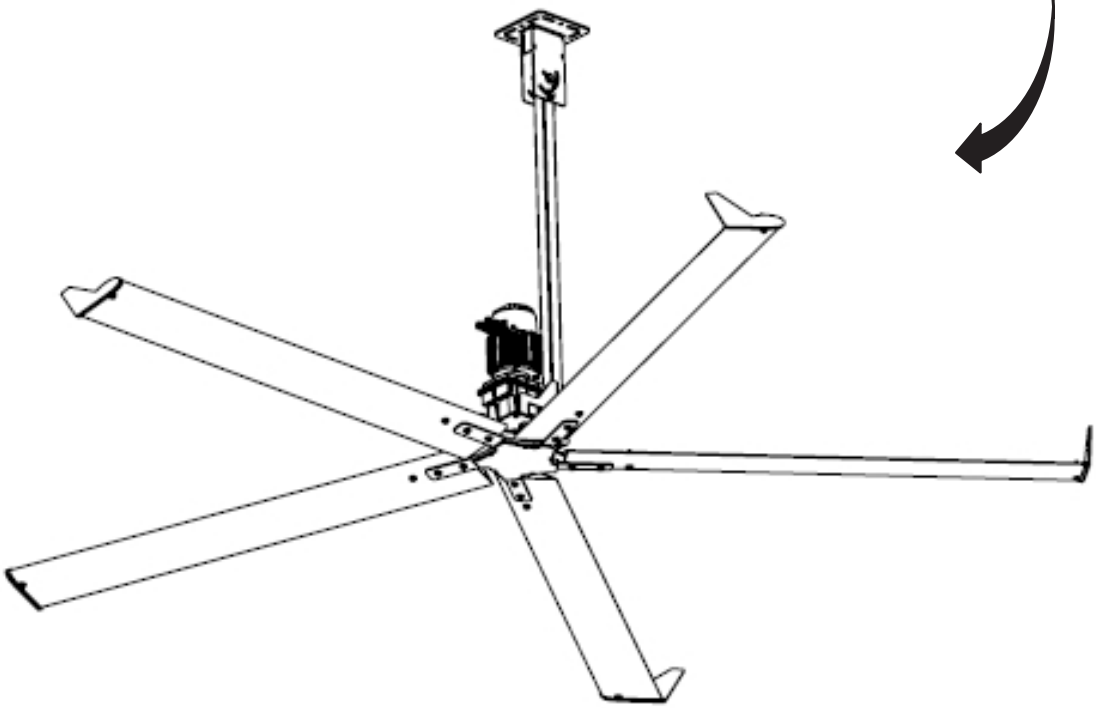
X10
M8x60

X5
M8x45

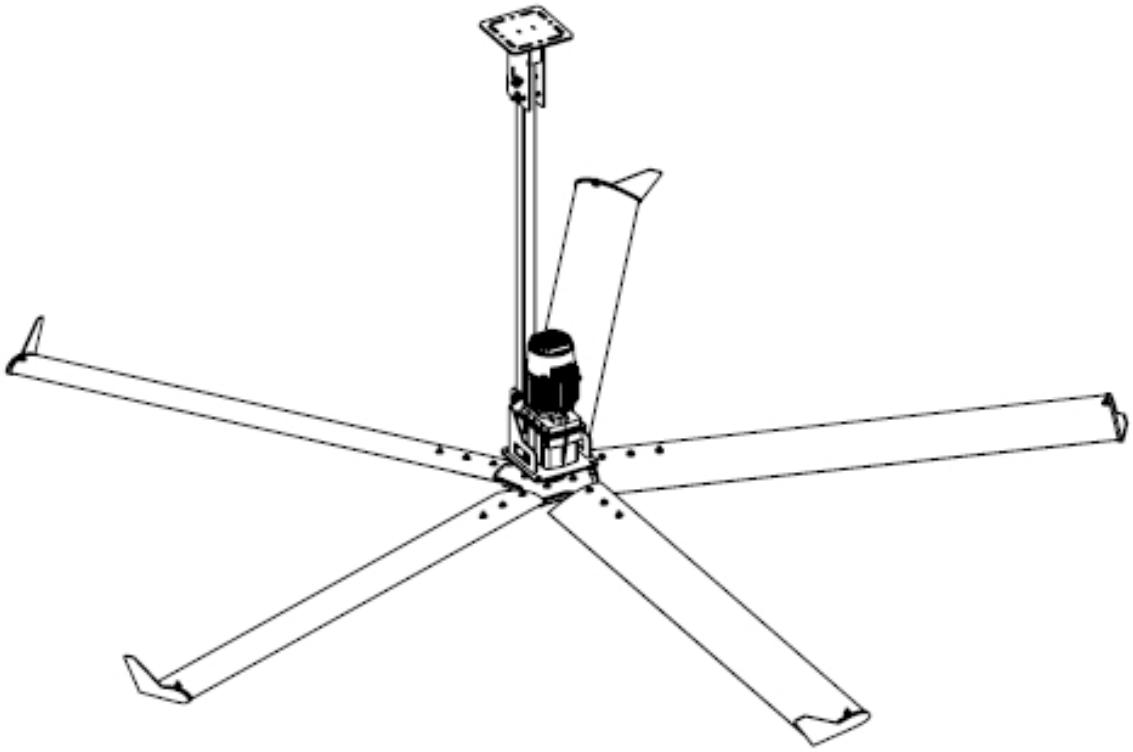
24



25

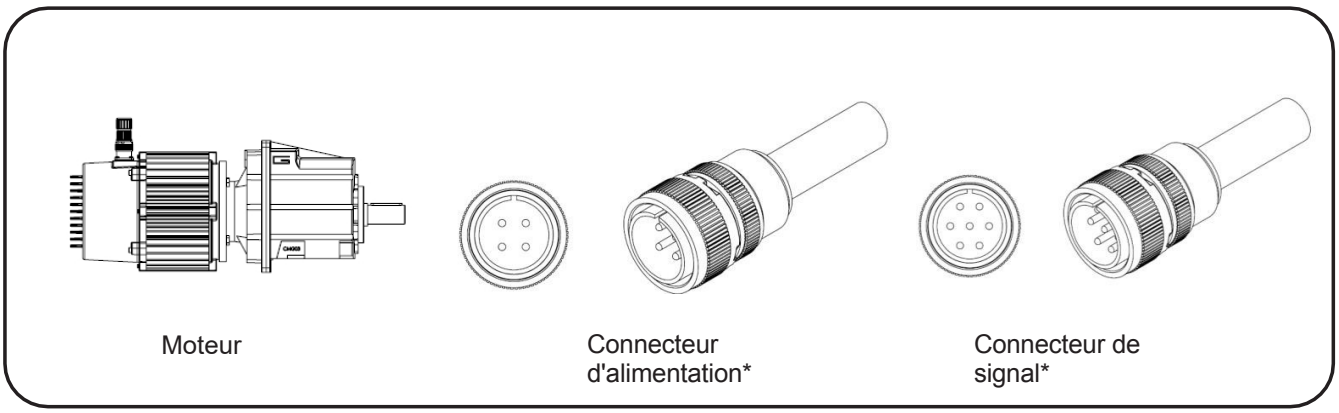


26 **



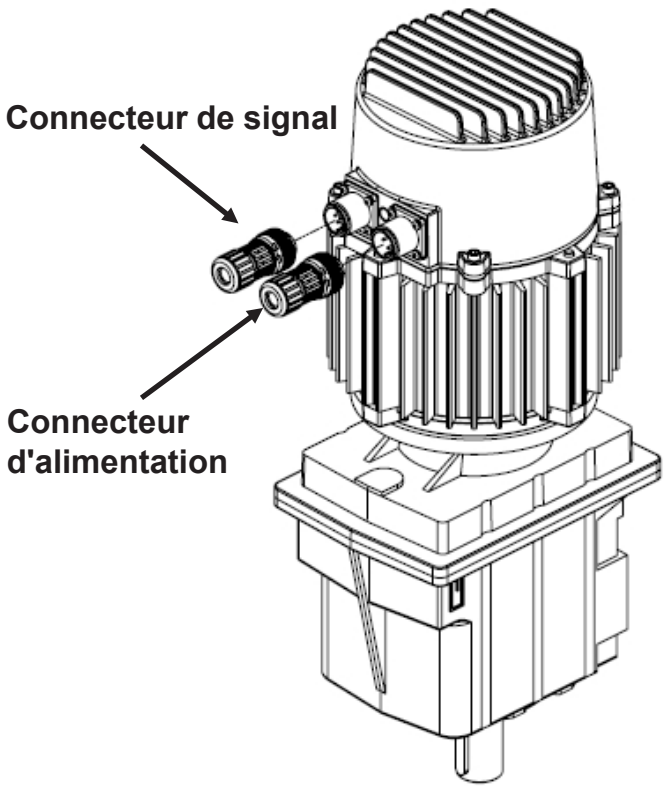
** Résultat final.

