

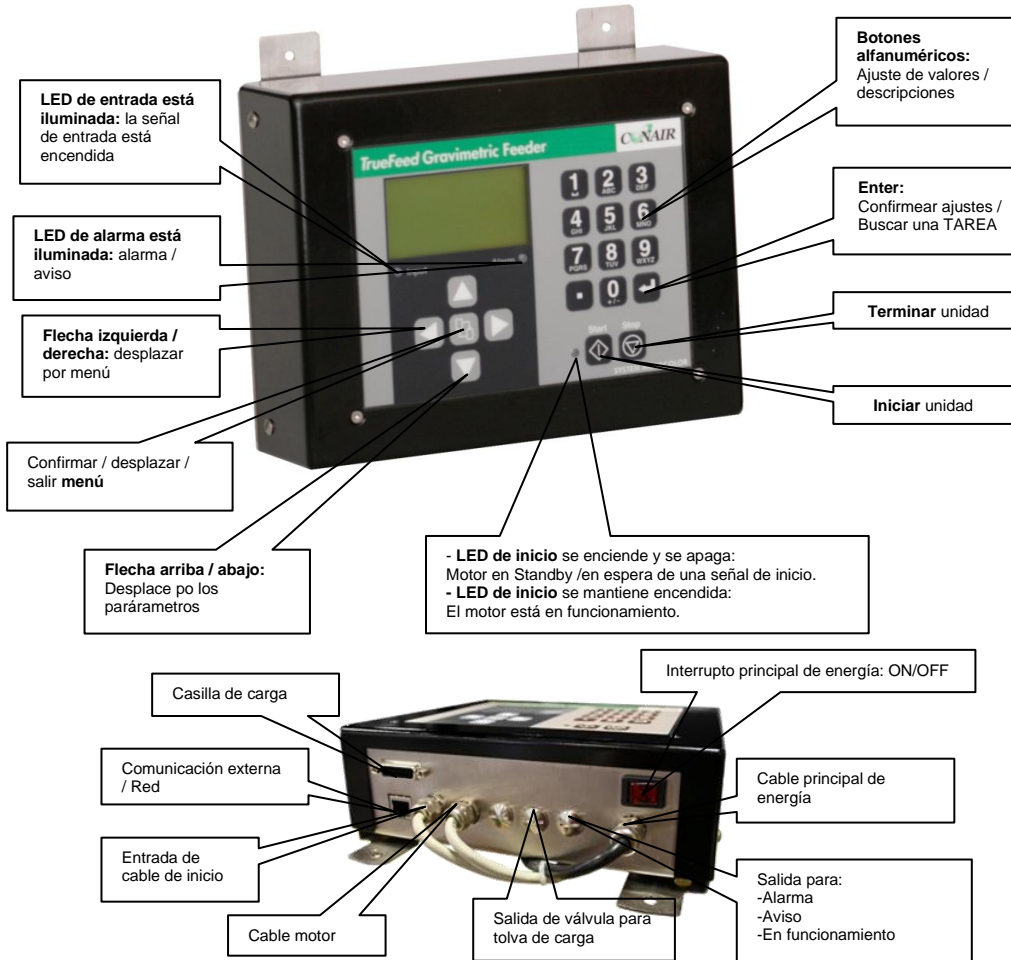


TrueFeed Guía Resumida 4.0.ES.00

QCB009-0413

Parte 1: Guía de Manejo

Para información más detallada consulte la Guía de Instalación o el Manual de Uso



GENERAL

1. Software de terminal versión V0.08
2. Software de manejo versión V4.0, fecha de producción Abril 2008.
3. Conecte el moto antes de encender el controlador.
4. Todos los cambios deben confirmarse con

INICIO

Inmediatamente luego de encender el interruptor principal de energía del TrueFeed, se mostrarán la versiones del software.

INGRESO <menú>

El TrueFeed tiene 3 niveles de uso definidos:

Nivel de Uso	Nivel de Acceso
1. Operador	configuraciones de producción / configuraciones de la tolva de carga / control de peso / consumición / historial de la alarma.
2. Herramientas	igual al operador y graduación del calibre de material adicional / funcionalidad tarea.
3. Supervisor	igual a herramientas y sistema adicional de configuración/configuración de alarma / gestión de ficheros / calibrado de casilla de carga.

