

MANUAL DE FLEX ENVOLVEDORA

Modelos

RTA, RTD, HPA, HPD, LPA, LPD

Fecha de Revisión - April 7, 2016

Máquina Manual en Español

Revisión 3.0



a division of Pro Mach 

4750 County Road 13 NE
Alexandria, MN 56308
Phone: (901) 888-4170
Toll Free: (800) 333-6556
FAX: (901) 365-1071

© 2016 Pro Mach. Todos los Derechos Reservados.

La sección 106 del Acto de los Derechos del Autor prohíbe a cualquier partido otro que no sea el autor (Pro Mach) a: Reproducir copias o fono grabaciones, preparar trabajos derivados basados en este trabajo; distribuir copias o fono grabaciones de este trabajo al público por medio de la venta, renta, financiamiento u otra transferencia de propiedad. La protección de derechos del autor existe a partir del tiempo en que se creó el trabajo en forma fija. El derecho del autor en este trabajo inmediatamente llega a ser propiedad del autor que lo creó (Pro Mach). Únicamente el autor o aquellos que obtienen los derechos a través del autor pueden reclamar este derecho.

Renuncia de Obligación

La información de este manual esta sujeta a cambio sin previo aviso y no representa un compromiso de parte de Pro Mach y no asume responsabilidad por errores que puedan aparecer en este manual. De ninguna manera se podrá responsabilizar a Pro Mach o a sus empleados, socios, trabajadores/compañías contratadas o cualquier asociación que participa en la composición de este manual por emisiones técnicas o editoriales realizados; o por daños directos o indirectos, especiales, incidentales o consecuentes resultante del uso o defecto de este manual.

Tabla de Contenido

Capítulo 1: Introducción y Seguridad

Introducción	1-1
Acerca de este Manual	1-2
Aviso de Copyright.	1-2
Garantía Serie Flex.	1-3
Seguridad	1-5
Recomendaciones de Seguridad del Sistema.	1-6
Mensajes de Peligro	1-7
Seguridad de Operación	1-8
Seguridad de Mantenimiento.	1-9
Recomendaciones De Bloquear y Etiquetar el Equipo	1-10
Sistema Eléctrico	1-10
Sistemas Neumáticas y De Vacío	1-11
Instalación y el Encendido por Primera Vez	1-12
Descarga	1-12
Inspección	1-13
Instalación de la Máquina	1-13
Procedimiento de Ensamblaje	1-14
Cómo Erigir un RTA o RTD Flex Orion.	1-15

Capítulo 2: Descripción del Sistema

Especificaciones de la Máquina	2-1
Utilidades	2-1
Velocidad Estándar.	2-1
Impulsión.	2-1
Funciones de Control	2-1
Suministro de Película	2-1
Structural Features	2-2

Capítulo 3: Operación del Sistema

Procedimientos de Operación	3-1
Como Iniciar y Apagar su Sistema de Envoltura	3-1
Interruptor de Energía	3-1
INICIO Y PARADA DE EMERGENCIA INTERRUPTORES	3-1
Carro de Película Obstáculo Detección Recuperación de Errores	3-2
Cargando la Película	3-3
Botones Universales	3-4
Pantallas de Arranque	3-5
Pantalla de Arranque	3-5
Mantenimiento Aviso	3-7
Pantalla Configuración de Seguridad	3-9
Pantallas Configuración de Envoltura	3-10
Pantalla Configuración de Envoltura	3-10
Pantalla Menú	3-14
Pantalla Menú	3-14
Pantalla Jogging	3-15
Pantalla Jog Cabezal	3-17
Pantalla de Recetas	3-19
Pantalla Datos de Producción	3-20
Pantalla Visualización de Recetas	3-21
Pantalla de Máquina Ajustes	3-22
Pantalla de Máquina Ajustes	3-22
Pantalla de Impulsión Principal	3-24
Envoltura Reforzar Configuración	3-26
Pantalla de Minuterios	3-27
Pantalla de Configuración de la Máquina	3-29
Pantalla Retardo de Iniciar	3-31
Valor Predeterminado de Fabrica	3-32
Pantalla Configuración de Multistretch	3-33
Pantalla Parámetros de VFD	3-35
Pantalla Insta-Corte	3-37
Pantalla de Doble Tornamesa	3-39
Pantalla de Doble Tornamesa Insta-Corte	3-40
Pantalla S Insta-Corte	3-42
Pantallas de Diagnóstico	3-44
Pantalla de Diagnóstico	3-44
Pantalla de Entradas	3-46
Pantalla de Salidas	3-47
Pantalla VFD Diagnóstico	3-48
Pantalla HMI Configuración	3-49
Pantalla Registro de Mantenimiento	3-51
Pantalla Falla Historia	3-52
Flex Vista de Tablero Remota	3-53
Configurar Vista de Tablero Remota	3-53
Información & Mensajes de Alarma	3-55

Mensajes Mostrado	3-55
Alarmas Mostrado	3-59

Capítulo 4: Solución de Problemas

Solución de Problemas	4-1
-----------------------------	-----

Capítulo 5: Mantenimiento

Mantenimiento	5-1
Mantenimiento del Motor	5-1
Reductor Cambio de Aceite.	5-1
Mantenimiento de Canalizaciones de la Torre	5-2
Mantenimiento de Cadena.	5-2
Ajustes de los Sensores de Proximidad	5-3
Limpieza de Rodillos de Estiramiento	5-5
Programa de Mantenimiento Preventivo	5-6
PM Intervalos	5-6
Todas de Serie H&L Estándar	5-6
5,760 Cargas o Un Mes	5-6
17,280 Cargas o Tres Meses	Inspeccione bajo mesa giratoria. Limpie los resid-
uos, según sea necesario.	5-6
Todas de Serie H&L de Trabajo Pesado (Anillo de Cojinete)	5-7
5,760 Cargas o Un Mes	5-7
17,280 Cargas o 3 Meses.	5-7
34,560 Cargas o 6 Meses.	5-7
Mantenimiento del Anillo de Cojinete (Sí se Aplica)	5-7
Serie HPA LPA	5-8
5,760 Cargas o Un Mes	5-8
17,280 Cargas o 3 Meses.	5-8
34,560 Cargas o 6 Meses.	5-8
Serie RTD	5-9
@ 5760 Cargas o Un Mes	5-9
@ 17, 280 Cargas o 3 Meses.	5-9
@ 34, 560 Cargas o 6 Meses.	5-9
Serie RTA	5-9
5760 Cargas o Un Mes.	5-9
17, 280 Cargas o 3 Meses	5-9
34, 560 Cargas o 6 Meses.	5-9

Capítulo 6: Esquemáticas Eléctricas y Dibujos Mecánicos

Esquemáticas Eléctricas	6-1
Dibujos Mecánicos.	6-2

Lista de Figuras

Capítulo 1: Introducción y Seguridad

Etiqueta.	1-12
Tubo Acceso para Horquillas.	1-12
Colocando la Correa	1-15
Levantando la Torre.	1-16
Posicionamiento de la Envolvedora.	1-16
Retire las Patas de Transporte	1-17
Perforar los Agujeros de Montaje	1-17
Instalando los Anclajes	1-18
Una Vez Atornillado Afloje la Tension	1-18
Retira el Acoplamiento.	1-19
Conecte el Estribo de Seguridad.	1-19

Capítulo 2: Descripción del Sistema

Capítulo 3: Operación del Sistema

Jalando la Correa para Liberar el Freno	3-2
Interruptor de Límite Alineación.	3-2
Cargando la Película	3-3
La Pantalla de Arranque	3-5
La Pantalla de Mantenimiento Aviso	3-7
La Pantalla Configuración de Seguridad	3-9
La Pantalla Configuración de Envoltura	3-10
La Pantalla Menú.	3-14
La Pantalla Jogging	3-15
La Pantalla Jog Cabezal	3-17
La Pantalla de Recetas	3-19
Pantalla Datos de Producción	3-20
Pantalla Visualización de Recetas.	3-21
La Pantalla de Máquina Ajustes	3-22
La Pantalla de Impulsión Principal.	3-24
La Pantalla Envoltura Reforzar Configuración.	3-26
La Pantalla de Minuteros.	3-27
La Pantalla de Configuración de la Máquina	3-29
La Pantalla Retardo de iniciar	3-31
La Pantalla Valor Predeterminado de Fabrica	3-32
La Pantalla Configuración de Multistretch	3-33
La Pantalla Parámetros de VFD	3-35
La Pantalla Insta-Corte	3-37
Pantalla de Doble Tornamesa	3-39
La Pantalla de Doble Tornamesa Insta-Corte	3-40

La Pantalla S Insta-Corte	3-42
La Pantalla de Diagnóstico	3-44
La Pantalla de Entradas	3-46
La Pantalla de Salidas	3-47
Pantalla VFD Diagnóstico	3-48
La Pantalla HMI Configuración	3-49
La Pantalla Registro de Mantenimiento	3-51
La Pantalla de Falla Historia	3-52
Configurar la Dirección IP	3-53
Flex Tablero	3-54

Capítulo 4: Solución de Problemas

Capítulo 5: Mantenimiento

La Pantalla de Multistretch	5-3
Ajuste del Sensor de Proximidad	5-4

Capítulo 6: Esquemáticas Eléctricas y Dibujos Mecánicos

Introducción y Seguridad Contenido

Introducción	1-1
Acerca de este Manual	1-2
Aviso de Copyright.	1-2
Garantía Serie Flex.	1-3
Seguridad	1-5
Recomendaciones de Seguridad del Sistema.	1-6
Mensajes de Peligro	1-7
Seguridad de Operación	1-8
Seguridad de Mantenimiento.	1-9
Recomendaciones De Bloquear y Etiquetar el Equipo	1-10
Sistemas Neumáticas y De Vacío	1-11
Instalación y el Encendido por Primera Vez	1-12
Descarga	1-12
Inspección	1-13
Instalación de la Máquina	1-13
Procedimiento de Ensamblaje	1-14
Cómo Erigir un RTA o RTD Flex Orion.	1-15

1. Introducción y Seguridad

Introducción

Gracias por elegir Orion equipo de envolvedora estirable. Es una buena elección, lo que beneficiará a su compañía ahora y en el futuro.

Orion utiliza una combinación única de estructura funcional robusta de acero y sistemas de control sofisticados para ofrecer equipos de alta en durabilidad y bajo en los requisitos de mantenimiento. Nuestros sistemas de control avanzado significa que el equipo de Orión se puede operar de forma segura y eficientemente, sin necesidad de experiencia especial del operador.

Por favor, lea atentamente este manual y téngalo a mano. Siguiendo estas instrucciones simples será asegurar el funcionamiento seguro y eficiente de la máquina, mientras que los procedimientos de mantenimiento simples garantizan una larga y productiva vida de los equipos..

Nota: Este manual incluye las características estándar de la máquina. Ciertas opciones pueden no estar totalmente cubiertos por su aplicación única. Se ha hecho todo lo posible para garantizar la exactitud del documento, sin embargo, Orion Packaging se reserva el derecho de cambiar las especificaciones sin notificación

Para adquirir más información acerca de las características hecho a medida de su máquina y para proporcionar un servicio más rápido, se requiere la siguiente información al realizar una consulta:

1. Modelo Flex Stretchwrapper
2. Número de serie: (vea la etiqueta en el panel de control)
3. Construido en Alexandria Minnesota, USA

Acerca de este Manual

Orion se compromete a ayudar a maximizar la productividad de su sistema. Este manual está diseñado específicamente para su sistema de envasado, para ayudarle en el funcionamiento y mantenimiento de su nuevo equipo. Por favor tómese el tiempo para familiarizarse con el contenido de este manual.

- Sección 1 es la sección de Introducción y Seguridad. Esta sección trata sobre la seguridad, bloquear /etiquetado, los mensajes de peligro, y la información sobre la instalación..
- Sección 2 es la sección de Descripción del Sistema. Esta sección trata sobre especificaciones de la máquina. Una Esquema de Máquina se encuentra al final de esta sección.
- Sección 3 es la sección Operación del Sistema. Esta sección describe los paneles de control del operador, la interfaz persona-máquina, y los procedimientos operativos.
- Sección 4 es la sección de Solución de Problemas. Un gráfico de solución de problemas se encuentra en esta sección.
- Sección 5 es la sección de Mantenimiento. En esta sección también encontrará un calendario de mantenimiento sugerido que incluye un registro de mantenimiento. Dibujos de assembly concluyen esta sección.

Aviso de Copyright

© 2016 Pro Mach

La sección 106 del Acto de los Derechos del Autor prohíbe a cualquier partido otro que no sea el autor(Pro Mach) a: Reproducir copias o fono grabaciones, preparar trabajos derivados basados en este trabajo; distribuir copias o fono grabaciones de este trabajo al público por medio de la venta,renta, financiamiento u otra transferencia de propiedad. La protección de derechos del autor existe a partir del tiempo en que se creó el trabajo en forma fija. El derecho del autor en este trabajo inmediatamente llega a ser propiedad del autor que lo creó (Pro Mach). Únicamente el autor o aquellos que obtienen los derechos a través del autor pueden reclamar este derecho.

Garantía Serie Flex

A partir del 1 de enero de 2013- Para todos los productos de la serie Flex, Orion ofrece un líder en la industria garantía desde la fecha de entrega de sus productos a ser libre de defectos en materiales y mano de obra, como se describe a continuación. Esta garantía asume que el servicio normal se lleva a cabo por el usuario.

Flex Máquinas Estilo Mesa Giratorio incluyendo LPS, LPD, LPA, HPS, el HPD y HPA están garantizados durante **Cinco (5) Años** desde la fecha del envío de la máquina en todos los componentes estándar, tanto eléctricas como mecánicas, y la estructura para ser libre de defectos de materiales y mano de obra. Durante el período de garantía de Orion, a su discreción, reparar o reemplazar el componente que ha fallado.

Flex Máquinas Estilo Torre Giratorio, incluyendo la RTD y la RTA están garantizados durante **Cuatro (4) Años** desde la fecha de envío en todos los componentes estándar, tanto eléctricas como mecánicas, para estar libre de defectos de material y mano de obra. Los componentes estructurales fabricados por Orion están garantizados de estar libres de defectos de material y mano de obra por un período de **Cinco (5) Años**. Durante el período de garantía de Orion, a su discreción, reparar o reemplazar cualquier componente que ha fallado.

Los componentes no fabricados por Orion especificado por el cliente y que son distintos de Sistemas de Empaque Orion marca estándar están garantizados por Orion en la medida en que están garantizados por el proveedor de Orion de estos artículos.

Los rodillos de poliuretano pre-estiramiento en los modelos FLEX-HPD / LPD / HPA / LPA llevan una **Garantía por Vida** y están garantizados para estar libres de defectos de material y mano de obra, y para llevar a cabo con los estándares de Orion en sistemas de suministro de película de Orion que han sido adecuadamente mantenido. Rodillos no están garantizados contra daños físicos, la corrosión, el abuso o negligencia. La **Garantía por Vida** no se aplica a los rodillos utilizados en el modelo LPE y éstos están cubiertos por la porción de **Cinco (5) Años** de esta garantía en su lugar. Las piezas de desgaste, tales como por ejemplo, correas, fusibles, bombillas, interruptores automáticos, frenos, cepillos del motor, cepillos de anillos, etc., quedan excluidos de esta garantía.

DAÑO EN EL TRANSPORTE

Los daños en el transporte es responsabilidad del transportista y no está cubierto por la garantía.

FLETES

No habrá gastos de transporte para piezas de garantía que son ordenados para su envío a través de UPS servicio regular planta de Orion. Cualquier otro método de envío, UPS rojo / azul, Federal Express, empresa de transporte público, etc. será a expensas del cliente / distribuidor.

POLÍTICA DE RETORNO DE PIEZAS

Para la mayoría de los componentes valor de menos de \$ 300 precio de lista, Orion no requiere que se devuelva el componente defectuoso. Todos los componentes defectuosos valor de \$ 300 o más de precio de lista deben ser devueltos a Orion en Alexandria, Minnesota. Es a criterio exclusivo de Orion en cuanto a si cualquier componente debe ser devuelto, independientemente de su valor, con el fin de determinar la condición de garantía y la naturaleza del defecto. Por otra parte, la confirmación de que la parte no tiene que ser devuelto debe ser proporcionado por Orion en el momento de colocación de la orden.

EXCLUSIONES IMPORTANTES

SALVO LO INDICADO EN, ORION NO DA OTRA GARANTIA EXPRESA O IMPLÍCITA EN NINGÚN CASO RESPONSABLE POR DAÑOS DIRECTOS O INDIRECTOS. ORION NO GARANTIZA A LA ADECUACIÓN DE EQUIPO DE FIN EN PARTICULAR. ORION NO ASUME NI AUTORIZA A NINGUNA OTRA PERSONA A ASUMIR EN CUALQUIER OTRA OBLIGACION NI RESPONSABILIDAD REFERENTES A SUS MECANISMOS. ESTA GARANTIA NO APLICA A LOS DAÑOS A EQUIPOS QUE, A JUICIO DE ORION,, HAN ESTADO SUJETO AL SUMINISTRO DE VOLTAJE INCORRECTO, DESGASTE NORMAL POR EL USO, AL MAL USO, NEGLIGENCIA, O QUE HAYA SIDO REPARADO O MODIFICADO POR PERSONAL NO AUTORIZADO. LAS PIEZAS DEFECTUOSAS DEBEN SER DEVUELTOS A ORION, CON FLETE PREPAGADO DENTRO DE 14 DÍAS DE ENVÍO DE LA PIEZA DE RECAMBIO, EXCEPTO A LOS COMPONENTES VALORADOS EN MENOS DE \$ 300 PRECIO DE LISTA BAJO LAS CONDICIONES INDICADOS ARRIBA. PIEZAS DEFECTUOSOS DEBEN SER DEVUELTOS EN SU ESTADO ORIGINAL, , JUNTO CON UNA ORION FORMULADO DE GARANTÍA DE PIEZAS DEFECTUOSOS COMPLETO EN SU TOTALIDAD. PARTES QUE HAN SIDO DESMONTADO, DAÑADOS DURANTE DESMONTAJE, NI ALTERADO, NO SERA CUBIERTO POR LA GARANTIA,, SALVO MANIFESTACION ESCRITO. ORION LA ÚNICA OBLIGACION BAJO ESTA GARANTIA SERA LA DE PROPORCIONAR REPARACIONES EN LOS COMPONENTES O PIEZAS DE REPUESTO, PUNTO DE TRANSFERENCIA DE PROPIEDAD PUNTO DE ENVÍO DE ORION EXCEPCIONES INDICADAS ARRIBA. TODOS LOS ASPECTOS DE ESTA GARANTÍA Y PROCEDIMIENTOS RELACIONADOS CON LA SOLICITUD DE PIEZAS BAJO LA GARANTIA SERA CONFIRMADA, SIN

EXCEPCIONES.
Hecho con orgullo en los USA.

www.orionpackaging.com

Seguridad

Envolvedoras de Orión debe ser operado con precaución y sentido común que cualquier otro equipo industrial. Para evitar lesión y / o descargas eléctricas se requiere una cuidadosa operación de la máquina y el conocimiento de sus muchas funciones automáticas.

