

# MANUAL CONTROLADOR MODELO CP-7100

## DOSIFICADOR POR PESO PROGRAMABLE

### SOFT V3.0R3



## SE Electrónica S.A.

Corrientes 853 Rafaela Sta Fe  
TE/FAX (03492) 504910 / 505720  
Email: [seelectronica@wilnet.com.ar](mailto:seelectronica@wilnet.com.ar)  
Web: [www.seelectronica.com.ar](http://www.seelectronica.com.ar)

# CONTROLADOR MODELO CP-7100

## INSTRUCCIONES DE USO Y PROGRAMACIÓN

### **GENERAL**

INDICE	PAGINA
<a href="#">Descripción Técnica</a>	4
<a href="#">Garantía limitada</a>	5
<a href="#">Descripción general</a>	6
<a href="#">Pantallas de información</a>	6-10
<a href="#">Plataforma A/B</a>	7
<a href="#">Tolva 1</a>	8
<a href="#">Mezcladora</a>	9
<a href="#">Display numérico</a>	10

### **PROCESO**

INDICE	PAGINA
<a href="#">Dosificado automático</a>	11-16
<a href="#">Inicio local</a>	11
<a href="#">Inicio remoto</a>	12
<a href="#">Detener dosificado automático</a>	12
<a href="#">Colocar pausa proceso automático</a>	12
<a href="#">Seleccionar programa / ciclos</a>	13
<a href="#">Consideraciones sobre inicio automático</a>	13
<a href="#">Mensajes de error</a>	14 -16
<a href="#">Colocar plataforma en CERO</a>	17
<a href="#">Pesar en forma manual</a>	18
<a href="#">Colocar / quitar TARA</a>	18
<a href="#">Control de peso en plataforma</a>	18

### **OPCIONES DEL MENU**

INDICE	PAGINA
<a href="#">Opciones del menú principal</a>	19
<a href="#">Manejo del teclado en ingreso de datos</a>	19
<a href="#">1-Programación</a>	20-22
<a href="#">3-Calibración plataformas</a>	23-25
<a href="#">1-Calibrar</a>	23-24
<a href="#">2-Actualizar cero</a>	25
<a href="#">3-Modo directo</a>	25

**OPCIONES DEL MENU**

<b>INDICE</b>	<b>PAGINA</b>
<a href="#">4-SETUP</a>	26-32
<a href="#">1-Plataformas</a>	26-27
<a href="#">2-General</a>	28-29
<a href="#">3-Retornos</a>	29
<a href="#">4-Dosificadores</a>	30
<a href="#">5-Canales varios</a>	30
<a href="#">6-Variables tolva</a>	31
<a href="#">7-Caudalímetros</a>	31
<a href="#">9-Precarga</a>	32
<a href="#">6-RESET</a>	33
<a href="#">7-TEST E/S</a>	33-34
<a href="#">8-MONITOR E/S</a>	34

**PLANILLAS DE CONFIGURACIÓN**

<b>INDICE</b>	<b>PAGINA</b>
<a href="#">SETUP PLATAFORMAS</a>	35
<a href="#">SETUP GENERAL</a>	36
<a href="#">SETUP RETORNOS</a>	37
<a href="#">SETUP DOSIFICADORES</a>	38
<a href="#">SETUP CANALES VARIOS</a>	37
<a href="#">SETUP VARIADOR DE VELOCIDAD</a>	38
<a href="#">SETUP CAUDALIMETRO 1</a>	39
<a href="#">SETUP CAUDALIMETRO 2</a>	39
<a href="#">PROGRAMAS USUARIO</a>	40

**ANEXOS VARIOS**

<b>INDICE</b>	<b>PAGINA</b>
<a href="#">ANEXO A:DOSIFICAR POR DESCUENTO DE PESO</a>	41-42
<a href="#">ANEXO B:ALARMA</a>	43
<a href="#">ANEXO C: ALARMA DE NUCLEOS</a>	44
<a href="#">ANEXO D: MOLIENDA</a>	45
<a href="#">ANEXO E: CAUDALIMETROS</a>	46

## DESCRIPCION TECNICA

El dosificador **CP-7100** es un instrumento compacto programable, para medición, control dosificado automático y adquisición de datos.

- ✓ **Plataformas de peso:** 1/ 2 plataformas con calibración digital (usuario).
- ✓ **Entradas analógicas:** 1 / 2 canal de entrada rango **0-20 mA**
- ✓ **Salidas analógicas:** 1 / 2 canales rango **0-20 / 4-20mA** (programable).
- ✓ **Salidas digitales:** 16 / 32 canales triacs (24VCA).
- ✓ **Entradas digitales:** 8 / 16 canales opto acoplados (contactos secos).
- ✓ **Caudalímetros:** 2 caudalímetros por pulsos (ver: [ANEXO E](#)).
- ✓ **Teclado:** 20 teclas de funciones / programación / visualización.
- ✓ **Display:** LCD de 80 caracteres con BackLine (4 renglones de 20 caracteres c/u).
- ✓ **Programas de trabajo:** 50 programas en memoria FLASH.
- ✓ **Unidad:** unidad de medición y punto decimal flotante programable por plataforma.
- ✓ **Calibración instrumento:** digital.
- ✓ **Comunicación:** SERIE tipo lazo de corriente opto-acoplada.
- ✓ **Contador **acumulado parcial / total** de producción.**
- ✓ **Configuración del controlador mediante opciones en setup**
- ✓ **Programación mediante el uso de menú des plegables según proceso.**
- ✓ **Visualización de estado proceso automático.**
- ✓ **Control remota / captura de datos mediante programa JVP-7100 bajo sistemas operativos:**
  - o **Microsoft Windows XP / 7 / 8**
  - o **Linux (debian).**

Para cumplir con las distintas exigencias de control, el CP-7100 se puede configurar en una de las siguientes opciones:

Display numérico	Entradas analógicas 0-20mA	Entradas digitales	Salidas digitales	Salidas analógicas 0-20mA
1	2	8	16	1
		16	32	2
		16	16	4
2	2	8	16	1
		16	32	2
		16	16	4

## **GARANTIA LIMITADA**

SE ELECTRONICA garantiza sus productos de Hardware contra defectos de material y mano de obra durante un período de 1 año, a partir de la fecha de entrega al usuario.

En ningún caso SE ELECTRONICA se considerará responsable de daños accidentales o causantes, incluyendo pérdidas de beneficios o ahorros, o de reclamos por cualquiera de las partes.

**Advertencia:** Los daños sufridos durante el envío, como consecuencia de un embalaje inadecuado, será responsabilidad del cliente.

**Exclusiones:** La garantía no será válida en el caso de daños provocados por:

- ✓ Mantenimiento o uso inadecuado.
- ✓ Modificaciones no autorizadas o uso incorrecto.
- ✓ Lugar de instalaciones y mantenimiento inadecuado.
- ✓ Instalación y /o alimentación de energía inadecuada o fuera de los parámetros preestablecidos por SE ELECTRONICA.

### **Nota:**

- ✓ SE ELECTRONICA se reserva el derecho a modificar el controlador CP-7100, software de control, el contenido de los manuales e información técnica sin previo aviso.
- ✓ En ningún caso los autores serán responsables por daños ó pérdidas ocasionadas por el uso indebido, versiones que no correspondan con las especificadas, configuración incorrecta del software instalado en la PC ó perdidas de datos de cualquier tipo.
- ✓ En procesos de mantenimiento o reformas de la maquinaria controlada por este sistema:
  1. La entrada 1 del CP-7100 (HABILITACION) debe estar en OFF.
  2. Se recomienda el corte total de alimentación en tableros de control con el objetivo de prevenir accidentes.

## DESCRIPCION GENERAL CONTROLADOR

Pantalla principal

<b>REPOSO</b>	<b>P: 01</b>	<b>C: 5</b>
<b>PA:Reposo</b>		
<b>C= 1</b>	<b>It=</b>	<b>S=</b>

Estando en ésta pantalla el teclado tiene el siguiente comportamiento:

Tecla	Comentario
Flechas	Seleccionan pantallas de estado o de acumulados en el LCD.
<b>ARRIBA / ABAJO</b>	
<b>( 0 ) CERO</b>	Toma cero plataforma (solo en REPOSO).
<b>F1 / TARA</b>	Coloca o quita tara manual (sólo en REPOSO).
<b>F2 / CIAC</b>	Accede a menú pausa (solo en modo control).
<b>F3 / RESET</b>	Quita los mensajes de error y detiene alarma.
<b>F4 / FC</b>	Selecciona el número de programa a utilizar.
<b>A / MENU</b>	Ingresa al menú de opciones generales.

## PANTALLAS DE INFORMACION

El sistema dispone de 6 pantallas de información según la necesidad, las cuales se seleccionan pulsando las teclas **C** y **D**.

### PROCESO DOSIFICADO

Informa el estado actual del procesador / dosificado.

<b>REPOSO</b>	<b>P: 01</b>	<b>C: 5</b>
<b>PA:Reposo</b>		
<b>C= 1</b>	<b>It=</b>	<b>S=</b>

#### Línea 1

- Estado del controlador (general).

MENSAJE	DESCRIPCION
<b>REPOSO</b>	Espera habilitación control = ON.
<b>ESP.REM.</b>	Inicio con programa 0, espera orden remota (PC).
<b>CONTROL</b>	Control dosificado / tolv / mezcladora en automático.
<b>DETIENE</b>	Detiene proceso.
<b>FIN ...</b>	Fin de proceso, espera llave habilitación = OFF.

- P:xx = Número de programa seleccionado para dosificar.
- C:xx = Ciclos a ejecutar.

## PANTALLAS DE INFORMACION

### Plataforma A / B

**Línea 2:** Presenta el estado de cada dispositivo (PA: o PB:) donde:

MENSAJE	DESCRIPCION
Reposo	Equipo fuera de ciclo automático.
Espera reciclado	Espera orden reciclado (Entrada 2 = ON ).
Busca ítem	Busca nuevo ítem para dosificar.
Inicia dosificado	Inicia secuencia de dosificado ítem programa It=nn
Habilita DOS	Activa canal dosificador para variador.
Habilita VAR	Habilita variador de velocidad.
Tara	Toma tara para iniciar dosificado.
Dosifica	Dosifica hasta set + error.
Control peso 1	Control de peso para ½ ajuste (solo primer ciclo).
Control peso 2	Control de peso final.
Fin dosificado	Fin secuencia dosificado, temporiza quitar carga a variador.
Control PC	Espera captura peso desde PC (programa JVP-7100).
Espera descarga	Espera habilitación descarga.
Descarga por peso	Descarga por peso hasta peso <= C-16 setup plataforma.
Descarga por tiempo	Descarga por tiempo C-17 setup plataforma.
Fin descarga	Espera retorno plataforma cerrada.
Repone	Plataforma por descuento, estado de reposición, línea 3 presenta el set .
Fin Reposición	Llego a set o hay pedido de dosificado, temporiza salida.
Detiene(1)	Detiene proceso automático de la plataforma.
Detiene(2)	Detiene, espera tiempo C-20 para capturar peso.
Detiene(3)	Detiene, espera captura peso desde PC.

### Línea 3

- ❖ SET = Set de dosificado (valor programado).
- ❖ PN = Peso neto del último valor dosificado.

### Línea 4

- ❖ CP = Ciclos programados por usuario / resto (solo durante reposo).
- ❖ Ciclos: = Ciclos ejecutados / ciclos programados (solo durante dosificado).

