

MODO DE EMPLEO F3500

Para el uso normal del carrusel, leer atentamente la ficha «**Advertencia para el uso**».

Colocar el carrusel cerca de la prensa de inyección, procurando que las piezas moldeadas caigan dentro de las cajas y que no se dañen ni caigan afuera. Luego colocar las cajas en los asientos correspondientes de la mesa del carrusel. Bloquear las ruedas, programar el ciclo de trabajo como se describe en las páginas siguientes e iniciar la producción.

DESCRIPCIÓN GENERAL

El dispositivo se utiliza para llenar una serie de cajas que se colocan en el carrusel. Las piezas, que suelen proceder de una cinta transportadora o de otro tipo de máquinas, llegan y caen en las cajas. Los parámetros y la lógica de funcionamiento pueden configurarse a través del dispositivo de interfaz del usuario.

AJUSTAR LOS PARÁMETROS DE FUNCIONAMIENTO

MENÚ

Pulsar los siguientes botones para navegar por el menú.



Al pulsar este botón se vuelve a la página principal.



Al pulsar este botón se vuelve a la página anterior.



Al pulsar este botón se pasa a la página siguiente.



Al pulsar este botón aparece el menú «Ajustes» (sólo aparece en la página principal).



Restablecer posición. Si se activa, la máquina vuelve a la posición cero-fin de carrera. De lo contrario, la máquina pasa a la leva siguiente y pone a cero la posición actual (reposicionamiento manual).

NOTA: no se pueden visualizar las opciones mientras un programa está en marcha. Para visualizar el número de piezas en la caja, pulsar la tecla «Opciones».



Al pulsar este botón se inicia el ciclo de trabajo. Sólo se puede iniciar un ciclo de trabajo si se han ajustado correctamente todos los parámetros.



Al pulsar este botón, el ciclo de trabajo se detiene y se reinicia.



Al pulsar este botón, se fuerza el paso al siguiente sector/contenedor durante la fase de llenado.



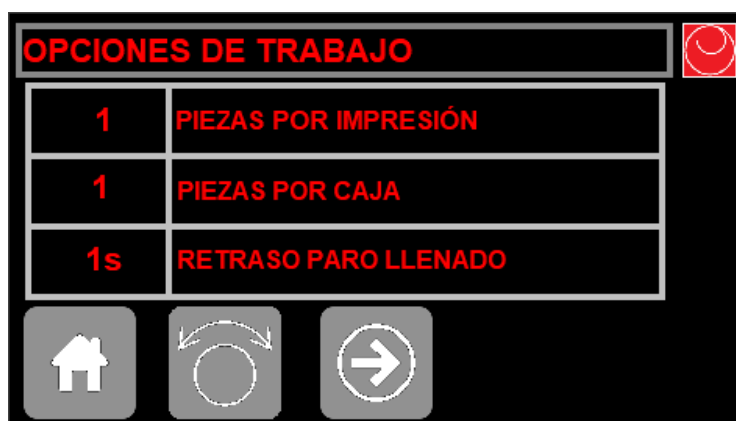
Al pulsar este botón, se resta una impresión para el muestreo.



Al pulsar este botón, se silencia la alarma y la máquina pasa al modo de espera. Si se pulsa durante un tiempo prolongado (aprox. 5 segundos), se restablecen todos los parámetros de trabajo y los estados de la máquina.





Al pulsar este botón con la máquina parada, es posible modificar los parámetros de trabajo; si se pulsa durante el ciclo de trabajo, muestra los parámetros ajustados en lugar de los actuales.



Pulsando el botón  en la página principal se visualiza la siguiente pantalla.

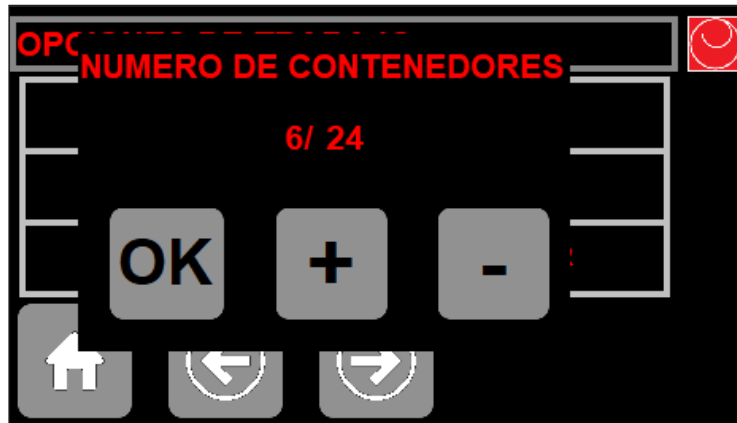
- **PIEZAS POR IMPRESIÓN:** indica el número de piezas que componen una impresión;
- **PIEZAS POR CAJA:** indica el número de piezas que debe alcanzar cada caja (debe ser múltiplo de PIEZAS POR IMPRESIÓN);
- **RETRASO PARO LLENADO:** indica el tiempo de retardo para que la cinta alimentadora se detenga, a partir de la última impresión contada, antes del cambio de caja.


Pulsar  para pasar a la pantalla siguiente.


Pulsar  para que el carrusel avance una leva/posición.



- **NÚMERO DE CONTENEDORES:** indica el número de posiciones de la máquina (por ejemplo, un submúltiplo de 24);
- **ACTIVACIÓN DE ALARMA:** indica el contenedor a partir del cual se activará la alarma. Este número debe estar comprendido entre 1 y el número total de contenedores configurados (con 0 se desactiva). Una vez alcanzado el número fijado, la máquina entrará en estado inactivo, disparando la alarma. Normalmente es el último contenedor que se llena.
- **RET. CAMBIO DE CONTENEDOR:** indica el tiempo de retardo para el cambio de contenedor, que puede ser utilizado, por ejemplo, para el vaciado de la tolva que equipa la cinta alimentadora.



Al presionar el botón  se vuelve a la página principal.

Al presionar el botón  se vuelve a la página anterior.


Al presionar el botón  se accede a las opciones del sistema.

OPCIONES DEL SISTEMA

Sólo se puede acceder a las siguientes pantallas tras introducir una contraseña (modificable). La contraseña por defecto es **12345**.