Nota: Toda la energía eléctrica y aire comprimido se deben desconectar antes de toda inspección, mantenimiento o reparación..

En Orion estamos comprometidos en la construcción de embalaje de calidad y manejo de materiales. Para lograr esto las máquinas deben ser eficientes, fáciles de mantener y seguros de operar.

Antes de intentar operar el equipo familiarizarse con las recomendaciones de seguridad y los componentes operacionales de su Flex envolvedora También debe familiarizarse con la información técnica relativa a los componentes utilizados en el sistema, incluyendo sus funciones de operación y seguridad. Esta información se encuentra en el Manual del Proveedor de datos y en otra literatura proporcionada con el equipo. Para maximizar la seguridad y la eficiencia de la máquina debe operar la máquina correctamente y cumplir con las medidas de seguridad descritas.

Manténgase alerta y recuerde: La seguridad es responsabilidad de todos los que opera o hacen servicio en su sistema BEC

Recomendaciones de Seguridad del Sistema

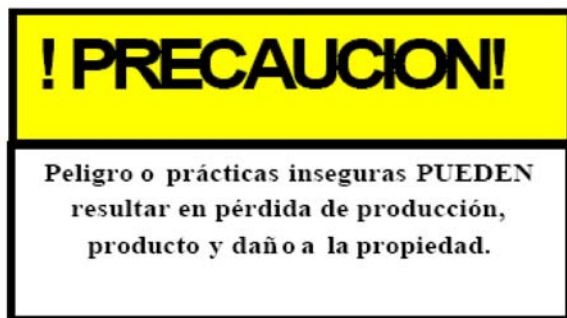
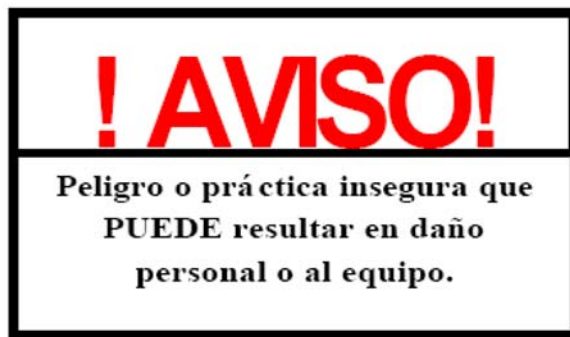
Salvaguardia del personal que operan y / o mantienen equipo automatizado es la consideración primaria. Debido a que es muy peligroso entrar en el campo de maniobra (superficie de trabajo) de una máquina durante el funcionamiento, salvaguardias adecuadas deben estar en su lugar y es necesario tomar medidas de seguridad.

Se recomiendan las siguientes precauciones generales para todo el personal que realizan la operación o mantenimiento del sistema.

- Realice los procedimientos de bloquear y etiquetar el equipo cada vez que se haga el mantenimiento y reparación.
- Todo el personal que reparan, mantienen y operan los equipos necesitan conocer la ubicación de todos los botones de PARADA DE EMERGENCIA.
- No opere el equipo con cualquiera de los guardias de seguridad removido.
- No se ponga corbatas, ropa suelta, o el pelo largo y suelto que cuelga alrededor de cualquier equipo..
- Observar y seguir el PELIGRO, ADVERTENCIA, PRECAUCIÓN y mensajes a través de este manual, en los manuales de los proveedores, y mostrados en el equipo.
- NO use escalones o gradas que permiten que cualquiera pueda alcanzar a más de las guardias.
- El personal debe atender todos cursos de capacitación operativos de seguridad disponibles.
- El personal debe conocer y seguir los procedimientos de seguridad recomendados cada vez que necesitan entrar en el área de movimiento de los sistemas de envasado.
- El personal no debe entrar en el sistema de envasado, mientras que la alimentación de control está “Iniciado”.
- El personal no debe iniciar el sistema, si alguien está en el sistema de envasado.
- El sistema debe estar apagado cuando no está en uso.
- El personal debe prestar atención especial a todas las advertencias y precauciones publicados en cualquier dispositivo. Observe toda la seguridad y / o pasos y medidas de precaución cuando trabaje con el sistema
- El personal debe mantener limpio el sistema para que sea más fácil detectar peligros.

Mensajes de Peligro

Notaciones aparecen en las páginas de este manual para alertar al lector a los mensajes importantes con respecto a riesgos significativos para el personal o el equipo. Estos mensajes transmiten tres niveles de riesgo según como se define a continuación. El incumplimiento de estas instrucciones puede causar la muerte, lesiones graves, daños a los equipos o la pérdida de producto o de producción.



PELIGRO Indica la posibilidad de lesiones graves o muerte del personal.

ADVERTENCIA Indica el riesgo de posibles lesiones o daños al equipo.

PRECAUCION Indica la posibilidad de daños a el producto o una interrupción de la producción.

Seguridad de Operación

Se recomiendan las siguientes medidas de seguridad para todo el personal que va a trabajar con esta máquina Flex Envolvedora envolvedora.

- Los operadores deberán informar de inmediato las condiciones de trabajo inseguras a un supervisor.
- El operador debe comprender la función de todo el sistema, incluyendo todos los dispositivos externos y los equipos que interactúan con el sistema.
- Antes de comenzar la operación, el operador debe entender la tarea completa que el sistema está diseñado para cumplir.
- El operador debe saber el lugar y el estado funcional de todos los dispositivos (interruptores, sensores, señales de control) que puede provocar que el sistema se mueva.
- El operador debe saber dónde se encuentra cada botón de PARADA DE EMERGENCIA tanto para control de los principales y los dispositivos externos.
- En caso de emergencia no dude en utilizar los.
- El operador debe asegurarse de que todos los dispositivos de seguridad estén funcionando y revisados periódicamente para una operación correcta.
- El operador se asegurará de que todo el personal esté fuera del sistema antes de comenzar la operación.
- El operador nunca debe entrar, ni permitir que otros entren en el sistema durante el funcionamiento automático.

Seguridad de Mantenimiento

Se recomiendan las siguientes medidas de seguridad para todo el personal que son responsables para el mantenimiento o servicio de esta máquina Flex Envolvedora envolvente

- El personal debe asegurarse de que todos los dispositivos de seguridad estén funcionando y se comprueban periódicamente su funcionamiento correcto antes de realizar el mantenimiento.
- Antes de realizar cualquier operación de mantenimiento, servicio, o la inspección dentro del panel de control principal, la fuente de energía debe estar apagado y bloqueado.
- El mantenimiento debe realizarse en el sistema con la alimentación bloqueado y etiquetado. Los procedimientos de bloquear y etiquetar deben seguirse para proteger al personal contra lesiones y para indicar el equipo está siendo atendida.
- Colocar un candado en la desconexión eléctrica principal, como se muestra a continuación, mientras se realiza el mantenimiento.
- El personal debe prestar especial atención a todos los dispositivos que pueden ser alimentados o capaces de movimiento, tales como transportadores y dispositivos neumáticos.
- Liberar o bloquear todos los dispositivos de almacenamiento de energía (hidráulica o neumática) que pueden presentar un peligro cuando se trabaja con el sistema. Antes de trabajar con dispositivos neumáticos, cierre el suministro de aire y purgar las líneas de aire.
- Tenga en cuenta al sacar un servomotor o el freno que la parte mecánica asociada caerá si no está apoyado de alguna manera.
- Utilice solamente los repuestos especificados. No utilice nunca fusibles no específicos que no han sido especificados. Incendio y / o daños potenciales pueden resultar.
- Antes de reiniciar el sistema, procuren que el personal no están en el sistema y que el sistema y los dispositivos externos están funcionando correctamente.

Recomendaciones De Bloquear y Etiquetar el Equipo

Sistema Eléctrico

(Vea OSHA 1910.147 y OSHA 1910.333 (b) (2) para la excepción a los procedimientos)

Para evitar riesgos de descargas eléctricas u otras lesiones personales, el medio principal de desconexión de energía del sistema y cualquier otra fuente de energía separado del sistema deberá ser bloqueado y etiquetado como medida de seguridad durante la entrada y mantenimiento del sistema.

Para lograr esto, establezca la palanca de operación de Desconexión de Energía Principal a la posición "APAGADO" e instale un dispositivo de enclavamiento personal a través del orificio del candado en la palanca de operación. Adjunte una etiqueta de peligro a la palanca que contiene una declaración que prohíbe el uso no autorizado de la desconexión y la eliminación de la etiqueta firmada por la persona responsable de bloquear el sistema. Si varios miembros del personal están realizando mantenimiento, cada persona deberá instalar un dispositivo de bloqueo y la etiqueta.

Una persona cualificada deberá verificar que el equipo se queda sin energía mediante:

1. Operación de controles para verificar que los equipos no pueden reiniciarse.
2. Usando equipo de prueba para probar circuitos y piezas eléctricas que serán expuestos al personal

Los circuitos la energía eléctrica almacenadas que pueda poner en peligro al personal se liberará mediante la descarga de circuitos. Revise los manuales del equipo apropiados sobre procedimientos exactos.

Para volver a energizar el equipo, una persona cualificada deberá llevar a cabo pruebas e inspecciones visuales, según sea necesario, para verificar que todas las herramientas, puentes eléctricos, cortocircuitos, terrenos, y otros dispositivos similares se han eliminado, para que el equipo puede activarse de forma segura. El personal expuesto a los riesgos asociados con el equipo re-energizar deberán ser advertidos de mantenerse alejados de los equipos. Cada elemento de bloqueo y la etiqueta del reglamento será eliminado mediante la persona que la aplicó o bajo su supervisión directa. Una determinación visual de que todo el personal esté fuera de la zona del equipo deberá ser realizado antes de la palanca de operación de cada una de las Desconexiones de Energía Principal se coloca en la posición "INICIADO".



Peligro !

Cuando lleve a cambio mantenimiento, reparación, inspección o cambio, ejecute el procedimiento de desconexión y cierre para prevenir daño al personal –antes de entrar a la máquina. Cuando vea este símbolo, REALICE DESCONEXION/CIERRE.

Sistemas Neumáticas y De Vacio

Para evitar riesgos de mecanismos móviles, puntos de pellizco y otras lesiones personales, la válvula principal del sistema de suministro de aire comprimido deberá ser bloqueado y etiquetado como medida de seguridad durante la entrada y mantenimiento del sistema.

1. Para lograr esto, gire la válvula principal de suministro de aire a la posición "APA-GAR" e instalar un dispositivo de enclavamiento personal a través del orificio del candado en la palanca de la válvula .
2. También adjunte una etiqueta de peligro a la palanca que contiene una declaración que prohíbe el uso no autorizado de la desconexión y la eliminación de la etiqueta firmada por la persona responsable de bloquear el sistema

Si varios miembros del personal están realizando mantenimiento, cada persona deberá instalar un dispositivo de bloqueo y la etiqueta. Personal cualificado deberá ventilar el aire almacenado o acumulado en dispositivos neumática / aspiradora antes de trabajar con ellos. Revisa los manuales del equipo apropiados sobre procedimientos exactos.

Para reabastecimiento del aire comprimido en el equipo, una persona cualificada deberá realizar inspecciones visuales, según sea necesario, para verificar que los mecanismos están conectados correctamente, así como todas las herramientas y otros objetos se han eliminado para que el equipo puede funcionar con seguridad. Personal expuesto a las zonas de riesgo neumática / aspiradora deberán ser advertidos de mantenerse alejados de los equipos. Cada elemento de bloqueo y la etiqueta será eliminado mediante la persona que lo aplicó, o bajo su supervisión directa. Una determinación visual de que todo el personal esté fuera de la zona del equipo deberá ser realizado antes de la válvula de suministro de aire principal se pone en la posición "INICIAR".



Peligro !

Cuando lleve a cambio mantenimiento, reparación, inspección o cambio, ejecute el procedimiento de desconexión y cierre para prevenir daño al personal –antes de entrar a la máquina. Cuando vea este símbolo, REALICE DESCONEXION/CIERRE.

Instalación y el Encendido por Primera Vez

Descarga

La máquina puede ser descargado y transportado en montacargas con una capacidad mínima de 2500 libras.

1. Inserte cuidadosamente las horquillas en los tubos de levantamiento a la máxima profundidad posible. Dependiendo del modelo, una acceso de montacargas puede ser al final de la torre del marco de la máquina o el extremo superior, o ambos. Busque etiquetas para acceso de montevargas como se muestra abajo

Figura 1 - 1
Etiqueta
Tubo Acceso para
Horquillas



2. Levanta la máquina (u otra parte del sistema) solamente a la altura necesaria para moverlo sin rebotar o fricción en el piso
3. Descargue la máquina hacia abajo asegurando un contacto uniforme con el piso, lo cual es necesario para asegurar la operación correcta y suave.

Inspección

1. Quite todo el empaque y el apoyo additional - éstos pueden incluir los bloques bajo el carro de película y la barra de seguridad sobre la mesa.

Nota: Al quitar el plástico estirado que cubre la máquina, se debe tener cuidado de no cortar ninguno de los cables eléctricos y / o recubrimiento de poliuretano en los rodillos del carro de película.

2. Realice una inspección visual de las partes eléctricas y mecánicas para uniones flojas y / o conexiones rotas. Cualquier daño sospecha del envío debe ser reportado inmediatamente a la compañía de transporte. Los daños de transporte no puede ser reclamada a Orion Packaging Inc.
3. Los artículos que son vulnerables a daños y deben inspeccionarse son los siguientes:
 - Motores y transmisiones
 - Cajas de conexiones
 - Conducción eléctrica
 - Interruptores de proximidad y de límite
 - Fotocélulas
4. Revisa alrededor de la torre para asegurar que no hay incapacitante de las partes móviles, es decir, ruedas, de eje central o el conjunto de accionamiento.
5. Compruebe lo siguiente:
 - Revise los cables y conductos para las secciones aplastadas o accesorios flojos.
 - Verifique el carro de película para asegurarse de que está correctamente alineado con la torre
 - Verifique la tensión de la correa de elevación.
 - Verifique todos los diales y controles en el panel para una acción suave.

Instalación de la Máquina

- Después de la inspección visual se ha completado, la energía eléctrica y el aire comprimido (Opcional) deberán estar conectados como se especifica en los diagramas adjuntos a la máquina.
- Un diagrama eléctrico está provisto de cada máquina en el sobre adjunto al gabinete del panel.
- Asegúrese de que la máquina se encuentra sobre una superficie nivelada.
- Orion Packaging insisten que un circuito dedicado sea utilizado para este envolvedor. Los cables de extensión no están permitidos y pueden invalidar la garantía.

Procedimiento de Ensamblaje

Nota: Las tramas estructurales de la máquina tienen que ser instalado en un suelo nivelado. La desviación de base a la vertical no debe exceder de 1/4 " en la distancia de 10 pies (ángulo: 0 grados 6 ').

Mueva la envolvedora a su posición final. Si la envolvedora se fijará al suelo, se recomienda que la sección de base de la envolvedora sea atornillado al suelo por medio de anclas para piso de concreto 1/2" (pierna y escudo o Jefes de tipo Rojo ampliables

Cómo Erigir un RTA o RTD Flex Orion

WARNING Observe las precauciones de seguridad del manual de usuario. Siempre siga las regulaciones de OSHA y de la planta al colocar la maquinaria.

1. Colocación de una correa alrededor del travesaño centro. Segura a una clasificación adecuada dispositivo de elevación.

Figura 1 - 2
Colocando la Correa



2. Levante la torre en movimiento hacia adelante. Use un observador para asegurar que la elevación y el levantamiento de equilibrio es correcto.

Figura 1 - 3
Levantando la Torre



3. Su ayudante puede posicionar la máquina con precisión mientras que el ascensor está sosteniendo la torre vertical.

Figura 1 - 4
Posicionamiento de la Envolvedora



4. Retire las patas de transporte, mientras que la máquina todavía esta sostenido por el ascensor.

Figura 1 - 5
Retire las Patas de
Transporte



5. El uso de un taladro de martillo, perforar los agujeros de montaje en el suelo con la punta de broca correcta para que coincida con las piezas de montaje.

Figura 1 - 6
Perforar los Agujeros
de Montaje



6. Martillar los 10 Anclajes de cabeza roja. Utilice ferretería 5/8 ". La longitud de los anclajes depende del grueso del hormigón.

Figura 1 - 7
Instalando los
Anclajes



7. Una vez que la máquina está atornillado correctamente, afloje la tensión al travesaño.

Figura 1 - 8
Una Vez Atornillado
Afloje la Tension



8. Sube por la escalera y retira la correa..

Figura 1 - 9
Retira el
Acoplamiento



9. Atornillar el aro de seguridad a la parte inferior del brazo giratorio..

Figura 1 - 10
Conecte el Estribo de
Seguridad



10. Compruebe que la máquina esté bien asegurado y pruebe el funcionamiento de la máquina.

Descripción del Sistema Contenido

Especificaciones de la Máquina	2-1
--------------------------------------	-----

2. Descripción del Sistema

Especificaciones de la Máquina

Utilidades

- 115 / 1ph / 60hz 20 Amp Servicio

Velocidad Estándar

- 16 Rpm Torre Velocidad Variable Vfd Controlado Motor**

Impulsión

- Alta Resistencia Transmisión de Cadena
- Ajustable Electronica Aceleracion /Deceleración y Velocidades de Funcionamiento (En la Vfd)
- Característica de Alineación Positivo (Verdadero Posición de Inicio)

Funciones de Control

- Nema 12 Panel de Control
- Interfaz de Usuario Amigable con Gráficos de Mantenimiento Recordatorios
- Dirección IP es Modificable para Redes
- Fácil de Usar Interfaz Basado en Iconos
- Tablero de Instrumentos de datos de Producción Basado en la Web
- Conexión Inalámbrica Opcional a la PLC/ HMI
- Descargable VFD Parametros
- Control de Velocidad Variable del Carro de Película Arriba / Abajo
- Funcionalidad Carro de Película Avance Manual (Jog)l
- Fotocélula para la Detección Automática de Carga Altura
- Impulsión Principal de Jogging
- Velocidad Variable Impulsión Principal
- Semiautomático Reforzar Función de Envoltura
- En Pantalla Interactiva Guía de Resolución

Suministro de Película

- Insta Enhebrar Completa de Esquina Compensación Accionamiento de Película Motorizado.
- 260% Estiramiento de la Fábrica. 20 " Película Tensión Sistema de Entrega. ** Opcional de 30"
- Plena Autoridad, Esquina Compensación, Vfd Motorizado Pre-Estirado
- Control de PelículaTensión Electrónica Ajuste en el Panel < O = 90 Calibre Película. Película de Calibre mas Alto Requiere una Actualización para Película Pesada.

