

REOVIB MTS 443-LED

Controlador por tiristor de 3 canales para alimentadores vibratorios

Unidad de control compacta destinada a regular el funcionamiento de una estación de alimentación con un transportador lineal (carril), base vibrante y tolva. Integra diversas funciones tales como el paro automático en caso de vibración, la detección del nivel, la electroválvula así como las funciones de señalización. El ajuste se hace a través de teclas y de una pantalla LED.

Versión 1:

- 3 canales de salida 0...210V para la base vibrante, el transportador lineal y la tolva. Conector Han 3+PE
- 2 entradas por sensor PNP 24 V CC para la detección del nivel.
- 1 entrada por validación 24 V CC o interruptor (conector M12)
- 2 salidas 24 V CC por estado. Red activa, validación activa (conector M12)

Versión 2:

- 3 canales de salida 0...210V para la base vibrante, el transportador lineal y la tolva. Conector Han 3+PE
- 3 entradas por sensor PNP 24 V CC para la detección: De saturación, del nivel de producto, chorro de aire de dispersión o indicación de presencia.
- 2 salidas 24 V CC para válvula de aire resp. Indicación de presencia (conector M12)
- 2 salidas 24 V CC por estado. Red activa, validación activa (conector M12)

Sumario

Ajustes de funcionamiento: Convertidor

- Producción/Velocidad
- Inversión de validación
- Tiempo de arranque
- Tiempo de parada
- Fijación límite máximo
- Frecuencia de oscilación 50/100 Hz (60/120 Hz)

Paro automático (saturación)

- Inversión del sensor 1
- Temporización de arranque
- Temporización de paro
- Parada (aviso de vacío)

Nivel de la Tolva

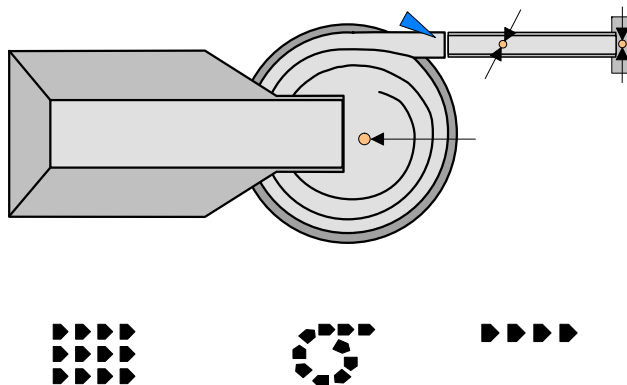
- Inversión del sensor 3
- Temporización de arranque
- Temporización de paro
- Parada (aviso de vacío)

Salidas electroválvula

- Salida 1: ACTIVADO con el circular
- PARADA temporizada
- Salida 2, vía sensor 3: chorro de aire o señal de producto "Present"
- Temporización de arranque
- Válvula de aireación / Presencia
- Inversión del sensor 3
- Temporización de arranque
- Temporización de paro

Lógica

- Sensor 1 / sensor 3
- Saturación MINI-MAXI
- Y
- O
- 2 carriles / aire



Designación de los códigos:
 Equipos standard

	Tipo	Código
Versión 1:	REOVIB MTS 443-LED-B	44352
Versión 2:	REOVIB MTS 443-LED_F	44372

Instrucciones de seguridad

El presente documento incluye las informaciones necesarias para la correcta utilización de los productos aquí descritos. Está dirigido al personal técnico cualificado. Las personas cualificadas tienen una formación, experiencia profesional e instrucción específica así como unos amplios conocimientos sobre las normas, disposiciones y reglamentos vigentes en materia de prevención de accidentes y de las condiciones de servicio, por lo que han sido autorizadas por los responsables de la seguridad del equipo y realizan las actividades necesarias para detectar y evitar los peligros que puedan surgir (definición de personal cualificado según IEC 364).

ADVERTENCIA!

Tensión peligrosa!



La no observación de esta advertencia puede provocar daños materiales, graves accidentes e incluso poner en peligro la vida de los usuarios.

Desconecte la fuente de alimentación antes de realizar trabajos de montaje y desmontaje, así como para realizar un cambio de fusibles o modificaciones de la estructura.



Observe las normas de seguridad y de prevención de accidentes válidas para cada caso específico.

Antes de la puesta en marcha debe comprobarse que la tensión nominal del equipo coincida con la tensión de la red local.

Los dispositivos de paro de emergencia deben permanecer activados en todos los modos de servicio. En el caso de que se desbloquee el dispositivo de paro de emergencia, no debe producirse un re arranque incontrolado del equipo

Las conexiones eléctricas deben estar tapadas.

Una vez finalizado el montaje, debe comprobarse que las conexiones del conductor de puesta a tierra funcionan perfectamente.

Puesta en servicio

Comprobar !

Coinciden la tensión de red, la tensión de servicio del transportador y la tensión de entrada del equipo?

Cuál es la frecuencia de vibración mecánica del transportador?

La potencia consumida del transportador se encuentra dentro del rango de potencia del variador? Comprobar

Cablear el equipo según las instrucciones de conexión, asegurarse de que las conexiones a tierra se ejecuten correctamente.



Atención !

El ajuste incorrecto de la frecuencia de vibración puede implicar la destrucción de los imanes conectados! Hay que prestar atención en utilizar los imanes adecuados en el caso de servicio de emdía onda (50 Hz / 3000 s/min /3600 s/min)



Remarcar !

Los equipos nuevos se suministran con los ajustes de fábrica. Ver tabla de opciones de ajuste.

Si no se conocen los valores de ajuste actuales, restablecer primero el ajuste de fábrica a través del menú "ajustes de fábrica"

Utilización conforme a la aplicación

Los aparatos descritos en este documento representan equipamientos eléctricos para usar en instalaciones industriales. Son concebidos para controlar los transportadores vibrantes electromagnéticos

Declaración de conformidad

Declaramos que este producto se ha fabricado conforme a las normativas EN 61000-6-2 y EN 61000-6-4 según las disposiciones de la directiva 89/336/EWG

REO ELEKTRONIK AG, D-42657 Solingen



Bajo reserva de modificaciones de acuerdo con la evolución técnica.

