

## Description technique



**OLM-708**

Capteur de mesure optique linéaire

---

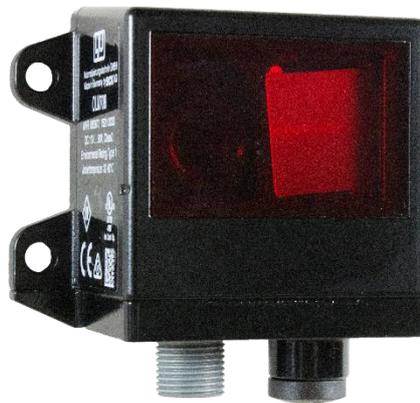
**Numéro d'article**

3226597

**WNR**

CWA-60060970

---



**Conductix-Wampfler Automation GmbH**

Handelshof 16 A  
14478 Potsdam  
Germany

Tél: +49 (0) 331 887344-0

Fax: +49 (0) 331 887344-19

E-mail: [info.potsdam@conductix.com](mailto:info.potsdam@conductix.com)

Internet: [www.conductix.com](http://www.conductix.com)

**Traduction du document original**

Septembre 2022

Les noms d'usage, les noms commerciaux, les désignations de marchandises etc. cités dans cette description peuvent être des marques, même sans mention particulière, et donc, être soumis aux dispositions légales en vigueur.

© 2022 Conductix-Wampfler Automation GmbH

## Table des matières

Table des matières .....	3
<b>1 Généralités et sécurité.....</b>	<b>5</b>
1.1 Informations relatives à la description .....	5
1.2 Pictogrammes .....	6
1.3 Limitation de la responsabilité.....	7
1.4 Protection de la propriété intellectuelle.....	7
1.5 Conformité.....	7
1.6 Utilisation conforme à l'usage prévu .....	8
1.7 Pièces de rechange et réparation .....	8
1.8 Garantie .....	9
1.9 Service après-vente .....	9
1.10 Modifications et transformations .....	9
1.11 Personnel et qualification .....	10
1.12 Consignes d'élimination/législation environnementale .....	10
<b>2 Description du produit.....</b>	<b>11</b>
2.1 Utilisation/Domaines d'utilisation .....	11
2.2 Structure.....	11
2.3 Principe de fonctionnement .....	12
<b>3 Montage, raccordement, mise en service.....</b>	<b>13</b>
3.1 Pose de bande de code-barres.....	13
3.1.1 Généralités .....	13
3.1.2 Remarques relatives au plan de pose .....	14
3.1.3 Réalisation des coupes.....	15
3.1.4 Pose sur des tronçons en montée ou en pente.....	16
3.2 Montage et alignement de l'OLM-708.....	17
3.2.1 Montage .....	17
3.2.2 Alignement.....	18
3.3 Raccordement électrique de l'OLM-708 .....	19
3.4 Mise en service .....	19
<b>4 Maintenance.....</b>	<b>20</b>
4.1 Nettoyage.....	20
4.2 Maintenance.....	20
<b>5 Caractéristiques techniques .....</b>	<b>21</b>
5.1 Fiche technique OLM-708.....	21
5.2 Cotes de l'OLM-708 .....	22

**Table des matières**

---

5.3	Fiche technique de bande de code-barres .....	23
5.4	Plan des cotes de la bande de code-barres .....	23
5.5	Consignes de commande de bande de code-barres .....	24
<b>6</b>	<b>Résolution .....</b>	<b>25</b>

# 1 Généralités et sécurité

## 1.1 Informations relatives à la description

Cette description technique comporte des informations techniques sur le capteur de mesure optique linéaire de type :

### **OLM-708**

Elle fournit des informations importantes sur l'appareil.

Lisez attentivement cette description technique avant de commencer à utiliser l'appareil ! Cela permet de garantir un fonctionnement parfait et d'éviter toute erreur, toute blessure et tout dommage. Par ailleurs, il convient de respecter les règles de prévention des accidents et les règles générales de sécurité applicables dans le domaine d'utilisation de l'appareil.

La description technique comporte des consignes importantes en ce qui concerne le fonctionnement et la sécurité ; elle fait partie du produit et doit être conservée à proximité immédiate de l'appareil afin de pouvoir être consultée par le personnel à tout moment.

Toute personne chargée d'effectuer des travaux sur l'appareil ou avec ce dernier doit avoir lu et compris cette description technique avant le début des opérations. Cela s'applique également si la personne concernée a déjà travaillé avec un appareil de ce type ou avec un appareil semblable ou si elle a été formée par le fabricant.

## 1.2 Pictogrammes

Cette description comporte des avertissements et des symboles. Il est impératif d'en tenir compte et de les respecter. Ils vous aident dans votre travail et vous mettent en garde contre d'éventuels dommages matériels et corporels. Prenez toujours en compte ces recommandations. Respectez également les prescriptions générales de sécurité et les règles de l'entreprise en matière de prévention des accidents.