- Carro de Película Motorizado Ascensor
- Correa de Alta Resistencia Ascensor Opcional Cadena Ascensor
- Impulsión de Frecuencia Variable
- Multi-punto Uhmw(plastico endurecido) Carro de Pelicula Guía de Precisión

Structural Features

- Construcción de Acero Estructural
- Acceso Fácil a Todos los Componentes
- Piezas de Propiedad Limitados para Facilitar el Mantenimiento

Visita nuestro Sitio Web en www.orionpackaging.com

Operación del Sistema Contenido

Procedimientos de Operación	3-1
Como Iniciar y Apagar su Sistema de Envoltura	3-1
Carro de Película Obstáculo Detección Recuperación de Errores	3-2
Cargando la Película	3-3
Botones Universales	3-4
Pantallas de Arranque	3-5
Pantalla de Arranque	3-5
Mantenimiento Aviso	3-7
Pantalla Configuración de Seguridad	3-9
Pantallas Configuración de Envoltura	3-10
Pantalla Configuración de Envoltura	3-10
Pantalla Menú	3-14
Pantalla Menú	3-14
Pantalla Jogging	3-15
Pantalla Jog Cabezal	3-17
Pantalla de Recetas	3-19
Pantalla Datos de Producción	3-20
Pantalla Visualización de Recetas	3-21
Pantalla de Máquina Ajustes	3-22
Pantalla de Máquina Ajustes	3-22
Pantalla de Impulsión Principal	3-24
Envoltura Reforzar Configuración	3-26
Pantalla de Minuterios	3-27
Pantalla de Configuración de la Máquina	3-29
Pantalla Retardo de Iniciar	3-31
Valor Predeterminado de Fabrica	3-32
Pantalla Configuración de Multistretch	3-33
Pantalla Parámetros de VFD	3-35
Pantalla Insta-Corte	3-37
Pantalla de Doble Tornamesa	3-39
Pantalla de Doble Tornamesa Insta-Corte	3-40
Pantalla S Insta-Corte	3-42
Pantallas de Diagnóstico	3-44
Pantalla de Diagnóstico	3-44
Pantalla de Entradas	3-46
Pantalla de Salidas	3-47
Pantalla VFD Diagnóstico	3-48
Pantalla HMI Configuración	3-49
Pantalla Registro de Mantenimiento	3-51
Pantalla Falla Historia	3-52
Flex Vista de Tablero Remota	3-53
Configurar Vista de Tablero Remota	3-53
Información & Mensajes de Alarma	3-55
Mensajes Mostrado	3-55

Alarmas Mostrado	3-59
------------------------	------

3. Operación del Sistema

Procedimientos de Operación

Como Iniciar y Apagar su Sistema de Envoltura

Nota: No utilice cables de extensión. Conecte su Flex Envolvedora directamente en una toma de corriente.

Interruptor de Energía

Situado en la puerta del panel, el interruptor bloqueable tiene dos posiciones:

- INICIAR - se conecta la fuente de energía eléctrica a la máquina
- APAGAR - se desconecta la fuente de energía eléctrica a la máquina.

INICIO Y PARADA DE EMERGENCIA INTERRUPTORES

- Presione el boton de INICIO para obtener Energia de Control antes de comenzar.
- El boton de INICIO interruptor se usa para iniciar el ciclo una vez que la carga esta disponible.
- El ciclo se puede para en cualquier momento presionando el boton PARADA DE EMERGENCIA

Las máquinas de la serie FLEX están diseñados para dar al operador diferentes niveles de operación, los ajustes del panel frontal o del USUARIO, y los parámetros MEDIANTE MENU. Los parámetros de control por menu ofrecen aún más flexibilidad y seguridad.

Carro de Película Obstáculo Detección Recuperación de Errores

1. Cuando el obstáculo detección error ocurre, el freno debe ser liberado.
2. Para liberar el freno, tire hacia fuera la correa del cabezal en la parte frontal de la torre hasta que se suelte de freno.

Figura 3 - 1
Jalando la Correa
para Liberar el Freno



3. Alinee el interruptor de límite en el interior de la torre con el centro de la correa.

Figura 3 - 2
Interruptor de Límite
Alineación



4. Restablecer y reiniciar, cuando esté listo.

Cargando la Película

El rollo de película se puede cargar en el mandril del carro de cualquiera de los extremos del rodillo. Cuando utilice película pegajosa, por favor verifique que la superficie pegajosa de la película es hacia el interior de la carga.

1. Presione la Parada de Emergencia
2. Gira hacia arriba el carrete mandril superior
3. Coloque el rollo de película en el carrete mandril inferior.
4. Instale el mandril superior en la parte superior del rollo para evitar el movimiento hacia arriba.
5. Presione el pestillo hacia abajo y tire hacia fuera la puerta del carro para abrir el carro. El carro de película está equipado con un interruptor magnético que detecta cuando la puerta del carro de enhebrado está abierta. Cuando se abre, se pondrá en marcha una alarma en el HMI y evitar que el carro se mueva.
6. Pase la cola cordada de la película a través de la abertura.
7. Cierre la puerta del carro. Asegúrese de que encaje correctamente cerrado..
8. Cuando se haya completado la alimentación de la película, suelte el paro de emergencia.
9. Para máquinas sin una cerca, presione el botón de Inicio una vez para restablecer la alimentación de control. Si su equipo dispone de una cerca, el multistretch se reiniciará tan pronto como la Parada de Emergencia se libera.
10. Despege las primeras capas de la película (multistretch se ejecutará debido al desplazamiento del rodillo bailarina) Fije el extremo de la película sobre la carga o pinza de película, si lo tiene.
11. Ahora el sistema está listo para comenzar el primer ciclo de envoltura.
12. Presione y mantenga presionado el botón de Inicio para la cantidad de tiempo establecido en la configuración del equipo para arrancar la máquina.

Figura 3 - 3
Cargando la Película



Botones Universales

Los botones en la tabla de abajo se encuentran en la mayoría de las pantallas HMI. Los botones permiten al usuario navegar fácilmente y volver a cualquiera de las pantallas.

Tabla 3-1. The Universal Go-To Button Descriptions

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
	El icono de Información muestra información sobre cada botón en la pantalla del operador que está viendo actualmente.
	Presione este botón para ir a la pantalla de ejecución. El icono se iluminará en verde cuando la pantalla actual está activo
	Presione este botón para ir a la pantalla Configuración de Envoltura El icono se iluminará en verde cuando la pantalla actual está activo
	Presione este botón para ir a la pantalla de Menú. El icono se iluminará en verde cuando la pantalla actual está activo.
	Presione este botón para ir a la pantalla Configuración de la Máquina. El icono se iluminará en verde cuando la pantalla actual está activo.
	Presione este botón para ir a la pantalla de Diagnóstico. El icono se iluminará en verde cuando la pantalla actual está activo.
	Presione este botón para ir a la pantalla de Seguridad Configuración.

Pantallas de Arranque

Pantalla de Arranque

Esta es la Pantalla de Ejecución utilizado para las funciones principales de la máquina. El bloque rojo en el logotipo del bloque Orion viajará el perímetro del logotipo que muestra la posición de la mesa giratoria en relación con el sensor de posición inicial.

Figura 3 - 4
La Pantalla de Arranque

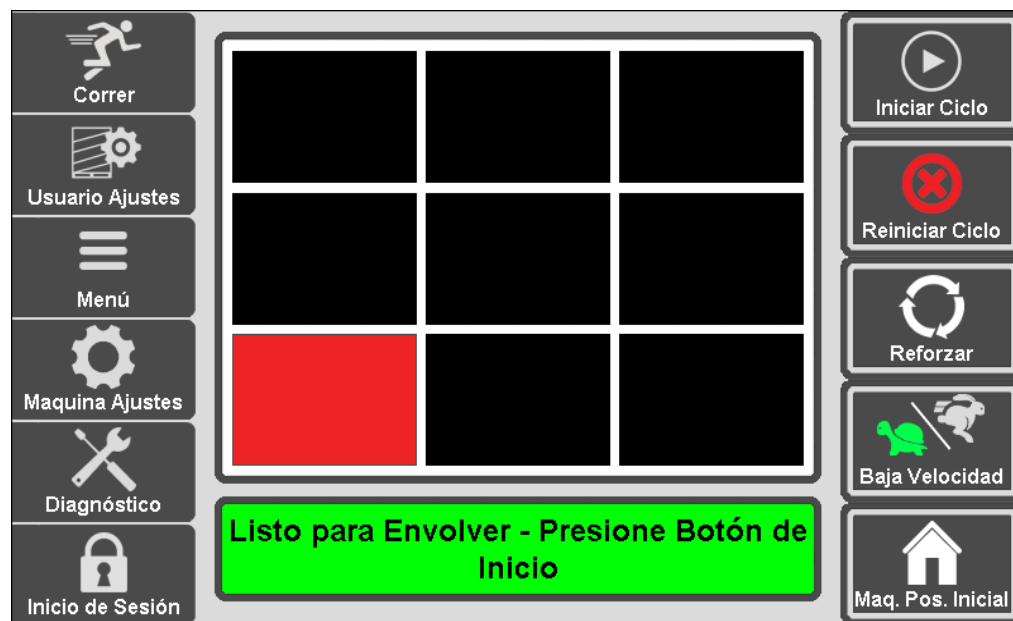


Tabla 3-2. Pantalla de Arranque Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN	ESTADO 2
 Iniciar Ciclo	Presione y mantenga presionado este botón para iniciar la máquina. Esto debe ser retenida hasta que el temporizador de Retardo de Inicio se ha completado para arrancar la máquina.	
	Presione este botón para hacer una pausa en el ciclo de envoltura. Cuando está en pausa, el Carro de Pelicula y el Accionamiento Principal se detendrá y espera a que se presiona el botón Reanudar Ciclo antes de reanudar el ciclo de envoltura.	
	Presione este botón para reanudar el ciclo de envoltura si el ciclo actualmente esta en pausa.	

Tabla 3-2. Pantalla de Arranque Botón Descripciones (Continuado)

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN	ESTADO 2
 Reiniciar Ciclo	Presione este botón para detener el ciclo actual de envoltura o reiniciar las fallas mostrado.	
 Reforzar	Presione este botón para aplicar predefinido Envolturas de Refuerzo a la carga. Si el valor de Envolturas de Refuerzo se establece en cero, las envolturas de refuerzo se aplicarán durante el tiempo que se presiona el botón Reforzar.	REFORZANDO
 Baja Velocidad	Presione este botón para cambiar entre operacion de Alta Velocidad y Baja Velocidad. Cuando se selecciona Alta Velocidad el Accionamiento Principal viajará al valor predefinido de Alta Velocidad durante el ciclo de envoltura. Cuando se selecciona Baja Velocidad, el Accionamiento Principal viajará al valor predefinido de Baja Velocidad durante el ciclo de envoltura.	
 Maq. Pos. Inicial	Presione este botón para mandar la máquina a su Posición Inicial. Cuando se presiona, el Carro de Pelicula se viajará a su límite inferior, el Accionamiento Principal se viajará a su predefinido Posición Fin de Ciclo.	

Mantenimiento Aviso

Esta es la pantalla de Mantenimiento Aviso. Cuando se requiere el mantenimiento preventivo el aviso y la imagen del mantenimiento se muestra. Presione Confirmar para confirmar que el procedimiento se ha completado y restablecer el contador. Presione Dormitar para retardar el contador por 100 ciclos antes del aviso vuelve a aparecer.

Figura 3 - 5
La Pantalla de
Mantenimiento Aviso



Tabla 3-3. Pantalla de Mantenimiento Aviso Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
CONFIRMAR	Presione este botón para confirmar la solicitud de mantenimiento requerido se ha completado.
DORMITAR	Presione este botón para dormir el indicador de mantenimiento requerido. El aviso permanecerá en la lista de alarmas y volverá a mostrar después de 100 ciclos y volverá a la pantalla hasta que se confirme.

Tabla 3-4. Los Avisos de Mantenimiento

REQUIERE MANTENIMIENTO PREVENTIVO	FRECUENCIA (CARGAS)
INSPECCIONE RODILLOS DE GOMA. LIMPIA SI ES NECESARIO.	5,760
INSPECCIONE CONDICION DE LA CORREA. AJUSTA SI ES NECESARIO.	5,760
INSPECCIONE DEBAJO DE LA MESA GIRATORIO. LIMPIA ESCOMBROS COMO SEA NECESARIO	17,280
INSPECCIONE TORNAMESA RUEDAS DE SOPORTE PARA BUENAS CONDICIONES.	17,280
INSPECCIONE CADENA DE LA TORNAMESA. APLICA LUBRICACION SI ES NECESARIO	17,280
INSPECCIONE CADENA DEL BRAZO GIRATORIO APLICA LUBRICACION COMO SEA NECESARIO.	17,280
INSPECCIONE MULTISTRETCH CADENA Y CORREA. AJUSTA TENSION Y LUBRICA SI ES NECESARIO.	17,280
REVISA EL CABLE CALIENTE PARA LA ACUMULACIÓN EXCESIVA REEMPLACE SI ESTÁ TORCIDA O DOBLADA.	17,280
INSPECCIONE EQUIPOS NEUMÁTICOS (MODELOS A). AJUSTA SI ES NECESARIO	17,280
LUBRICA ANILLO DE COJINETE.	34,560
INSPECCIONE CADENA DE CABEZAL ELEVACION (MODELOS S) AJUSTA TENSION Y LUBRICA SI ES NECESARIO.	34,560
INSPECCIONE ASAMBLEA CONMUTDOR. LIMPIA LOS ESCOMBROS CON AIRE SI ES NECESARIO	34,560

Pantalla Configuración de Seguridad

Esta es la pantalla Configuración de Seguridad . Esta pantalla le permite elegir la configuración de seguridad predeterminada que se utiliza después que el inicio de sesión se expira.

Figura 3 - 6
La Pantalla
Configuración de
Seguridad

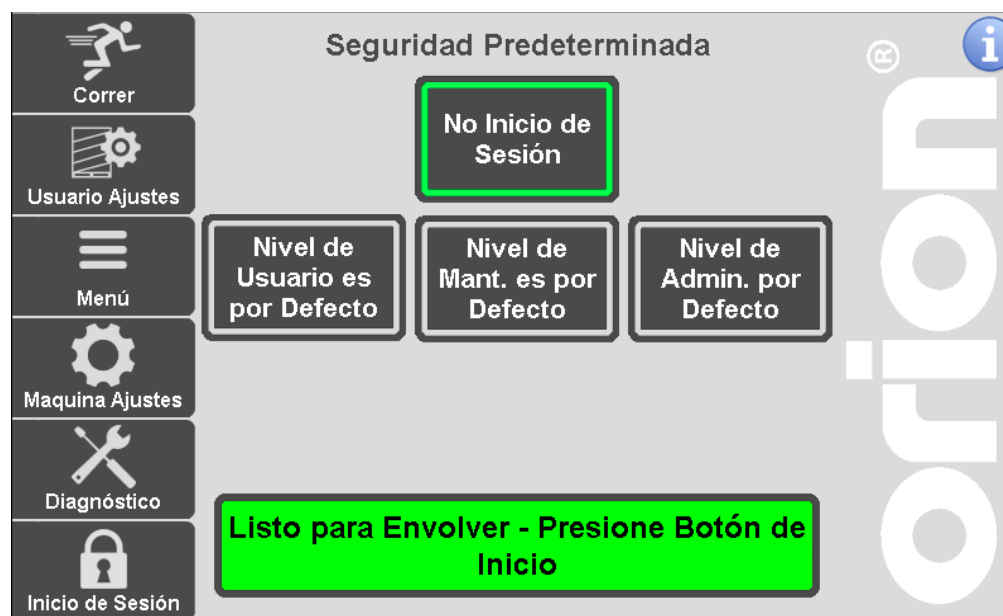


Tabla 3-5. Pantalla Configuración de Seguridad Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
NO INICIAR SESION	Presione este botón para ajustar el nivel de Seguridad Predeterminado a 'No Iniciar sesión'. Cuando se selecciona, la máquina va a conectarse automáticamente durante el arranque, o después de que el temporizador de cerrar la sesión ha expirado.
USUARIO NIVEL	Presione este botón para ajustar el nivel de Seguridad Predeterminado a "Usuario". Cuando se selecciona, la máquina va a iniciar sesión automáticamente en el nivel de seguridad del usuario durante el arranque, o después de que el temporizador de cerrar la sesión ha expirado.
MANTENIMIENTO NIVEL	Presione este botón para ajustar el nivel de Seguridad Predeterminado a "Mantenimiento". Cuando se selecciona, la máquina va a iniciar sesión automáticamente en el nivel de Mantenimiento durante el arranque, o después de que el temporizador de cerrar la sesión ha expirado.
ADMIN NIVEL	Presione este botón para ajustar el nivel de Seguridad Predeterminado a "Administración". Cuando se selecciona, la máquina va a iniciar sesión automáticamente en el nivel de Administración durante el arranque, o después de que el temporizador de cerrar la sesión ha expirado.

Pantallas Configuración de Envoltura

Pantalla Configuración de Envoltura

Esta es la pantalla Configuración de Envoltura. Esta pantalla le permite establecer el número de vueltas superior e inferior el porcentaje de la velocidad del carro subiendo y bajando. También puede elegir opciones de envoltura patrón tales como, Envoltura Inferior primero, Envoltura Superior primero, Baja Velocidad / Alta Velocidad, Inestable Carga activado o desactivado Auto Altura Activado o Desactivado, o Pelicula Falla Activado o Desactivado. Puede ver los ajustes de cada patrón en la pantalla Receta Visualización, vea “Receta Visualización” en la pagina 3-19.