Datos técnicos:	MTS 443/10A	MTS 443/15A
Tensión de alimentación:	110 / 240 V, 50/60 Hz	
Corriente de alimentación :	max .10 A, RMS	max. 15 A, RMS
Tensión de salida por canal :	0 - 100 / 0 - 210 V	
Corriente total de salida:	max. 10 A, RMS	max. 15 A, RMS
Corriente de salida canal 1:	max. 8 A, RMS	max. 10 A, RMS
Corriente de salida canal 2:	max. 6 A, RMS	max. 8 A, RMS
Corriente de salida canal 3:	max. 6 A, RMS	max. 6 A, RMS
Tipo sensor :	PNP, 24 V	
Status de salida:	24 V, CC, 20 mA	Corriente total
Control salida 1 :	24 V, 200 mA	de todas las
Control salida 2 :	24 V, 200 mA	salidas de control
Salida tiempo inactivo saturación:	24 V, 200 mA	400 mA
Salida tiempo inactivo tolva :	24 V, 200 mA	
Entrada disponible:	24 V, 10 mA	
Temp. de funcionamiento:	0 - 45°C	
Temp. de almacenaje :	-10 - 80 °C	
Fusión recomendada :	16 A	

Generalidades:

La combinación lógica de los canales se preestablece del siguiente modo:
El status de los aparatos desencadena el transportador lineal y, más tarde, todos los otros transportadores.

En caso de parada, la base vibrante bloquea la tolva.

Sensores:

Es posible combinar las funciones de los **sensores 1 y 3** para la parada automática en caso de saturación. También es posible utilizar el sensor 1 para el paro automático en caso de saturación y el sensor 3 para el aire de selección o el aviso de presencia.

El sensor 2 se atribuye a la tolva.

La salida 1 (24 V) se activa con la puesta en marcha de la base vibrante y se para 0-60 segundos más tarde. En el caso que se tenga que activar una válvula de aireación antes que la base vibrante, hay que ajustar el tiempo de arranque de la base vibrante de forma apropiada.

La salida 2 (24 V) puede utilizarse como "aviso de presencia" para notificar la presencia de piezas en el final del transportador lineal o bien para activar un chorro de aire de selección por la válvula de aireación. En este último caso, el sensor 3 activa esta salida. Las temporizaciones de arranque y paro puede programarse a través del menú "chorro de aire" (válvula de aireación).

El sub-menú "Lógica" permite configurar los sensores 1 y 3: límites Min/Max del paro automático en caso de saturación, funciones O o Y o bien funcionamiento 2 vías/aire.

Función "tiempo inactivo":

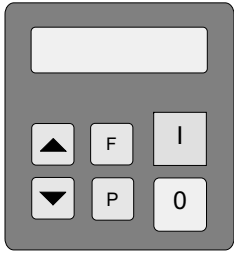
La función "tiempo inactivo" puede ser utilizada para informar de una detección de ruptura de carga a nivel de la tolva o de la base vibrante. En el caso en que el sensor en cuestión no reconoce material en el tiempo inactivo ajustado, se activará la salida correspondiente mientras el alimentador siga trabajando.

En el caso en que el alimentador tenga que parar un vez el tiempo inactivo se haya agotado (reducción de ruido), hay que ajustar la función "tiempo inactivo" del menú correspondiente a "I". En caso de tiempo muerto, el alimentador parará, la salida correspondiente se activará y el símbolo del reloj aparecerá en la pantalla.

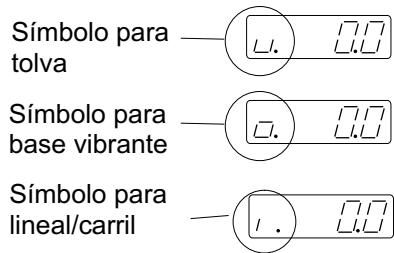
La señal de tiempo muerto puede resetearse con la tecla verde "I" u operando a través del sensor asociado.

Ajustes	Valor	Código	Ajuste de fábrica	Código de acceso
Productividad base vibrante	0... 100 %	o.A.	0 %	000, 020
Productividad lineal/carril	0... 100 %	i. A	0 %	000, 021
Productividad tolva	0... 100 %	u.	0 %	000, 022
Fijación maxi base vibrante	50...100 %	<u>o.</u>	100 %	020
Fijación maxi lineal/carril	50...100 %	<u>i.</u>	100 %	021
Fijación maxi tolva	50...100 %	<u>u.</u>	100 %	022
Frecuencia de oscilación base vibrante	0 / 1	o. HA.	0	020
Frecuencia oscilación lineal/carril	0 / 1	i. HA.	0	021
Frecuencia de oscilación tolva	0 / 1	u. HA.	0	022
Arranque progresivo base vibrante	0... 60 Seg.	o ./.	0.1 Seg.	020
Arranque progresivo lineal	0... 60 Seg.	i. /.	0,1 Seg.	021
Arranque progresivo tolva	0... 60.Seg.	u. /.	0,1 Seg.	022
Parada progresiva base vibrante	0... 60 Seg.	o. \.	0,1 Seg.	020
Parada progresiva lineal/carril	0... 60 Seg.	i. \.	0,1 Seg.	021
Parada progresiva tolva	0... 60 Seg.	u. \.	0,1 Seg.	022
Inversión disponible base vibrante	0 / 1	o.-En.	1	020
Inversión disponible lineal/carril	0 / 1	i.-En.	1	021
Inversión disponible base vibrante	0 / 1	u.-En.	1	022
Tempor. puesta en marcha base vibrante	0... 60 Seg.	o. l.	5 Seg.	007
Temporización puesta en marcha tolva	0... 60 Seg.	u. l.	5 Seg.	004
Temporización paro base vibrante	0... 60 Seg.	o.O.	5 Seg.	007
Temporización paro tolva	0... 60 Seg.	i.O.	5 Seg.	006
Inversión del sensor base vibrante	0 / 1	o. -SE.	0	007
Inversión del sensor tolva	0 / 1	u. -SE.	0	004
Sensor tiempo inactivo	0 / 1	o.E.E.	0	015
Plazo de espera sensor base vibrante	1... 240 Seg.	o.E.	180 Seg.	015
Plazo de espera sensor tolva	1... 240 Seg.	u.E.	180 Seg.	015
Válvula	0... 60 Seg.	Ai.	4 Seg.	020
Lineal/ carril motriz	0 / 1	i.H.E.	0	021
Tolva motriz	0 / 1	u.H.E.	0	022
Con impulsos	0... 60 Seg.	H	1,0Seg.	022
Sin impulsos	0... 60 Seg.	h.	0	022
Sensor lógica exclusivo (MINI-MAXI)	0 / 1	S.L.E.	0	014
Sensor lógica O	0 / 1	S.L.O.	0	014
Sensor lógica Y	0 / 1	S.L..A.	0	014
Sensor lógica 2 rastros	0 / 1	Ai.2	0	014
Conservación de la combinación	0 / 1	ind.	0	014
Hecho por el usuario		PUSH		143
Recuperación ajustes fábrica		FAC.		210
Recuperación ajustes usuario		US.PA.		210
Ocultar los menús de programación	0 / 1	Hd.C.		117
Ocultar los menús de productividad	0 / 1	di.S.		137

Teclas de programación



- Aumento del valor
- Disminución del valor
- F** Retorno
- P** modo de programación o confirmación