- **F32000-F3900** o **F35XX-F36XX-F37XX- F38XX**: permite seleccionar el modo de funcionamiento cinta o carrusel (uno excluye al otro);
- **DESVIADOR**: permite seleccionar el uso del desviador para el segundo piso del carrusel (esta opción sólo se puede configurar después de seleccionar F35XX-36XX- 37XX-38XX).
- **RODILLOS CORTOS**: permite seleccionar el uso del transportador de rodillos corto para un ciclo de tipo continuo y abreviado (esta opción solo puede configurarse después de seleccionar F3200-F3900).

El botón  restablece los parámetros a los valores de fábrica: manteniéndolo pulsado durante unos segundos hasta que aparezca la luz roja, este botón restablecerá los parámetros de funcionamiento y los ajustes a los valores de fábrica (excepto el idioma y el tipo de máquina). Apagar y encender el mando para que el restablecimiento surta efecto.




- **INVERTER:** indica la presencia del inverter (el relé motor permanece siempre activo y la orden de marcha viene dada por la salida «inverter habilitado»).
- **HABILITAR CARGA TEMPORIZADA:** permite habilitar la carga durante un tiempo determinado.
- **NÚMERO LEVA:** indica el número de levas de la máquina (máx. 24).



- **EXCLUSIÓN CTRL. FASES:** permite excluir el control de fases.
- **POSICIÓN CERO:** activa la función de posición cero.
- **RETRASO RODILLOS LLENOS:** indica el tiempo de retardo tras el cual el dispositivo señala que el transportador de rodillos está lleno de cajas que deben retirarse.

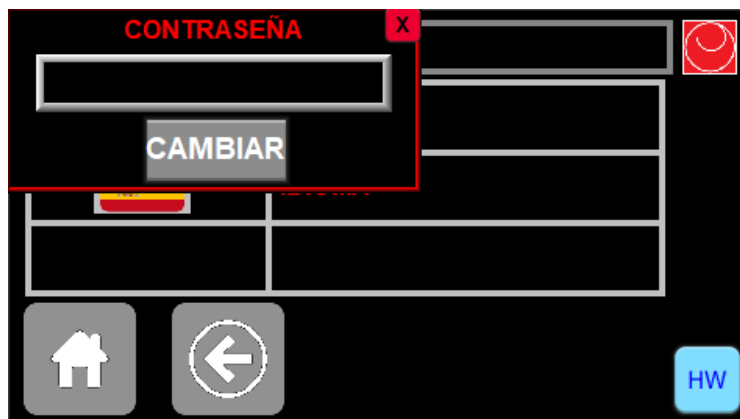


- **CONTENEDOR EN POSICIÓN:** indica el tipo de entrada del sensor (encendido = leva/contenedor en posición);
- **CONTAJE:** indica el tipo de contaje de piezas (encendido = contaje en curso);
- **SENSOR RODILLOS:** indica el tipo de entrada del sensor cero (encendido = sensor en posición cero).

 invierte la entrada relativa de NA a NC o viceversa. La columna TEST muestra el estado lógico de la entrada.



- **CONTRASEÑA (por defecto 12345)**: permite establecer la contraseña deseada. La contraseña debe ser numérica y estar formada por al menos 5 números;



- **IDIOMA**: permite seleccionar el idioma deseado (italiano, inglés, español, francés, alemán, eslovaco). Pulsar la bandera correspondiente para ajustar el idioma deseado (véase la figura a continuación).



FUNCIONAMIENTO

Cuando se enciende el sistema F3500, la señal acústica y luminosa parpadea dos veces.

Para poder parametrizar o iniciar el ciclo de trabajo, es necesario que no haya errores en la pantalla. De no ser así, se deberá restablecer el estado a «INACTIVO» eliminando las causas del error.

Para reiniciar la máquina pulsar .


Para ajustar los parámetros de trabajo al estado «INACTIVO» basta con pulsar el botón de opciones .


Tras ajustar todos los parámetros, iniciar el ciclo de trabajo pulsando el botón de inicio .

Al inicio del ciclo, la cinta de carga comienza a llenar el contenedor en el carrusel. La máquina espera los impulsos del contador de piezas. Cuando se alcanza el valor ajustado, comienza un tiempo de espera. Durante este tiempo, las piezas que ya estaban en la cinta en el momento de la última impresión se van a la caja. Una vez finalizado el tiempo de espera, la cinta se detiene y se realiza el cambio de contenedor. Un nuevo ciclo comienza de nuevo. Cuando se alcanza el sector/contenedor fijado por el usuario, se activa la alarma.

Para silenciar/restablecer la alarma pulsar el botón .



Si se ha llenado la caja del último sector y no se ha desactivado la alarma, la máquina se detendrá pasando al estado «INACTIVO», en caso contrario se reiniciará desde el primer sector.

En la fase de llenado automático, al pulsar el botón  se quita una pieza del contaje.

