

MODALITÀ D'USO F3500

Per l'impiego normale del carosello, leggere attentamente la scheda "**Avvertenza per l'uso**" quindi posizionare il carosello in prossimità della pressa ad iniezione, verificando che i pezzi stampati cadano nelle scatole e facendo attenzione che non si rovinino o che non cadano all'esterno delle stesse.

Posizionare quindi le scatole negli appositi alloggiamenti presenti sulla tavola della giostra.

Bloccare le ruote, programmare il ciclo di lavoro, come descritto nelle pagine seguenti. Quindi, avviare la produzione.

DESCRIZIONE GENERALE

Il dispositivo permette di riempire una serie di contenitori che vengono disposti sulla giostra a carosello. I pezzi, che solitamente provengono da un nastro trasportatore o altre tipologie di macchine, arrivano per caduta nelle scatole. Tramite il dispositivo di interfaccia utente è possibile impostare i parametri e le logiche di funzionamento.

IMPOSTAZIONE PARAMETRI OPERATIVI

MENU

Premere i tasti seguenti per navigare all'interno del menu.



Premendo questo tasto, si ritorna alla pagina principale.



Premendo questo tasto, si ritorna alla pagina precedente.



Premendo questo tasto, si visualizza la pagina successiva.









Premendo questo tasto, si visualizza il menu "Impostazioni" (presente solo sulla pagina principale).



Azzerà posizione. Se attivo, la macchina viene riportata nella posizione zero-finecorsa. Se non attivo, la macchina raggiunge la camera successiva e azzerà la posizione attuale (riposizionamento manuale).

NOTA: non è possibile visualizzare le opzioni mentre un programma è in corso. Premere il pulsante "Opzioni" per visualizzare il numero di pezzi contenuti nella scatola.




-  Premendo questo tasto, il ciclo di lavoro inizia. È possibile iniziare un ciclo di lavoro solo se tutti i parametri sono stati correttamente impostati.
-  Premendo questo tasto, il ciclo di lavoro si ferma e si resetta.
-  Premendo questo tasto, si forza il passaggio alla scatola successiva durante la fase di riempimento.
-  Premendo questo tasto, una stampata viene sottratta per la campionatura.
-  Premendo questo tasto, l'allarme viene silenziato e la macchina va in stand-by. Se premuto a lungo (circa 5 secondi), tutti i parametri di lavoro e gli stati della macchina vengono resettati.
-  Premendo questo tasto a macchina ferma, è possibile cambiare i parametri di lavoro; se premuto durante il ciclo di lavoro, permette di visualizzare i parametri impostati al posto di quelli attuali.



Questa videata viene visualizzata premendo il tasto  nella pagina principale.

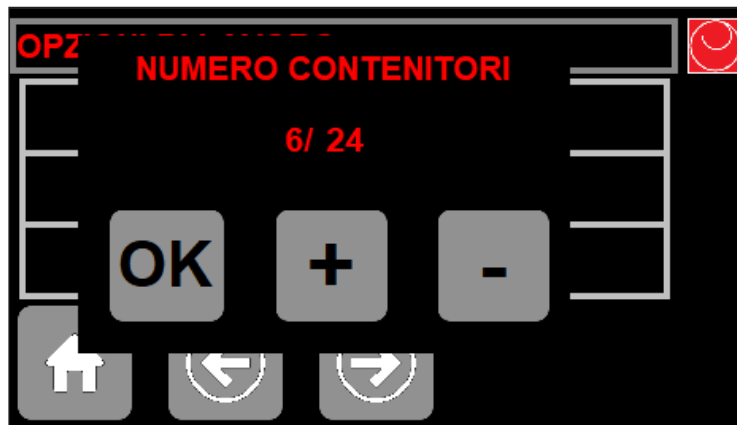
- **PEZZI PER STAMPATA:** indica il numero di pezzi che possono essere contenuti nella scatola da riempire dopo ogni stampata;
- **TOTALE PEZZI PER CONTENITORE:** indica il numero di pezzi da inserire in ogni scatola (deve essere un multiplo di PEZZI PER STAMPATA);
- **RITARDO ARRESTO CARICO:** indica il tempo di ritardo per l'arresto del nastro alimentatore, a partire dall'ultima stampata conteggiata, prima del cambio scatola.

Premere  per passare alla videata successiva.

Premere  per far avanzare il carosello di una camma/posizione.



- **NUMERO DI CONTENITORI:** indica il numero di posizioni della macchina (ad es. un sottomultiplo di 24);
- **ATTIVAZIONE ALLARME:** indica il settore in cui l'allarme verrà attivato. Il valore deve essere compreso tra 1 e il numero di settori della macchina (il valore 0 disattiva l'allarme). In caso di configurazioni multilivello (funzione scivolo) verranno conteggiati tutti i contenitori, non solamente quelli di un piano.
- **RITARDO CAMBIO CONTENITORE:** indica il tempo di ritardo del cambio contenitore, utilizzabile, ad esempio, per lo svuotamento dello scivolo che equipaggia il nastro alimentatore.



Premendo il tasto  si ritornerà alla pagina principale.

Premendo il tasto  si ritornerà alla pagina precedente.


Premendo il tasto  si accederà alle opzioni di sistema.

OPZIONI DI SISTEMA

È possibile accedere alle videate seguenti solo a seguito dell'inserimento di una password (modificabile). La password di default è **12345**.



- **F35XX-F3600-F37XX- F38XX o F3200-F3900**: permette di scegliere la modalità di lavoro del carosello o del nastro (ogni scelta esclude le altre);
- **SCIVOLO**: permette di selezionare l'uso dello scivolo per il secondo piano del carosello (questa opzione può essere impostata solo dopo aver selezionato F35XX-36XX- 37XX-38XX).
- **RULLIERA CORTA**: permette di selezionare l'uso della rulliera corta per un ciclo di tipo continuo e abbreviato (questa opzione può essere impostata solo dopo aver selezionato F3200-F3900).

Il pulsante  resetta i parametri ai valori di fabbrica: tenendolo premuto per qualche secondo, finché non compare la luce rossa, questo pulsante resetterà i parametri di lavoro e le impostazioni ai valori di default di fabbrica (escluso lingua e tipo di macchina). Spegnere e accendere il controllo perché il reset sia effettivo.