### **Avertissement !**

*Ce symbole associé à la mention « Avertissement » désigne une situation potentiellement dangereuse pouvant entraîner la mort ou des blessures graves, si rien n'est fait pour l'éviter.*



### **Attention !**

*Ce symbole associé à la mention « Attention » désigne une situation potentiellement dangereuse pouvant entraîner des blessures légères ou minimales ainsi que des dégâts matériels, si rien n'est fait pour l'éviter.*



### **Remarque !**

*Vous trouverez dans les sections surmontées de ce symbole des informations complémentaires importantes et des conseils sur le thème correspondant.*



### **Voir aussi !**

*Ce symbole indique qu'il existe d'autres descriptions plus détaillées sur ce thème et/ou renvoie à d'autres sections de cette documentation.*

## 1.3 Limitation de la responsabilité

Toutes les indications et consignes contenues dans la présente description ont été réunies en tenant compte des normes et prescriptions en vigueur, de l'état de la technique ainsi que des connaissances et expériences acquises au fil des années.

La société Conductix-Wampfler Automation GmbH décline toute responsabilité pour les dommages et les pannes résultant :

- du non-respect de la description
- d'une utilisation non conforme
- du recours à du personnel non formé
- de transformations arbitraires et de modifications de l'appareil

Par ailleurs, l'obligation de garantie de Conductix-Wampfler Automation GmbH prend fin en cas de non-respect de la description.

## 1.4 Protection de la propriété intellectuelle

Le contenu de cette description présente un caractère confidentiel. Elle est exclusivement destinée aux opérateurs de l'appareil. Toute transmission de cette description à des tiers, sans autorisation écrite du fabricant, est interdite.



### **Remarque !**

*Les contenus, textes, dessins, photos et autres représentations figurant dans cette description sont protégés par les droits d'auteur et soumis aux droits de propriété industrielle. Toute utilisation abusive est passible de sanctions.*

## 1.5 Conformité

Les appareils de la société Conductix-Wampfler Automation GmbH sont conformes aux directives européennes.

Il est, à tout moment, possible de se procurer une copie de déclaration de conformité CE auprès de la société Conductix-Wampfler Automation GmbH.

## 1.6 Utilisation conforme à l'usage prévu

Le capteur de mesure optique linéaire OLM-708 est un capteur optoélectronique. Il est utilisé pour la lecture de position/le positionnement à l'aide d'une bande de code-barres dans les systèmes de transport industriels.



**Avertissement !**

**Danger dû à une utilisation non conforme à l'usage prévu !**

*Toute utilisation non conforme et/ou différente de l'usage prévu de l'OLM-708 peut provoquer des situations dangereuses.*

*Par conséquent :*

- *N'utiliser l'OLM-708 que conformément à l'usage prévu.*
- *Respecter impérativement toutes les indications relatives aux Caractéristiques techniques et aux conditions autorisées sur le lieu d'utilisation.*
- *Ne pas utiliser l'OLM-708 dans des environnements contenant des huiles, acides, gaz, vapeurs, poussières, rayonnements, etc., nocifs.*

## 1.7 Pièces de rechange et réparation



**Avertissement !**

**Risque de blessure en cas de mauvaise réparation ou d'utilisation de pièces de rechange non conformes !**

*Une réparation inadéquate ou l'utilisation de pièces de rechange incorrectes ou défectueuses peut nuire à la sécurité ou entraîner des dommages, des dysfonctionnements, voire une panne générale.*

*Par conséquent :*

- *Utiliser uniquement les pièces de rechange d'origine du fabricant.*
- *Remplacer immédiatement les appareils défectueux et les retourner au service Réparation.*

Sur une **commande de pièces de rechange**, indiquez la référence usine (**WNR**) des composants et envoyez celle-ci à l'adresse figurant au verso de la couverture (page 2). La référence usine est indiquée sur la plaque signalétique de chaque composant.

Pour une **réparation**, envoyez l'appareil défectueux accompagné d'une brève description de la panne à l'adresse se trouvant au verso de la couverture (page 2).

## 1.8 Garantie

La garantie ne couvre que les vices de fabrication et les défauts de composants.

Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages qui se produisent au cours du transport ou lors du déballage.

En aucun cas et en aucune circonstance, le fabricant n'est soumis à garantie pour des erreurs et dommages dus à une utilisation ou une installation incorrecte ou à des conditions ambiantes inacceptables ou encore provoqués par de la poussière ou des substances agressives.

Les dommages secondaires et fortuits ne sont pas couverts par la garantie.

La durée de garantie est de 12 mois à compter de la mise en service, avec un maximum de 24 mois à compter de la livraison.

Certains revendeurs ou distributeurs peuvent convenir d'autres durées de garantie correspondant à leurs conditions de vente et de livraison.

En cas de questions supplémentaires relatives à la garantie, nous vous prions de vous adresser à votre fournisseur.

## 1.9 Service après-vente

Notre service après-vente est à votre disposition pour tout renseignement technique.

Des informations sur les interlocuteurs compétents peuvent être obtenues par téléphone, fax, e-mail ou sur Internet, voir contacts au verso de la couverture (page 2).

## 1.10 Modifications et transformations

Pour éviter toute mise en danger et assurer une performance optimale, il est interdit de procéder à des modifications, transformations ou ajouts sur l'appareil sans autorisation expresse de la société Conductix-Wampfler Automation GmbH.