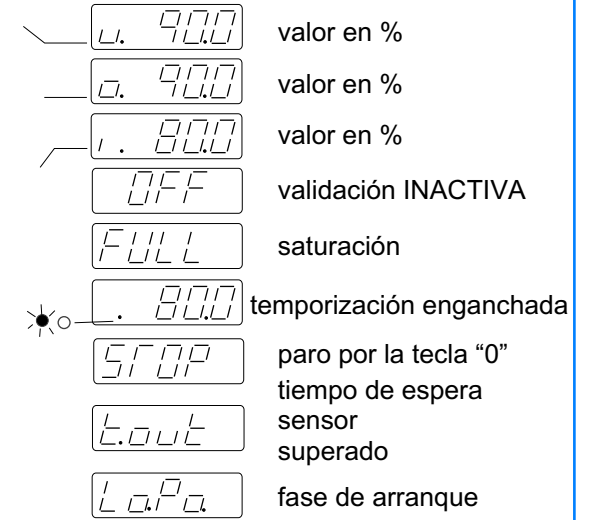


Ajustes:

La configuración se efectúa por menú. Los parámetros están protegidos por un código de acceso. Para modificar un parámetro, presionar la tecla "P", después seleccionar el número de código con la ayuda de las flechas.

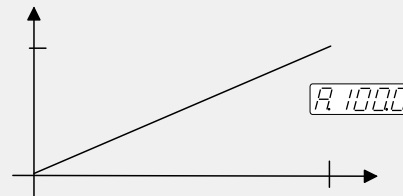
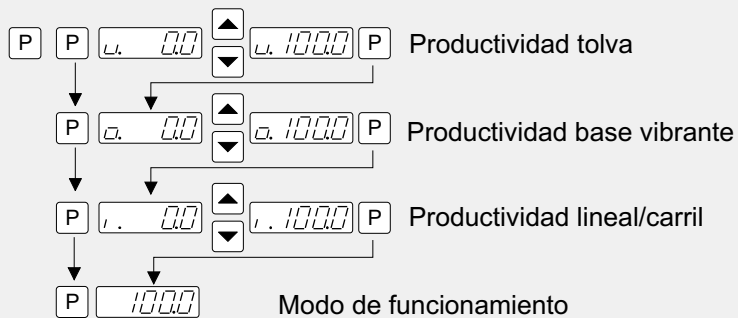
Parametrización:

Presionar brevemente una flecha para aumentar/disminuir el valor de una posición. Una presión más larga aumenta/disminuye el valor en potencias de diez. Los nuevos parámetros se guardan automáticamente cuando se sale del modo de programación o no se acciona ninguna

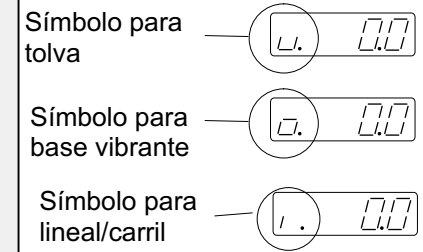


Para ajustar la productividad, no hace falta entrar ningún código. Basta con presionar dos veces la tecla "P" para entrar los valores de consigna.

Código 0 Consigna productividad

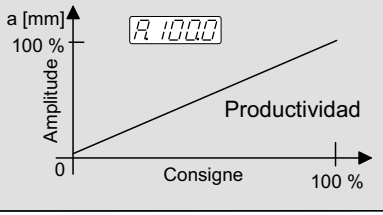


Ajuste productividad



Código C 020 Ajustes base vibrante

P P



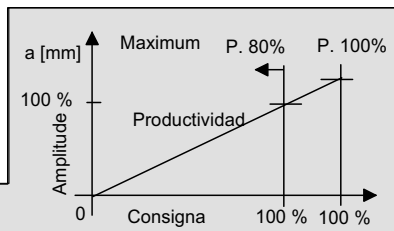
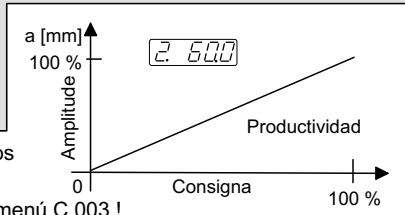
Símbolo base vibrante

Valor de consigna principal
Consigna de la velocidad de transporte reducida.

Consigna

P P

Productividad



Limitación de la productividad máxima.
Limitación interna. La consigna será siempre prescrita entre 0 y 100 %, aunque esté limitada.

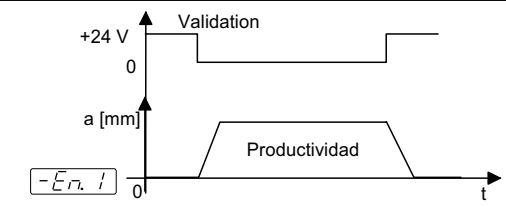
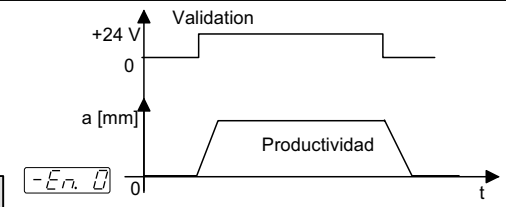
Fijación maxi.

P P
2ª consigna (sólo si «S.P.2.» = I)

Control enfoque/precisión a dos productividades de transporte
Posicionar «S.P.2.» = I en el menú C 003 !

P P

Umax



Desbloqueo de la salida por una señal de +24 V o un contacto cerrado
Bloqueo de la salida por una señal de +24 V o un contacto cerrado

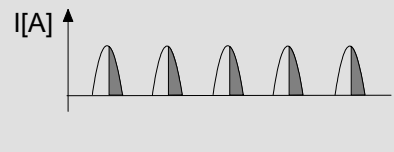
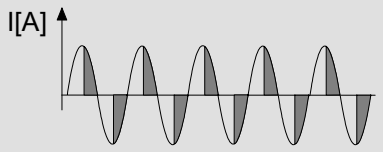
Entrada de validación

P P

0 = Validación
1 = Inversión de la validación

P P

Frecuencia de vibración
50 / 100 Hz (60 / 120 Hz)
HA. = 0 = 100 Hz (120 Hz)
HA. = 1 = 50 Hz (60 Hz)



El ajuste de la frecuencia de vibración depende del tipo de alimentador.
Importante !
Una frecuencia incorrecta puede implicar daños a nivel del imán

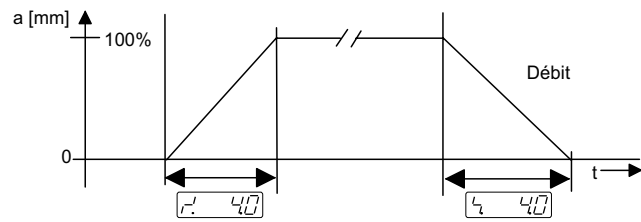
Frecuencia de vibración

P P

Tiempo de arranque

P P

Tiempo de parada



Intervalos de tiempo para el arranque y paro progresivos del alimentador .

