

MODE D'EMPLOI F3500

Pour un emploi normal du carrousel, lire attentivement la fiche "**Avertissement pour l'emploi**", ensuite placer le carrousel près de la presse à injection, en vérifiant que les pièces moulées tombent dans les boîtes et en faisant attention qu'elles ne soient pas endommagées ou qu'elles ne tombent pas à l'extérieur des boîtes. Placer donc les boîtes dans les logements adéquats qui se trouvent sur la table du carrousel. Bloquer les roues, programmer le cycle de travail comme décrit dans les pages suivantes. Ensuite, commencer la production.

DESCRIPTION GENERALE

Le dispositif permet de remplir une série de boîtes qui sont placées sur le carrousel. Les pièces, qui proviennent généralement d'un convoyeur ou d'autres types de machines, arrivent en tombant dans les boîtes. Au moyen du dispositif d'interface utilisateur il est possible d'établir les paramètres et les logiques de fonctionnement.

REGLAGE DES PARAMETRES OPERATIONNELS

MENU

Presser les touches suivantes pour naviguer dans le menu.



Presser cette touche pour revenir à la page principale.



Presser cette touche pour revenir à la page précédente.



Presser cette touche pour afficher la page suivante.



Presser cette touche pour afficher le menu "Réglages" (présent seulement dans la page principale).



Réinitialisation de la position. Si elle est active, la machine est remise à la position zéro-fin de course. Si elle n'est pas active, la machine atteint la came suivante et remet la position actuelle à zéro (repositionnement manuel).

NOTE: il n'est pas possible d'afficher les options si un programme est en cours. Presser la touche "Options" pour afficher le nombre maximum de pièces qu'une boîte peut contenir.



En pressant cette touche, le cycle de travail s'active. Il est possible de commencer un cycle de travail seulement si tous les paramètres ont été réglés correctement.



En pressant cette touche, le cycle de travail s'arrête et se réinitialise.



En pressant cette touche, on force le passage à la boîte suivante pendant la phase de remplissage.



En pressant cette touche, une moulée est soustraite pour l'échantillonnage.



En pressant cette touche, l'alarme est désactivée et la machine passe en mode de stand-by. En cas de pression prolongée (environ 5 secondes), tous les paramètres de travail et les états de la machine sont réinitialisés.





En pressant cette touche lorsque la machine est à l'arrêt, il est possible de modifier les paramètres de travail. Si l'on presse cette touche pendant le cycle de travail, elle affiche les paramètres réglés au lieu de ceux actuels.



La page-écran suivante est affichée en pressant la touche  dans la page principale.

- **PIÈCES PAR MOULÉE**: indique le nombre de pièces qu'une boîte à remplir peut contenir après chaque moulée.
- **TOTAL DES PIÈCES PAR CONTENEUR**: indique le nombre de pièces à insérer dans chaque boîte (il doit être un multiple de PIÈCES PAR MOULÉE).
- **RETARD ARRÊT CHARGEMENT**: indique le temps de retard pour l'arrêt du tapis d'alimentation, à partir de la dernière moulée comptée, avant le changement de boîte.


Presser  pour aller à la page-écran suivante.


Presser  pour faire avancer le carrousel d'une came/position.




- **NOMBRE DE CONTENEURS**: indique le nombre de positions de la machine (par ex. un sous-multiple de 24).
- **ACTIVATION ALARME**: indique le secteur à partir duquel l'alarme sera activée. La valeur doit être comprise entre 1 et le nombre de secteurs de la machine (la valeur 0 désactive l'alarme). En cas de configurations à plusieurs niveaux (fonction glissière) tous les conteneurs seront comptés, et pas seulement ceux qui se trouvent sur une surface.
- **RETARD CHANGEMENT CONTENEUR**: indique le temps de retard du changement de boîte, qui peut être utilisé, par exemple, pour vider la glissière qui équipe le tapis d'alimentation.



Presser cette touche  pour revenir à la page principale.

Presser cette touche  pour revenir à la page précédente.


Presser cette touche  pour accéder aux options de système.

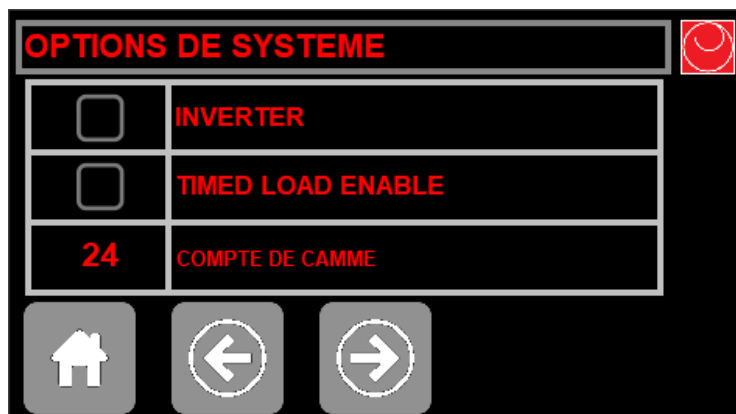
OPTIONS DE SYSTEME

Il est possible d'accéder aux pages-écrans suivantes seulement après avoir introduit un mot de passe (modifiable). Le mot de passe par défaut est **12345**.



- **F35XX-F3600-F37XX- F38XX ou F3200-F3900**: permet de sélectionner le mode de fonctionnement du carrousel ou du (l'un exclut l'autre).
- **CHUTE**: permet de sélectionner la chute pour le deuxième étage du carrousel (cette option peut être établie seulement après avoir sélectionné F35XX-36XX- 37XX-38XX).
- **ROULEAU COURT**: permet de sélectionner le rouleau court pour un cycle continu et réduit (cette option ne peut être activée qu'après avoir sélectionné F3200-F3900).

