



- Manuale di Programmazione
Distributore automatico

Mod. **Eurosnacky Mignon RC**

- Programming Manual for the
Vending machine

Mod. **Eurosnacky Mignon RC**

- Programmierhandbuch
für Warenautomat

Mod. **Eurosnacky Mignon RC**

- Manual de Programación
distribuidor automatico

Mod. **Eurosnacky Mignon RC**

- Manuel de programmation
du distributeur automatique

Mod. **Eurosnacky Mignon RC**

* * * * *



MD06416A du 01/12/2013 Rev.1(Oct. 2016)

Manuel de Programmation pour distributeur automatique EuroSnacky RC

VERS. SOFTWARE L1.01

TABLEAU DE CONTRÔLE DOCUMENT

Rev.	raison	Date
00	première émission	01/12/2013
01		
02		
Signature		



INDEX

1.1. INTRODUCTION	4
1.2. MODALITE DE PROGRAMMATION	5
1.3. COMPTEUR DES PRODUITS DISTRIBUES	5
1.4. PROGRAMMATION NOMBRE PLATEAUX	6
1.5. PROGRAMMATION NOMBRE PLATEAUX PAR SELECTION	7
VERSION RC.....	7
VERSION RC-3.....	7
1.6. PROGRAMMATION DU TEMPS INDICANT PRODUIT EPUISE'	7
1.7. TESTS.....	8
1.8. RETABLISSEMENT CONFIGURATION STANDARD	8
1.9. PROGRAMMATION DE LA FONCTION DE MAGASIN	9
1.10. INVENTAIRE DE MAGASIN	10
1.11. MESSAGES D'ERREUR.....	10
1.12. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SIGNAUX D'ENTREE ET SORTIE	11



1.1. **INTRODUCTION**

Le distributeur automatique EuroSnacky RC est un distributeur à 2 (ou bien 3, deux par deux, ou bien 4, réf. 1.5 ci de suite) sélections qui peut contrôler un nombre maximum de 12 plateaux. Chacune des deux sélections peut contrôler un certain nombre de plateaux en séquence. Pour chaque sélection la distribution commence du premier plateau de la séquence programmée et passe aux plateaux suivants au fur et à mesure que les produits sont épuisés. Pour le bon fonctionnement de cette modalité il faut habilitier et programmer la fonction d'inventaire décrite au paragraphe 2.1.

La distribution du produit aura lieu par la fermeture d'un contact sec aux bornes appelée "INPUT1" pour la sélection 1 et "INPUT2" pour la sélection 2. Pour effectuer la distribution du produit le contact doit être actionné pour un temps minimum de 100 msec.

Quand les produits de tous les plateaux constituant une sélection sont épuisés, ça fera ouvrir un contact sec aux bornes "OUTPUT1" pour la sélection 1 et "OUTPUT2" pour la sélection 2. La durée du signal de produit épuisé est obtenue par la programmation du paramètre "buCr", comme indiqué au paragraphe 1.6.

On peut vérifier à tout moment la disponibilité de produit en appuyant pour un moment sur le poussoir PSI. Le display visualisera en séquence le nombre de produits disponibles aux sélections 1 et 2.

Important: Dans le but d'assurer le bon fonctionnement de la fonction de magasin il faut que le distributeur soit rempli complètement, c'est-à-dire que tous les plateaux constituant les deux sélections soient remplis au maximum de leur capacité. Après chaque remplissage il faut procéder avec la fonction d'inventaire décrite au point 2.1.1.

1.2. **MODALITE DE PROGRAMMATION**

Pour avoir accès aux paramètres de fonctionnement il faut entrer en modalité de programmation par le poussoir "service" placé sur le panneau de contrôle dans le compartiment technique (voir dessin à côté).

Pour retourner à la modalité de fonctionnement normal il suffit d'appuyer de nouveau sur le poussoir "service", ou bien, après ~90 secondes sans appuyer sur aucun poussoir, la machine va sortir automatiquement de la modalité de programmation.

En modalité de programmation le display visualisera:



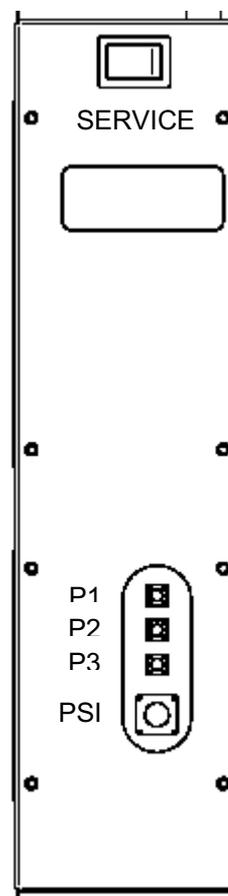
Nous allons indiquer ci bas la fonction des touches sur le panneau de contrôle:

Touche P1 : ↓ permet de voir en séquence le menu des fonctions / augmente les valeurs

Touche P2 : ↑ permet de voir en séquence le menu des fonctions / diminue les valeurs

Touche P3 : Enter / Save permet d'entrer dans un sous-menu, de confirmer la modification faite et ensuite de sortir au menu principal.