ÉTAPE 9

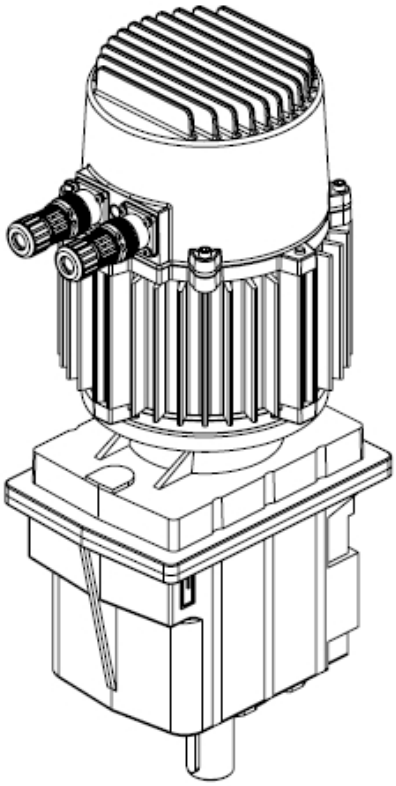


*** Les connecteurs sont fournis avec un câble de 6 m de long.**

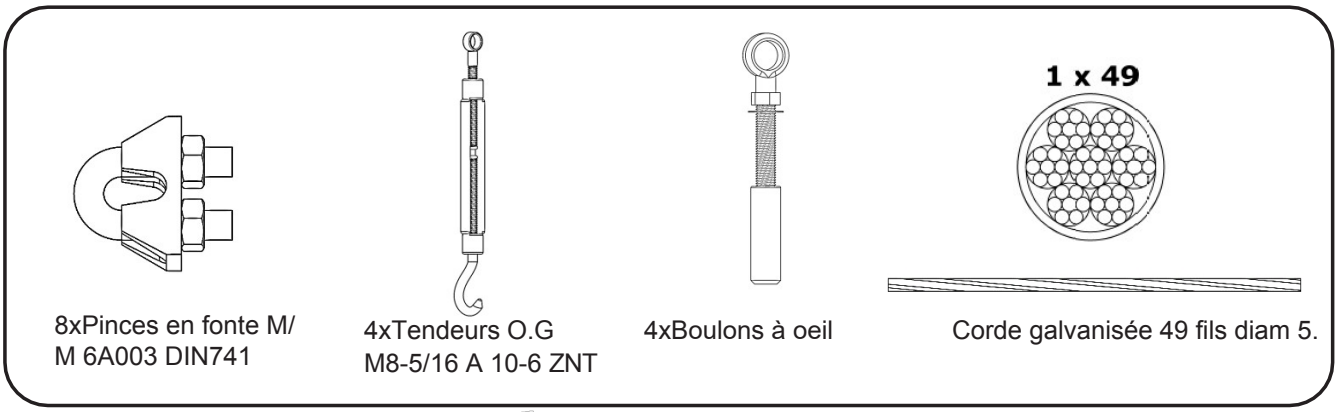
27

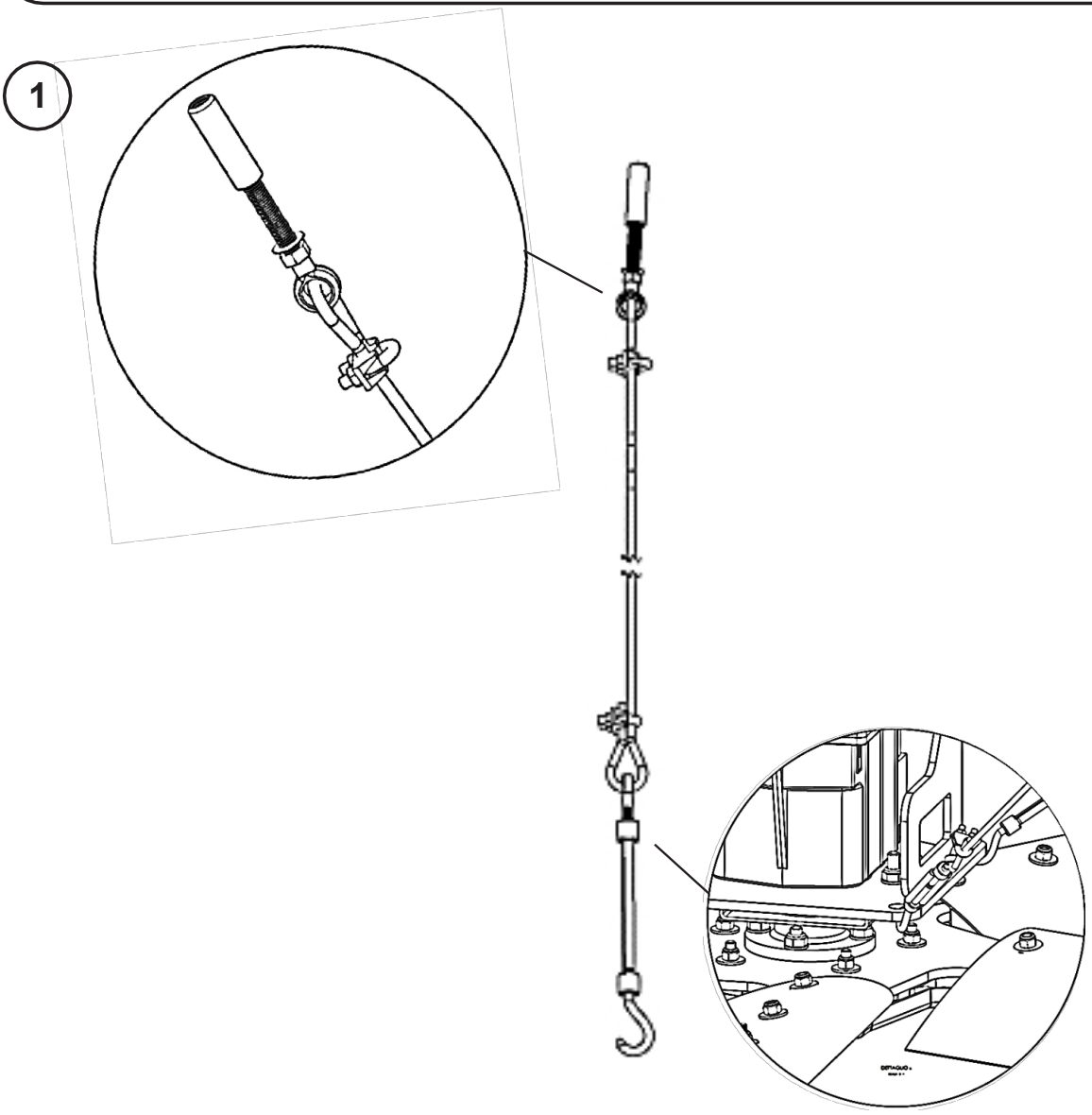


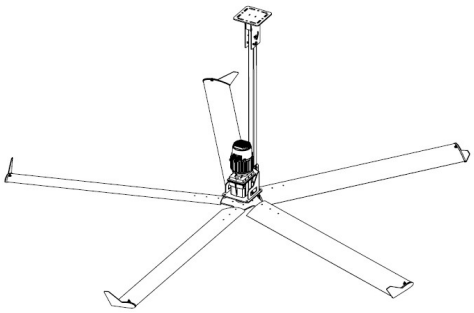