La touche  réinitialise les paramètres aux réglages d'usine: en la tenant enfoncée pendant quelques secondes jusqu'à ce que le voyant rouge apparaisse, cette touche réinitialise les paramètres de fonctionnement et les réglages aux valeurs d'usine par défaut (à l'exception de la langue et du type de machine). Désactiver et activer la commande pour que la réinitialisation soit efficace.



- **INVERSEUR**: indique la présence de l'inverseur (le relais du moteur reste toujours actif et la commande de démarrage est donnée par la sortie "habilitation inverseur").
- **ACTIVATION PROGRAMMÉE CHARGEMENT**: permet d'activer un chargement dans un délai donné.
- **NOMBRE DE CAMES**: indique le nombre de cames présentes sur la machine (max. 24).



- **EXCLUSION CONTRÔLE PHASE**: permet d'exclure le contrôle de phase.
- **POSITION ZÉRO**: permet d'activer la fonction position de zéro.
- **DÉLAI ROULEAU PLEIN**: indique le délai après lequel le dispositif signale que le rouleau est plein de boîtes à enlever.



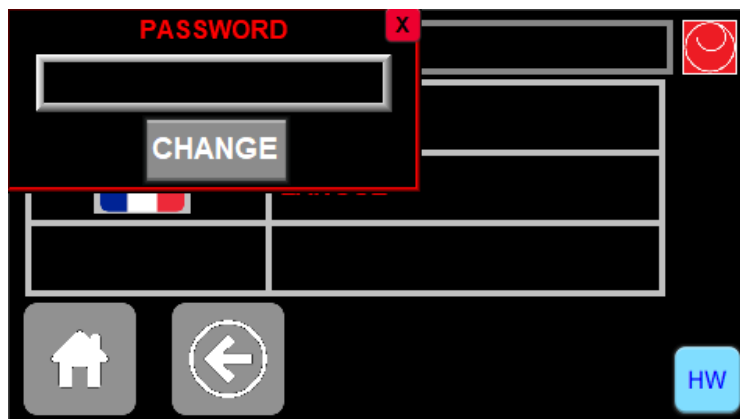
- **CAPTEUR CAME/CONTENEUR EN POSITION**: indique le type d'entrée du capteur (allumé = came en position).
- **COMPTAGE**: indique le type de comptage des pièces (allumé = comptage en cours).
- **ZÉRO**: indique le type d'entrée du capteur (allumé = capteur en position zéro).



inverse l'entrée relative de NO à NC ou vice versa. La colonne TEST indique l'état logique de l'entrée.



- **PASSWORD (par défaut 12345)**: permet de définir le mot de passe souhaité. Le mot de passe doit être numérique et composé d'au moins 5 chiffres.



- **LANGUE**: permet de sélectionner la langue souhaitée (italien, anglais, espagnol, français, allemand et slovaque). Presser le drapeau correspondant pour établir la langue souhaitée (voir figure ci-dessous).




FONCTIONNEMENT

Lorsque le système est mis en marche, la signalisation lumineuse et acoustique clignotera deux fois.

Pour pouvoir paramétrer ou activer le cycle de travail, il est nécessaire qu'il n'y ait pas d'erreurs dans l'afficheur. Si ce n'est pas le cas, il faut remettre l'état à "INACTIF" en éliminant les causes de l'erreur. Ensuite, réinitialiser la machine en

pressant la touche .

Pour régler les paramètres de travail, en état "INACTIF", il suffit de presser la touche .

Une fois tous les paramètres réglés, le cycle de travail peut être activé en pressant la touche de démarrage .


Au début du cycle, le tapis de chargement commence à remplir le conteneur placé sur le carrousel. La machine attend les impulsions du compteur de pièces. Lorsque la valeur établie est atteinte, un temps d'attente commence. Pendant ce temps, les pièces qui se trouvaient déjà sur le convoyeur au moment de la dernière moulée sont acheminées dans la boîte.

Une fois l'attente finie, le convoyeur s'arrête et le conteneur est changé. Un nouveau cycle recommence. Quand le secteur établi par l'utilisateur est atteint, l'alarme s'active. Pour faire taire/remettre à zéro l'alarme presser la touche





Si la boîte du dernier secteur a été remplie et que l'alarme n'a pas été désactivée, la machine s'arrête et passe à l'état "INACTIF", sinon elle redémarrera à partir du premier secteur.

Dans la phase de remplissage automatique, en pressant la touche  une pièce sera enlevée du comptage.

