

## AKO POUŽÍVAŤ F3500

Pri bežnom používaní karuselu si pozorne prečítajte kartu „**Upozornenie na použitie**“, potom umiestnite karusel do blízkosti vstrekovacieho lisu, skontrolujte, či tlačené diely padajú do škatúl a uistite sa, či nie sú poškodené alebo či nepadajú mimo ne.

Potom umiestnite škatule do príslušných uložení na karuselovom stole.

Zablokujte kolesá, naprogramujte pracovný cyklus, ako je popísané na nasledujúcich stranách. Potom začnite s výrobou.

## VŠEOBECNÝ OPIS

Zariadenie umožňuje naplniť sériu nádob, ktoré sú umiestnené na karuselovom stole. Kusy, ktoré zvyčajne pochádzajú z dopravného pásu alebo iných typov strojov, prichádzajú spadnutím do škatúl. Prostredníctvom zariadenia užívateľského rozhrania je možné nastaviť parametre a prevádzkovú logiku.

## NASTAVENIE PREVÁDZKOVÝCH PARAMETROV

### PONUKA

Stlačením nasledujúcich tlačidiel prejdite do ponuky.



Stlačením tohto tlačidla sa vrátite na hlavnú stránku.



Stlačením tohto tlačidla sa vrátite na predchádzajúcu stránku.



Stlačením tohto tlačidla sa zobrazí ďalšia strana.









Stlačením tohto tlačidla sa zobrazí ponuka „Nastavenia“ (nachádza sa iba na hlavnej stránke).



Resetujte polohu. Ak je aktívne, stroj sa vráti do polohy nulového dorazu. Ak nie je aktívne, stroj dosiahne ďalšiu vačku a vynuluje aktuálnu polohu (manuálne premiestnenie).

**POZNÁMKA:** Počas prebiehajúceho programu nemôžete zobrazit možnosti. Stlačením tlačidla „Možnosti“ zobrazíte počet kusov obsiahnutých v škatuli.




-  Stlačením tohto tlačidla sa spustí pracovný cyklus. Pracovný cyklus JE možné spustiť len vtedy, ak boli správne nastavené všetky parametre.
-  Stlačením tohto tlačidla sa pracovný cyklus zastaví a resetuje.
-  Stlačením tohto tlačidla vynútíte prechod na ďalšiu škatuľu počas fázy plnenia.
-  Stlačením tohto tlačidla sa odčíta tlač na odber vzoriek.
-  Stlačením tohto tlačidla sa alarm stlmí a stroj sa prepne do pohotovostného režimu. Pri dlhom stlačení (asi 5 sekúnd) sa vynulujú všetky pracovné parametre a stavy stroja.
-  Stlačením tohto tlačidla pri zastavení stroja je možné zmeniť pracovné parametre; ak je stlačené počas pracovného cyklu, umožňuje zobrazit' nastavené parametre namiesto aktuálnych.



Táto obrazovka sa zobrazí stlačením tlačidla  hlavnej stránke.

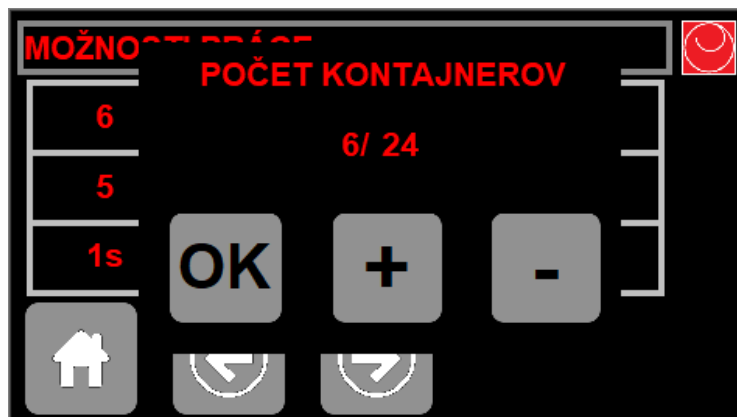
- **KUSY NA TLAČ:** udáva počet kusov, ktoré môžu byť obsiahnuté v škatuli, ktorá sa má naplniť po každej tlači;
- **CELKOVÝ POČET KUSOV NA KONTAJNER:** udáva počet kusov, ktoré sa majú vložiť do každej škatule (musí to byť násobok KUSOV NA TLAČ);
- **ONESKORENIE ZASTAVENIA NAKLADANIA:** označuje čas oneskorenia zastavenia podávacieho pásu, počnúc od poslednej započítanej tlače, pred výmenou škatule.

Stlačte  pre prechod na ďalšiu obrazovku.

Stlačte  pre posun karuselu vačky/polohy.



- **POČET KONTAJNEROV:** udáva počet pozícií stroja (napr. násobok 24);
- **AKTIVÁCIA ALARMU:** označuje sektor, v ktorom bude alarm aktivovaný. Hodnota musí byť medzi 1 a počtom sektorov stroja (hodnota 0 deaktivuje alarm). V prípade viacúrovňových konfigurácií (posuvná funkcia) sa budú počítat všetky kontajnery, nielen kontajnery jedného poschodia.
- **ONESKORENIE VÝMENY KONTAJNERA:** označuje čas oneskorenia výmeny kontajnera, ktorý možno použiť napríklad na vyprázdnenie žľabu, ktorý je vybavený podávacím pásom.



Stlačením tlačidla  sa vrátite na hlavnú stránku.

Stlačením tlačidla  sa vrátite na predchádzajúcu stránku.


Stlačením tlačidla  získate prístup k možnostiam systému.

## MOŽNOSTI SYSTÉMU

JE možný prístup na nasledujúce obrazovky iba po zadaní hesla (zmeniteľného). Predvolené heslo je **12345**.



- **F35XX-F3600-F37XX- F38XX alebo F3200-F3900:** umožňuje zvoliť pracovný režim karuselu alebo pásu (každá voľba vylučuje ostatné);
- **ŽĽAB:** umožňuje zvoliť použitie žľabu pre druhé poschodie karuselu (túto možnosť je možné nastaviť len po výbere F35XX-36XX- 37XX-38XX).