Para cambiar de nivel de uso, vaya al menú de INGRESO y marque su código de acceso (4 cifras) y confirme. Ingreso para Operador es **0000**. Los códigos de acceso para los otros dos niveles de uso están definidos por el supervisor (Ver parte 2 /INGRESO)

Si marca un código de acceso equivocado, el nivel de uso automáticamente se pondrá en el nivel de operador.

En el **NIVEL OPERADOR** se encuentran disponible los siguientes **menú:**

PRODUCCIÓN/ TOLVA DE CARGA/ CONTROL DE PESO/ CONSUMISIÓN/ ALARMAS/ INGRESO.

PRODUCCIÓN <menú>

Podrá ver los siguientes parámetros en la pantalla de producción, dependiente de la operación o ajustes, (hechos en el modo supervisor):

Moldeo por inyección	Extrusion
Prod Tarea: Nombre de la tarea en producción	Prod Tarea: Nombre de la tarea en producción
Ajuste vel.: Velocidad de rotación del motor [función RPM]	Ajuste vel.: Velocidad de rotación del motor [función RPM]
Dos. Time: Lapso de dosificación (seg.) [función Temporizador]	Máx. taco: Tensión máxima del taco (V)
Material: Nombre del material de calibre	Material: Nombre del material de calibre
Color%: Cantidad de color (%)	Color%: Cantidad de color (%)
Ancho pulv.: Peso de pulverización (gr.)	Ext. cap: Capacidad máxima de la extrusora (kg/hr)

Test: Seleccione Test, seleccione SI y confirme . La unidad trabajará con los parámetros configurados.

El tiempo del test en el modo extrusión es de 30 segundos.

Producción (Motor Encendido/Apagado)

Presione para iniciar la producción, aparece la pregunta **Rellenar cilindro? Sí/No**. Si significa que el cilindro de dosificación se llenará. Presione para detener la producción. Cuando se ha iniciado la unidad, se le mostrarán los datos actuales de la producción. La LED de inicio se enciende y se apaga mientras la unidad espera una señal de input. La unidad dosifica cuando la LED de inicio se mantiene iluminada.

TOLVA DE CARGA <menú>

Podrá ver los siguientes parámetros en la pantalla de producción, dependiente de la operación o configuración (especificados en la función supervisor):

En este menú se pueden configurar todos los parámetros de la tolva de carga.

ME tolva de carga (la tolva de carga Conair manejado por aire comprimido)

ME sistema :	Activar/desactivar ME la tolva de carga.	(Encendido/Apagado)
ME tiempo de llenado:	Tiempo de llenado (seg.) luego de que el peso supere el relleno de la tolva (CONFIG.) pese nuevamente	(0,0-99,9 seg.) (1,0-99,9 seg.)
ME tiempo de alarma:	Tiempo de alarma (seg.) Tiempo entre la tolva vacía pese (CONFIG) e inicie la alarma, tiempo de alarma > tiempo de llenado.	(1,0-99,9 seg.)
ME función alarma:	La tolva de carga ME está Encendida/Apagada durante la alarma llenado.	

Relleno manual: SI = iniciar llenado inmediatamente; No = Detener llenado inmediatamente.

Tolva de carga MV (Tolva de carga Conair manejado con vacío)

MV sistema :	Activar/desactivar tolva de carga MV.	(Encendida/Apagada)
MV tiempo de llenado:	Tiempo de llenado (seg.)	(0,0-99,9 seg.)
MV tiempo de vacío:	Tiempo vacío (seg.) del cargador MV antes del siguiente ciclo.	(0,0-99,9 seg.)
MV ciclos de llenado:	Cantidad de ciclos adicionales de llenado luego de que el peso supere el el relleno de la tolva pese nuevamente.	(0-99)
MV ciclos de alarma :	Cantidad total de ciclos de llenado hasta que aparece la alarma de llenado si el peso de tolva se mantiene bajo.	(0-99)
MV modo alarma:	La tolva de carga MV está Encendida/Apagada durante la alarma de llenado.	

Llenado manual : Si/Yes = comenzar llenado inmediatamente; No = terminar llenado inmediatamente (sensor independientemente)

EX cargador de tolva (Armazón de apoyo para cargador de tolva)

EX sistema: Habilitar/ deshabilitar el sistema de armazón de apoyo.
Tiempo de la alarma: Tiempo de la alarma (seg.) Tiempo entre el peso de la tolva vacía (CONFIG) e (1,0-99,9 seg.) Inicio de la alarma.