Arranque/paro progresivos

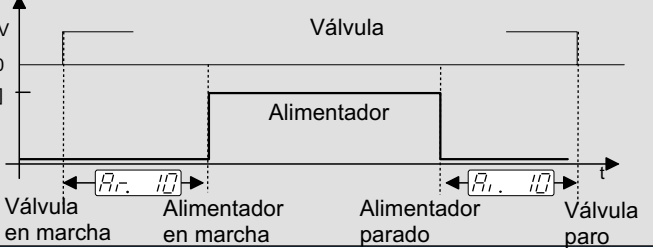
P P

Salida de válvula tiempo de arranque

P P

Salida de válvula tiempo de parada

Tiempo de puesta en servicio y de parada de la válvula por el chorro de aire (X20)



Válvula
Alimentador
Alimentador parado
Válvula paro

alida válvula

P Retorno al modo de funcionamiento

Código C 021 Lineal/carril				
<p>P <u>000</u> <u>020</u> P</p> <p>P <u>00</u> <u>1000</u> P Productividad</p> <p>P <u>1000</u> <u>900</u> P Umax</p> <p>P <u>0</u> <u>1</u> P 0 = Validación 1 = Inversión de la validación</p> <p>P <u>0</u> <u>1</u> P Frecuencia de vibración 50 / 100 Hz (60 / 120 Hz) HA. = 0 = 100 Hz (120 Hz) HA. = 1 = 50 Hz (60 Hz)</p> <p>P <u>00</u> <u>40</u> P Tiempo de arranque</p> <p>P <u>00</u> <u>40</u> P Tiempo de paro</p> <p>P <u>0</u> <u>1</u> P Operatividad tolva motriz 0 = PARO 1 = MARCHA</p> <p>P <u>1000</u> Retorno al modo de funcionamiento</p>	<p>Símbolo para Lineal/carril </p> <p>Salida tensión 0 / 230 V</p>	<p>Consigna Productividad</p> <p>Limitación de productividad máxima.</p> <p>Limitación interna. La consigna será siempre prescrita entre 0 y 100 %, aunque esté limitada.</p> <p>Desbloqueo de la salida por una señal de +24 V o un contacto cerrado.</p> <p>Bloqueo de la salida por una señal +24 V o un contacto cerrado.</p> <p>El ajuste de la frecuencia de vibración depende del tipo de alimentador. Importante ! Una frecuencia incorrecta puede implicar daños a nivel del imán</p> <p>Intervalos de tiempo para el arranque y paro progresivos del alimentador</p> <p>Modo de funcionamiento para la tolva aparte del transportador motriz monofásico</p>	<p>Consigna</p> <p>Fijación máxi.</p> <p>Entrada de validación</p> <p>Frecuencia de vibración</p> <p>Arranque/paro progresivos</p> <p>Salida</p>	

Código C 022 Tolva

P C. 000 C. 020 P

P u. 00 u. 1000 P

P u. 1000 u. 900 P

P u.-E. 0 u.-E. 1 P

P u.H.R. 0 u.H.R. 1 P

P u.T. 00 u.T. 40 P

P u.Y. 00 u.Y. 40 P

P u.H.E. 0 u.H.E. 1 P

P H. 20 H. 30 P

P h. 20 h. 60 P

P 1000

Productividad

Tension maxi. Umax

0 = Validación
1 = Inversion de la validación

Frecuencia de vibración
50 / 100 Hz (60 / 120 Hz)
HA. = 0 = 100 Hz (120 Hz)
HA. = 1 = 50 Hz (60 Hz)

Tiempo de arranque

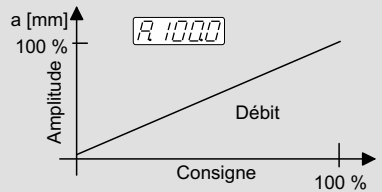
Tiempo de parada

Operación tolva motriz
0 = PARO
1 = MARCHA

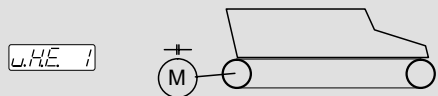
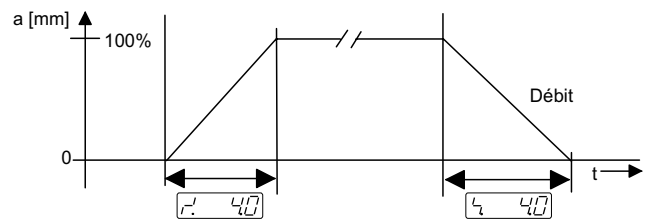
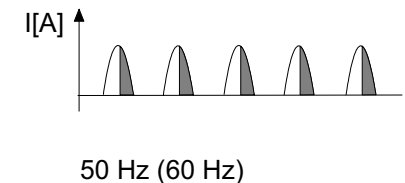
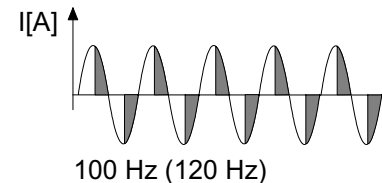
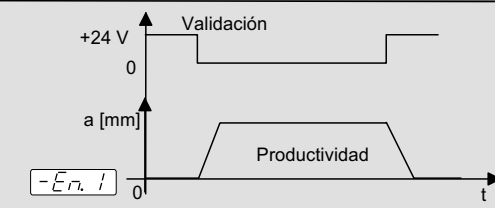
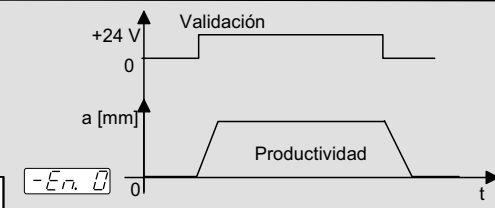
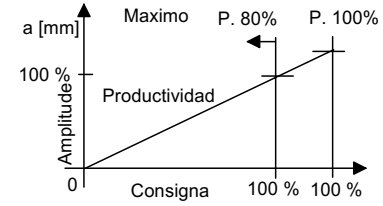
Tiempo de MARCHA

Tiempo de PARO

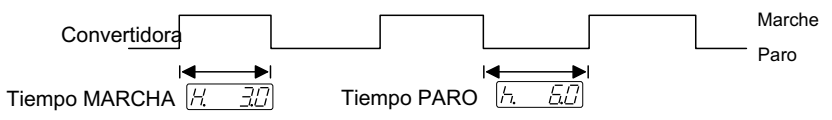
Modo de funcionamiento



Símbolo para Tolva



Tensión salida 0 / 230 V



Consigna

Limitación productividad máxima.
Limitación interna. La consigna será siempre prescrita entre 0 y 100 %, aunque esté limitada.

