

Préparation d'un Chantier avec le PPEPS1

Pour procéder à la préparation d'un nouvel chantier avec le PPEPS1, il est important de procéder dans l'ordre suivant :

Sous la touche **CHANTIER**

- 1) Modifier le nom du DOSSIER (nom que vous retrouverez sur le site ex :1111-302)
- 2) Modifier le nom du client
- 3) Modifier le nom du chantier
- 4) Modifier le nom de la Machine
- 5) Modifier le nom de l'outil
- 6) De créer un forage test pour valider toutes ces opérations.

Voyons cela en image

Forage FIN /S/ON6

Mise-en-Station

Profondimetre

Enreg.Parametres

Chantier

Reglages

Forage FIN /TEST1/ON6

Dossier TEST1

Entreprise IMS

Client IMS1

Chantier FROUZINS

Foreuse MC1200

Suite

Sortie

Cliquer sur dossier /OUI/modifier le dossier.

Idem pour client , chantier ,foreuse

Cliquer sur suite /Outil

Forage FIN /S/ON6

Mise-en-Station

Profondimetre

Enreg.Parametres

Chantier

Reglages

Forage FIN /TEST1/ON6

Prof. m 0.00

Posi Outil 0.00

Deplac. m 0.00

Hauteur m 0.00

No tige 0

PO bars 0

PI bars 0

CR bars 0

Effort (T) 0.00

PF bars 0

Ouvrir

Sortie

Cliquer sur **Ouvrir**

Forage FIN /TEST1/ON6

Forage: ON6_

1	2	3	4	5	6	7	8	9	0
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z	_	a	<	E

Touche efface

Forage FIN /TEST1/TST2

Forage: TST2_

1	2	3	4	5	6	7	8	9	0
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z	_	a	<	E