***Avertissement !***

***Risque de blessure consécutif à une transformation de l'appareil !***

*Les modifications techniques arbitraires peuvent être à l'origine de dommages corporels et matériels considérables.*

*Par conséquent :*

- *Remplacez l'appareil défectueux !*
- *Ne mettez à sa place qu'un appareil de même type.*

## 1.11 Personnel et qualification



**Avertissement !**

**Danger lié à une utilisation non conforme !**

*Une utilisation non conforme peut provoquer de graves dommages corporels et matériels.*

*Par conséquent :*

- *L'installation, l'utilisation et la maintenance de l'appareil doivent être effectuées uniquement par du personnel qualifié formé.*

## 1.12 Consignes d'élimination/législation environnementale

Sauf accords de reprise ou d'élimination, les différents composants de l'appareil doivent, après un démontage dans les règles de l'art et conforme aux dispositions actuelles, être triés et éliminés ou recyclés.



Les matériaux signalés par un logo Recyclage ou Point vert doivent être recyclés à l'aide du procédé adéquat.

## 2 Description du produit

### 2.1 Utilisation/Domaines d'utilisation

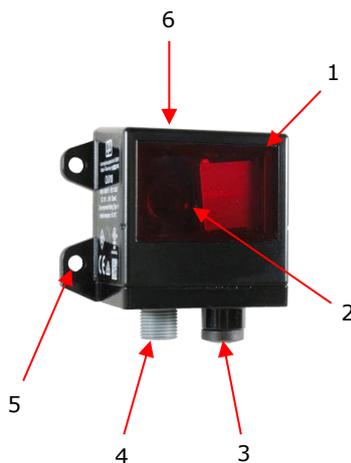
Le capteur de mesure optique linéaire OLM-708 est prévu pour être utilisé dans les systèmes de transport industriels, en particulier dans les commandes de chariot.

Le capteur de mesure optique linéaire OLM-708 convient dans les domaines d'utilisation suivants :

- Positionnement/lecture de position dans les entrepôts à rayonnages automatisés,
- Positionnement/lecture de position de convoyeurs au sol, de convoyeurs aériens, de convoyeurs en courbe, de couronnes/tables pivotantes, de navettes,
- dans toutes les applications où des dispositifs mobiles doivent être positionnés.

### 2.2 Structure

Le capteur de mesure optique linéaire OLM-708 est un appareil optoélectronique compact.



L'OLM-708 se compose essentiellement comme suit :

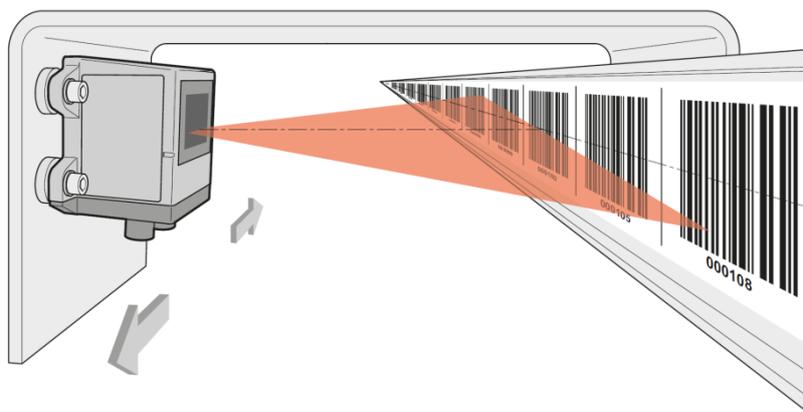
- Boîtier (1) avec éléments électroniques internes intelligents
- Émetteur de lumière LED (2)
- Les raccordements de données et d'alimentation sont réalisés sous la forme de fiches M12 issues du boîtier.
  - Interface Ethernet (3) (non utilisée)
  - Interface RS-485/Alimentation électrique (4)
- 4x alésage débouchant sur l'appareil (5) ou rainure de fixation (rainure en T) à l'arrière de l'appareil.
- 2x LED de statut (6) sur la partie supérieure de l'appareil

## 2.3 Principe de fonctionnement

Le capteur de mesure optique linéaire OLM-708 est utilisé pour la détermination de position/le positionnement dans les systèmes de transport industriels.

Le capteur s'oriente grâce à un faisceau lumineux LED rouge visible sur une bande de code-barres placée le long de la course.

En lisant les codes-barres imprimés tous les 3 cm sur la bande de code-barres, le capteur de mesure optique linéaire OLM-708 détermine la position actuelle du chariot.



Les données de position sont consultées de façon cyclique par la commande de chariot via l'interface série RS-485 avec protocole de bus LJU. Elles servent ainsi de référence de course pour le maintien de l'écart, pour le positionnement, etc.

Les vitesses de déplacement peuvent atteindre jusqu'à 4 m/s avec une résolution d'1 mm.

Le fonctionnement de l'OLM-708 fait l'objet d'une surveillance constante. Son statut est affiché via 2 LED sur la partie supérieure de l'appareil.

## 3 Montage, raccordement, mise en service

Ce chapitre décrit la préparation et la réalisation du montage, du raccordement électrique et de la mise en service du capteur de mesure optique linéaire OLM-708.

### 3.1 Pose de bande de code-barres

#### 3.1.1 Généralités

- Aligner la bande de code-barres sur une arête de référence (rails, par exemple) de la course de déplacement, et la coller sans pli et sans la tendre sur la surface plane et sèche exempte de poussières et non graisseuse.
- Il est possible de recouvrir des petits joints de dilatation et de petites irrégularités.