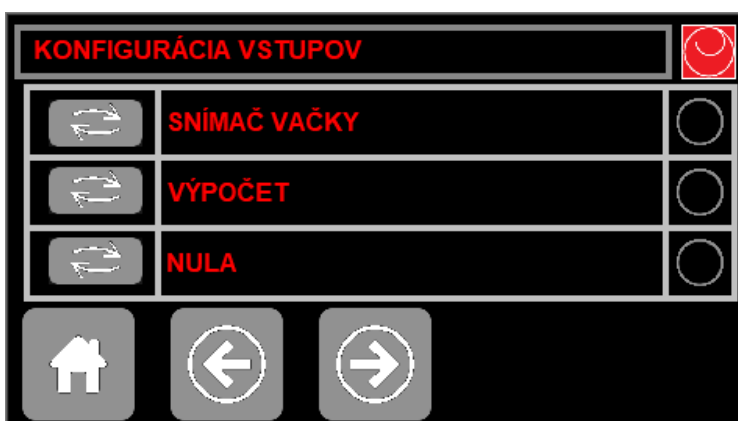
Tlačidlo  resetuje parametre na továrenské hodnoty: podržaním na niekoľko sekúnd, kým sa nezobrazí červené svetlo, toto tlačidlo resetuje pracovné parametre a nastavenia na továrenské predvolené hodnoty (s výnimkou jazyka a typu stroja). Vypnite a zapnite ovládanie, aby bol reset účinný.



- **MENIČ**: indikuje prítomnosť meniča (relé motora je vždy aktívne a príkaz na spustenie je daný výstupom „aktivácia meniča“);
- **POČET VAČIEK**: udáva počet vačiek na stroji (max. 24).



- **VYLÚČENIE KONTROLY FÁZY**: umožňuje vylúčiť kontrolu fázy;
- **NULOVÁ POLOHA**: zapne funkciu nulovej polohy.



- **SNÍMAČ VAČKY/KONTAJNER V POLOHE**: udáva typ vstupu snímača (ON= vačka v polohe);
- **VÝPOČET**: označuje typ počítania kusov (zapnuté = počítanie prebieha);
- **NULA**: označuje typ vstupu nulového snímača (zapnuté = snímač v nulovej polohe).



zmení príslušný vstup z NO na NC alebo naopak. Stĺpik TEST zobrazuje logický stav vstupu.



- **HESLO (predvolené 12345):** umožňuje nastaviť požadované heslo. Heslo musí byť číselné a musí obsahovať najmenej 5 číslic;



- **JAZYK:** umožňuje vybrať požadovaný jazyk (taliančina, angličtina, španielčina, francúzština, nemčina, a slovenčina). Stlačením príslušného príznaku nastavíte požadovaný jazyk (pozri obrázok nižšie).



## PREVÁDZKA

Po zapnutí systému bude svetelný a akustický signál dvakrát blikať.

Ak chcete nastaviť parametre alebo spustiť pracovný cyklus, na displeji nesmú byť žiadne chyby. Ak tomu tak nie je, „NEAKTÍVNY“ stav sa musí obnoviť odstránením príčin chyby. Takže

resetujte stroj stlačením tlačidla .

Ak chcete nastaviť pracovné parametre, v NEAKTÍVNOM stave stlačte tlačidlo .

Po nastavení všetkých parametrov spustíte pracovný cyklus stlačením tlačidla štart .


Na začiatku cyklu začne nakladací pás plniť kontajner umiestnený na karuseli. Stroj čaká na impulzy z počítačového obvodu. Po dosiahnutí nastavených hodnôt začne čakacia doba. Počas tejto doby sú kusy, ktoré sú už na páse v čase poslednej tlačky, dopravené do škatule.

Po skončení čakania sa pás zastaví a kontajner sa vymení. Nový cyklus sa reštartuje. Keď sa dosiahne sektor nastavený používateľom, spustí sa alarm. Ak chcete stlmiť/resetovať alarm, stlačte tlačidlo





Ak bola naplnená škatuľa posledného sektora a alarm nebol deaktivovaný, stroj sa zastaví prechodom do „NEAKTÍVNEHO“ stavu, inak sa znova spustí z prvého sektora.

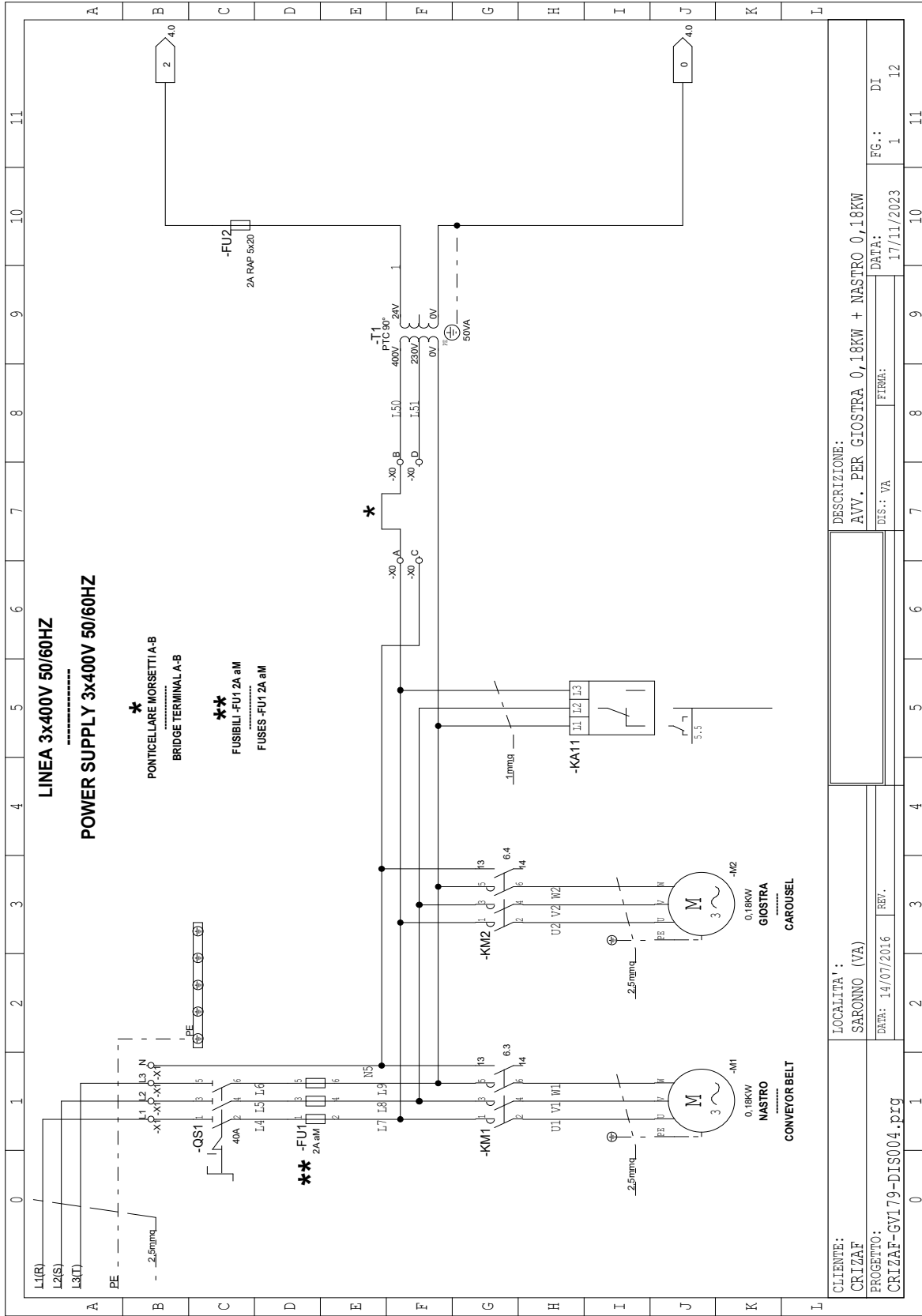
Vo fáze automatického plnenia stlačením tlačidla  odstránite kus z počítania.