28



ASSEMBLAGE DU KIT DE BARRES D'ACCOUPLEMENT







Brasseur d'air

4xKit d'accouplement

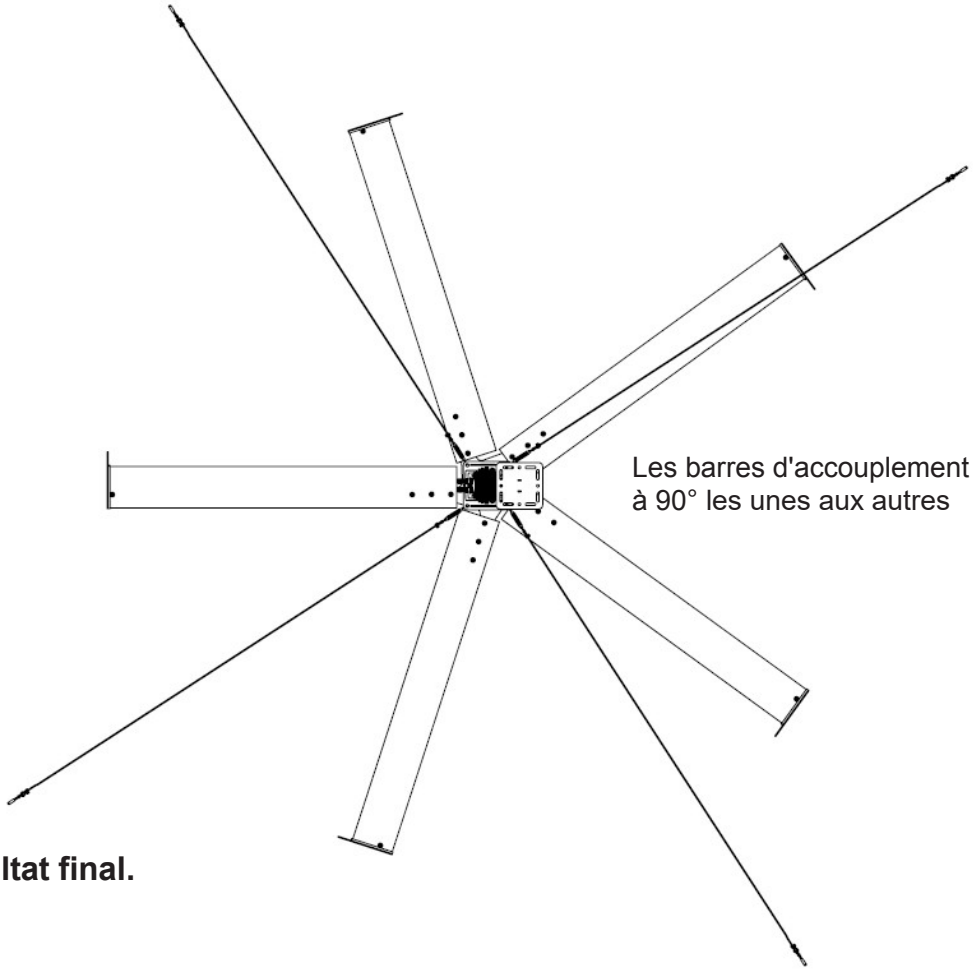
2

Fixez la première extrémité au boulon à œil M8TAM8, en le serrant avec le collier en fonte M/M 6A003 DIN741.