## PANTALLAS DE INFORMACION

### TOLVA 1 (SOBRE MEZCLADORA)

<b>REPOSO</b>	<b>P: 01</b>	<b>C: 5</b>
<b>TO: Reposo</b>		
<b>C= 0</b>	<b>T:</b>	<b>(Seg)</b>

**Línea 2:** Presenta el estado de la tolva donde:

<b>MENSAJE</b>	<b>DESCRIPCION</b>
<b>Reposo</b>	Equipo fuera de ciclo automático.
<b>Espera</b>	Espera condiciones inicio llenado, en este caso línea 4 indica que espera.
<b>Llenado 1</b>	Llenado de tolva, espera fin descarga PA.
<b>Llenado 2</b>	Llenado de tolva, espera fin descarga PB / núcleos.
<b>Fin carga</b>	Fin llenado, espera orden descarga desde mezcladora.
<b>Descarga</b>	Descarga hasta N1 = OFF / tiempo T1 de programa.
<b>Fin descarga</b>	Fin descarga, espera tolva cerrada.
<b>Reciclado</b>	Fin ciclo.
<b>Detiene(1)</b>	Detiene proceso automático.
<b>Detiene(2)</b>	Fin secuencia tolva.

### **Línea 3**

- ❖ C = Ciclo en ejecución.
- ❖ T = indica tiempo T1.

**Línea 4:** Presenta que espera para iniciar llenado donde:

<b>MENSAJE</b>	<b>DESCRIPCION</b>
<b>Esp.Hab. llenado</b>	Espera orden habilitación llenado (Entrada 3 = ON).
<b>Esp.Ret. descarga=ON</b>	Espera tolva cerrada. (Entrada 4 =ON (solo si está habilitada)).
<b>Esp. N1 = OFF</b>	Al iniciar secuencia el nivel en tolva está activo (Entrada 6 = ON), espera nivel = OFF.
<b>Espera PA cargada</b>	Espera plataforma A cargada.
<b>Espera resto</b>	Espera plataforma B cargada.



## PANTALLAS DE INFORMACION

### MEZCLADORA

REPOSO	P: 01	C: 5
ME: Reposo		
C= 0	T:	(Seg)

**Línea 2:** Presenta el estado de la mezcladora donde:

MENSAJE	DESCRIPCION
Reposo	Equipo fuera de ciclo automático.
Espera	Espera condiciones inicio llenado, en este caso línea 4 indica que espera.
Llenado desde PA	Espera fin descarga PA (planta 2T).
Llenado:temporiza	Fin descarga PA, cuenta tiempo extra T1 (Planta 2T).
Llenado desde TO	Espera fin descarga tolva 1 (planta 3T).
Llenado:resto	Espera fin de PB / Núcleos / temporizadores DT1 / DT2.
Inicia mezcla	Inicia secuencia mezclado.
Mezcla por tiempo	Mezcla por tiempo T2.
Espera N2=OFF	Fin mezcla, espera N2 =OFF (Entrada 5 está en ON).
Descarga:abre	Descarga, espera retorno de mezcladora abierta (Entrada 7 = OFF).
Descarga:tiempo	Descarga por tiempo T3.
Descarga:extra	Descarga adicional por encendido motor mezcladora.
Descarga:cierra	Cierra mezcladora, espera retorno de mezcladora cerrada (Entrada 7 = ON).
Fin descarga	Fin descarga, recicla.
Esp.motor=ON	Espera motor en marcha (solo si controla motor mezcladora).
Detiene(1)	Detiene proceso automático.
Detiene(2)	Fin secuencia mezcladora.

### Línea 3

- ❖ C = Ciclo en ejecución.
- ❖ T = indica tiempo T2 / T3.

**Línea 4:** Presenta que espera para iniciar llenado donde:

MENSAJE	DESCRIPCION
Esp.Hab. llenado	Espera orden habilitación llenado mezcladora (Entrada 6 = ON).
Esp. N2 = OFF	Espera nivel deposito bajo mezcladora = OFF (Entrada 5 = OFF).
Esp.TO cargada	Espera tolva 1 cargada (planta 3T).
Esp. PA cargada	Espera plataforma A cargada (planta 2T).
Esp.mez. cerrada	Espera mezcladora cerrada (Entrada 7 = ON).
Espera resto	Espera PB cargada.

## PANTALLA DE INFORMACION

### ACUMULADOS (Desde V3.0R2c en adelante).

- **ACUMULADO TOTAL:** Presenta suma de pesos dosificados por cada plataforma desde último reset (MENU / 6-RESET / 2-ACUMULADOS)

<b>ACUMULADO TOTAL</b>	
CI:	0
PA:	0.0Kg
PB:	0.0Kg

- **ACUMULADO PARCIAL:** Presenta suma de pesos dosificados por cada plataforma desde inicio lote actual.

<b>ACUMULADO PARCIAL</b>	
CI:	0
PA:	0.0Kg
PB:	0.0Kg

## DISPLAY NUMERICO

Presenta el peso actual en plataforma con la siguiente señalización:

### **LEDs PLATAFORMA A/B:**

- LED DE TARA:
  - ENCENDIDO = tara activa.
- DESCARGA:
  - ENCENDIDO = secuencia de descarga en marcha.
  - INTERMITENTE = plataforma cargada, esperando orden inicio descarga.
    - En versiones **V3.0R2c** en adelante display presenta suma de Kg dosificados en ciclo (valor neto).
- DISPLAY INTERMITENTE: Error en plataforma / equipo en pausa.

### **LEDs MEZCLADORA:**

- LLENA:
  - ENCENDIDO = Llenado mezcladora.
- MEZCLA:
  - ENCENDIDO = Contando tiempo mezcla.
- DESCARGA:
  - ENCENDIDO = Contando tiempo descarga.
  - INTERMITENTE = Esperando retorno cuchilla cerrada.

### **VERSION SIMPLE DISPLAY:**

- ✓ En el mismo display se puede presentar el peso de la plataforma A o B donde:
  - ✓ Con **tecla B** se selecciona la plataforma en display.
  - ✓ LED OPC apagado = Plataforma A en display.
  - ✓ LED OPC encendido= Plataforma B en display.

## DOSIFICADO AUTOMÁTICO

### Pasos a seguir para iniciar dosificado automático

El proceso de dosificado puede ser iniciado de dos maneras

- **Local:** procesa fórmulas de 1 a 50 cargadas en el procesador CP-7100 sin intervención del programa JVP-7100 en PC.
- **Remoto:** ejecuta fórmula controlado por JVP-7100 en PC.

### INICIO LOCAL

Para iniciar un proceso de dosificado local seguir los siguientes pasos:

- Con tecla **F4** seleccionar programa / ciclos:
  - Seleccionar fórmula a utilizar (1 a 50).
  - Cargar ciclos a ejecutar.
- Verificar plataforma vacía.
- Habilitar reciclado (Entrada 2 = ON).
- Habilitar inicio (Entrada 1 = ON).
- Si existen errores que impiden iniciar, presenta:

<b>FIN...</b>	<b>P:01</b>	<b>C:0</b>
<b>PA:Reposo</b>		
<b>ERROR =E-09</b>		

- En éste caso se debe quita inicio, solucionar el inconveniente y repetir los pasos desde el uno en adelante.
- Si no detecta errores, comienza el proceso, iniciando el dosificado de cada plataforma y lanzando un ciclo de temporizado / descarga de la mezcladora.
- El proceso continúa hasta finalizar todos los ciclos programados.
- Cuando el proceso termina completamente en las distintas etapas, el controlador indica FIN... esperando que el operador coloque Habilitación = OFF.
- Fin del proceso.

## **DOSIFICADO AUTOMÁTICO**

### **INICIO REMOTO**

Inicia un proceso automático solo desde PC controlado por programa JVP-7100.

Para iniciar ejecutar los siguientes pasos:

- Con equipos en reposo, seleccionar PRG = 0 (tecla F4).
- Habilitar inicio (Entrada 1 = ON), pantalla presenta:

```
ESP.REM      P: 0   C: 0
PA:Reposo
```

- Iniciar desde PC según se describe en programa JVP-7100.
- Para detener un ciclo en ejecución seguir los pasos indicados en **DETENER PROCESO DOSIFICADO**.

### **DETENER PROCESO DE DOSIFICADO**

Para detener el proceso de dosificado completando la carga en curso:

#### **Pasos:**

1. Colocar llave reciclado = OFF.
2. El procesador completa el ciclo actual en cada plataforma.
3. Al finalizar la carga del ciclo actual, la plataforma queda en espera reciclado.

```
CONTROL      P: 1   C: 3
PA:Espera reciclado
C= 2  It=    S=
```

- C=2 indica que en este caso los ciclos realizados hasta el momento.
  - Al colocar llave reciclado = ON ejecuta el ciclo 3.
4. El proceso en tolva / mezcladora continua hasta terminar el ciclo.
  5. Cuando el operador determina que el ciclo se termino o llego al punto en el cual puede interrumpir , colocar llave habilitación = OFF.
  6. Para volver a iniciar habilite llave de reciclado y luego habilite inicio, el sistema completa los ciclos restantes.

### **COLOCAR PAUSA PROCESO AUTOMATICO**

El dosificador CP-7100, permite efectuar una pausa donde:

1. Pulsar tecla C/AC, presenta:

```
PAUSA A CONTROL
1-Colocar pausa
2-Quitar pausa
```

2. Pulsar 1, el controlador entra en pausa en todos sus procesos.
3. Para continuar proceso, Pulsar C/AC y opción 2.

## DOSIFICADO AUTOMÁTICO

### SELECCIONAR PROGRAMA / CICLOS

Para seleccionar el programa a ejecutar / total de ciclos el controlador debe estar en reposo donde:

1. Pulsar tecla **F4 (F/C)**.

**PROGRAMA / CICLOS**  
**Programa N°: 1**

2. Ingresar programa.

**PROGRAMA / CICLOS**  
**Programa N°: 1**  
**Ciclos: 0**

3. Ingresar ciclos y luego Enter.

### CONSIDERACIONES SOBRE INICIO AUTOMATICO

#### **MEZCLADORA:**

Al iniciar un ciclo automático el controlador no sabe el estado previo de la mezcladora por tal motivo se puede seleccionar 1 de 3 secuencias distintas a realizar según configuración de [C-22](#) SETUP GENERAL donde:

- **C-22 = 0:** Mezcladora inicia secuencia esperando condiciones inicio llenado (no hay operación previa).
- **C-22 = 1:** Inicia secuencia con un ciclo de mezcla y luego descarga. Al finalizar y detectar mezcladora cerrada, pasa a esperar condiciones inicio llenado.
- **C-22 = 2:** Inicia con secuencia descarga. Al finalizar y detectar mezcladora cerrada, pasa a esperar condiciones inicio llenado.
- La secuencia seleccionada se ejecuta siempre que se coloque llave habilitación = ON y controlador pase a modo control.
- En dosificado con control remoto: la secuencia solo se ejecuta al iniciar el primer lote luego de ingresar en automático, luego cada secuencia termina con la mezcladora vacía.

#### **ACUMULADO:**

- Los contadores de ciclos se incrementan al iniciar PA un nuevo ciclo.
- Los contadores de peso se actualizan al finalizar el dosificado de un producto con el valor neto dosificado.
- Cada plataforma PA y PB se actualiza por separado.
- El acumulado parcial es válido hasta iniciar un nuevo ciclo automático donde:
  - El acumulado parcial se inicializa en forma automática al iniciar un nuevo lote con cambio de número de fórmula o ciclos programados.
  - Si se detiene el proceso automático de ejemplo **5** ciclos en el **3** y luego se vuelve a iniciar los **2** restantes (sin cambiar fórmula / ciclos), el acumulado parcial continua acumulando sin inicializar.
  -
- Para inicializar acumulados ingresar a:
  1. **MENU / 6-RESET**
  2. Pulsar **2-ACUMULADO**, solicita CLAVE: **328960** (Enter).
  3. Coloca contadores de acumulado parcial / total = 0.