Modo de la alarma: EX cargador de tolva está encendido/ apagado (ON / OFF) durante la alarma de relleno.
ON = El sistema se mantiene activado durante la alarma de relleno.
OFF = El sistema estará desactivado durante la alarma de relleno.


Rellenado manual: Yes (sí) = iniciar el relleno de inmediato; No = detener relleno de inmediato.



Parte 2: Guía de Instalación TrueFeed

Para una información más detallada consulte el Manual de Uso

INFORMACIÓN GENERAL

- Utilice la instalación únicamente para aquello que fue diseñado. ¡La medición de aditivos secos!
- Antes de encender la unidad por primera vez, asegúrese de que la tensión principal suministrada se encuentre entre 80 y 260Vac.
- Siempre encienda la cabina de control Conair y desconéctelo de la energía eléctrica antes de aplicarle un servicio de mantenimiento.
- El símbolo  certifica que la máquina cumple con las regulaciones de la Unión Europea respecto a las normas mínimas de seguridad.
- Asegúrese de que todas las partes estén fijadas de manera segura a su extrusora o máquina de moldeado por inyección.

INGRESO <menú> nivel supervisor

El TrueFeed tiene 3 niveles de operación/uso definidos

Nivel de uso	Código por defecto	Access
Operador	0000	Configuraciones de producción / Configuraciones de la tolva de carga / control del peso / consumo / historial de la alarma.
Herramientas	1111	igual al operador y graduación del calibre de material adicional / funcionalidad tarea.
Supervisor	2222	igual a herramientas y configuración del sistema adicional / configuración de la alarma / gestión de ficheros / calibrado de casilla de carga

Al olvidar el código de acceso: consulte el manual de uso.

Al ingresar el código de acceso equivocado, automáticamente va al nivel **operador**.

CONFIGURACIÓN <menú> nivel supervisor

Para la inicialización del TrueFeed se debe configurar el controlador una vez en el menú SISTEMA. Dependiendo de los ajustes, algunos parámetros serán (in)visibles en caso de no ser relevantes.

Explicación de los parámetros:

Idioma:	El idioma estándar es el inglés. Otros idiomas están disponibles a pedido.
Tipo de motor:	LT es el Low Torque motor y HT es el High Torque motor.
Tipo de cilindro:	Tipo de dosificación del cilindro / tornillo alimentador (ver manual para todos los tipos)
Tipo de material:	Type of material, gránulos normales (NG) y micro gránulos (MG)
Modo de control:	Modo calibración (CAL) o modo Rotación (RPM)
Modo de prod.:	seleccione, extrusora (EXT) o moldeado por inyección (INJ)
Modo de entrada:	Tipo de señal de entrada. Relé, Temporizador o Taco (únicamente con extrusora)
Sistema de llenado:	Sistema de llenado, ME o MV o EX
Llenar tolva:	Cuando el peso del material en la tolva es inferior a este peso (800 gr), comienza el relleno.
Nivel EX-A:	La válvula de relleno tipo compuerta se cerrará cuando el peso en la tolva es de 2500 gramos (de configuración) o superior..
Nivel EX-AA:	El nivel AA es el aviso de nivel Alto. Cuando el peso en la tolva alcanza los 3000 gramos (de configuración) o superior.
Tolva vacía:	Cuando el peso del material en la tolva es inferior a este peso (700gr.) aparece esta alarma.
Activar tarea:	Activar / desactivar producción funcionalidad tarea
Auto inicio:	Activar / desactivar auto inicialización luego de un hueco de tensión o interrupción de la energía principal
Reajuste del master:	Reajuste del historial de alarma (ALARMS) / calibración de material (MATER.) / tareas de producción (TAREA) o todos estos reajustes juntos (TODO)
Ip-procesadora de entrada:	IP-dirección para uso en red de conexión.
Nombre:	Dar un nombre o figura para identificación individual. (para uso de red de conexión)
Usuario de inicio:	Nivel de usuario en el inicio, cuando se enciende la energía principal en el controlador.
Código de acceso herramientas:	Código de acceso para el nivel herramientas, 4 cifras, por defecto 1111
Código de acceso Supervisor:	Código de acceso para el nivel Supervisor 4 cifras por defecto 2222
Conversión:	Selección de unidades: Métrica [gr/s] / Imp [lbs/hr] / kg/a [en vez de gr/s]
Escala completa:	Se mostrara la célula de carga
Unidad Modbus:	Identidad única cuando se utiliza la red modbus
Fecha:	Fecha actual (dd / mm / aa)
Horario:	Horario actual (hh / mm / ss)

CASILLA DE CARGA <menú> Nivel Supervisor

En este menú es posible calibrar la casilla de carga. (Requiere un peso de Calibre de 500gr.)