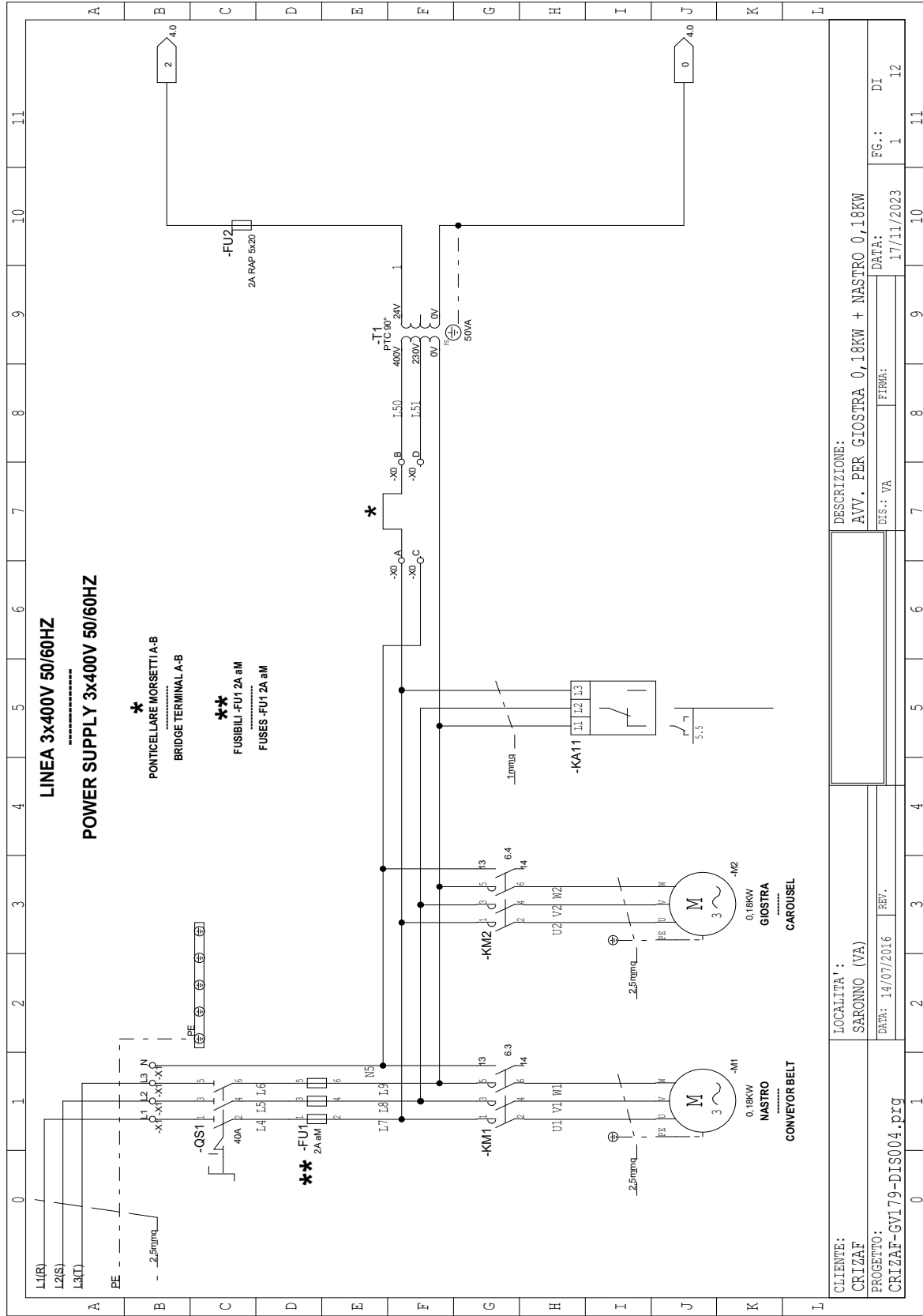
En estado de reposo, el botón de avance manual  hará avanzar el carrusel un sector. Si se pulsa este botón cerca del último sector, la máquina volverá al primer sector sin detenerse.

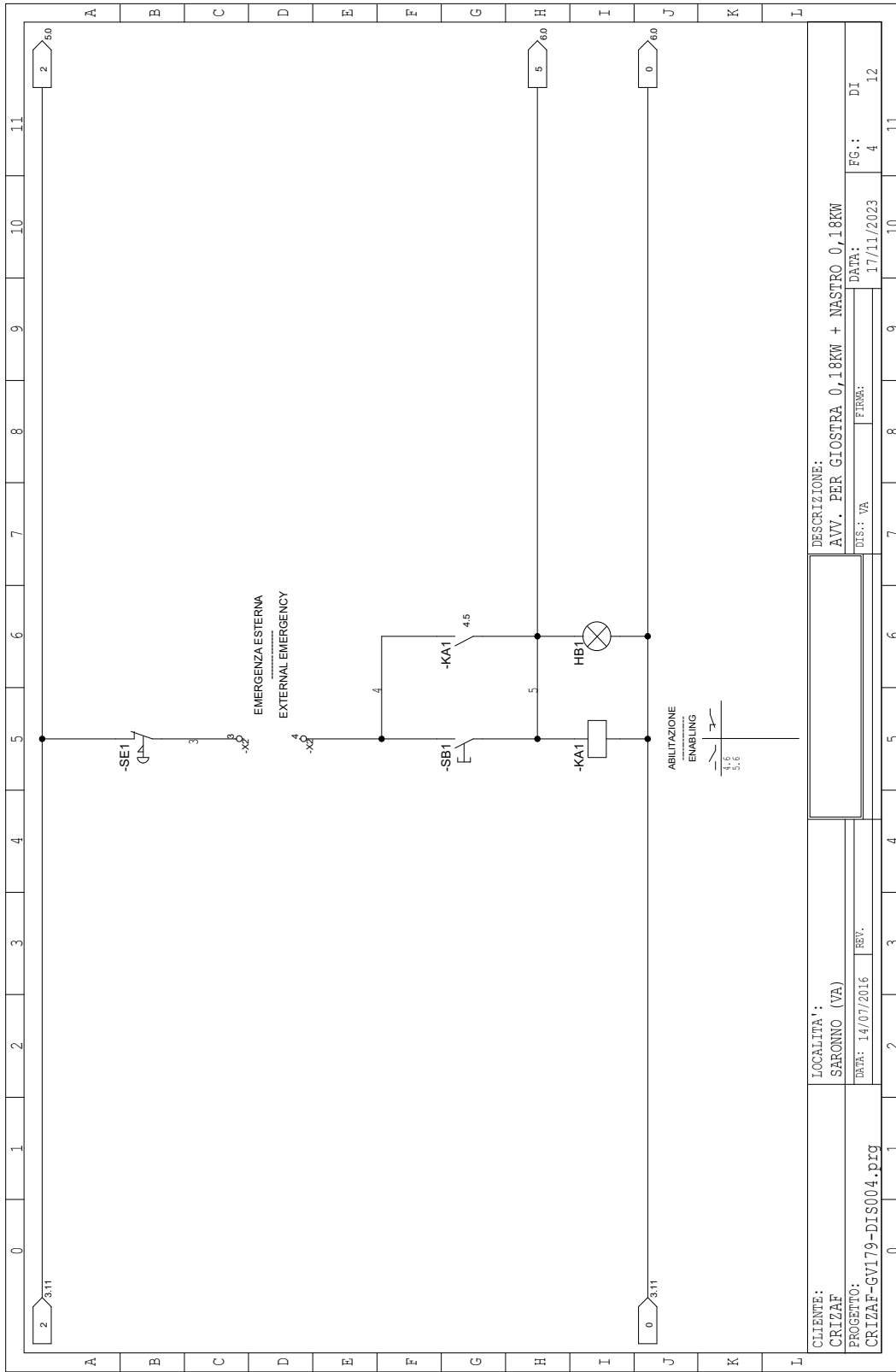
Cuando la opción DESVIADOR está activa, una vez llenada la caja del último sector, la máquina no se detendrá, sino que desplazará la rampa al siguiente nivel, repitiendo el ciclo completo. La alarma se desplazará al sector correspondiente del segundo ciclo.

