

PANTALLA PRINCIPAL

	ACTIVO	ACTUAL	TOTAL	
1	999.99%	999.99%	9999999.999Kg	ESTADO PROGRAMA REMOTO DOSIFICADOR 1 ACTIVO CONTROL DE LINEA AUTOMA
2	999.99%	999.99%	9999999.999Kg	
3	999.99%	999.99%	9999999.999Kg	
4	999.99%	999.99%	9999999.999Kg	
5	999.99%	999.99%	9999999.999Kg	
6	999.99%	999.99%	9999999.999Kg	
DOSIFICAR CONTROL BARRAS 9999999.999Kg				CEROS
PRINCIPAL FORMULA OPERAR SERVICIO SLEEP/PC				

ACTIVO: % activo para la siguiente fórmula
ACTUAL: % porcentaje promedio real dosificado para cada componente, en los últimos 4 lotes preparados
TOTAL: Consumo de cada componente

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

PANTALLA PROGRAMAR

CARGADOR	PROGRAMA	ACTIVO		LLENADO POR CAJA
1	000.0%	000.0%	RECICLADO NO PARTE DEL 100%	ESTADO PROGRAMA REMOTO DOSIFICADOR 1 ACTIVO CONTROL DE LINEA AUTOMA
2	000.0%	000.0%		
3	000.0%	000.0%		
4	000.0%	000.0%		
5	000.0%	000.0%		
REEMPLAZAR FORMULA				
PRINCIPAL FORMULA OPERAR SERVICIO SLEEP/PC				

Presione el icono del selector del CARGADOR que desea ENCENDER o APAGAR
 Colóquese en cada campo de **PROGRAMADO**, aparecerá el teclado numérico para escribir el % deseado de cada material

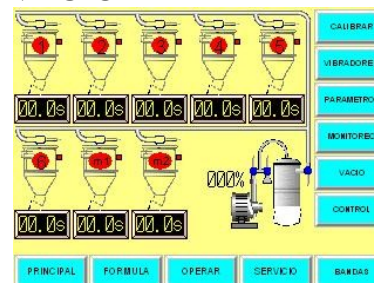
Luego de ingresar el % de todos los componentes presione el botón **Reemplazar fórmula**, si el total da 100.0% la fórmula será reemplazada, de lo contrario seguirá trabajando con la anterior

PANTALLA OPERAR



Vaciar Canal #1: activa manualmente el canal central, el selector del sistema tiene que estar APAGADO
CARGA MAQ 1: ENCIENDE y APAGA cargadores que estén en máquinas y que estén succionando material desde el dosificador
LLENAR CAJA: activa o desactiva la operación de llenado por cajas
MODO: seleccionar el tipo de llenado de cajas (nivel máximo o por lotes)
PROGRAMAR LOCAL/REMOTO: local, directamente de la pantalla y remoto el control pasa a una PC donde haya instalado software HMI comunicado con el PLC del dosificador
RECICLADO: activa la opción de regulación automática de material reciclado.

PANTALLA VACIO



Para visualizar: estado de los sensores de cada cargador, si están recibiendo el vacío en ese momento, tiempo de carga y el estado de la bomba de vacío

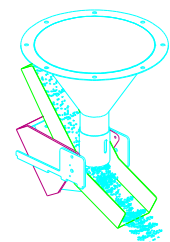
LIMPIEZA

CANAL PRINCIPAL:

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

CANALES SECUNDARIOS:

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

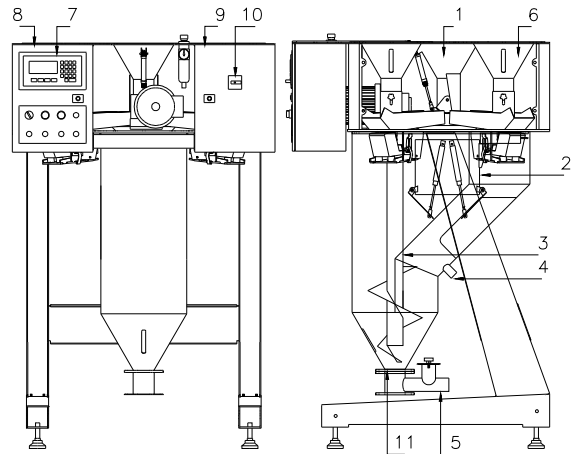


de



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