## DOSIFICADO AUTOMÁTICO (Continúa)

### **MENSAJES DE ERROR**

Los mensajes de error están divididos por grupos de trabajo y se presentan en scroll automático. La detección de un error activa canal de alarma en forma intermitente según parámetros correspondientes C-11 / C-12 setup general.

### **ERRORES DE PROCESO**

<b>Error</b>	<b>Descripción</b>	<b>Solución</b>
<b>E-01</b>	Convertor analógico digital detenido.	Reiniciar el equipo, si el problema persiste, contactar con el fabricante.
<b>E-02</b>	Medición convertor fuera de rango (< 5 o > 20000U)	Revisar celdas de carga / conexión CP-1220 a CP-7100 / alimentación 24VCA a CP-1220.
<b>E-03</b>	Sobre rango en medición, se supera el peso indicado en <b>C-03</b> (setup plataforma).	Colocar llave habilitación = OFF, descargar plataforma y revisar datos en programa. Si el problema persiste, verificar señal de entrada celdas en correcto estado, calibrar plataforma.
<b>E-04</b>	Vacante.	
<b>E-05</b>	Plataforma con peso > a <b>C-15</b> (setup plataforma) al iniciar el llenado de una bolsa.	Colocar llave habilitación = OFF, descargar plataforma. Refrescar cero. <a href="#">Ver</a>
<b>E-06</b>	Suma de peso plataforma = 0.	Revisar programa para plataforma A.
<b>E-07</b>	Suma de peso > C-02 setup plataforma.	Revisar programa.
<b>E-08</b>	No cae producto durante el llenado.	Verificar producto en tolva.
<b>E-10</b>	Nº de programa seleccionado fuera de rango ( < 1 o > 50).	Colocar llave habilitación = OFF, pulsar tecla FORM e ingresar número de programa en rango. <a href="#">Ver</a>
<b>E-11</b>	Componentes del programa seleccionado con valores alterados.	Borrar el programa dañado e ingresarlo nuevamente. Pasos: 1. Quitar habilitación 2. Ingresar a PRG 3. 3- Borrar programa. Indicar el número de programa correspondiente. 4. Ingresar nuevamente los datos del programa. <a href="#">Ver.</a>
<b>E-12</b>	Peso negativo en control de peso	Verificar plataforma / sistema de medición.
<b>E-13</b>	Error en secuencia control plataforma	Colocar llave habilitación = OFF, efectuar un reset de variables.
<b>E-14</b>	Plataforma abierta durante dosificado.	Verificar estado / retorno plataforma.
<b>E-15</b>	Error en retorno plataforma (por tiempo).	Verificar retorno de plataforma
<b>E-16</b>	Error %G = 0.	Verificar programa: %CV = 100 y %G =0 (dosifica solo con % grueso).
<b>E-17</b>	Error %F = 0.	Verificar programa: %CV = 0 y %F = 0 (dosifica solo con % fino).
<b>E-18</b>	La suma de ítem en setup PA+PB (opción C-32) es > 24.	Revisar setup PA y PB opción C-32.
<b>E-19</b>	Vacante.	
<b>E-20</b>	Vacante.	

## DOSIFICADO AUTOMÁTICO (Continúa)

### ERRORES POR DOSIFICADOR EN PROGRAMA

Error	Descripción	Solución
E-21	Número de dosificador en programa = 0 o > 24.	Ver programa.
E-22	Error en tipo de dosificador, la configuración del dosificador no es válida.	Ver setup dosificador donde: <ul style="list-style-type: none"><li>• G=0 y F=0</li><li>• CF&gt;0 para G&gt;0 y F=0</li></ul>
E-23	Dosificador no corresponde a la plataforma	Ver dosificador en programa / Ver setup dosificadores.
E-24	Canal para dosificador fuera de rango (=0 o >24).	Ver setup dosificadores.
E-25	Número de CF para dosificador fuera de rango (=0 o >4)	Ver setup dosificadores.
E-26	Canal salida consigna a variador fuera de rango (=0 o >2).	Ver setup variadores según CF dosificador.
E-27	Canal habilitación variador fuera de rango (> 32).	Ver setup variadores según CF dosificador.

### ERRORES DE PROCESO

Error	Descripción	Solución
E-37	T1 = 0 (tiempo llenado mezcladora).	Revisar programa.
E-38	T2 = 0 (tiempo mezcla).	Revisar programa.
E-39	T3 = 0 (tiempo descarga).	Revisar programa.

### ERRORES MEZCLADORA / TOLVA

Error	Descripción	Solución
E-44	Error en secuencia control mezcladora	Colocar llave habilitación = OFF, efectuar un reset de variables (MENU / 6-Reset / 1-Variables).
E-45	Mezcladora abierta durante llenado.	Verificar retorno descarga mezcladora.
E-46	Error en retorno descarga mezcladora.	Verificar retorno descarga mezcladora.
E-47	Error en secuencia control tolva TO-1.	Colocar llave habilitación = OFF, efectuar un reset de variables (MENU / 6-Reset / 1-Variables).
E-48	Tolva TO-1 abierta durante llenado.	Verificar retorno descarga TO-1.
E-49	Error en retorno descarga TO-1.	Verificar retorno descarga TO-1.
E-50	Hay nivel N0 activo al iniciar ciclo.	Verificar tolva TO-0 vacía.
E-51	Hay nivel N1 activo al iniciar ciclo.	Verificar tolva TO-1 vacía.
E-52	Fin llenado TO1, nivel N1 = OFF.	Verificar funcionamiento de nivel en tolva 1.
E-53	Fin mezcla, N2 =ON. No es un error, es un aviso.	Verificar nivel en depósito bajo mezcladora.
E-54	Error en secuencia molienda	
E-55	Fin descarga PA / N0 = OFF.	Finalizo descarga PA y no se detectó N0 = ON.

### ERRORES CAUDALIMETROS

Error	Descripción	Solución
E-56	Error en secuencia caudalímetros	Colocar llave habilitación = OFF.
E-57	Set a dosificar > máximo en setup	Revisar valor en programa / opción C-03 setup caudalímetros.
E-58	No detecta pulsos en periodo C-05.	Verificar producto / marcha bomba dosificadora.

## DOSIFICADO AUTOMÁTICO (Continúa)

### ERRORES GENERALES

Error	Descripción	Solución
<b>E-64</b>	Al encender equipo hay una secuencia automática en marcha previa al apagado del mismo. Llave habilitación = ON.	Pulsar reset alarma para continuar con la secuencia. Colocar habilitación = OFF para cancelar secuencia auto.
<b>E-65</b>	Error en datos setup	Verificar setup. Se puede restaurar el valor de fábrica ver: opción 9-Precarga.
<b>E-66</b>	Error en secuencia control	Colocar llave habilitación = OFF, efectuar un reset de variables (MENU / 6-Reset / 1-Variables).
<b>E-67</b>	Error al guardar setup	Ingresar a setup revisar opciones que cambió y volver a salir.
<b>E-68</b>	Error en datos de programas (1 a 20).	Más de un programa con datos no válidos. Efectuar un reset de programas (MENU / 6-Reset / 3-Programas).
<b>E-69</b>	Error en datos variables de trabajo	Efectuar un reset de variables (MENU / 6-Reset / 1-Variables)

### ERRORES DE CALIBRACION

Error	Descripción
<b>E-70</b>	Unidades en PASO 1 = 0.
<b>E-71</b>	Unidades conversor en PASO 2 >= 40000.
<b>E-72</b>	DATO 1 = DATO 2.
<b>E-73</b>	Valor PASO 1 >= PASO 2.
<b>E-74</b>	Calculo de K = 0.

### MENSAJES DE ERROR

- Los mensajes de error se borran oprimiendo el pulsador **RESET ALARMA** o la tecla **RESET / F3**.



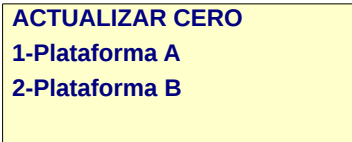
## COLOCAR PLATAFORMA EN CERO

Durante el funcionamiento del equipo, pueden existir pequeños corrimientos en la medición producto de desviación térmica, producto en la plataforma, etc.

El CP-7100 dispone de la función CERO, que permite colocada manualmente una plataforma en 0 (dentro de un rango limitado establecido en el setup plataformas).

### **PASOS:**

1. Pulsar tecla “ 0 ”, presenta menú de selección plataforma.



2. Seleccionar la plataforma correspondiente.
3. Si el valor está en rango, la plataforma se coloca en cero.
4. Si está fuera del rango de cero, la plataforma indica el peso que tenía.
5. Esta opción es valida en reposo o en auto mientras espera inicio.

### **Condiciones que impiden tomar cero.**

- ✓ Controlador en proceso automático (controlando peso / esperando descarga).
- ✓ Plataforma con tara.
- ✓ Peso sobre plataforma supera el límite entre valor cero tomado en calibración (C-04 setup plataformas) y máximas unidades para cero manual (**C-06** setup plataformas).
- ❖ El nuevo valor de cero es temporal y se pierde al apagar el equipo.
- ❖ Si se producen cambios permanentes en la condición de cero de la plataforma, debe actualizar el mismo utilizando la opción **2-Actualizar cero** en calibración.

## PESAR EN FORMA MANUAL

### COLOCAR / QUITAR TARA

Para pesar valores netos, se debe utilizar la función **TARA**.

#### PASOS:

- Pulsar tecla **TARA**
- Presenta menú de selección:

**TARA**  
**1-Plataforma A**  
**2-Plataforma B**
- Seleccionar la plataforma que corresponda:
  - Led de tara se enciende.
  - Peso en display = **000.0**
- Para quitar tara repita los pasos anteriores.
- En general la función **TARA** invierte el estado anterior.  
Esta opción es valida solo en reposo.

### CONTROL DE PESO EN PLATAFORMA

Cuando necesite controlar el peso de un plataforma efectuar los siguientes pasos:

1. Con equipo en frío, esperar 15 minutos luego de encender, permitiendo estabilizar temperatura del instrumento / celdas.
2. Colocar plataforma en cero con función CERO.
3. Colocar tara con función TARA.
4. Efectuar control.
5. Quitar tara.

## OPCIONES DEL MENU PRINCIPAL

Con tecla MENU se accede al menú de programación permitiendo seleccionar las siguientes opciones:

Opción	Descripción
<b>1-PROGRAMACION</b>	Menú programación set dosificado.
<b>2-</b>	Vacante.
<b>3-CALIBRACION</b>	Accede a calibración del instrumento.
<b>4-SETUP</b>	Accede al menú de setup.
<b>5-</b>	Vacante.
<b>6-RESET</b>	Reset variables del sistema.
<b>7-TEST I/O</b>	Test de entradas / salidas digitales.
<b>8-MONITOR I/O</b>	Monitor entradas / salidas digitales.
	<ul style="list-style-type: none"><li>• Las teclas flecha <b>ARRIBA</b> / <b>ABAJO</b> cambian de pantalla.</li><li>• La tecla numérica (1 a 8) correspondiente selecciona opción.</li><li>• <b>Esc</b> sale.</li><li>• <b>Nota:</b> los indicadores + y – que aparecen en la esquina superior derecha de cada menú indican, (+) que hay más pantallas disponibles; (-) indica fin pantallas menú.</li></ul>

## MANEJO DEL TECLADO EN INGRESO DE DATOS

En las distintas opciones de ingreso y salvo indicación en contrario; el teclado tiene el siguiente uso:

Tecla	Descripción
Flechas <b>ARRIBA</b> <b>ABAJO</b>	Selección de opción (ascendente / descendente).
<b>Enter</b>	Selecciona opción / acepta datos.
<b>Esc</b>	Escapa del menú / ingreso / borra variable en ingreso.
<b>A</b>	Permite salir del setup , pregunta: <b>Graba o Escapa</b> En éste caso <b>Enter</b> Graba las reformas y <b>Esc</b> sale sin grabar.