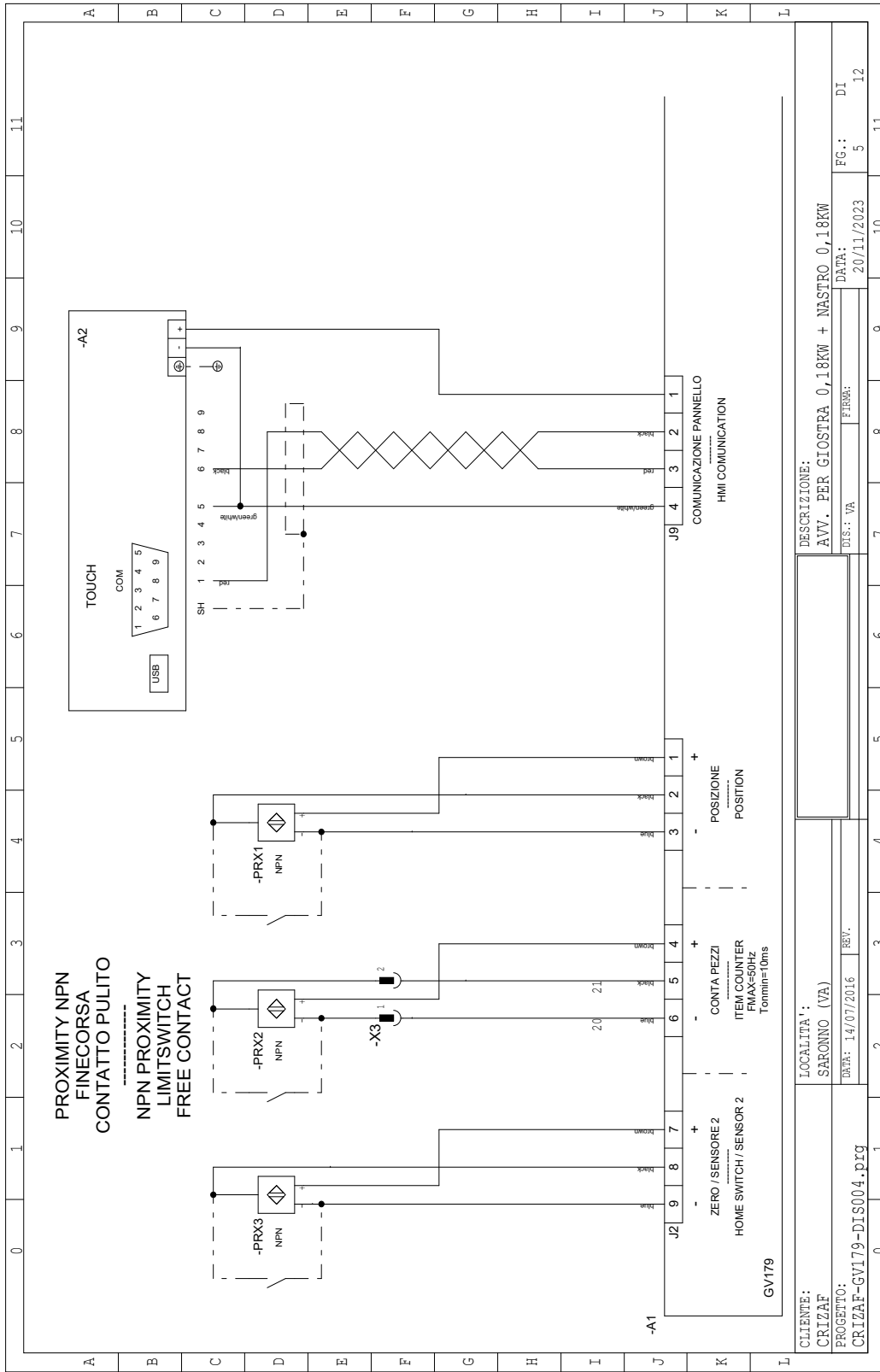
NOTAS:

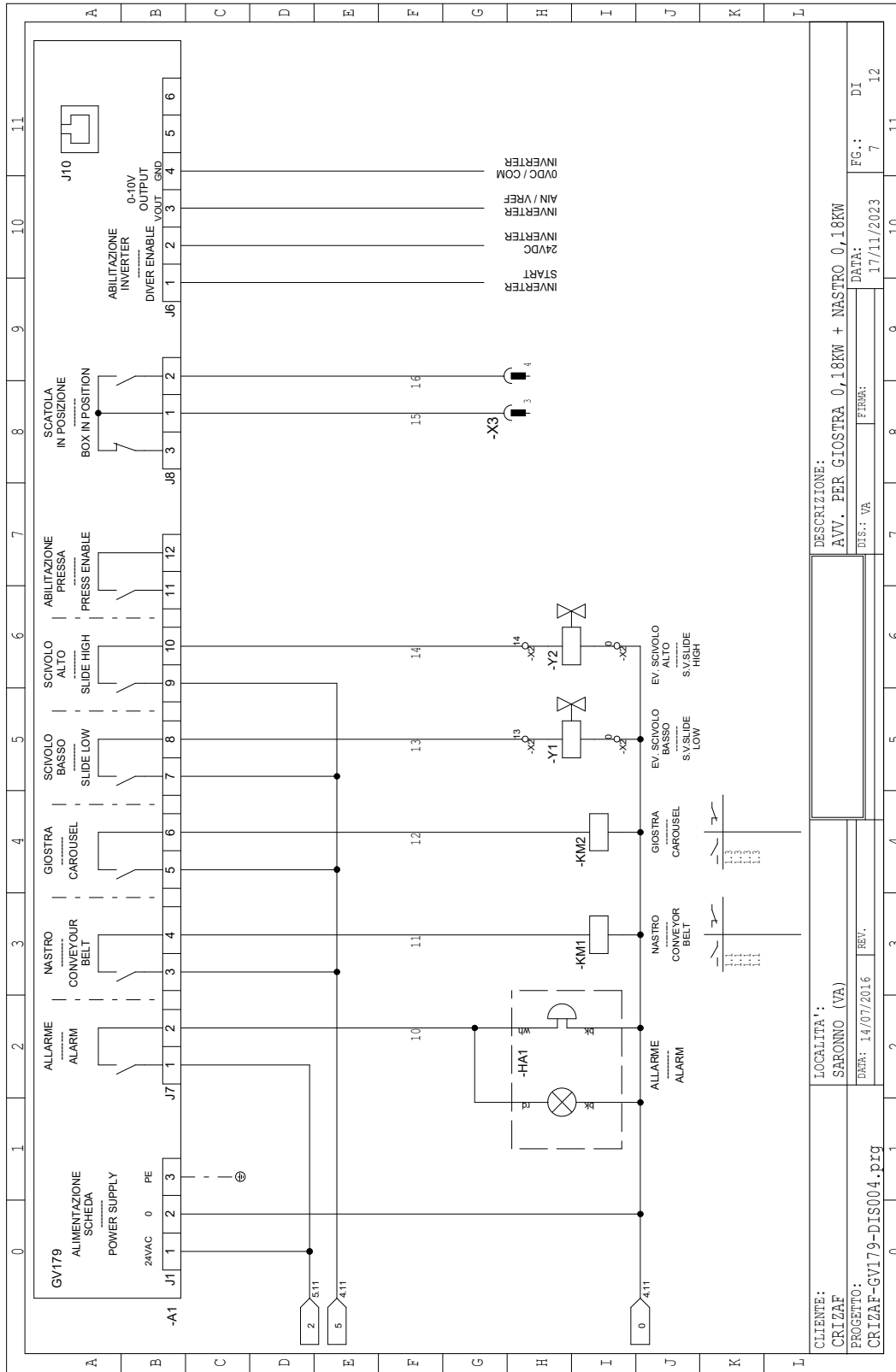
- Durante el ciclo, pulsando el botón  se silencia la alarma y se evita que la máquina se detenga al final del ciclo (acordarse de descargar las cajas llenas).
- Para reiniciar el número de cajas llenadas mantener presionado el botón .
- Si la entrada STANDBY (J3.6) no está activa, la máquina no contará piezas. En el estado INACTIVO no será posible iniciar el ciclo.
- La señal de contaje, si está conectada a la entrada normal, puede ser como máximo de 50 Hz, con una duración de impulso de 1ms. En cambio, si está conectada a la entrada de contaje auxiliar, puede ser de 5 Hz, con una duración de impulso superior a 50 ms e inferior a 150 ms.
- Si no se detecta ninguna leva durante 5 segundos, el carrusel se detiene y la máquina señala el bloqueo del carrusel mediante una alarma sonora y acústica.

ERROR	DESCRIPCIÓN	MOTIVACIÓN
Avance bloqueado	Durante la fase de movimiento del carrusel, el sistema no detectó el movimiento de la mesa.	<ul style="list-style-type: none"> • Atasco del carrusel • Avería en el sistema de levas-fin de carrera • Avería eléctrica: componente defectuoso o conexión interrumpida.
Error secuencia fases	Las fases no están en el orden correcto para garantizar la rotación adecuada de la mesa	<ul style="list-style-type: none"> • Invertir dos fases en el bornero X1 o en el enchufe conectado a la red eléctrica • Si se utiliza una fuente de alimentación monofásica, excluir el control de fase en el menú Opciones del sistema
Emergencia	El sistema está en emergencia	El botón de emergencia está pulsado o no hay continuidad entre los terminales X2.3 y X2.4. Pulsar el botón de encendido SB1 para reactivar el sistema.
Err. piezas por impresión	Hay un error en la introducción de piezas por impresión.	Verificar que las Opciones de Trabajo no están ajustadas a 0.
Err. piezas por contenedor	Hay un error en la introducción de piezas por contenedor.	Verificar que las Opciones de Trabajo no están ajustadas a 0.
Err. tiempo de retraso	Hay un error en la programación del tiempo de retraso de la cinta cargadora.	Verificar que las Opciones de Trabajo no están ajustadas a 0.
Err. número sectores/ contenedores	Hay un error en la introducción del número de sectores/contenedores	Verificar que las Opciones de Trabajo no están ajustadas a 0.
Interrupción de señal externa	No hay señal para el contaje.	No hay tensión en la entrada STANDBY(J3.6) de la tarjeta.

