

Ref. no. 40-893A-2003-02/1707

# Manuel d'Instructions

STELLA G2, STELLA G2 290, STAR G2

FR |

Traduction des instructions originales

Attention .....	3	Eléments principaux	
Caractéristiques techniques .....	4-5	Stella G2, Stella G2 290.....	16
Branchement au réseau .....	6	Star G2.....	17
Branchement au réseau		Réglage S/Z.....	18
Stella G2, Stella G2 290, Star G2.....	7	Enfilage.....	19
Branchement au réseau		Réglages miroir/tâteurs .....	20
Stella G2, Star G2.....	8	Réglage du ballon.....	20
Connexions		Réglages de la tension.....	20
Stella G2, Star G2.....	9	Tendeurs: Frein à brosse/flex .....	21
Schéma Opérationnel		Tendeurs: Frein à brosse.....	22
Stella G2 290 .....	10	Tendeurs: CAT.....	23
Branchement alimentation/ Interface		Entretien .....	24
Stella G2 290 .....	11	Recherche des pannes	
Branchement interface		Stella G2, Star G2.....	25
Stella G2 290 .....	12	Stella G2 290 .....	26
Installation .....	13	Declaration ce de conformite.....	27
Petits ponts.....	14		
Réglage de vitesse .....	15		

Cette section contient des informations de sécurité importantes. Veuillez lire le manuel avec attention.



**AVERTISSEMENT**

indique une situation potentiellement dangereuse qui pourrait entraîner des blessures corporelles ou des dégâts graves à l'unité.



**MISE EN GARDE**

indique une situation potentiellement dangereuse qui pourrait entraîner des blessures corporelles ou des dégâts mineurs/modérés à l'unité.

**REMARQUE**

utilisé pour attirer l'attention sur des informations importantes, qui facilitent le fonctionnement ou la manipulation.

*IRO AB se réserve le droit de modifier le contenu du guide d'utilisation et les caractéristiques techniques sans préavis.*

**AVERTISSEMENT!**

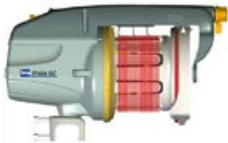
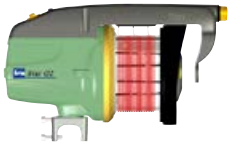










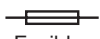

- L'alimentation électrique doit être coupée au niveau du secteur avant toute intervention sur le prédélivreur, le transformateur/l'interface ou tout autre composant électrique. Le prédélivreur, l'armoire du transformateur et les caches des câbles doivent être entièrement assemblés avant le raccordement de l'alimentation électrique.
- L'interrupteur ON/OFF du prédélivreur **NE COUPE PAS** l'alimentation électrique principale. Coupez le courant avant toute intervention sur le circuit électrique
- Le prédélivreur et le transformateur contiennent des composants électriques qui retiennent un courant électrique jusqu'à trois minutes après la déconnexion. N'ouvrez **PAS** ou ne débranchez **PAS** le prédélivreur ou l'interface, y compris les câbles, pendant ce délai.
- Tous les travaux sur les composants électriques doivent être effectués par un électricien qualifié.
- Ce produit n'est pas destiné à être utilisé en atmosphères explosibles ou dans des zones classées selon la directive européenne 94/9/CE. Veuillez contacter IRO AB si des produits destinés à être utilisés dans une atmosphère potentiellement explosive sont nécessaires.
- Désactivez toujours l'interrupteur principal ou isolez l'alimentation électrique et l'alimentation en air avant de brancher ou de débrancher le prédélivreur, la carte de commande ou une des cartes de circuit imprimé.
- Il convient d'effectuer des contrôles de routine pour déceler toutes pièces abîmées ou usées avant d'utiliser cet équipement. Toute pièce qui est usée ou abîmée doit être correctement réparée ou remplacée par le personnel autorisé. Afin d'éviter tout risque de blessure, **N'UTILISEZ PAS** cet équipement si un élément semble ne pas fonctionner correctement.
- Prenez les précautions nécessaires pour éviter les blessures lors de l'interaction avec le produit. Utilisez une protection respiratoire et oculaire appropriée.
- Une mauvaise manipulation lors de la réparation, de la recherche de pannes ou d'autres problèmes similaires peut endommager les composants mécaniques/électriques du prédélivreur/de l'interface, y compris les câbles et les connecteurs. **N'EFFECTUEZ PAS** de mesures sur les composants électriques et les pièces du prédélivreur. Pour de plus amples informations, contactez votre service d'assistance local IRO.

**MISE EN GARDE!**

- Prêter le maximum d'attention près du prédélivreur: pendant son utilisation normale, il pourrait démarrer soudainement et ses parties en mouvement pourraient provoquer des blessures.
- Pour satisfaire aux règlements de la cee, utiliser exclusivement des pièces de réchange homologuées par IRO AB.
- Le prédélivreur de trame est un produit industriel et n'est pas conforme à un emploi domestique/en zone d'habitation.

**REMARQUE**

- Pour assurer la sélection du prédélivreur et des accessoires associés les plus appropriés, il est recommandé d'effectuer des essais de tissage avec les fils prévus.
- Lorsqu'un équipement devient obsolète ou que vous ne souhaitez plus l'utiliser, veuillez l'éliminer de façon responsable en respectant toutes les réglementations locales en vigueur relatives à l'élimination et/ou au recyclage des matériaux.
- Tous les produits de ce manuel peuvent ne pas être disponibles dans votre marché.
- La performance d'un tendeur peut être affectée par divers facteurs liés aux fils spécifiques utilisés. En cas de doute, il est recommandé d'effectuer un test d'insertion de trame.


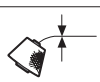
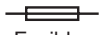


	Stella G2	Star G2	
			
	Max 1500 m/min	Max 1200 m/min	
	4,9 kg	4,7 kg	
	Min 5° C - Max 40° C	Min 5° C - Max 40° C	
	RH max 85 %	RH max 85 %	
	Pression acoustique L <sub>pa</sub> 76 dB (A)	Pression acoustique L <sub>pa</sub> 76 dB (A)	
	Ø max 5 mm	Ø max 5 mm	
	Pression d'air d'entrée 5,5 - 7 bar (en option)	N/A	
	Max 2,7 mm	Max 2,2 mm	
<b>Alimentation/ Interface</b>			
		200 - 575V 400VA	200 - 575V 400VA
	 Fusible	Max T 10A	Max T 10A
		13.5 kg	13.5 kg

**REMARQUE**

Sous réserve de modifications techniques.


**AVERTISSEMENT!**

Une protection auditive doit être utilisée lorsque vous utilisez cet équipement.

Stella G2 290		
		
	Max 1500 m/min	
	4,9 kg	
	Min 5° C - Max 40° C	
	RH max 85 %	
	Pression acoustique L <sub>pa</sub> 76 dB (A)	
	Ø max 5 mm	
	Pression d'air d'entrée 5,5 - 7 bar (en option)	
	Max 2,7 mm	
Alimentation/ Interface		
		200 - 575V 400VA
	 Fusible	Max T 10A
		3,3 kg
Interface		
		Tension d'alimentation par le métier
		1.4 kg
Interface d'extension		
		Tension d'alimentation de réseau/ Interface joint au connecteur d'extension
		1.4 kg

**REMARQUE**

Sous réserve de modifications techniques.


**AVERTISSEMENT!**

Une protection auditive doit être utilisée lorsque vous utilisez cet équipement.

## REMARQUE

Il est possible que de la condensation se forme sur le prédélivreur en déplaçant du local froid du magasin, au local plus chaud de la salle de tissage. S'assurer qu'il soit bien sec avant de le mettre en fonctionnement.



### IMPORTANT!

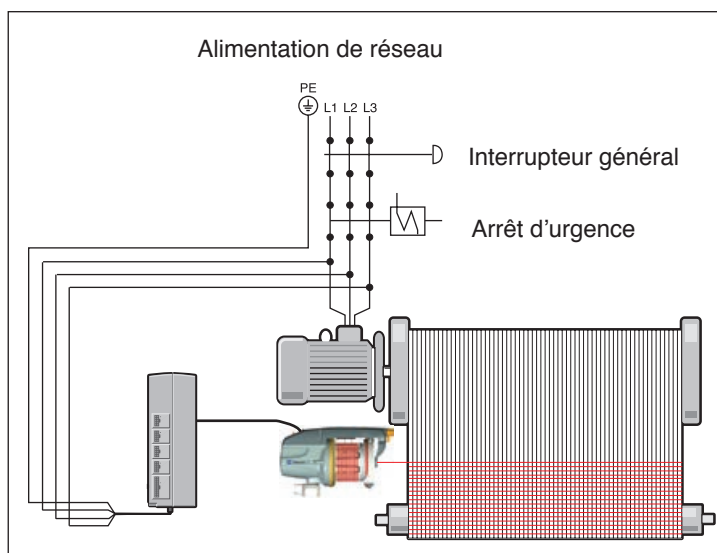
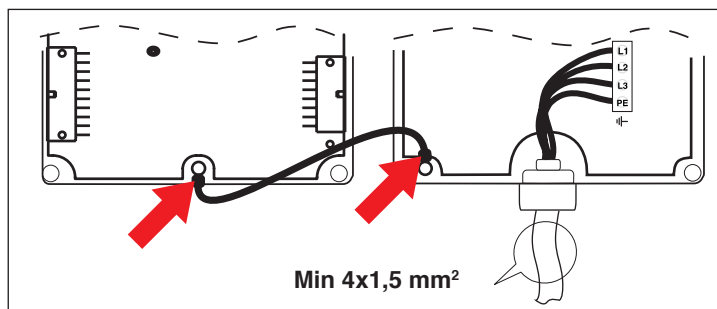
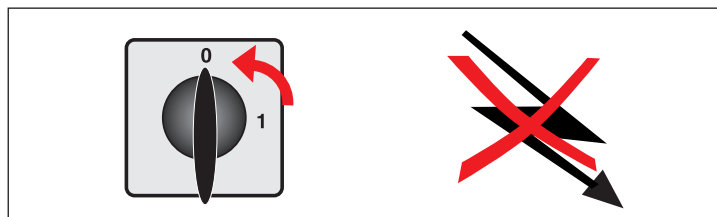
Couper le courant avant toute intervention sur l'installation électrique.

## NOTE

Assurez-vous que les couvercles des câbles soient fermés.


Désemballer le Coffret d'alimentation. Ouvrir le couvercle et brancher le câble d'alimentation triphasée à 4 conducteurs. S'assurer que le branchement à la terre soit fait et que la section de conducteur ne doit pas être inférieure à 1,5 mm<sup>2</sup>.