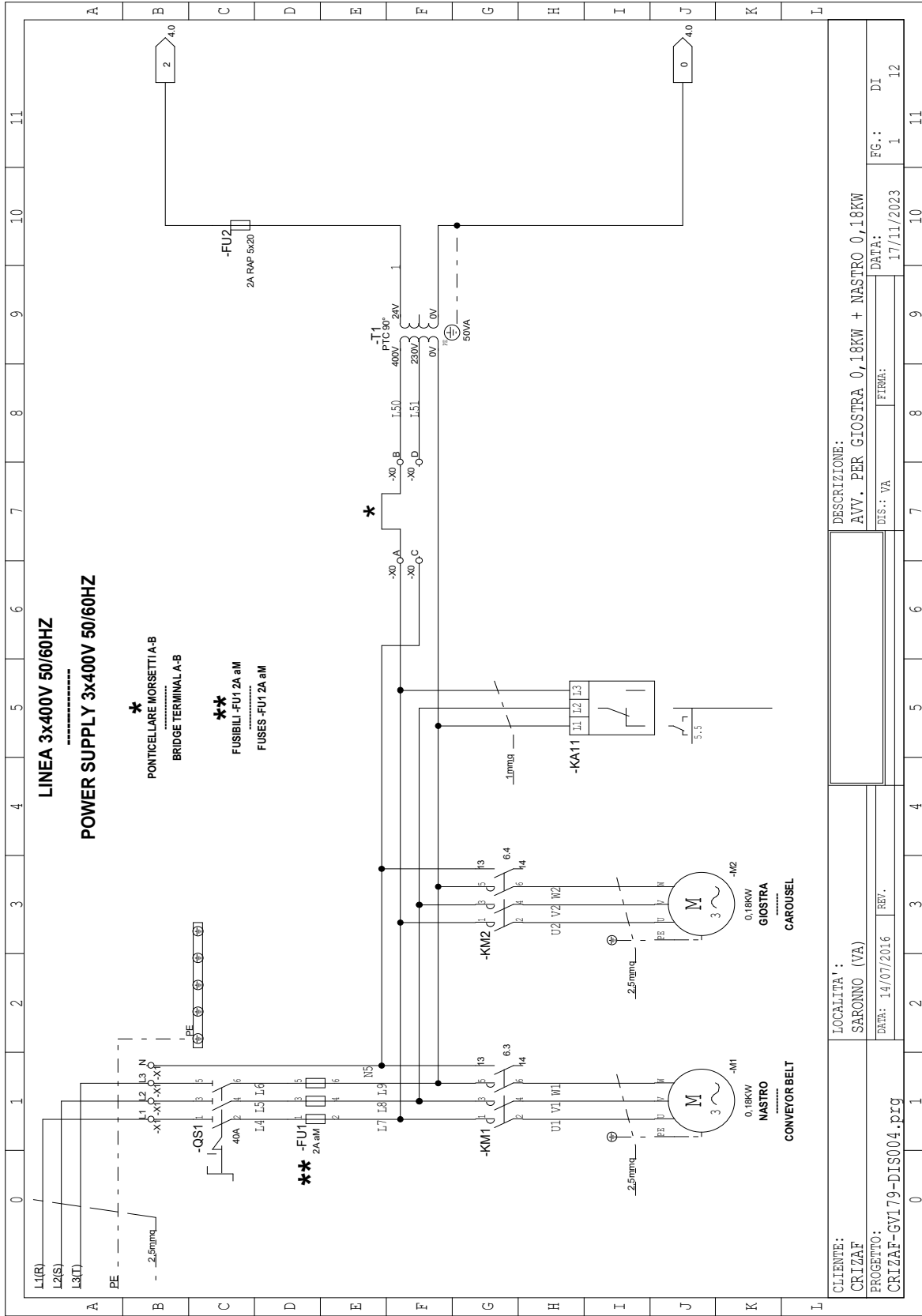
Dans l'état inactif, la touche d'avancement manuel  fait avancer le carrousel d'un secteur. Si cette touche est pressée près du dernier secteur, la machine reviendra au premier secteur sans s'arrêter.

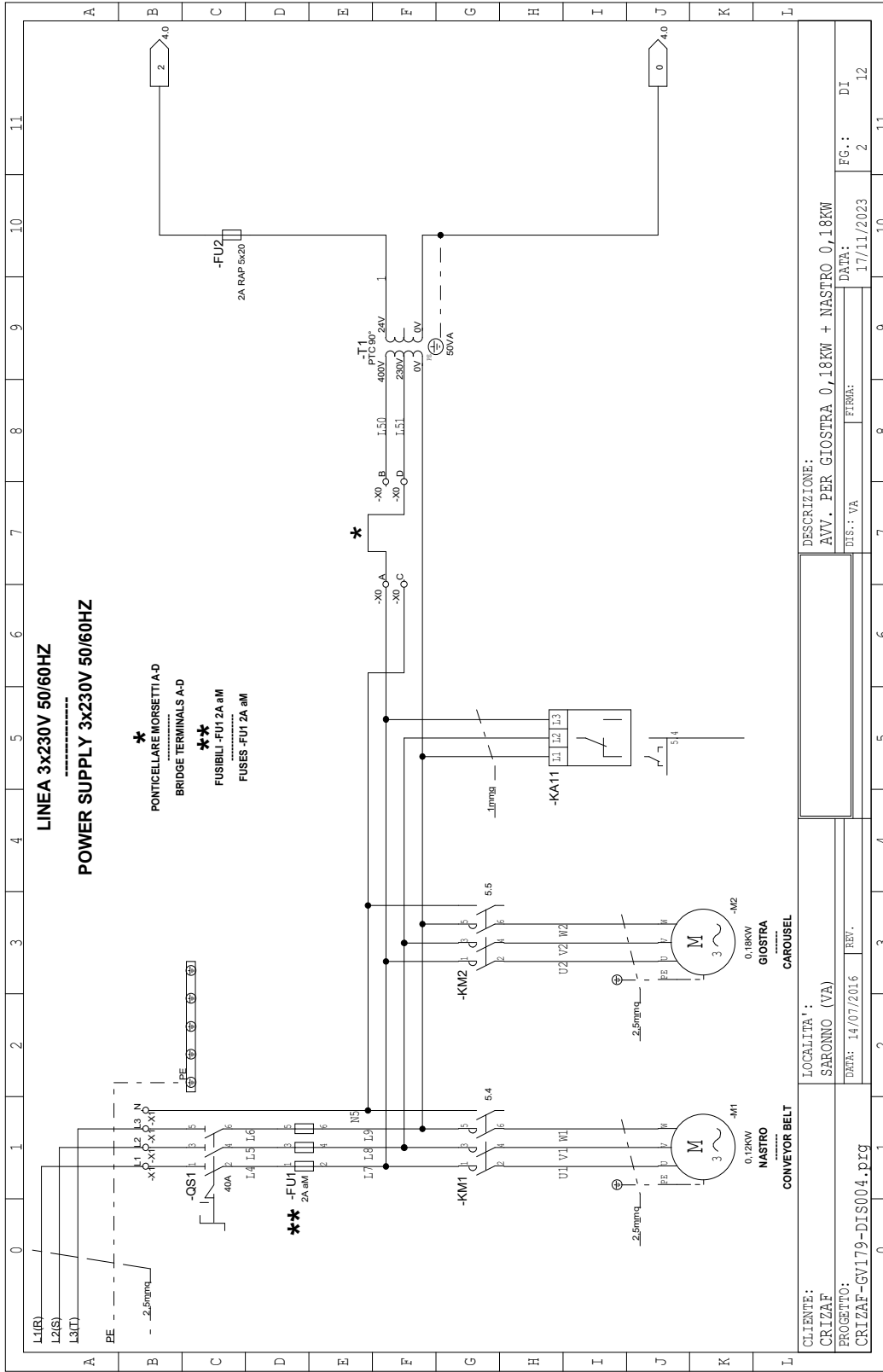
Quand l'option CHUTE est active, une fois que la boîte du dernier secteur a été remplie, la machine ne s'arrête pas mais déplace la chute vers le niveau suivant, en répétant le cycle entier. L'alarme sera déplacée vers le secteur correspondant du deuxième cycle.

