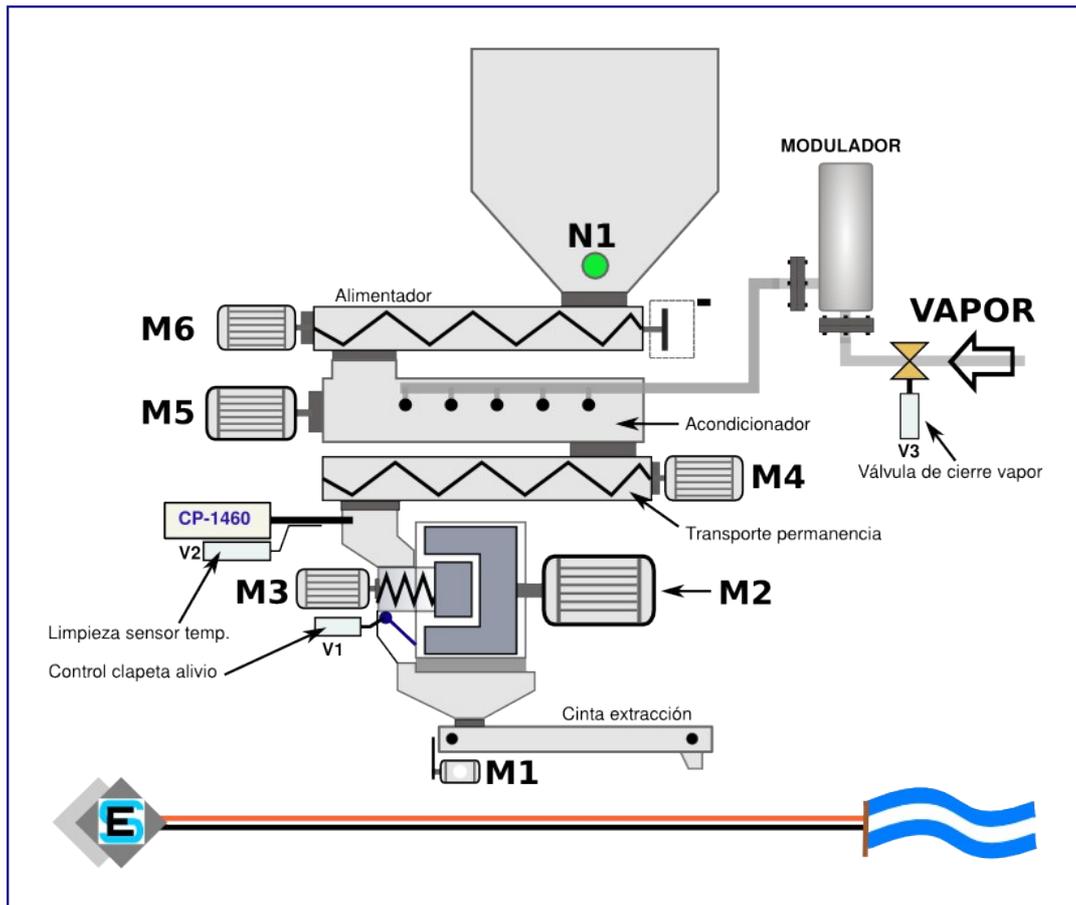


# CONFIGURACION CP-8700 V2.0R1c



## 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)

## **AJUSTE DE PARAMETROS SETUP SEGÚN MAQUINA A CONTROLAR**

### **AJUSTE DE INSTRUMENTOS**

Se debe ajustar la escala de cada amperímetro según el trafo de intensidad utilizado donde:

#### **MENU 4-SETUP / 4-INSTRUMENTOS**

Ajustar:

- **2-PRENSA**
  - Escala Ej: **300** para trafo **300/5**
  
- **3-FORZADOR**
  - Escala Ej.:**10** para trafo **10/5**
  
- **4-ACONDICIONADOR**
  - Escala Ej.:**40** para trafo **40/5**
  - NOTA: en equipos con doble acondicionador, se refiere al trafo del motor acondicionador que recibe del alimentador.