## DESCRIPCION OPCIONES MENU DE PROGRAMACION

### 1-PROGRAMACION

Permite editar los programas programas locales de dosificado.

#### OPCIONES

Opción	Descripción
1-Editar	Edita el programa seleccionado.
2-Copiar programa	Toma un programa de origen y la copia en uno de destino.
3-Reset programa	Borra el contenido del programa seleccionada.

**1-Editar** : Solicita el número de programa a editar (Ej.) **PRG N°:1** y presione Enter, presenta:

```
Edición programa +
1-Plataforma A
2-Plataforma B
3-Tiempos/MENU=Graba
```

```
Edición programa -
4-Caudalímetros
MENU=Graba
```

- Opciones 1 y 2 editan variables de programa para plataformas
- Opción 3 edita tiempos de mezclado / descarga.
- Opción 4 edita set / tiempos caudalímetros.

**1- Plataforma A**, presenta:

```
Prg: 1 PA Item 1/ 8
SET:200.0 D1:01
```

Donde:

- **Prg** = programa seleccionado
- **PA** = plataforma en ingreso (PA o PB).
- **Item** = ítem actual en ingreso / total ítem para la plataforma.
- **SET** = Valor en Kg a dosificar para el ítem 1.
- **D1** = dosificador a utilizar para éste ítem (1 a 24).

Dependido del modo de trabajo del dosificador ingresado para D1, anexa las siguientes opciones:

#### 1. Dosificador con grueso / fino digital (Rasera):

```
Prg: 1 PA Item 1/ 8
SET:200.0 D1:04
-----%CV: 80
```

- %CV = Porcentual del SET en donde se cambia de grueso a fino (Ej.  $200 * 0,8 = 160,0$ )

#### 2. Dosificador con variador de velocidad:

```
Prg: 1 PA Item 1/ 8
SET:200.0 D1:03
%G:100 %F:60 %CV: 80
```

- %G = velocidad porcentual de dosificado grueso.
- %F = Velocidad porcentual de dosificado fino.
- %CV = Porcentual del SET en donde se cambia de grueso a fino (Ej.  $200 * 0,8 = 160,0$ )
- **NOTA:** para %G y %F, el valor ingresado equivale a 100% = 20mA = velocidad máxima asignada al variador (normalmente 50Hz).

## **DESCRIPCION OPCIONES MENU DE PROGRAMACION**

### **1 -PROGRAMACION / 1-Editar**

Dependiendo de la configuración de opción [C-38 setup plataforma](#), en programa se pueden ingresar más de un dosificador por cada ítem Ej.

<b>Prg: 1 PA Item 1/ 8</b>
<b>SET:200.0      D1:01</b>
<b>D2:05   D3:06   D4: 08</b>

- Esta modo se utiliza para que un producto (Ej. maíz) existente en más de un deposito se pueda dosificar con 1 o más dosificadores, para este caso los dosificadores deben ser todos del mismo tipo, no se pueden mezclar dosificadores de tipo: variador de velocidad con tipo helicoide.

### **INGRESO TIEMPOS:**

- En menú Edición programa, seleccionar 3-Tiempos donde:

<b>Prg: 1 TIEMPOS</b>
<b>T1 (Llenado):20</b>

- Variables de tiempo.

<b>VARIABLE</b>	<b>DESCRIPCION</b>
<b>T1 (Llenado)</b>	Tiempo extra apertura cuchilla tolva sobre mezcladora desde que nivel N1 pasa de ON a OFF.
<b>T2 (Mezcla)</b>	Tiempo de mezclado, cuenta desde que todos los productos ingresaron a la mezcladora.
<b>T3 (Descarga)</b>	Tiempo con cuchilla mezcladora abierta, cuenta desde que mezcladora está abierta.
<b>T8 (Ing.des.PB)</b>	Tiempo mínimo desde orden inicio descarga hasta iniciar descarga, se utiliza para retardar el ingreso de plataforma B.
<b>T11 (Ing.DT1)</b>	Tiempo de ingreso temporizador DT1 (cuenta desde inicio llenado mezcladora).
<b>T12 (Ing. DT2)</b>	Tiempo de ingreso temporizador DT2.
<b>T13 (DT1)</b>	Dosificador por tiempo 1.
<b>T14 (DT2)</b>	Dosificador por tiempo 2.
<b>T15(I.Nucleos)</b>	Tiempo de ingreso alarma núcleos (0 deshabilita alarma).

- Nota: todos los tiempos están expresados en segundos.

## DESCRIPCION OPCIONES MENU DE PROGRAMACION

### 1 -PROGRAMACION / 1-Editar

#### INGRESO SET CAUDALIMETROS

- En menú Edición programa, seleccionar 4-Caudalímetros

Prg: 1 CAUDALIMETROS  
Set CA1:10.0

- Variables caudalímetros

VARIABLE	DESCRIPCION
Set CA1	Set en Kg o Lts (según calibración), valor final a dosificar para caudalímetro 1.
Set CA2	Ídem SetCA1 para caudalímetro 2.
T16(Seg)	Tiempo ingreso (segundos) desde inicio llenado mezcladora hasta inicio dosificado caudalímetro 1.
T17(Seg)	Ídem T16 para caudalímetro 2.

#### Uso del teclado en ingreso programa por plataforma / tiempos:

- **Enter**: acepta dato en ingreso, pasa a siguiente dato / ítem.
- **Esc**: borra dato.
- **B**: ingresa punto decimal.
- **Fechas arriba / abajo**: Cambian de ítem.
- **MENU**:Retorna a menú edición prg.

#### IMPORTANTE:

Los cambios en el programa solo se guardan estando en el menú de selección:

Edición programa  
1-Plataforma A  
2-Plataforma B  
3-Tiempos/MENU=Graba

- Pulsar tecla **MENU** para guardar cambios, si el programa tiene cambios el display 1numérico parpadea por un instante indicando que los datos fueron actualizados en memoria.

## DESCRIPCION OPCIONES MENU DE PROGRAMACION

### 2-Copiar programa

- Copia el contenido de un programa origen en otro de destino.
  - Ejemplo: Copia PRG N°:1 en PRG N°:2

### 3-Borrar programa

- Borra el contenido de un programa
  - Ejemplo: **PRG N°:10** Coloca todas las variables del programa = 0.

## OPCIONES DE MENU

### 3 - CALIBRACION

Permite calibrar las plataformas, tomar cero o verificar medición en modo directo, accediendo al siguiente menú:

#### OPCIONES

Opción	Descripción
<b>1-Calibrar</b>	Calibración del instrumento.
<b>2-Actualizar cero</b>	Actualiza valor cero por cambios permanentes en la tara de la plataforma.
<b>3-Modo directo</b>	Verificación de lectura conversor en forma directa.
<b>4-Caudalímetros</b>	Modo directo / monitor caudalímetros (Ver: ANEXO E).

#### 1-Calibrar

Esta opción permite tomar el valor de cero del equipo y calcular la constante **K** (divisor), consta de los siguientes pasos:

#### PASOS CALIBRACION:

1. Verificar plataforma a calibrar vacía.
2. Equipo en reposo (fuera de ciclo automático).
3. Ingresar clave ( **328960** ) luego Enter.

```
CALIBRACION
PASS:
```

4. Seleccionar plataforma a calibrar ejemplo PA:

```
CALIBRAR PLATAFORMA
1-Plataforma A
2-Plataforma B
```

5. **PASO 1** = tomar cero de la plataforma.

1. Presenta unidades correspondientes a tara plataforma, este valor suele ser > 1000 unidades y < 8000 unidades dependiendo de la capacidad de las celdas de carga / precarga de la plataforma.

```
CALIBRACION
Plataforma A
PASO 1: U xxxxx
```

2. Cuando medición es estable variación no mayor a +-2 Unidades, Pulsar ENTER.

```
CALIBRACION
Plataforma A
PASO 1: U xxxxx
DATO 1: .0
```

3. Pulsar nuevamente ENTER.
4. Las unidades en LCD se toman como nueva tara de estructura para plataforma vacía y se guardan en C-04.

## OPCIONES DE MENU

### 3 - CALIBRACION (Continua)

6. **PASO 2** = calcular constante K en base a un peso conocido.

1. Colocar un peso conocido sobre plataforma, un valor lo más próximo posible al total a dosificar en la misma (distribuido uniformemente y sin tocar laterales de la misma)  
Ejemplo: 200Kg.

**CALIBRACION**  
**Plataforma A**  
**PASO 2: U xxxxx**

2. Cuando medición es estable variación no mayor a +-2 Unidades, Pulsar ENTER.
3. Ingresar valor del peso aplicado y ENTER.

**CALIBRACIÓN**  
**Plataforma A**  
**PASO 2: U xxxxx**  
**DATO 2: 200.0**

4. Calcula nuevos valores para opciones C-04 y C-05 del setup plataforma y refresca el Display con peso actual.

7. **ERROR DE CALIBRACION:**

1. Si los datos no son correctos, presenta alguno de los siguientes mensajes:

<b>Error</b>	<b>Descripción</b>
<b>E-70</b>	Unidades en PASO 1 = 0.
<b>E-71</b>	Unidades conversor en PASO 2 >= 40000.
<b>E-72</b>	DATO 1 = DATO 2.
<b>E-73</b>	Valor PASO 1 >= PASO 2.
<b>E-74</b>	Calculo de K = 0.

2. Repetir pasos de calibración.



## **OPCIONES DE MENU**

### **3 - CALIBRACION** (Continua)

#### **2-ACTUALIZAR CERO**

Esta opción permite solo actualizar el cero sin afectar la calibración de la plataforma y se debe utilizar en situaciones en que el equipo no entra en cero o se modificó la tara de la plataforma.

#### **PASOS:**

1. Ingresar clave: **3 2 8 9 6 0** luego ENTER.

```
ACTUALIZAR CERO
PASS:
```

2. Seleccionar plataforma ejemplo PA:

```
ACTUALIZAR CERO
1-Plataforma A
2-Plataforma B
```

3. Presenta unidades correspondientes a tara plataforma.

```
ACTUALIZAR CERO
Plataforma A
U = xxxxx
```

4. Cuando medición es estable variación < a +-2 Unidades, Pulsar ENTER.

```
ACTUALIZAR CERO
Plataforma A
PASO 1: U xxxxx
Confirma ?
```

5. Pulsar ENTER para aceptar nuevo valor.
6. Fin proceso retorna al menú anterior.

#### **3-MODO DIRECTO**

Opción para verificar unidades entregadas por el canal analógico, útil en el proceso de instalación y detección de desperfectos, presenta:

```
MODO DIRECTO
Plataforma A
U = xxxxxx
```

1. Con teclas **Flecha arriba / abajo** se cambia de plataforma.
2. Tecla **Esc** sale al menú anterior.

## OPCIONES DE MENU

### 4 - SETUP

En las distintas opciones de setup , se configuran las variables que regulan el normal funcionamiento del sistema.