Désbloqueo de la salida por una señal de +24 V o un contacto cerrado.

Bloqueo de la salida por una señal de +24 V o un contacto cerrado

El ajuste de la frecuencia de vibración depende del modelo de alimentador.
Importante !
Una frecuencia incorrecta puede implicar daños a nivel del imán.

Intervalos de tiempo para el arranque y paro progresivos del alimentador.

Modo de funcionamiento para la tolva aparte del transportador motriz monofásico.

Regulación del tiempo del ciclo Marcha/Paro

Consigna

Fijación máxima.

Entrada de validación

Frecuencia de vibración

Arranque/paro progresivos

Salida

Ritmo

Código C 007 Control del nivel de la base vibrante X4.1

<p>P <input type="text" value="C.000"/> <input type="button" value="▲"/> <input type="text" value="C.007"/> <input type="button" value="▼"/> P</p> <p>P <input type="text" value="a1.20"/> <input type="button" value="▲"/> <input type="text" value="a1.50"/> <input type="button" value="▼"/> P</p> <p>P <input type="text" value="a0.20"/> <input type="button" value="▲"/> <input type="text" value="a0.50"/> <input type="button" value="▼"/> P</p> <p>P <input type="text" value="a-5.0"/> <input type="button" value="▲"/> <input type="text" value="a-5.1"/> <input type="button" value="▼"/> P</p> <p>P <input type="text" value="1000"/> <input type="button" value="P"/></p> <p>Temporización de arranque 0 a 60 s</p> <p>Temporización de paro 0 a 60 s</p> <p>Invertir el funcionamiento del sensor I = invertido</p> <p>Mode de fonctionnement</p>		<p>Ajuste de las temporizaciones de arranque y paro</p> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Temporizaciones</p>
<p>P <input type="text" value="a-5.0"/> <input type="button" value="▲"/> <input type="text" value="a-5.1"/> <input type="button" value="▼"/> P</p> <p>P <input type="text" value="1000"/> <input type="button" value="P"/></p> <p>Invertir la entrada del sensor.</p>		<p>Invertir la entrada del sensor.</p> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Sensor</p>

Código C 004 Control del nivel de la tolva X4.2

<p>P <input type="text" value="C.000"/> <input type="button" value="▲"/> <input type="text" value="C.004"/> <input type="button" value="▼"/> P</p> <p>P <input type="text" value="u1.20"/> <input type="button" value="▲"/> <input type="text" value="u1.50"/> <input type="button" value="▼"/> P</p> <p>P <input type="text" value="u0.20"/> <input type="button" value="▲"/> <input type="text" value="u0.50"/> <input type="button" value="▼"/> P</p> <p>P <input type="text" value="u-5.0"/> <input type="button" value="▲"/> <input type="text" value="u-5.1"/> <input type="button" value="▼"/> P</p> <p>P <input type="text" value="1000"/> <input type="button" value="P"/></p> <p>Temporización de arranque 0 a 60 s</p> <p>Temporización de paro 0 a 60 s</p> <p>Invertir el funcionamiento del sensor I = invertido</p> <p>Modo de funcionamiento</p>		<p>Ajuste de las temporizaciones de arranque y paro.</p> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Temporizaciones</p>
<p>P <input type="text" value="u-5.0"/> <input type="button" value="▲"/> <input type="text" value="u-5.1"/> <input type="button" value="▼"/> P</p> <p>P <input type="text" value="1000"/> <input type="button" value="P"/></p> <p>Invertir la entrada del sensor.</p>		<p>Invertir la entrada del sensor.</p> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Sensor</p>

Código 003 Ajustes de funcionamiento

<p>P <input type="text" value="C.000"/> <input type="button" value="▲"/> <input type="text" value="C.003"/> <input type="button" value="▼"/> P</p> <p>P <input type="text" value="SP.2.0"/> <input type="button" value="▲"/> <input type="text" value="SP.2.1"/> <input type="button" value="▼"/> P</p> <p>0 = Control de nivel I = Control Enfoque/Precisión con 2ª consigna</p>		<p>Control de nivel o Control Enfoque/Precisión con dos velocidades de transporte</p> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Entrée capteur</p>
---	--	---

Código C 015 Plazo de espera del sensor

P ▲ ▼ P

P ▲ ▼ P

Base vibrante
 0 = Plazo de espera inactivo
 1 = Plazo de espera activo
 Paro inactivo
 Paro activo

P ▲ ▼ P

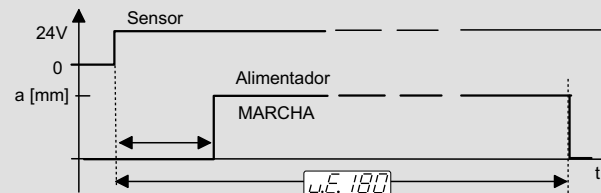
Duración del plazo de espera [seg.]

P ▲ ▼ P

Tolva
 0 = Plazo de espera inactivo
 1 = Plazo de espera activo

P ▲ ▼ P

Duración del plazo de espera [seg.]



Activar el control del sensor.
 Si el sensor no detecta piezas durante el tiempo de espera establecido, el alimentador se para

Control del sensor

P Modo de funcionamiento

Sólo versión 2 REOVIB MTS 443-F

Código C 006 Chorro de aire de dispersión / Señalización de presencia - Sensor X 4.3, Salida X 21

P ▲ ▼ P

P ▲ ▼ P

Temporización de puesta en marcha

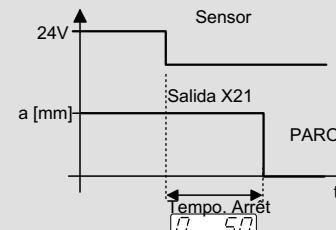
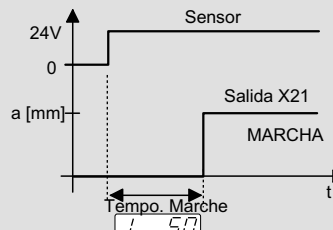
P ▲ ▼ P

Temporización de paro

P ▲ ▼ P

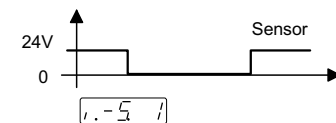
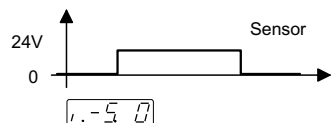
Inversión del funcionamiento del sensor
 1 = funcionamiento invertido

P Modo de funcionamiento



Ajuste de la temporización de puesta en marcha y de la temporización de paro.