## AJUSTE DE PARAMETROS POR MOTOR PRENSA.

### NOTA:

- **InM** = corriente nominal del motor.
- **Los valores indicados son como referencia y pueden variar según las necesidades del usuario / máquina a controlar.**

Ingresar a **MENU 4-SETUP / 1-PARAMETROS / 1-PRENSA** y ajustar:

OPCION	VARIABLE	VALOR	DESCRIPCIÓN SETUP
C-01	SMP	$\leq InM$	Set máximo para carga de datos / control de errores.
C-02	SCP	Set de corte $SCP = InM * 1.15$	Set de corte de la prensa . Cuando corriente supera éste, abre clapeta y lanza Tpr3, luego detiene prensa quitando salida 1.
C-03	SAP	Set de apertura clapeta por IC alta $SAP = InM * 1.10$	Set de alivio de la prensa. Cuando Corriente supera este valor, se abre clapeta y lanza tiempo Tpr2.
C-04	SVP	Ajustar a un valor algo superior a la corriente de vacío del motor. Ejemplo $SAP = InM * 0.45$	Set de vacío de la prensa, corriente donde se considera que la prensa está sin alimento, este valor se debe regular sobre la corriente de vacío del motor, para lograr
C-10	SPAT	$SPAT = InM * 1.08$	Set PRENSA sobre el cual se atenúa alimentador para bajar corriente media de la prensa.
C-11	SPBK	$SPBK = InM * 0.6$ o $SPBK = InM * 0.7$	Set PRENSA desde donde se pasa a controlar corriente / temperatura durante proceso llevar acondicionador a régimen.

Ingresar a **MENU 4-SETUP / 1-PARAMETROS / 5-PARAMETROS 1** y ajustar:

OPCION	VARIABLE	VALOR	DESCRIPCIÓN SETUP
C-35	BIP1	$BIP1 = InM * 0.04$ o $BIP1 = InM * 0.05$	Banda integral a set de control prensa. Cuando DM está bajo este valor se considera prensa estable. $DM > BIP1$ , actúa sistema de corrección de vapor mediante %CA1.
C-36	BIP2	$BIP2 = InM * 0.07$ o $BIP2 = InM * 0.080$	$DM > BIP2$ , actúa sistema de corrección de vapor mediante %CA2.
C-37	BIP3	$BIP2 = InM * 0.100$ o $BIP2 = InM * 0.125$	$DM > BIP3$ , actúa sistema de corrección de vapor mediante %CA3.

Ingresa a **MENU 4-SETUP / 1-PARAMETROS / 6-PARAMETROS 2** y ajustar:

OPCION	VARIABLE	VALOR	DESCRIPCIÓN SETUP
C-01	SP1	$SP1M \leq InM$ IC > SP1m, equipo no pasa de manual a auto (no toma el control)	Set de trabajo (valor máximo) de la prensa.
C-02	SP2	$SP2m = InM * 0.8$ IC < SP2m, equipo no pasa de manual a auto (no toma el control)	Set de trabajo (valor mínimo) de la prensa.

## AJUSTE DE PARAMETROS POR FORZADOR

### NOTA:

- **InM** = corriente nominal del motor.
- **Los valores indicados son como referencia y pueden variar según las necesidades del usuario / máquina a controlar.**

Ingresa a **MENU 4-SETUP / 1-PARAMETROS / 2-FORZADOR** y ajustar:

OPCION	VARIABLE	VALOR	DESCRIPCIÓN SETUP
C-01	SMF	<b>SMF = InM</b>	Set máximo para carga de datos / control de errores.
C-02	SCF	<b>SCF = InM * 0.8</b>	Set apertura clapeta de alivio, lanza tiempo Tfo1.
C-07	SLF	<b>SLF = InM * 0.8</b>	Set para limitar ingreso de vapor.

### Nota:

- Estos valores son muy empíricos y dependen del motor utilizado / trafo de intensidad / tipo de forzador, etc y debe ser ajustado según necesidad.
- Se recomienda utilizar valores iniciales altos a fines de que no genere inconvenientes en la puesta en marcha y luego ajustar.

