

Models SBS with Recipe Storage Operating Instructions -Translated to Spanish 3-1-2019

Modelos SBS con almacenamiento de recetas Instrucciones de funcionamiento

Todas nuestras máquinas se envían en un palé y embaladas a menos que las recoja. Al recibir la máquina, inspeccione cuidadosamente la caja, asegurándose de que no haya signos de daños externos. Retire las paredes de la caja y deseche todo el material de embalaje alrededor de la máquina. Dado que la máquina se asienta sobre una plataforma, utilícela para moverla a su ubicación final. Es posible que desee dejarlo, pero es mejor quitar la máquina de la plataforma.

En la parte superior del travesaño frontal de la máquina, junto a los calentadores, hay 2 tuercas con sus sujetadores para colocar el ventilador que se envió en una caja separada. Esta caja generalmente se envía en el palé en la parte frontal de la máquina.

En todas nuestras máquinas, generalmente hay dos puntos de conexión, uno para aire comprimido y otro para energía eléctrica.

En el extremo izquierdo de la máquina, además del gabinete eléctrico principal, encontrará un regulador de filtro, a este punto trae su suministro de aire. Recomendamos que use una manguera de desconexión rápida o coloque una válvula de cierre antes del regulador del filtro. Normalmente enviamos las máquinas con el regulador de presión preestablecido a 60-80 P.S.I

El siguiente paso es suministrar energía eléctrica a la máquina. Si abre el gabinete eléctrico principal, en el interior de la puerta, encontrará una etiqueta con el número de modelo, el número de serie y la potencia requerida.

En la esquina superior izquierda del gabinete, encontrará un bloque negro de distribución de energía, que es el punto donde su electricista calificado tiene que llevar energía a la máquina. Le sugerimos que coloque la desconexión principal cerca de la máquina.

Una vez que se haya suministrado energía eléctrica y aire comprimido a la máquina, estará listo para comenzar a probarla.

En la parte frontal del gabinete eléctrico principal, hay tres interruptores de selección con sus luces indicadoras correspondientes, además de ellos. Están etiquetados: encendido, calentadores y bombeo.

Encienda la alimentación, el indicador amarillo se encenderá.

Localice el indicador de vacío de la máquina, que se coloca en la parte superior de la bomba de vacío. Una vez que haya identificado el indicador, encienda la bomba durante unos segundos. La aguja en el medidor debe moverse en sentido contrario a las agujas del reloj y mostrar que el sistema está acumulando el vacío. Si la aguja no se mueve, pero la bomba está funcionando, significa que la bomba está girando en la dirección equivocada, apáguela inmediatamente y haga que un electricista calificado revierta dos de las fases del suministro eléctrico principal. Esta situación no ocurrirá si compra una máquina monofásica, pero siempre se recomienda verificar que la bomba esté en la dirección correcta.

Una vez comprobado lo anterior, estamos listos para comenzar a colocar la máquina a través de sus pasos.

1. En la consola de la interfaz del operador de la máquina, encontrará un interruptor selector con 3 posiciones, apagado automático. Coloque el selector en la posición de la mano. El indicador verde de la izquierda debería encenderse.
2. Presione el botón de inicio y el marco entra en el horno.
3. Presione el botón de parada y el marco retrocederá al área de formación.
4. Presione el botón arriba una vez y la platina sube.
5. Presione nuevamente el botón arriba y se activará el vacío.
6. Presione el botón hacia arriba una vez más y el ventilador se encenderá.
7. Presione el botón hacia abajo (manténgalo mantenido) y la expulsión de aire se activará y una vez que se agote el tiempo, la platina caerá.

Intente esta secuencia un par de veces para familiarizarse con la máquina.

Si coloca el interruptor selector de 3 posiciones en el centro, no debe tener luces indicadoras verdes encendidas. Esta posición se utiliza cuando desea configurar sus moldes. Si presiona momentáneamente el botón hacia arriba o hacia abajo, puede mover la platina hacia arriba y hacia abajo.