L'angle correct pour le montage est à 45°.

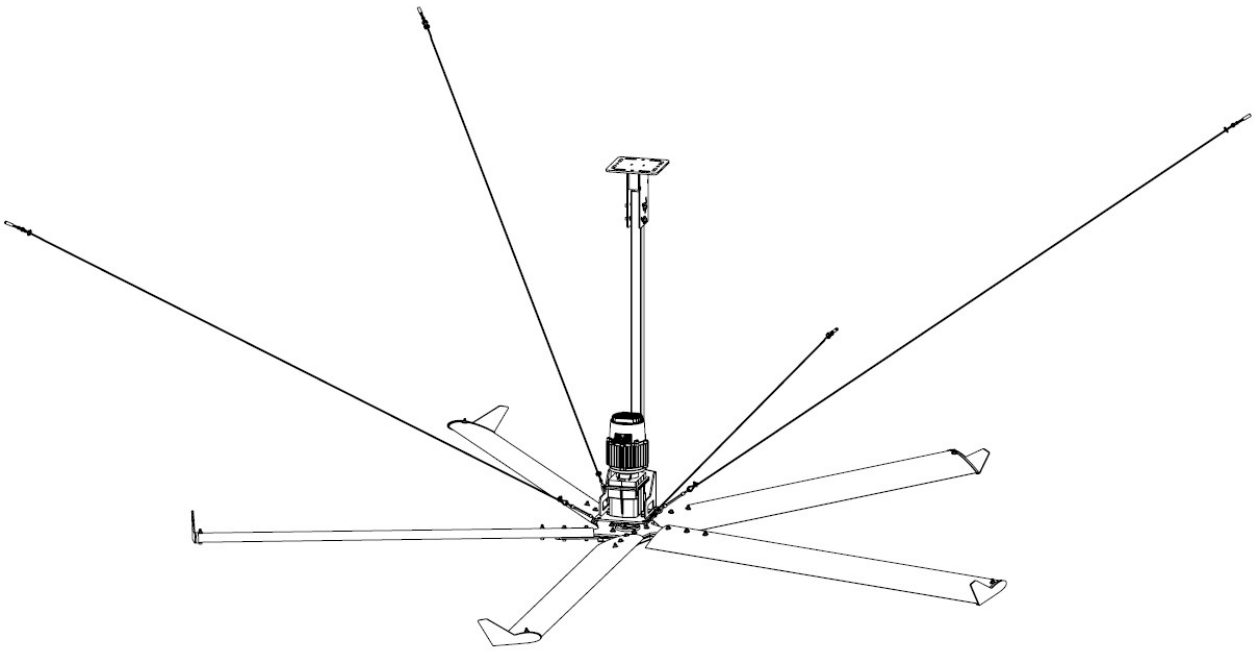
Accrochez le tendeur O.G M8-5/16 A.10-6 znt sur le support du moteur

3



Les barres d'accouplement sont disposées à 90° les unes aux autres

4 ***Résultat final.**



PREMIER DEMARRAGE

Après avoir assemblé le brasseur d'air complet, connectez les lignes d'alimentation et de contrôle, mettez la machine sous tension et attendez environ 30 secondes jusqu'à ce qu'elle commence à fonctionner. La machine a besoin de 30 secondes pour régler automatiquement tous les paramètres.

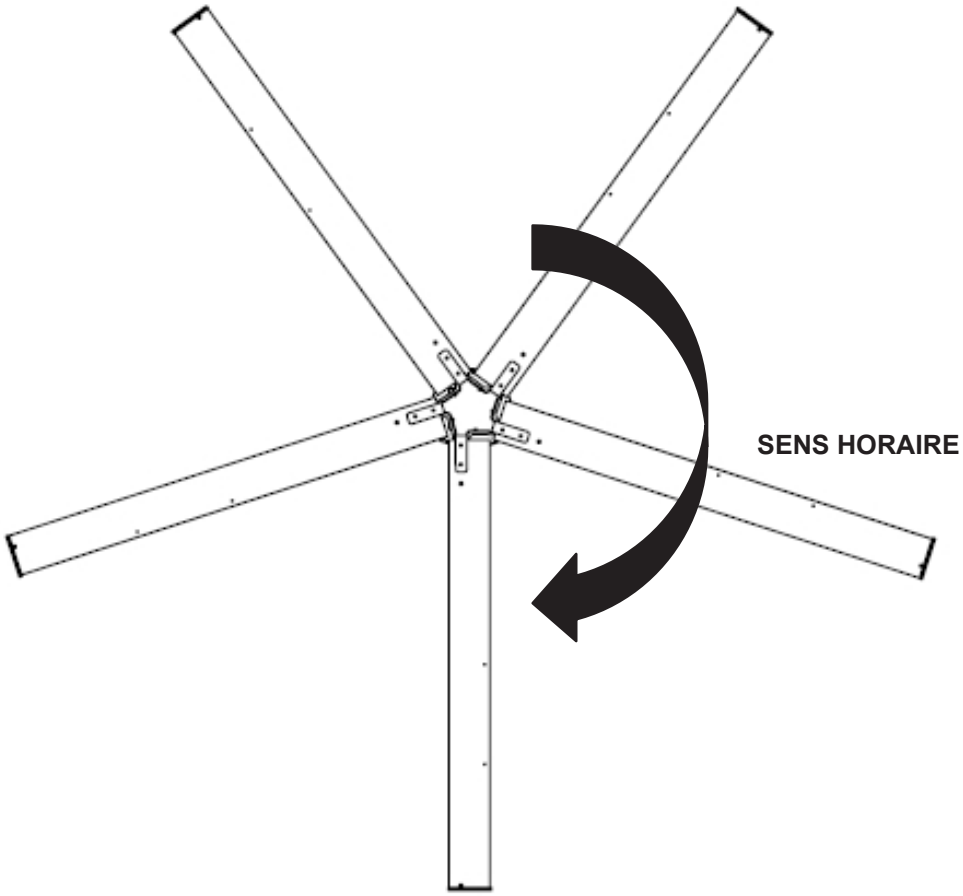
ATTENTION : Toutes les lames doivent être montées pour que le moteur puisse démarrer. Après cela, vérifiez les points suivants :

I. Pas de déséquilibre de rotation dû à un mauvais assemblage des composants.

II. La machine ne fait aucun bruit.

III. Le voyant du moteur s'allume toutes les 2 secondes pour vérifier que tout va bien.

IV. La rotation du brasseur d'air doit se faire dans le sens des aiguilles d'une montre si l'on se place en dessous de ce dernier.