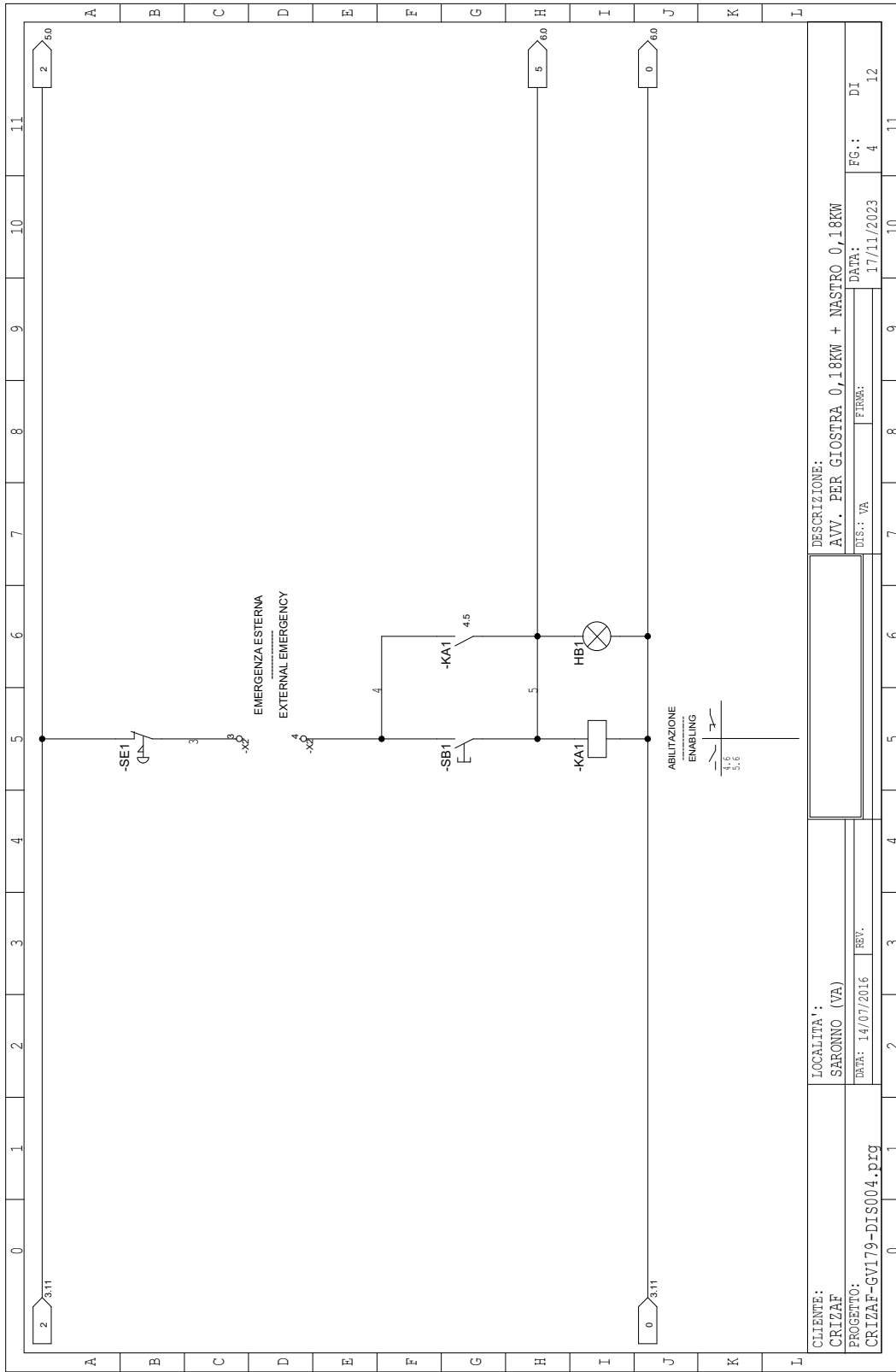
NOTES:

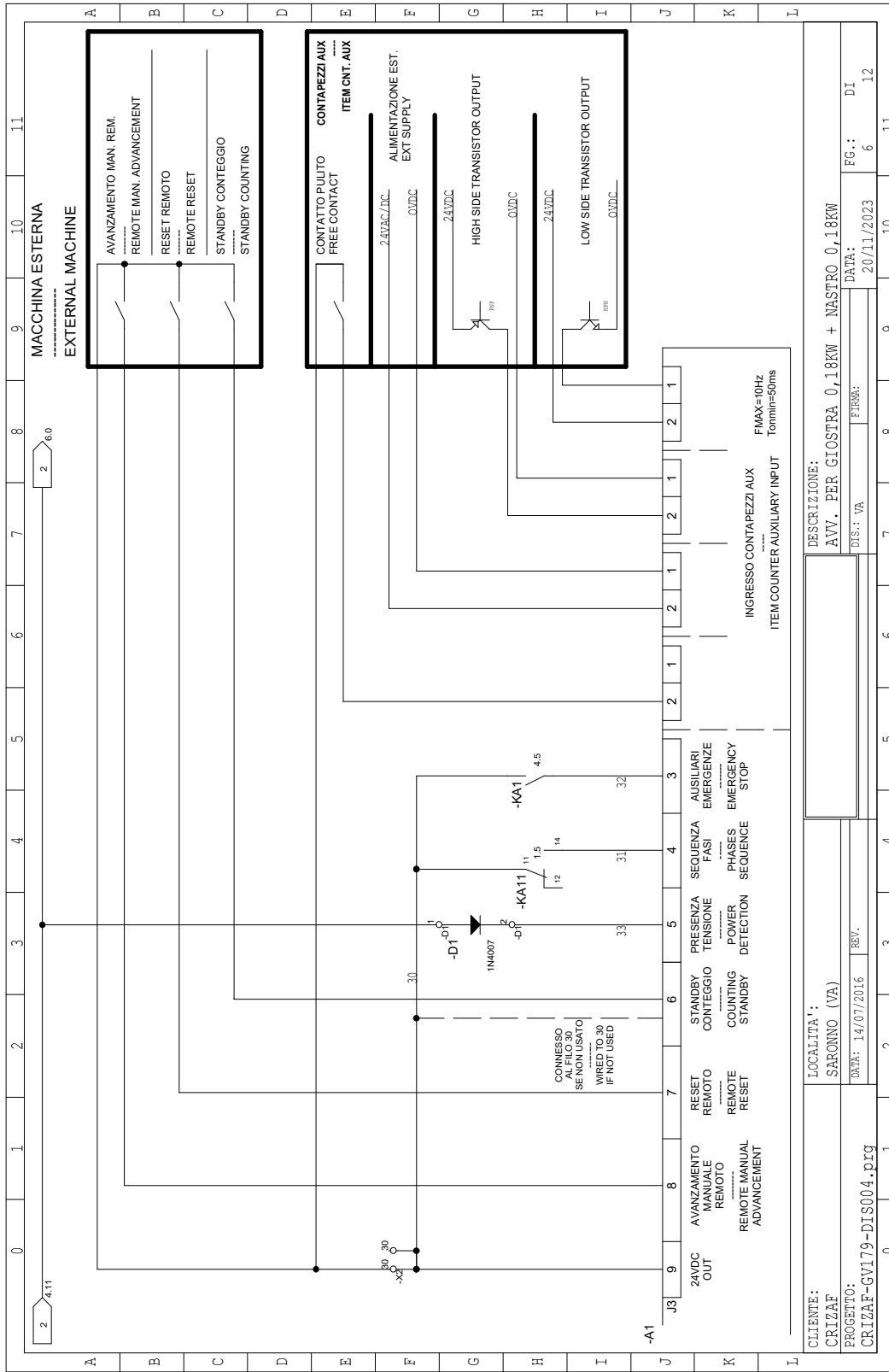
- Pendant le cycle, en pressant la touche  l'alarme se tait et l'arrêt de la machine est évité lorsque le cycle est terminé (ne pas oublier de décharger les conteneurs pleins).
- Pour réinitialiser le nombre de boîtes remplies, tenir la touche  pressée.
- Si l'entrée STANDBY (J3.6) n'est pas active, la machine ne comptera pas les pièces. Dans l'état INACTIF il ne sera pas possible d'activer le cycle.
- Le signal de comptage, s'il est connecté à l'entrée normale, peut être de 50 Hz maximum, avec une durée d'impulsion de 1 ms, s'il est connecté à l'entrée auxiliaire de comptage, de 5 Hz avec une durée d'impulsion supérieure à 50 ms et inférieure à 150 ms.
- Si une came n'est pas détectée dans 5 secondes, le carrousel s'arrête et la machine signale le blocage du carrousel au moyen d'une alarme acoustique.