Ne pas mettre le prédélivreur hors tension pendant l'arrêt du métier.

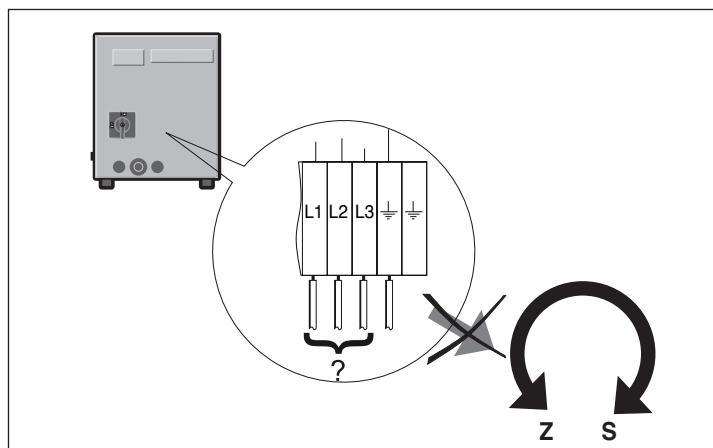


## Stella G2, Star G2

Voltages.


		
Nominal	Pour tensions	Fréquence
200 - 220 V	190 - 230 V	50/ 60 Hz
260 V	235 - 285 V	50/ 60 Hz
346 V	310 - 380 V	50/ 60 Hz
380 V	340 - 420 V	50/ 60 Hz
400/ 415 V	365 - 445 V	50/ 60 Hz
440/460 V	405 - 495 V	50/ 60 Hz
480/ 500 V	440 - 540 V	50/ 60 Hz
550/ 575/ 600 V	520 - 630 V	50/ 60 Hz

L'ordre des phases N'AFPECTE PAS le sens de rotation.



## Stella G2 290

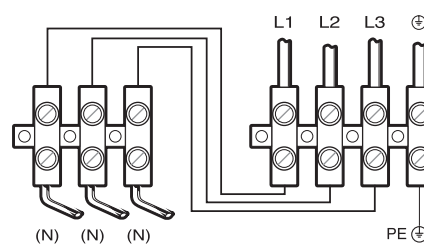
Voltages.

		
Nominal	Pour tensions	Fréquence
200V - 346V	180V - 380V	50/ 60 Hz
380V - 400V	342V - 440V	50/ 60 Hz
415V - 575V	374V - 632V	50/ 60 Hz

## Stella G2, Star G2

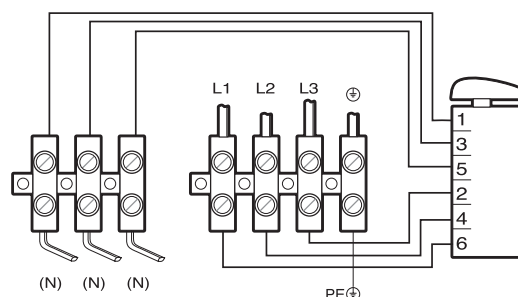
Vérifier le schéma de câblage avant d'effectuer tout branchement.

### Coffret de commande SANS interrupteur principal

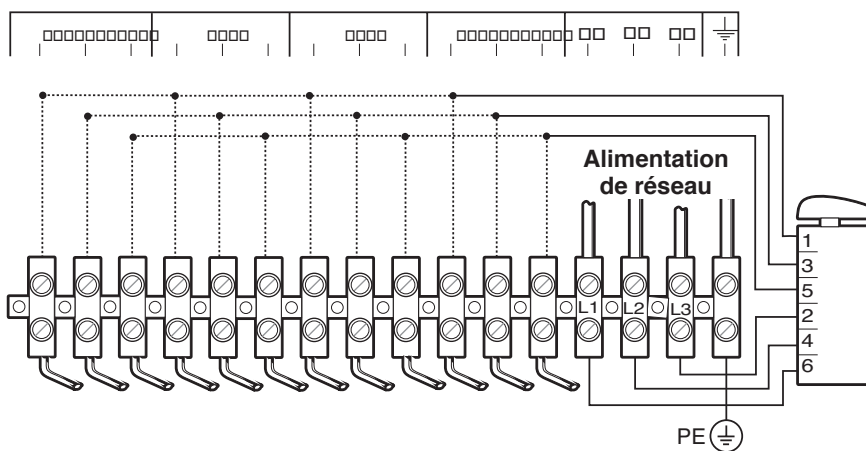
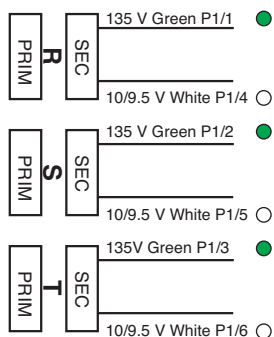


### Coffret de commande AVEC interrupteur principal

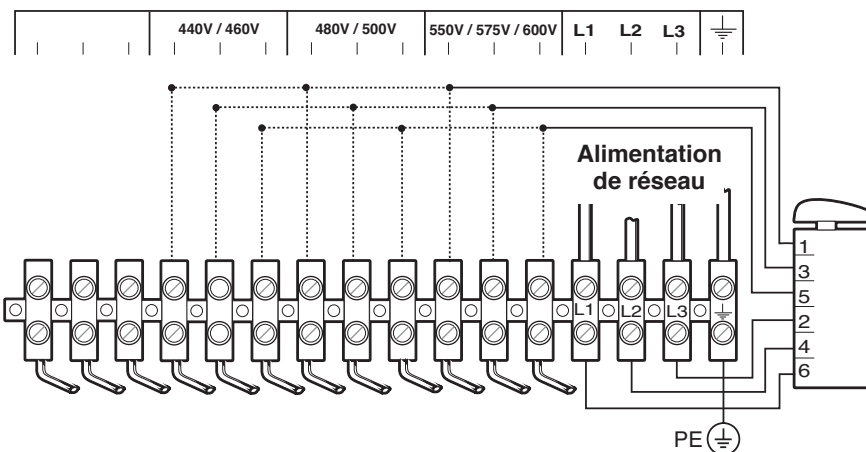
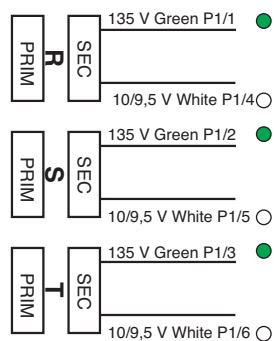
Brancher le secteur aux bornes L1, L2, L3 et TERRE.



