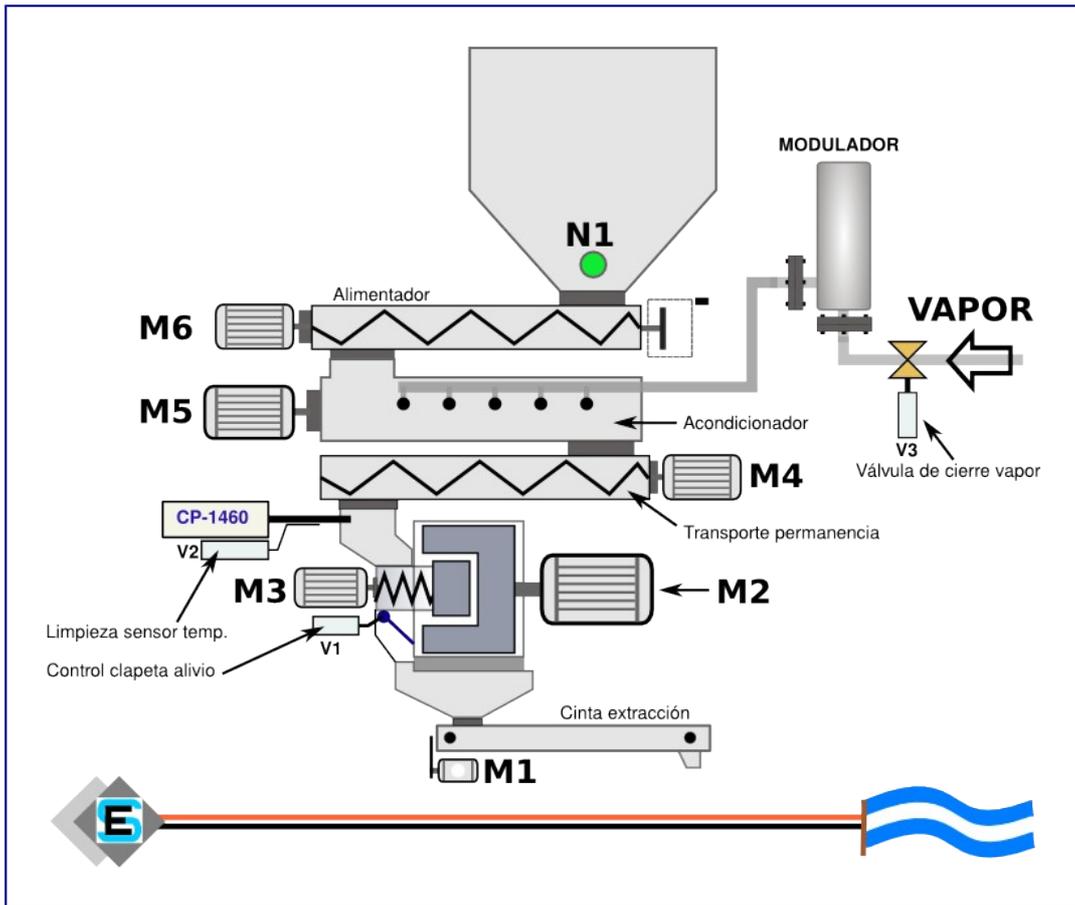


CONFIGURACION P-8700 V1.1R4F1



SE Electrónica S.A.

Corrientes 853 Rafaela Sta Fe

TE/FAX (03492) 504910 / 505720

Email : seelectronica@wilnet.com.ar

Web: 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:

OPCIÓN	VALOR	DESCRIPCIÓN SETUP
SMP	$\leq InM$	Set máximo para carga de datos / control de errores.
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.
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.
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

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

OPCION	VALOR	DESCRIPCIÓN SETUP
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.
BIP2	$BIP2 = InM * 0.07$ o $BIP2 = InM * 0.080$	$DM > BIP2$, actúa sistema de corrección de vapor mediante %CA2.
BIP3	$BIP2 = InM * 0.100$ o $BIP2 = InM * 0.125$	$DM > BIP3$, actúa sistema de corrección de vapor mediante %CA3.
SPAT	$SPAT = InM * 1.08$	Set PRENSA sobre el cual se atenúa alimentador para bajar corriente media de la prensa.
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-VARIOS** y ajustar:

OPCION	VALOR	DESCRIPCIÓN SETUP
SP1m (Amp)	$SP1M \leq InM$ IC > SP1m, equipo no pasa de manual a auto (no toma el control)	Set de trabajo (valor máximo) de la prensa.
SP2m (Amp)	$SP2m = InM * 0.8$ 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.**

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

OPCION	VALOR	DESCRIPCIÓN SETUP
SMF	SMF = InM	Set máximo para carga de datos / control de errores.
SCF	SCF = InM * 0.8	Set apertura clapeta de alivio, lanza tiempo Tfo1.
SLF	SLF = InM * 0.8	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 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 / 3-ACONDICIONADOR** y ajustar:

OPCION	VALOR	DESCRIPCIÓN SETUP
SMA	SMA = InM	Set máximo acondicionador para lanzar tiempo Tac1 escape por sobrecarga en alimentador.
SLA	SLA = InM	Set para limitar carga en el acondicionador. Cuando IC >= SLA, sistema limita ingreso de vapor / alimento a acondicionador.
Tac1(Dec)		Tiempo con corriente sobre SMA para indicar error (Alarma E-50). Luego de este tiempo detiene alimentador.
TCV(Seg)		Tiempo entre cierre alimentador / cierre vapor en fin proceso.
L1AC(Seg)	Según tiempo en acondicionador Entrada a salida	Tiempo que permanece el producto en el acondicionador (segundos).
L2AC(Seg)	Tiempo entre cambio consigna alimento a cambio consigna de vapor	
L3AC(Seg)		Ídem L2AC. Se utiliza durante el proceso de vaciado desde que alimentador pasa a 0%. permitiendo efectuar un cierre progresivo del vapor.
L4AC(Seg)		Tiempo entre marcha alimentador / ingreso del mismo a acondicionador (inicio en vacío).
L5AC(Seg)	Apertura de vapor luego de ingresar alimento / primera vez.	Tiempo entre ingreso producto a acondicionador / habilitación ingreso vapor (segundos)

AJUSTE DE PARAMETROS POR VARIADOR DE VELOCIDAD

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

OPCION	VALOR	DESCRIPCIÓN SETUP
C-15	C-15=0 para variador rango 0-20mA C-15=1 para variador rango 4-20mA	Rango salida convertor alimentador (DAC-1) donde: 0 = 0-20mA 1 = 4-20mA.
Reci. N1	Ajustar según necesidad	Habilita a reciclar la prensa cuando aparece N1 Con motores en marcha y control en automático, se relanza secuencia de trabajo.
Reci. N2	Ajustar según necesidad	Habilita a reciclar la prensa cuando aparece N2.