

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

ACTUALIZACIÓN (25/08/2000)

NOTA: Para aplicaciones especiales con cambio pinza rápido se ha implementado la nueva función de CALIBRADO AUTOMÁTICO EN FRÍO, que puede reajustar eventuales errores dimensionales o de montaje de la cinta metálica; desde la versión software V3.9; para calibrar el termorregulador se puede utilizar la nueva función como se describe abajo o bien el procedimiento estándar ya conocida.

3 PUESTA EN SERVICIO CON LA UTILIZACIÓN DE LA NUEVA FUNCIÓN

3.1 PRIMERA PUESTA EN SERVICIO CON ANÁLISIS DE LA PINZA DE SOLDADURA (FABRICANTE)

- LA MÁQUINA DEBE ESTAR A TEMPERATURA AMBIENTE
- PULSAR LOS PULSADORES DOWN+RESET Y ALIMENTAR SIMULTÁNEAMENTE EL TERMORREGULADOR (en la pantalla aparecen 4 cuadros)
- SOLTAR LOS PULSADORES DOWN+RESET (en la pantalla parpadea "FDIP")
- ESTABLECER LOS DIP SWITCH SW+/SW- EN FUNCIÓN DE LA TENSIÓN NOMINAL DEL TRANSFORMADOR (V NOMINAL TRANSFORMADOR = R CINTA METÁLICA x I NOMINAL TERMORREGULADOR - VÉASE TAMBIÉN CAP 2.4).
- PULSAR EL PULSADOR RESET (en la pantalla parpadea "FBAL")
- EFECTUAR EL EQUILIBRADO EN FRÍO GIRANDO TRIMMER BALANCING (se deben encender simultáneamente el led verde y el led rojo de balancing)
- PULSAR EL PULSADOR RESET (en la pantalla aparece 5 000)
- PULSAR EL PULSADOR UP PARA INTRODUCIR UN FACTOR DE CALENTAMIENTO PROVISIONAL = 0.1
- PULSAR EL PULSADOR RESET
- PULSAR PS UP + PS RESET DURANTE 6 SEGUNDOS PARA EFECTUAR EL PROCESO DE REGULACIÓN EN CALIENTE, ANALIZAR LA PINZA Y DETERMINAR DIP SWITCH SW1/IREAD (para más detalles véase párrafo 3.1 – Regulación en caliente)
- ESCRIBIR LA TABLA DE LOS DATOS DE LA MÁQUINA – APÉNDICE D

3.2 PUESTA EN SERVICIO GENERAL (FABRICANTE / USUARIO)

- LA MÁQUINA DEBE ESTAR A TEMPERATURA AMBIENTE
- PULSAR LOS PULSADORES DOWN+RESET Y ALIMENTAR SIMULTÁNEAMENTE EL TERMORREGULADOR** (en la pantalla aparecen 4 cuadrados)
- SOLTAR LOS PULSADORES DOWN+RESET (en la pantalla parpadea “FDIP”)
- ESTABLECER LOS DIP SWITCH SW+/SW-/SW1/IREAD** (como indica la tabla APÉNDICE D, primera puesta en servicio)
- PULSAR EL PULSADOR RESET (en la pantalla parpadea “FBAL”)
- EFFECTUAR EQUILIBRADO EN FRÍO GIRANDO TRIMMER BALANCING** (se deben encender simultáneamente el led verde y el led rojo de balancing)
- PULSAR PS RESET (en la pantalla aparece 5 000)
- PULSAR EL PULSADOR UP/DOWN PARA INTRODUCIR UN FACTOR DE CALENTAMIENTO** (como se indica en la tabla apéndice D, primera puesta en servicio)
- PULSAR PS RESET
- PULSAR EL PULSADOR DOWN DURANTE 6 SEGUNDOS PARA EFFECTUAR "CALIBRADO AUTOMÁTICO EN FRÍO"** (ésto permite la adquisición automática del equilibrado y el sucesivo calibrado automático en caliente)

3.3 CAMBIO CINTA METÁLICA CON MÁQUINA FRÍA (USUARIO)

- LA MÁQUINA DEBE ESTAR A TEMPERATURA AMBIENTE
- MONTAR LA CINTA METÁLICA NUEVA**
- PULSAR EL PULSADOR DOWN DURANTE 6 SEGUNDOS Y EFFECTUAR "CALIBRADO AUTOMÁTICO EN FRÍO"** (ésto permite la regulación automática de la cinta metálica nueva, con compensación de eventuales errores dimensionales de la cinta metálica, cobreados o bloqueos mecánicos; para aumentar ulteriormente la repetición del sistema de soldadura se aconseja montar cintas metálicas ya bruñidas; para ulteriores informaciones ponerse en contacto con nuestra oficina técnica)

3.4 CAMBIO CINTA METÁLICA CON MÁQUINA CALIENTE (USUARIO)

- LA MÁQUINA PUEDE ESTAR CALIENTE
- MONTAR LA CINTA METÁLICA NUEVA**
- PULSAR EL PULSADOR RESET DURANTE 6 SEGUNDOS PARA EFFECTUAR "CALIBRADO AUTOMÁTICO EN CALIENTE"** (ésto permite la regulación automática en caliente de la nueva cinta metálica, menos exacta que la anterior, pero aceptable en la mayor parte de las aplicaciones y muy cómoda porque la máquina puede estar caliente; para aumentar ulteriormente la repetición del sistema de soldadura se aconseja montar cintas metálicas ya bruñidas; en caso de que las cintas no sean bruñidas se aconseja repetir el proceso por lo menos una segunda vez; para ulteriores informaciones ponerse en contacto con nuestra oficina técnica)

3.5 HABILITACIÓN CONTROL ENERGÍA (DEBE HACERSE EN TODAS LAS MÁQUINAS CON MATERIAL LIGERAMENTE INFLAMABLE, AUMENTA LA REDUNDANCIA, EL AUTOCONTROL Y, POR LO TANTO, LA SEGURIDAD DEL SISTEMA)

- ❑ INTRODUCIR EL DATO MÁQUINA
F = 1 PARA HABILITAR EL CONTROL DURANTE EL PRE-CALENTAMIENTO,
F = 2 PARA HABILITAR EL CONTROL DURANTE LA SOLDADURA,
F = 3 PARA HABILITAR EL CONTROL DURANTE EL PRE-CALENTAMIENTO+SOLDADURA
- ❑ ACTIVAR EL MANDO DE PRE-CALENTAMIENTO DURANTE 10 SEGUNDOS
- ❑ PONER EN PRODUCCIÓN LA MÁQUINA CON LAS BOLSAS (cada vez que se cambia la temperatura de pre- calentamiento o soldadura es necesario volver a realizar una adquisición automática)

5 - LISTA ALARMAS Y MENSAJES AÑADIDOS

ALARMA	CAUSAS	SOLUCIONES
F61	Auto-calibrado en frío con Trimmer Equilibrado girado Demasiado hacia el rojo	Enfriar la máquina Efectuar reset general + Equilibrado con trimmer + Auto-calibrado en frío
F62	Auto-calibrado en frío con Máquina caliente o Trimmer Equilibrado girado Demasiado hacia el verde	Enfriar la máquina a temperatura ambiente o Efectuar reset general + Equilibrado con trimmer + Auto-calibrado en frío
F88	Falta la señal de la cinta met.	Verificar la cinta metálica en la máquina utilizando eventualmente el proceso de regulación en caliente y ponerse en contacto con nuestra oficina técnica.