### 200V/ 220V - 346V - 380V - 400V/ 415V



### 440V/ 460V - 480V/ 500V - 550V/ 575V/ 600V

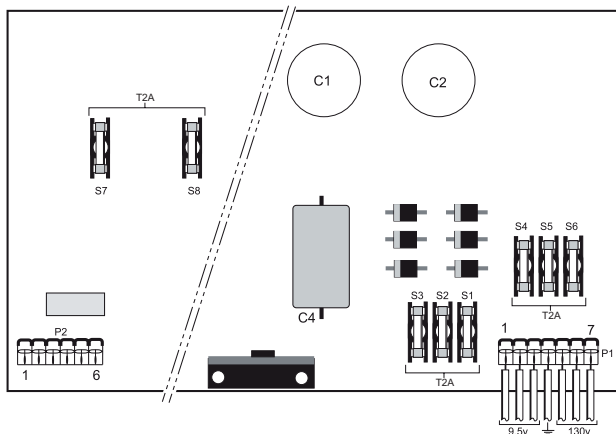




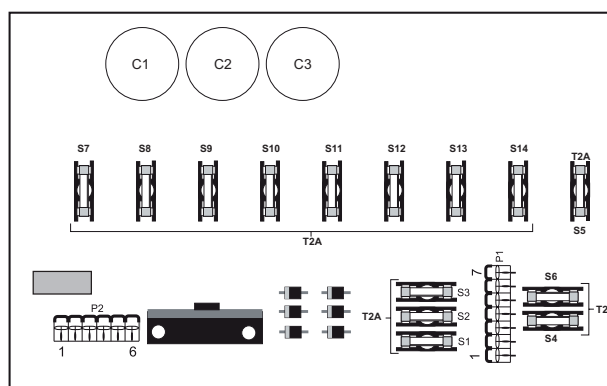
**Stella G2, Star G2**

**Coffret de commande 4129, tableau de fusibles**

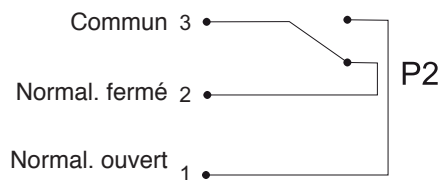
2 et 4 Couleurs



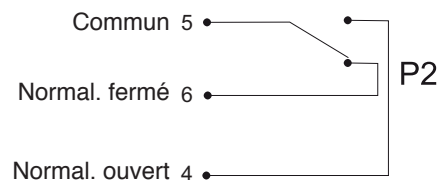
8 Couleurs



**Arrêt machine**

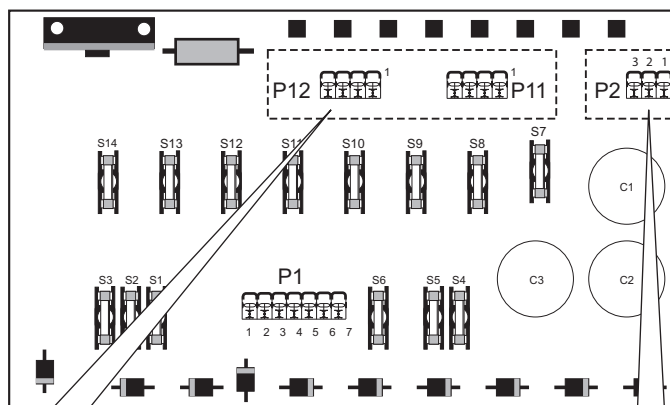


**Indicateur d'arrêt**

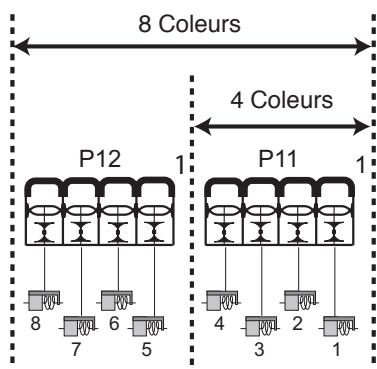


**Coffret de commande 4729, tableau de fusibles**

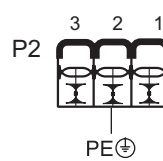
4 et 8 Couleurs



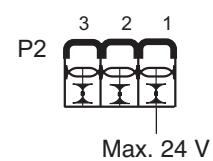
**Signal vers le métier**



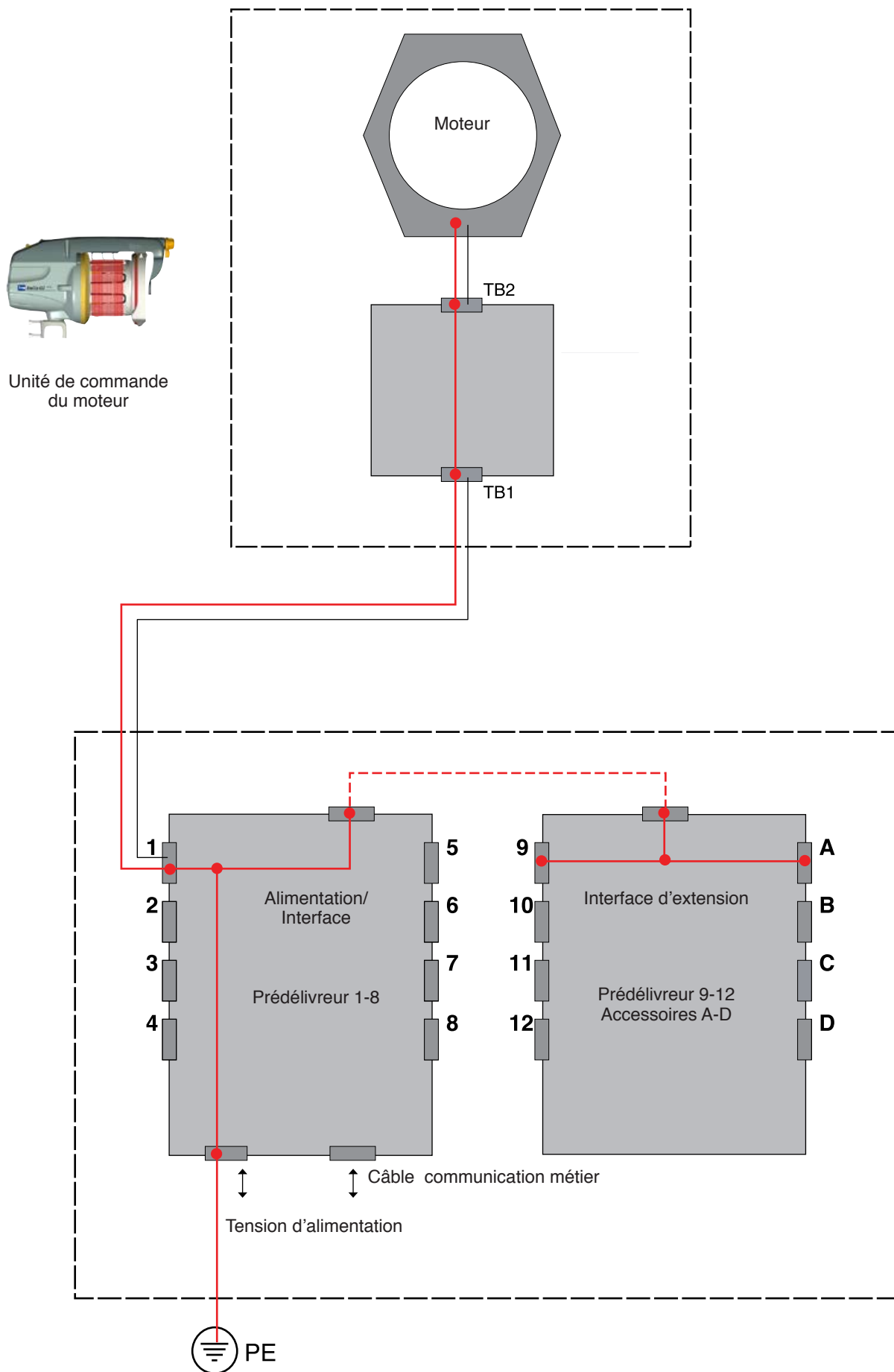
**Optocoupleur, bas**



**Optocoupleur, haut**



**Stella G2 290**

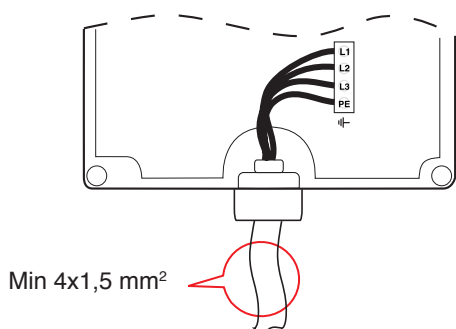


**Stella G2 290**



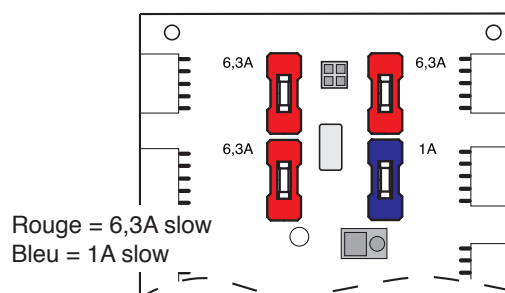
**Alimentation/ Interface**

**Connections au réseau**

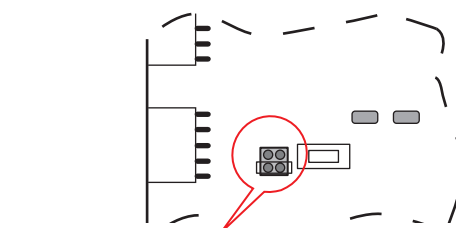





**INTERFACE STAND ALONE**

**Fusibles**

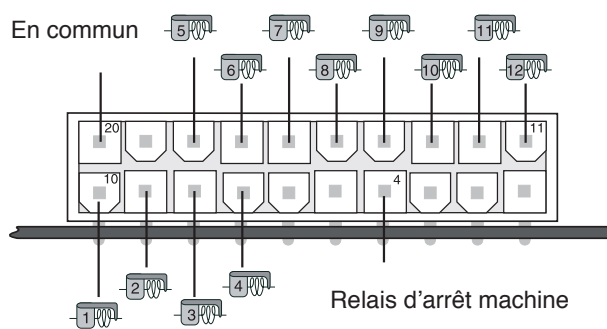


**Petit ponts relais d'arrêt machine**



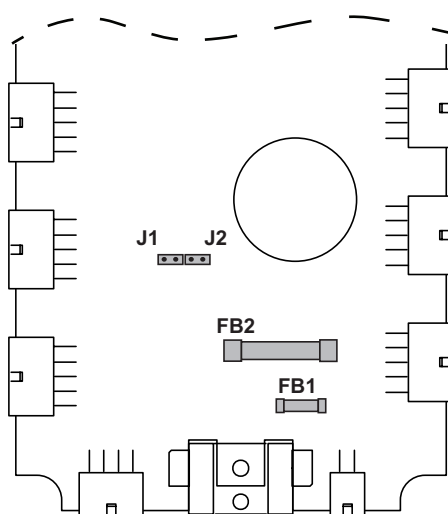
-  NO – normalement ouvert
-  NC - normalement fermé
-  Sans signal de relais d'arrêt

**Opto-isolateur / connections arrêt machine**





Interface  
Tension d'alimentation fournie par le métier.



Fusibles	
<b>FB1</b>	T 5 A
<b>FB2</b>	T 3,15 A

Petit ponts relais d'arrêt machine	
<b>J1 + J2</b>	Ouvert = bus de communication sans terminaison
	Fermé = bus de communication avec terminaison

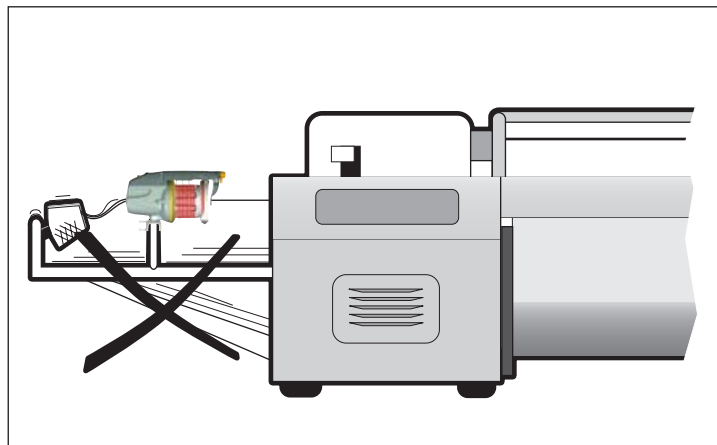
**REMARQUE**

Il est possible que de la condensation se forme sur le prédélivreur en déplaçant du local froid du magasin, au local plus chaud de la salle de tissage. S'assurer qu'il soit bien sec avant de le mettre en fonctionnement.



**MISE EN GARDE !**

Ne pas monter le prédélivreur directement sur le métier.

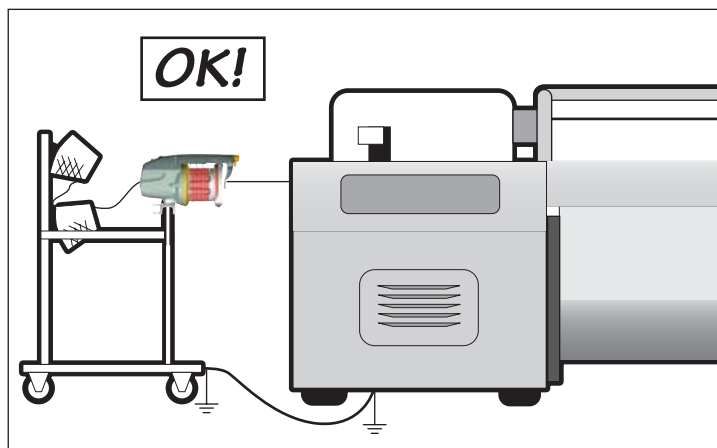


Utiliser un support séparé.