- **INVERTER:** indica la presenza dell'inverter (il relè del motore rimane sempre attivo e il comando di marcia è dato dall'uscita "abilitazione inverter");
- **EN CARICO A TEMPO:** permette di abilitare un carico in un determinato tempo.
- **NUMERO CAMME:** indica il numero di camme presenti sulla macchina (max. 24).



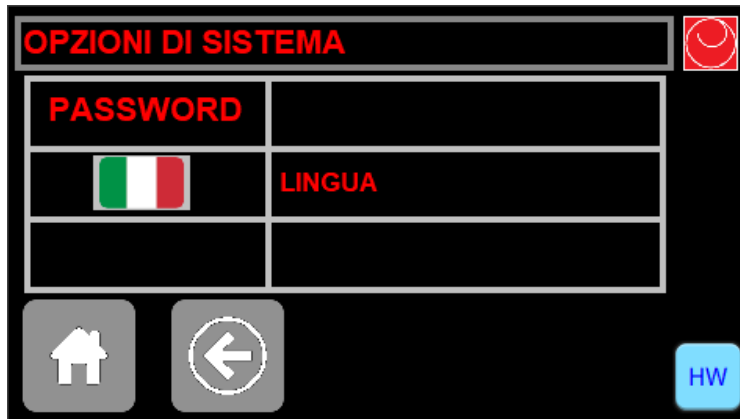
- **ESCLUSIONE CONTROLLO FASE:** permette di escludere il controllo di fase;
- **POSIZIONE ZERO:** permette di abilitare la funzione posizione di zero.
- **RITARDO RULLIERA PIENA:** indica il tempo di ritardo in cui il dispositivo segnala che la rulliera è piena di scatole da rimuovere.



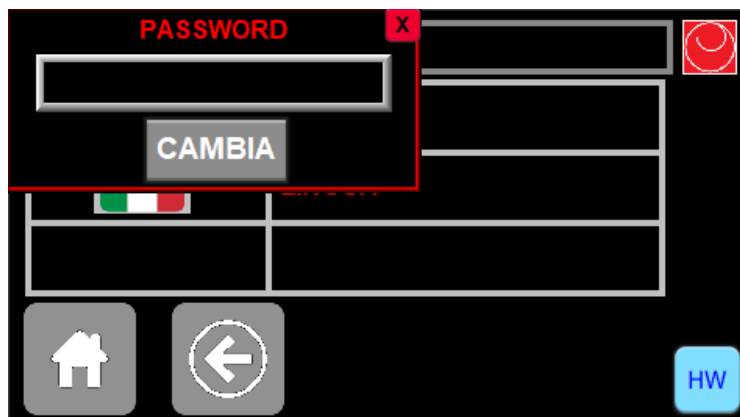
- **SENSORE CAMMA/CONTENITORE IN POSIZIONE:** indica il tipo di ingresso del sensore (acceso= camma in posizione);
- **CONTEGGIO:** indica il tipo di conteggio dei pezzi (acceso = conteggio in corso);
- **ZERO:** indica il tipo di ingresso del sensore zero (acceso = sensore in posizione zero).



inverte l'ingresso relativo da NO a NC o viceversa. La colonna TEST mostra lo stato logico dell'ingresso.



- **PASSWORD (default 12345):** permette di impostare la password desiderata. La password deve essere numerica e deve essere composta da almeno 5 numeri;




- **LINGUA:** permette di selezionare la lingua desiderata (italiano, inglese, spagnolo, francese, tedesco e slovacco). . Premere la bandiera corrispondente per impostare la lingua desiderata (vedi figura sottostante).




FUNZIONAMENTO

A seguito dell'accensione del sistema, il segnale luminoso e acustico lampeggerà due volte.

Affinché si possano impostare i parametri o avviare il ciclo di lavoro, è necessario che non vi siano errori presenti sul display. Se così non fosse, bisogna ripristinare lo stato di "INATTIVO" eliminando le cause dell'errore. Quindi

resettare la macchina premendo il tasto .

Per impostare i parametri di lavoro, nello stato INATTIVO premere il tasto .

Dopo aver impostato tutti i parametri, avviare il ciclo di lavoro premendo il tasto di avvio .


All'inizio del ciclo, il nastro caricatore si avvia per il riempimento del contenitore posizionato sul carosello. La macchina aspetta gli impulsi del conta-pezzi. Raggiunto il valore impostato inizierà un tempo di attesa. Durante questo tempo, i pezzi, che già si trovano sul nastro al momento dell'ultima stampata, vengono convogliati nella scatola.

Terminata l'attesa, il nastro si arresta ed avviene il cambio del contenitore. Riparte un nuovo ciclo. Quando viene raggiunto il settore impostato dall'utente, si attiverà l'allarme. Per silenziare/resettare l'allarme premere il tasto





Se è stata riempita la scatola dell'ultimo settore e non è stato disattivato l'allarme, la macchina si fermerà andando nello stato "INATTIVO", altrimenti ripartirà dal primo settore.