CONNEXIONS ÉLECTRIQUES

ALIMENTATION ÉLECTRIQUE :

La ligne d'alimentation est composée comme suit :

I. Un panneau d'alimentation fourni par une ligne dédiée 3F+N+E 200-480V 50/60 Hz pourvue en amont d'une MT (protection magnétothermique) appropriée et d'une protection différentielle de classe A avec une sensibilité d'au moins 300mA, la ligne doit être construite avec un câble en fonction de la charge présente.

II. Le câble d'alimentation électrique distribué (PE) doit être raccordé à une installation de mise à la terre dont l'impédance et les caractéristiques garantissent le bon fonctionnement de la protection différentielle installée, conformément à la réglementation en vigueur concernant les contacts indirects et la non-propagation des courants vagabonds. Le blindage du câble vers la borne de terre PE ne doit être prévu que du côté du tableau de distribution et non dans le réseau HTL.

ATTENTION ! La ligne avec MT+D doit être dédiée et ne doit donc pas alimenter d'autres charges, ni être dérivée d'autres types de différentiels que A.

SIGNAL :

Le brasseur d'air doit être connecté à l'aide du connecteur spécifique à un câble de signal LIYCY diam.0.5 mmq préparé pour sa gestion, capable de transmettre à la fois un signal analogique (tension 0-10V pour le contrôle et la gestion de la vitesse) et un signal Modbus permettant le contrôle et la possibilité de modifier les paramètres par l'intermédiaire d'un PC à distance.

Si la ligne de signal comprend des boîtes de jonction dans lesquelles les câbles de signal des brasseurs d'air individuels sont connectés, le même câble LIYCY de diamètre 0,5 mmq utilisé pour la ligne de signal doit être utilisé entre la boîte de jonction et le connecteur de signal de l'onduleur.

CONNEXION SCHÉMA

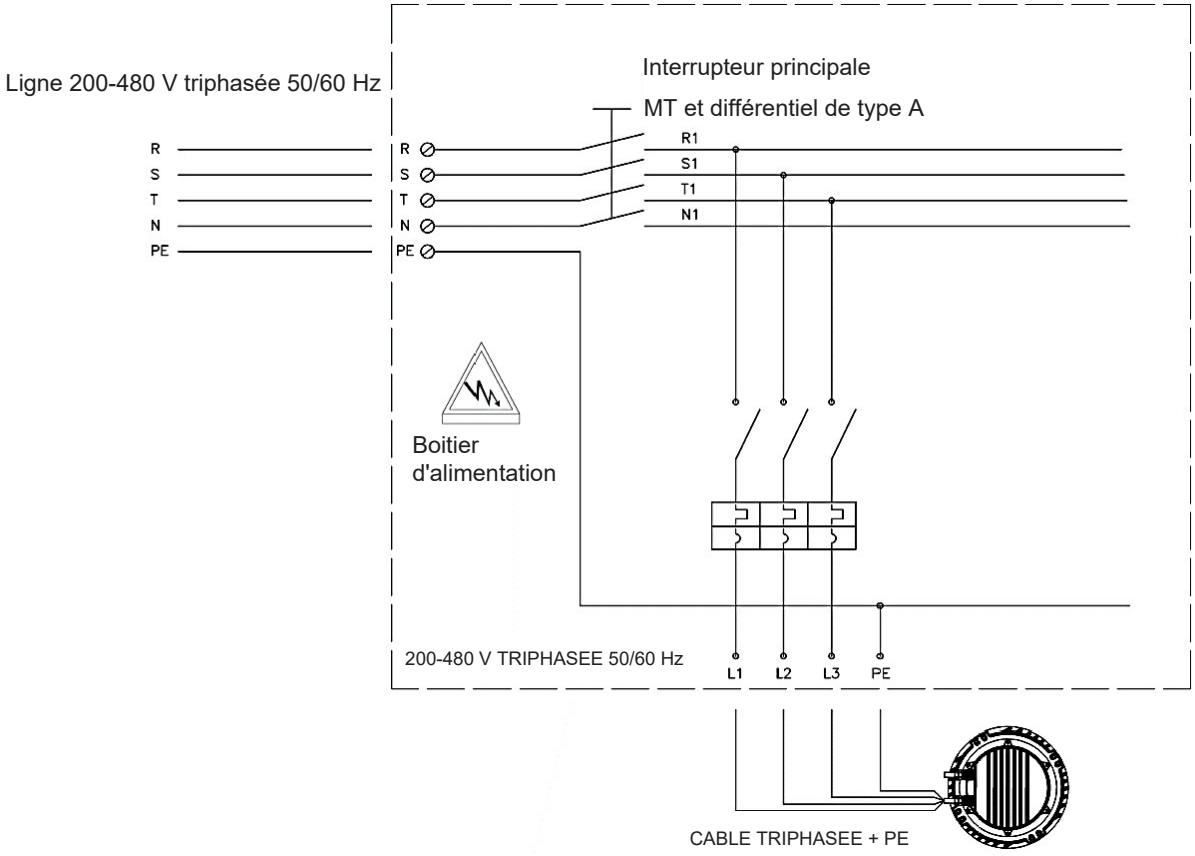
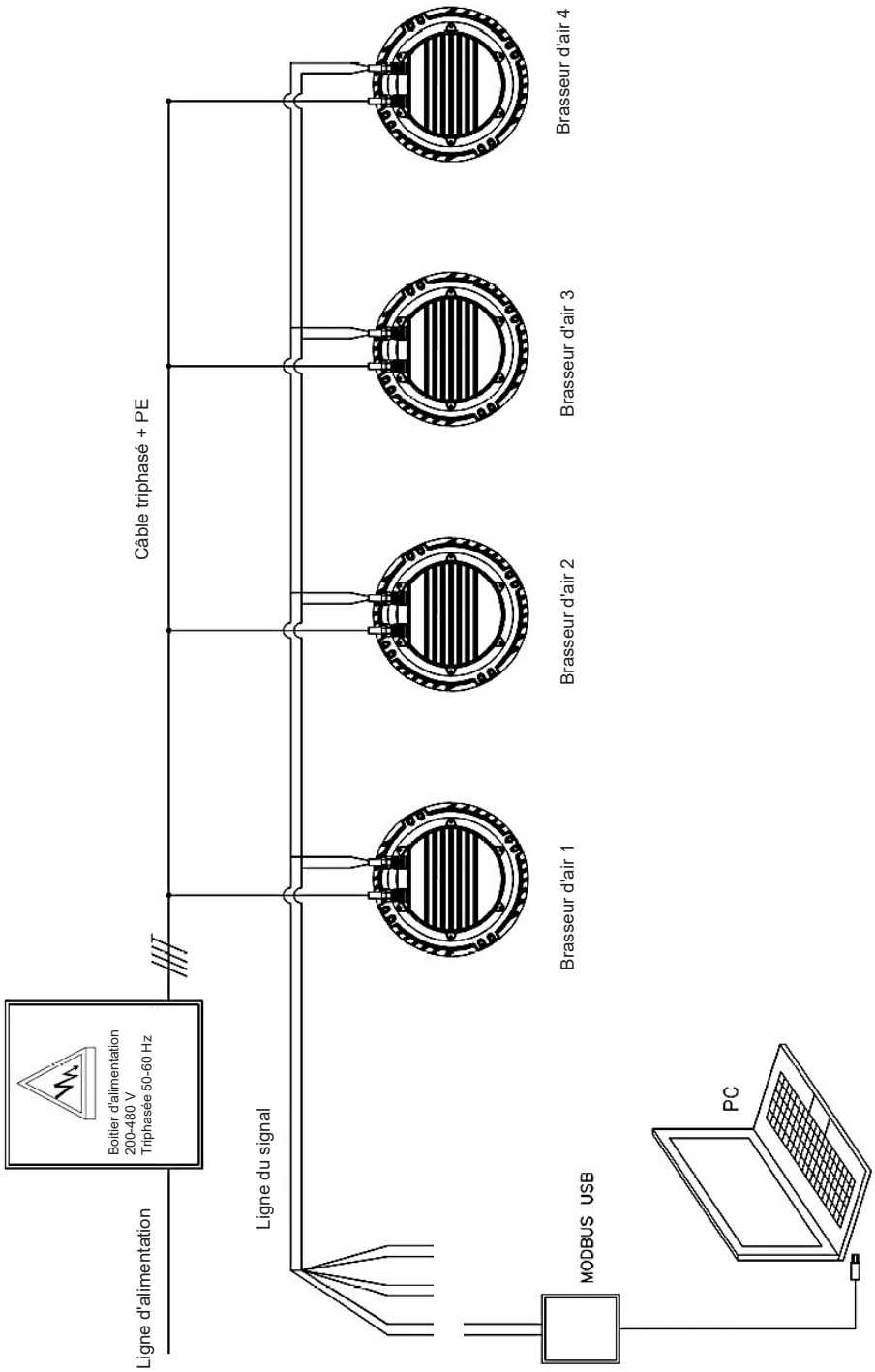