- **IMPORTANTE:** Las opciones de setup solo deben ser modificadas por personal autorizado, el uso indebido de las mismas puede provocar un rendimiento inadecuado del sistema, incluso su salida de servicio.

Al ingresar el sistema solicita clave

**CLAVE: 3 2 8 9 6 0**

Luego se accede al siguiente menú:

### OPCIONES SETUP

OPCION	DESCRIPCION
1-Plataforma	Parámetros correspondientes cada plataforma.
2-General	Parámetros de uso general.
3-Retornos	Habilitación de entradas digitales / retornos.
4-Dosificadores	Configuración dosificadores.
5-Canales varios	Asignación de canales varios.
6-Variador velocidad	Configuración variables para comando variador de velocidad.
7 / 8	Vacantes.
9-Precarga	Permite precargar setup con variables de fábrica.

**Nota:** al salir sin grabar de éstas opciones, las modificaciones se mantienen en memoria solo hasta apagar el equipo.

### 1-SETUP PLATAFORMA

Mediante menú se debe seleccionar la plataforma (A / B) a editar donde:

#### SETUP PLATAFORMA

OPCION	DESCRIPCION
C-01	Punto decimal: <b>1 / 5 / 0.1 / 0.5 / 0.01 / 0.05 / 0.001 / 0.005</b> (teclas <b>1</b> y <b>0</b> seleccionan). La elección del punto decimal es de extrema importancia en la estabilidad de la medición. Luego de la calibración, verificar el valor de <b>C-05</b> , si es <b>&lt; 1.000</b> debe seleccionar un valor superior al actual y volver a efectuar la calibración.
C-02	Capacidad máxima de un programa en ingreso de datos / inicio de ciclo automático.
C-03	Capacidad máxima de peso para <b>sobre rango (E-03)</b> .
C-04	Valor plataforma en cero tomado durante calibración.
C-05	Constante tomada en calibración (usada como divisor).
C-06	Unidades máximas de desplazamiento de cero respecto a <b>C-04</b> para tomar cero manual.
C-07	Unidades máximas de desplazamiento de cero respecto a <b>C-04</b> para auto cero.
C-08	Total de muestras estables ( <b>C-09</b> ) para auto cero.
C-09	Desviación entre mediciones para determinar estabilidad en auto cero.
C-10	Desviación máxima para auto cero (segmento de cero).
C-11	Incremento mínimo de peso (Kg) en período <b>C-12</b> para determinar que cae producto. <b>C-11 = 0</b> , deshabilita control de error.
C-12	Total de muestras para determinar <b>C-11</b> .
C-13	Total de muestras incremento de peso <b>&lt;= a C-11</b> para indicar error.

## SETUP PLATAFORMA (continua)

OPCION	DESCRIPCION
C-14	Valor mínimo de peso para habilitar función ½ corte.
C-15	Peso máximo permitido sobre plataforma para iniciar un ciclo automático. Control E-05 en inicio ciclo.
C-16	Peso mínimo sobre plataforma para detener elevación cinta.
C-17	Tiempo (seg.) final de vaciado desde que peso es <= C-16.
C-18	Tiempo (dec.) fin descarga / reciclado.
C-19	Tiempo (dec.) tomar tara.
C-20	Tiempo (dec.) fin dosificado / control de peso.
C-21	Tiempo (seg.) activar salida C-27 / iniciar descarga.
C-22	Tiempo (seg.) extra salida C-27 activa luego de finalizar descarga.
C-23	Vacante.
C-24	Canal extra dosificado con variador (desde R3d en adelante).
C-25	Vacante.
C-26	Canal descarga plataforma.
C-27	Canal descarga extra (distribuidor).
C-28	Habilitación doble descarga en plataforma donde: <ul style="list-style-type: none"><li>• C-28 = 0, simple descarga (dosifica todos los ítem y descarga).</li><li>• C-28 = 1, habilita doble descarga (dosifica n ítem, descarga</li></ul>
C-29	Lugar de descarga plataforma. <ul style="list-style-type: none"><li>• C-29 = 0 en mezcladora.</li><li>• C-29 = 1 en tolva sobre mezcladora.</li></ul>
C-30	Sincronismo descarga donde (válido para PB): <ul style="list-style-type: none"><li>• C-30 = 0 el llenado de tolva o mezcladora se realiza sin esperar PB cargada.</li><li>• C-30 = 1 el llenado no se inicia hasta detectar PB cargada.</li></ul>
C-31	Modo de trabajo plataforma donde: <ul style="list-style-type: none"><li>• C-31 = 0 = Por incremento de peso.</li><li>• C-31 = 1 = Por descuento con reposición automática.</li><li>• C-31 = 2 = Por descuento con reposición manual.</li></ul>
C-32	Total de ítem en programa.
C-33	Mínimo a dosificar con fino (variador).
C-34	Vacante.
C-35	Vacante.
C-36	Función media móvil fuera de dosificado.
C-37	Función media móvil durante dosificado.
C-38	Cantidad de dosificadores en ítem formula donde: <ul style="list-style-type: none"><li>• 0 = Solo utiliza un dosificador en la fórmula (D1).</li><li>• 1 = Utiliza hasta 4 dosificadores en la fórmula (D1,D2,D3,D4).</li><li>• 2 = Utiliza hasta 6 dosificadores en la fórmula (solo válido si dosificador es tipo helicoides / rasera).</li></ul>

## OPCIONES DE MENU

### 2- SETUP GENERAL

Opciones de control general proceso / sistema.

OPCION	DESCRIPCIÓN
<b>C-01</b>	Configuración entradas / salidas <b>0</b> =16C / <b>1</b> =32C.
<b>C-02</b>	Configuración display donde: <b>0</b> =simple / <b>1</b> =doble.
<b>C-03</b>	Modo de trabajo mezcladora donde: <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>00</b> = Planta de 2 tiempos, PA descarga en mezcladora.</li><li>• <b>01</b> = Planta de 3 tiempos, PA descarga en tolva sobre mezcladora.</li></ul>
<b>C-04</b>	Lugar descarga núcleos donde: <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>00</b> = Deshabilitado.</li><li>• <b>01</b> = Al iniciar llenado mezcladora.</li><li>• <b>02</b> = Vacante.</li><li>• <b>03</b> = Al iniciar descarga de PA en TO-1 o molienda.</li><li>• <b>04</b> = Al detectar nivel N1= ON en tolva TO-1.</li><li>• Desde V3.0R3e en adelante:<ul style="list-style-type: none"><li>◦ <b>05</b> = En PA al finalizar carga.</li><li>◦ <b>06</b> = En PB al finalizar carga.</li></ul></li></ul>
<b>C-05</b>	Lugar descarga tolva 0 (tolva sobre molino). Válido desde V3.0R2d en adelante. donde: <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>00</b> = No usado</li><li>• <b>01</b> = En tolva 1</li></ul>
<b>C-06</b>	Lugar descarga tolva 2
<b>C-07</b>	Tiempo ( <b>seg.</b> ) inicio secuencia limpieza (al lanzar tiempo T3 descarga).
<b>C-08</b>	Tiempo (dec.) pulso ON limpieza.
<b>C-09</b>	Tiempo (dec.) pulso OFF limpieza.
<b>C-10</b>	Total de ciclos limpieza descarga mezcladora
<b>C-11</b>	Tiempo (cen.) ciclo ON / OFF alarma (intermitente).
<b>C-12</b>	Ciclos alarma intermitente.
<b>C-13</b>	Tiempo (cen.) integración entradas grupo 1.
<b>C-14</b>	Tiempo (cen.) integración entradas grupo 2.
<b>C-15</b>	Tiempo (dec.) esperando retorno por cuchilla.
<b>C-16</b>	Tiempo (dec.) esperando retorno por motor.
<b>C-17</b>	Tiempo (seg.) entre marcha motor mezcladora / continuar secuencia.
<b>C-18</b>	Tiempo (seg.) des mezclado / detener motor mezcladora (espera N2 = OFF).
<b>C-19</b>	Tiempo (seg.) extra descarga motor ON.
<b>C-20</b>	Tiempo (seg.) cierre por retorno MEZ=DESHAB.
<b>C-21</b>	Tiempo (seg.) extra transporte núcleos.
<b>C-22</b>	Modo de trabajo mezcladora en primer ciclo automático donde: <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>00</b> = Espera producto para iniciar llenado normal de mezcladora.</li><li>• <b>01</b> = Ejecuta secuencia de mezcla / descarga.</li><li>• <b>02</b> = Ejecuta secuencia de descarga.</li></ul>
<b>C-23</b>	Tiempo (seg.) máximo desde fin descarga PA / detectar nivel N0 /error E-55. <ul style="list-style-type: none"><li>• Válido solo para C-05 = 1.</li></ul>
<b>C-24</b>	Tiempo (seg.) extra habilitación molienda desde que N0 pasa a OFF. <ul style="list-style-type: none"><li>• Válido solo para C-05 = 1.</li></ul>
<b>C-25</b>	Tiempo (seg.) vaciado molino /fin llenado tolva 1.
<b>C-26</b>	Vacante.
<b>C-27</b>	Vacante.
<b>C-28</b>	Factor de ajuste de peso máximo.



## **OPCIONES DE MENU**

### **2- SETUP GENERAL**

Opciones de control general proceso / sistema.

<b>OPCION</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>
<b>VCOM1</b>	Velocidad de comunicación = 4800 / <b>9600</b> / 19200.
<b>ID</b>	Número de identificación.
<b>CLAVE US</b>	Clave usuario (6 dígitos) .
<b>CLAVE</b>	Habilitación clave usuario.
<b>HCLI</b>	Vacante.
<b>PAUSA</b>	Habilita colocar pausa desde teclado
<b>Control PC</b>	Habilita control de proceso desde PC(fórmula 0).
<b>Solo Remoto</b>	Habilita el dosificado solo desde PC.
<b>IRL</b>	Habilita el inicio de remoto / local de (fórmula 0).
<b>RECICLADO</b>	Habilita el modo reciclado por pulso.
<b>RESET</b>	Habilita el uso de entrada 8 como reset error

**NOTA:** ( \* ) teclas 1 y 0 seleccionan **HAB / DESHAB.**

### **3-SETUP RETORNOS**

<b>OPCION</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>
<b>R-01</b>	Retorno descarga PA.
<b>R-02</b>	Retorno descarga PB.
<b>R-03</b>	Retorno descarga mezcladora.
<b>R-04</b>	Retorno nivel N1.
<b>R-05</b>	Retorno nivel N2 en descarga mezcladora.
<b>R-06</b>	Retorno nivel N2 en carga mezcladora.
<b>R-07</b>	Retorno descarga tolva 1.
<b>R-08</b>	Retorno nivel N0.

**NOTA:** ( \* ) teclas 1 y 0 seleccionan **HAB / DESHAB.**

## **OPCIONES DE MENU**

### **4-SETUP DOSIFICADORES**

Configuración de canales / modo de trabajo de los 24 dosificadores disponibles para PA / PB donde:

Cada dosificador dispone de las siguientes opciones:

**DOSIFICADOR: 01** (número de dosificador en edición).

<b>OPCION</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>
<b>Plataforma</b>	Plataforma asignada al dosificador (A / B).
<b>G</b>	Canal de salida para dosificador grueso (0 a 32).
<b>F</b>	Canal de salida para dosificador grueso (0 a 32).
<b>CF</b>	Canal variador a utilizar (0 a 4) Ver 6-SETUP VARIADOR.