**REMARQUE**

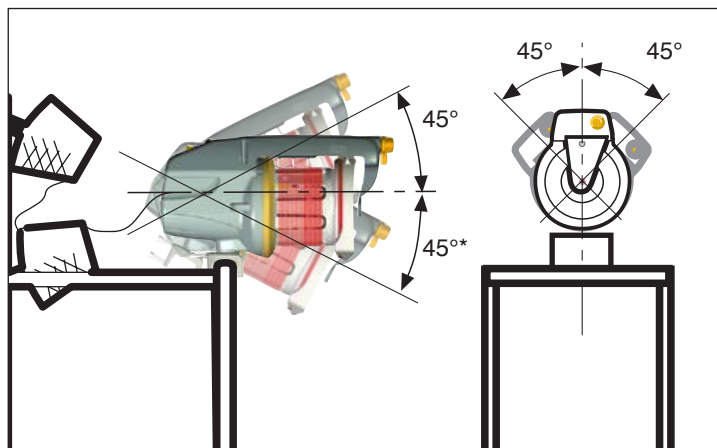
Brancher à l'installation de mise à la terre du métier, la borne de masse PE du support sur lequel sont installés les prédélivreurs ainsi que celle du cantre.

Placer le cantre derrière le support du prédélivreur en évitant les angles effilés vers le chemin du fil depuis la sortie du cantre vers les prédélivreurs.

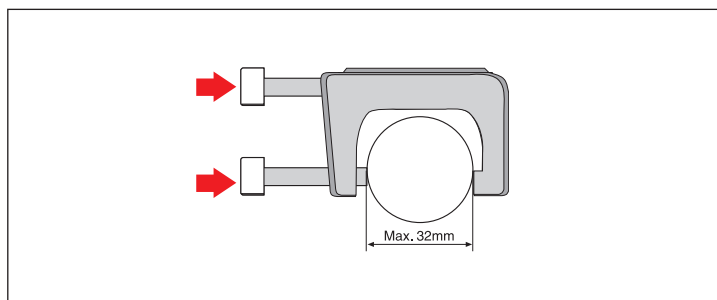


Les prédélivreurs équipés de tâteurs mécaniques doivent être montés avec une inclinaison de 45° par rapport au plan horizontal.

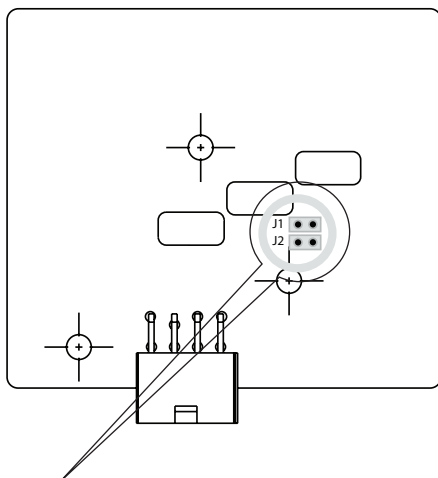
\*= 15° maximum avec une force du ressort du tâteur, réduite. (voir page 15)







Vérifier le serrage correct des vis de montage.



Ce modèle est équipé des petits ponts sur le circuit imprimé du moteur, qui adaptent le fonctionnement des prédélivreurs aux caractéristiques du procédé de tissage. (Les paramètres reçus par la machine ont la priorité sur ceux des petits ponts = jumpers)

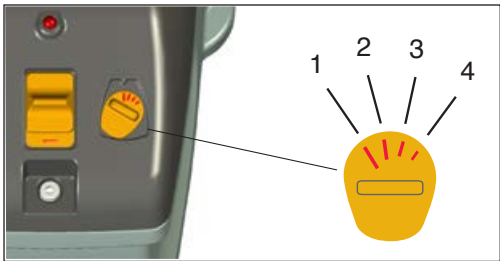


J1		Filtrage signal du détecteur de loom stop - TRAMES RIGIDES
J1		Filtrage signal du détecteur de loom stop - NORMAL
J2		Stand-by - ACTIVÉ
J2		Stand-by - DÉSACTIVÉ

Pour régler la vitesse maximale, faire tourner le sélecteur dans la position appropriée.

### NOTE

Normalement le sélecteur est laissé dans la position 1, puisque l'accumulateur de trame calcule automatiquement la vitesse selon la consommation de fil. Toutefois, sur certain métiers, il peut être utile de réduire la vitesse maximale pour éviter des accélérations inutiles au départ de prélèvement de fil.

	Stella G2	Star G2	Stella G2 290
	1 = 1500 m/min 2 = 1200 m/min 3 = 800 m/min 4 = 500 m/min	1 = 1200 m/min 2 = 960 m/min 3 = 630 m/min 4 = 400 m/min	1 = 1500 m/min 2 = 1200 m/min 3 = 800 m/min 4 = 500 m/min

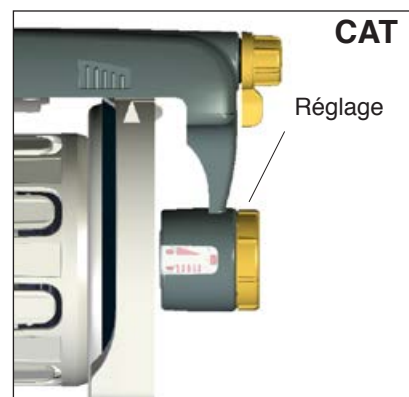
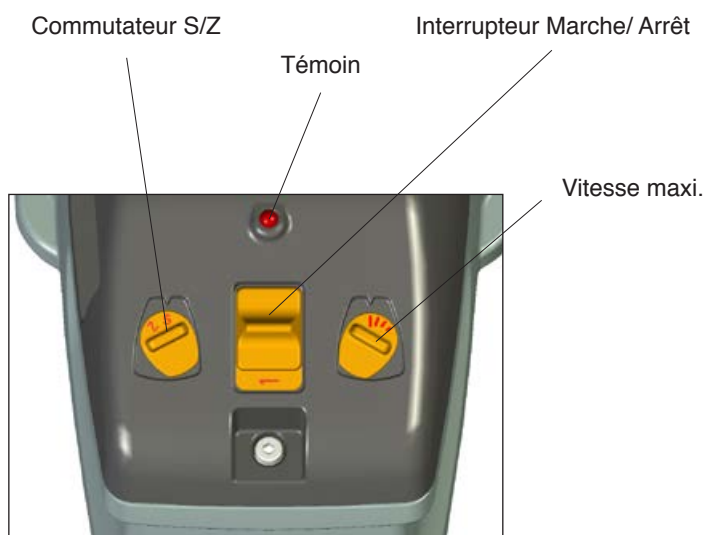
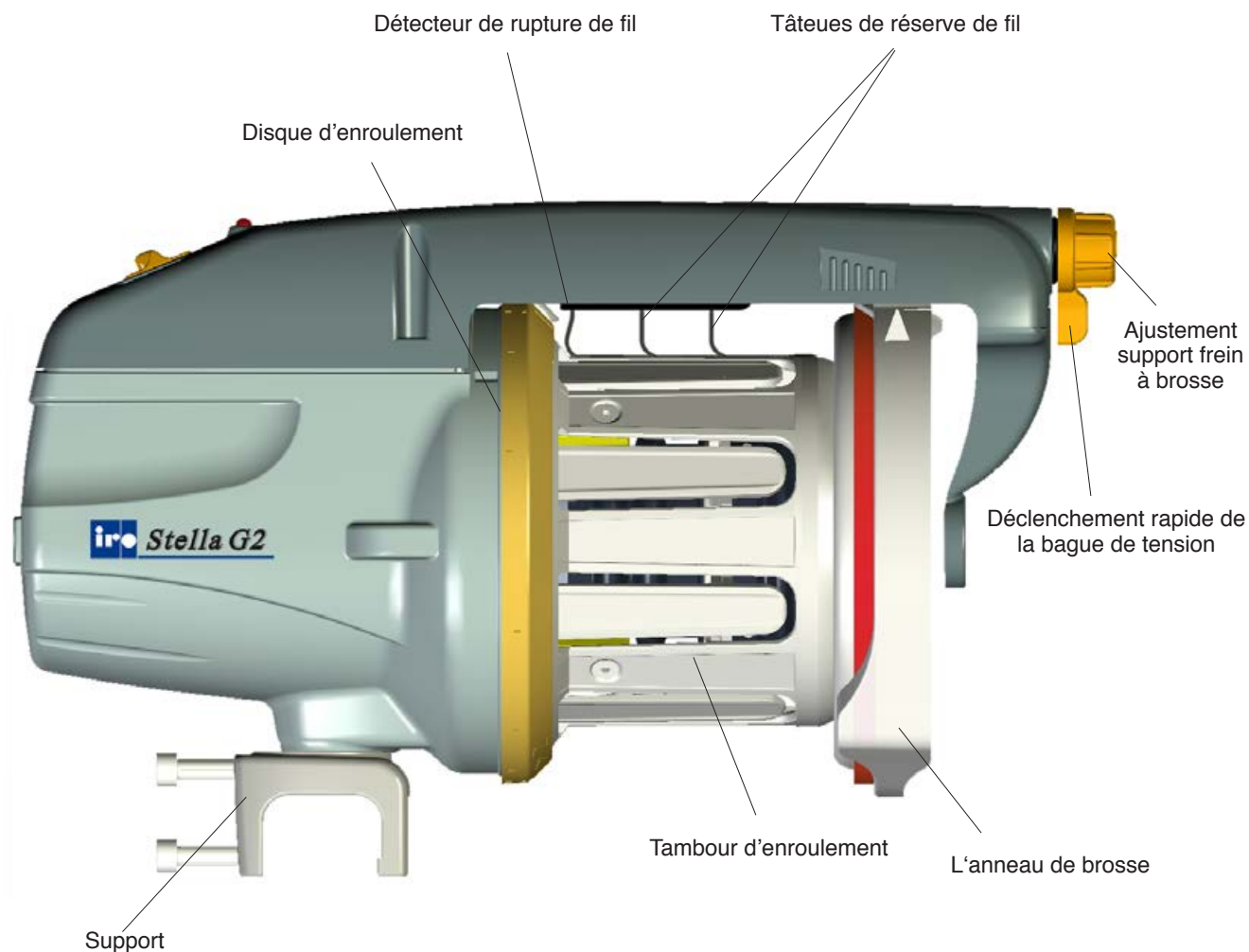
Stella G2, Stella G2 290

**REMARQUE**

N'exposez pas le support de l'anneau de brosse ou le disque d'enroulement à des forces extérieures en raison du risque de dommage/déformation.

Ne portez pas, par exemple, le prédélivreur en le tenant dans le support de l'anneau de brosse.

Stockez le prédélivreur sur le couvercle arrière ou supérieur pour éviter d'endommager/déformer les pièces mentionnées.