Siempre efectúe el calibre de la casilla de carga luego de haber instalado la máquina, con una tolva vacía, el motor y la tapa de la tolva montados.

Asegúrese de que el controlador este en Encendido durante al menos 15 minutos y el sistema debe mantenerse estable durante el calibre.

- Vaya al menú de CALIBRACIÓN DE CASILLA DE CARGA.
- Siga las instrucciones de la pantallas.

CONTROL DE PESO <menú>

Los siguientes parámetros se mostrarán en este menú:


- Peso: Peso actual en la balanza.
- Objeto: Peso objeto.
- Cero: Cero SI/NO el peso del objeto.

Si el peso del Objeto no corresponde con el peso real, calibre la casilla de carga.

CALIBRE <menú> Nivel Herramientas/Supervisor

Hay dos tipos de calibres disponibles en el TrueFeed, dependiendo de las selecciones hechas en la configuración

AUTOMÁTICO, punto múltiple de Calibre (curva completa)

- Configure el controlador en la función de control GRAVI.
- Vaya al menú CALIBRE.
- Siga las instrucciones de la pantallas.
- Ingrese sus parámetros de producción e inicie la calibración. Calibrar llevará unos 20 minutos, dependiente del material y los parámetros de producción que se utilizan.
- Es posible detener el proceso  durante la calibración. Para continuar seleccione SI y confirme. Para detener seleccione NO y confirme.
- Cuando termina la calibración, puede ingresar una descripción del material y GUARDAR.
- Luego de guardar, automáticamente irá al menú PRODUCCIÓN y la calibración guardada se selecciona automáticamente.

PRODUCCIÓN <menú> nivel Herramientas / Supervisor

Los siguientes parámetros **ADICIONALES** se muestran en la pantalla de producción cuando se accede como **supervisor** (dependiente de la configuración):

Extrusión

Cap. Ext.: Capacidad máxima de extrusora (kg/hr). Este valor se puede acoplar al voltaje máximo de taco.

Máx. taco: Este valor (volts) se acopla a la cap. Ext. (kg/h)

Ajuste de taco: La tensión del taco acopla automáticamente la del tacogenerador seleccionando Si/No y confirme o ingrese manualmente la tensión del taco en Máx. taco.

Luego de haber cambiado al modo operador se muestran estos ajustes (excl. Ajuste taco) pero no se pueden alterar.

Cuando la función de tarea está activada (en el menú configuración) se muestran los siguientes parámetros:

Prod tarea: Nombre de la tarea en producción (para un listado de tareas, presione <Enter> durante 2 segundos)

Guardar tarea: Guardar tarea en este listado de tarea

Los siguientes datos se guardan junto a una TAREA, dependiendo de la configuración:

- Ajustes de configuración: Modo control /Modo prod. / Modo Entrada
- Ajustes de producción: Descripción tarea / pulv.ancho / color% /tiemp dos. /Cap.ext. / Máx. taco / RPM
- Material de calibración

Para una lista de material de calibración vaya a Material y presione  durante 2 segundos. Las descripciones del material pueden estar en el nivel herramientas o supervisor.

ALARMAS <menú> Nivel Supervisor

Mostrar el historial de la alarma, ver la guía de instalación o manual de uso para más de detalles acerca de los mensajes de alarma.

Presione para desplazarse por las alarmas guardadas (máx.50). Para reajustar la alarma/anuncio al estado inicial presione Stop o / y menú .

El historial de alarma puede ser reajustado al estado inicial por el supervisor.

Si ocurre algún problema al usar el TrueFeed, la pantalla indicará un código de error y una descripción. La LED de alarma también se iluminará. Mientras se muestra un error es posible cambiar el contacto de salida. Errores programables libremente pueden configurarse en **Alarma o Avisos**.