**Points de défaut !**

*Aux points de défaut au niveau desquels un surcollage de ce type entraînerait un défaut important de la bande de code-barres (coupes de dilatation plus importantes, coupes d'aiguillages), respecter les remarques formulées au paragraphe 3.1.3.*

- Début de la pose de la bande de code-barres dans l'installation avec le code 2004 (rouleau 2).
- Pose ascendante dans le sens de déplacement en marche avant.
- Pose continue de la bande de code-barres.
- Aux changements de zones (bifurcations, par exemple) impliquant un nouveau point de départ de pose continue, il convient de retirer au moins 900 mm de code-barres. Cette plage de code ne doit en aucun cas être réutilisée dans l'installation.
- La pose s'effectue selon un plan de pose  
→ Couche « LJU\_Bar code tape » dans la conception d'installation.

**Remarque !**

*Éviter les réflexions de lumière extérieure importantes sur la bande de code-barres.*

**Remarque !**

*Une barre de code-barres endommagée peut être réparée. Pour ce faire, des fichiers de codes-barres peuvent être téléchargés sur le site [www.sick.com](http://www.sick.com) ou être demandés auprès de Conductix-Wampfler Automation GmbH. Pour les données de contact, voir page 2*

### 3.1.2 Remarques relatives au plan de pose

La pose de la bande de code-barres est enregistrée dans la conception de l'installation. C'est pourquoi la couche « LJU\_Bar code tape » est utilisée.

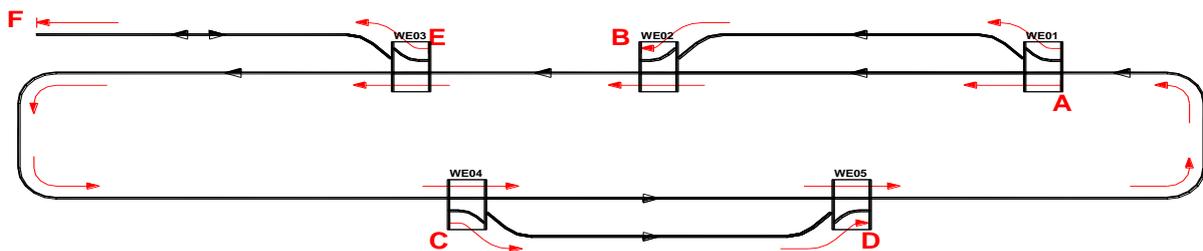
Les points importants sont marqués par des lettres dans la conception. Ils comprennent les points de départ et de fin ou les points d'ancrage.

Entre les points, le code-barres est posé en continu de façon ascendante dans le sens de déplacement en marche avant.

Le sens de pose entre les points est marqué par des flèches. En outre, une légende concernant la pose du code-barres figure dans la conception. Tous les points importants y sont à nouveau répertoriés. Ils y sont présentés dans l'ordre dans lequel le code-barres doit être posé.

L'inscription « 000 » indique le retrait d'au moins 900 mm de code-barres. Le code permettant de démarrer la pose dans l'installation y figure également.

#### Exemple :



- pose continue et sans interruption du code-barres du point A au point B, début au point A avec le code 2004 (rouleau 2)
- retirer au moins 900 mm de code-barres, puis reprendre la pose continue du code-barres du point C au point D
- retirer à nouveau au moins 900 mm de code-barres et poser de façon continue la dernière section du point E au point F

### 3.1.3 Réalisation des coupes

Si la bande de code-barres passe sur une coupe de dilatation, d'aiguillage ou de vérin, la bande est posée en continu et la coupe nécessaire est effectuée **ultérieurement**.

Ce faisant, il convient de veiller impérativement à ce que les coupes ne soient effectuées qu'au niveau des marquages appropriés sur la bande de code-barres. Les coupes dans les codes-barres ne sont pas autorisées.

La coupe doit être aussi petite que possible (1 code-barres).

De façon à ce qu'elles soient parfaitement reproductibles, l'écart entre les deux marquages de coupe au niveau de l'interstice produit doit être de 30 mm. Au moins deux codes-barres liés doivent se suivre après un interstice.

**Remarque !**

Si un plus gros interstice est nécessaire (pour réaliser le « passage » du chariot, par exemple), ce dernier ne doit pas excéder **210 mm au maximum**.

Ne pas réutiliser les sections/codes-barres découpés.



marque de coupe



marque de coupe

### 3.1.4 Pose sur des tronçons en montée ou en pente

Afin de poser la bande de code-barres sur des tronçons en montée ou en pente, il faut couper cette dernière aux emplacements de coupe et la ventiler.