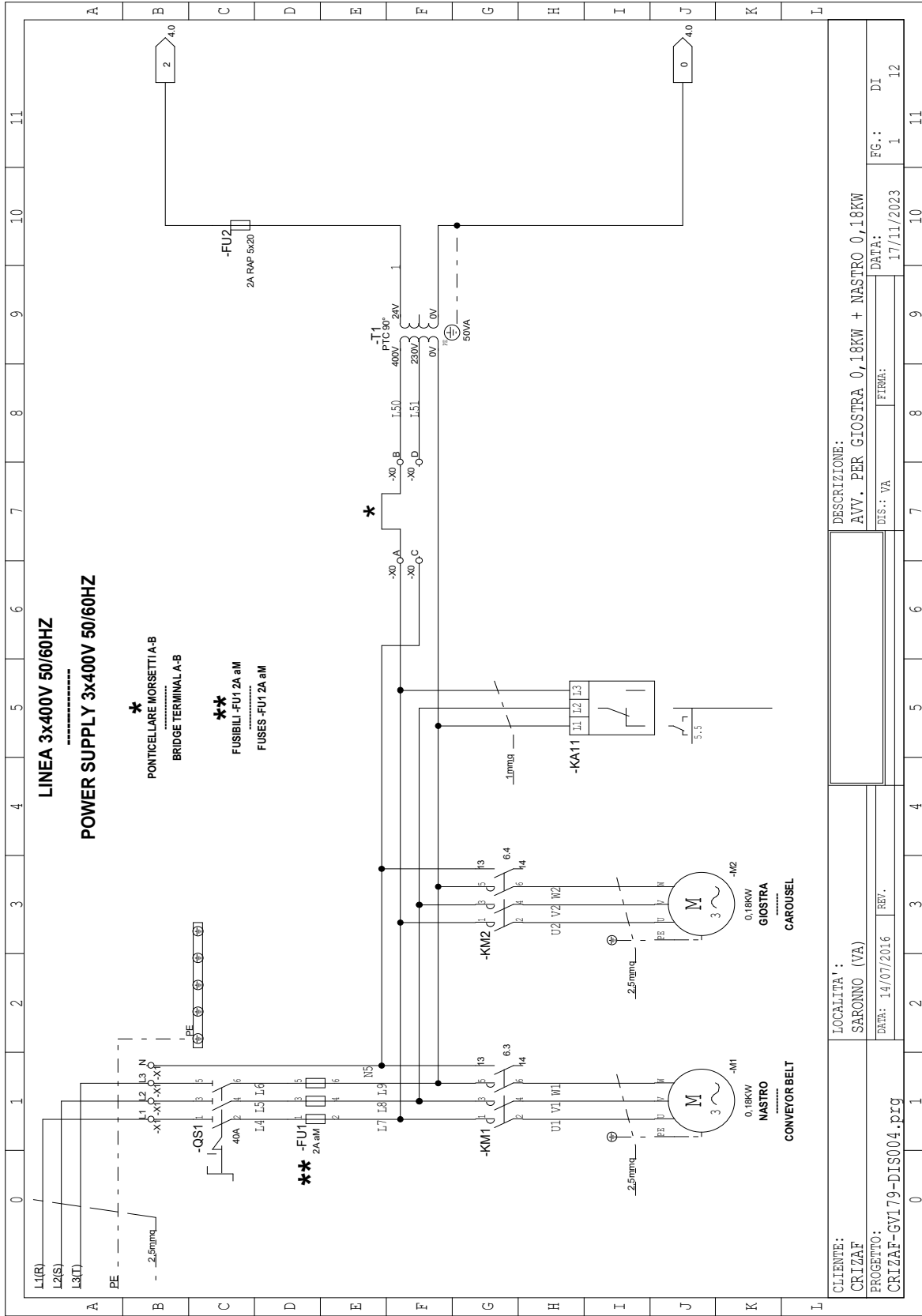
Nella fase riempimento automatico, premendo il tasto  un pezzo verrà rimosso dal conteggio.

In stato inattivo, il tasto di avanzamento manuale  farà avanzare il carosello di un settore. Se questo tasto viene premuto in prossimità dell'ultimo settore, la macchina tornerà al primo settore senza fermarsi. Quando l'opzione SCIVOLO è attiva, una volta che la scatola presente nell'ultimo settore è stata riempita, la macchina non si fermerà ma sposterà lo scivolo al livello successivo, ripetendo l'intero ciclo. L'allarme verrà spostato al settore corrispondente del secondo ciclo.

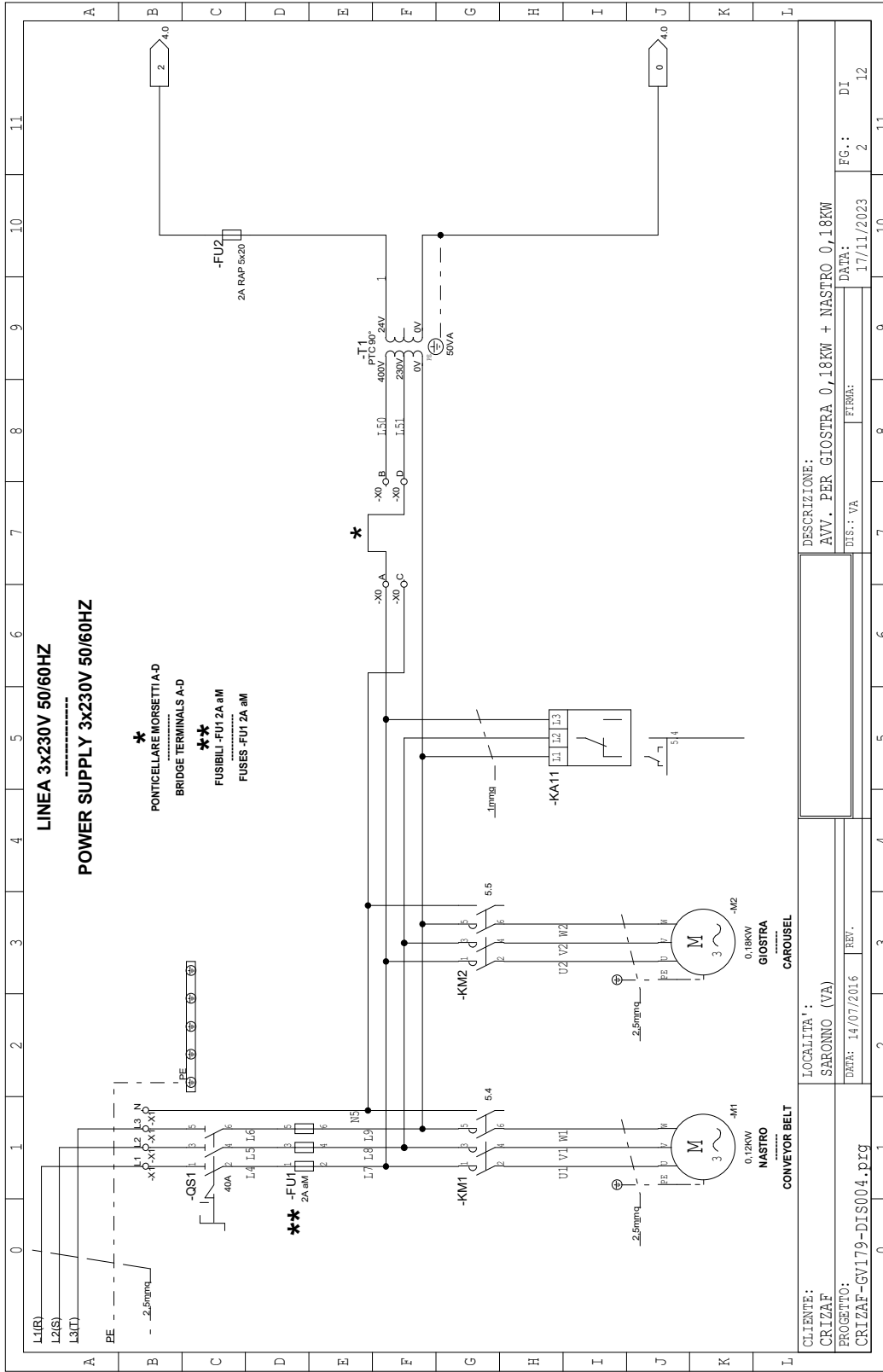
NOTE:

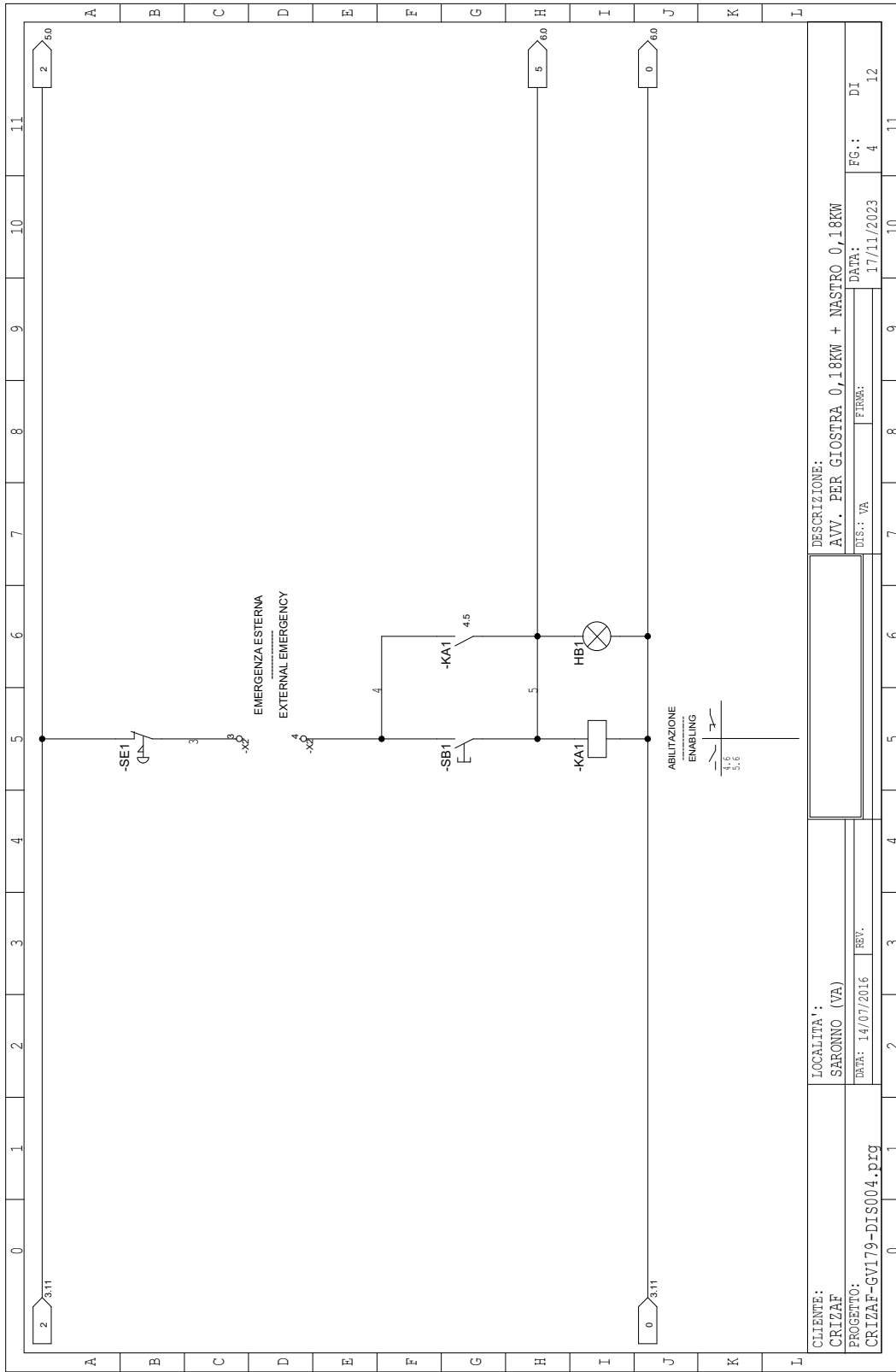
- Durante il ciclo, premendo il tasto  l'allarme viene tacitato e si previene l'arresto della macchina a ciclo terminato (ricordarsi di scaricare i contenitori pieni).
- Per resettare il numero di scatole riempite, tenere premuto il tasto .
- Se l'ingresso STANDBY (J3.6) non è attivo, la macchina non conterà i pezzi. Nello stato INATTIVO non sarà possibile avviare il ciclo.
- Il segnale di conteggio, se collegato all'ingresso normale, può essere massimo 50 Hz, con una durata di impulso di 1ms, se collegato all'ingresso di conteggio aux, 5 Hz con una durata di impulso maggiore di 50 ms e minore di 150 ms
- Se non viene rilevata una camma entro 5 secondi, il carosello verrà fermato e la macchina segnalerà il blocco del carosello mediante allarme sonoro ed acustico.

