

SOTTOVUOTI a CAMPANA

Linea VE-VEC e

Termosigillatrici

Linea TR

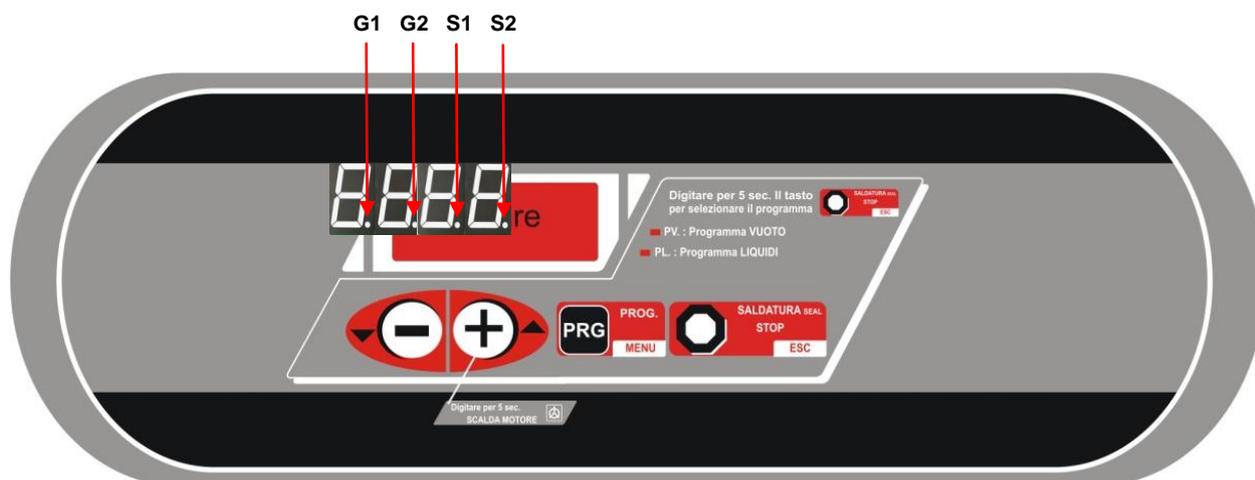


Manuale Tecnico



Index Srl
Via Pascoli 91
21044 Cavaria con Premazzo (VA)
Tel. 0331 212721
P. IVA 03726850120
Sito internet: www.indexcom.eu
Email: info@indexcom.eu

1000 REV.1.21



TASTO	MENÙ	DESCRIZIONE
	MENO	DECREMENTA IL VALORE IMPOSTATO SUL DISPLAY
	PIU'	INCREMENTA IL VALORE IMPOSTATO SUL DISPLAY
	PRG	SELEZIONA IL PROGRAMMA E DA' LA POSSIBILITA' DI CAMBIARE I VALORI DEI SINGOLI PROGRAMMI
	STOP	HA UNA TRIPLICE FUNZIONE <ul style="list-style-type: none"> • SELEZIONATO UNA VOLTA – FUNZIONE SALDATURA • SELEZIONATO DUE VOLTE – FUNZIONE STOP • SELEZIONATO IN MODALITA' STAND-BY PER 7 SEC. SELEZIONA IL MODO LAVORO
		I punti del display corrispondono rispettivamente alla sequenza come descritto nel pannello – G1 gas inerte 1 attivo G2 gas inerte 2 attivo (predisposto su macchine a doppia barra saldante) S1 barra saldante 1 attiva S2 barra saldante 2 attiva (predisposto su macchine a doppia barra saldante)



PANNELLO VERSIONE VE

Abbiamo la possibilità di lavorare in

- modalità vuoto programma **PV vuoto**
- modalità liquidi programma **PL liquidi**

SELEZIONE MODO LAVORO

Accendere la macchina con l'interruttore ON/OFF

MACCHINA IN STAND-BY: di default la macchina si accende con il programma vuoto PV

Mantenere selezionato per 7 secondi il tasto STOP: sul display in automatico si seleziona il programma liquidi PL.