Temporización



Inversión de la entrada del sensor

Sensor

Sólo versión 2 REOVIB MTS 443-F

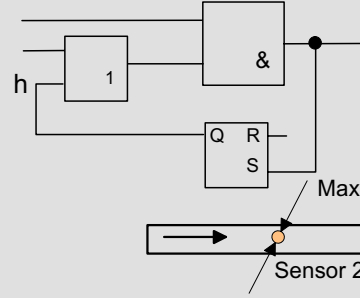
Código C 014 Sensor lógico

P C.000 [▲] [▼] C.014 P

MINI - MAXI

P SLE.0 [▲] [▼] SLE.1 P Sensores 1 + 2 MINI-MAXI

Sensor 1, X4.1
Sensor 2, X4.3



SLE.1

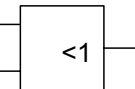
Los sensores 1 y 2 trabajan en «circuitos mínimos y máximos».

Max X4.3	Min X4.1	X1
0	0	1
0	1	1
1	1	0
0	1	0
0	0	1

P SLO.0 [▲] [▼] SLO.1 P Sensor 1 o 2

O

Sensor 1, X4.1
Sensor 3, X4.3



SLO.1

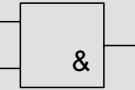
Funcionamiento del control de saturación cuando el sensor 1 o el 2 están ocupados

X4.1	X4.3	X1
0	0	0
1	0	1
0	1	1
1	1	1

P SLR.0 [▲] [▼] SLR.1 P Sensor 1 Y 2

Y

Sensor 1, X4.1
Sensor 3, X4.3



SLR.1

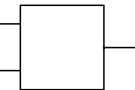
Funcionamiento del control de saturación cuando el sensor 1 y el sensor 3 están ocupados

X4.1	X4.3	X1
0	0	0
1	0	0
0	1	0
1	1	1

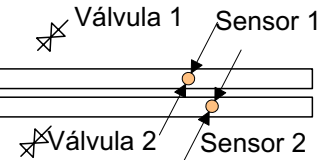
P R1.2.0 [▲] [▼] R1.2.1 P Dos carriles con válvula

Dos carriles con Chorro de aire

Sensor 1, X4.1
Sensor 3, X4.3



Dos Carriles con válvula



X4.1	X4.3	X20	X21	X1
0	0	0	0	1
1	0	1	0	1
0	1	0	1	1
1	1	1	1	0

P ind.0 [▲] [▼] ind.1 P Modo de funcionamiento en canales independientes, supresión del vínculo interior.

Vínculo interno del bloqueo de la tolva y base vibrante por el alimentador lineal

P 1000 Mode de fonctionnement

Control sensor

Código 117 Inhibir el acceso

P [C. 000] ▲ [C. 117] P

P [HdC. 0] ▲ [HdC. 1] P	I= Menus invisibles	[HdC. 1] [HdC. 0]	Menus de parametrage inaccesible, sólo es regulable la consigna de velocidad Menus de parametrage accesibles	Ocultar los menús de programación
P [1000]	Modo de funcionamiento			

Código 137 Inhibir el acceso a las consignas

P [C. 000] ▲ [C. 137] P

P [d1.5. 0] ▲ [d1.5. 1] P	0 = Acceso a consignas 1 = No acceso a consignas	[d1.5. 0] [d1.5. 1]	Ajuste de las consignas posible Ajuste de las consignas imposible	Acceso a las consignas
P [1000]	Modo de funcionamiento			

Código 143 Salvar los parámetros corrientes

P [C. 000] ▲ [C. 143] P

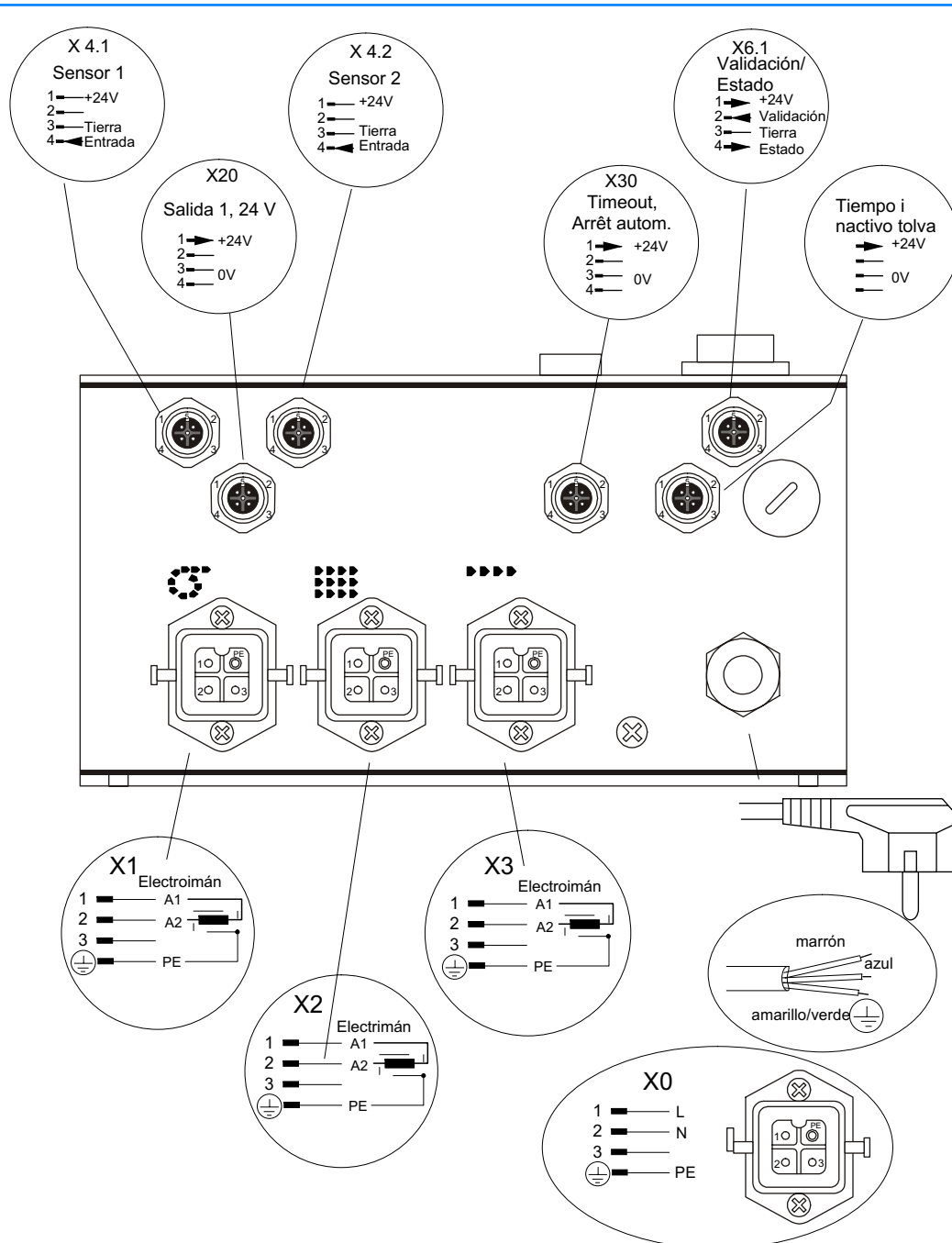
[USI. 0] ▲ [USI. 3] P	Seleccionar el parámetro 0 a 3.	Salvar un máximo de 4 parámetros diferentes (no. 0 a 3).	Salvar los parámetros ajustados
P [PUSH] ▲ [SAFE] P	Salvar los parámetros ajustados	<input type="checkbox"/> Todos los parámetros ajustados hasta ahora serán salvaguardados.	
P [1000]	Modo de funcionamiento		

