

THERMOSALD

UPSCR10030-M-V3.9
UPSCR10045 M-V3.9
UPSCR10060 M-V3.9
UPSCR10090 M-V3.9

3E S.r.l. - Via del Maccabreccia 37/a - 40012 LIPPO DI CALDERARA (BOLOGNA)
Tel. ++39 051 6466225 Fax ++39 051 6426252

AGGIORNAMENTO (25/08/2000)

NOTA: Per applicazioni speciali con cambio pinza rapido è stata implementata la nuova funzione di CALIBRAZIONE AUTOMATICA A FREDDO, in grado di riprendere eventuali errori dimensionali o di montaggio della piattina; dalla versione software V3.9, per calibrare il termoregolatore si può utilizzare la nuova funzione come sotto descritto oppure la procedura standard già nota.

3 MESSA IN SERVIZIO CON L'UTILIZZO DELLA NUOVA FUNZIONE

3.1 PRIMA MESSA IN SERVIZIO CON ANALISI DELLA PINZA DI SALDATURA (COSTRUTTORE)

- LA MACCHINA DEVE ESSERE A TEMPERATURA AMBIENTE
- PREMERE PULSANTI DOWN+RESET E ALIMENTARE CONTEMPORANEAMENTE IL TERMOREGOLATORE (sul display compaiono 4 quadrati)
- LASCIARE PULSANTI DOWN+RESET (sul display lampeggia "FDIP")
- IMPOSTARE I DIP SWITCH SW+/SW- IN FUNZIONE DELLA TENSIONE V NOMINALE DEL TRASFORMATORE (V NOMINALE TRASFORMATORE = R PIATTINA x I NOMINALE TERMOREGOLATORE - VEDI ANCHE CAP 2.4).
- PREMERE PULSANTE RESET (sul display lampeggia "FBAL")
- FARE BILANCIAMENTO A FREDDO RUOTANDO TRIMMER BALANCING (si devono accendere contemporaneamente led verde e rosso di balancing)
- PREMERE PULSANTE RESET (sul display compare 5 000)
- PREMERE PULSANTE UP PER INTRODURRE UN FATTORE DI RISCALDAMENTO PROVVISORIO = 0.1
- PREMERE PULSANTE RESET
- PREMERE PS UP + PS RESET PER 6 SECONDI PER FARE PROCEDURA DI TARATURA A CALDO, ANALIZZARE LA PINZA E DETERMINARE DIP SWITCH SW1/IREAD (per i dettagli vedi paragrafo 3.1 – Taratura a caldo)
- SCRIVERE LA TABELLA DEI DATI DI MACCHINA – APPENDICE D

3.2 MESSA IN SERVIZIO GENERICA (COSTRUTTORE / UTILIZZATORE)

- LA MACCHINA DEVE ESSERE A TEMPERATURA AMBIENTE
- PREMERE PULSANTI DOWN+RESET E E ALIMENTARE CONTEMPORANEAMENTE IL TERMOREGOLATORE**
(sul display compaiono 4 quadrati)
- LASCIARE PULSANTI DOWN+RESET (sul display lampeggia “FDIP”)
- IMPOSTARE I DIP SWITCH SW+/SW-/SW1/IREAD** (come da tabella APPENDICE D prima messa in servizio)
- PREMERE PULSANTE RESET (sul display lampeggia “FBAL”)
- FARE BILANCIAMENTO A FREDDO RUOTANDO TRIMMER BALANCING** (si devono accendere contemporaneamente led verde e rosso di balancing)
- PREMERE PS RESET (sul display compare 5 000)
- PREMERE PULSANTE UP/DOWN PER INTRODURRE UN FATTORE DI RISCALDAMENTO** (come da tabella appendice D prima messa in servizio)
- PREMERE PS RESET
- PREMERE IL PULSANTE DOWN PER 6 SECONDI PER FARE LA “CALIBRAZIONE AUTOMATICA A FREDDO”**
(questo permette la acquisizione automatica del bilanciamento e la successiva calibrazione automatica a caldo)

3.3 CAMBIO PIATTINA CON MACCHINA FREDDA (UTILIZZATORE)

- LA MACCHINA DEVE ESSERE A TEMPERATURA AMBIENTE
- MONTARE PIATTINA NUOVA**
- PREMERE IL PULSANTE DOWN PER 6 SECONDI PER FARE “CALIBRAZIONE AUTOMATICA A FREDDO”**
(questo permette la taratura automatica della nuova piattina, con compensazione di eventuali errori dimensionali della piattina, ramature o bloccaggio meccanici; per aumentare ulteriormente la ripetitività del sistema di saldatura si consiglia di montare piattine già burnizzate: per ulteriori informazioni contattare il nostro ufficio tecnico)

3.4 CAMBIO PIATTINA CON MACCHINA CALDA (UTILIZZATORE)

- LA MACCHINA PUO' ESSERE CALDA
- MONTARE PIATTINA NUOVA**
- PREMERE IL PULSANTE RESET PER 6 SECONDI PER FARE “CALIBRAZIONE AUTOMATICA A CALDO”**
(questo permette la taratura automatica a caldo della nuova piattina, meno precisa della precedente ma accettabile nella maggior parte delle applicazioni e molto comoda perchè la macchina può essere calda; per aumentare ulteriormente la ripetitività del sistema di saldatura si consiglia di montare piattine già burnizzate; nel caso di piattine non burnizzate è bene ripetere la procedura almeno una seconda volta; per ulteriori informazioni contattare il nostro ufficio tecnico)

3.5 ABILITAZIONE CONTROLLO ENERGIA (DA FARE SU TUTTE LE MACCHINE CON MATERIALE LEGGERMENTE INFIAMMABILE, AUMENTA LA RIDONDANZA, L'AUTOCONTROLLO E QUINDI LA SICUREZZA DEL SISTEMA)

- ❑ METTERE IL DATO MACCHINA
F = 1 PER ABILITARE IL CONTROLLO IN PRERISCALDO,
F = 2 PER ABILITARE IL CONTROLLO IN SALDATURA,
F = 3 PER ABILITARE IL CONTROLLO IN PRERISCALDO+SALDATURA
- ❑ DARE IL COMANDO DI PRERISCALDO PER 10 SECONDI
- ❑ FARE PARTIRE LA MACCHINA IN PRODUZIONE CON I SACCHI (ogni volta che viene cambiata la temperatura di preriscaldamento o saldatura occorre tornare a fare una acquisizione automatica)

5 - LISTA ALLARMI E MESSAGGI AGGIUNTI

ALLARME	CAUSE	RIMEDI
F61	Autocalibrazione a freddo con Trimmer Bilanciamento ruotato Troppo verso il rosso	Fare raffreddare la macchina Fare reset generale + Bilanciamento con trimmer + Autocalibrazione a freddo
F62	Autocalibrazione a freddo con Macchina calda o Trimmer Bilanciamento ruotato Troppo verso il verde	Fare raffreddare la macchina a temperatura ambiente o Fare reset generale + Bilanciamento con trimmer + Autocalibrazione a freddo
F88	Mancanza di segnale dalla piattina	Verificare la piattina in macchina utilizzando eventualmente la procedura di taratura a caldo e contattare il nostro ufficio tecnico