Per cambiare modalità di lavoro procedere come descritto sopra.

PROGRAMMI

PV: PROGRAMMA VUOTO 15 PROGRAMMI

PL: PROGRAMMA LIQUIDI 15 PROGRAMMI

Per modificare il modo lavoro, mantenere selezionato per 7 secondi il tasto STOP. Sul display in automatico si seleziona il programma liquidi PL.

Per cambiare modalità di lavoro procedere come descritto sopra.

IMPOSTAZIONE PROGRAMMI

PV: PROGRAMMA VUOTO

VUOTO	0 A 60 sec	IMPOSTATO DI DEFAULT 30 SEC
GAS	0 A 30 sec	IMPOSTATO DI DEFAULT 5 SEC
SALDATURA	1 A 9 sec	IMPOSTATO DI DEFAULT 2.5 SEC

PROGRAMMAZIONE

TASTO [PRG - MENU] indica il N° del PROGRAMMA

TASTO [PRG - MENU] indica il tempo di **vuoto**

Con i tasti [PIU'] e [MENO] decrementa e incrementa i tempi di vuoto

TASTO [PRG - MENU] indica il tempo di **gas (se abilitato)**

Con i tasti [PIU'] e [MENO] decrementa e incrementa i tempi di vuoto

TASTO [PRG - MENU] indica il tempo di **saldatura**

Con i tasti [PIU'] e [MENO] decrementa e incrementa i tempi di saldatura

**PL: PROGRAMMA VUOTO LIQUIDI**

VUOTO	0 A 60 sec	IMPOSTATO DI DEFAULT	35 SEC
SALDATURA	1 A 9 sec	IMPOSTATO DI DEFAULT	2.5 SEC
START		IMPOSTATO DI DEFAULT	5 SEC
STOP		IMPOSTATO DI DEFAULT	5 SEC

PROGRAMMAZIONE

TASTO [PRG – MENU] indica il N° del PROGRAMMA

TASTO [PRG – MENU] indica il tempo di *vuoto*

Con i tasti [PIU'] e [MENO] decrementa e incrementa i tempi di vuoto

TASTO [PRG – MENU] indica il tempo di *saldatura*

Con i tasti [PIU'] e [MENO] decrementa e incrementa i tempi di saldatura

TASTO [PRG – MENU] indica il tempo di *start*

Con i tasti [PIU'] e [MENO] decrementa e incrementa i tempi di start

TASTO [PRG – MENU] indica il tempo di *stop*

Con i tasti [PIU'] e [MENO] decrementa e incrementa i tempi di stop

RISCALDA MOTORE tenere premuto il tasto [PIU'] per 5 secondi. Tempo impostato: 30 secondi.

PULIZIA MOTORE tenere selezionato il tasto [MENO] per 5 secondi. Dopo il BEEP abbassare la campana. Il tempo impostato: 30 minuti

ATTIVAZIONE / DISATTIVAZIONE VELOCE BARRE SALDANTI

ATTIVAZIONE/DISATTIVAZIONE **BARRA SALDANTE N°1**

Mentre tengo premuto il tasto [STOP] premo il tasto [MENO] (“S1ON” oppure “S1OF”)

ATTIVAZIONE/DISATTIVAZIONE **BARRA SALDANTE N°2**

Mentre tengo premuto il tasto [STOP] premo il tasto [PIU'] (“S2ON” oppure “S2OF”)

ATTIVAZIONE / DISATTIVAZIONE VELOCE GAS1 E GAS2

ATTIVAZIONE/DISATTIVAZIONE **GAS.1**

Mentre tengo premuto il tasto [PRG] premo il tasto [MENO] (“G1ON” oppure “G1OF”)

ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **GAS.2**

Mentre tengo premuto il tasto [PRG] premo il tasto [PIU'] (“G2ON” oppure “G2OF”)