Modo de trabajo según configuración de canales:

<b>G</b>	<b>F</b>	<b>CF</b>	<b>Modo de trabajo</b>
<b>C</b>	0	0	Dosificador tipo helicoides de una velocidad.
<b>C</b>	<b>C</b>	0	Dosificador de dos velocidades tipo rasera.
0	<b>C</b>	<b>N</b>	Dosificador con control de velocidad mediante variador

**Donde:**

- C = Canal de salida (0 a 32).
- N = Canal variador (0 a 4).

### **5-SETUP CANALES VARIOS**

Contiene el número de canales asignados a tareas varias en el sistema.

<b>OPCION</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>
<b>C-01</b>	Descarga tolva 1
<b>C-02</b>	Descarga mezcladora
<b>C-03</b>	Alarma núcleos
<b>C-04</b>	Alarma general 1 (intermitente).
<b>C-05</b>	Alarma general 2 (fija).
<b>C-06</b>	Dosificador por tiempo 1
<b>C-07</b>	Dosificador por tiempo 2
<b>C-08</b>	Canal motor mezcladora
<b>C-09</b>	Canal transporte extra núcleos (usa tiempo C-20 setup general).
<b>C-10</b>	Canal válvula limpieza descarga mezcladora.
<b>C-11</b>	Canal habilitación molino. Se utiliza si C-05 = 1 (setup general).
<b>C-12</b>	Vacante.
<b>C-13</b>	Vacante.
<b>C-14</b>	Vacante.
<b>C-15</b>	Vacante.
<b>C-16</b>	Vacante.

## OPCIONES DE MENU

### 6-VARIADOR DE VELOCIDAD

1. Variables para control variadores de velocidad en dosificado.
2. Cada dosificador con variador dispone de un canal VV que apunta a este setup en donde se indican los distintos parámetros para su control.
3. Acceda a menú para seleccionar el VV a editar (1 a 4) con las siguientes variables:

OPCION	DESCRIPCIÓN
<b>C-01</b>	Canal salida digital habilitación variador ( 0-32).
<b>C-02</b>	Canal analógico salida (dac) (0-2) donde: 0 = deshabilitado.
<b>C-03</b>	Rango de salida consigna analógica a variador (0-20mA / 4-20mA).
<b>C-04</b>	Tiempo (dec.) entre contactor dosificador (carga) / canal habilitación variador.
<b>C-05</b>	Tiempo (dec.) entre habilitación variador / tomar tara / iniciar dosificado.
<b>C-06</b>	Tiempo (dec.) entre deshabilitar variador / liberar contactor dosificador (carga).
<b>C-07</b>	Habilita auto-tara en inicio dosificado por lectura negativa al habilitar variador. <ul style="list-style-type: none"><li>• Desde <b>R3d</b> en adelante.</li></ul>
<b>C-08</b>	Vacante.

### 7-CAUDALIMETROS

Configuración de dos caudalímetros donde:

OPCION	DESCRIPCIÓN
<b>C-01</b>	Resolución: <b>1 / 5 / 0.1 / 0.5 / 0.01 / 0.05 / 0.001 / 0.005</b> (teclas <b>1</b> y <b>0</b> seleccionan).
<b>C-02</b>	Constante K (pulsos por unidad de medición) donde: <ul style="list-style-type: none"><li>• Resolución = 0.1</li><li>• Caudalímetro = 30 pulsos por litro.</li><li>• Densidad (Kg/ Lts) = 1.000 (en Kg por cada litro de producto).</li><li>• <b>C-02 = (30 / Densidad) * 10</b></li></ul>
<b>C-03</b>	Valor máximo a cargar en fórmula.
<b>C-04</b>	Canal salida digital comando bomba dosificadora (0-32).
<b>C-05</b>	Tiempo (segundos) máximo desde inicio dosificado / E-58 por no detección de pulsos.
<b>C-06</b>	Canal salida digital comando válvula limpieza (0-32).
<b>C-07</b>	Tiempo (décimas) máximo canal limpieza activo.
<b>C-08</b>	Tiempo (décimas) fin secuencia dosificado / limpieza / control de peso.
<b>C-09</b>	Tiempo (décimas) entre fin dosificado / activar canal limpieza.
<b>C-10</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• V3.0R3 a = Vacante:</li><li>• V3.0R3b en adelante, solo valido para <b>CAUDALIMETRO 2</b> donde:<ul style="list-style-type: none"><li>◦ <b>00</b> = Tiempo ingreso <b>T17</b> se dispara junto a <b>T16</b>.</li><li>◦ <b>01</b> = Tiempo de ingreso <b>T17</b> se dispara al finalizar dosificado de <b>CA2</b>.</li></ul></li></ul>



## OPCIONES DE MENU

### 9-SETUP PRECARGA

- Permite precargar el setup con valores de fábrica.
- Este modo solo está disponible si el equipo está en modo fallo.
- Presenta menú de selección donde:

<b>OPCION</b>	<b>CONFIGURACIÓN CP-7100</b>
<b>1-Display x1 / 16C</b>	Display simple / 16 canales.
<b>2-Display x2 / 16C</b>	Display doble / 16 canales.
<b>3-Display x1 / 32C</b>	Display simple / 32 canales.
<b>4-Display x2 / 32C</b>	Display doble / 32 canales.

- La configuración se carga para:
  - Modo de trabajo 3 tiempos
  - Plataforma A = 500Kg / 8 dosificadores.
  - Plataforma B = 500Kg / 0 dosificadores.

Para ingresar a modo fallo el equipo se debe encender con la tecla ESC oprimida hasta que presenta el mensaje:

**MODO FALLO**

#### **Nota:**

- Esta opción es solo para uso del fabricante o por indicación del mismo.
- Esta opción carga todas las opciones del setup con los valores de fábrica.
- Esta opción anula calibración anterior de plataformas A y B.

## OPCIONES DE MENU

### 6 – RESET

Opciones de reset del sistema.

OPCION	DESCRIPCION
<b>1-VARIABLES de trabajo</b>	Borra las variables de trabajo de los procesos automáticos.
<b>2-Acumulado</b>	Reset de los contadores parcial y total acumulado.
<b>3-Programas</b>	Borra todos los programas.
<b>3-Total</b>	Efectúa un reset combinando las opciones 1,2 y 3 en un solo paso.

**IMPORTANTE:** Todas las opciones de reset se deben efectuar con el equipo fuera de ciclo automático caso contrario se pueden obtener resultados impredecibles.

### 7-TEST I/O

Opciones monitor de entradas / salidas digitales.

Solo ingresa a éste menú si el controlador está deshabilitado. Al ingresar el sistema solicita clave

**CLAVE: 3 2 8 9 6 0**

Luego se accede al siguiente menú:

#### OPCIONES

OPCION	DESCRIPCION
<b>1-Entradas/Salidas</b>	Monitor de entradas / salidas manual ( <u>puesta en marcha / control</u> )
<b>2-Rutinar salidas</b>	Monitor automático de salidas ( <u>test en fábrica</u> ). Rutina los canales de salida en forma automática.

#### ➤ 1-Entradas/Salidas

Permite leer / escribir los canales digitales del sistema.

<b>TEST E/S</b>
<b>Salidas: OFF</b>
<b>Ent. 1 = OFF</b>
<b>A%= 0 0</b>

Donde:

<b>Salidas = OFF</b>	Presenta canal salida / estado
<b>Ent. 01 = OFF</b>	Presenta entrada / estado
<b>A% =OFF</b>	% de salida DAC, consigna al variador de velocidad canal 1 y 2.

## OPCIONES DE MENU

### 7-TEST I/O / 1-Test E/S

Para cambiar el estado de un canal de salida:

1. Pulsar **Enter**. cursor pasa a **Salida: 0**
2. Ingresar el número de canal y pulsar Enter (ejemplo 12).
3. Activa canal, presenta:

```
TEST E/S
Sal. 12 = ON
Ent. 1 = OFF
A%= 0 0
```

4. En éste momento:
  1. Con tecla 0 se apaga.
  2. Con tecla 1 se enciende.
5. Para activar un nuevo canal repetir pasos 1 en adelante.
6. Con **tecla B** se cambia a línea 4 para cambiar el % de salida a cada variador de velocidad donde:
  1. Con teclas flecha arriba / abajo se cambia de canal
  2. Ingresar valor y Enter para que consigna pase a su salida.
  3. 0% corresponde a 4mA, 100% corresponde a 20mA en salida.
  4. Tecla **F2** coloca salidas = OFF (0mA).
  5. Tecla **F3** retorna a punto 1 salidas.
  6. Tecla **Esc** sale.
7. Fuera de edición salidas / DAC, teclas flecha arriba / abajo cambian la entrada seleccionada.

### 8-MONITOR E/S

Permite ver estado de entradas y salidas digitales durante un proceso automático.

```
MONITOR E/S
Sal. 4 = ON
Ent. 3 = OFF
A%= 0 0
```

Donde:

- **Línea 2:** Presenta canal de salida / estado.
- **Línea 3:** Presenta canal de entrada / estado.
- **Línea 4:** presenta el % de salida de cada canal analógico (1 y 2) a variador de velocidad.
- Para cambiar de salida en pantalla utilizar teclas **0** y **1**.
- Para cambiar de entrada en pantalla utilizar teclas **Flecha arriba** / **Flecha abajo**.

# PLANILLA DE CONFIGURACION CP-7100 DOSIFICADOR

NOMBRE DE LA EMPRESA: ..... FECHA: ..... / ..... / .....  
 Dirección : ..... TE: .....  
 Localidad : .....  
 Supervisor : .....

## SETUP PLATAFORMA

Versión de programa: V3.0 R3e

OPCION		PA	PB
C-01	Punto decimal	0.5	
C-02	Capacidad máxima plataforma para set.	520.0	
C-03	Capacidad máxima de peso para <b>sobre rango</b>	550.0	
C-04	Unidades plataforma en cero.	--	
C-05	Constante K tomada en calibración.	--	
C-06	Desplazamiento máximo cero manual (U).	300	
C-07	Desplazamiento máximo auto-cero (U).	120	
C-08	Muestras estables (C-09) para auto cero.	30	
C-09	Desviación entre mediciones (U).	2	
C-10	Desviación máxima para auto cero (U).	48	
C-11	Incremento mínimo de peso período C-12.	0.2	
C-12	Total de muestras para determinar C-11.	15	
C-13	Total de muestras C-11/12 para E-08.	10	
C-14	Valor mínimo función ½ corte.	4.0	
C-15	Peso máximo en inicio ciclo automático.	10.0	
C-16	Peso mínimo para detener elevación cinta.	8.0	
C-17	Tiempo (seg.) final de vaciado.	8	
C-18	Tiempo (dec.) fin descarga / reciclado.	8	
C-19	Tiempo (dec.) tomar tara.	12	
C-20	Tiempo (dec.) fin dosificado / control de peso.	25	
C-21	Tiempo (seg.) activar salida C-27 / descarga.	0	
C-22	Tiempo (seg.) extra salida C-27.	0	
C-23	Vacante.	0	
C-24	Canal extra dosificado con variador. • Desde R3d en adelante.	0	
C-25	Vacante.	0	
C-26	Canal descarga plataforma.	13	
C-27	Canal descarga extra (distribuidor).	0	
C-28	Habilitación doble descarga.	0	
C-29	Lugar de descarga plataforma.	1	
C-30	Sincronismo descarga	0	
C-31	Modo de trabajo plataforma.	0	
C-32	Total de ítem en programa.	8	
C-33	Mínimo a dosificar con fino (variador).	0	
C-34	Vacante.	0	
C-35	Vacante.	0	
C-36	Función media móvil fuera de dosificado.	8	
C-37	Función media móvil durante dosificado.	4	
C-38	Cantidad de dosificadores en ítem formula.	0	
Fecha			