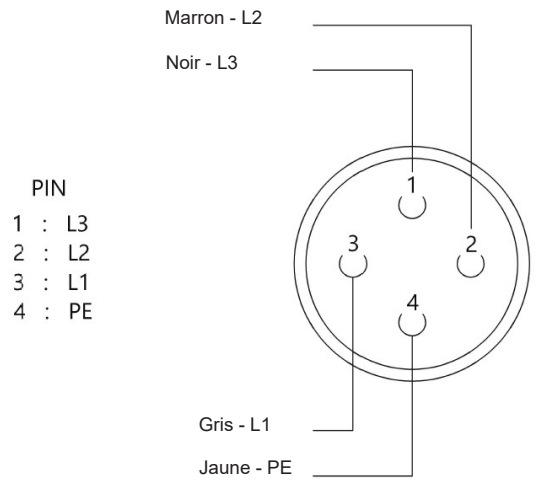
SCHÉMA DE CONNEXION GÉNÉRAL



CONNECTEURS PIN

- **Broche du connecteur d'alimentation** :

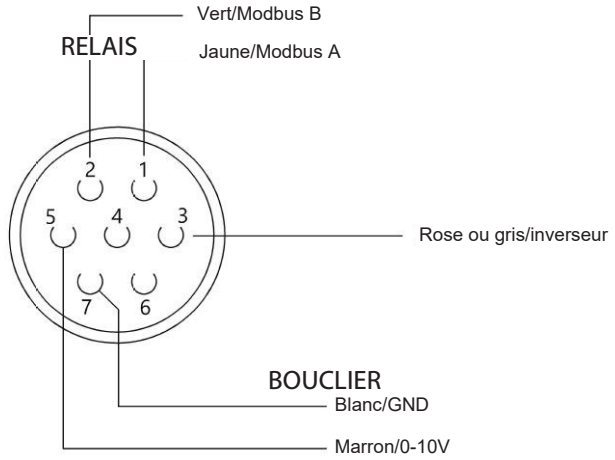
Connecteur d'alimentation



PIN
1 : L3
2 : L2
3 : L1
4 : PE

- **Broche du connecteur de signaux** :

Connecteur de signal



PIN

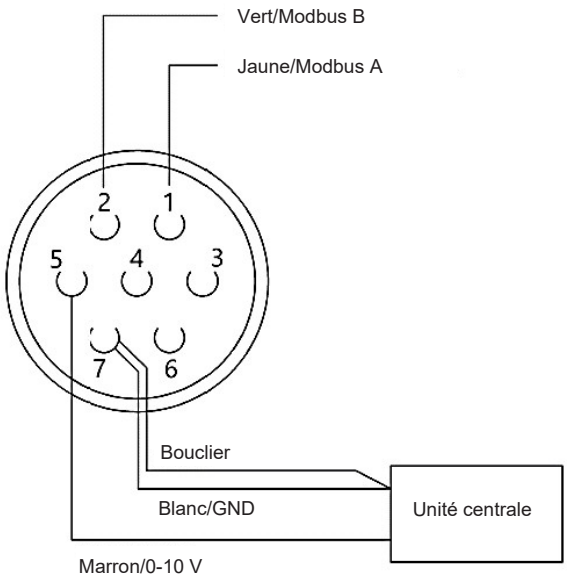
1 : Modbus A
2 : Modbus B
3 : Inverseur
4 : Démarreur
5 : Entrée analogique (0-10V)
6 : +10V - I
7 : GND + bouclier

- Schéma de connexion avec l'unité centrale :

Connecteur de signal

PIN

1 : Modbus A
2 : Modbus B
3 : Inverseur
4 : Démarreur
5 : Entrée analogique (0-10V)
6 : +10V - I
7 : GND + bouclier