Figura 3 - 7
La Pantalla
Configuración de
Envoltura

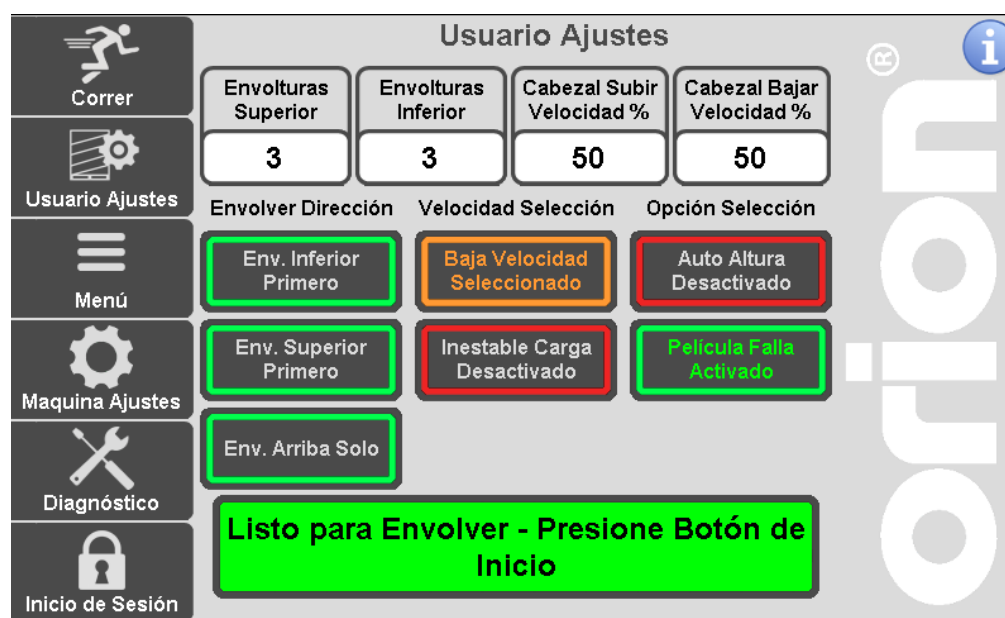


Tabla 3-6. La Pantalla Configuración de Envoltura Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN	ESTADO 2
ENVOLTURAS SUPERIOR	Presione este botón para ajustar el número de Envolturas Superior aplicadas a la carga. Los parámetros son 1-20.	
ENVOLTURAS INFERIOR	Presione este botón para ajustar el número de Envolturas Inferior aplicadas a la carga. Los parámetros son 1-20.	
CABEZAL SUBIR VELOCIDAD	Presione este botón para cambiar la velocidad de la cabezal subiendo, en términos de porcentaje. Min - 5% Max - 100%	
CABEZAL BAJAR VELOCIDAD	Presione este botón para cambiar la velocidad de la cabezal bajando, en términos de porcentaje. Min - 5% Max - 100%	

Tabla 3-6. La Pantalla Configuración de Envoltura Botón Descripciones (Continuado)

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN	ESTADO 2
ENV. INFERIOR PRIMERO	Presione este botón para seleccionar la secuencia de Envolver Inferior primero. Cuando se selecciona, la envoltura se aplicará la parte inferior primero. Cuando se haya completado, la Cabezal viajará a la parte superior de la carga y aplicar las envolturas superior. Cuando se haya completado, el carro viajará a la parte inferior y completar el ciclo.	
ENV. SUPERIOR PRIMERO	Presione este botón para seleccionar la secuencia de Envolver Superior primero. Cuando se selecciona, la Cabezal de inmediato viajará a la parte superior de la carga y aplicar las envolturas. Cuando se haya completado, la Cabezal viajará a la parte inferior de la carga y aplicar las envolturas inferior. Cuando se haya completado, la Cabezal viajará a la parte inferior y completar el ciclo.	
ENV. SUBIR SOLO	Presione este botón para envolver subiendo solamente. La máquina envolverá la parte superior, luego parar el ciclo.	
BAJA VELOCIDAD SELECCIONADO	Presione este botón para cambiar entre la operacion de Alta Velocidad y Baja Velocidad. Cuando se selecciona Alta Velocidad, el Accionamiento Principal viajará al valor predefinido de Alta Velocidad durante el ciclo de envoltura. Cuando se selecciona Baja Velocidad, el Accionamiento Principal viajará al valor predefinido de Baja Velocidad durante el ciclo de envoltura.	ALTA VELOCIDAD SELECCIONADO
INESTABLE CARGA DESACTIVADO	Presione este botón para activar o desactivar el ciclo de envolver Inestable Carga. Cuando está activada, el Carro de Pelicula viajará a Baja Velocidad hasta que ha completado una envoltura superior. Después de se ha completado una envoltura a la parte superior, el Carro de Pelicula viajará a Alta Velocidad durante el resto del ciclo Si Baja Velocidad fue seleccionado, el Accionamiento Principal viajará a baja velocidad durante todo el ciclo.	INESTABLE CARGA ACTIVADO
AUTO ALTURA DESACTIVADO	Presione este botón para activar o desactivar la célula fotoeléctrica Auto Altura. Cuando está activado, el carro viaja hacia arriba, durante el ciclo de envoltura, hasta que la célula fotoeléctrica Auto Altura ya no ve una carga. Continuará a viajar hasta el tiempo de retardo Auto Altura se completa. Cuando está desactivado, el carro viaja hacia arriba, durante el ciclo de envoltura, hasta que llega al sensor de límite superior.	AUTO ALTURA ACTIVADO

Tabla 3-6. La Pantalla Configuración de Envoltura Botón Descripciones (Continuado)

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN	ESTADO 2
ENV. INFERIOR PRIMERO	Presione este botón para seleccionar la secuencia de Envolver Inferior primero. Cuando se selecciona, la envoltura se aplicará la parte inferior primero. Cuando se haya completado, la Cabezal viajará a la parte superior de la carga y aplicar las envolturas superior. Cuando se haya completado, el carro viajará a la parte inferior y completar el ciclo.	
ENV. SUPERIOR PRIMERO	Presione este botón para seleccionar la secuencia de Envolver Superior primero. Cuando se selecciona, la Cabezal de inmediato viajará a la parte superior de la carga y aplicar las envolturas. Cuando se haya completado, la Cabezal viajará a la parte inferior de la carga y aplicar las envolturas inferior. Cuando se haya completado, la Cabezal viajará a la parte inferior y completar el ciclo.	
ENV. SUBIR SOLO	Presione este botón para envolver subiendo solamente. La máquina envolverá la parte superior, luego parar el ciclo.	
BAJA VELOCIDAD SELECCIONADO	Presione este botón para cambiar entre la operacion de Alta Velocidad y Baja Velocidad. Cuando se selecciona Alta Velocidad, el Accionamiento Principal viajará al valor predefinido de Alta Velocidad durante el ciclo de envoltura. Cuando se selecciona Baja Velocidad, el Accionamiento Principal viajará al valor predefinido de Baja Velocidad durante el ciclo de envoltura.	ALTA VELOCIDAD SELECCIONADO
INESTABLE CARGA DESACTIVADO	Presione este botón para activar o desactivar el ciclo de envolver Inestable Carga. Cuando está activada, el Carro de Pelicula viajará a Baja Velocidad hasta que ha completado una envoltura superior. Después de se ha completado una envoltura a la parte superior, el Carro de Pelicula viajará a Alta Velocidad durante el resto del ciclo Si Baja Velocidad fue seleccionado, el Accionamiento Principal viajará a baja velocidad durante todo el ciclo.	INESTABLE CARGA ACTIVADO
AUTO ALTURA DESACTIVADO	Presione este botón para activar o desactivar la célula fotoeléctrica Auto Altura. Cuando está activado, el carro viaja hacia arriba, durante el ciclo de envoltura, hasta que la célula fotoeléctrica Auto Altura ya no ve una carga. Continuará a viajar hasta el tiempo de retardo Auto Altura se completa. Cuando está desactivado, el carro viaja hacia arriba, durante el ciclo de envoltura, hasta que llega al sensor de límite superior.	AUTO ALTURA ACTIVADO

Tabla 3-6. La Pantalla Configuración de Envoltura Botón Descripciones (Continuado)

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN	ESTADO 2
PELICULA FALLA DESACTIVADO	Presione este botón para activar o desactivar el Fin del Rollo de Película o Película Quebrada falla. Cuando se desactiva, el ciclo de envoltura continuará incluso si la película ha roto o no haya película en el rollo.	PELICULA FALLA ACTIVADO

Pantalla Menú

Pantalla Menú

Esta es la Pantalla Menú. Esta pantalla le permite navegar las pantallas del HMI.

Figura 3 - 8
La Pantalla Menú



Tabla 3-7. Pantalla Menú Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
JOGGING	Presione este botón para ir a la Pantalla Jogging. Vea “Pantalla Jogging” en la pagina 3-15.
RECETAS	Presione este botón para ir a la Pantalla Recetas. Vea “Pantalla Recetas” en la pagina 3-19.
DATOS DE PRODUCCION	Presione este botón para ir a la Pantalla Datos de Produccion. Vea “Pantalla Datos de Produccion” en la pagina 3-20.

Pantalla Jogging

Esta es la Pantalla Jogging. Esta pantalla le permite jogging de cada componente de la máquina.

Figura 3 - 9
La Pantalla Jogging



Tabla 3-8. Pantalla Jogging Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
 Maq. Pos. Inicial	Este botón es para mover la maquina a la posicion inicial.
 Imp. Principal	Presione este botón para jog el accionamiento principal (tornamesa o torre) en la direccion de operacion normal. El accionamiento principal se mueve hasta que el operador suelta el botón de desplazamiento.
 Cabezal Subir	Presione este botón para jog la cabezal hacia arriba. La cabezal se mueve lentam-ente hasta que el operador suelte el botón de desplazamiento.

Tabla 3-8. Pantalla Jogging Botón Descripciones (Continuado)

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
 Cabezal Bajar	Presione este botón para jog la cabezal hacia abajo. La cabezal se mueve lentamente hasta que el operador suelte el botón de desplazamiento
 Película Pinza	Presione este botón para alternar a través de las fases de de la pinza de película.
 Brocha & Cort.	Presione este botón para activar manualmente la secuencia de brocha y corte.
 Reiniciar Ciclo	Presione este botón para reiniciar fallas. Si se presiona este botón mientras la máquina está corriendo la máquina aborta el ciclo de envoltura actual.

Pantalla Jog Cabezal

Estas es la Pantalla de Jog Cabezal. Puede establecer la velocidad de la cabezal hacia arriba y abajo, además jog la cabezal hacia arriba o abajo.

Figura 3 - 10
La Pantalla Jog Cabezal

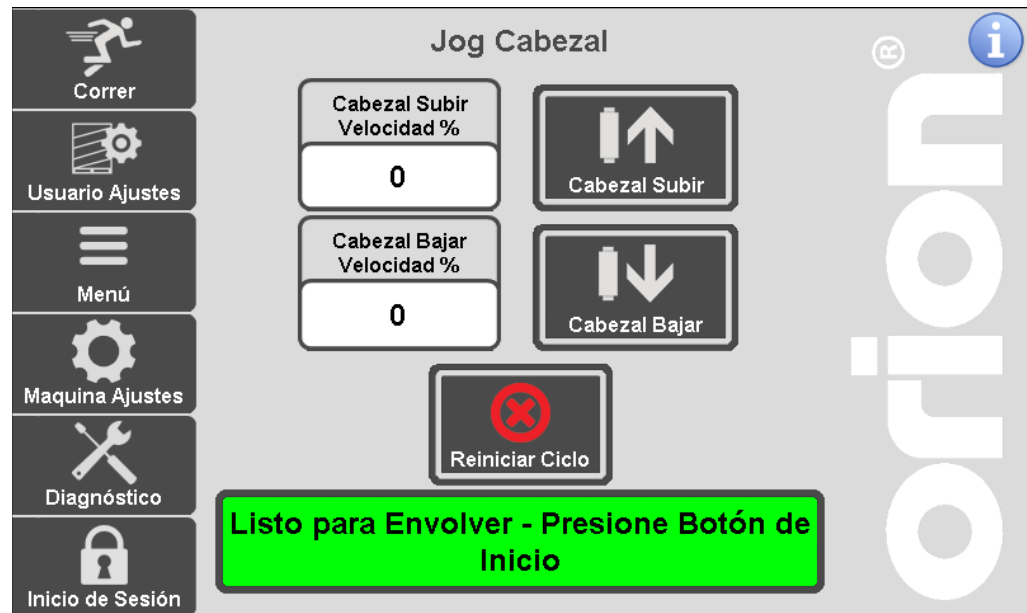


Tabla 3-9. Pantalla Jog Cabezal Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
CABEZAL SUBIR VELOCIDAD %	Presione este botón para modificar la velocidad de la Cabezal Subir, en terminos de porcentaje. Min - 5% Max - 100%
CABEZAL BAJAR VELOCIDAD %	Presione este botón para modificar la velocidad de la Cabezal Bajar, en terminos de porcentaje. Min - 5% Max - 100%
	Presione este botón para jog la cabezal hacia arriba. El carro se mueve lentamente hacia arriba hasta que el operador suelta el botón de desplazamiento.
	Presione este botón para jog la cabezal hacia abajo. El carro se mueve lentamente hacia abajo hasta que el operador suelta el botón de desplazamiento.

Tabla 3-9. Pantalla Jog Cabezal Botón Descripciones (Continuado)

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
	Presione este botón para reiniciar fallas. Si presiona este botón mientras la máquina está corriendo, la máquina aborta el ciclo de envoltura actual.

Pantalla de Recetas

Esta es la pantalla de Recetas. Esta pantalla permite al usuario seleccionar diferentes recetas de envoltura de forma rápida. Los cambios realizados en una receta se guardan en la receta activa.

Figura 3 - 11
La Pantalla de Recetas

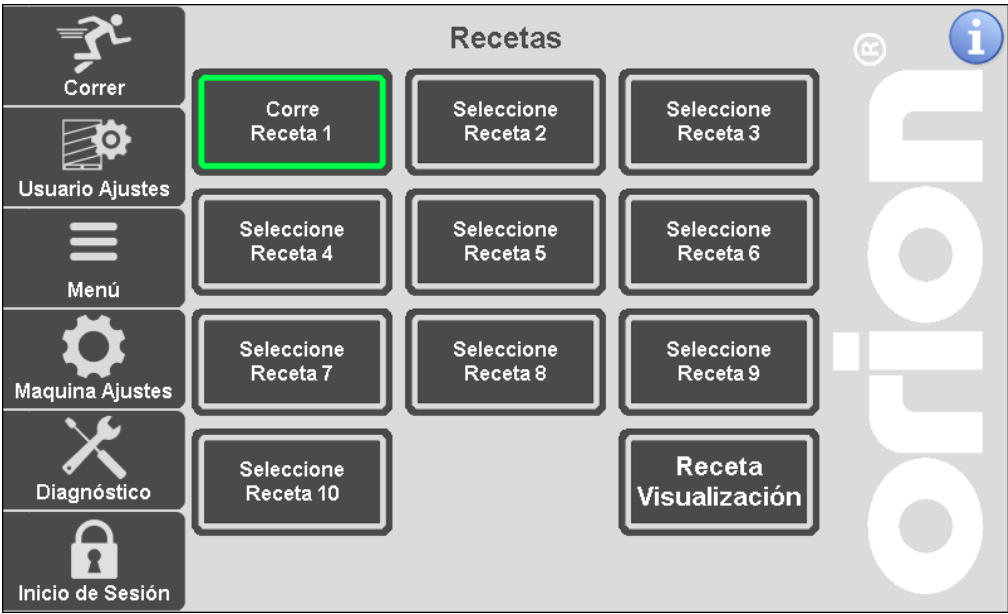


Tabla 3-10. La Pantalla de Recetas Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN	ESTADO 2
SELECCIONE RECETA#	Presione un botón de recetas para elegir entre los distintos ajustes de envoltura de la receta. Los cambios realizados en una receta se guardan en la receta activa. Si se intenta cambiar a una receta diferente mientras que la envolvedora esté cargando, entonces la nueva receta que seleccione se muestra cargando y sólo cambiará una vez que el ciclo de envoltura actual está completa.	RECETA 1 EJECUTANDO
VEA TODAS RECETAS	Presione este botón para ir a la pantalla de Receta Visualización. Vea “Receta Visualización” en la pagina 3-21.	CARGANDO RECETA 1

Pantalla Datos de Producción

Esta es la pantalla Datos de Producción. Esta pantalla muestra los ciclos de vida y los ciclos de turno. También puede restablecer el contador de ciclos de turno.

Figura 3 - 12
Pantalla Datos de Producción

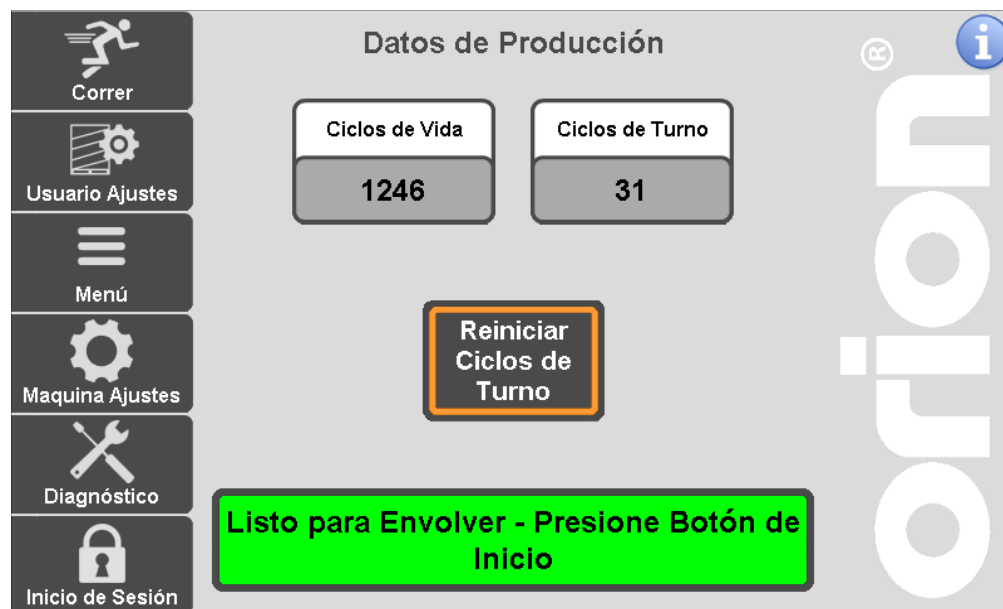


Tabla 3-11. Pantalla Datos de Producción Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
CICLOS DE VIDA	Esta pantalla muestra el número de ciclos de la máquina ha completado, en total.
CICLOS DE TURNO	Esta pantalla muestra el número de ciclos de la máquina ha completado, desde el ultimo reinicio ciclos de turno.
REINICIAR CICLOS DE TURNO	Presione este botón para reiniciar el contador de ciclos de turno a cero.

Pantalla Visualización de Recetas

Esta es la pantalla Visualización de Recetas. Esta pantalla le permite ver los ajustes de cada receta. Esto es útil para un rápido vistazo a los parámetros de cada receta.

Figura 3 - 13
Pantalla
Visualización de
Recetas



Tabla 3-12. La Pantalla Visualización de Recetas Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
RECETA	Presione el botón con el nombre de la receta para editar el nombre de la receta
PREVIO	Presione este botón para regresar al previo pantalla de Visualización de Recetas.
SIGUIENTE	Presione este botón para ir al siguiente pantalla de Visualización de Recetas.
REGRESAR	Presione este botón para regresar a la pantalla de Visualización de Recetas.

Pantalla de Máquina Ajustes

Pantalla de Máquina Ajustes

Esta es la pantalla de Máquina Ajustes. Esta pantalla permite el acceso a cada uno de los ajustes en la configuración de la máquina.