**SETUP GENERAL**

<b>OPCION</b>	<b>DESCRIPCION</b>	<b>VALOR</b>	<b>VALOR</b>	<b>VALOR</b>
<b>C-01</b>	Configuración entradas / salidas.	<b>0</b>		
<b>C-02</b>	Configuración display.	<b>1</b>		
<b>C-03</b>	Modo de trabajo mezcladora.	<b>1</b>		
<b>C-04</b>	Lugar descarga núcleos donde: <ul style="list-style-type: none"> <li>• 00 = Deshabilitado.</li> <li>• 01 = Al iniciar llenado mezcladora.</li> <li>• 02 = Vacante.</li> <li>• 03 = Al iniciar descarga de PA en TO-1.</li> <li>• 04 = Al detectar nivel N1= ON en TO-1.</li> <li>• Desde V3.0R3e en adelante: <ul style="list-style-type: none"> <li>◦ 05 = En PA al finalizar carga.</li> <li>◦ 06 = En PB al finalizar carga.</li> </ul> </li> </ul>	<b>0</b>		
<b>C-05</b>	Lugar descarga tolva 0 (tolva sobre molino).	<b>0</b>		
<b>C-06</b>	Lugar descarga tolva 2	<b>0</b>		
<b>C-07</b>	Tiempo ( <b>seg.</b> ) inicio secuencia limpieza.	<b>0</b>		
<b>C-08</b>	Tiempo (dec.) pulso ON limpieza.	<b>0</b>		
<b>C-09</b>	Tiempo (dec.) pulso OFF limpieza.	<b>0</b>		
<b>C-10</b>	Total de ciclos limpieza descarga mezcladora	<b>0</b>		
<b>C-11</b>	Tiempo (cen.) flash alarma (intermitente).	<b>60</b>		
<b>C-12</b>	Ciclos alarma intermitente.	<b>2</b>		
<b>C-13</b>	Tiempo (cen.) integración entradas grupo 1.	<b>60</b>		
<b>C-14</b>	Tiempo (cen.) integración entradas grupo 2.	<b>60</b>		
<b>C-15</b>	Tiempo (dec.) esperando retorno por cuchilla.	<b>100</b>		
<b>C-16</b>	Tiempo (dec.) esperando retorno por motor.	<b>40</b>		
<b>C-17</b>	Tiempo (seg.) inicio marcha motor mezcladora.	<b>25</b>		
<b>C-18</b>	Tiempo (seg.) des mezclado / detener motor.	<b>0</b>		
<b>C-19</b>	Tiempo (seg.) extra descarga motor ON.	<b>0</b>		
<b>C-20</b>	Tiempo (seg.) cierre por retorno MEZ=DESHAB.	<b>0</b>		
<b>C-21</b>	Tiempo (seg.) extra transporte núcleos.	<b>0</b>		
<b>C-22</b>	Modo de trabajo mezcladora en primer ciclo	<b>1</b>		
<b>C-23</b>	Tiempo (seg.) máximo detectar N0.	<b>0</b>		
<b>C-24</b>	Tiempo (seg.) extra N0=OFF / fin molienda.	<b>0</b>		
<b>C-25</b>	Tiempo (seg.) vaciado molino /fin llenado tolva 1.	<b>0</b>		
<b>C-26</b>	Vacante.	<b>0</b>		
<b>C-27</b>	Vacante.	<b>0</b>		
<b>C-28</b>	Factor de ajuste de peso máximo.	<b>1.700</b>		
<b>C-29</b>	Factor de ajuste de peso mínimo.	<b>0.300</b>		
<b>VCOM1</b>	Velocidad de comunicación.	<b>9600</b>		
<b>ID</b>	Número de identificación.	<b>1</b>		
<b>CLAVE US</b>	Clave usuario (6 dígitos) .	<b>000000</b>		
<b>Fecha</b>				

### SETUP GENERAL

OPCION	DESCRIPCION	VALOR	VALOR	VALOR
CLAVE	Habilitación clave usuario.	DES		
HCLI	Vacante.	DES		
PAUSA	Habilita colocar pausa desde teclado	HAB		
Control PC	Habilita control de proceso desde PC(fórmula 0).	HAB		
Solo Remoto	Habilita el dosificado solo desde PC.	DES		
IRL	Habilita el inicio de remoto / local de (fórmula 0).	DES		
RECICLADO	Habilita el modo reciclado por pulso.	DES		
RESET	Habilita el uso de entrada 8 como reset error	HAB		
Fecha				

### SETUP RETORNOS

OPCION	DESCRIPCION	VALOR	VALOR	VALOR
R-01	Retorno descarga PA	HAB		
R-02	Retorno descarga PB	DES		
R-03	Retorno descarga mezcladora	HAB		
R-04	Retorno nivel N1.	HAB		
R-05	Retorno nivel N2 en descarga mezcladora.	DES		
R-06	Retorno nivel N2 en carga mezcladora.	DES		
R-07	Retorno descarga tolva 1.	DES		
R-08	Retorno nivel N0.	DES		
Fecha				

### CANALES VARIOS

OPCION	DESCRIPCION	VALOR	VALOR	VALOR
C-01	Descarga tolva 1	14		
C-02	Descarga mezcladora	15		
C-03	Alarma núcleos.	0		
C-04	Alarma general 1 (intermitente).	16		
C-05	Alarma general 2 (fija).	0		
C-06	Dosificador por tiempo 1	0		
C-07	Dosificador por tiempo 2	0		
C-08	Canal motor mezcladora	0		
C-09	Canal transporte extra núcleos.	0		
C-10	Canal válvula limpieza descarga mezcladora.	0		
C-11	Canal habilitación molino.	0		
C-12	Vacante.	0		
C-13	Vacante.	0		
C-14	Vacante.	0		
C-15	Vacante.	0		
C-16	Vacante.	0		
Fecha				

### SETUP DOSIFICADORES

Dosificador	PL	G	F	CF
1	A	1	0	0
2	A	2	0	0
3	A	3	0	0
4	A	4	0	0
5	A	5	0	0
6	A	6	0	0
7	A	7	0	0
8	A	8	0	0
9	-	0	0	0
10	-	0	0	0
11	-	0	0	0
12	-	0	0	0
13	-	0	0	0
14	-	0	0	0
15	-	0	0	0
16	-	0	0	0
17	-	0	0	0
18	-	0	0	0
19	-	0	0	0
20	-	0	0	0
21	-	0	0	0
22	-	0	0	0
23	-	0	0	0
24	-	0	0	0
Fecha				

### VARIADOR DE VELOCIDAD

OPCION	DESCRIPCION	VV-1	VV-2	VV-3	VV-4
C-01	Canal salida digital habilitación variador	0	0	0	0
C-02	Canal analógico salida (dac).	0	0	0	0
C-03	Rango de salida (0-20mA / 4-20mA).	0-20	0-20	0-20	0-20
C-04	Tiempo (dec.) contactor / habilitar variador.	8	8	8	8
C-05	Tiempo (dec.) hab. Variador / dosificar.	12	12	12	12
C-06	Tiempo(dec.) deshab. Variador / contactor.	8	8	8	8
C-07	Habilita auto-tara en inicio dosificado. • Desde <b>R3d</b> en adelante.	1	1	0	0
C-08	Vacante.	0	0	0	0
Fecha					

**7-CAUDALIMETROS / 1-Caudalímetro 1**

OPCION	DESCRIPCION	VALOR	VALOR	VALOR
C-01	Resolución	0.1		
C-02	Constante K (pulsos por unidad de medición)	1.000		
C-03	Valor máximo a cargar en fórmula.	25.0		
C-04	Canal salida digital comando bomba dosificadora	0		
C-05	Tiempo (segundos) máximo sin pulsos en dosificado.	15		
C-06	Canal salida digital comando válvula limpieza (0-32).	0		
C-07	Tiempo (décimas) máximo canal limpieza activo.	10		
C-08	Tiempo (décimas) fin dosificado / control de peso.	15		
C-09	Tiempo (décimas) fin dosificado / limpieza.	5		
C-10	Vacante.	0		
Fecha				

**7-CAUDALIMETROS / 2-Caudalímetro 2**

OPCION	DESCRIPCION	VALOR	VALOR	VALOR
C-01	Resolución	0.1		
C-02	Constante K (pulsos por unidad de medición)	1.000		
C-03	Valor máximo a cargar en fórmula.	25.0		
C-04	Canal salida digital comando bomba dosificadora	0		
C-05	Tiempo (segundos) máximo sin pulsos en dosificado.	15		
C-06	Canal salida digital comando válvula limpieza (0-32).	0		
C-07	Tiempo (décimas) máximo canal limpieza activo.	10		
C-08	Tiempo (décimas) fin dosificado / control de peso.	15		
C-09	Tiempo (décimas) fin dosificado / limpieza.	5		
C-10	Modo de ingreso donde: <ul style="list-style-type: none"><li>• 00 = Junto a CA1.</li><li>• 01 = Al finalizar dosificado CA1</li></ul>	0		
Fecha				





## ANEXO A:DOSIFICAR POR DESCUENTO

El dosificado por descuento se utiliza en plataformas de líquido / BIG-BAG con un solo dosificador y reposición automática.

Para este modo de trabajo es común utilizar la plataforma B aunque el controlador permite también utilizar la plataforma A para el mismo propósito.

Configuración setup para dosificado por descuento:

### SETUP PLATAFORMA A / B

OPCION	DESCRIPCION
<b>C-02</b>	Capacidad máxima set en programa en ingreso de datos / inicio de ciclo automático.
<b>C-03</b>	Capacidad máxima para <b>sobre rango</b> por llenado ( <b>E-03</b> ).
<b>C-17</b>	Tiempo (seg.) final reposición / inicio dosificado.
<b>C-19</b>	Tiempo (dec.) tomar tara.
<b>C-20</b>	Tiempo (dec.) fin dosificado / control de peso.
<b>C-26</b>	Canal bomba reposición, se acciona cuando peso es $\leq$ MIN en programa y se detiene cuando peso es $\geq$ MAX en programa.
<b>C-27</b>	Canal aviso en reposición, se utiliza como indicador lumínico para casos de reposición manual (BIG-BAG) en especial para C-31 = 2.
<b>C-28</b>	0
<b>C-30</b>	C-30 = <b>1</b> para sincronizar resto llenado de dispositivo cuando termino reposición
<b>C-31</b>	Modo de trabajo plataforma donde: <ul style="list-style-type: none"><li>• C-31 = <b>1</b> = Por descuento con reposición automática (Ej. Líquidos).</li><li>• C-31 = <b>2</b> = Por descuento con reposición manual (Ej. BIG-BAG).</li></ul>
<b>C-32</b>	C-32 = <b>3</b> = Total de ítem en programa donde: <ol style="list-style-type: none"><li>1. Set a dosificar.</li><li>2. Máximo a reponer</li><li>3. Mínimo para reponer.</li></ol>

### SETUP RETORNOS

- El retorno de descarga de la plataforma se debe deshabilitar ejemplo:
  - PB = por descuento

OPCION	DESCRIPCION	VALOR
<b>R-01</b>	Retorno descarga PA	<b>HAB</b>
<b>R-02</b>	Retorno descarga PB	<b>DES</b>

### SETUP DOSIFICADORES

- Asignar un dosificador a la plataforma ídem resto de dosificadores, puede tener todas las propiedades del mismo.
- Ejemplo Dosificador 10, plataforma B.