Aviso: La salida de aviso está Encendida, pero la unidad de dosificación sigue en marcha (contacto24VDC)
Alarma: La salida de alarma está Encendida y la **unidad de dosificación deja de funcionar**(Contact libre de potencial)

Para configurar las salidas programables libremente en alarma o aviso, ingrese al menú de ALARMAS. Primeramente se muestra el historial de la alarma. Las alarmas y avisos se guardan aquí. El historial de la alarma puede ser reajustado al estado inicial por medio del **master reajuste ALARMAS/ unidad principal de reajuste de ALARMAS** en el menú

CONFIGURACIONES. Cuando vuelve a presionar el botón del menú entra en el menú de configuración de la alarma.

Desde aquí puede configurar la salida de alarma o aviso por medio de y confirmar.

Código Alarma / Avisos , libre programación

Error
 00 Nivel de tolva bajo. El material está debajo del peso vacío de la tolva, fije en menú de configuración
 01 La desviación máxima se excedió. La desviación de la salida material es demasiado alta.

Avisos
 02 Sistema llenado incapaz de cargar material Sistema de llenado no está funcionando correctamente
 03 Velocidad máxima motor > 200 RPM La velocidad calculada del motor es demasiado alta
 05 Calibración, no cambio de peso No hubo cambio de peso durante calibración
 06 Nivel EX-HH El peso de la tolva ha alcanzado el nivel EX-HH
 07 Velocidad mínima motor < 0,1 RPM La velocidad calculada del motor es demasiado baja

Alarmas
 08 Defecto de conexión motor: Motor no está conectado / Motor o conexión dañada
 09 Parámetros dañados Controle parámetros de configuración
 10 Parámetros ajustados por defecto de fábrica Controle todos los parámetro configurados
 11 Calibración de casilla de carga ajustada por defecto de fábrica Vuelva a calibrar la casilla de carga

Todos los avisos se eliminan por sí solas excepto el código Erro 05. Es posible quitar estos avisos, pero si no se resuelve el error, el aviso aparece otra vez luego de 60 segundos.

CONSUMICIÓN <menú>

Los siguientes parámetros se mostrarán en este menú:

- Lote: Consumición de un lote
- Reajuste de lote: Reajuste de la consumición
- Total: Consumición total (cantidad total del material dosificado en kg.) únicamente cuando el cargador de tolva está seleccionado.
- Reajuste total: Reajuste de tanto el lote como la Consumición total.

FICHEROS <menú> Nivel Supervisor

En este menú puede buscar ficheros y borrarlos.

Al ingresar al menú gestión de ficheros, puede seleccionar dos tipos de ficheros: Material (calibre material) o Tareas (Tareas de producción).

Luego de confirmar, entra en la lista de ficheros. Puede buscar un fichero y borrarlo.

Buscar: carácter y = Se muestra el fichero que comienza con ese caracter.

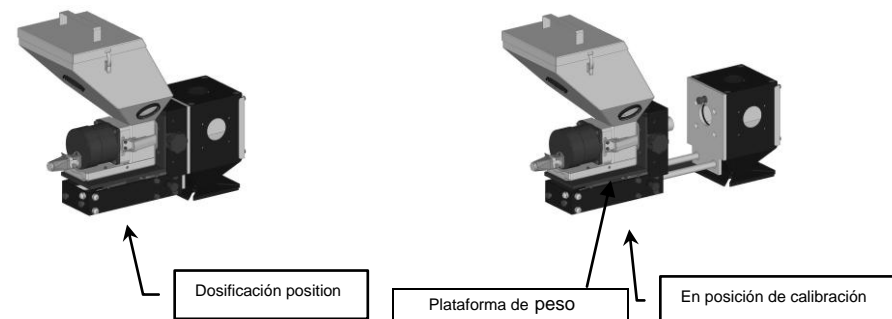
Buscar: y = Muestra todos los ficheros.

Buscar: = Se desplaza por los ficheros.

= BOR (borrar) un fichero. El fichero será borrado luego de salir del MENÚ.

Opcional:

Mecanismo de deslizamiento para calibraciones de material en la máquina.



TrueFeed Calidad Corriente y Localización del problema

GENERAL

Las siguientes variables pueden influir sobre exactitud y repetibilidad del sistema:

1. Propiedades del material. Materiales de poca viscosidad, no pegajosos y no estáticos que vienen en gránulos pequeños y regulares o gránulos en polvo se dosifican con mucha exactitud y regularmente.
2. La limpieza periódica del cilindro de dosificación y las juntas herméticas son necesarias para un funcionamiento adecuado.
3. Vibraciones extremas e impactos pueden influir de manera negativa sobre el funcionamiento del sistema.
4. La provocación de vacíos o demasiada presión en la pieza del cuello causado por productos secantes o tolvas de carga.