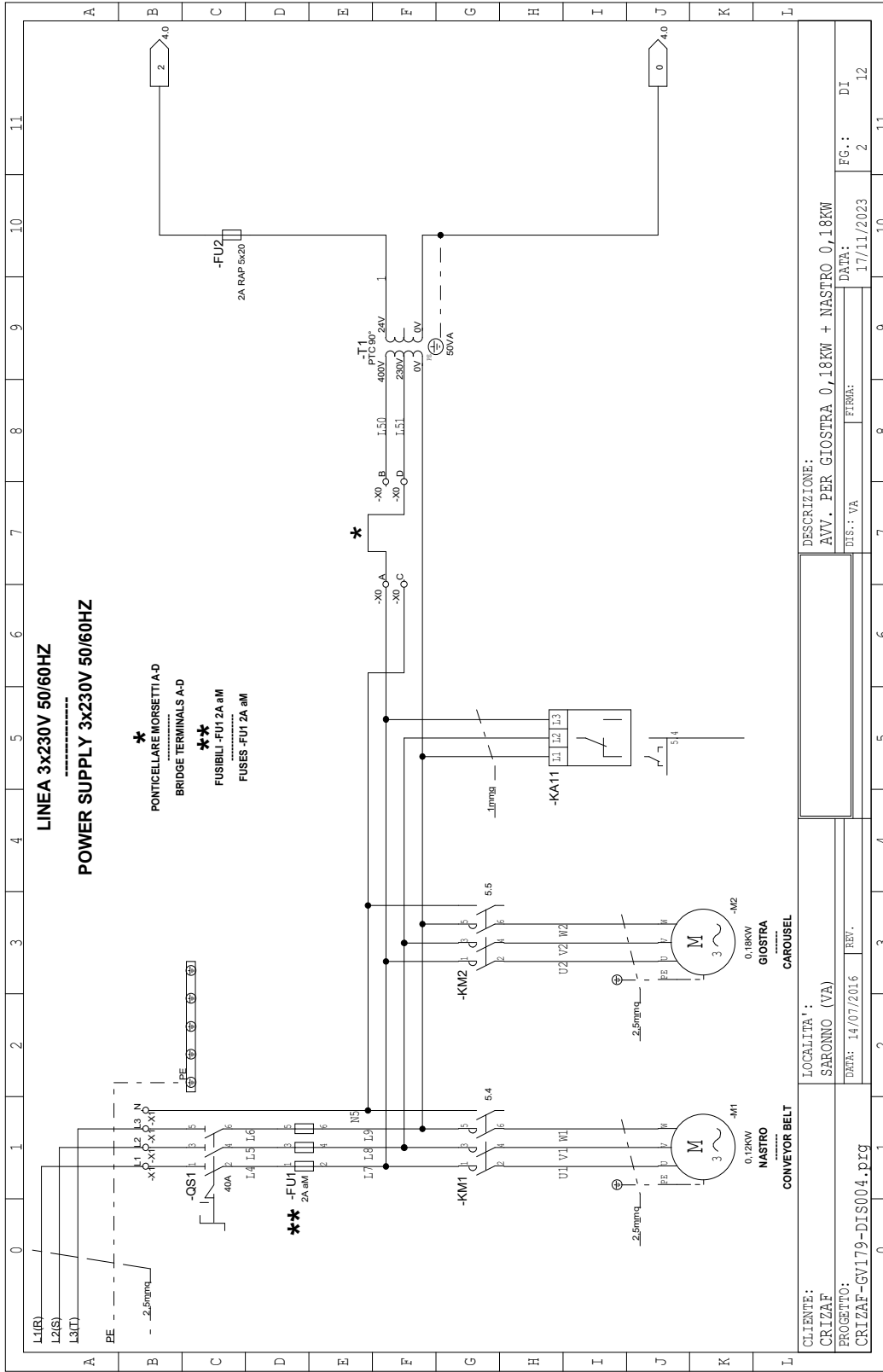
V neaktívnom stave tlačidlo manuálneho posunu  posunie karusel jedného sektora dopredu. Ak je toto tlačidlo stlačené v blízkosti posledného sektora, stroj sa vráti do prvého sektora bez zastavenia. Keď je voľba ŽLAB aktívna, po naplnení škatule v poslednom sektore sa stroj nezastaví, ale presunie žlab na ďalšiu úroveň a zopakuje celý cyklus. Alarm sa presunie do zodpovedajúceho sektora druhého cyklu.