Cuando encienda la máquina, se encenderá la pantalla táctil de la consola del operador.

En el recuadro de la pantalla donde se indica seleccionar receta, presione y seleccione la receta 1. No olvide que cada vez que cambie una configuración en una pantalla en particular, debe presionar Intro en el lado derecho. Si comete un error, puede usar el CLR y colocar el número correcto.

Eso te llevará a la segunda pantalla. Si presionas planificación, te llevará a la siguiente pantalla.

Tiempo de encendido: puede cambiar el valor predeterminado tocando el cuadro central con los segundos predeterminados. Esto controla la cantidad de tiempo que el marco permanecerá en el horno, tanto en modo manual como automático. Presione siguiente.

Retardo de la platina inferior: una vez que el marco, en modo automático, vuelve a la parte frontal de la máquina, ordenará a la platina subir hacia el material. Por lo general, le recomendamos que lo configure en 0, presione siguiente.

Temporizador inferior: es la cantidad de tiempo que la platina permanecerá en la posición superior

Retardo de vacío: controla cuándo se activará el vacío. Una vez que el marco de sujeción sale del horno y la platina está completamente arriba, hay un intervalo de un par de segundos. Usted no quiere encender el vacío en el aire. Usted quiere que esto suceda cuando los bordes de la caja de vacío hayan encajado el material

Tiempo de vacío: esta es la cantidad de tiempo que el vacío permanecerá encendido. Desea configurarlo un par de segundos menos que la cantidad de tiempo que tiene en el temporizador inferior.

Expulsión de aire: esta función le ayuda a romper el vacío y en muchas ocasiones saca las partes formadas de las cavidades del molde. La configuración le dirá a la válvula por cuánto tiempo permanecerá encendida una vez que se agote el tiempo del temporizador inferior. Una vez que la expulsión de aire se agote, la platina caerá. En la parte frontal del gabinete eléctrico principal, hay un regulador de presión que le permite determinar la presión que desea en la válvula de expulsión de aire, demasiada presión distorsionará sus piezas formadas

Duración del recorrido: por lo general, lo configuramos en 5 segundos, y la platina caerá hasta el final de la carrera del cilindro, pero si está ejecutando moldes muy poco profundos, es posible que no quiera dejar la platina completamente hacia abajo. . Al establecer menos segundos, la platina caerá una distancia proporcional.

Tiempo de enfriamiento del molde: a veces los moldes comienzan a calentarse. Para enfriarlos un poco, puede usar esta función. Si lo configura a 6 segundos, significa que el ventilador se encenderá durante 6 segundos mientras el marco de sujeción entra en el horno.

Tiempo de enfriamiento de la pieza: este es un retraso que permite que la máquina forme la pieza y, una vez que haya determinado que la pieza está formada correctamente, enciende el ventilador para enfriar la pieza. Por ejemplo, si lo configura en 10 segundos, la platina subirá, el vacío se activará y, después de 10 segundos, se encenderá el ventilador, se apagará automáticamente una vez que se agote el tiempo de espera.

Calentadores: por ejemplo, si tiene una máquina 24 x 24, la pantalla mostrará 4 cajas. Si tienes 24 x 36, la pantalla mostrará 6 cuadros. El número de casillas le indica cuántas zonas tiene. El aspecto de la pantalla se corresponde con la zonificación de los calentadores. El cuadro superior izquierdo es el que controla el calentador trasero izquierdo. Cuando cambia el valor predeterminado, por ejemplo, a 60, significa que el calentador está funcionando al 60%. Recomendamos no superar el 75% porque el material necesita absorber el calor.

Lo más importante es lo siguiente: cada vez que cambie un preset o un grupo de presets, presione salir. Eso lo llevará a la segunda pantalla, luego presione guardar receta y luego use la receta. De esta manera, nos aseguramos de que los nuevos ajustes preestablecidos se hayan cargado en la memoria del PLC.

.....