Con el moldeado por inyección la exactitud de la pulverización depende, además de las variables mencionadas hasta ahora, del tiempo de pulverización en combinación con el tamaño y peso del gránulo. Si se deben dosificar gránulos relativamente grandes y pesados en un tiempo corto, esto influirá sobre la exactitud y repetibilidad de la pulverización, un gránulo más o menos tendrán gran influencia sobre el peso total de pulverización.

El sistema NO se inicia cuando se enciende el interruptor de energía principal

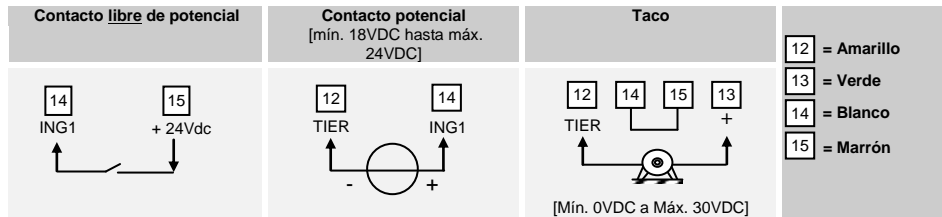
1. El fusible general, dentro del controlador, puede haberse quemado.

Variación de colores

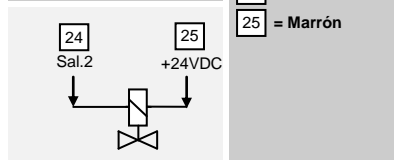
1. Señal de relé inestable.
2. Conglomerados o huecos en el material dentro de la tolva puede suceder cuando el material no fluye libremente.
3. Conglomerados o huecos en el material dentro de la tolva puede suceder si el material es extremadamente estático.
4. Material extremadamente estático puede contaminar el cilindro de dosificación.
5. En caso pieza de cuello refrigerada por agua, verifique si hay material acumulado alrededor del cilindro de dosificación y el tubo de agua refrigerante. También verifique el suministro de agua a la pieza de cuello.

INSTALACIÓN ELÉCTRICA

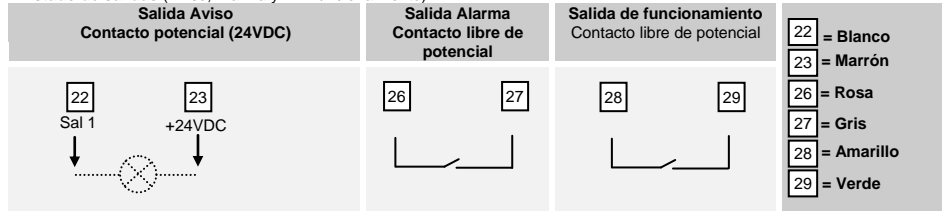
La Señal de entrada al TrueFeed se puede efectuar de las siguientes maneras, de acuerdo a la configuración.



Opcional:
Sistema de tolva de carga
Válvula de salida (24VDC)



Estado de salidas (Aviso, Alarma y En Funcionamiento)



Los números **xx** se encuentran en el circuito impreso.

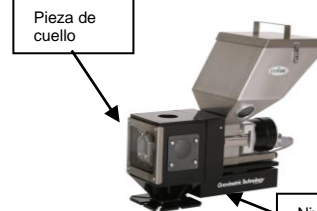
INSTALACIÓN MECÁNICA

- Todas las partes mecánicas vienen preensambladas, facilitando y simplificando la instalación.
- Instale la pieza del cuello directamente sobre la entrada a la máquina de producción.
 - Asegúrese de que la unidad completa esté montada en nivel horizontal (nivel del agua) e instalado de manera firme.
 - Asegúrese de una toma de tierra adecuada para la cabina de control, la pieza de cuello y la unidad dosificadora.
- Conecte la unidad a la pieza de cuello girando el botón de cierre por rotación en el sentido de las agujas del reloj.



Monte la unidad en un ángulo de 90-grados respecto a la recipiente de la máquina.

Tal como se muestra en la foto.



Nivelado horizontalmente (nivel del agua)