ACCESSO AL MENU TECNICO N° 1

MENU ABILITAZIONE CENTRALINA

DA SPENTA PREMERE TASTO STOP
ACCENDERE LA CENTRALINA
RILASCIARE IL TASTO DOPO IL BEEP

- t. G1 ---> ON-OFF **GAS1** ON-OFF
- t. G2 ---> ON-OFF **GAS2** ON-OFF
- t. S2 ---> ON-OFF **SALDATURA2** ON-OFF



MENU TECNICO N° 2 (solo per i tecnici)

ACCESSO AL MENU TECNICO N°2

DA SPENTA PREMERE TASTO [PRG]
ACCENDERE LA CENTRALINA
RILASCIARE IL TASTO DOPO IL BEEP
CON IL TASTO + SI AVANZA NEI VARI PROGRAMMI
CON IL TASTO - TORNA INDIETRO NEI VARI PROGRAMMI
TENERE PREMUTO IL TASTO PROGRAM [PRG] SI ENTRA NEL PROGRAMMA

[t. tS] TEMPO SALDATURA2 [t. tS]

TENERE PREMUTO IL TASTO PROGRAM [PRG] SI ENTRA NEL PROGRAMMA
TEMPO SALDATURA2 VA DA 0,0 A 5,0 SEC DEFAULT 1,5 SEC
STA AD INDICARE TEMPO SALDATURA2 E VA A REGOLARE IL TEMPO IN Più DI
SALDATURA RISPETTO AL TEMPO DELLA SALDATURA 1 (questa funzione serve
soprattutto quando abbiamo due barre di lunghezze diverse)

[t. tb] TEMPO DI ATTIVAZIONE E RAFFREDDAMENTO DELLA EV BARRA [t. tb]

TENERE PREMUTO IL TASTO PROGRAM [PRG] SI ENTRA NEL PROGRAMMA
VA DA 0 A 5 SEC DEFAULT 3SEC
STA AD INDICARE IL TEMPO DI ATTIVAZIONE DELLA EV BARRA DOPO LA
SALDATURA

[t. CS] CICLI SOGLIA [t. CS]

TENERE PREMUTO IL TASTO PROGRAM [PRG] SI ENTRA NEL PROGRAMMA
CICLI SOGLIA VA DA 100 A 9900 DEFAULT 5000
STA AD INDICARE I CICLI SOGLIA. SE SI SUPERANO I CICLI DI LAVORO IMPOSTATI
IN QUESTO VALORE LA CENTRALINA VISUALIZZERA' IN FASE STAND-BY "ASS."
CON ALTERNANZA IL NUMERO PROGRAMMA SELEZIONATO
E COMUNQUE IN FASE DI LAVORAZIONE RIPRENDERA' IL CORRETTO
FUNZIONAMENTO

[t. Ct] NUMERO TOTALE DI CICLI [t. Ct]

TENERE PREMUTO IL TASTO PROGRAM [PRG] SI ENTRA NEL PROGRAMMA
---> VA DA 0 A 6553 (X10) E STA AD INDICARE IL NUMERO TOTALE DI CICLI DELLA
MACCHINA. NON è PROGRAMMABILE E IL NUMERO DI CICLI TOTALE VA
CALCOLATO MOLTIPLICANDO IL NUMERO VISUALIZZATO X10.
IL CONTATORE è PROGRAMMATO PER FERMARSI A (6553 x 10)= 65530 CICLI

[t. Cp] AZZERAMENTO NUMERO PARZIALE CICLI ASSISTENZA [t. Cp]