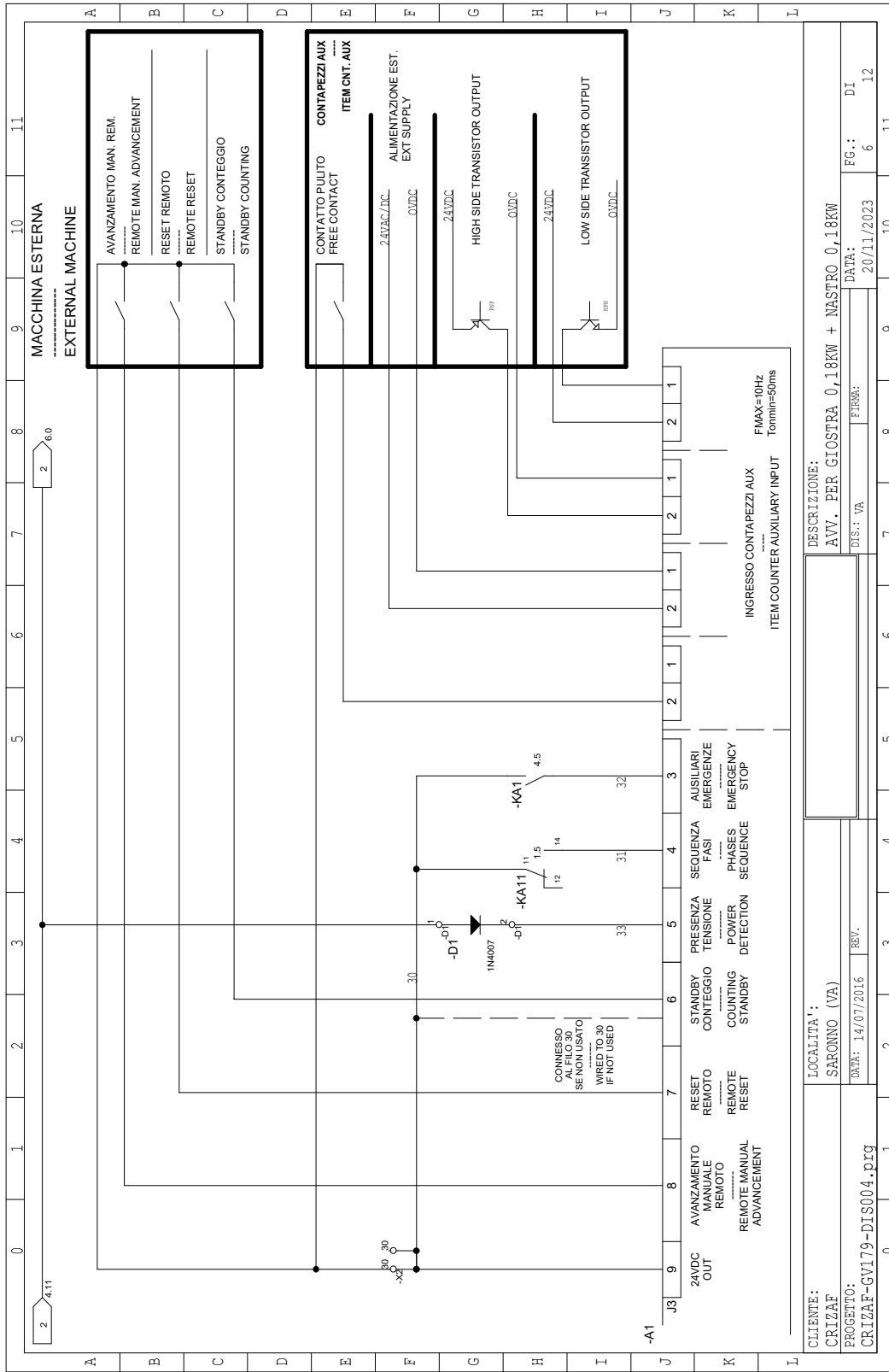
ERRORE	DESCRIZIONE	MOTIVO
Avanzamento bloccato	Durante la fase di movimento del carosello il sistema non ha rilevato il movimento della tavola	<ul style="list-style-type: none"> Inceppamento del carosello Guasto del sistema camma-finecorsa Guasto elettrico: componente guasto o collegamento interrotto.
Errore sequenza fasi	Le fasi non sono nell'ordine corretto per garantire la giusta rotazione della tavola	<ul style="list-style-type: none"> Invertire due fasi sulla morsetti X1 oppure sulla spina connessa alla rete Se invece si utilizza l'alimentazione monofase, escludere il controllo delle fasi nel menù Opzioni del Sistema
Emergenza	Il sistema si trova in emergenza	Il fungo di emergenza è premuto, o manca continuità tra i morsetti X2.3 e X2.4. Premere il pulsante di accensione SB1 per riabilitare il sistema
Err. pezzi per stampata	C'è un errore nell'input dei pezzi per stampata	Verificare che nelle Opzioni di Lavoro non ci sia l'impostazione a 0.
Err. pezzi per scatola	C'è un errore nell'input dei pezzi per contenitore	Verificare che nelle Opzioni di Lavoro non ci sia l'impostazione a 0.
Err. tempo ritardo	C'è un errore nell'input del tempo di ritardo del nastro caricatore	Verificare che nelle Opzioni di Lavoro non ci sia l'impostazione a 0.
Err. numero settori	C'è un errore nell'input del numero di settori/contenitori	Verificare che nelle Opzioni di Lavoro non ci sia l'impostazione a 0.
Interruzione segnale esterno	Non arriva il segnale per il conteggio	Mancanza di tensione sull'ingresso STANDBY(J3.6) della scheda