### POZNÁMKY:

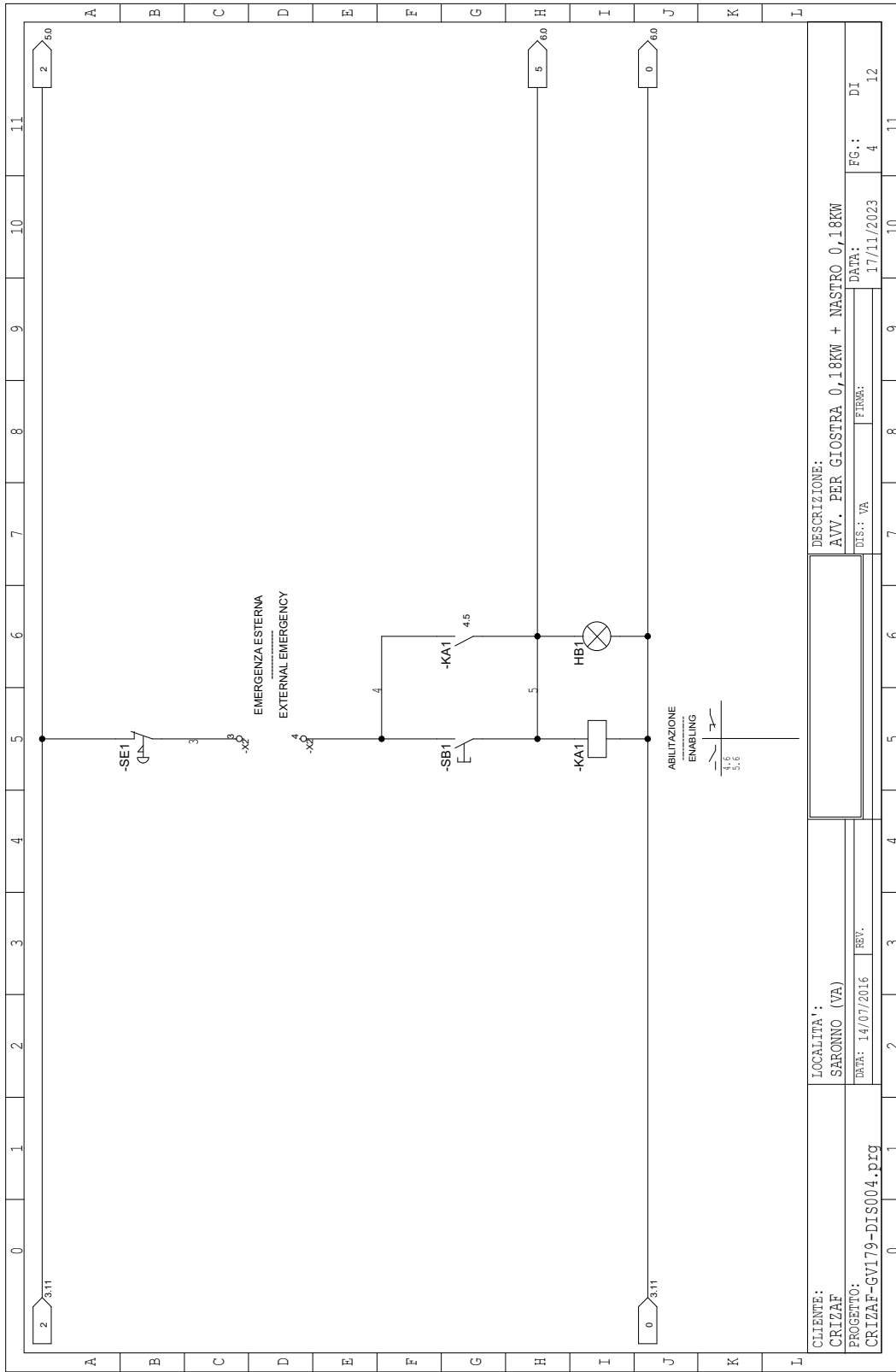
- Počas cyklu sa stlačením tlačidla  alarm stíši a zabráni sa zastaveniu stroja po skončení cyklu (nezabudnite vyložiť plné kontajnery).
- Ak chcete resetovať počet naplnených škatúl, stlačte a podržte tlačidlo .
- Ak POHOTOVOSTNÝ vstup (J3.6) nie je aktívny, stroj nebude počítat kusy. V NEAKTÍVNOM stave nebude možné spustiť cyklus.
- Signál počítania, ak je pripojený k normálnemu vstupu, môže byť maximálne 50 Hz s trvaním impulzu 1 ms, ak je pripojený k vstupu prídavného počítania, 5 Hz s trvaním impulzu dlhším ako 50 ms a menej ako 150 ms
- Ak sa vačka nezistí do 5 sekúnd, karusel sa zastaví a stroj signalizuje zablokovanie karuselu zvukovým a akustickým alarmom.

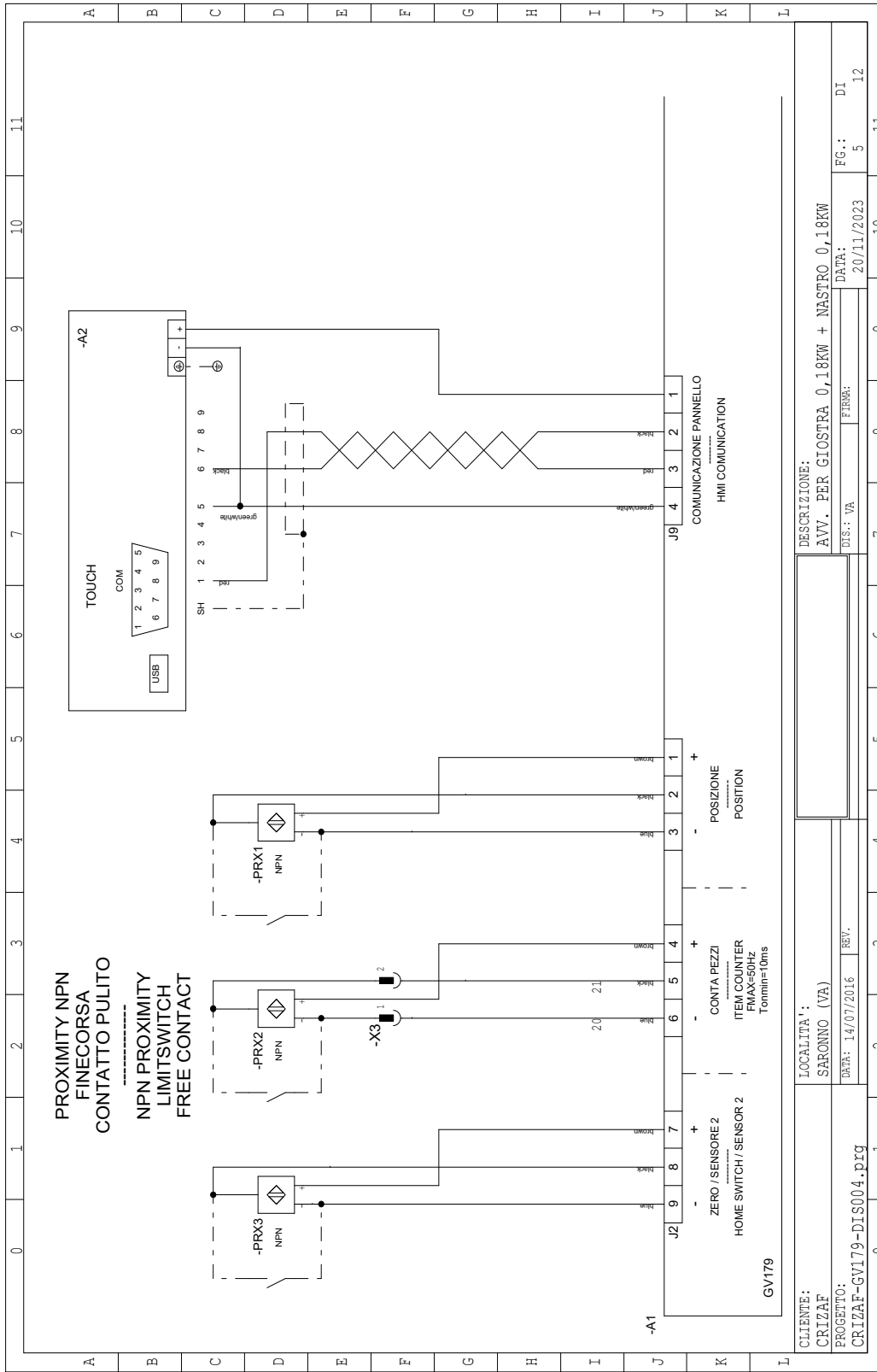
CHYBA	POPIS	DÔVOD
<b>Posun zablokovaný</b>	Počas fázy pohybu karuselu systém nezistil pohyb stola	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zaseknutie karuselu</li> <li>• Zlyhanie systému vačka-doraz</li> <li>• Elektrická porucha: porucha komponentu alebo prerušené pripojenie.</li> </ul>
<b>Chyba sekvencie fáz</b>	Fázy nie sú v správnom poradí, aby sa zabezpečila správna rotácia stola	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Invertujte dve fázy na svorkovnici X1 alebo na zástrčke pripojenej k elektrickej sieti</li> <li>• Ak sa na druhej strane používa jednofázové napájanie, vylúčte kontrolu fáz v ponuke Systémové možnosti</li> </ul>
<b>Núdzový stav</b>	Systém je v núdzovej situácii	Núdzové hubové tlačidlo je stlačené alebo medzi svorkami X2.3 a X2.4 nie je žiadna kontinuita. Stlačte tlačidlo napájania SB1 pre opätovnú aktiváciu systému
<b>Nesprávne kusy pre tlač</b>	Došlo k chybe vo vstupe kusov pre tlač	Skontrolujte, či Voľby práce nie sú nastavené na 0.
<b>Nesprávne kusy v škatuli</b>	Došlo k chybe vo vstupe kusov na kontajner	Skontrolujte, či Voľby práce nie sú nastavené na 0.
<b>Chyba času oneskorenia</b>	Došlo k chybe vo vstupe oneskorenia nakladacieho pásu	Skontrolujte, či Voľby práce nie sú nastavené na 0.
<b>Chyba počtu sektorov</b>	Pri zadávaní počtu sektorov/kontajnerov sa vyskytla chyba	Skontrolujte, či Voľby práce nie je žiadne nastavenie 0.
<b>Prerušenie externého signálu</b>	Signál počítania nedorazí	Nedostatok napätia na POHOTOVOSTNOM vstupe (J3.6) dosky