Figura 3 - 14
La Pantalla de
Máquina Ajustes

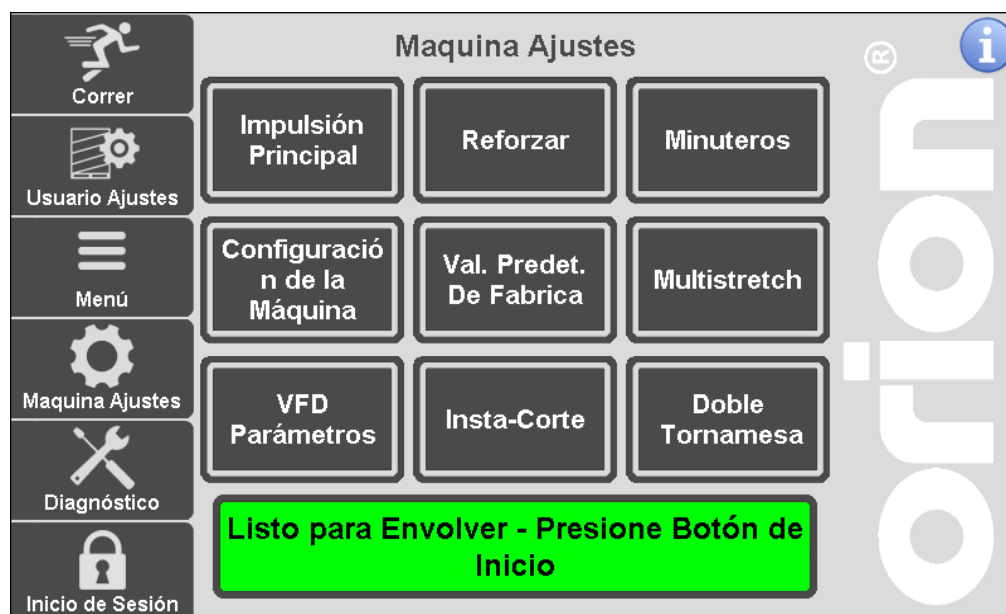


Tabla 3-13. Pantalla de Máquina Ajustes Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
IMPULSIÓN PRINCIPAL	Presione este botón para ir a la pantalla de Impulsión Principal. Vea “Pantalla Impulsión Principal” en la pagina 3-24.
REFORZAR	Presione este botón para ir a la pantalla de Reforzar. Vea “Pantalla Reforzar” en la pagina 3-37.
MINUTEROS	Presione este botón para ir a la pantalla de Minuterros. Vea “Pantalla Minuterros” en la pagina 3-37.
CONFIG DE LA MAQUINA	Presione este botón para ir a la pantalla de Config. de la Maquina. Vea “Pantalla Config. de la Maquina” en la pagina 3-29.
VALOR PRE. DE FABRICA	Presione este botón para ir a la pantalla de Valor Pre. de Fabrica. Vea “Pantalla Valor Pre. de Fabrica” en la pagina 3-37.
MULTISTRETCH	Presione este botón para ir a la pantalla de Multistretch. Vea “Pantalla Multistretch” en la pagina 3-33.
VFD PARÁMETROS	Presione este botón para ir a la pantalla de VFD Parametros. Vea “Pantalla VFD Parametros” en la pagina 3-35.

Tabla 3-13. Pantalla de Máquina Ajustes Botón Descripciones (Continuado)

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
INSTA-CORTE	Presione este botón para ir a la pantalla Insta-Corte. Vea “Pantalla Insta-Corte” en la pagina 3-37.
DOBLE TORNAMESA	Presione este botón para ir a la pantalla Doble Tornamesa. Vea “Pantalla Doble Tornamesa” en la pagina 3-39.

Pantalla de Impulsión Principal

Esta es la pantalla de Impulsión Principal. Esta pantalla permite ajustes de la Impulsión Principal (impulsión de tornamesa o brazo giratorio)..

Figura 3 - 15
La Pantalla de
Impulsión Principal

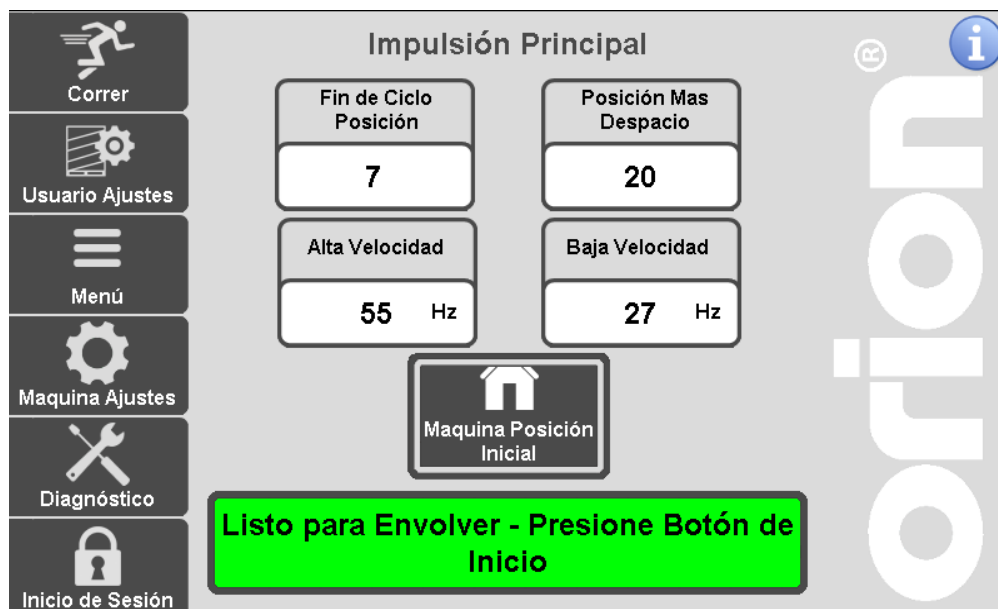
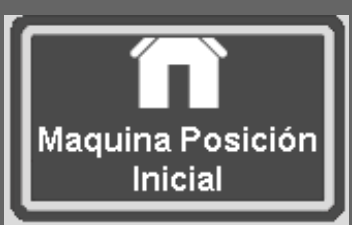


Tabla 3-14. Pantalla de Impulsión Principal Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
FIN DE CICLO POSICION	Presione este botón para modificar el valor del Fin de Ciclo Posición. Este valor determina la posición en la cual el número de dientes la Impulsión principal se detendrá al final de un ciclo de envoltura, o cuando se presiona el botón de inicio de la máquina. Min - 0 Max - 50
POSICION DE RALENTIZAR	La posición de ralentización es cuando el plato giratorio o torre comienza a desacelerar antes de parar en posicion inicial. Una posición de ralentizar mas temprano podría ser necesaria para las cargas más pesadas y una posición desaceleración más tarde para cargas más ligeras. El valor es el número de dientes en el que la máquina empezará a desacelerarse.
ALTA VELOCIDAD	Presione este botón para modificar el valor de Alta Velocidad, en términos de hercios. Este valor determina la velocidad a la que la unidad principal viajará durante el ciclo de envoltura cuando se selecciona Alta Velocidad.Min - 8 Hz Max - 27 Hz
BAJA VELOCIDAD	Presione este botón para modificar el valor de Baja Velocidad, en términos de hercios. Este valor determina la velocidad a la que la unidad principal viajará durante el ciclo de envoltura cuando se selecciona Baja Velocidad. Min - 27 Hz Max - 55 Hz

Tabla 3-14. Pantalla de Impulsión Principal Botón Descripciones (Continuado)

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
	Presione este botón para mandar la máquina a su Posición Inicial. Cuando se pulsa, la cabezal viajará a su límite inferior, y la Impulsión Principal viajará a su pre-definido Fin de Ciclo Posición.

Envoltura Reforzar Configuracion

Esta es la pantalla de Envoltura Reforzar Configuracion. Esta pantalla permite al usuario establecer el número de reforzar envolturas que se aplican cuando se presiona el botón de reforzar en la pantalla de Arranque.

Figura 3 - 16
La Pantalla Envoltura Reforzar Configuracion

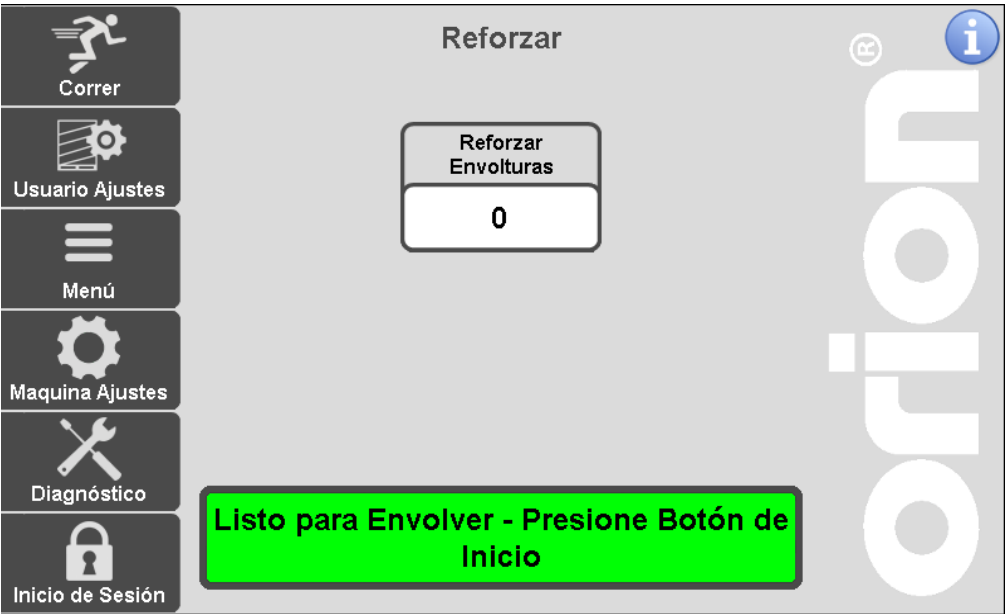


Tabla 3-15. Pantalla Envoltura Reforzar Configuracion Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
ENVOLTURAS DE REFUERZO	Presione este botón para ajustar el número de reforzar envolturas que se aplican cuando el botón de activar envolturas de refuerzo se presiona en la pantalla de Arranque.

Pantalla de Minutereros

Esta es la pantalla de Minutereros. Esta pantalla permite el ajuste de los minutereros que intervienen en el ciclo de la máquina. Consulte la tabla siguiente para las descripciones y los parámetros de cada ajuste.

Figura 3 - 17
La Pantalla de
Minutereros

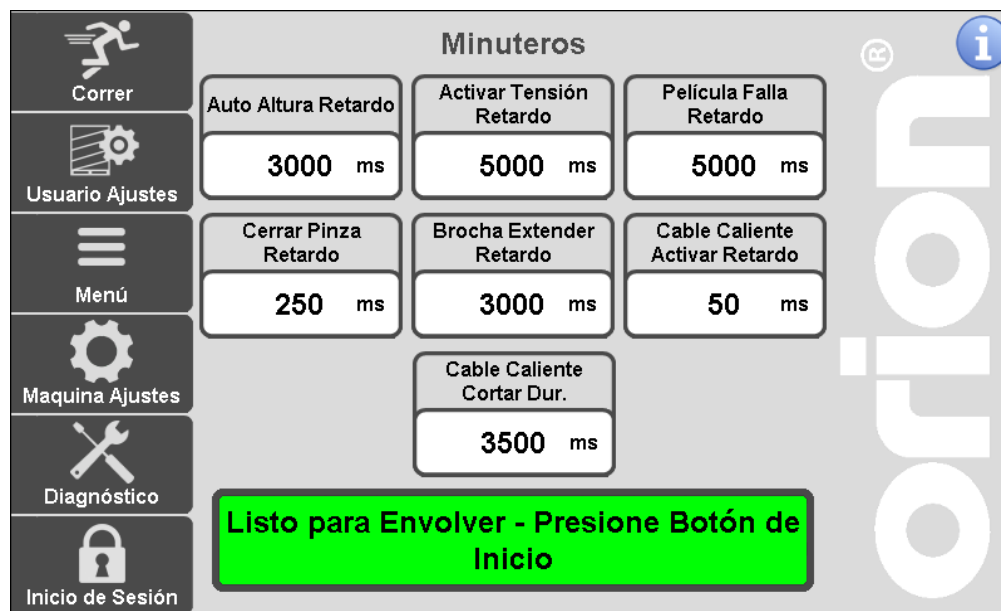


Tabla 3-16. Pantalla de Minutereros Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
AUTO ALTURA RETARDO	Presione este botón para modificar el valor de retardo Autoheight, en términos de milisegundos. Este valor determina la cantidad de tiempo que el la cabezal seguirá viajando durante el ciclo de envoltura después de la célula fotoeléctrica Autoheight ya no detecta una carga. Esto se usa para ajustar la cantidad de superposición en la parte superior de la carga. Min - 0 ms Max - 10000 ms
ACTIVAR TENSION RETARDO	Presione este botón para modificar el valor de Activar Tension Retardo en términos de milisegundos. Este valor determina la cantidad de tiempo al comienzo del ciclo de envoltura en que el Multistretch pagará película a velocidad normal antes de aplicar tensión. Esto es para mantener la película en la abrazadera o alejado de la carga. Min - 0 ms Max - 10000 ms
PELICULA FALLA RETARDO	Presione este botón para modificar el valor de la Pelicula Falla Retardo en términos de milisegundos. Este valor determina la cantidad de tiempo, durante un ciclo de envoltura, que el Multistretch debe estar inactivo antes de activar un Fin de Rollo de Película o una falla Película Quebrada. Min - 0 ms Max - 10000 ms
CERRAR PINZA RETARDO	Presione este botón para modificar el valor de Cerrar Pinza Retardo , en términos de milisegundos. Este valor determina la cantidad de tiempo, después de que la unidad principal se ha llegado al Fin de Ciclo Posición en que la máquina va a esperar antes de iniciar la secuencia Pinza y Corte. Min - 0 sec Max - 3 sec

Tabla 3-16. Pantalla de Minuteros Botón Descripciones (Continuado)

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
BROCHA EXTENDER RETARDO	Presione este botón para modificar el valor de Brocha Extender Retardo en términos de milisegundos. Este valor determina la cantidad de tiempo después de que el brazo de la Brocha y Cortador ha comenzado a extenderse en que la Brocha se retarda antes de extender para fijar el extremo de la película contra la carga. Min - 0 ms Max - 5000 ms
CABLE CALIENTE ACTIVAR DURACIÓN	Presione este botón para modificar el valor de Cable Caliente Activar Retardo en términos de milisegundos. Este valor determina la cantidad de tiempo después de que el brazo de la Brocha y Cortador ha comenzado a extenderse que el Cable Caliente retardará antes de activar para cortar la película Min - 0 ms Max - 5000 ms
CABLE CALIENTE CORTE DURACION	Presione este botón para modificar el valor del Cable Caliente Corte Duracion en términos de milisegundos. Este valor determina la cantidad de tiempo después de que el Cable Caliente se ha activado y que se mantendrá activado para cortar la película. Advertencia: un valor demasiado alto puede destruir el cable caliente. Min - 1000 ms Max - 7000 ms

Pantalla de Configuración de la Máquina

Esta es la pantalla de Configuración de la Máquina. Esta pantalla se utiliza en la configuración inicial de la máquina. Los técnicos que ensamblan que la máquina establecen el tipo de esta máquina en esta pantalla. Usted no tendrá que realizar ningún cambio en esta pantalla en el uso de día a día.

Figura 3 - 18
La Pantalla de
Configuración de la
Máquina

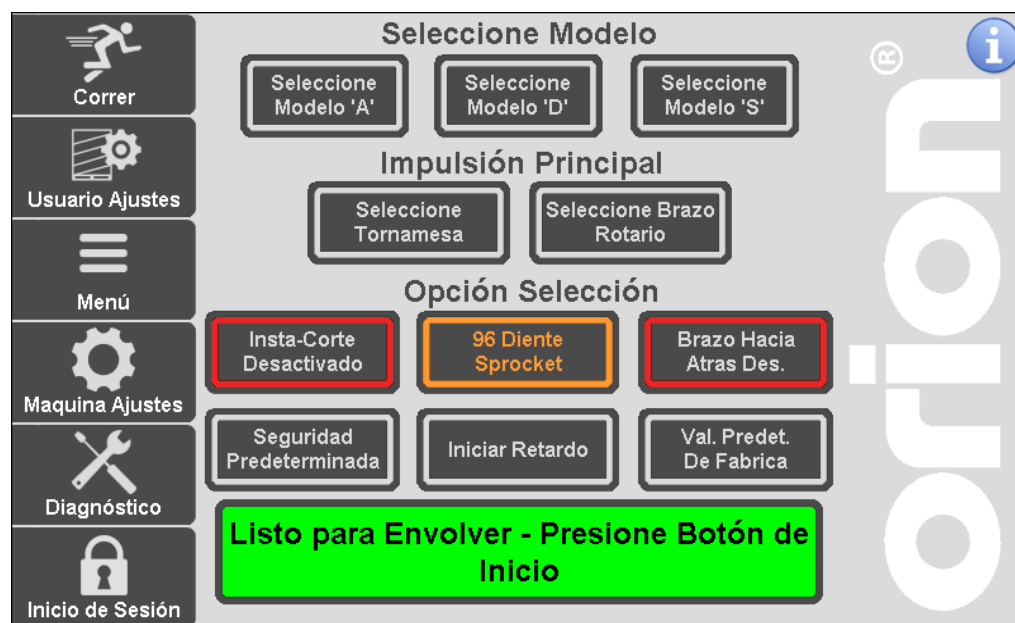


Tabla 3-17. Pantalla Configuración de la Máquina Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN	ESTADO 2
SELECCIONE MODELO A	Presione este botón para seleccionar modelo A.	MODELO A SELECCIONADO
SELECCIONE MODELO D	Presione este botón para seleccionar modelo D.	MODELO D SELECCIONADO
SELECCIONE MODELO S	Presione este botón para seleccionar modelo S. Si S es seleccionado y la máquina es en realidad un modelo D o A el conteo de dientes revologic está desactivado.	MODELO S SELECCIONADO
SELECCIONE TORNAMESA	Presione este botón para seleccionar que la máquina es de tornamesa.	TORNAMESA SELECCIONADO
SELECCIONE BRAZO ROTARIO	Presione este botón para seleccionar que la máquina es de brazo rotario.	BRAZO ROTARIO SELECCIONADO
INSTA-CORTE DESACTIVADO	Presione este botón para activar o desactivar Insta-Corte.	INSTA-CORTE ACTIVADO

Tabla 3-17. Pantalla Configuración de la Máquina Botón Descripciones (Continuado)

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN	ESTADO 2
PRESIONE PARA 96 DIENTE SPROCKET	Presione este botón para seleccionar si la máquina tiene sprocket de 96 dientes o 112 dientes.	PRESIONE PARA 112 DIENTE SPROCKET
BRAZO HACIA ATRAS DESACTIVADO	Presione este botón para activar o desactivar la función de mover el Brazo Hacia Atras (sólo modelo RTA). Cuando está activado, el brazo giratorio se revertirá a la Posicion Inicial Prox después de la película ha sido sujetado y cortado.	BRAZO HACIA ATRAS ACTIVADO
SEGURIDAD	Presione este botón para ir a la pantalla de Configuración de Seguridad.	
RETARDO DE INICIAR	Presione este botón para ir a la pantalla Retardo de Iniciar	
VALOR PRE. DE FABRICA	Presione este botón para ir a la pantalla Valor Predeterminado de Fabria.	

Pantalla Retardo de Iniciar

Esta es la pantalla Retardo de Iniciar. En esta pantalla, puede establecer la cantidad de tiempo en milisegundos que el botón de inicio debe ser presionado antes de que comience la máquina.