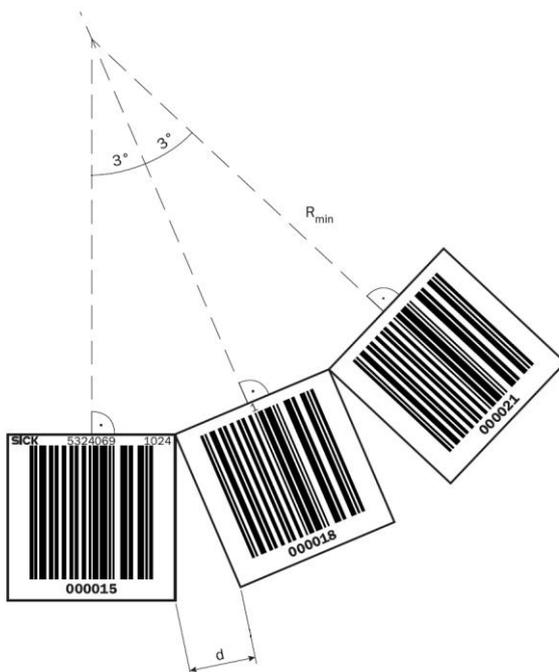
Ce faisant, l'angle maximal ne doit pas faire plus de  $3^\circ$ . Cela correspond à un interstice  $d$  de 1,5 mm. Ainsi, le rayon doit au minimum être de 500 mm.



**Remarque !**

*En vue d'une réserve de fonctionnement optimale, les espaces libres générés par l'empilement ne doivent pas présenter de surface brillante.*

*Coller les emplacements ouverts à l'aide d'étiquettes vierges.*



**Remarque !**

*En cas de pose de la bande de code-barres sur des tronçons en montée ou en pente, il faut veiller à ce que la bande soit toujours dans le champ visuel de l'OLM-708.*

*Par conséquent, il faut choisir l'emplacement de montage de l'OLM-708 de façon à ce que son sens de déplacement soit parallèle à l'axe longitudinal de la bande de code-barres.*



**Remarque !**

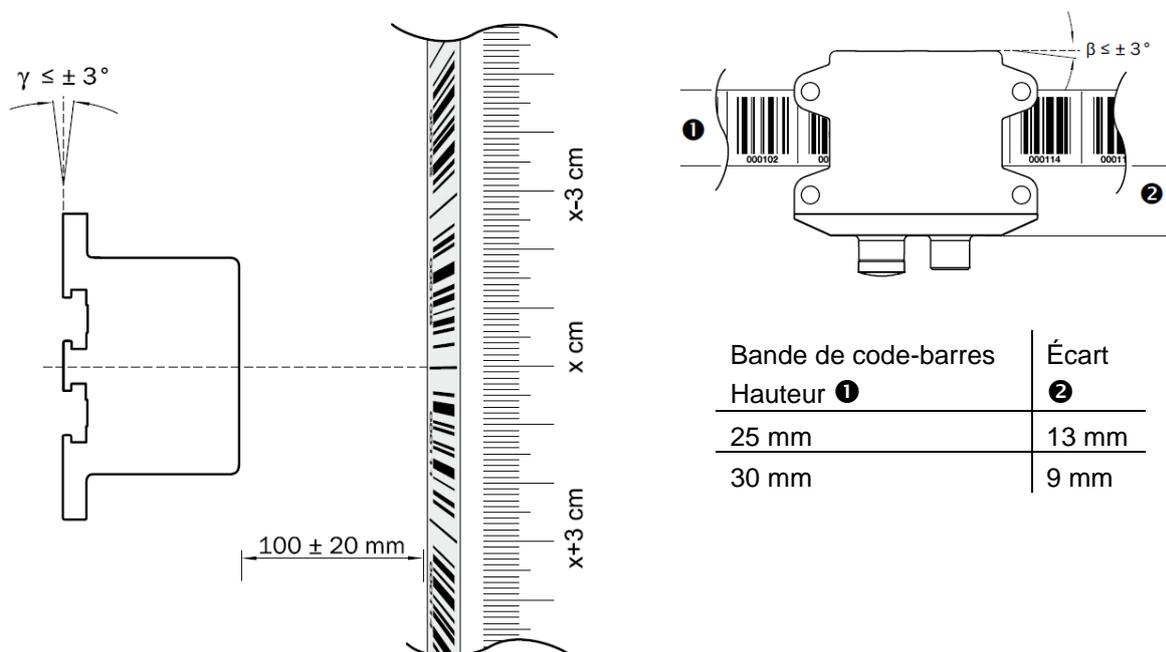
*Dans les tronçons en montée et en pente, seules une précision et une reproductibilité limitées sont indiquées.*

## 3.2 Montage et alignement de l'OLM-708

### 3.2.1 Montage

Le montage de l'OLM-708 peut être effectué à l'aide des quatre alésages du boîtier ou via la rainure en T placée à l'arrière à l'aide d'écrous.

- Monter l'OLM-708 avec un écart de  $100 \text{ mm} \pm 20 \text{ mm}$  (recommandé :  $> 85 \text{ mm}$  dans les segments en courbes) par rapport au code-barres et l'aligner à la verticale sur la bande de code-barres.
- Ce faisant, respecter un écart ② entre le bord inférieur du boîtier et celui de la bande de code-barres.



Bande de code-barres Hauteur ①	Écart ②
25 mm	13 mm
30 mm	9 mm



**Remarque !**

En particulier en cas de virage, il convient de respecter un écart de  $100 \text{ mm} \pm 20 \text{ mm}$  (recommandation :  $> 85 \text{ mm}$ ) par rapport à la bande de code-barres.



**Remarque !**

En cas de fonctionnement de deux capteurs côte à côte :  
 Respecter un interstice minimal de 120 mm entre les deux capteurs.