## AJUSTE DE PARAMETROS POR ACONDICIONADOR

Ingresa a **MENU 4-SETUP / 1-PARAMETROS / 3-ACONDICIONADOR** y ajustar:

OPCION	VARIABLE	VALOR	DESCRIPCIÓN SETUP
C-01	SMA	<b>SMA = InM</b>	Set máximo acondicionador para lanzar tiempo Tac1 escape por sobrecarga en alimentador.
C-02	SLA	<b>SLA = InM</b>	Set para limitar carga en el acondicionador. Cuando IC >= SLA, sistema limita ingreso de vapor / alimento a acondicionador.
C-03	Tac1(Dec)		Tiempo con corriente sobre SMA para indicar error (Alarma <b>E-50</b> ). <b>Luego de este tiempo detiene alimentador.</b>

## AJUSTE DE PARAMETROS POR MOTOR ACONDICIONADOR

### NOTA:

- Los valores indicados son como referencia y pueden variar según las necesidades del usuario / máquina a controlar.

Ingresar a **MENU 4-SETUP / 1-PARAMETROS / 5- PARAMETROS 1** y ajustar:

OPCION	VARIABLE	VALOR	DESCRIPCIÓN SETUP
C-15	TCV(Seg)		Tiempo entre cierre alimentador / cierre vapor en fin proceso.
C-17	L1AC(Seg)	Según tiempo en acondicionador Entrada a salida	Tiempo que permanece el producto en el acondicionador (segundos).
C-18	L2AC(Seg)	Tiempo entre cambio consigna alimento a cambio consigna de vapor	
C-19	L3AC(Seg)		Idem L2AC. Se utiliza durante el proceso de vaciado desde que alimentador pasa a 0%. permitiendo efectuar un cierre progresivo del vapor.
C-20	L4AC(Seg)		Tiempo entre marcha alimentador / ingreso del mismo a acondicionador (inicio en vacío).
C-21	L5AC(Seg)	Apertura de vapor luego de ingresar alimento / primera vez.	Tiempo entre ingreso producto a acondicionador / habilitación ingreso vapor (segundos)

## AJUSTE DE PARAMETROS ADICIONALES

Ingresar a **MENU 4-SETUP / 2-GENERAL** y ajustar:

OPCION	VALOR	DESCRIPCIÓN SETUP
C-09	C-09 = 0 para modulador de vapor rango 0-20mA C-09 = 1 para modulador de vapor rango 4-20mA	Rango salida conversor modulador de vapor donde: <ul style="list-style-type: none"> <li>• 0 = 0-20mA</li> <li>• 1 = 4-20mA.</li> </ul>
C-10	C-10=0 para variador rango 0-20mA C-10=1 para variador rango 4-20mA	Rango salida conversor modulador alimentador donde: <ul style="list-style-type: none"> <li>• 0 = 0-20mA</li> <li>• 1 = 4-20mA.</li> </ul>
H-1	Ajustar según necesidad	Habilita a reciclar la prensa cuando aparece N1 para motores en marcha y control en automático, se relanza secuencia de trabajo.
H-2	Ajustar según necesidad	Habilita a reciclar la prensa cuando aparece N2.
H-3	Ajustar según necesidad	HAB = captura valores vapor / alimento al detener motores alimentador / forzador (solo si % vapor es > 0). Al activar motores, relanza secuencia con vapor / alimento tomados al detener.
H-4	Ajustar según necesidad	Habilita capturar pausa al quitar inicio (solo si % vapor es > 0).
H-5	Ajustar según necesidad	Habilita uso de programa 0 en paso de manual a automático.

## AJUSTES ADICIONALES

Para utilizar terminal remata CP-1720 ajustar los siguientes parámetros:

Ingresa a **MENU 4-SETUP / 2-GENERAL** y ajustar:

OPCION	DESCRIPCION	VALOR 1
COM1		9600
ID		1
DR		1
TEMP		100

Ingresa a **MENU 4-SETUP / 8-DISPOSITIVO REMOTO / 1-DR 1** donde:

OPCION	DESCRIPCION	VALOR
C-01	Tipo de dispositivo.	CP-1720
C-02	Número ID dispositivo remoto.	2
C-03	Vacante.	0
C-04	Vacante.	0
C-05	Tiempo (cent.) espera respuesta DR	25
C-06	Total reintentos cambio dispositivo DR	1
C-07	Total reintentos / Error.	5
C-08	Tiempo (cent.) entre DR.	10
Fecha		