Figura 3 - 19
La Pantalla Retardo de iniciar

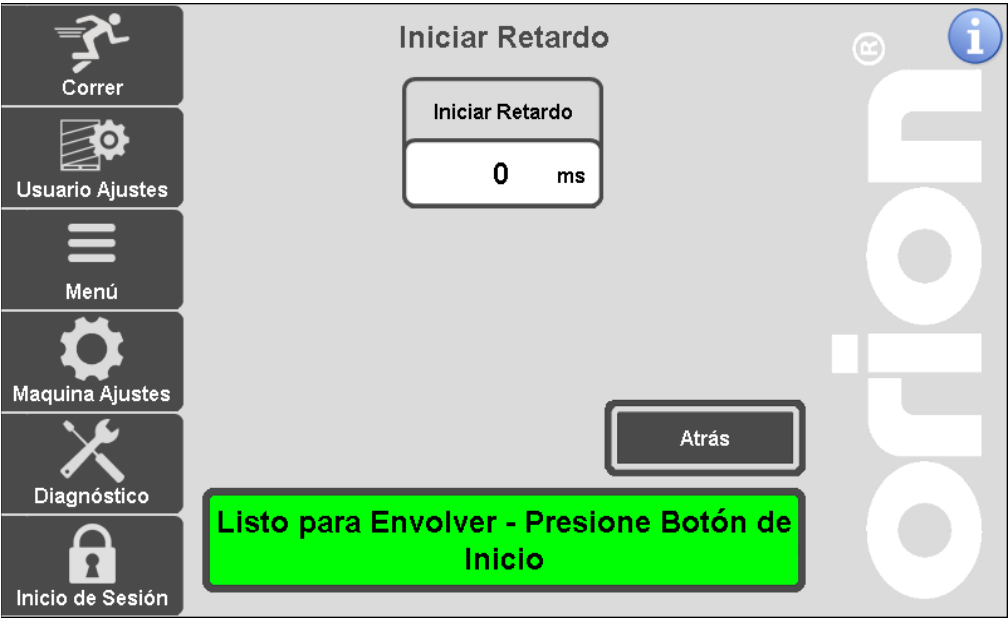


Tabla 3-18. La Pantalla Retardo de Iniciar Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
RETARDO DE INICIAR	Presione este botón para modificar el valor Retardo de Iniciar en términos de milise- gundos. Este valor determina la cantidad de tiempo que el pulsador de inicio debe ser presionado antes de que la máquina comenzará. Min - 500 ms Max - 5000 ms
REGRESAR	Presione este botón para ir a la pantalla de Configuracion de Maquina.

Valor Predeterminado de Fabrica

Esta es la pantalla de Valor Predeterminado de Fabrica. Esta pantalla permite al los usuarios autorizado poner la máquina de nuevo a los Valores Predeterminado de Fabrica.

Figura 3 - 20
La Pantalla Valor
Predeterminado de
Fabrica

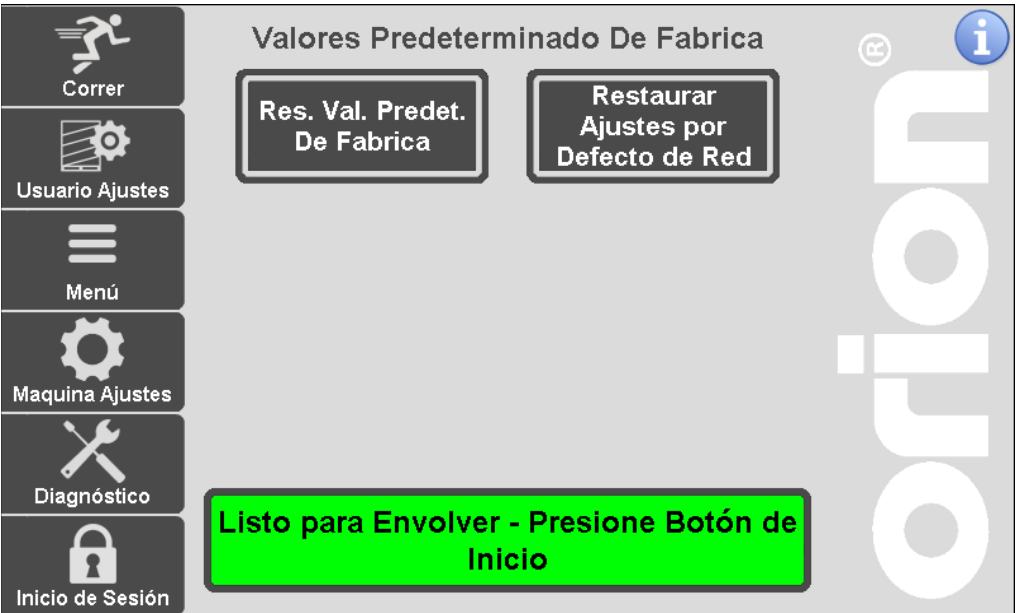


Tabla 3-19. Pantalla de Valores Predeterminado de Fabrica Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
RESTAURAR VALORES PRE. DE FABRICA	Presione este botón para borrar la configuración de fábrica actual y reemplazarlos con los valores predeterminados de fábrica originales. Esto reemplazará todos las Configuraciones de Envoltura, Configuración de la Máquina y las Recetas con los parámetros predeterminados de fábrica.
RESTAURAR CONFIG. POR DEFECTO DEL RED	Presione este botón para restaurar la configuración por defecto del red a la máquina.

Pantalla Configuración de Multistretch

Esta es la pantalla Configuración de Multistretch. Esta pantalla es útil sobre todo para el personal de reparación para solucionar problemas de la máquina..

Figura 3 - 21
La Pantalla
Configuración de
Multistretch

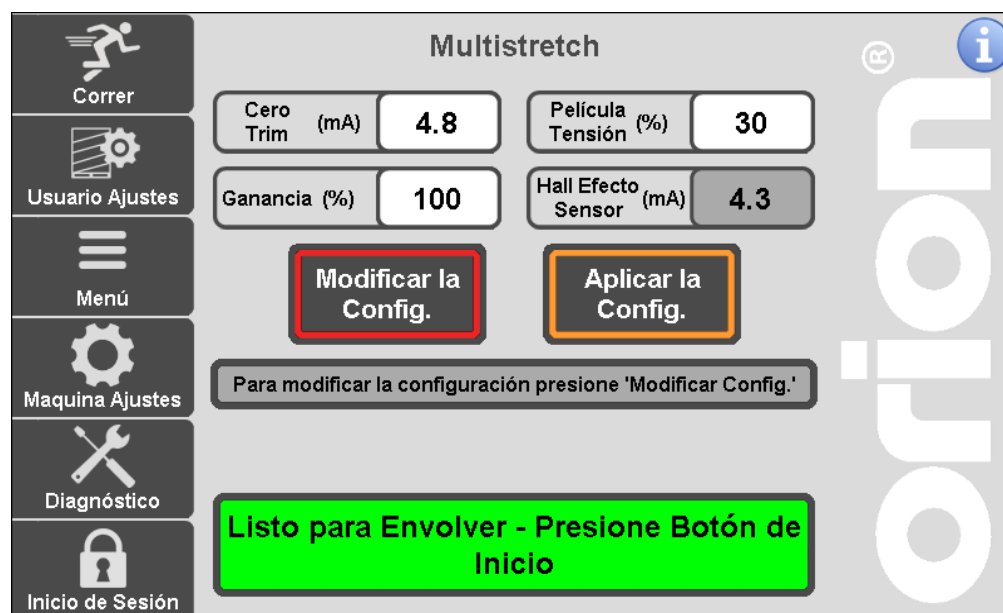


Tabla 3-20. Pantalla Configuración de Multistretch Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
CERO TRIM	Presione este botón para modificar el ajuste del Cero Trim punto de datos en términos de miliamperios. Este valor determina el momento en el que Multistretch comenzará a pagar película cuando la barra bailarina se desvía. Este valor debe ser 0.5 mA mayor que la lectura del sensor Hall Efecto con la barra bailarina en reposo. Min - 3.mA Max - 8 mA
GANANCIA	Presione este botón para modificar la Ganancia punto de datos en términos de porcentaje. Este valor establece el porcentaje de desviación de la barra bailarín que se requiere para el Multistretch pagar la película a la máxima velocidad.Min - 10% Max - 100%
PELÍCULA TENSIÓN	Presione este botón para modificar el punto de datos de la película tensión en términos de porcentaje. Este valor limita la velocidad máxima a la que el Multistretch pagará película, lo que crea tensión. Min - 0% Max - 100%
HALL EFECTO SENSOR	Esto muestra la barra bailarín lectura actual del sensor Hall Efecto en términos de miliamperios.
MODIFICAR LA CONFIG.	Presione este botón para acceso a modificar el ajuste de Cero Trim o la Ganancia punto de datos. El Multistretch se desactiva mientras se modifica el puntos de datos.

Tabla 3-20. Pantalla Configuración de Multistretch Botón Descripciones (Continuado)

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
APLICAR LA CONFIG.	Presione este botón para aceptar el ajuste actual del Cero Trim y la Ganancia punto de datos y aplicarlos a la Multistretch. Cuando se haya completado la unidad se activará de nuevo.

Pantalla Parámetros de VFD

Esta es la pantalla Parámetros de VFD. En esta pantalla se puede identificar los caballos de fuerza para cada unidad o transferir los parámetros del VFD de la PLC a las VFD's.

Figura 3 - 22
La Pantalla
Parámetros de VFD

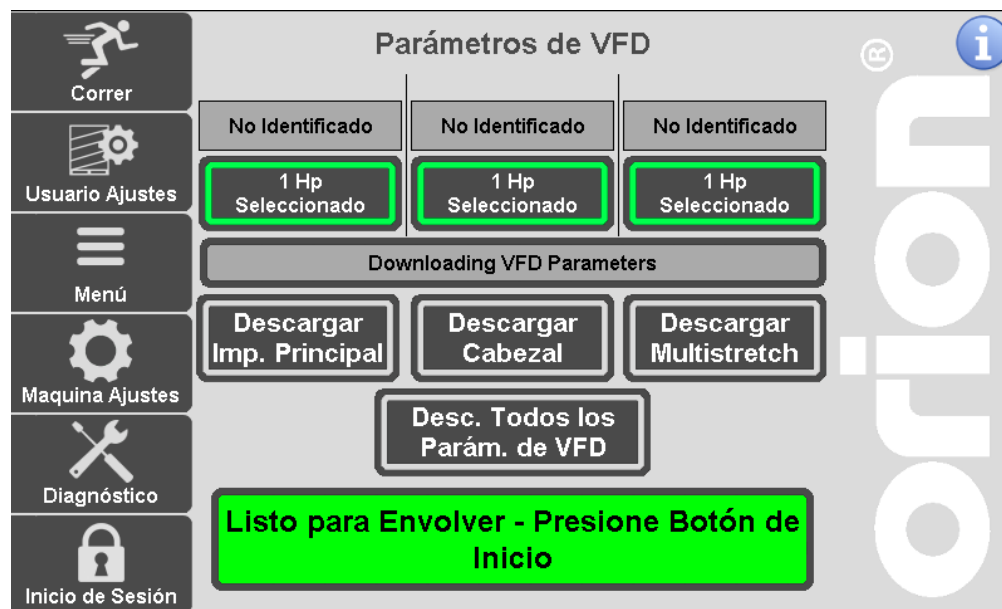


Tabla 3-21. Pantalla Parámetros de VFD Botón Descripciones

STATE 1	DESCRIPCIÓN
NO IDENTIFICADO	Se muestra cuando la máquina no puede identificar automáticamente el tamaño de VFD instalada actualmente. En este caso, el tamaño VFD se debe seleccionar manualmente antes de descargar.
1/2 HP IDENTIFICADO	Se muestra si la máquina identifica el VFD actual de accionamiento 1/2 hp fuerza.
1 HP IDENTIFICADO	Se muestra si la máquina identifica el VFD actual de accionamiento 1 hp fuerza
SELECCIONE VFD TAMAÑO	Si la máquina no puede identificar automáticamente el tamaño de la pantalla VFD, presione este botón para seleccionar manualmente el tamaño de la pantalla VFD instalada actualmente.
1/2 HP SELECCIONADO	Se muestra si el VFD actual se selecciona manualmente como una unidad de 1/2 hp.
1 HP SELECCIONADO	Se muestra si el VFD actual se selecciona manualmente como una unidad de 1 hp.
DESCARGAR IMPULSIÓN PRINCIPAL	Se descarga los parámetros predeterminados de la Unidad Principal VFD de la PLC a la VFD.
DECARGAR CABEZAL	Se descarga los parámetros predeterminados de Cabezal VFD de la PLC a la VFD.
DESCARGAR MULTISTRETCH	Se descarga los parámetros predeterminados de Multistretch VFD de la PLC a la VFD.

Tabla 3-21. Pantalla Parámetros de VFD Botón Descripciones (Continuado)

STATE 1	DESCRIPCIÓN
DESCARGAR TODOS LOS PARAM. DE VFD	Se descarga los parámetros predeterminados de VFD de la PLC a todas las VFDs.

Pantalla Insta-Corte

Esta es la pantalla Insta-Corte. Esta pantalla sólo se utiliza para la máquina equipada con Insta-Corte. Es posible activar o desactivar la Insta-Corte o ajustar cualquiera de los parámetros de Insta-Corte..

Figura 3 - 23
La Pantalla
Insta-Corte

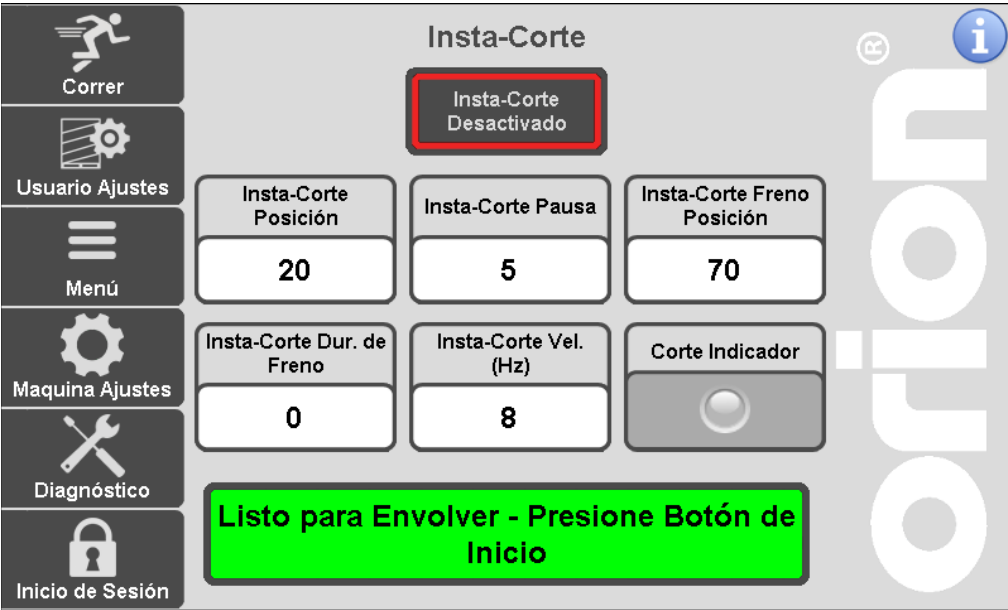
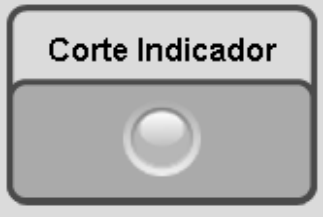


Tabla 3-22. Pantalla Insta-Corte Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN	ESTADO 2
INSTA-CORTE E ACTIVADO	Presione este boton para activar o desavtivar Insta-Corte. Esto permite al usuario desactivar la funcion de Insta-Corte.	INSTA-CORTE DESACTIVADO
INSTA-CORTE POSICION	Presione este botón para modificar la Insta-Corte Posición de perforación. Esta es la posición en la cual el número de dientes de la perforadora del recorte de Insta-Corte se activa para perforar un agujero en la película. Min - Max 20 - 96 o 112, dependiendo de la selección del piñón.	
INSTA-CORTE PAUSA	Presione este botón para modificar la Insta-Corte Pausa. Esta es la cantidad de dientes que la perforadora de Insta-Corte permanecerá activada para crear un agujero en la película.Min - 2 Max - 15	
INSTA-CORTE FRENO POSICION	Presione este botón para modificar la Insta-Corte Freno Posición. Esta es la posición del número de dientes en el que la Multistretch dejará de pagar película, lo que hace que la película se desgarre. Min - (Insta-Corte Posición de perforación + Insta-Corte Pausa) Max - 96 o 112, dependiendo de la selección del piñón.	
INSTA-CORTE DUR. DE DESGARRE	Presione este botón para modificar la duración del Insta-Corte Desgarre. Esta es la cantidad de dientes que la unidad principal continuará viajando en la predefinida Insta-Corte Velocidad antes de ralentizar hasta Jog Velocidad y parar en la posicion inicial. Min - Max 0 - 96 o 112, dependiendo de la selección del piñón.	

Tabla 3-22. Pantalla Insta-Corte Botón Descripciones (Continuado)

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN	ESTADO 2
INSTA-CUT VELOCIDAD HZ	Presione este botón para modificar Insta-Corte Velocidad. Esta es la velocidad que la Unidad Principal viajará durante la secuencia de Insta-Corte. Min - 8 Hz Max - 27 Hz	
	Este indicador se ilumina de color verde cuando la Insta-Corte perforadora está activada.	

Pantalla de Doble Tornamesa

Esta es la pantalla de Doble Tornamesa. Esta pantalla sólo se utiliza para máquinas equipadas con Doble Tornamesa. En esta pantalla, puede establecer la función de mesa A o B sólo o puede elegir alternar la función de las mesas A y B cada segundo ciclo.

Figura 3 - 24
Pantalla de Doble
Tornamesa

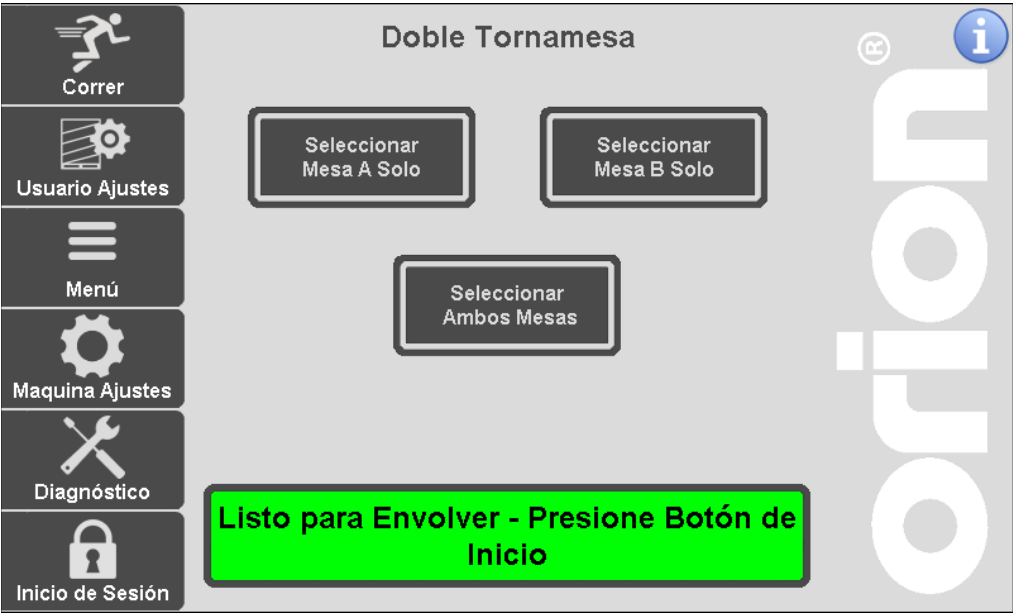


Tabla 3-23. Pantalla de Doble Tornamesa Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
SELECCIONAR MESA A SÓLO	Presione este botón para utilizar solamente Mesa A, que es la mesa que está más cerca a la torre.
SELECCIONAR MESA B SÓLO	Presione este botón para utilizar solamente Mesa A, que es la mesa que está más alejada de a la torre.
SELECCIONAR AMBOS MESAS	Presione este botón para utilizar ambos mesas La máquina alternará entre de la mesas A y B al final de cada ciclo de envoltura.