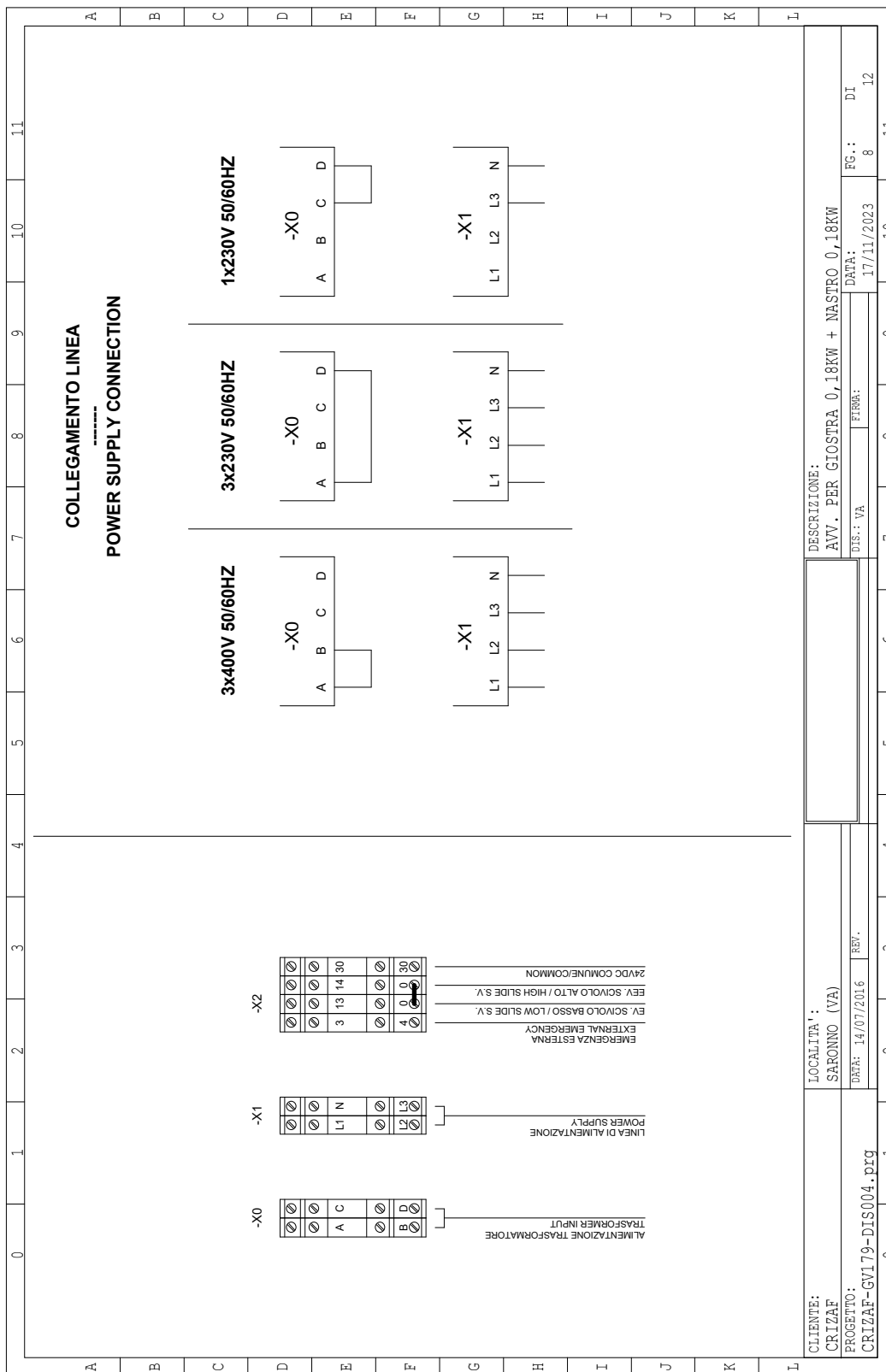


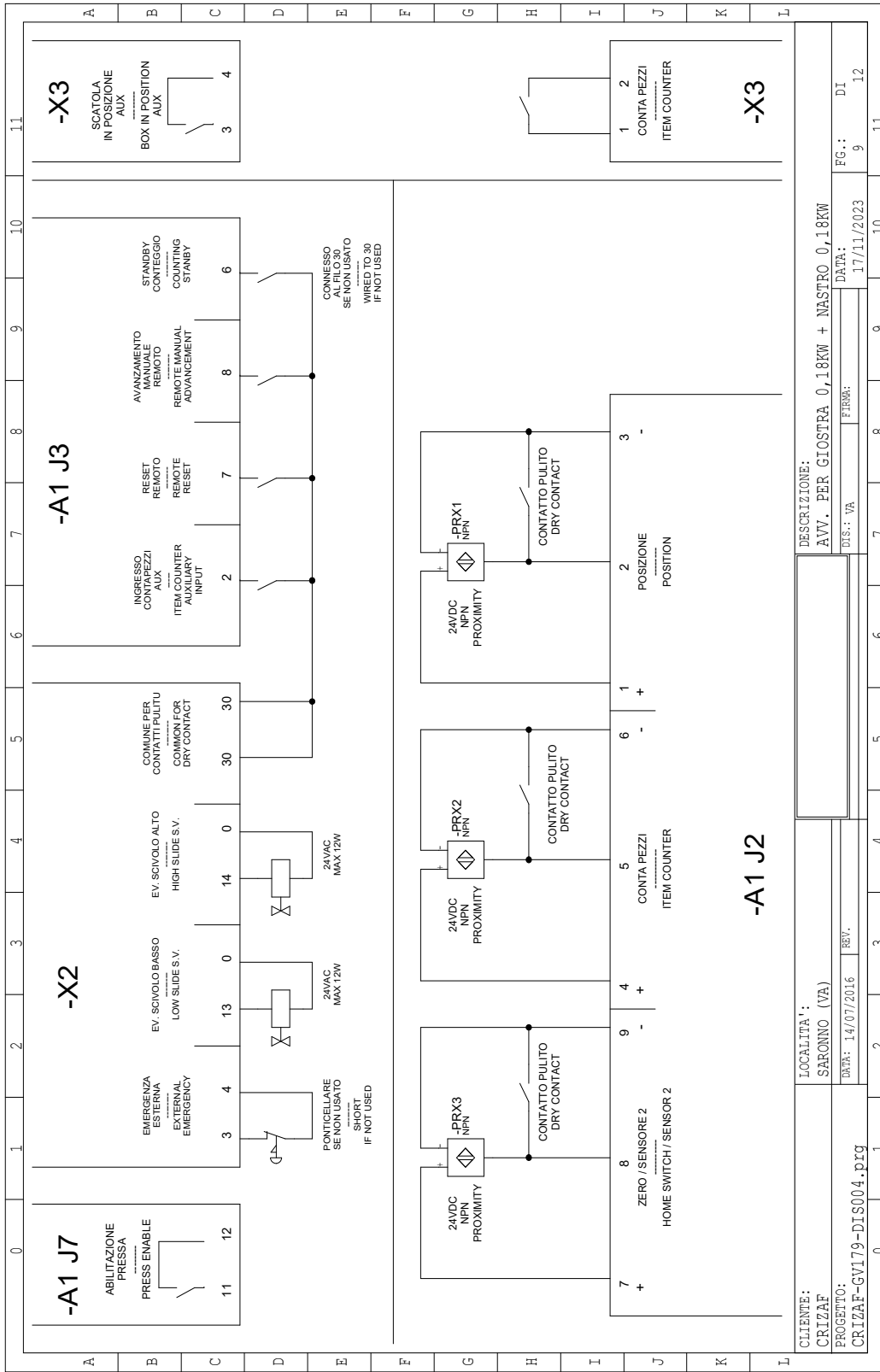




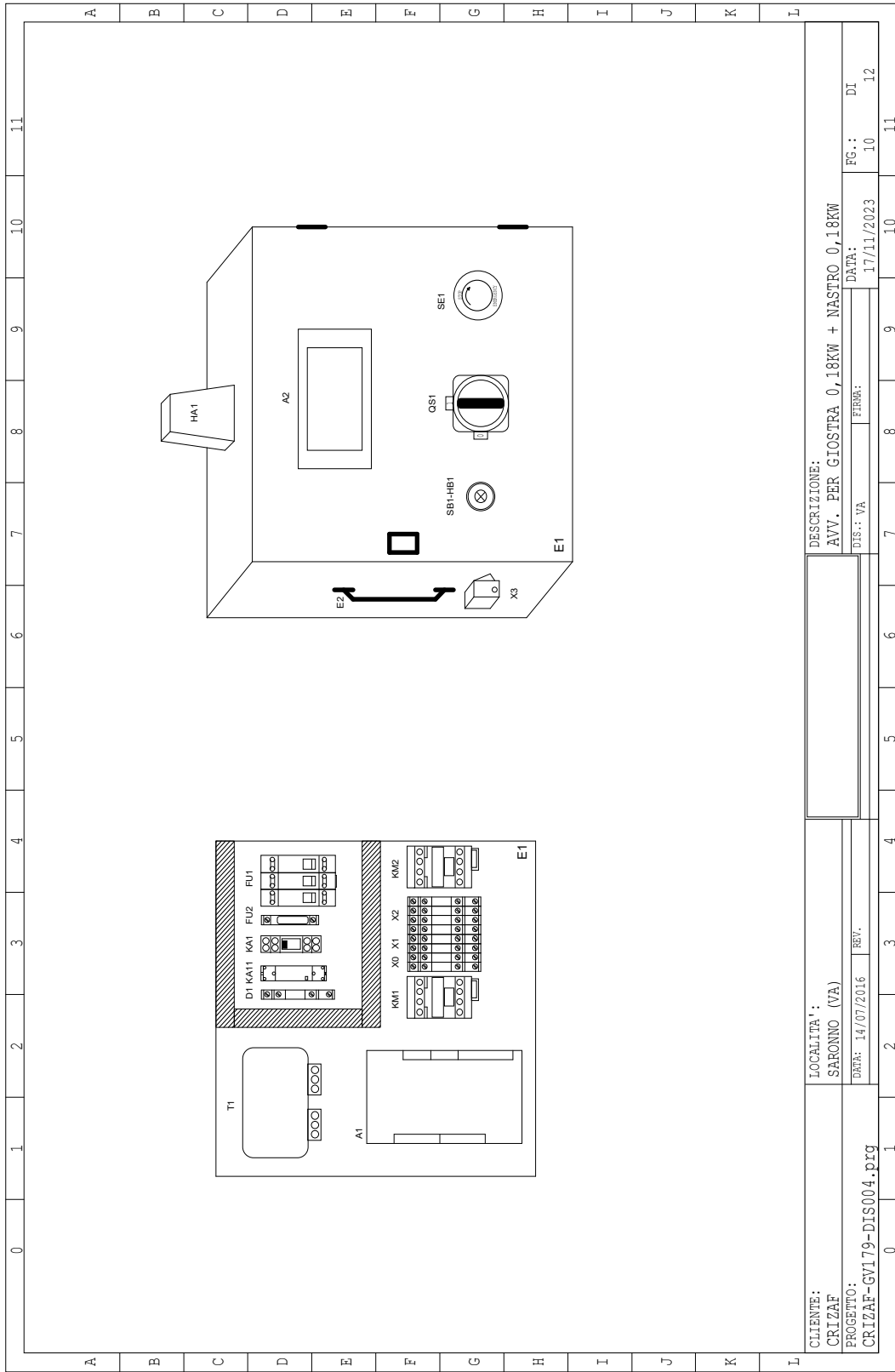


CLIENTE:	LOCALITÀ:	DESCRIZIONE:
CRIZAF	SARONNO (VA)	AVV. PER GIOSTRA 0,18KW + NASTRO 0,18KW
PROGETTO:	DATA: 14/07/2016	DIS.: VA
CRIZAF-GV179-DIS004.prg	REV.	DATA: 17/11/2023
		FG.: DI
		7 12