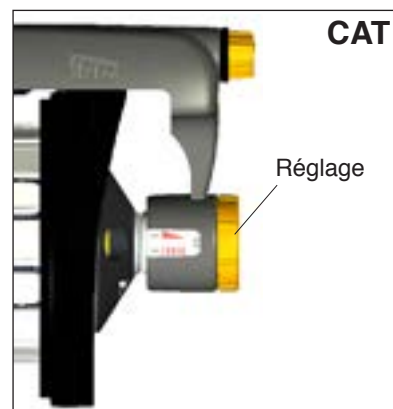
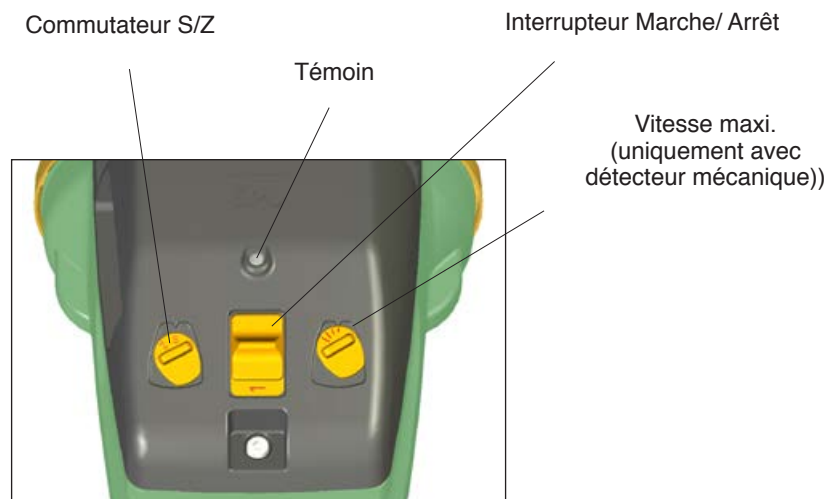
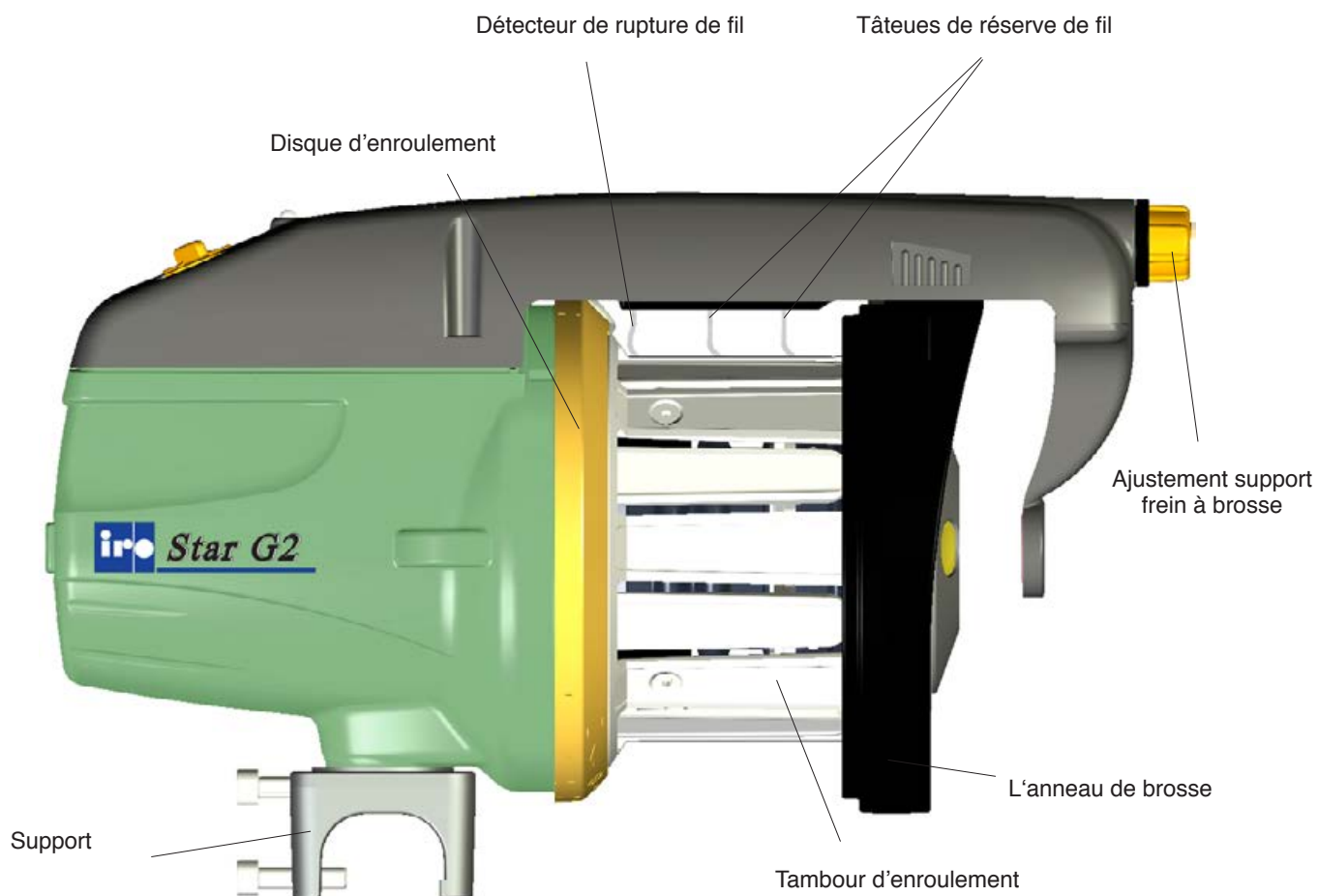
Star G2

**REMARQUE**

N'exposez pas le support de l'anneau de brosse ou le disque d'enroulement à des forces extérieures en raison du risque de dommage/déformation.

Ne portez pas, par exemple, le prédélivreur en le tenant dans le support de l'anneau de brosse.

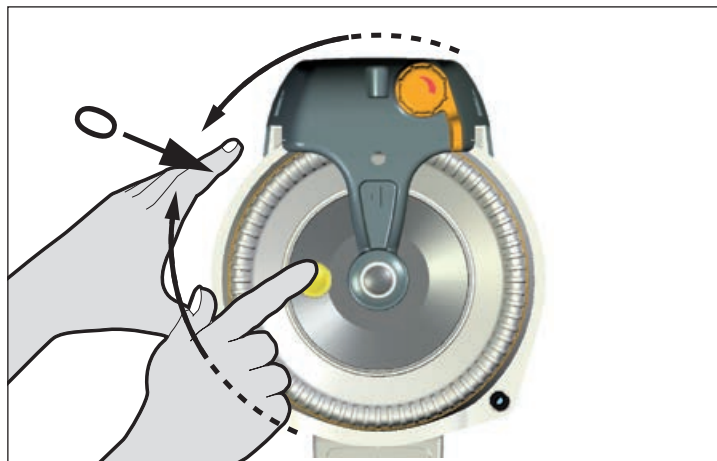
Stockez le prédélivreur sur le couvercle arrière ou supérieur pour éviter d'endommager/déformer les pièces mentionnées.



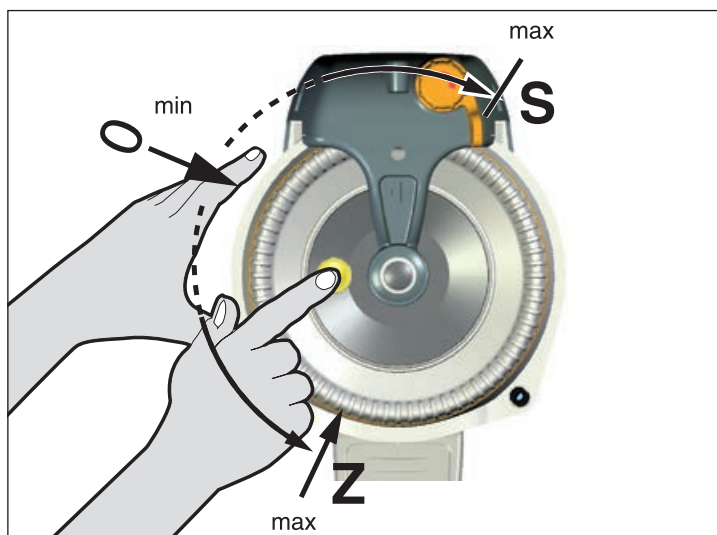
Mettre le prédélivreur hors tension.



Saisir le disque d'enroulement et, tout en appuyant sur le bouton orange sur la partie antérieure du tambour d'enroulement, faire tourner le disque d'enroulement jusqu'à ce que le bouton s'engage. En alignant le repère du disque d'enroulement avec la ligne située sur le carter du moteur, on obtient la position de séparation "zéro".



Pour le réglage, appuyer sur le bouton et faire tourner le disque d'enroulement dans la direction souhaitée.



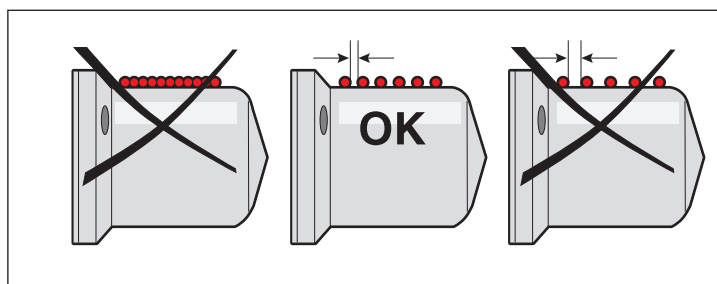
**Stella G2, Stella G2 290**

La séparation varie de 0 à 2,7 mm selon la rotation du disque.

**Star G2**

La séparation varie de 0 à 2,2 mm selon la rotation du disque.

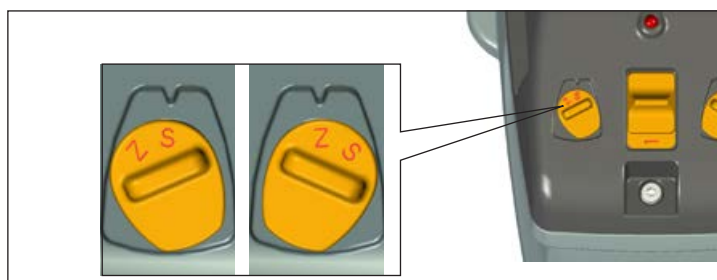
La séparation doit être nette sans être excessive.



Régler le sens de rotation avec le commutateur et mettre le prédélivreur sous tension.