Pantalla de Doble Tornamesa Insta-Corte

Esta es la pantalla de Doble Tornamesa Insta-Corte. Esta pantalla sólo se utiliza para máquinas equipadas con Doble Tornamesa y Insta-Corte.

Figura 3 - 25
La Pantalla de Doble
Tornamesa Insta-
Corte

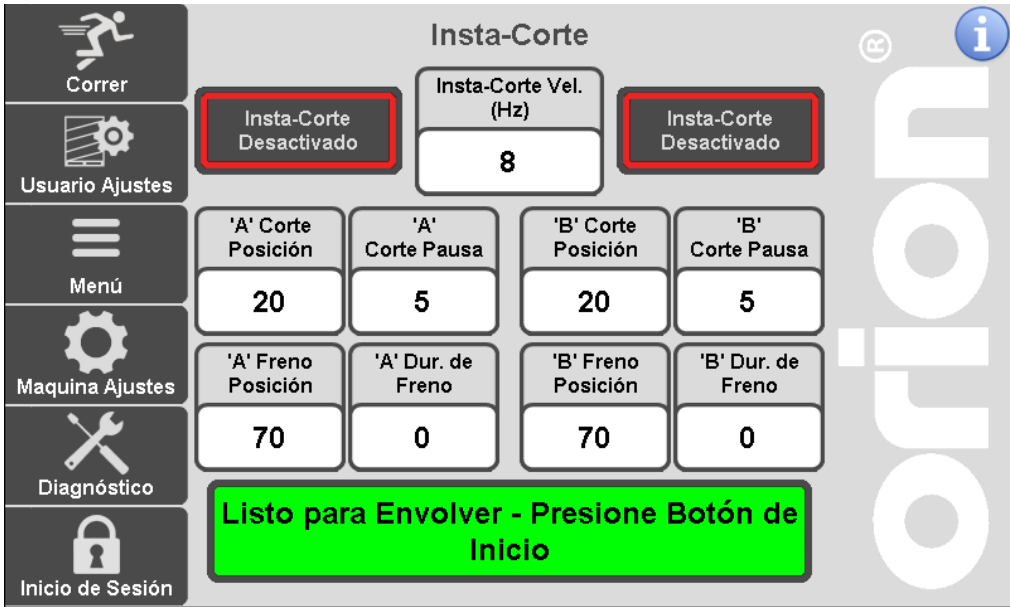
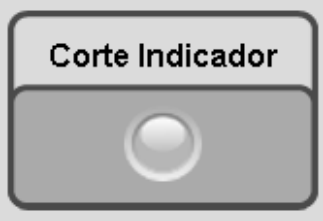


Tabla 3-24. Pantalla de Doble Tornamesa Insta-Corte Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN	ESTADO 2
INSTA- CORTE MESA A ACTIVADA	Presione este botón para cambiar entre Insta-Corte activado o desactivado para la mesa A. Esto permite al operador desactivar la función Insta-Corte.	INSTA-CORTE A DESACTIVADA
INSTA- CORTE MESA B ACTIVADA	Presione este botón para cambiar entre Insta-Corte activado o desactivado para la mesa B. Esto permite al operador desactivar la función Insta-Corte.	INSTA-CORTE B DESACTIVADA
A CORTE POSICION	Presione este botón para modificar la Insta-Corte Posición de perforación. en la mesa A. Esta es la posición en la cual el número de dientes de la perforadora del recorte de Insta-Corte se activa para perforar un agujero en la película. Min - Max 20 - 96 o 112, dependiendo de la selección del piñón	
A CORTE PAUSA	Presione este botón para modificar la Insta-Corte Pausa en la mesa A. Esta es la cantidad de dientes que la perforadora de Insta-Corte permanecerá activada para crear un agujero en la película.Min - 2 Max - 15	
A FRENO POSICION	Presione este botón para modificar la Insta-Corte Freno Posición de la mesa A. Esta es la posición del número de dientes en el que la Multistretch dejará de pagar película, lo que hace que la película se desgarre. Min - (Insta-Corte Posición de perforación + Insta-Corte Pausa) Max - 96 o 112, dependiendo de la selección del piñón.	

Tabla 3-24. Pantalla de Doble Tornamesa Insta-Corte Botón Descripciones (Continuado)

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN	ESTADO 2
A DUR. DE DESGARRE	Presione este botón para modificar la duración del Insta-Corte Desgarre en la mesa A. Esta es la cantidad de dientes que la unidad principal continuará viajando en la predefinida Insta-Corte Velocidad antes de ralentizar hasta Jog Velocidad y parar en la posición inicial. Min - Max 0 - 96 o 112, dependiendo de la selección del piñón.	
B CORTE POSICION	Presione este botón para modificar la Insta-Corte Posición de perforación de la mesa B. Esta es la posición en la cual el número de dientes de la perforadora de Insta-Corte se activa para perforar un agujero en la película. Min - Max 20 - 96 o 112, dependiendo de la selección del piñón.	
B CORTE PAUSA	Presione este botón para modificar la Insta-Corte Pausa de la mesa B. Esta es la cantidad de dientes que la perforadora de Insta-Corte permanecerá activada para crear un agujero en la película. Min - 2 Max - 15	
B FRENO POSICION	Presione este botón para modificar la Insta-Corte Freno Posición de la mesa B. Esta es la posición del número de dientes en el que la Multistretch dejará de pagar película, lo que hace que la película se desgarre. Min - (Insta-Corte Posición de perforación + Insta-Corte Pausa) Max - 96 o 112, dependiendo de la selección del piñón	
B DUR. DE DESGARRE	Presione este botón para modificar la duración del Insta-Corte Desgarre. Esta es la cantidad de dientes que la unidad principal continuará viajando en la predefinida Insta-Corte Velocidad antes de ralentizar hasta Jog Velocidad y parar en la posición inicial. Min - Max 0 - 96 o 112, dependiendo de la selección del piñón.	
B INSTA-CORTE VEL. HZ	Presione este botón para modificar Insta-Corte Velocidad. Esta es la velocidad que la Unidad Principal viajará durante la secuencia de Insta-Corte. Min - 8 Hz Max - 27 Hz	
 Corte Indicador		Este indicador se ilumina de color verde cuando la Insta-Corte perforadora está activada.

Pantalla S Insta-Corte

Esta es la pantalla S Insta-Corte. Esta pantalla permite hacer ajustes a la configuración de la sincronización y la velocidad asociada a la Insta-Corte en las máquinas de HPS o LPS, si es así equipado.

Figura 3 - 26
La Pantalla S
Insta-Corte

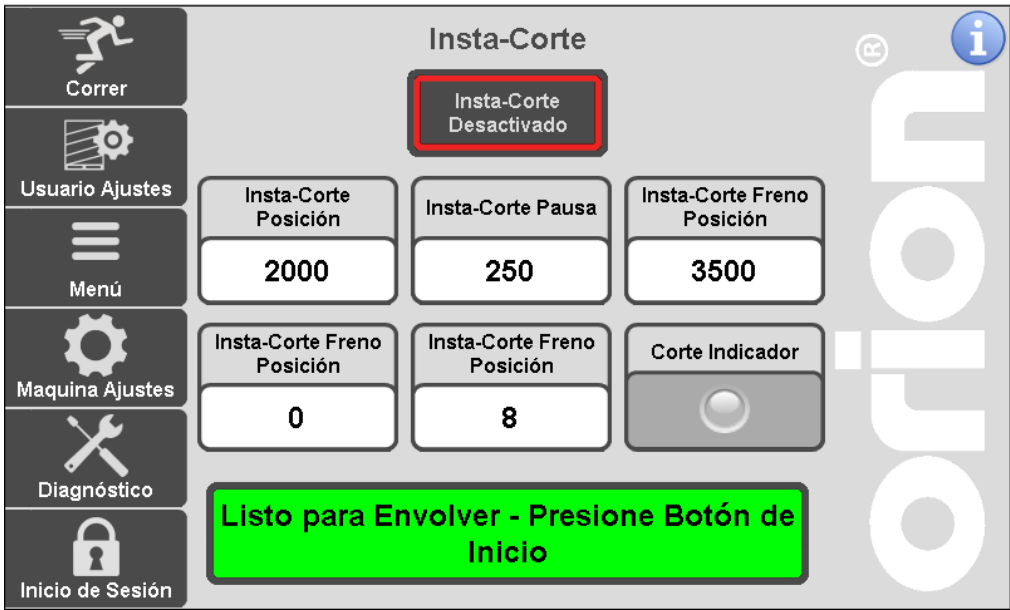


Tabla 3-25. La Pantalla ‘S’ Insta-Corte Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN	ESTADO 2
INSTA-CORTE ACTIVADO	Presione este botón para cambiar entre Insta-Corte activado o desactivado para. Esto permite al operador desactivar la función Insta-Corte.	INSTA-CORTE DESACTIVADO
INSTA-CORTE POSICION	Presione este botón para modificar la Insta-Corte Posición de perforación. Esta es la posición en la cual el número de dientes de la perforadora de Insta-Corte se activa para perforar un agujero en la película.	
INSTA-CORTE PAUSA	Presione este botón para modificar la Insta-Corte Pausa. Esta es la cantidad de dientes que la perforadora de Insta-Corte permanecerá activada para crear un agujero en la película.	
INSTA-CORTE FRENO POSICION	Presione este botón para modificar la Insta-Corte Freno Posición. Esta es la posición del número de dientes en el que la Multistretch dejará de pagar película, lo que hace que la película se desgarre.	
INSTA-CORTE DUR. DE DESGARRE	Presione este botón para modificar la duración del Insta-Corte Desgarre. Esta es la cantidad de dientes que la unidad principal continuará viajando en la predefinida Insta-Corte Velocidad antes de ralentizar hasta Jog Velocidad y parar en la posicion inicial.	

Tabla 3-25. La Pantalla ‘S’ Insta-Corte Botón Descripciones (Continuado)

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN	ESTADO 2
INSTA-CORTE VEL. HZ	Presione este botón para modificar Insta-Corte Velocidad. Esta es la velocidad que la Unidad Principal viajará durante la secuencia de Insta-Corte.	
	Este indicador se ilumina de color verde cuando la Insta-Corte perforadora está activada.	

Pantallas de Diagnóstico

Pantalla de Diagnóstico

Esta es la pantalla de Diagnóstico. Esta pantalla permite navegar a cada pantalla de Diagnóstico.

Figura 3 - 27
La Pantalla de Diagnóstico



Tabla 3-26. Pantalla de Diagnóstico Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
ENTRADAS	Presione este botón para ir a la pantalla de Entradas. Vea “Pantalla de Entradas” en la pagina 3-46.
SALIDAS	Presione este botón para ir a la pantalla de Salidas. Vea “Pantalla de Salidas” en la pagina 3-47.
VFD'S	Presione este botón para ir a la pantalla de VFD's. Vea “Pantalla de VFD's” en la pagina 3-48.
HMI	Presione este botón para ir a la pantalla del HMI. Vea “Pantalla del HMI” en la pagina 3-49.
REGISTRO DE MANT.	Presione este botón para ir a la pantalla Registro de Mantenimiento. Vea “Pantalla Registro de Mantenimiento” en la pagina 3-51.
FALLA HISTORIA	Presione este botón para ir a la pantalla de Falla Historia. Vea “Pantala de Falla Historia” en la pagina 3-52.

Tabla 3-26. Pantalla de Diagnóstico Botón Descripciones (Continuado)

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	Presione este botón para mostrar la guía interactiva de solución de problemas. Puede oprimir enlaces en la primera página para ver el tema de ayuda necesaria. La información de mantenimiento también se incluye al final de la guía.

Pantalla de Entradas

Esta es la pantalla de Entradas. Esta pantalla muestra el estado de las entradas de la máquina. Hay otra pantalla similar a ésta para visualizar estado de las salidas.

Figura 3 - 28
La Pantalla de Entradas

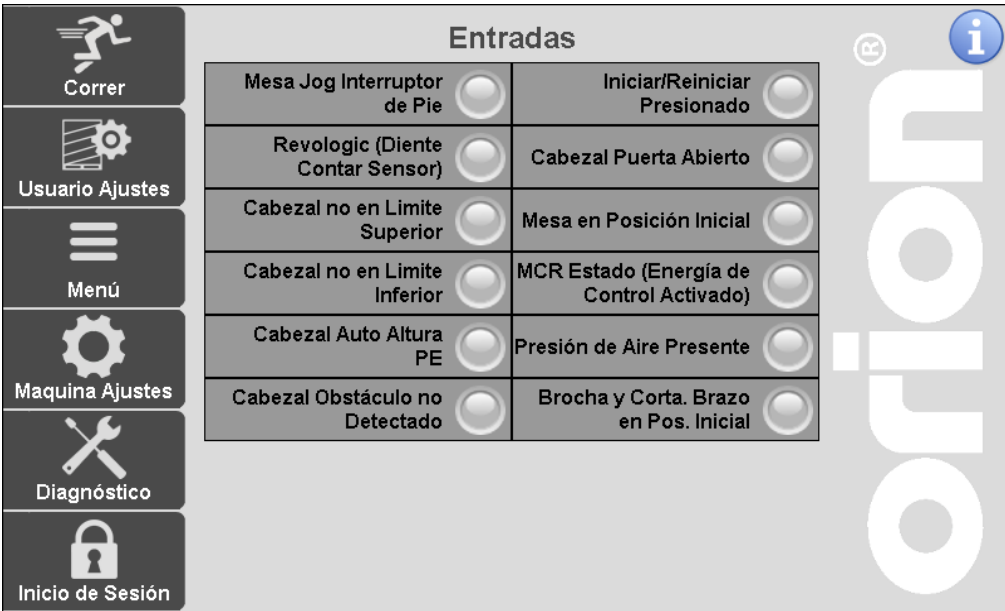


Tabla 3-27. La Pantalla de Entradas Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
	Gris representa una entrada inactiva. Verde representa una entrada activa.

Pantalla de Salidas

Esta es la pantalla de Salidas. Esta pantalla muestra el estado de las salidas de la máquina. Hay otra pantalla similar a ésta para visualizar estado de las entradas.

Figura 3 - 29
La Pantalla de Salidas

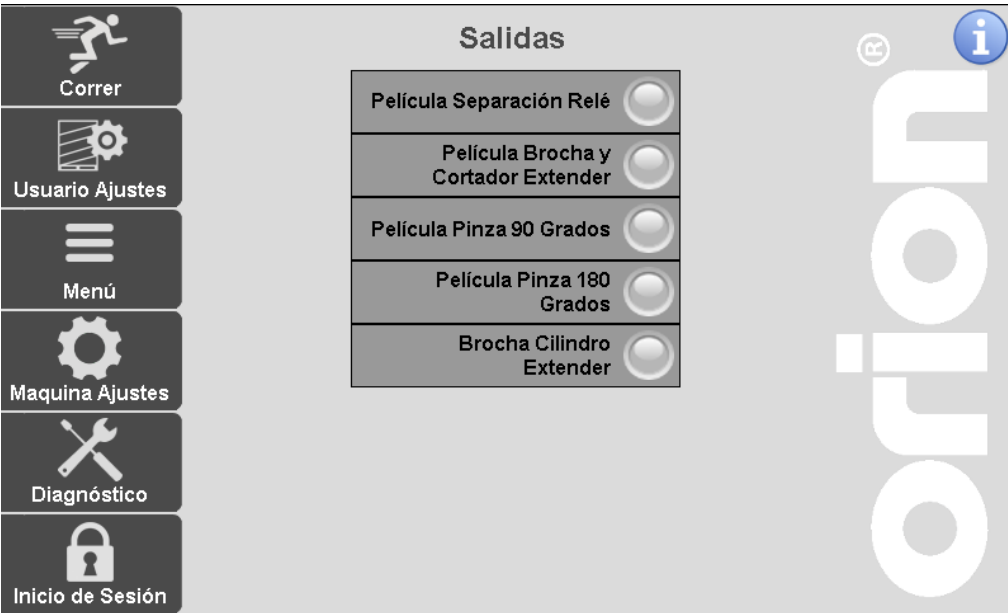


Tabla 3-28. La Pantalla de Salidas Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
	Gris representa una salida inactiva. Verde representa una salida activa.

Pantalla VFD Diagnóstico

This is the VFD Diagnostics screen. This screen allows you to view the diagnostics information about each VFD.

Figura 3 - 30
Pantalla VFD
Diagnóstico



Tabla 3-29. Pantalla VFD Diagnóstico Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
NUMERO DE SERIE	Esto muestra el numero de serie de la VFD seleccionado.
MODULE ID	Esto muestra el Modulo ID de la VFD seleccionado.
IMPULSOR ESTADO	Esto muestra el Impulsor Estado actual de la VFD seleccionado.
CABEZAL	Presione este botón para seleccionar la vista de entrada de la Cabezal.
TORNAMESA	Presione este botón para seleccionar la vista de entrada de la Tornamesa.
MULTISTRETCH	Presione este botón para seleccionar la vista de entrada del Multistretch.
	Gris representa una entrada inactiva. Verde representa una entrada activa.

Pantalla HMI Configuración

Esta es la pantalla de HMI Configuración. Esta pantalla le permite seleccionar la idioma del HMI, configurar el brillo de la pantalla, ajustar la configuración de red, calibrar los puntos de contacto con la pantalla táctil, y ajustar la fecha y la hora.

