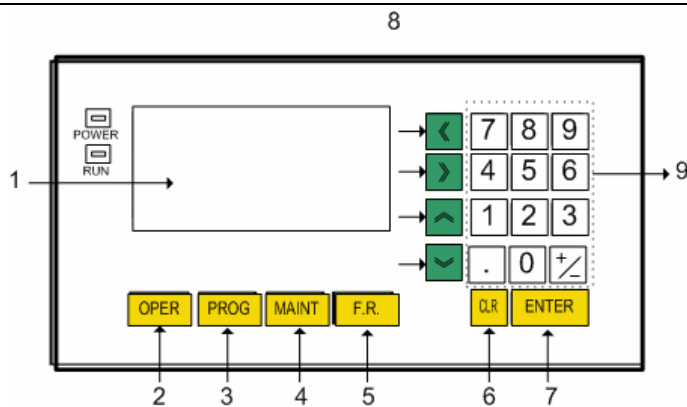




Componentes del panel

DISPLAY



1. Pantalla LCD
2. Se mueve entre pantallas de operación
3. Ingresa a la pantalla de programación de la fórmula deseada
4. Ingresa a las pantallas de mantenimiento
5. Reemplaza la fórmula de trabajo
8. Flechas que permiten moverse entre campos editables
9. Teclado para introducir valores en los campos editables

BOTONERAS

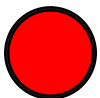


ENCIENDE y APAGA el sistema de dosificación

Apagada: dosificador APAGado

Illuminada: dosificador ENCENDido pero no trabajando

Parpadeando: dosificador ENCENDido y trabajando



Cancela momentáneamente la alarma actual, si no se resuelve el problema, aparece de nuevo. Despliega la última alarma acontecida en los pasados 30 minutos

Parpadeando: alguna alarma está ACTIVA



Con el sistema apagado, al presionarlo activa manualmente la compuerta del canal central o principal

PANTALLAS

PROGR	ACTUAL
1: 0.00%	1: 0.00%
2: 0.00%	2: 0.00%
3: 0.00%	3: 0.00%

COLUMNA IZQUIERDA: Valor programado de cada componente
COLUMNA DERECHA: Valor real dosificado en el último lote

TOTALES	Cero:	0
1 0.0004	4	0.000
2 0.0005	5	0.000
3 0.0006	6	0.000

Kilogramos totales consumidos de cada componente, puede resetear colocando la CLAVE en el campo de *Cero*:

FORMULA		
1 0.0	4 0.0	Total
2 0.0	5 0.0	0.0
3 0.0	6 0.0	

Permite editar cada campo para PROGRAMAR el % deseado de cada componente, el total debe sumar 100.0 %, luego presione la tecla **F.R.** para reemplazar la fórmula

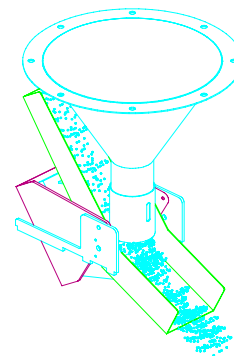
LIMPIEZA

CANAL PRINCIPAL:

1. Apague el SISTEMA
2. Coloque un contenedor en el mecanismo de purga del dosificador y abra la compuerta
3. Presione el botón de ALIMENTACION MANUAL

CANALES SECUNDARIOS:

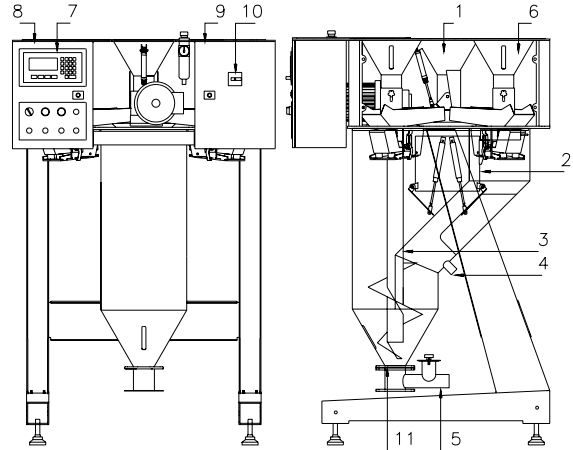
1. Quite las grapas de seguridad del canal
2. Gire el canal hacia usted para guiar el material a un contenedor





Componentes del equipo

1. Canal Principal
2. Recipiente de pesaje
3. Cámara de mezclado
4. Sensor capacitivo de nivel de material (inicio de ciclo)
5. Salida de material (en aplicaciones de montaje en piso)
6. Canal de aditivos o materiales secundarios
7. Panel de operación
8. Gabinete de control
9. Gabinete de energía
10. Selector principal del sistema
11. Compuerta de salida de material (en aplicaciones de montaje en piso)



Problemas y soluciones del CD

1. No flujo en canal

- El canal que se indica se ha quedado sin material y aunque el equipo desea dosificar ese componente no es posible (revisar el cargador y la fuente de material)
- Si es el canal principal puede ser que el aire comprimido no sea suficiente y la compuerta no abra
- El recipiente de pesaje se ha quedado abierto y el material pasa de largo sin que el sistema registre una diferencia de peso (verifique si algo físicamente obstruye el cierre del recipiente, puede ser también falta de aire comprimido)
- Si es un canal secundario puede ser que no esté vibrando, verifique que no se haya desconectado

2. Error de pesaje

- Mecánicamente hay algo que empuja o jala al recipiente de pesaje, verifique que nada toque el recipiente (pueden acumularse restos de rafia, las mangueras neumáticas pueden haberse atorado)
- No hay corriente en la tarjeta (acuda a mantenimiento)
- La celda de carga no está correctamente conectada (acuda a mantenimiento)

3. El mezclador no gira

- Se botó la protección de sobrecarga del motor del mezclador, generalmente esto es ocasionado porque algo obstruye el movimiento libre del husillo mezclador (verifique dentro de la cámara y libere el husillo), luego reestablezca la protección
- Por alguna razón han cambiado la conexión de dos fases de la alimentación al motor y lo han hecho girar en sentido inverso, corrija las fases

4. Tolva vacía

- El equipo demanda material y no inicia un nuevo ciclo de preparación de lote. Puede ser que el equipo se haya quedado en algún paso de preparación del último lote por falta de material o algún problema mecánico
- Por alguna razón vaciaron completamente la cámara de mezclado, hasta que el sistema se estabiliza para preparar al mismo ritmo que la máquina consume esta alarma luego desaparecerá

5. Control del vibrador no responde y controlador del vibrador no está conectado

- Acuda a mantenimiento (ellos deberán consultar el manual del equipo)

6. La unidad no prepara lotes de material

- El equipo demanda material y no inicia un nuevo ciclo de preparación de lote y NO aparece la alarma de tolva vacía en la pantalla, el sensor capacitivo de nivel de material se ha desajustado o dañado completamente y marca que SI hay material cuando NO lo hay. Abra la puerta de la cámara y pase su mano frente al sensor para verificar si detecta un cambio de lo contrario ajuste el sensor y si no es posible reemplácelo