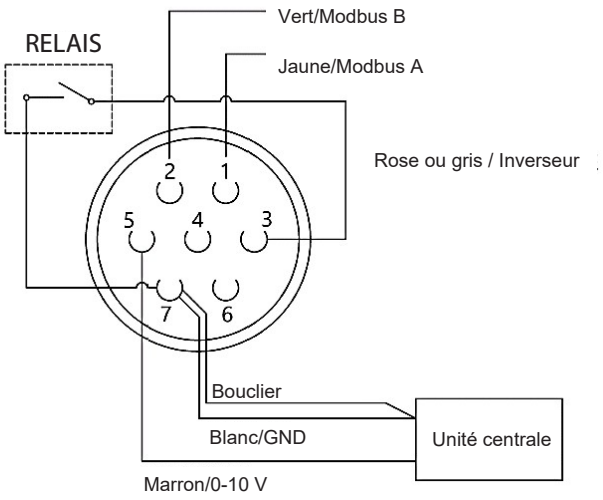


- Schéma de connexion avec inverseur :

Connecteur de signal

PIN

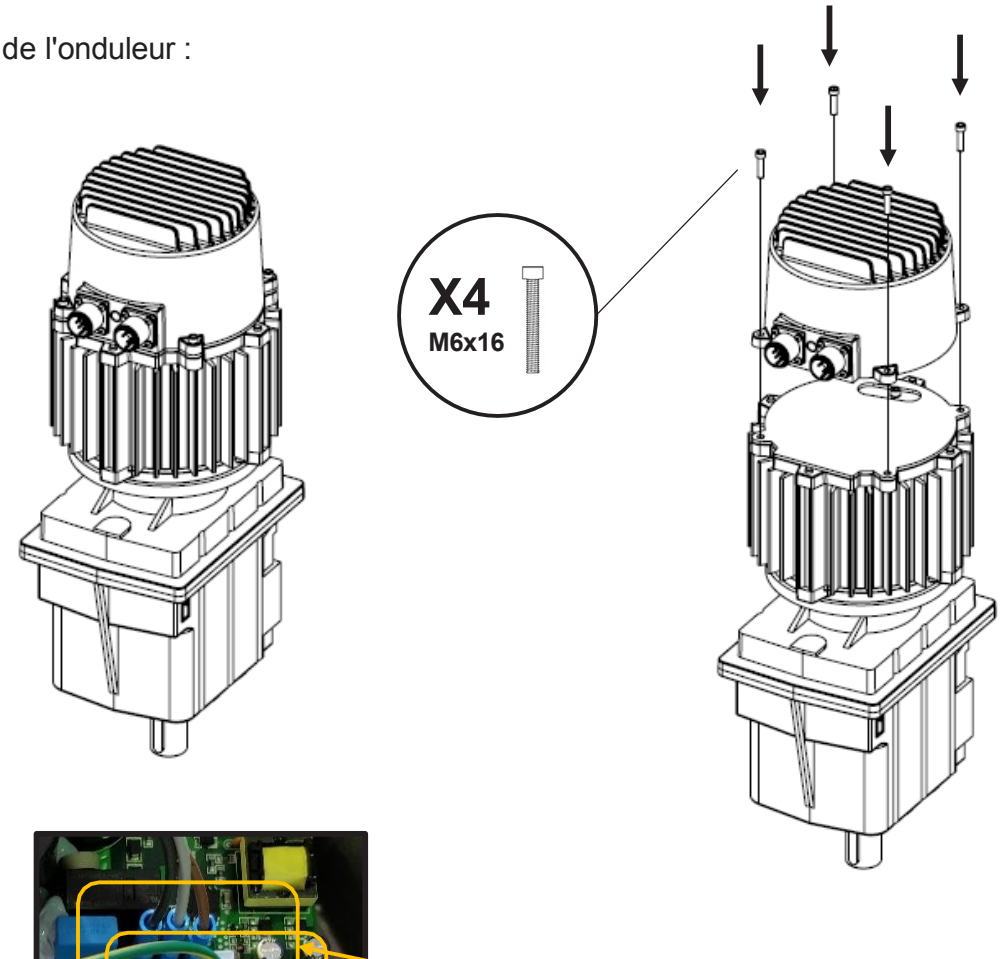
1 : Modbus A
2 : Modbus B
3 : Inverseur
4 : Démarreur
5 : Entrée analogique (0-10V)
6 : +10V - I
7 : GND + bouclier



INTERVENTIONS EXCEPTIONNELLES

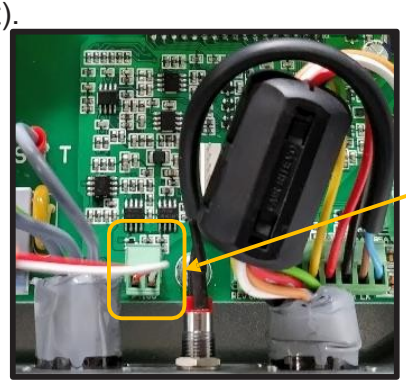
- Démontage de l'onduleur :

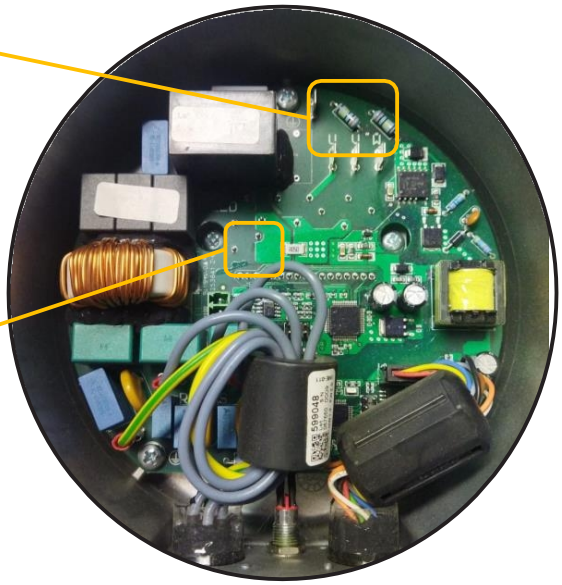
1



2

Retirez les fixations des phases du moteur U-V-W et le connecteur de mise à la terre (fil jaune/vert).

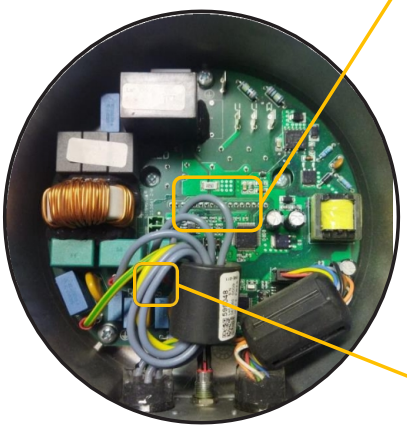




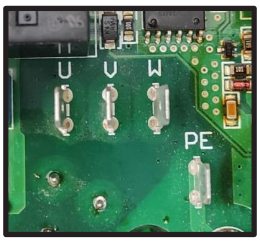
Retirez le connecteur de la sonde PT-100.