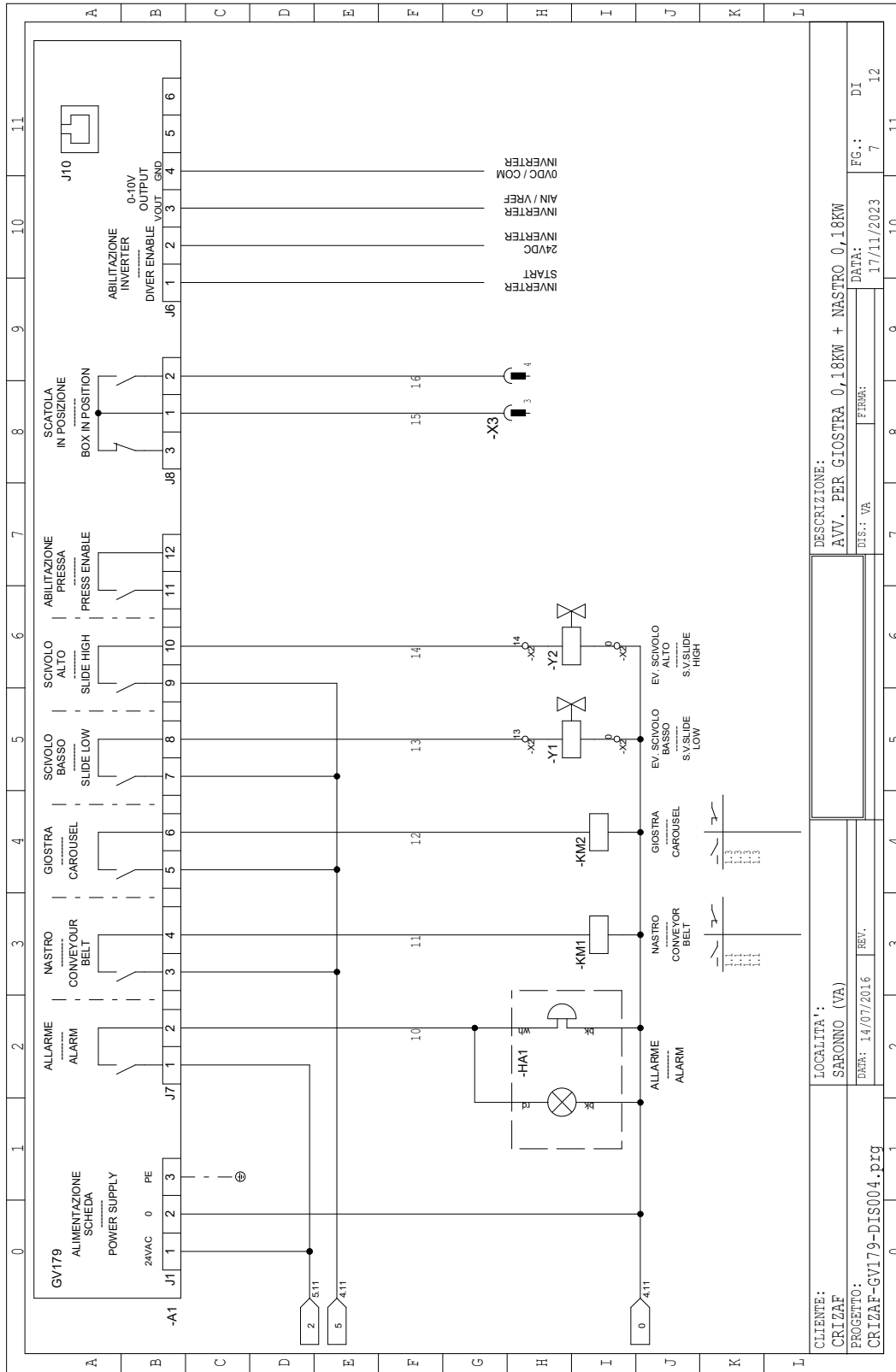
ERREUR	DESCRIPTION	RAISON
Avancement bloqué	Pendant la phase de déplacement du carrousel le système n'a pas détecté le déplacement de la table	<ul style="list-style-type: none"> • Blocage du carrousel • Panne du système come-fin de course • Défaillance électrique: composant avarié ou connexion interrompue.
Erreur séquence phases	Les phases ne sont pas dans l'ordre correct pour assurer la bonne rotation de la table	<ul style="list-style-type: none"> • Inverser deux phases sur le bornier X1 ou sur la fiche connectée au réseau • Si une alimentation monophasée est utilisée, exclure le contrôle de phase dans le menu Options du système
Urgence	Le système est en état d'urgence	Le bouton d'urgence est enfoncé ou il n'y a pas de continuité entre les bornes X2.3 et X2.4. Presser le bouton de démarrage SB1 pour réactiver le système.
Err. pièces par moulée	Il y a une erreur dans l'entrée des pièces par moulée	Vérifier qu'il n'y ait pas le réglage sur 0 dans les Options de Travail.
Err. pièces par boîte	Il y a une erreur dans l'entrée des pièces pour conteneur	Vérifier qu'il n'y ait pas le réglage sur 0 dans les Options de Travail.
Err. temps retard	Il y a une erreur dans l'entrée du temps de retard du tapis de chargement	Vérifier qu'il n'y ait pas le réglage sur 0 dans les Options de Travail.
Err. nombre secteurs	Il y a une erreur dans l'entrée nombre de secteurs/conteneurs	Vérifier qu'il n'y ait pas le réglage sur 0 dans les Options de Travail.
Interruption signal extérieur	Il n'y a pas de signal pour le comptage	Manque de tension dans l'entrée STANDBY(J3.6) de la carte.