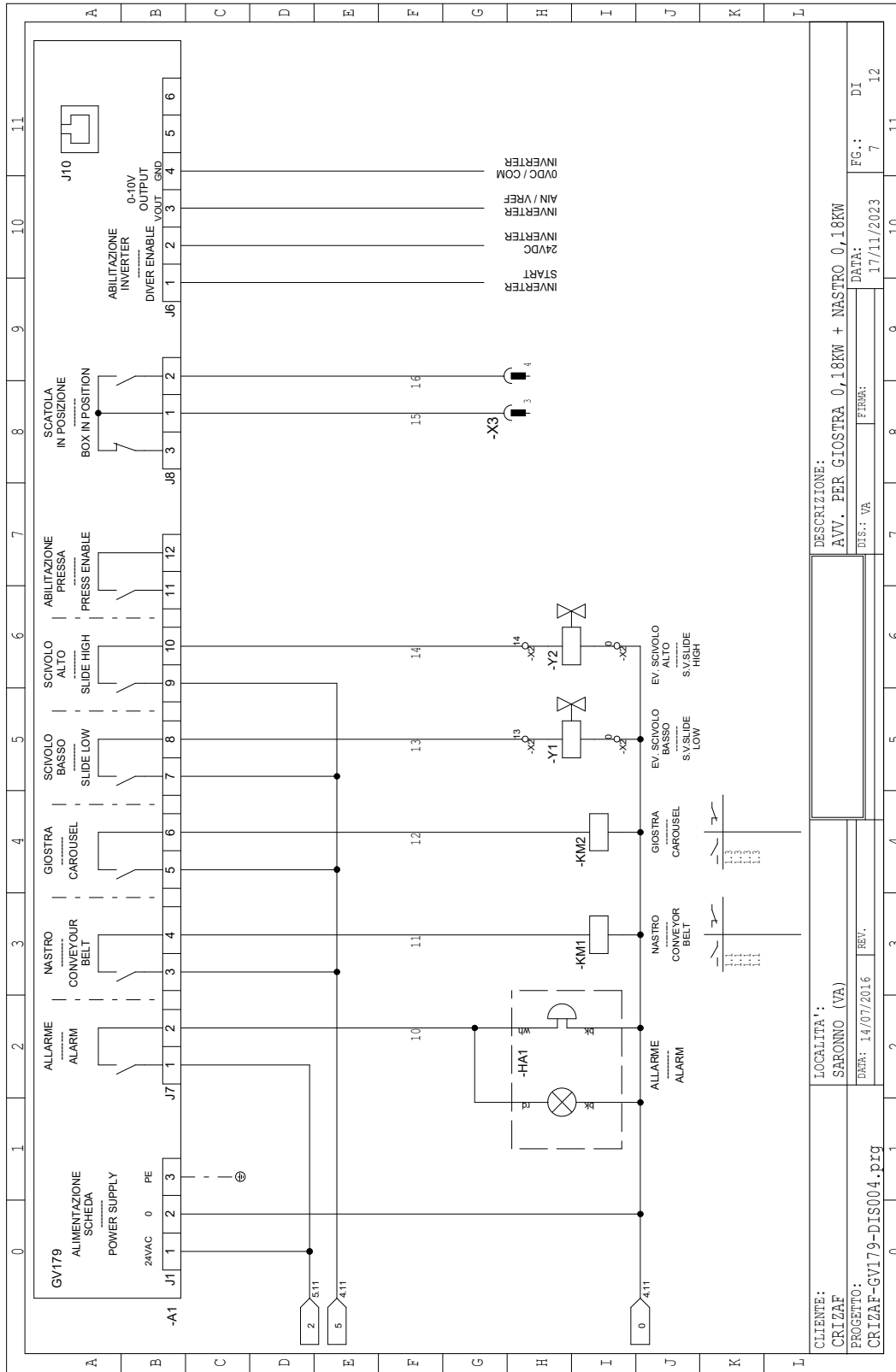


CLIENTE: CRIZAF	LOCALITA': SARONNO (VA)	DESCRIZIONE: AVV. PER GIOSTRA 0,18KW + NASTRO 0,18KW
PROGETTO: CRIZAF-GV179-DIS004.prg	DATA: 14/07/2016 REV.	DIS.: VA
		FIRMA:
		DATA: 17/11/2023
		FG.: DI
		1 12