Touche PSI : Inventaire. En la tenant pressée pour plus de 3 secondes, l'inventaire est mis au zéro. Au contraire, une brève pression permet de visualiser en séquence les produits présents dans chaque sélection.



1.3. **COMPTEUR DES PRODUITS DISTRIBUES**

Dans le menu CCII sont présents les compteurs C1 et C2 où on peut visualiser le nombre de produits distribués par chaque sélection.

Sélectionner le paramètre CCII au moyen des touches P1 et P2 et ensuite appuyer sur P3 pour entrer dans le menu. Sélectionner au moyen des touches P1 et P2 le compteur de la sélection qu'on veut visualiser (ex. C1). Le display visualisera:



C 1

Entrer dans le menu en appuyant sur la touche P3. Le display visualisera le nombre des produits distribués :

XX

Appuyer sur P3 pour sortir. On peut mettre au zéro tous les compteurs en sélectionnant CANC à la fin du menu CCII. Confirmer la mise au zéro au moyen de la touche P3.

1.4. **PROGRAMMATION NOMBRE PLATEAUX**

Dans le nuSE il faut programmer le nombre de plateaux présents dans le distributeur.

Sélectionner ce menu utilisant les touches P1 et P2.

Le display visualisera:

nuSE

Appuyer sur P3 pour modifier le paramètre.

Le display visualise le nombre de plateaux programmés (12 par défaut):

12

Au moyen des touches P1 et P2 augmenter ou diminuer cette valeur jusqu'à la valeur désirée. Appuyer sur P3 pour mémoriser.



1.5. **PROGRAMMATION NOMBRE PLATEAUX PAR SELECTION**

VERSION RC

Le paramètre bLoc permet de programmer les plateaux à associer à la Sélection 1 et à la Sélection 2. Sélectionner ce paramètre utilisant les touches P1 e P2.

Le display visualisera :

b L o c

Appuyer sur P3 pour modifier le paramètre.

Le display visualisera le numéro du plateau (à partir du premier en haut) où commence la Sélection 2.

Par exemple, en programmant bLoc = 4, les plateaux 1÷3 seront actionnés par la Sélection 1, tandis que les plateaux du 4 jusqu'au dernier seront actionnés par la Sélection 2. Etablir la valeur désirée et mémoriser en appuyant sur P3.

VERSION RC-3

Ce logiciel permet à la version RC-3 de piloter les entrées 1, 3, 5 de façon à doubler les spirales: 1,2 – 3,4 – 5,6. La procédure à suivre est la suivante:

Après le paramètre "COL" on a ajouté le paramètre "2COL", qui peut avoir valeur 0 ou bien 1.

Si valeur 1, la fonction "double spirale" est activée, c'est-à-dire quel es spirales sont gérées avec inventaire par paires: 1,2 – 3,4 – 5,6 – 7,8 – 9,10 – 11,12.

Pratiquement, si l'on active l'inventaire pour les produits 1 et 2, en sélectionnant 1 tous les produits sur la spirale 1 seront distribués, et ensuite tous les produits de la spirale 2 jusqu'à arriver à "SOLD".

D'une façon similaire, si l'on active le produit 3, tous les produits de la spirale 3 seront distribués, ensuite tous les produits de la spirale 4 jusqu'à "SOLD", et ainsi de suite.

1.6. **PROGRAMMATION DU TEMPS INDICANT PRODUIT EPUISÉ'**

Quand les produits d'une sélection sont épuisés, un relais signalant cela est actionné.

Au menu buCr on peut programmer la durée de l'actionnement des relais en cas de produit épuisé.

Sélectionner ce menu utilisant les touches P1 et P2.



Le display visualisera:

b u C r

Appuyer sur P3 pour modifier le paramètre.

Le display visualisera le nombre de secondes programmés (99 par défaut):

99

Au moyen des touches P1 et P2 augmenter ou diminuer cette valeur jusqu'à la valeur désirée. Appuyer sur P3 pour mémoriser. Le temps peut être programmé de 1 à 99 secondes. Si l'on programme 99 seconds, l'indication est permanente.

1.7. **TESTS**

Au moyen de la fonction TEST on peut vérifier le bon fonctionnement de quelques parties constituant la machine. Pendant ces tests les compteurs ne sont pas augmentés, ni la fonction de magasin n'est compromise. Les tests disponibles sont indiqués ci bas.