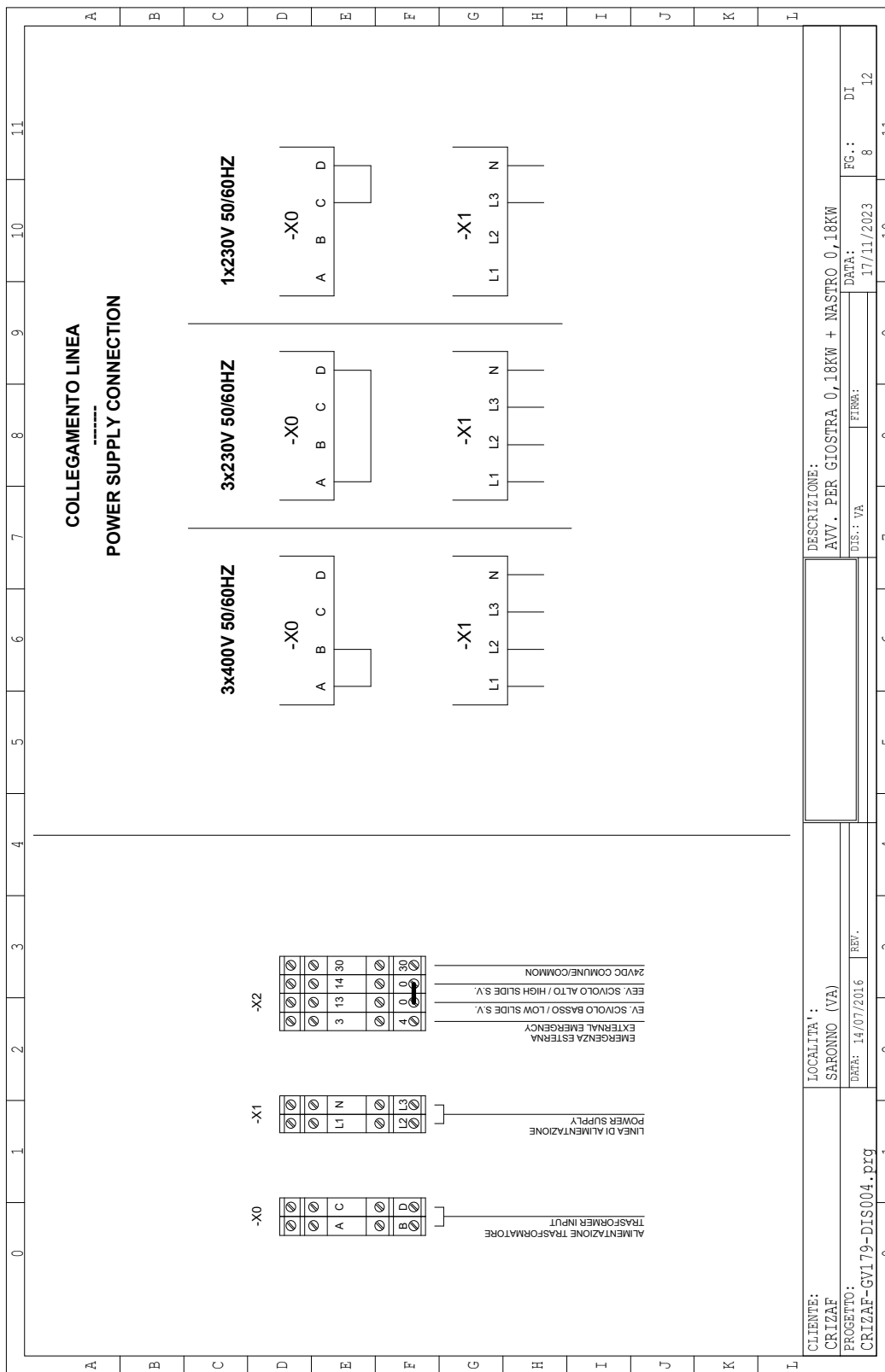


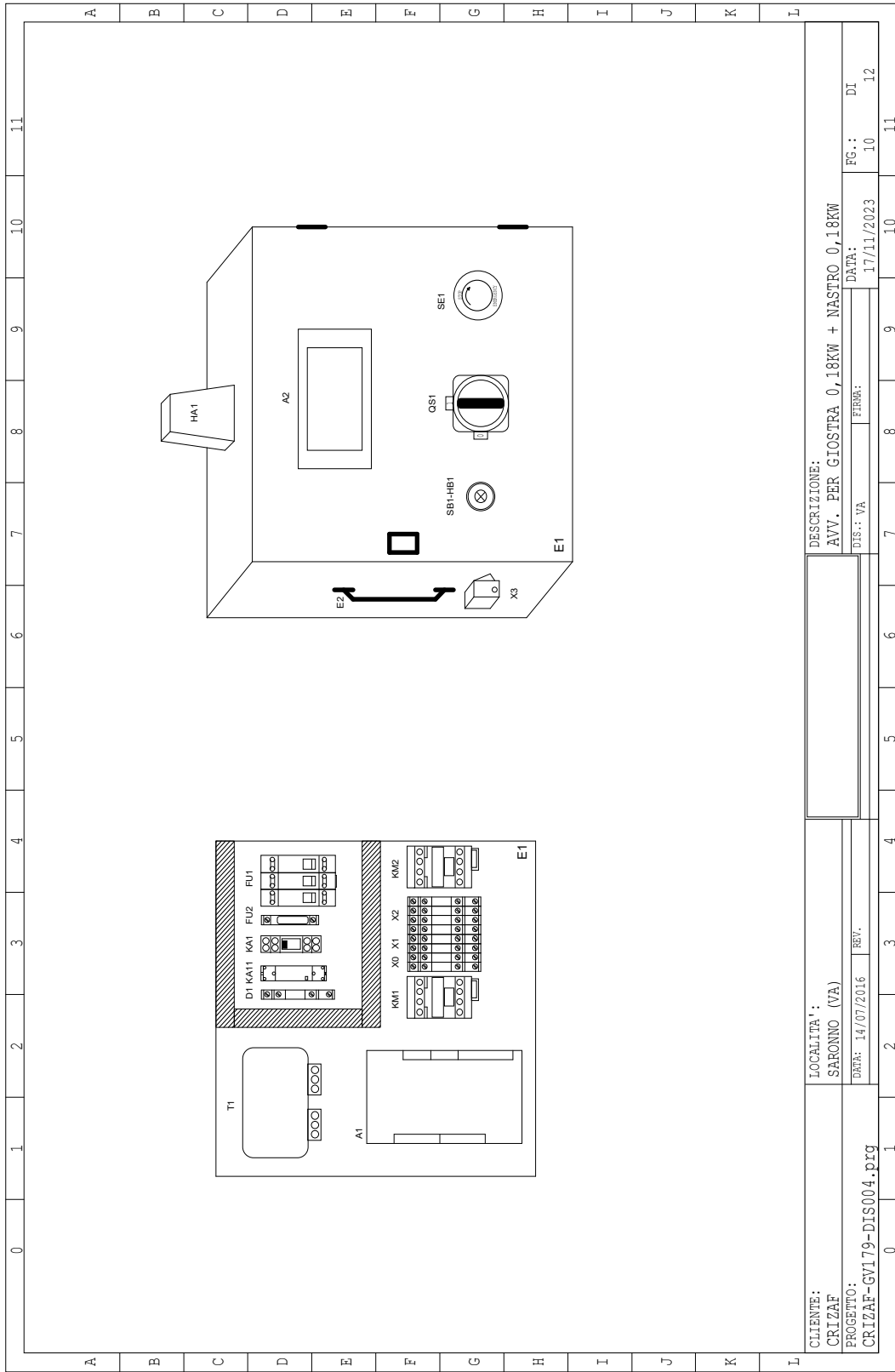




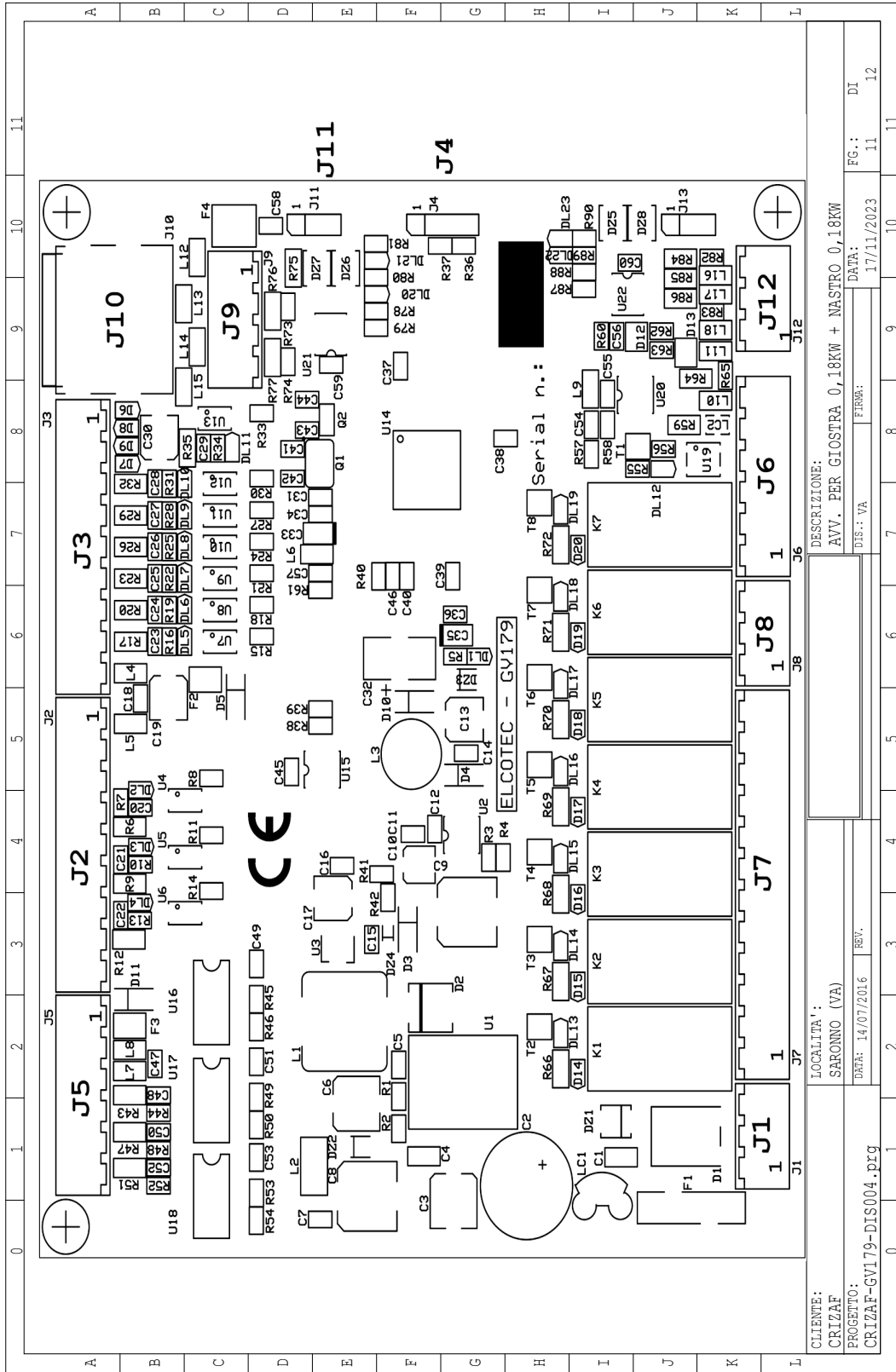








CLIENTE:	LOCALITÀ:	DESCRIZIONE:	FIG.:	DI
CRIZAF	SARONNO (VA)	AVV. PER GIOSTRA 0,18KW + NASTRO 0,18KW	10	12
PROGETTO:	DATA:	DIS.: VA	17/11/2023	
CRIZAF-GV179-DIS004.prg	REV.	FIRMA:		



CLIENTE:	LOCALITA' :	DESCRIZIONE:
CRIZAF	SARONNO (VA)	AVV. PER GIOSTRA 0,18KW
PROGETTO:	DATA: 14/07/2016	REV.
CRIZAF-GV179-DIS004.prjg	REV.	
	DIS.: VA	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				
E	-HA1	LIGHT/ACOUSTIC MODULE	MODULE LUMIERE/ACOUSTIQUE	MODULO LUMINOSO/ACUSTICO	LICHTAKUSTIKMODUL	EBES	ML001H02RD				
	-KA1	RELAY	RELAYS	RELE'	RELAYS	FINDER	40528024+9505				
	-KA11	RELAY	RELAYS	RELE'	RELAYS	GAVAZZI	DPA61CM44				
F	-KM1	CONTACTOR	CONTACTEUR	CONTATTORE	SCHUTZE	TELEMECANIQUE	LC1H091087				
	-KM2	CONTACTOR	CONTACTEUR	CONTATTORE	SCHUTZE	TELEMECANIQUE	LC1H091087				
G	-QS1	MAIN SWITCH	INTERRUPTEUR GENERAL	INTERRUTTORE GENERALE	HAUPT SCHALTER	GIOVENZANA	SO032003R 3x40A+009/0001				
	-SB1-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 031A-CRFP 04 + OR 03 V-CR04 04				
J											
K											
L											
<p>CLIENTE: LOCALITA' : CRIZAF SARONNO (VA) PROGETTO: DATA: 17/11/2023 CRIZAF-GV179-DIS004.prg REV. DATA: 17/11/2023 DESCRIZIONE: AVV. PER GIOSTRA 0,18KW + NASTRO 0,18KW DIS.: VA FERR.: DI FG.: DI</p>											

CONNETTORE
INGRESSI / USCITE – 4 POLI

PLUG
INPUT / OUTPUT – 4 PIN

