

FICHE N°13 - CC 7100 PANTOGRAPHES MOTORISES : MOUVEMENT DES PANTOGRAPHES

Rappel du fonctionnement des pantographes :

La fonction F3 gère le premier pantographe Arrière en fonction sur sens de marche, la fonction F4 gère le pantographe Avant de la machine toujours en fonction du sens de marche.

En activant la fonction F3 ou F4 vous obtenez une configuration réaliste puisque lors du changement de sens, votre CC 7100 voit son premier pantographe se lever puis le second se baisser.

Enfin la fonction F 10 commande la montée et la descente du deuxième pantographe. Pour un rendu correcte vous devez activer les seules fonctions F3 et F10. Dans ce cas précis les deux pantographes se lèvent puis le deuxième pantographe s'abaisse dès que la CC 7100 atteint une certaine vitesse. Celui-ci remonte dès que la machine repasse sous le seuil de cette même vitesse.

Affinage du mouvement des pantographes :

Vitesse de montée et de descente :

Vous avez la possibilité de régler de manière séparée cette vitesse

Pantographe	Montée/ Descente	Numéro des CV	Confirmez ici la valeur usine lue	Valeur Proposée
Panto 1	M	CV 921	20	10
Panto 1	D	CV 922	20	10
Panto 2	M	CV 925	20	10
Panto 2	D	CV 926	20	10

Délai d'inversion des pantographes

Il vous est possible de régler celui-ci par rapport au délai sortie usine

Pour vous être agréable voici la valeur à entrer selon votre choix. Cette valeur vous évite un paramétrage de la CV bit par bit.

N'oubliez pas de prendre connaissance de la fiche 11 (regarder la remarque sur la CV 927)

Numéro de la CV	Confirmez ici la valeur usine lue	Valeur à Entrer	Commentaires sur le délai d'inversion
CV 927	82	95	Très Très Lent
CV 927	82	79	Très Lent
CV 927	82	71 *	Lent

* Valeur conseillée