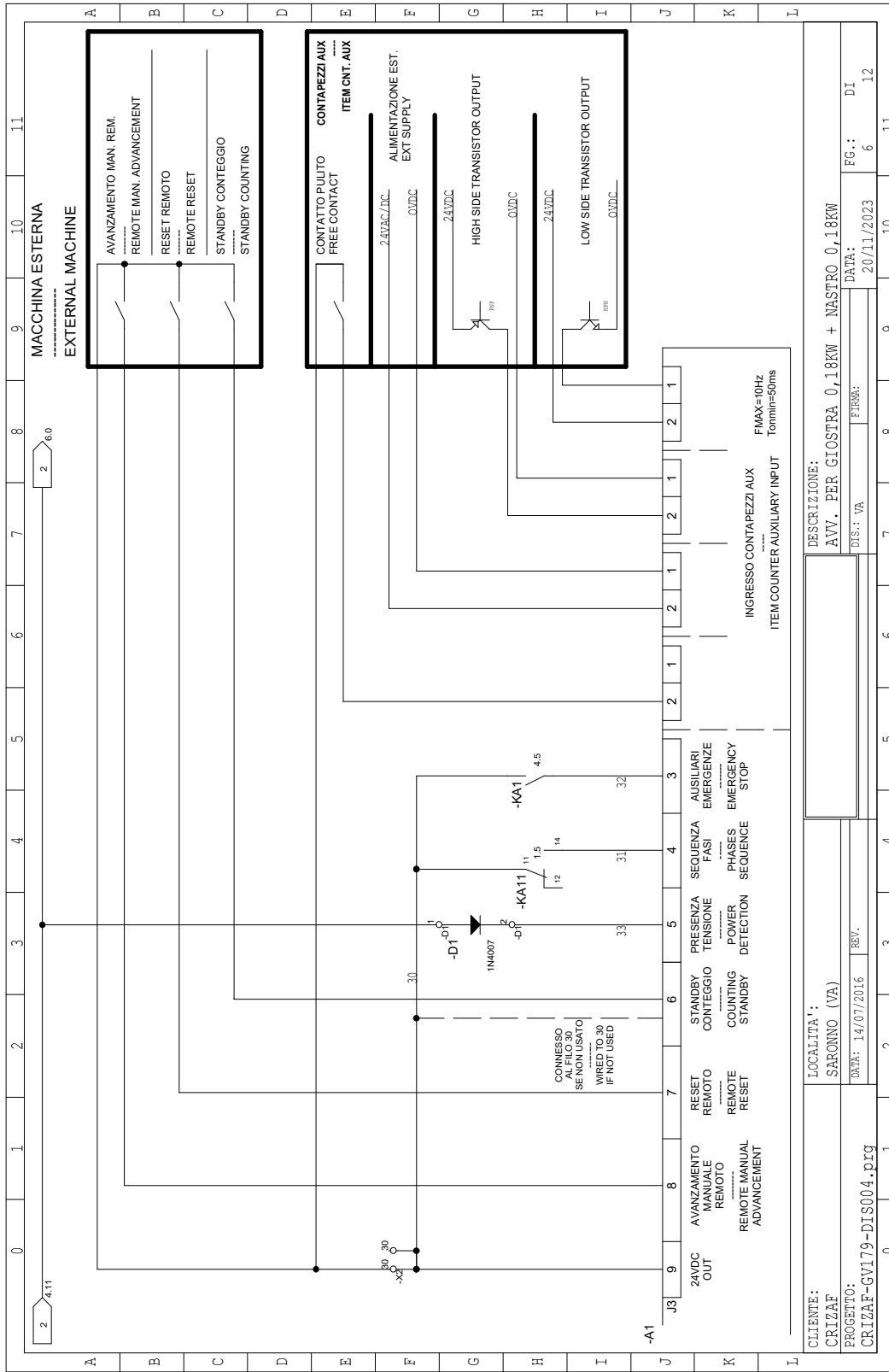


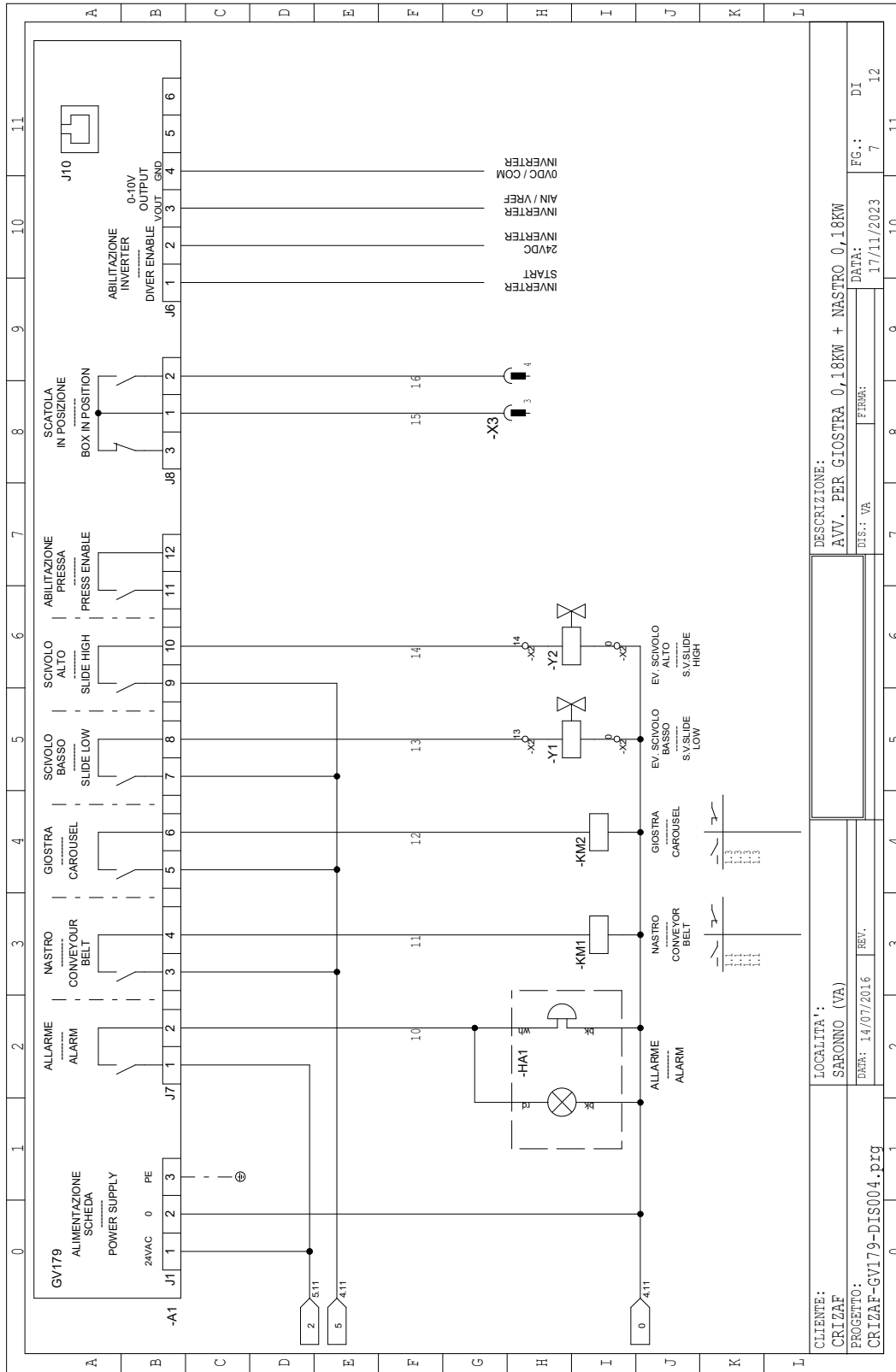




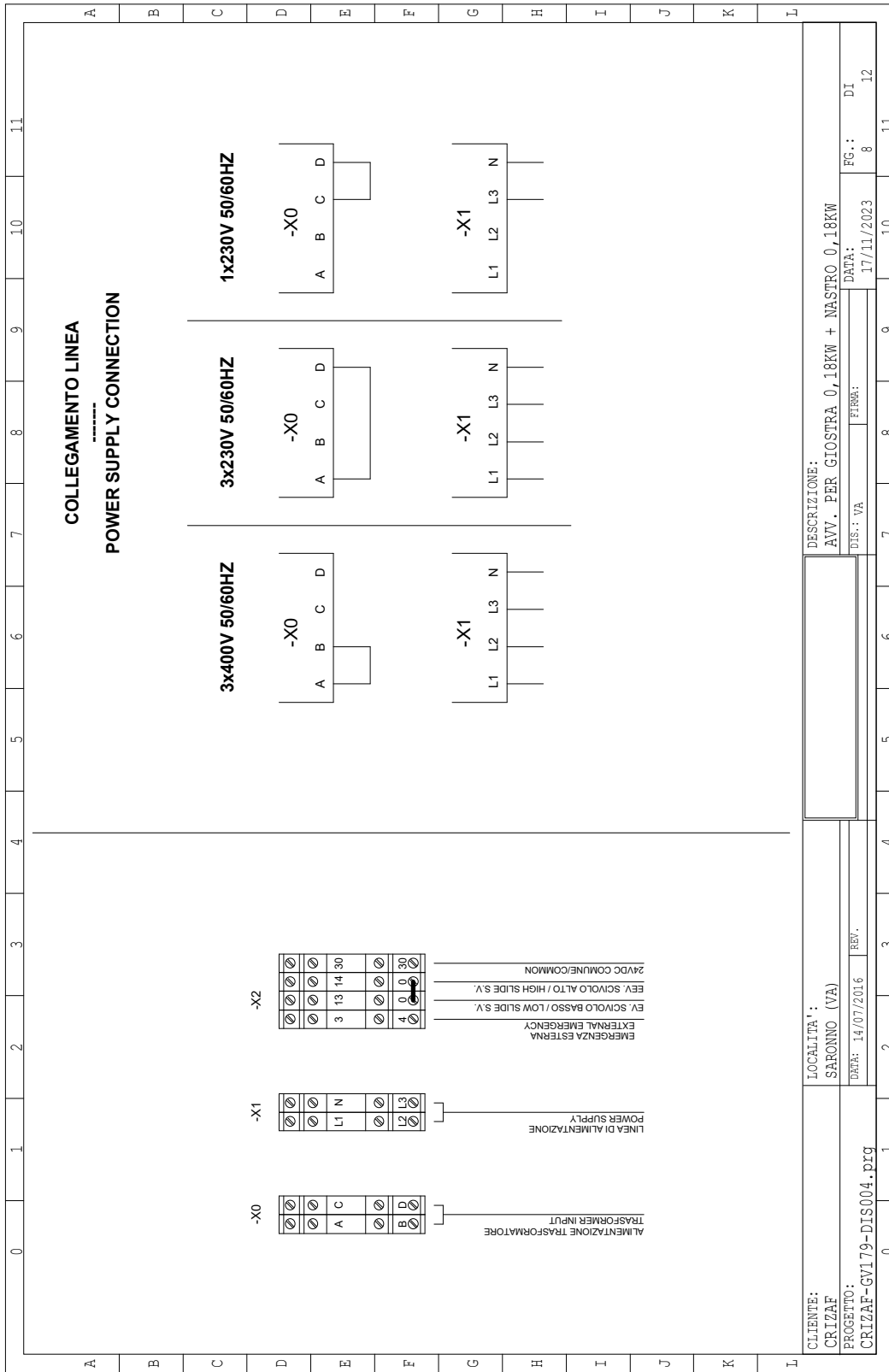


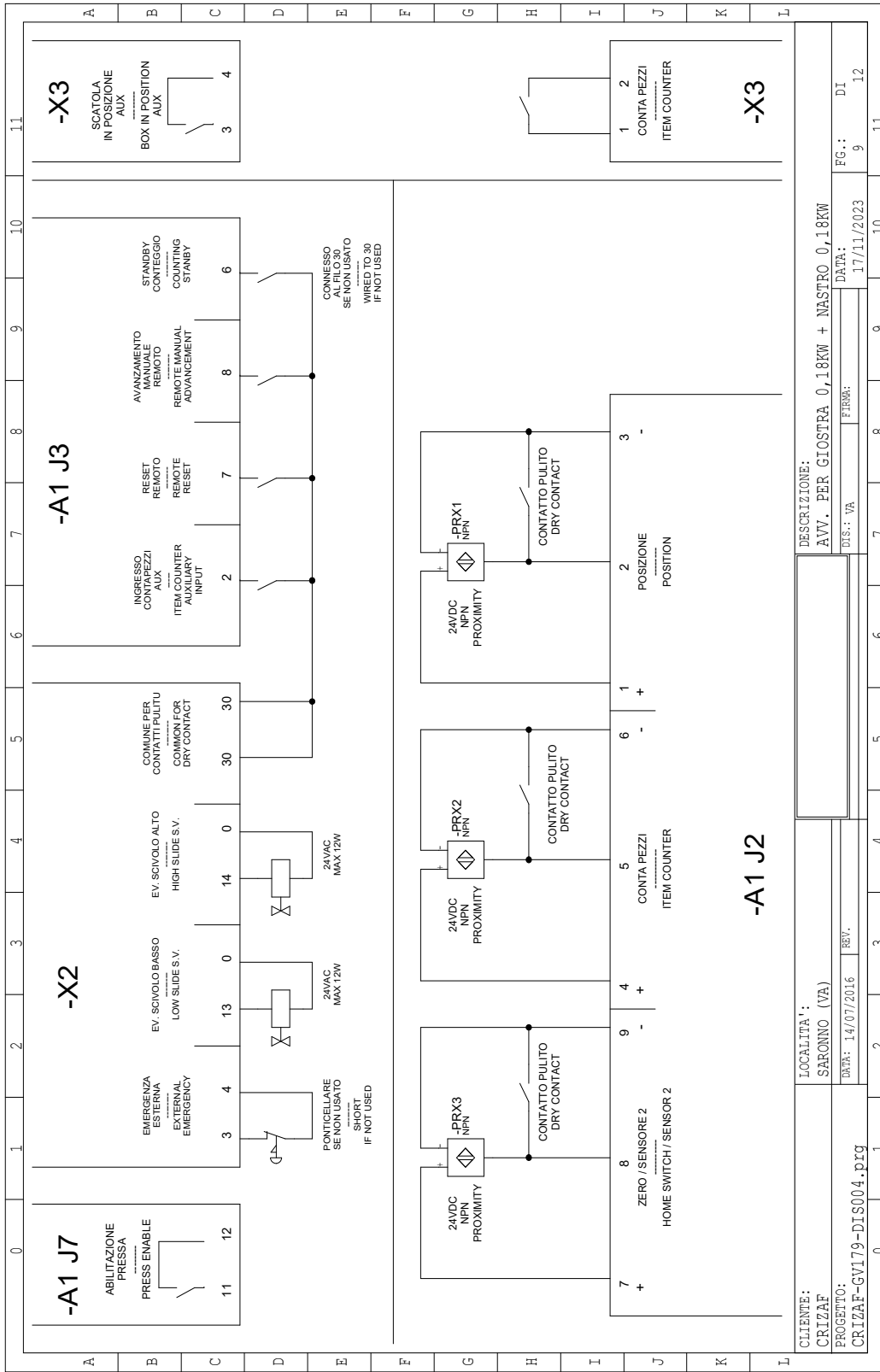


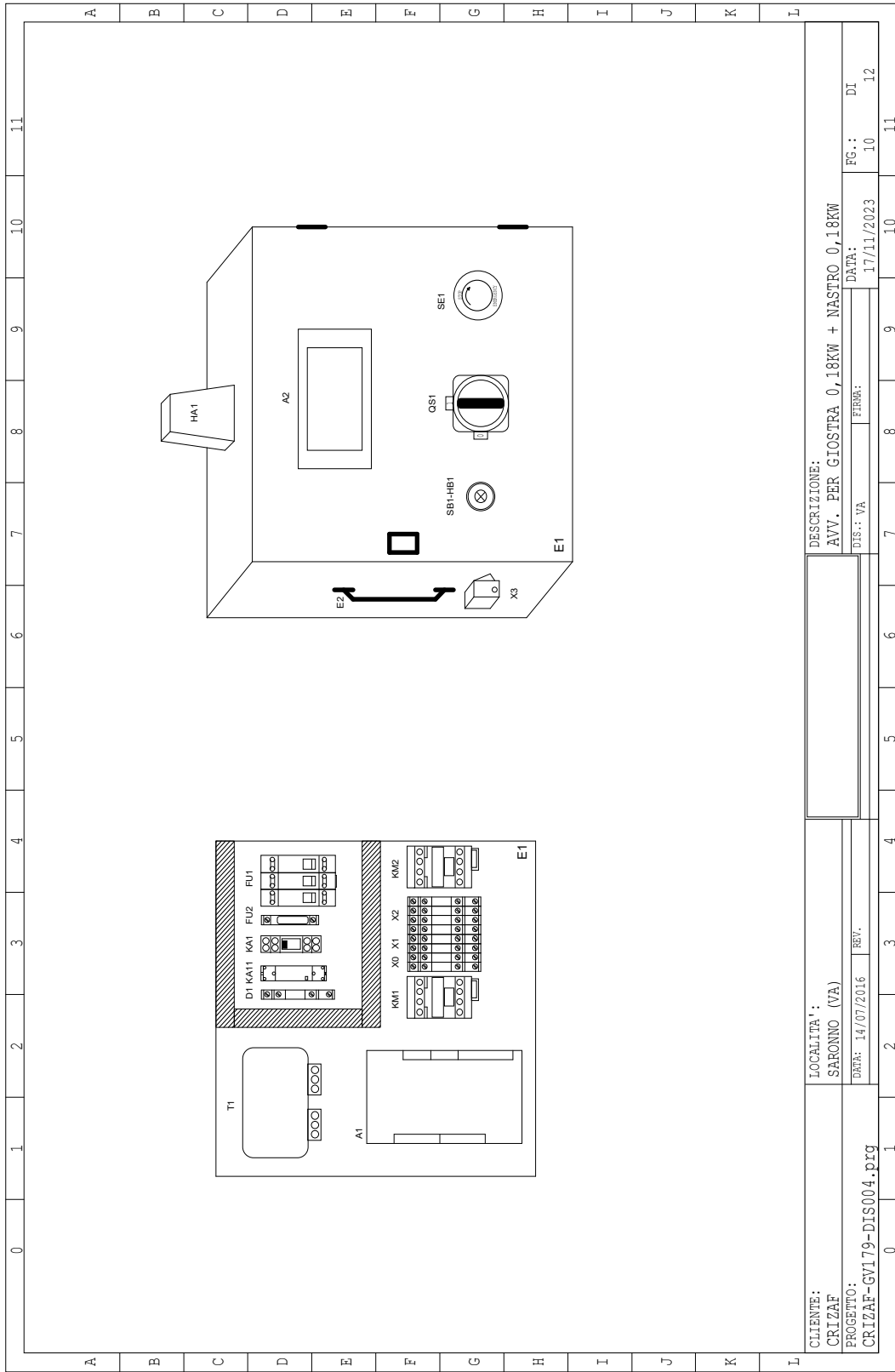




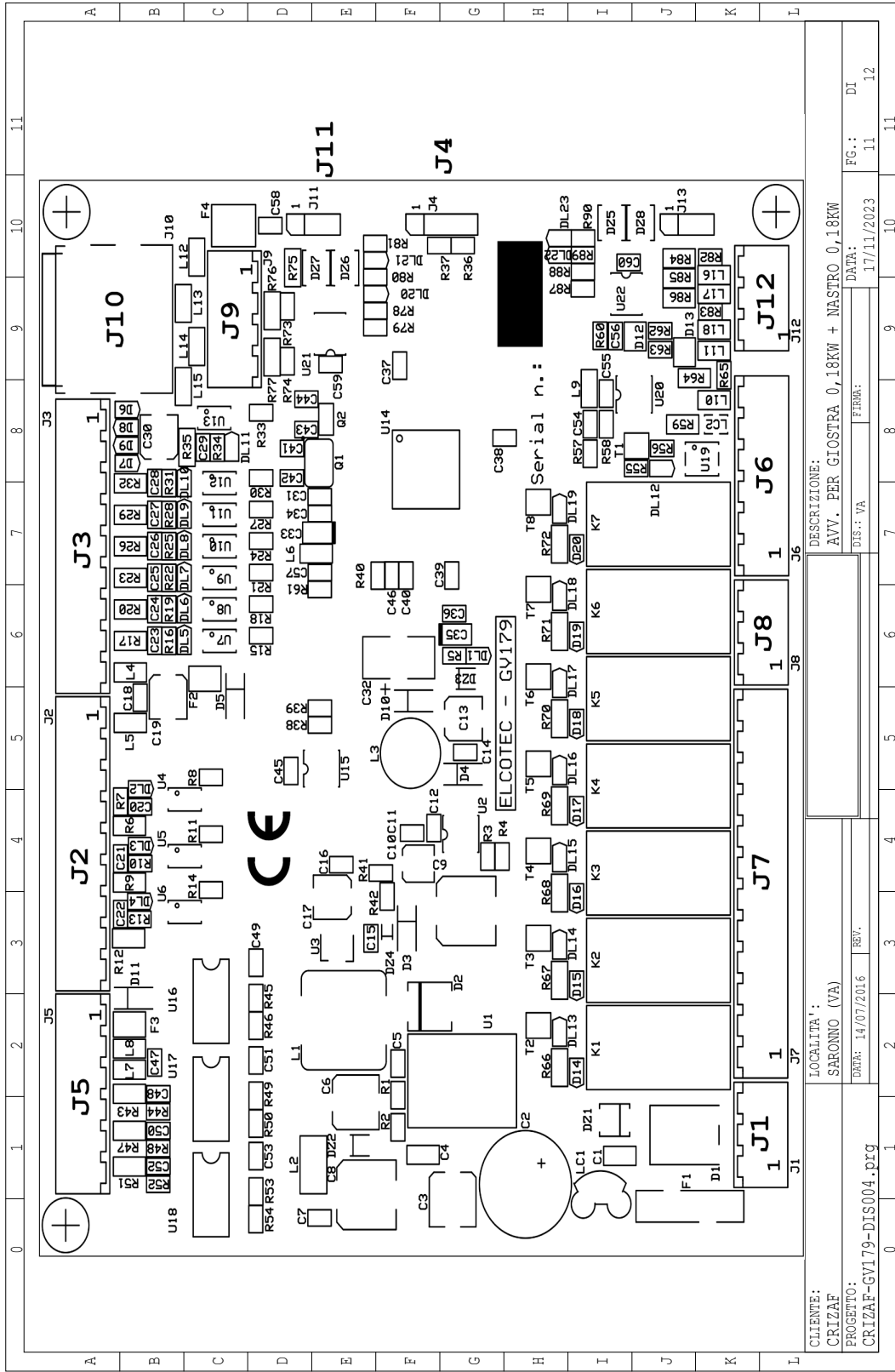
CLIENTE:	LOCALITÀ:	DESCRIZIONE:
CRIZAF	SARONNO (VA)	AVV. PER GIOSTRA 0,18KW + NASTRO 0,18KW
PROGETTO:	DATA: 14/07/2016	DIS.: VA
CRIZAF-GV179-DIS004.prg	REV.	FIRMA:
		DATA: 17/11/2023
		FG.: 7
		DI: 12







CLIENTE: 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



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				
	-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	LC1H091087				
	-KM2	CONTACTOR	CONTACTEUR	CONTATTORE	SCHUTZE	TELEMECANIQUE	LC1H091087				
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	TRAF0	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  ETREB:</p> <p>FG.: DI  12 12</p>											

CONNETTORE  
INGRESSI / USCITE – 4 POLI

PLUG  
INPUT / OUTPUT – 4 PIN