Código 210 Recuperar los parámetros

P [C. 000] ▲ [C. 210] P

P [FAC] ▲ [SAFE] P	Recuperar la configuración de fábrica	<input checked="" type="checkbox"/> Recuperar la configuración de fábrica.	Restablecer la configuración de fábrica
[USI. 0] ▲ [USI. 3] P	Seleccionar el parámetro 0 a 3.	Salvar un máximo de 4 parámetros diferentes (no. 0 a 3).	Recuperar los valores salvaguardados antes del menú C 143.
P [USPR] ▲ [SAFE] P	Recuperar los parámetros del usuario	<input checked="" type="checkbox"/> Recuperar los valores salvaguardados antes del C 143.	
P [1000]	Modo de funcionamiento		

Service

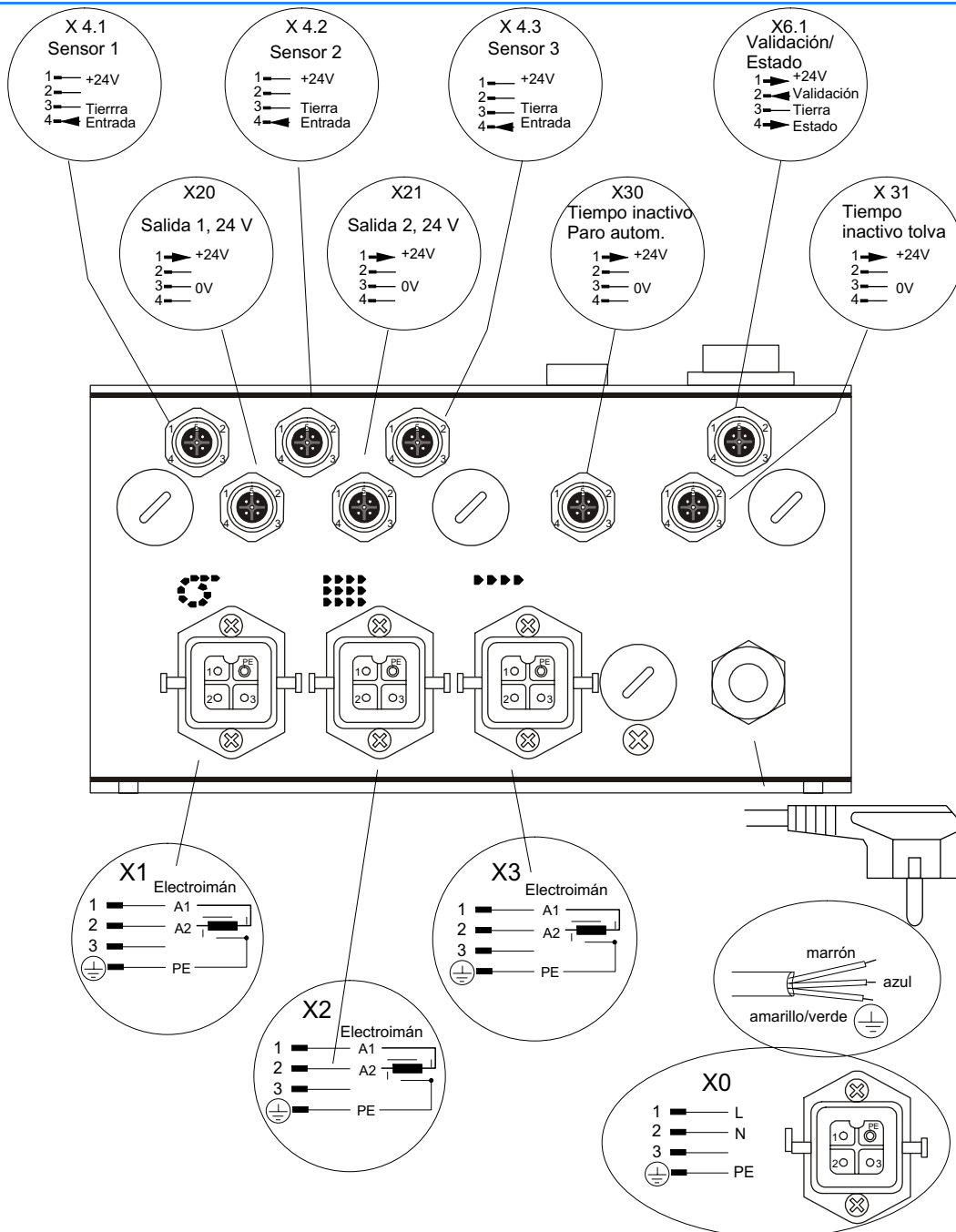


Conexión:

X 0	Alimentación del sector	Cable o toma hembra Han 3+PE
X 1	Base vibrante	Han 3+PE
X 2	Tolva	Han 3+PE
X 3	Alimentador lineal/Carril	Han 3+PE
X 4.1	Sensor 1	M 12, tetrapolar
X 4.2	Sensor 2	M 12, tetrapolar
X 4.3	Sensor 3	M 12, tetrapolar
X 6.1	Validación / Estado	M 12, tetrapolar
X 20	Salida 1, 24 V	M 12, tetrapolar
X 21	Salida 2, 24 V	M 12, tetrapolar
X 30	Tiempo inactivo Paro aut.	M 12, tetrapolar
X 31	Tiempo inactivo tolva	M 12, tetrapolar