Puis valider avec E

Validator

Forage ATT /TEST1/TST2

Prof. m 0.00

Posi Outil 0.00

Deplac. m 0.00

Hauteur m 0.00

No tige 0

PO bars 0

PI bars 0

CR bars 0

Effort (T) 0.00

PF bars 0

AFF

MES

FIN F

Sortie

Forage ATT /TEST1/TST2

Fermer Forage

Oui

Non

AFF

MES

FIN F

Sortie

Forage FIN /TEST1/ON6

Prof. m 0.00

Posi Outil 0.00

Deplac. m 0.00

Hauteur m 0.00

No tige 0

PO bars 0

PI bars 0

CR bars 0

Effort (T) 0.00

PF bars 0

Ouvrir

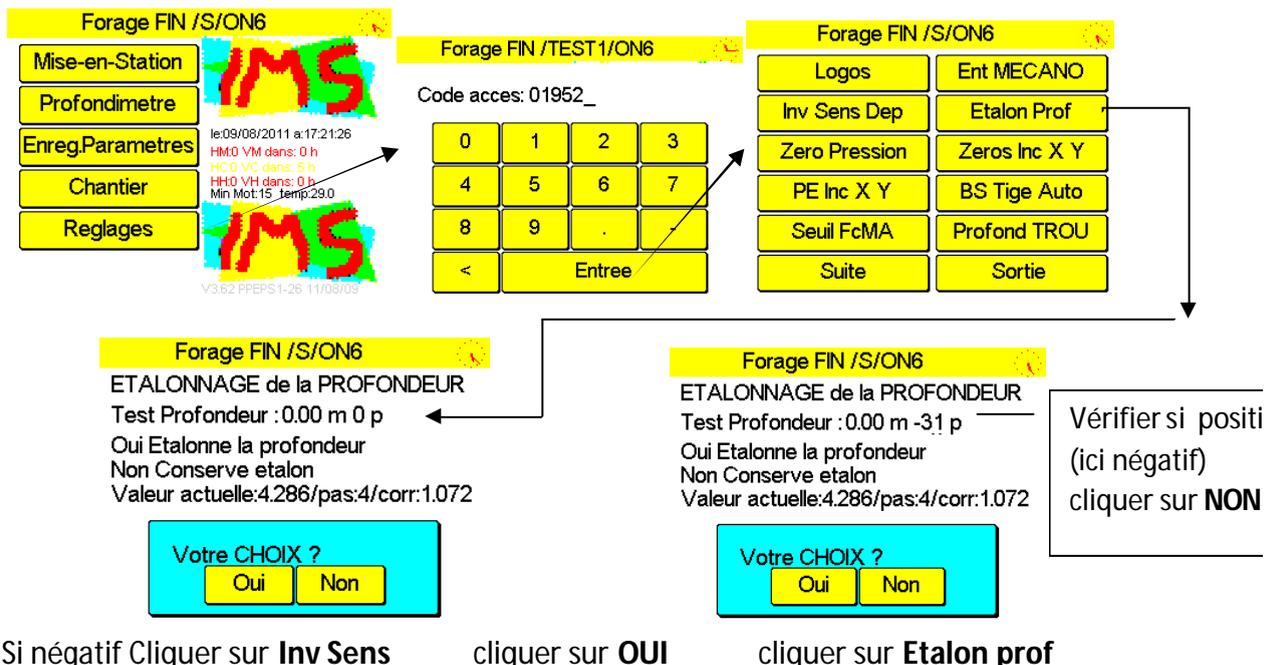
Sortie

Procédure d'étalonnage profondeur du PPEPS1

Avant de commencer à forer, il faut vérifier si l'étalonnage de la profondeur est correcte surtout si vous changez le PPEPS1 de foreuse.

- 1) Positionner votre tête de forage en haut du mat.
- 2) Positionner le PPEPS1 en mode **Réglages/Etalon prof**
- 3) Vérifier que si la tête descend les impulsions sont alors positives
Affichage : Test profondeur 0.xx m (12 p) **seulement ce chiffre 12 pulses**
- 4) Si oui on peut étalonner le PPEPS1 sauter au numéro 7, sinon cliquer sur la touche **NON**
- 5) Cliquer sur la touche **Inv Sens Dep**
- 6) Cliquer sur la touche **Etalon Prof**
- 7) Mesurer une longueur déplacement de votre tête de forage
- 8) Déplacement doucement votre tête de forage dans le sens du forage sur la longueur mesurée
- 9) Cliquer sur la touche OUI
- 10) Effacer la totalité des zéros du clavier
- 11) Taper la longueur de déplacement effectuée en centimètres
- 12) Valider votre longueur cliquer sur la touche Entrée
- 13) L'étalonnage est réalisé et sauvegardé

Voyons cela en image :



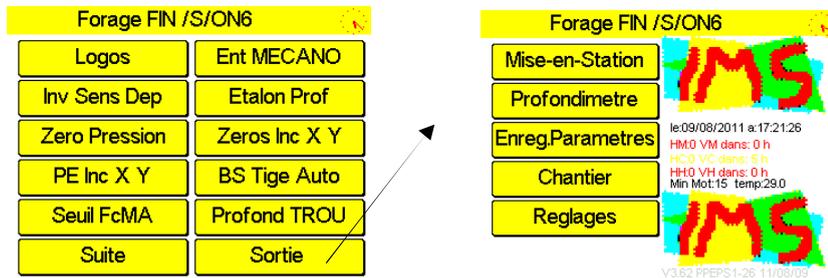
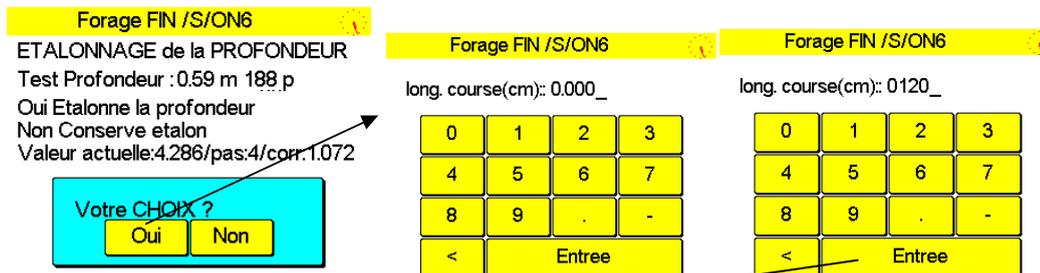


Si positif (déplacement réel de 1.20m taper 120)

Cliquer sur **OUI** après avoir fait le déplacement de 1.20m

Effacer tout

Tapez **120** puis Cliquer sur **Entrée**



Note IMPORTANTE :

Après avoir fini un forage ,ne pas eteindre le PPEPS1 , laisser lui le temps d'envoyer le forage sur le site cela pendant une dizaine de minutes pour un forage de 20 metres.

Vous pouvez arreter le moteur thermique mais ne pas couper le contact, si vous eteignez et rallumez le PPEPS1 , celui-ci ne pourra renvoyer les données que trois minutes après l'avoir remis sous tension.