- Assemblage de l'onduleur :

1

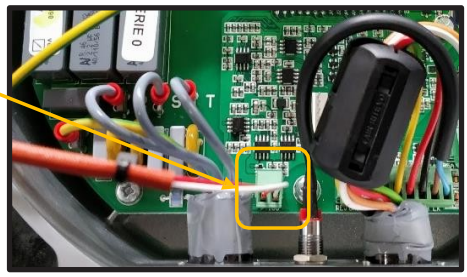


Insérez le connecteur de mise à la terre, fil jaune/vert, dans le connecteur correspondant de l'électronique marqué PE.



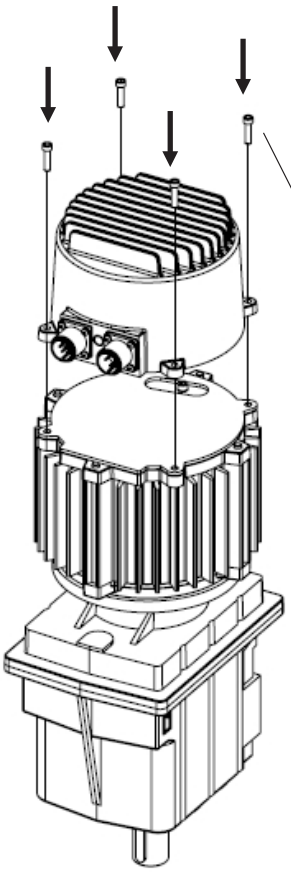
Faites attention aux couleurs lorsque vous connectez les phases du moteur :

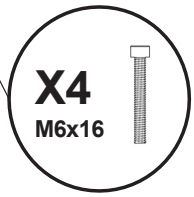
U-NOIR / V-GRIS / W-MARRON



Insérez le connecteur vert, avec les fils blanc/rouge, de la sonde de moteur PT-100 dans le connecteur approprié de l'électronique.

2





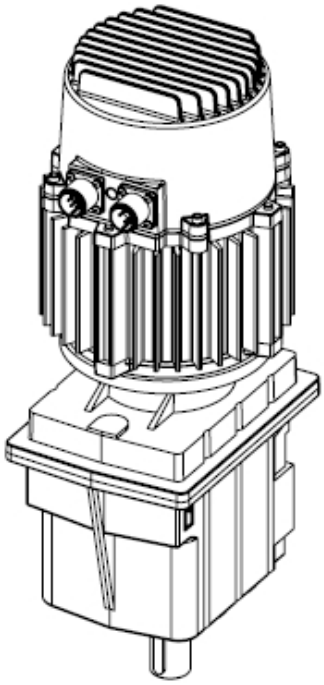


TABLEAU DES ALARMES

Alarme 1	Alarme 2	Type de Led clignotantes	Description de l'alarme	Remise à zéro
0	0	Clignotement standard	Pas d'alarmes.	N.d.
2	0	2 liens	Alarme de sur-intensité.	Manuel (1)
3	0	3- Clignotement	Perte de synchronisation pendant le fonctionnement.	Auto (2)
3	1	3- Clignotement	Perte de synchronisation après la phase de démarrage.	Auto (2)
4	32	5- Clignotement	Surtension sur le BUS. Tension du BUS supérieure à > 750 Vdc.	Auto (4)
4	33	5- Clignotement	Tension BUS trop basse. Tension BUS < 180 Vdc.	Auto (4)
4	113	6- Clignotement	Surchauffe du module d'alimentation. Température maximale du module d'alimentation 85°C (80°C avant déclassement).	Auto (3)
4	114	7- Clignotement	Surchauffe du moteur. Température maximale du moteur 115°C (110°C avant la déderisation).	Auto (3)
4	115	7- Clignotement	Basse température du moteur (sonde interne court-circuitée).	Auto (3)
4	116	7- Clignotement	Surchauffe de l'unité centrale. Température maximale de l'unité centrale température de 100°C (95°C avant la dilution).	Auto (3)
4	117	7- Clignotement	Alarme permanente de surchauffe du module d'alimentation.	Manuel (1)
4	118	7- Clignotement	Alarme permanente de surchauffe du moteur.	Manuel (1)
4	119	7- Clignotement	Alarme permanente de surchauffe de l'unité centrale.	Manuel (1)

DÉPANNAGE

ÉVÉNEMENT	SOLUTIONS
Le voyant du lecteur ne clignote pas	• Vérifiez que le lecteur est correctement alimenté • Coupez la tension du lecteur pendant au moins une minute et essayez de la rétablir. • Supprimez la tension du variateur : 1. Retirer le connecteur d'alimentation. 2. Attendez au moins une minute avec le moteur éteint. 3. Rétablir l'alimentation de la conduite. 4. Vérifier que la LED clignote correctement. • Si les étapes précédentes n'ont pas abouti, vérifiez le câblage du connecteur d'alimentation.
La led est allumée sans alarme mais le moteur ne démarre pas.	• Vérifiez que les paramètres réglés dans le variateur sont corrects ; contrôler en particulier que le "type d'entrée" est réglé sur la valeur correcte : 0 - Contrôle de vitesse Modbus . 1 - Contrôle 0/10 Vdc.
L'appareil déclenche le disjoncteur de sécurité	• Vérifiez que le dispositif de protection que vous utilisez est adapté aux moteurs CE. • Vérifiez le câblage du connecteur d'alimentation.
L'arbre du moteur tourne dans le mauvais sens	• Se connecter au variateur et inverser le sens de rotation à l'aide du paramètre approprié. • Vérifiez que le fil "inverseur" soit bien connecté au fil "COM".
La led clignote mais la communication modbus ne fonctionne pas	• Vérifiez les connexions des fils. • Utilisez une connexion en "guirlande". • Utilisez des câbles blindés et torsadés. • Vérifiez les paramètres de communication. • Vérifiez qu'il n'y a pas d'appareils "esclaves" avec la même adresse Modbus sur la ligne.

RENSON – U2R
ZA Actipôle 2 – Avenue de la Solette
59554 RAILLENCOURT-ST-OLLE
France
Site internet : www.renson.fr
Tél. : 03.27.72.94.94
E-mail : contact@u2r.fr

RENSON – ÉLEVAGE
5 rue Félix Depail
35250 CHEVAIGNÉ
France
Site internet : www.renson.fr
Tél. : 02.99.25.39.38
E-mail : contact-elevage@u2r.fr