Dosificador	PL	G	F	CF
<b>10</b>	<b>B</b>	<b>10</b>	<b>0</b>	<b>0</b>

## ANEXO A:DOSIFICAR POR DESCUENTO

### PROGRAMA

Al seleccionar una plataforma por descuento, los ítem del programa tiene la siguiente interpretación:

Ejemplo plataforma B = descuento:

1. **Item 1** = SET / dosificador

**Prg: 1 PB Item 1/ 3**  
**SET: 50.0 D1:01**

2. **Item 2** = Máximo a reponer donde:

1. MAX > 0 indica el valor hasta el cual el controlador mantiene activo el canal C-29 para reponer.
2. MAX = 0 indica que no se utiliza reposición automática.

**Prg: 1 PB Item 2/ 3**  
**MAX: 150.0 a reponer**

3. **Item 3** = Mínimo para reponer:

1. MIN > 0 indica el peso desde el cual repone en forma automática (sin no está dosificando).
2. Válido solo si MAX > 0.

**Prg: 1 PB Item 3/ 3**  
**MIN: 60.0 p/reponer**

### CONSIDERACIONES REPOSICION / DOSIFICADO

1. La reposición automática comienza al reciclar el ciclo actual.
  1. Si llave reciclado = OFF al iniciar ciclo / finalizar dosificado, espera que pase a ON para continuar.
2. Si MIN = 0, llenará una vez hasta lograr MAX, luego no volverá a llenar durante todo el proceso.
3. Si C-31 = 2, el controlador espera lograr MAX (canal C-26 = ON), luego espera que operador pulse entrada reset (entradas 04 / 05) para finalizar.
  1. Si este es el caso, MAX debe ser un valor intermedio siempre menor al set que repone el operador.
  2. C-27 se utiliza como indicador de todo el período.
4. **IMPORTANTE:** Durante el dosificado automático no se deben efectuar operaciones de reposición hasta que el equipo entre en error E-08.
  1. Esperar E-08.
  2. Reponer manualmente.
  3. Quitar error.
  4. El controlador vuelve a tomar tara y dosifica el resto.
5. Si durante la reposición automática, hay pedido de dosificar, el controlador repondrá hasta superar el SET de dosificado donde:
  1. Peso  $\geq$  SET MAX, interrumpe reposición.
  2. Dosifica.
  3. Reanuda reposición hasta completar MAX.
6. Dosificado comienza luego de contar tiempo de ingreso T8 (solo para PB).

## ANEXO B:ALARMA

El programa dispone de 2 canales de alarma donde:

1. Alarma intermitente por n ciclos (sonora).
2. Alarma fija (lumínica).

### CONFIGURACION:

- Los canales de alarma se configuran en:

- **SETUP CANALES VARIOS**

OPCION	DESCRIPCION
<b>C-04</b>	Alarma general 1 (intermitente).
<b>C-05</b>	Alarma general 2 (fija).

- **SETUP GENERAL**

<b>C-11</b>	Tiempo (cen.) flash alarma (intermitente).
<b>C-12</b>	Ciclos alarma intermitente.

### FUNCIONAMIENTO:

- Al aparecer un error alarma se comporta de la siguiente manera.
  - Alarma general 1 se activa por C-12 ciclos con intervalo de tiempo C-11 o hasta reset error.
  - Alarma general 2 se activa hasta reset de errores.

## ANEXO C:ALARMA DE NUCLEOS

El CP-7100 permite activar un canal para alarma de núcleos cuando este debe ingresar a la mezcladora o a tolva TO-1, funciona de la siguiente manera:

Ejemplo para ingreso en mezcladora.

1. Al iniciar llenado de mezcladora, lanza tiempo T15.
2. Espera tiempo T15 = 0.
3. Activa canal alarma núcleos (C-03 setup canales varios).
4. Espera orden reset núcleos (entrada 8 = ON) por un tiempo mínimo de 1 segundo.
5. Coloca canal alarma núcleos = OFF.
6. Si canal indicado en C-09 (setup canales varios) > 0, el sistema activa el transporte de núcleos donde:
  1. Activa canal salida indicado por C-09.
  2. Transporta núcleos por tiempo C-21 (setup general).
  3. Coloca salida canal indicado por C-09 = OFF.
7. Fin descarga núcleos.

### CONSIDERACIONES:

1. En todos los casos los núcleos se activan solo si:
  1. **C-04** setup general > 0.
  2. **T15** en programa > 0.
2. Si una fórmula no utiliza núcleos, colocar tiempo **T15 = 0**, la secuencia se anula.
3. El proceso de mezcla (o llenado de TO-1) no continúan hasta que finalice la secuencia de núcleos.

### CONFIGURACION:

- Modificar según necesidad las siguientes opciones:

#### ○ SETUP CANALES VARIOS

OPCION	DESCRIPCION	Valor recomendado
<b>C-03</b>	Canal alarma núcleos.	<b>11</b>
<b>C-09</b>	Canal transporte extra núcleos.	<b>10</b> (solo si se utiliza).

#### ○ SETUP GENERAL

		Valor recomendado
<b>C-04</b>	Lugar descarga núcleos donde: <ul style="list-style-type: none"> <li>• 00 = Deshabilitado.</li> <li>• 01 = Al iniciar llenado mezcladora.</li> <li>• 02 = Vacante.</li> <li>• 03 = Al iniciar descarga de PA en TO-1</li> <li>• 04 = Al detectar nivel N1= ON en TO-1.</li> </ul>	<b>01 o 04</b> según necesidad.
<b>C-21</b>	Tiempo transporte (en segundos) solo si se C-09 canales varios > 0.	Según necesidad. <b>0 si no se utiliza.</b>
<b>RESET</b>	Habilita el uso de entrada 8 como reset error	<b>DESHAB</b>

**Nota:** la entrada digital 8 del CP-7100 se utiliza como reset alarma núcleos, en éste caso:

1. Colocar un pulsador de reset alarma al pie del ingreso núcleos.
2. Con el pulsador operar un relay de 24VCA en el tablero del dosificador y con su contacto accionar la entrada 08 del CP-7100.
3. No se debe conectar la entrada de reset alarma.

## ANEXO D: MOLIENDA

Desde versión **V3.0R2d** en adelante se anexa secuencia control molienda con lectura niveles N0 / N1 por separado.

Esto permite manejar una salida para el comando del CP-5300 y contemplar el tiempo de vaciado molino antes de iniciar el llenado de la mezcladora.

Para su se deben configurar las siguientes opciones:

### CONFIGURACION:

- Los canales de alarma se configuran en:

- **SETUP CANALES VARIOS**

OPCION	DESCRIPCION
<b>C-11</b>	Canal habilitación molino.

- **SETUP GENERAL**

OPCION	VALOR	DESCRIPCION
<b>C-05</b>	<b>1</b>	Habilita molienda.
<b>C-23</b>	<b>20</b>	Tiempo (segundos) máximo fin descarga plataforma A / detección nivel N0 / error E-55.
<b>C-24</b>	<b>5</b>	Tiempo (segundos) desde que N0 pasa a OFF / deshabilitar canal habilitación molino (C-11).
<b>C-25</b>	<b>30</b>	Tiempo (segundos) extra molienda / habilitar llenado mezcladora.

- **SETUP RETORNOS**

OPCION	VALOR	DESCRIPCION
<b>R4</b>	<b>HAB</b>	Habilita lectura de N1.
<b>R8</b>	<b>HAB</b>	Habilita lectura de N0.

### SALIDAS DIGITALES:

- Canal salida Habilitación molino / CP-5300 según opción C-11 setup canales varios.

### ENTRADAS DIGITALES:

- **Entrada 3** = Nivel N0 donde: contacto cerrado = nivel N0 = ON.
- **Entrada 6** = Nivel N1 donde: contacto cerrado = nivel N1 = ON.

### FUNCIONAMIENTO:

1. Espera inicio descarga PA.
2. Verifica N0 = ON
3. Activa canal habilitación Molino / CP-5300 (C-11 setup canales varios).
4. Al pasar N0 de ON a OFF
  - Lanza tiempo extra molienda C-24.
  - Espera tiempo C-24 = 0 con N0 = OFF.
  - Si N0 vuelve a ON durante la cuenta de C-24, relanza a punto 4.
5. Tiempo C-24 = 0:
  - Deshabilita canal molino.
  - Lanza tiempo extra molienda C-25.
6. Tiempo C-25 = 0, activa secuencia llenado mezcladora

## ANEXO E: CAUDALIMETROS

Desde versión **V3.0R3** en adelante se anexa secuencia control de 2 (dos) caudalímetros por pulsos para aditivo de líquidos en secuencia mezcladora.

**IMPORTANTE:** Esta opción solo es válida en equipos de 16E / 32S.

### **SALIDAS DIGITALES:**

- Canal dosificado en opción **C-04** setup caudalímetros.
- Canal limpieza en opción **C-06** setup caudalímetros.

### **ENTRADAS DIGITALES:**

- **Entrada 15** = Entrada de pulsos caudalímetro 1.
- **Entrada 16** = Entrada de pulsos caudalímetro 2.
- La máxima frecuencia de entrada es de 50Hz (50pps).

### **MODO DIRECTO CAUDALIMETROS**

Opción para verificar el funcionamiento del caudalímetro donde:

1. Ingresar a **MENU / 3-CALIBRACION / 4-CAUDALIMETROS**, presenta:

<b>MODO DIRECTO</b>
<b>Caudalímetro 1</b>
<b>Contador= 153</b>
<b>Valor = 10.0</b>

2. Contador: indica los pulsos leídos desde caudalímetro.
3. Valor = Valor en Kg o Lts según valor Contador.
4. Comportamiento del teclado:
  1. Con teclas **Flecha arriba / abajo** se cambia de caudalímetro.
  2. Tecla **Esc** sale al menú anterior
5. Solo si equipo esta en reposo y para caudalímetro en pantalla:
  1. Tecla **F1** borra el contador.
  2. Tecla **1** activa canal dosificador (indicado en C-04 setup caudalímetro).
  3. Tecla **0** pasa a OFF canal dosificador.

### **VARIABLES EN PROGRAMA**

<b>VARIABLE</b>	<b>DESCRIPCION</b>
<b>Set CA1</b>	Set en Kg o Lts (según calibración), valor final a dosificar para caudalímetro 1.
<b>Set CA2</b>	Ídem Set CA1 para caudalímetro 2.
<b>T16(Seg)</b>	Tiempo ingreso (segundos) desde inicio llenado mezcladora hasta inicio dosificado caudalímetro 1.
<b>T17(Seg)</b>	Ídem T16 para caudalímetro 2.

### **FUNCIONAMIENTO (ejemplo caudalímetro 1):**

1. Espera inicio llenado mezcladora.
2. Cuenta tiempo ingreso T16 (programa).
3. Activa canal comando bomba dosificadora (según C-04 setup caudalímetros).
4. Dosifica hasta lograr set programado (Set CA1).
5. Coloca salida dosificado en OFF.
6. Espera tiempo según C-09.
7. Activa canal salida limpieza (según C-06 setup caudalímetro) por tiempo C-07.
8. Espera tiempo C-08.
9. Controla peso.
10. Fin secuencia dosificado.