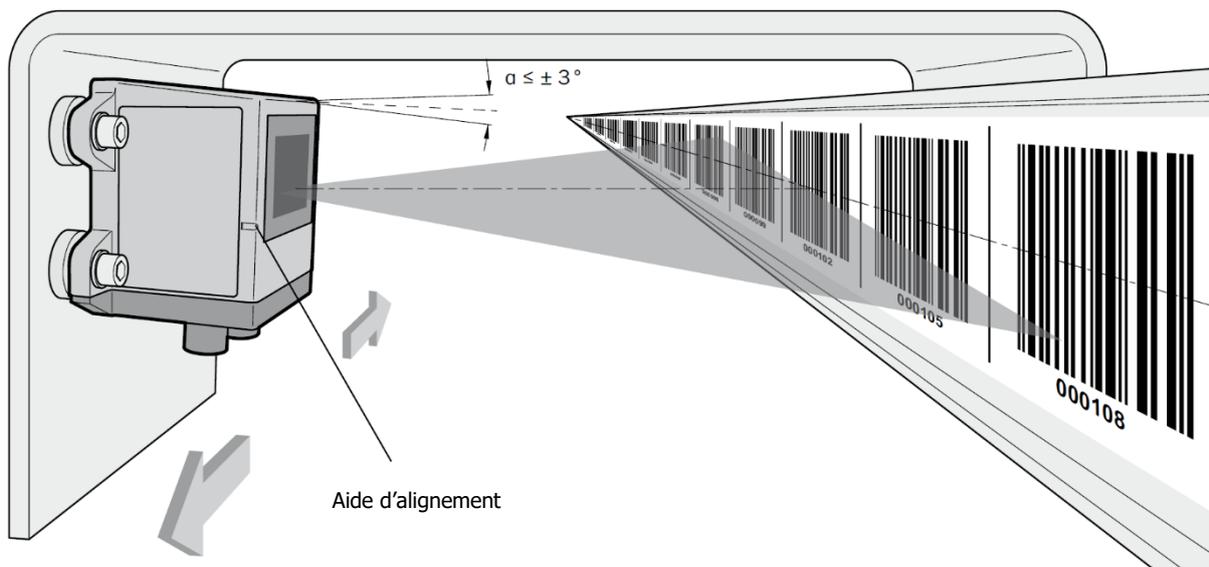
**Remarque !**

L'OLM-708 doit être monté de façon à ce qu'aucun objet ne se trouve dans le champ visuel situé devant la bande de code-barres.

### 3.2.2 Alignement

Lorsque l'alignement est parfait, les deux marques d'alignement frontales de l'OLM-708 sont placées sur la verticale du centre de la bande de code-barres et la bande lumineuse rouge qui s'étend de la partie supérieure gauche à la partie inférieure droite est centrée verticalement sur la barre du code.

Pendant tout le déplacement, l'alignement vertical doit être compris dans une plage de tolérance de  $\pm 3,5$  mm.

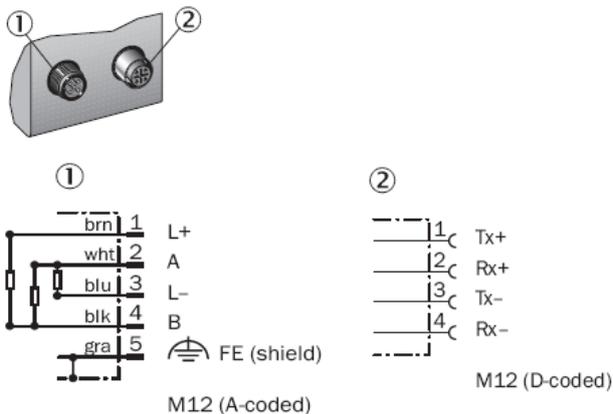


### 3.3 Raccordement électrique de l'OLM-708

L'OLM-708 est raccordé via l'interface de bus RS-485/LJU (M12 mâle) de l'OLM-708 avec un câble M12 de 5 pôles au niveau de la commande de chariot. Le transfert de données et l'alimentation électrique s'effectuent via cette dernière.

#### Schéma de raccordement du bus RS-485/LJU :

- ① Interface de bus RS-485/LJU
- ② Interface Ethernet (non utilisée)



*Pour le raccordement de l'OLM-708 à la commande de chariot, reportez-vous au plan de raccordement de votre commande.*

### 3.4 Mise en service

Si l'OLM-708 est bien raccordé à la commande de chariot et si cette dernière est en marche, la LED [power on] située sur la partie supérieure de l'OLM-708 s'allume en vert.



**Remarque !**

*L'appareil est livré configuré.*

*Il n'est pas nécessaire d'ajuster la configuration de l'appareil.*

## 4 Maintenance

### 4.1 Nettoyage



**Attention !**

**Endommagement de l'OLM-708 en raison d'un nettoyage non conforme !**

Par conséquent :

- Ne pas utiliser de détergents tels que des alcools ou d'autres produits nettoyants agressifs !
- Ne pas utiliser d'objets pointus pour le nettoyage !

Nous recommandons d'effectuer les opérations suivantes à intervalles réguliers :

- nettoyer la vitre de l'émetteur de lumière de l'OLM-708 à l'aide d'un chiffon antistatique doux ou d'une peau de chamois légèrement humide.