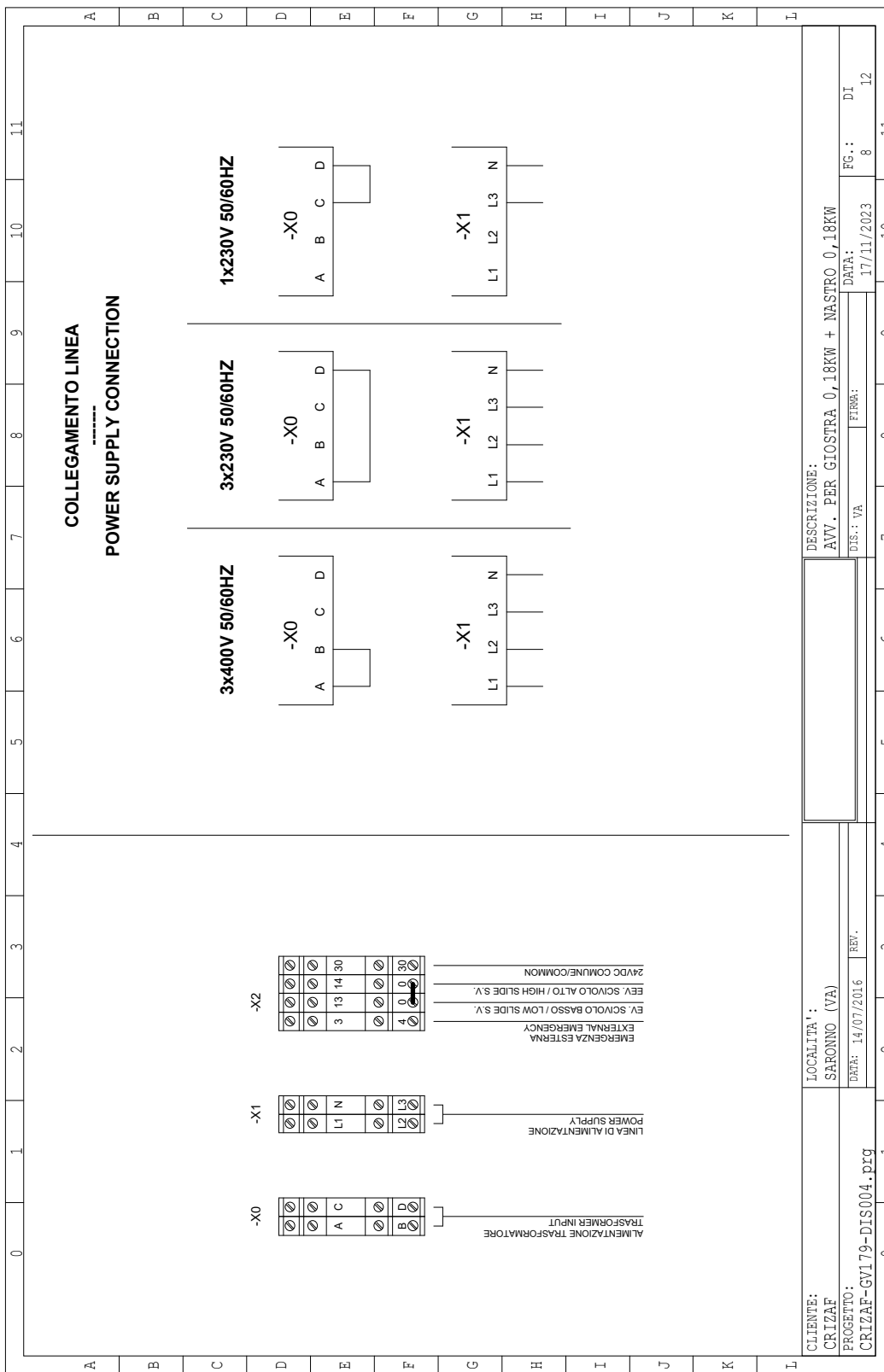


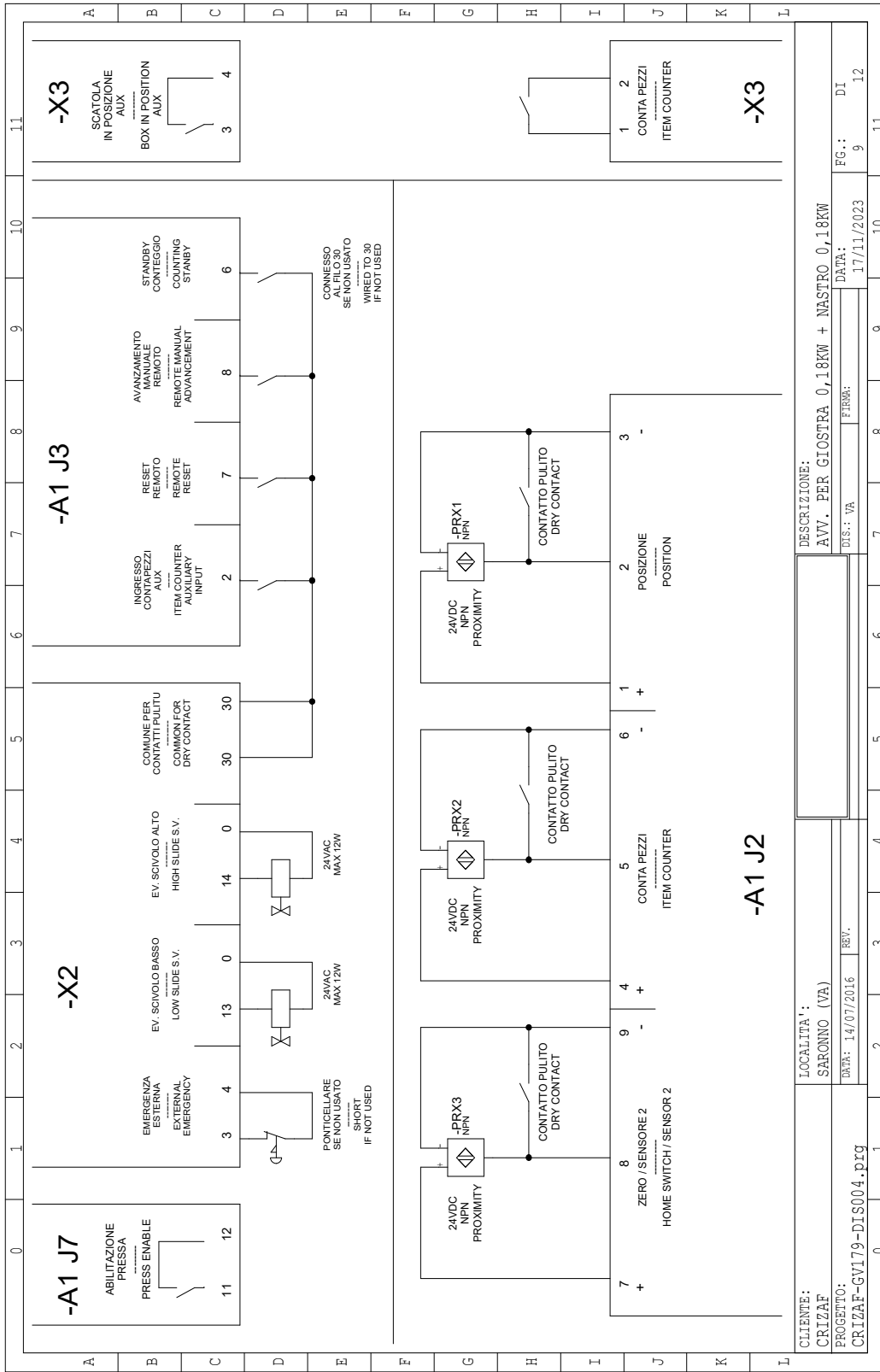




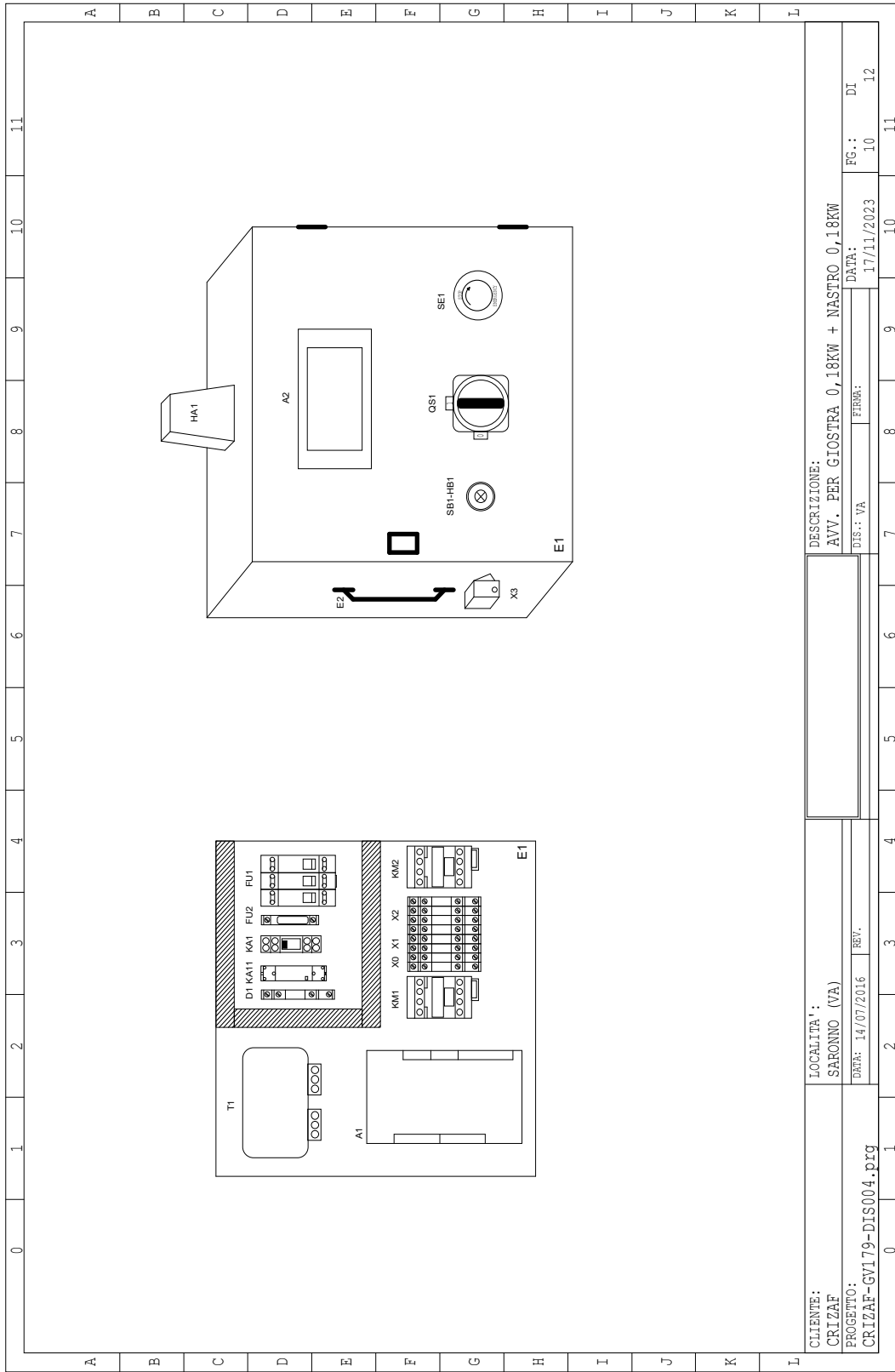


CLIENTE:	LOCALITÀ:	DESCRIZIONE:
CRIZAF	SARONNO (VA)	AVV. PER GIOSTRA 0,18KW + NASTRO 0,18KW
PROGETTO:	DATA: 14/07/2016	DIS.: VA
CRIZAF-GV179-DIS004.prg	REV.	FIRMA:
		DATA: 17/11/2023
		FG.: 7
		DI: 12

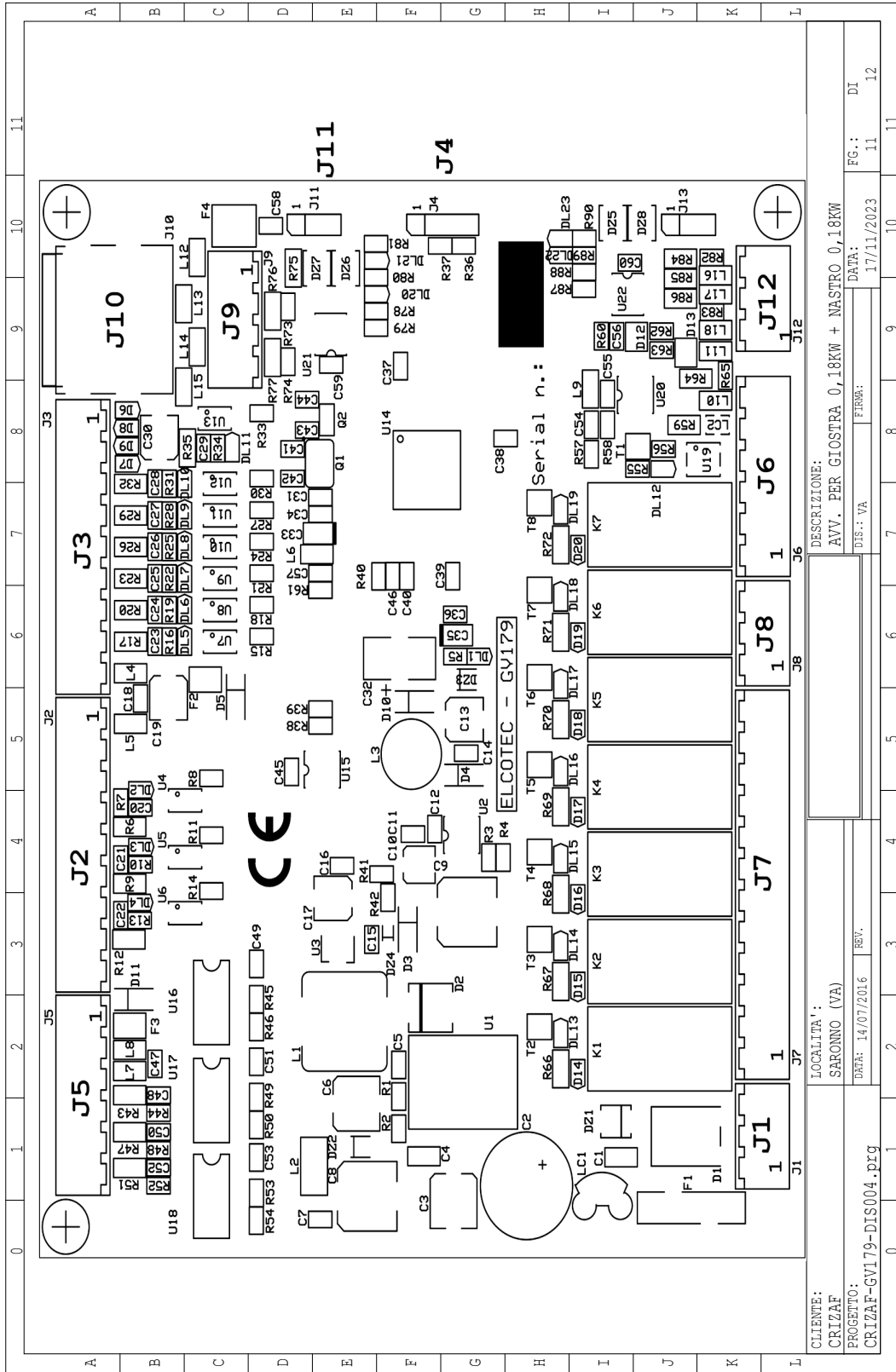




CLIENTE:	LOCALITÀ:	DESCRIZIONE:
CRIZAF	SARONNO (VA)	AVV. PER GIOSTRA 0,18KW + NASTRO 0,18KW
PROGETTO:	DATA:	DIS.: VA
CRIZAF-GV179-DIS004.prg	14/07/2016	17/11/2023
	REV.	FIRMA:
		FG.: DI
		9 12



CLIENTE:	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	DATA: 17/11/2023	REV.
	US.: VA	FIRMA:

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	FE4043C				
	-D1	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	ML001H102RD				
	-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				
	-X0X1-X2	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-CR04 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