**REMARQUE**

Sur les prédélivresseurs avec brosse, choisissez le type de brosse approprié (S, Z ou Droite) selon le sens de rotation. Voir page : 21



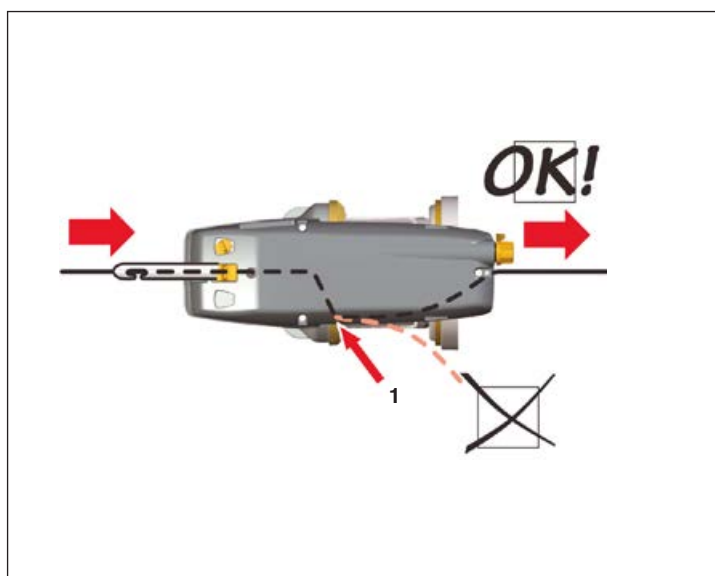
### SANS CAT

- Mettre le pré-délivreur hors tension.
- Positionner l'oeillet du disque d'enroulement (1).
- Infiltrer la passette à travers le pré-délivreur et l'oeillet de sortie (voir page 32).
- Tirer le fil et remettre le pré-délivreur.
- Mettre en marche le pré-délivreur.



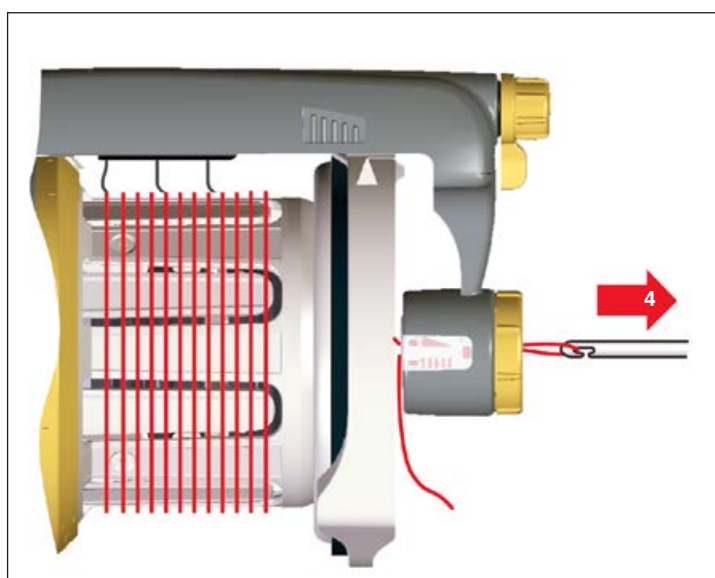
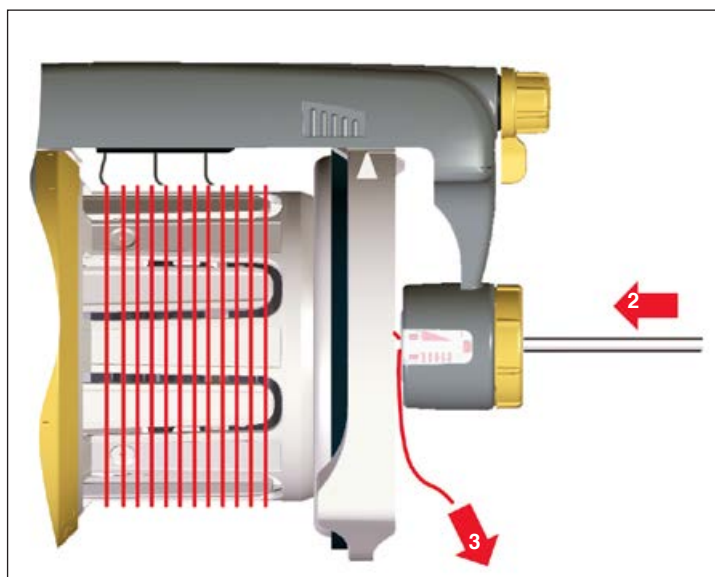
### ATTENTION!

Si l'on utilise une aiguille d'enfilage, faire attention à ne pas endommager le flex.  
Vérifier que le porteflex soit en position antérieure avant de procéder à l'enfilage.



### AVEC CAT

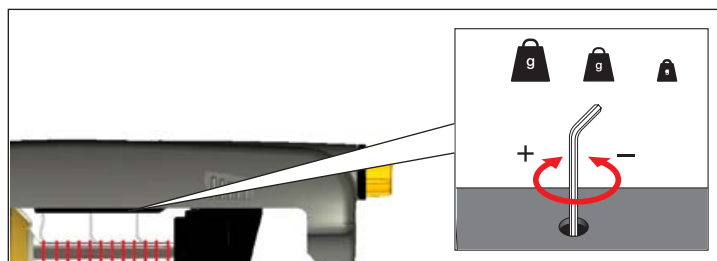
- Mettre le pré-délivreur hors tension.
- Positionner l'oeillet du disque d'enroulement.
- Infiltrer la passette à travers le pré-délivreur et la brosse de contrôle du ballon.
- Mettre le pré-délivreur en marche et remplir la réserve.
- Insérer la passette aussi loin que possible dans le CAT (2).
- Tirer le fil (3) pour l'enrouler autour de la passette.
- Le fil est entraîné par la passette (4).



## RÉGLAGES MIROIR/TÂTEURS

Les palpeurs sont réglables à trois niveaux:

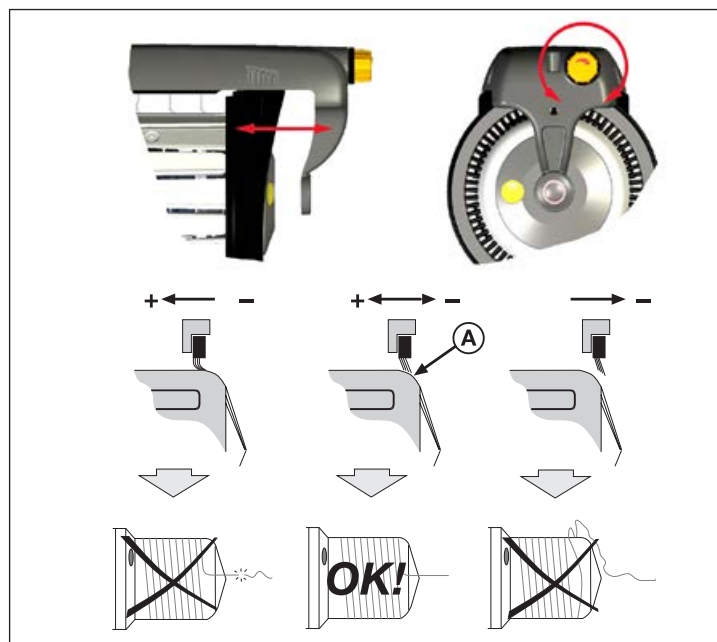
- Niveau 1 - Fils très fins
- Niveau 2 - Réglages normaux
- Niveau 3 - Fils très épais



## RÉGLER LA VALEUR DU CONTRÔLE BALLON

### NOTE

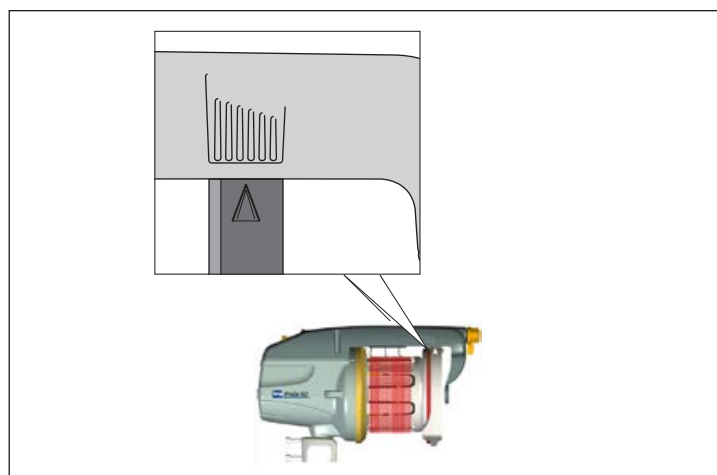
Une tension excessive risque de causer une usure anormale du frein.



## RÉGLAGES DE LA TENSION

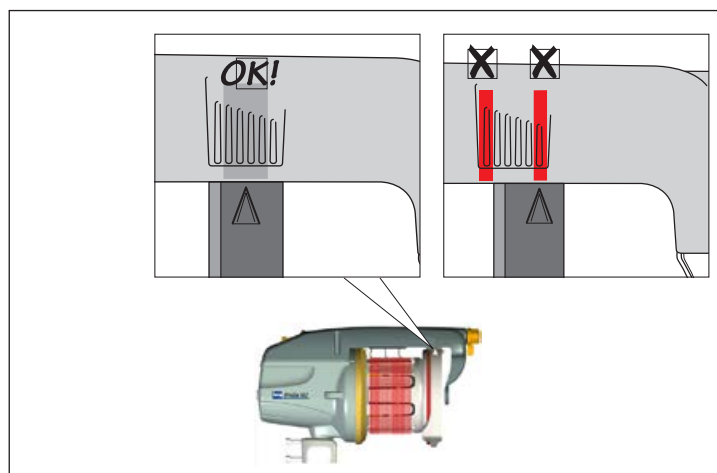
### BROSSE

Quand une brosse est utilisée, il est possible d'utiliser toute la zone de réglage de la bague du support de brosse.



### FLEX

Lors de l'utilisation d'un dispositif Flex, il est important de garder les réglages au centre de la plage de réglage afin d'assurer une bonne tension et une plus longue durée de vie du Flex. Évitez de placer l'anneau de brosse dans les zones extérieures.