**Remarque !**

Les erreurs telles que l'erreur 88d ou 102d dans le DKZ ou encore le dépassement des positions d'arrêt indiquent un encrassement de l'OLM-708.

- nettoyer la bande de code-barres au moyen d'isopropanol (80 %) lorsque cette dernière est fortement encrassée d'huile ou de graisse.



**Remarque !**

Ne pas nettoyer la bande de code-barres de façon durable avec des appareils de nettoyage entraînés, car ils provoquent une dégradation de la qualité de lecture.

### 4.2 Maintenance

Les opérations de maintenance suivantes doivent être effectuées à intervalles réguliers pour l'OLM-708 :

Intervalle	Opération de maintenance
Intervalle de nettoyage lié aux conditions ambiantes et au climat	Nettoyer le boîtier et le panneau frontal de l'OLM-708
Tous les 6 mois	Contrôler les raccords vissés et les fiches de raccordement

## 5 Caractéristiques techniques

### 5.1 Fiche technique OLM-708

#### Généralités

Numéro d'article	3226597
WNR	CWA-60060970
Source de lumière	LED, lumière rouge visible
Durée de vie	100 000 h <sup>1)</sup>
Écart par rapport à la bande de code-barres	100 mm ± 20 mm <sup>5)</sup>
Résolution	1 mm
Débit d'émission RS-485	5 ms

#### Données électriques

Tension d'alimentation <sup>2)</sup>	10 ... 30 V DC
Puissance absorbée	< 3 W
Classe de protection VDE	III

#### Affichage/Éléments de commande

LED d'alimentation	[power on]
LED de statut	[status]

#### Interfaces

Interface de données	Protocole de bus RS-485 LJU, M12 5 pôles mâle code A
Interface de paramétrage (non utilisée)	Ethernet, M12 4 pôles femelle code D

#### Caractéristiques mécaniques

Matériau du boîtier	Aluminium, zinc
Poids	env. 260 g
Dimensions L x H x P	74,4 x 69,4 x 42 mm
Type de protection	IP65 (EN60529)

#### Conditions ambiantes

Température de service <sup>3) 4)</sup>	-30 °C à +60 °C
Température de stockage	-40 °C à +75 °C

<sup>1)</sup> Typique à 25 °C.

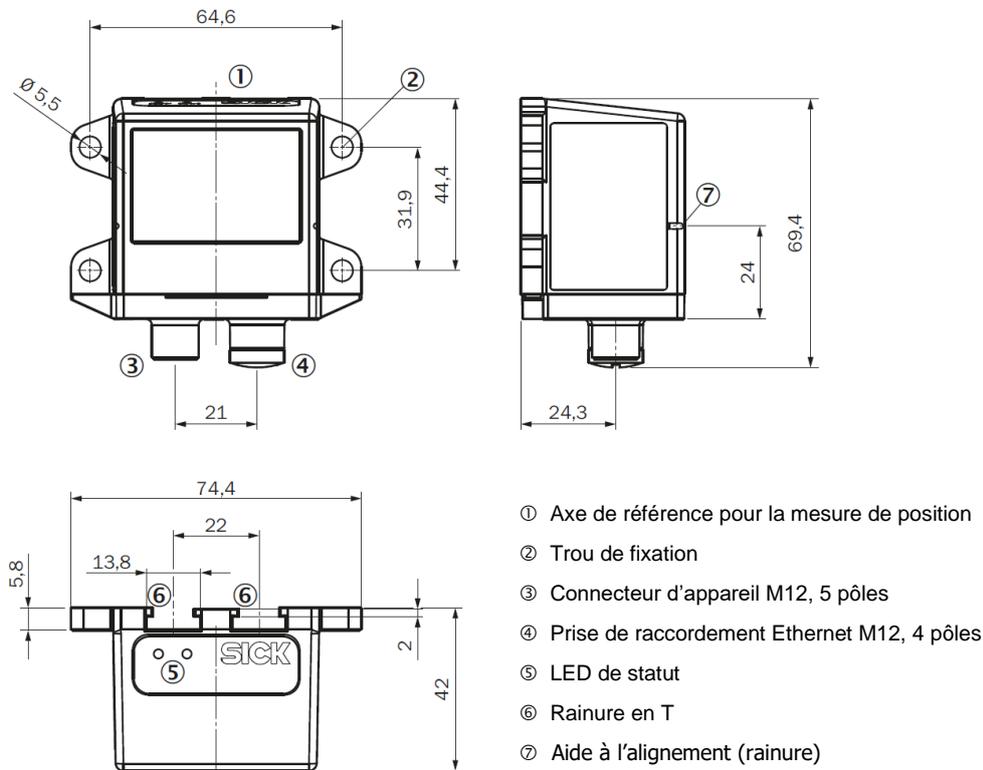
<sup>3)</sup> Max. 95% d'humidité, sans condensation.

<sup>5)</sup> Recommandation : > 85 mm

<sup>2)</sup> Valeurs limites, protégé contre l'inversion de polarité.

<sup>4)</sup> Températures < -20 °C avec un temps de chauffe de 5 minutes.