TENERE PREMUTO IL TASTO PROGRAM [PRG] SI ENTRA NEL PROGRAMMA
VA DA 0 A 6553 (X10) E STA AD INDICARE IL NUMERO PARZIALE DI CICLI DELLA
MACCHINA. E' AZZERABILE TENENDO PREMUTO PRIMA IL TASTO (-) E PREMENDO E
RILASCIANDO IL TASTO(+)
IL NUMERO DI CICLI PARZIALE VA CALCOLATO MOLTIPLICANDO IL NUMERO
VISUALIZZATO X10. QUESTO VALORE è MISURATO PER LA SOGLIA DI ASSISTENZA.
IL CONTATORE è PROGRAMMATO PER FERMARSI A (6553 x 10)= 65530 CICLI



REVERS BARRE SALDANTI

DA SPENTA PREMERE TASTI + E -

ACCENDERE LA CENTRALINA

VAL 0 LA BARRA SALDANTE SALE SUBITO QUANDO PARTE LA POMPA

VAL 1 LA BARRA SALDANTE SALE QUANDO PASSA IN SALDATURA

TABELLA ERRORI:

ERRORE	RISOLUZIONE	
E4	FUSIBILE BRUCIATO	
E5	COPERCHIO ABBASSATO	
E1	SONDA SCOLLEGATA	
E2	SONDA IN CORTO	
E5	ERRORE MECCANICO	
ASS	Raggiunto soglia per assistenza; Azzerare Cicli Pompa	

AUTO TESTING dalla versione 1 rev. 21

Funzione di testing macchina

Funziona in questo modo:

- In accensione della centralina tenere premuto il tasto (+)

- al beep rilasciare il tasto

- con il tasto (+) e tasto meno (-) impostiamo il tempo di sfiato cambia per ogni singola macchina

VE - 320 mm 4 sec

VE - 410 mm 4 sec

VE - 500 mm 6 sec

VE - 2 / 50 6 sec

VE serie 550 10 sec

VE serie 900 10 sec

-settato il valore di sfiato digitare il tasto (stop)

-la centralina inizia con il test come se fosse chiuso il coperchio

-chiudere il coperchio

-fatto tutto il ciclo e arrivata alla fase di sfiato visualizzando "End" per qualche secondo visualizza i cicli di test eseguiti, esempio "t. 18"

-la centralina esce dalla modalità test al raggiungimento del 30esimo ciclo oppure spegnendo e accendendo la centralina

Nota1: il coperchio rimane chiuso in automatico, importante aver settato il valore di sfiato

Nota2: la centralina non esegue il test se è in **modalità liquidi**

Nota3: prima di accedere alla modalità test accendere la centralina in modalità normale per attivare o disattivare g1,g2,s1,s2



TERMOSIGILLATRICE

Impostazioni settaggio della temperatura

ACCESSO AL MENU TECNICO N° 1

MENU ABILITAZIONE CENTRALINA

DA SPENTA PREMERE TASTO [PRG]
ACCENDERE LA CENTRALINA
RILASCIARE IL TASTO DOPO IL BEEP

PARAMETRO	VALORE
;[t. CP] ---> VA DA 0 A 255 DEFAULT 65 (COSTANTE PROPORZIONALE)	110
;[t. Ci1] ---> VA DA 0 A 255 DEFAULT 3 (COSTANTE INTEGRALE 1)	10
;[t. Cd] ---> VA DA 0 A 255 DEFAULT 80 (COSTANTE DERIVATA)	150
;[t. Ci2] ---> VA DA 0 A 255 DEFAULT 8 (COSTANTE INTEGRALE 2)	10
;[t. CdE] ---> VA DA 0 A 45°C DEFAULT 20 (DELTA ATTIVAZIONE INTEGRALE)	15
;[t. CS] ---> VA DA 60 A 150°C DEFAULT 95(SOGLIA TEMP. IMPOSTATA ATT. Ki2)	95

PROGRAMMAZIONE

TASTO [PRG] seleziona i vari parametri

Con i tasti [PIU'] e [MENO] decrementa e incrementa i tempi

TASTO [MENU] conferma i parametri inseriti

TASTO [PIU] incrementa i parametri

SCHEMA ELETTRICO