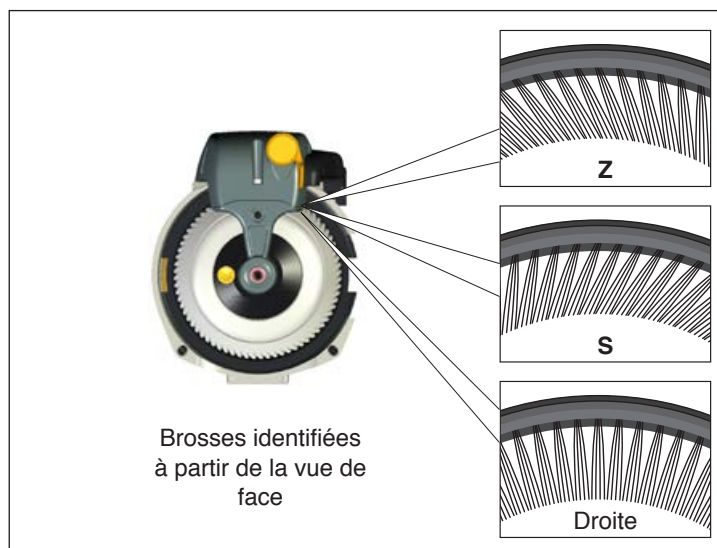


### OPTION D'ANNEAU DE BROSSE

Z pour rotation Z

S pour rotation S

Droite pour rotation Z et S



### MONTAGE BROSSE/FLEX

En faisant tourner le levier de changement de glissière (1), l'ensemble brosse (2) se détachera du tambour d'enroulement.



Vérifier que l'ensemble brosse est placé correctement (3).

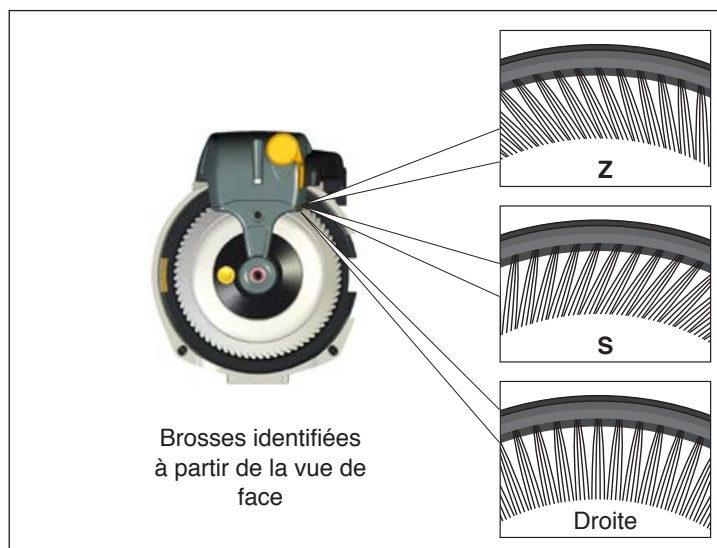


**OPTION D'ANNEAU DE BROSSE**

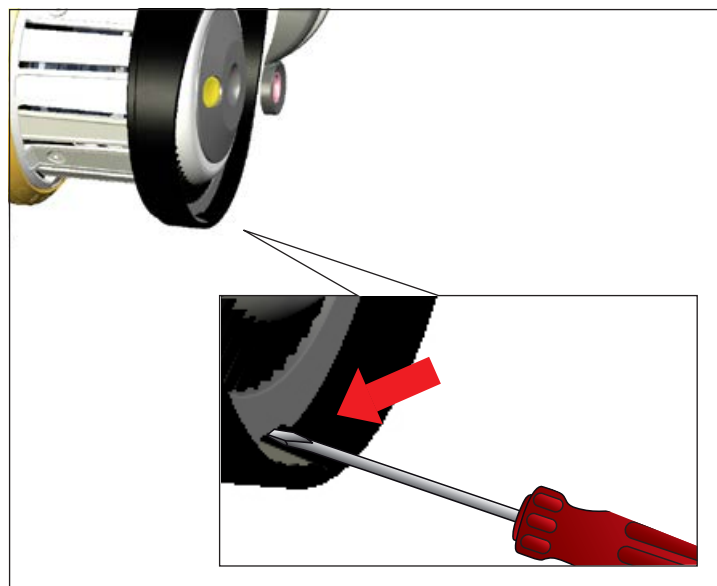
Z pour rotation Z

S pour rotation S

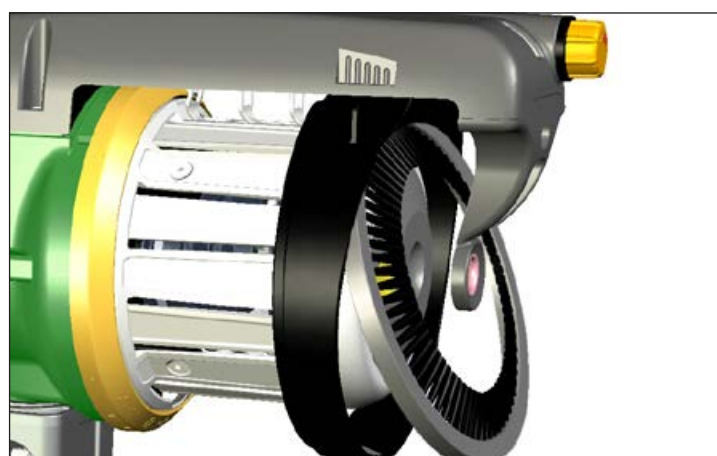
Droite pour rotation Z et S

**ENLEVER L'ANNEAU DE BROSSE.**

Appuyer sur la lèvre sur la glissière avec un tournevis.  
Enlever l'anneau de brosse.

**REEMPLACER L'ANNEAU DE BROSSE**

Enfoncer l'anneau de brosse sur la glissière. Le « clic » assure que l'anneau de brosse est correctement positionné.

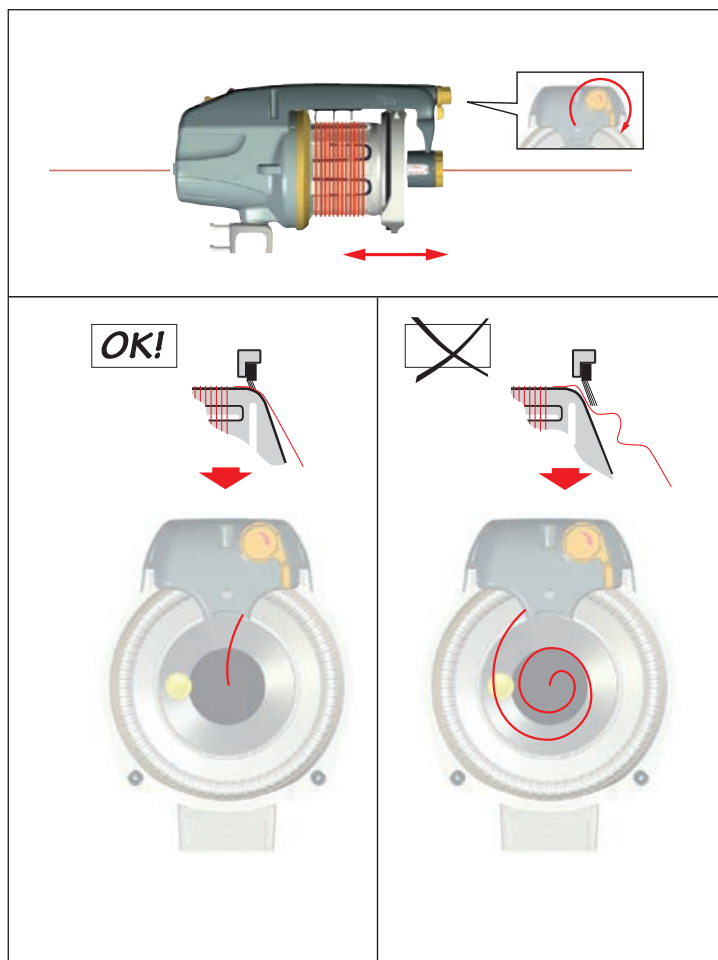


### TENSION D'ENTRÉE

Réglage de la tension d'arrivée du fil au CAT.

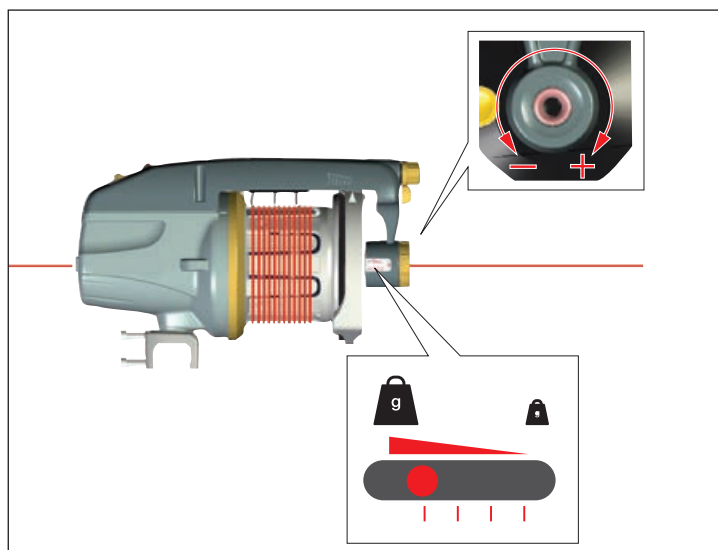
#### NOTE

Le frein à brosse doit être utilisé seulement pour régler le balloon.



### TENSION DE SORTIE

Réglage de la tension de sortie.

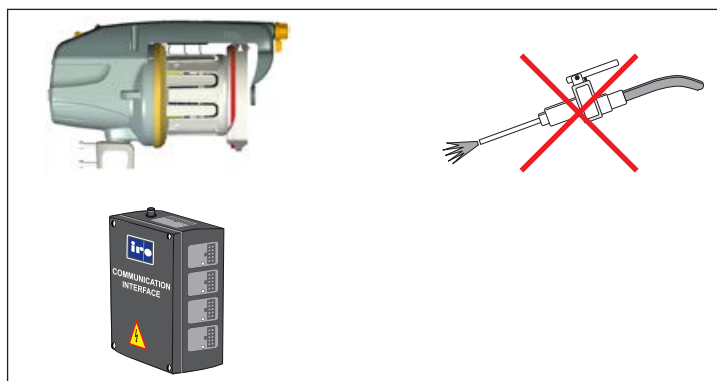


### NETTOYAGE

Un nettoyage régulier est recommandé pour éviter l'accumulation de peluches et de poussière sur le prédélivreur ou sur le coffret de commande.

### REMARQUE

Évitez l'utilisation d'air comprimé lors du nettoyage du prédélivreur.