## 5.2 Cotes de l'OLM-708

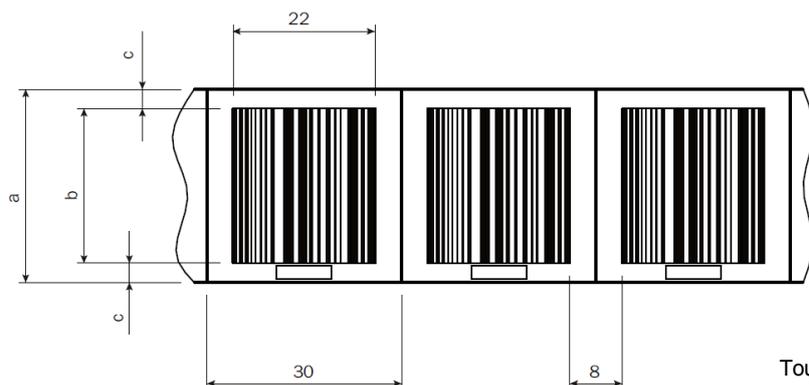


Toutes les dimensions sont exprimées en mm

### 5.3 Fiche technique de bande de code-barres

Désignation	Bande de code-barres
Numéro d'article / WNR / Hauteur de bande de code-barres	3230179 / CWA-60039225 / 25 mm 3217441 / CWA-60039426 / 30 mm
Longueur de bande de code-barres	propre au client
Matériau de surface	blanc, film de polyester mat, sans silicone
Épaisseur de film conforme à la norme ISO 534	56 $\mu\text{m} \pm 10 \%$
Épaisseur du matériau de surface, colle incl.	env. 102 $\mu\text{m}$
Résistance au déchirement selon la norme ISO 1184	> 150 N/15 mm
Colle	Colle permanente composée d'acrylates modifiés. Adaptée pour les supports difficiles.
Température d'application min.	> +4 °C
Stabilité thermique	-40 °C ... +150 °C
Résistance chimique	Résistance contre la plupart des huiles et graisses, des carburants, des solvants et des acides faibles.
Corrosion du support	Aucune corrosion du support collé
Stabilité de forme	Indice 02 (testée selon la norme DIN 30646) rétractation < 0,2 %

### 5.4 Plan des cotes de la bande de code-barres



Toutes les dimensions sont exprimées en mm

a (Hauteur de la bande de code-barres)	b (Hauteur du code-barres)	c (Écart du code-barres par rapport au bord de la bande de code-barres)
25	24	0
30	24	3

## 5.5 Consignes de commande de bande de code-barres

Pour commander une bande de code-barres, les informations suivantes sont nécessaires :

- Numéro d'article / WNR
- Hauteur de la bande de code-barres
- Longueur propre au client de la bande de code-barres nécessaire en centimètres avec numérotation de début et de fin par pas de 3 cm.



### **Remarque !**

*La commande est possible à partir d'une longueur minimale de 2 000 cm (20 m) et jusqu'à une longueur maximale de 1 000 000 cm (10 000 m).*

*La bande de code-barres est livrée en rouleaux de 20 m.*

### **Exemple de commande 1**

La bande de code-barres suivante doit être commandée :

- Bande de code-barres de 20 m de 0 ... 20 m
- Hauteur de bande de code-barres de 30 mm

Les informations suivantes doivent être transmises lors de la commande :

- Numéro d'article 3217441 / WNR 60039426
- Hauteur de bande de code-barres de 30 mm
- Longueur : 20 m, 0 cm jusqu'à 2 001 cm

### **Exemple de commande 2**

La bande de code-barres suivante doit être commandée :

- Bande de code-barres de 20 m de 60 ... 80 m
- Hauteur de bande de code-barres de 25 mm

Les informations suivantes doivent être transmises lors de la commande :

- Numéro d'article 3230179 / WNR 60039225
- Hauteur de bande de code-barres de 25 mm
- Longueur : 20 m, 6 000 cm jusqu'à 8 001 cm

## 6 Résolution

Erreur	Affichage LED	Cause	Mesure possible
<b>F1</b> Erreur de température	LED d'alimentation : rouge LED de statut : éteinte	Température ambiante en dehors de la spécification	Attendre pendant le temps de chauffe (si température $\leq -20$ °C), Baisser la température ambiante
<b>F2</b> Aucune bande de code-barres disponible	LED d'alimentation : verte LED de statut : rouge	Aucune bande de code-barres ne se trouve dans le champ visuel de l'OLM-708	Orienter le capteur sur la bande de code-barres
<b>F3</b> Aucune valeur de position plausible disponible	LED d'alimentation : verte LED de statut : rouge	Bande de code-barres encrassée	Nettoyer ou remplacer la bande de code-barres
<b>F4</b> Capteur encrassé	LED d'alimentation : verte LED de statut : clignotant en rouge	Capteur ou panneau frontal encrassé Puissance d'émission LED insuffisante	Nettoyer la bande de code-barres et le capteur Remplacer le capteur
<b>F5</b> Problème d'interface	LED d'alimentation : verte LED de statut : verte	Erreur de paramétrage	Contrôler l'interface
<b>F6</b> Capteur en dehors de la plage de mesure	LED d'alimentation : verte LED de statut : rouge	L'OLM a dépassé la valeur de mesure inférieure de 0 mm ou la valeur de mesure supérieure de 9 999 999 mm	Modifier en conséquence la plage de valeurs de la bande de code-barres appliquée