Code	Description
tbAt	Test fonctionnement batterie (dans les machines sur batterie)
tASt	Test fonctionnement clavier
LInE	Test lignes monnayeur
tOrE	Tests fonctionnement moteurs distribution produits
Cont	Test fonctionnement moteurs distribution produits

1.8. **RETABLISSEMENT CONFIGURATION STANDARD**

Au moyen de cette option on peut rétablir tous les paramètres de programmation à la valeur standard du fabricant, comme indiqué dans le tableau ci bas.



Puisque le fabricant pourrait avoir modifié quelques paramètres d'une façon différente de ce qui est indiqué dans le tableau ci bas, on recommande de ne pas utiliser cette fonction.

Pour rétablir la configuration standard, en modalité de programmation sélectionner le paramètre "St.CF" au moyen de P1 et P2.

Le display visualisera:

St. C F

Ensuite appuyer sur la touche P3 et sélectionner au moyen des touches P1 et P2 (no – yES). Pour confirmer le choix et rétablir toutes les valeurs standard appuyer sur la touche P3.

Tableau des valeurs standard:

Code	Description	Valeurs Std.
CCII	Compteur produits distribués	C1+C12 = 0
coL	Nombre de produits par plateau (pour fonction magasin)	C1+C12 = 10
nuSE	Nombre de plateaux	12
bLoC	Nombre du plateau où commence la Sélection 2	7
buCr	Programmation temps indiquant produit épuisé	99

1.9. **PROGRAMMATION DE LA FONCTION DE MAGASIN**

Dans le menu coL sont présents les paramètres C1 et C12 où il faut programmer le nombre de produits pour chaque plateau. De cette façon, quand les produits d'un plateau sont épuisés, la distribution produite va passer au plateau suivant et ainsi de suite jusqu'à l'épuisement complet des produits.

Sélectionner le paramètre coL au moyen des touches P1 et P2 et ensuite appuyer sur P3 pour entrer dans le menu.

Choisir au moyen des touches P1 et P2 le plateau qu'on veut visualiser (ex. C 1).

Le display visualisera:

C 1



Entrer dans le menu en appuyant sur la touche P3. Le display visualisera le nombre de produits programmés (ex: 10):

10

Au moyen des touches P1 et P2 augmenter ou diminuer cette valeur jusqu'à la valeur désirée. Appuyer sur P3 pour mémoriser et sortir. En cas de produits épuisés dans une des deux sélections, le display visualisera:

SOLD

1.10. **INVENTAIRE DE MAGASIN**

Pour un bon fonctionnement du distributeur, en faisant passer la distribution d'un plateau à l'autre quand dans un plateau les produits sont épuisés, il est indispensable de faire une opération d'inventaire qui va rétablir les compteurs de magasin informant la machine que le remplissage a été fait et communiquant le nombre de produits présents dans chaque plateau. Dans ce but, il est indispensable de remplir complètement chaque plateau autrement on va perdre le contrôle de la quantité de produits présents dans le distributeur.

Pour faire l'opération d'inventaire, après avoir rechargé le distributeur, il suffit de tenir la touche PSI pressée pour 3 secondes au moins. En alternative, en modalité de programmation sélectionner le code IIII du menu principal au moyen des touches P1 et P2.

Le display visualisera:

IIII

Appuyer sur la touche P3 et au moyen des touches P1 e P2 (yes – no) choisir si faire l'inventaire ou pas. Confirmer le choix et retourner au menu précédent.

1.11. **MESSAGES D'ERREUR**

Le display va signaler des programmations erronées ou bien des pannes qui pourraient se produire en permettant ainsi d'intervenir rapidement.



Le tableau ci bas montre ces messages.

Erreur	Cause	Conséquence	Solution Possible
Er 11 12	Microinterrupteur d'un moteur en panne ou moteur bloqué, (Er11 pour Sélection1, Er12 pour Sélection2)	Toutes les sélections sont bloquées.	Remplacer le moteur endommagé ou éliminer la cause de cette panne. Arrêter et re-démarrer le distributeur.
Er 21 22	Un moteur ou plusieurs moteurs distribution produits ne marchent pas, (Er21 pour Sélection1, Er22 pour Sélection2)	La sélection en panne est bloquée. Le distributeur continue à fonctionner régulièrement.	Remplacer le moteur en panne. Arrêter et re-démarrer le distributeur.

1.12. **CARACTERISTIQUES TECHNIQUES SIGNAUX D'ENTREE ET SORTIE**

Dénom.	Type	Caractéristiques tension/courant
INPUT1	Entrée optoisolée	N'appliquer aucune tension Fermer par un contact sec
INPUT2	Entrée optoisolée	N'appliquer aucune tension Fermer par un contact sec
OUTPUT1	Sortie à relais	Max 125 Vac 0.6A Max 60 Vdc 0.6A
OUTPUT2	Sortie à relais	Max 125 Vac 0.6A Max 60 Vdc 0.6A



MD06416A du 01/12/2013 Rev.1(Oct. 2016)