### GRAISSAGE

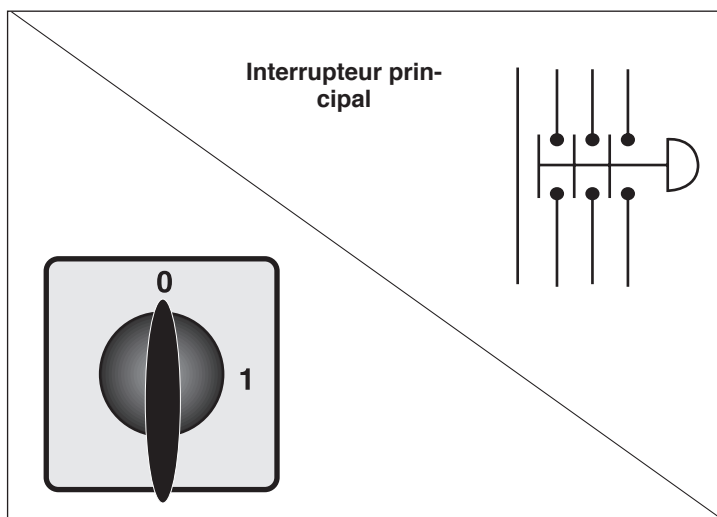
Le prédélivreur ne demande aucun graissage.



### CONNEXIONS

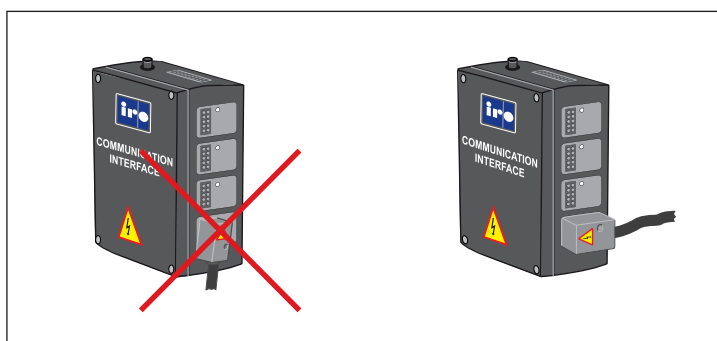


Couper toujours le courant ou isoler l'alimentation électrique et débrancher l'alimentation pneumatique avant de brancher ou débrancher le pré-délivreur, la carte de commande ou tout autre circuit électronique.



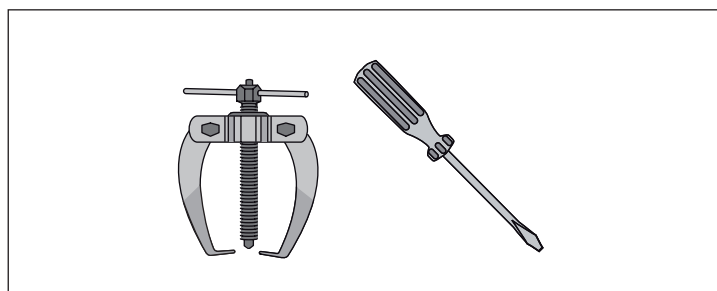
### REMARQUE

Le couvercle du connecteur doit être assemblé avant le redémarrage.



### TROUSSE À OUTILS IRO / ROJ

Il est recommandé d'utiliser la trousse à outils IRO, avec des outils spécialisés, pour assurer une simple et corrigée démontage/ montage générale de prédélivreur IRO pendant l'entretien. Pour plus d'informations contacter le local service d'assistance IRO.





**Stella G2, Star G2**

Panne	Vérifier dans l'ordre suivant
L'appareil ne démarre pas	2 - 3 - 5 - 6 - 14 - 7 - 8 - 24 - 25 - 26
L'appareil ne s'arrête pas	9 - 13 - 5 - 15 - 24 - 25
Réserve de fil faible ou vide	17 - 3 - 5 - 16 - 13 - 9 - 8 - 21 - 24 - 25 - 27 - 26
Le fil d'entrée casse fréquemment	22 - 10 - 18 - 14
Le fil de sortie casse fréquemment	11 - 20 - 12 - 19 - 23
Les fusibles brûlent plusieurs fois	25 - 28
Le voyant du pré-délivreur clignote lentement	9 - 13
Le voyant du pré-délivreur clignote rapidement	3 - 9 - 8 - 27
Prédélivreur en alerte avec la lumière fixe	29

No	Causes possibles	Remèdes	Voir page
2.	Position incorrecte du tambour d'enroulement	S'assurer que le miroir soit positionné vers le haut	20
3.	Blocage du disque d'enroulement	Libérer et nettoyer le disque d'enroulement	24
5.	Blocage des bras du tâteur	Libérer les bras et nettoyer le tâteur	24
6.	Branchement des câbles défectueux	Contrôler et rectifier	6-9
7.	Fusibles brûlés	Remplacer le fusible endommagé	4, 9
8.	Alimentation de réseau/tension primaire défectueuse	Contrôler l'alimentation de réseau et les connexions	6-9
9.	Tension d'entrée insuffisante	Augmenter la tension d'entrée	-
10.	Tension d'entrée excessive	Diminuer la tension d'entrée	-
11.	Réglage du ballon insuffisant	Augmenter le réglage du ballon	20, 23
12.	Tension de sortie excessive	Diminuer la tension de sortie	20, 23
13.	Séparation du fil excessive	Diminuer la séparation du fil	18
14.	Réglage du pont J1 incorrect	Repositionner le cavalier	14
15.	Pression excessive sur le bras du tâteur maxi	Réduire la pression du ressort	20
16.	Rebondissement du tâteur maxi	Augmenter la pression du ressort	20
17.	Réglage insuffisant de la vitesse maxi	Augmenter le réglage de vitesse maxi	15
18.	Réglage excessif de la vitesse maxi	Diminuer le réglage de vitesse maxi	15
19.	Réserve de fil insuffisante	Voire "Réserve du fil insuffisant ou vide", sous "en panne"	-
20.	Réglage du ballon endommagé	Réparer/remplacer toutes les pièces défectueuses	20, 23
21.	Erreur du signal d'arrêt entre le coffret de commande et le métier	Contrôler toutes les connexions/câbles	9
22.	Mauvais alignement entre la bobine et le prédélivreur	Réaligner la bobine/prédélivreur	-
23.	Réaligner le prédélivreur/métier	-	-
24.	Pâlpeur réserve de fil défectueux	Remplacer le tâteur concerné	16
25.	Circuit imprimé du moteur défectueux	Remplacer le circuit imprimé concerné	10
26.	Panneau de fusibles défectueux	Remplacer le panneau de fusibles concerné	9
27.	Interface du coffret de commande défectueuse	Remplacer l'interface concernée	9
28.	Câble de connexion du prédélivreur défectueux	Remplacer le câble de connexion concerné	-
29.	Casse de fil	Rechargement de prédélivreur	19

**Stella G2 290**

Panne	Vérifier dans l'ordre suivant
L'appareil ne démarre pas	2 - 3 - 5 - 6 - 14 - 7 - 8 - 24 - 25 - 26
L'appareil ne s'arrête pas	9 - 13 - 5 - 15 - 24 - 25
Réserve de fil faible ou vide	17 - 3 - 5 - 16 - 13 - 9 - 8 - 21 - 24 - 25 - 27 - 26
Le fil d'entrée casse fréquemment	22 - 10 - 18 - 14
Le fil de sortie casse fréquemment	11 - 20 - 12 - 19 - 23
Les fusibles brûlent plusieurs fois	25 - 28
Le voyant du pré-délivreur clignote lentement	9 - 13
Le voyant du pré-délivreur clignote rapidement	3 - 9 - 8 - 27
Prédélivreur en alerte avec la lumière fixe	29

No	Causes possibles	Remèdes	Voir page
2.	Position incorrecte du tambour d'enroulement	S'assurer que le miroir soit positionné vers le haut	20
3.	Blocage du disque d'enroulement	Libérer et nettoyer le disque d'enroulement	24
5.	Blocage des bras du tâteur	Libérer les bras et nettoyer le tâteur	24
6.	Branchement des câbles défectueux	Contrôler et rectifier	6-7, 10-12
7.	Fusibles brûlés	Remplacer le fusible endommagé	5, 11-12
8.	Alimentation de réseau/tension primaire défectueuse	Contrôler l'alimentation de réseau et les connexions	6, 10-12
9.	Tension d'entrée insuffisante	Augmenter la tension d'entrée	-
10.	Tension d'entrée excessive	Diminuer la tension d'entrée	-
11.	Réglage du ballon insuffisant	Augmenter le réglage du ballon	20, 23
12.	Tension de sortie excessive	Diminuer la tension de sortie	20, 23
13.	Séparation du fil excessive	Diminuer la séparation du fil	18
14.	Réglage du pont J1 incorrect	Repositionner le cavalier	14
15.	Pression excessive sur le bras du tâteur maxi	Réduire la pression du ressort	20
16.	Rebondissement du tâteur maxi	Augmenter la pression du ressort	20
17.	Réglage insuffisant de la vitesse maxi	Augmenter le réglage de vitesse maxi	15
18.	Réglage excessif de la vitesse maxi	Diminuer le réglage de vitesse maxi	15
19.	Réserve de fil insuffisante	Voire "Réserve du fil insuffisant ou vide", sous "en panne"	-
20.	Réglage du ballon endommagé	Réparer/remplacer toutes les pièces défectueuses	20, 23
21.	Erreur du signal d'arrêt entre le coffret de commande et le métier	Contrôler toutes les connexions/câbles	10-12
22.	Mauvais alignement entre la bobine et le prédélivreur	Réaligner la bobine/prédélivreur	-
23.	Réaligner le prédélivreur/métier	-	-
24.	Pâlpeur réserve de fil défectueux	Remplacer le tâteur concerné	17
25.	Circuit imprimé du moteur défectueux	Remplacer le circuit imprimé concerné	-
26.	Panneau de fusibles défectueux	Remplacer le panneau de fusibles concerné	11-12
27.	Interface du coffret de commande défectueuse	Remplacer l'interface concernée	11-12
28.	Câble de connexion du prédélivreur défectueux	Remplacer le câble de connexion concerné	-
29.	Casse de fil	Rechargement de prédélivreur	19



## DECLARATION DE CONFORMITE

**IRO AB**

Box 54

SE-523 22 Ulricehamn

Garantie pour machine type:

**Stella G2, Star G2, Stella G2 290**

est fabriqué en conformité aux dispositions des directives CE suivantes (y compris tous les amendements):

Safety of machinery	2006/42/EC	EN ISO 111 11-1
Low voltage equipment	2014/35/EC	EN ISO 111 11-1
Electromagnetic compatibility	2014/30/EC	EN ISO 111 11-1

*Pär Josefsson, Manager Product and Development department, 2007-12-01*

---