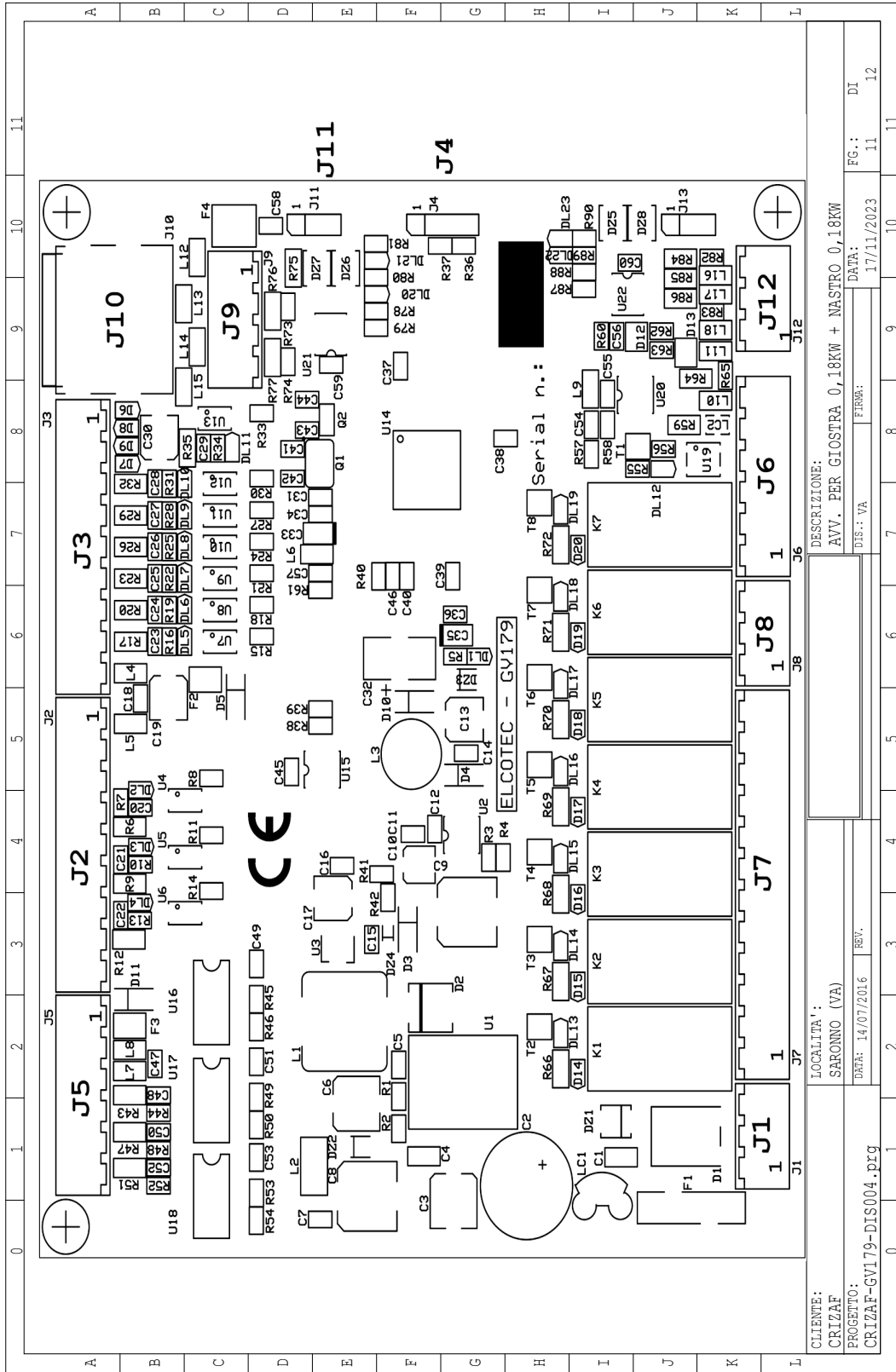




CLIENTE:	LOCALITA':	DESCRIZIONE:
CRIZAF	SARONNO (VA)	AVV. PER GIOSTRA 0,18KW + NASTRO 0,18KW
PROGETTO:	DATA:	DIS.: VA
CRIZAF-GV179-DIS004.prg	14/07/2016	17/11/2023
	REV.	FIRMA:
		FG.: DI
		9 12



CLIENTE: CRIZAF	LOCALITÀ: SARONNO (VA)	DESCRIZIONE: AVV. PER GIOSTRA 0,18KW + NASTRO 0,18KW
PROGETTO: CRIZAF-GV179-DIS004.prg	DATA: 14/07/2016	DIS.: VA
	REV.	FIRMA:
		DATA: 17/11/2023
		FIG.: DI
		10 12



CLIENTE:	LOCALITÀ:	DESCRIZIONE:
CRIZAF	SARONNO (VA)	AVV. PER GIOSTRA 0,18KW
PROGETTO:	DATA: 14/07/2016	DIS.: VA
CRIZAF-GVI179-DIS004.prp	REV.	FIRMA:
		DATA: 17/11/2023
		FG.: DI
		11 12

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
CODE/CODICE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIZIONE	BESCHREIBUNG	CONSTRUCTEUR/BUILDER CONSTRUTTORE/ANBAUER	TYP/TYPE/TIPO				
A	-A1	ELECTRONIC CARD	ELECTRONIQUE	SCHEDA ELETTRONICA	ELECTRONIC BOARD	ELCOTEC	GV179 "A"				
B	-A2	OPERATOR PANEL	PANNEAU DE COMMANDE	PANNELLO OPERATORE	BEDIENFELD	KITE	FE4943C				
	-D1	DIODE	DIODE	DIODE	DIODE	DIODE	180020000 WDK 2.5 1D A.2				
	-E1	CONTROL BOX	COFFRET DE MANEUVRE	CASSA DI COMANDO	GEHAUSE	ELDON	MAS0303015R5 300x200x155mm				
C	-E1	HANDLES	POIGNEES	MANIGLIE	GRIFFEN	TOGNU'	MF117D8				
	-E1	ADHESIVE	ADHESIF	ADESIVO	KLEBSTOFF	SERIFOT	ELCO 1841				
D	-FU1	FUSE	FUSIBLE	FUSIBILE	FUSIBILE	SICHERUNGEN	10x38 2A 4M / 4A aM				
	-FU2	FUSE	FUSIBLE	FUSIBILE	FUSIBILE	SICHERUNGEN	5x20 2A gG				
	-HA1	LIGHT/ACOUSTIC MODULE	MODULE LUMIERE/ACOUSTIQUE	MODULO LUMINOSO/ACUSTICO	LICHTAKUSTIKMODUL	EBES	ML001H102RD				
E	-KA1	RELAY	RELAYS	RELE'	RELAYS	FINDER	40528024+9505				
	-KA11	RELAY	RELAYS	RELE'	RELAYS	GAVAZZI	DPA61CM44				
F	-KM1	CONTACTOR	CONTACTEUR	CONTATTORE	SCHUTZE	TELEMECANIQUE	LC1K091087				
	-KM2	CONTACTOR	CONTACTEUR	CONTATTORE	SCHUTZE	TELEMECANIQUE	LC1K091087				
G	-QS1	MAIN SWITCH	INTERRUPTEUR GENERAL	INTERRUTTORE GENERALE	HAUPT SCHALTER	GIOVENZANA	SO032003R 3x40A+009/0001				
	-SBI-HB1	PUSH BUTTON	BOUTON	PULSANTE	PULSIEREND	TELEMECANIQUE	ZB5AV913-ZB5AZ009-ZBE101-ZB5V81				
	-SE1	PUSH BUTTON EMERGENCY	BOUTON ARRET D'URGENCE	PULSANTE FUNGO BLOCCO	PULSIERENDNOT-AUS	TELEMECANIQUE	ZB5AS844-ZB5AZ009-ZBE102				
H	-T1	TRANSFORMER	TRANSFORMATEUR	TRASFORMATORE	TRAFO	TECNOCABLAGGI	50VA 0-230-400V / 0,24V PTC				
	-XD1-1X2	JUNCTION BOX	BORNES	MORSETTIERA	KLEMMEN	WEIDMULLER	N167430 ZDK 2.5				
I	-X3	CONNECTOR	CONNECTOR	CONNETTORE	CONNECTOR	ILME	CK 03/1A-CRFP 04 + OR 03 V-CRIM 04				
J											
K											
L											
<p>CLIENTE: LOCALITA' : CRIZAF SARONNO (VA)</p> <p>PROGETTO: DATA: 17/11/2023 CRIZAF-GV179-DIS004.prg REV. 12</p> <p>DESCRIZIONE: AVV. PER GIOSTRA 0,18KW + NASTRO 0,18KW DIS.: VA FIRME:</p> <p>FG.: DI 12 12</p>											

CONNETTORE
INGRESSI / USCITE – 4 POLI

PLUG
INPUT / OUTPUT – 4 PIN