Referencias de conectores

X0	HA-4-M-F / 090218
X1, X2, X3	HA-4-M / 090212
X4.1, X4.2, X4.3	
X6.1, X20, X21	
X30, X 31	RSV-M-12-4 / 090131



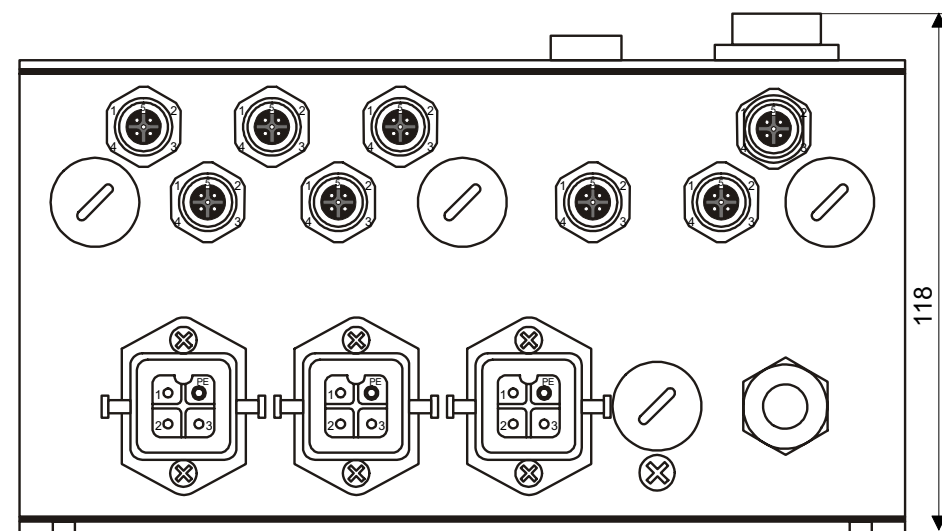
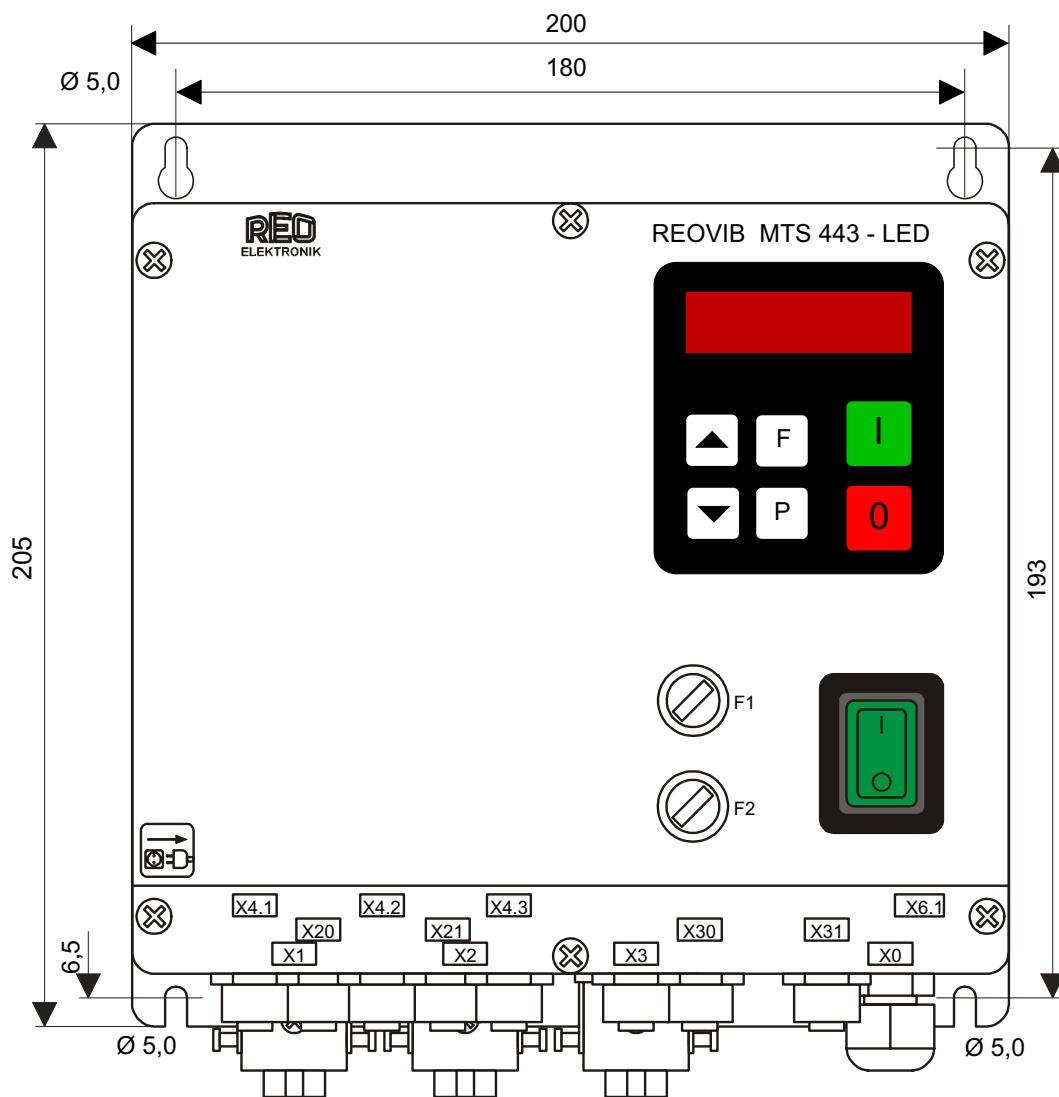
Conexiones :

X 0	Alimentación del sector	Càble ou Prise femelle Han 3+PE
X 1	Base vibrante	Han 3+PE
X 2	Tolva	Han 3+PE
X 3	Alimentador lineal / Carril	Han 3+PE
X 4.1	Sensor 1	M 12, tetrapolar
X 4.2	Sensor 2	M 12, tetrapolar
X 4.3	Sensor 3	M 12, tetrapolar
X 6.1	Validación / Estado	M 12, tetrapolar
X 20	Salida 1, 24 V	M 12, tetrapolar
X 21	Salida 2, 24 V	M 12, tetrapolar
X 30	Tiempo inactivo Paro aut.	M 12, tetrapolar
X 31	Tiempo inactivo Tolva	M 12, tetrapolar

Referencias de conectores

X0	HA-4-M-F / 090218
X1, X2, X3	HA-4-M / 090212
X4.1, X4.2, X4.3	
X6.1, X20, X21	
X30, X 31	RSV-M-12-4 / 090131

Dimensions [mm]



Servicio:

Códigos de ajuste específicos :

Ciertos códigos permiten bloquear el acceso del usuario a funciones específicas.

Ocultar los menús de parametrage : 0117
Cerrar las consignas : 0137

Los códigos son independientes los unos de los otros. Para cerrar todos los parámetros y todas las consignas, es necesario activar los dos códigos.

Mensajes de error:

Los mensajes de error se indican en la primera línea de la pantalla.

Error Sobretensión La tensión en la entrada del aparato es más alta del valor admisible.
El mensaje de error también puede ser debido a los puntos de tensión.
Comprobar la tensión de red y si es necesario utilizar un transformador de serie.

Error ELi. Los mensajes de error que consisten en la abreviación de siglas son errores no especificados y hay que ponerse en contacto con el fabricante.

Los mensajes de error pueden volverse a poner con la tecla verde "I" o en el menú de servicio.