Figura 3 - 31
La Pantalla HMI Configuración

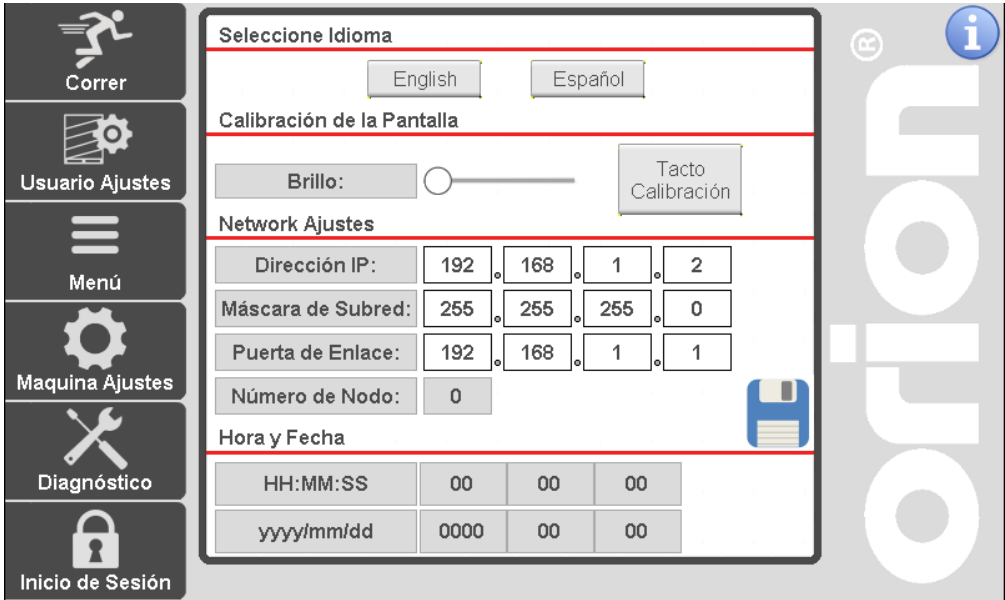


Tabla 3-30. Pantalla HMI Configuración Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
INGLÉS	Presione este botón para cambiar el texto del HMI a Inglés.
ESPAÑOL	Presione este botón para cambiar el texto del HMI a Español
BRILLO	Utilice el control deslizante para ajustar el brillo de la pantalla HMI. Deslice hacia la derecha para aumentar el brillo. Deslice hacia la izquierda para reducir el brillo.
TACTO CALIBRACIÓN	Presione este botón para ir a la pantalla de tacto calibración. Esto se utiliza para establecer la alineación de la pantalla táctil. Hay múltiples objetivos para presionar para alinear la pantalla.
CONFIGURACION DE RED	Al iniciar la sesión como administrador, puede editar la Dirección IP, Máscara de Subred, Puerta de Enlace, o el Número de Nodos. Presione guardar, cuando se realiza la edición. Si no se ha identificado con las credenciales correctas, estos ajustes están de sólo lectura.
	Presione este botón para guardar los ajustes de red. Si navega fuera de la pantalla sin guardar, la configuración de red ingresadas no tendrán efecto.

Tabla 3-30. Pantalla HMI Configuración Botón Descripciones (Continuado)

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
HORA Y FECHA	Presione los números para editar la hora y la fecha. El formato es (01-24 horas), minutos (0-59), (0-59 segundos). La fecha se ajusta por año (####), el mes (1-12), y el día (1-31).

Pantalla Registro de Mantenimiento

Esta es la pantalla Registro de Mantenimiento. Esta pantalla le permite mirar hacia atrás en las alarmas de mantenimiento y si fueron Reconocido o Dormitado.

Figura 3 - 32
La Pantalla Registro
de Mantenimiento

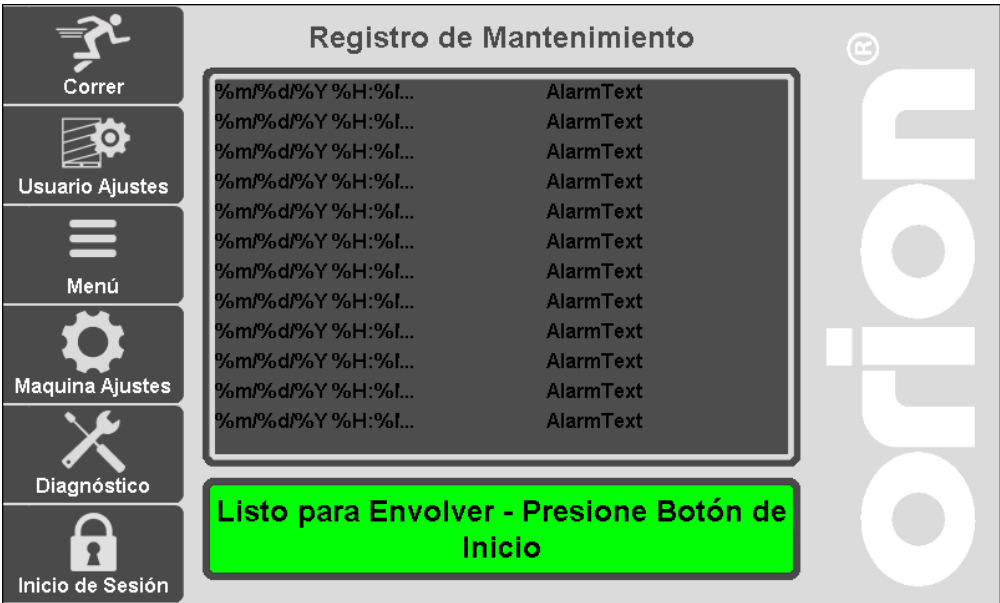


Tabla 3-31. Pantalla Registro de Mantenimiento Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
CUALQUIER PANTALLA	Las visualizaciones en esta pantalla no se pueden modificar en esta pantalla Estas visualizaciones muestran el registro de mantenimiento para los avisos de mantenimiento indicados.

Pantalla Falla Historia

Esta es la pantalla de Falla Historia. Esta pantalla muestra las fallas y la hora en que ocurrió.

Figura 3 - 33
La Pantalla de Falla Historia

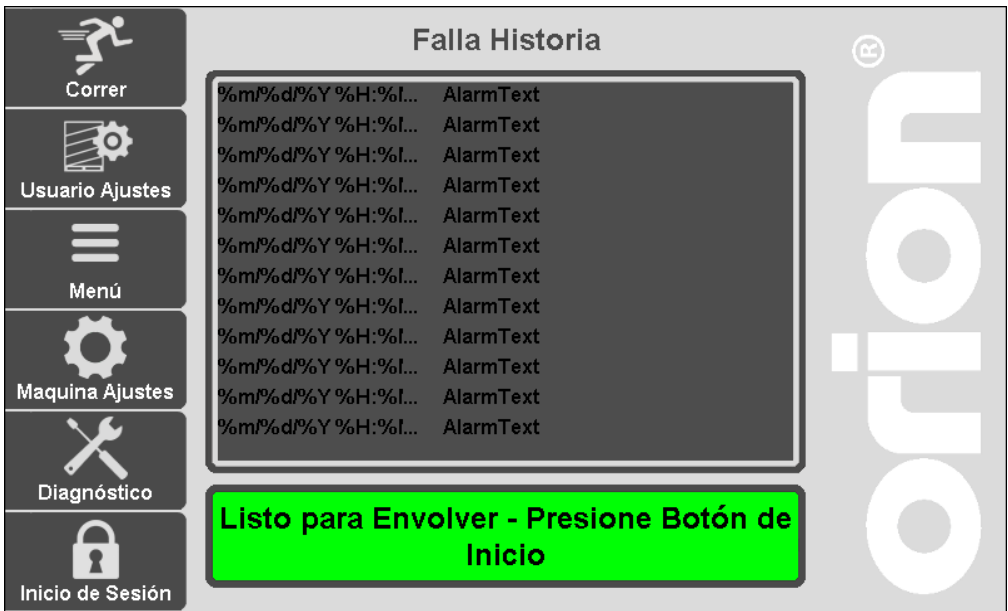


Tabla 3-32. Pantalla de Falla Historia Botón Descripciones

ESTADO 1	DESCRIPCIÓN
CUALQUIER PANTALLA	Las visualizaciones en esta pantalla no se pueden modificar en esta pantalla. Estas visualizaciones muestran el registro de Falla Historia.

Flex Vista de Tablero Remota

Configurar Vista de Tablero Remota

Su nueva máquina Flex tiene la capacidad de visualizar el estado de la máquina de forma remota desde su navegador de la computadora en la misma red. Necesitará su administrador de red para aconsejar la dirección IP que se debe utilizar para la máquina Flex.

1. Presione Iniciar Sesión para entrar a la nivel de seguridad de Admin.
2. Introduzca la contraseña de usuario Oprima Enter
3. Presione Diagnóstico.
4. Presione HMI.
5. Introduzca los parámetros de red IP aprobados por el administrador del sistema.
6. Presione Guardar (Icono de Disquete)

Figura 3 - 34
Configurar la
Dirección IP

The screenshot shows the Orion HMI configuration interface. On the left is a vertical menu with icons and labels: 'Correr' (running person), 'Usuario Ajustes' (gear), 'Menú' (three lines), 'Maquina Ajustes' (gear), 'Diagnóstico' (wrench and screwdriver), and 'Inicio de Sesión' (lock). The main area is titled 'Seleccione Idioma' with 'English' and 'Español' buttons. Below is 'Calibración de la Pantalla' with a 'Brillo' slider and a 'Tacto Calibración' button. The 'Network Ajustes' section contains fields for 'Dirección IP' (192, 168, 1, 2), 'Máscara de Subred' (255, 255, 255, 0), 'Puerta de Enlace' (192, 168, 1, 1), and 'Número de Nodo' (0). The 'Hora y Fecha' section has fields for 'HH:MM:SS' (00, 00, 00) and 'yyyy/mm/dd' (0000, 00, 00). A floppy disk icon is at the bottom right of the network settings. A large 'Orion' watermark is on the right side.

7. En la parte posterior del HMI, conecte un cable Ethernet al conector Eth IF2 Ruta a su router de red.
8. En su navegador de la computadora conectado a la misma red introduzca la dirección IP asignado a la máquina y luego **/dashboard.asp**
9. Ejemplo: **192.168.1.2/dashboard.asp**

(Continuado en la siguiente pagina)

10. Una vez la dirección correcta ha sido ingresado y **/dashboard.asp**, se muestra el tablero.
11. Esta pantalla le permite ver el estado de su máquina, los Datos de Producción, Fallas Recientes y la Receta actualmente funcionando..

Figura 3 - 35
Flex Tablero



Machine Status

Machine State:

Production Data

Total Life Cycles:

Total Shift Cycles:

Pallets Last Hour:

Recent Faults

Most Recent Fault:

Previous Fault #1:

Previous Fault #2:

Previous Fault #3:

Previous Fault #4:

Current Recipe

Name:

Top Wraps:

Bottom Wraps:

Carriage Up Speed:

Carriage Down Speed:

Autoheight Delay:

Wrap Direction:

Speed:

Unstable Load:

Film Tension:

Reinforcement Wraps:

Revolutions Last Cycle:

Información & Mensajes de Alarma

Se muestra el mensaje de alarma y se dividen en dos tablas separadas en esta sección.

- Mensajes Mostrado - (Bandera Roja - Varios mensajes del estado no crítico)
- Alarmas Mostrado- (Banderas Rojo/Negro - Operación crítica alarmas / fallas)

Mensajes Mostrado

Los mensajes de esta sección son las varias mensajes del estado no crítico. Estos mensajes son para fines informativos. Para las alarmas críticas vea “Alarmas Mostrado.”

Nota: No todos los mensajes en esta lista son aplicables a su máquina. Los mensajes de alarma en su máquina pueden variar según las opciones de la máquina.

Tabla 3-33. Información y Mensajes de Alarma Mostrada

MENSAJE	DESCRIPCIÓN	CORRECCIÓN
MÁQUINA CONFIG. REQUERIDO - SELECCIONE OPCIONES DE LA MAQUINA	Los parámetros de configuración de la máquina no se han establecido.	Vea “Pantalla de Configuración de la Máquina” en la pagina 3 - 29.
APLICANDO ENVOLTURAS SUPERIOR	La maquina actualmente esta aplicando envolturas superior.	Esto es para fines informativos únicamente. No corrección necesaria.
FIN DE ROLLO DE PELICULA O PELICULA ROTO	La pelicula esta rota o se terminao el rollo.	Vuelva a cargar un nuevo rollo si se acabo. Si está roto, vigila la película. Cambia el rollo si el problema persiste. Vea la tabla de solución de problemas sugerencias para solucionar problemas de película roturas.
TERMINANDO CICLO	El ciclo se esta terminando.	Esto es para fines informativos únicamente. No corrección necesaria.
CICLO EN PAUSA	El ciclo esta en pausa.	Reanudar, cuando esté listo. Oprima el botón reanudar en la pantalla de Arranque..

Tabla 3-33. Información y Mensajes de Alarma Mostrada (Continuado)

MENSAJE	DESCRIPCIÓN	CORRECCIÓN
PARADA DE EMERGENCIA PRESIONADO	El botón de parada de emergencia está actualmente presionado	Libere el botón de parada de emergencia para permitir la operación. Oprima Iniciar para restablecer la alimentación eléctrica de control, a continuación, presione INICIAR para la cantidad de tiempo establecido en los parámetros.
CABEZAL PUERTA ABIERTA	La puerta de la cabezal esta abierta.	Cierra la cabezal para permitir operacion. Revisa el interruptor
MÁQUINA A POSICION INICIAL	La máquina regresa a la posicion inicial.	Permitir que la máquina regrese a la posicion inicial antes de comenzar.
BAJA PRESIÓN DE AIRE	La presión neumática de la máquina está baja.	Revisa el suministro neumática. Asegura que 80 PSI esta disponible.
PRESIONE INICIAR PARA REINICIAR LA ENERGIA DE CONTROL	La máquina no esta reiniciado.	Presione Iniciar para reiniciar la energia de control ante4s de comenzar.
MOVIENDO A INFERIOR DE LA CARGA	La cabezal esta moviendo hacia la parte inferior de la carga.	Esto es para fines informativos únicamente. No corrección necesaria.
MOVIENDO A SUPERIOR DE LA CARGA	La cabezal esta moviendo hacia la parte superior de la carga.	Esto es para fines informativos únicamente. No corrección necesaria.
CABEZAL OBSTÁCULO DETECTADO - DESPEJAR Y PRESIONE REINICIAR	El obstáculo detección se ha activado.	Vea “Carro de Película Obstáculo Detección Recuperación de Errores” en la pagina 3 - 2.
LISTO PARA ENVOLVER PRESIONE BOTON DE INICIO	La máquina esta reiniciado y listo para envolver.	Mantenga presionado el botón de inicio para la cantidad de tiempo establecido en los parámetros para arrancar la máquina.

Tabla 3-33. Información y Mensajes de Alarma Mostrada (Continuado)

MENSAJE	DESCRIPCIÓN	CORRECCIÓN
APLICANDO ENVOLTURAS DE REFUERZO	Se estan aplicando las envolturas de refuerzo.	Una vez que se hayan completado las envolturas de reforzar, la máquina continuará su ciclo.
TORRE OBSTACULO DETECTADO	La torre tiene una obstrucción	Compruebe si hay una aprieto mecánico. Despejar la causa de la falla. Restablecer y reiniciar, cuando esté listo.
APLICANDO ENVOLTURAS INFERIOR	La máquina actualmente esta aplicando envolturas inferior.	Esto es para fines informativos únicamente. No corrección necesaria.
CICLO DE ENVOLTURA COMPLETO	El ciclo de envoltura esta completo.	Retira la carga cuando este listo.
SUJETAR Y CORTAR PELICULA	La máquina actualmente esta en la secuencia de sujetar y cortar la película.	Esto es para fines informativos únicamente. No corrección necesaria.
INICIALIZANDO	La máquina esta inicializando.	Hay una breve secuencia de inicialización una vez que la su máquina se reinicia. Deje que la máquina se inicialice antes de comenzar.
CORTINA DE LUZ BLOQUEADO	La cortina de luz esta bloqueado (si asi equipado.)	Elimina la obstrucción de la cortina de luz para permitir la operacion.
SISTEMA DE SEGURIDAD NO LISTO	El controlador de seguridad no esta listo para funcionar.	Permite la sistema de seguridad inicializar antes de comienzo.
FALLAS EXSISTEN	Fallas actualmente existen.	Elimina la causa de la falla. Presione REINICIO para reiniciar la condicion de falla una vez que este corregido.
CABEZAL SUBIENDO DEMASIADO LENTO	La cabezal esta subiendo demasiado lento.	Busque la causa de que la cabezal no se mueve correctamente. Compruebe la transmisión por correa detrás del panel posterior. Compruebe si hay un atasco u obstrucción en la pista.

Tabla 3-33. Información y Mensajes de Alarma Mostrada (Continuado)

MENSAJE	DESCRIPCIÓN	CORRECCIÓN
CABEZAL BAJANDO DEMASIADO LENTO	La cabezal esta bajando demasiado lento.	Busque la causa de que la cabezal no se mueve correctamente. Compruebe la transmisión por correa detrás del panel posterior. Compruebe si hay un atasco u obstrucción en la pista.
BROCHA Y CORTADOR NO EN POSICION INICIAL	La brocha y cortador no estan en posicion inicial	Ejecuta el ciclo de la brocha y el cortador. Compruebe por qué la brocha y el cortador no pueden llegar a la posición de inicio.
MULTISTRETCH VFD NO LISTO	El indicado VFD no esta listo para funcionar..	Revisa el codigo de falla en la pantalla de VFD en el gabinete electrico. Vea el manual de la VFD para informacion sobre el codigo de falla.
UNIDAD PRINCIPAL VFD NO LISTO		
CABEZAL VFD NO LISTO		
DESCARGANDO VFD PARAMETROS - ESPERA POR FAVOR	Los parámetros de la VFD están transfiriendo a la VFD's de la PLC.	Espera que el proceso se completa
X2X COMUNICACION FALLA - PRESIONE E-PARAR PARA BORRAR FALLAS	Existe una falla de comunicación X2X, presione y suelte el botón de parada de emergencia para despejar la falla	Póngase en contacto con Orion Packaging si el problema persiste.
RS485 COMUNICACION FALLA - PRESIONE E-PARAR PARA BORRAR FALLAS	Existe una falla de comunicación RS485 presione y suelte el botón de parada de emergencia para despejar la falla	Póngase en contacto con Orion Packaging si el problema persiste..
MODIFICAR MULTISTRETCH AJUSTES	Modificación de la configuración de estiramiento está en proceso.	Permiten la configuración completar antes de iniciar la maquina.

Alarmas Mostrado

Los mensajes en esta sección son varias mensajes de estado crítico. Para las alarmas no críticas, vea “mensajes Mostrado” en la pagina 3-55.

Corrige la condición y presione el botón Falla Reinicio para borrar el mensaje y continuar la operación de la máquina. Una descripción de estos mensajes aparece en las páginas siguientes.

Nota: No todos los mensajes en esta lista son aplicables a su máquina. Los mensajes de alarma en su máquina pueden variar según las opciones de la máquina..

Tabla 3-34. Información y Mensajes de Alarma Mostrada

MENSAJE	DESCRIPCIÓN	CORRECCIÓN
NO ENERGIA DE CONTROL	Energía de Control no esta presente.	Presione el botón Reiniciar Energía de Control
CABEZAL PUERTA ABIERTA EN CICLO	La puerta de la cabezal se abrió durante el ciclo.	Busque la causa de del desenganche. Re-cierre y reinicio, cuando esté listo.
FIN DE ROLLO O PÉLICULA ROTA	La película se rompió o el rollo se termino.	Vuelva a cargar un nuevo rollo si se acabó. Si está roto, vigila la película. Coloca un rollo nuevo si el problema persiste. Vea las sugerencias en tabla de solución de problemas para solucionar problemas con película roturas.
CABEZAL SUBIENDO DEMASIADO LENTO	La cabezal esta subiendo muy despacio.	Busque la causa de la cabezal no moverse correctamente. Compruebe la transmisión por correa detrás del panel posterior. Compruebe si hay un atasco u obstrucción en la pista.
CABEZAL BAJANDO DEMASIADO LENTO	La cabezal esta bajando muy despacio.	Busque la causa de la cabezal no moverse correctamente. Compruebe la transmisión por correa detrás del panel posterior. Compruebe si hay un atasco u obstrucción en la pista.
CABEZAL PUERTA ABIERTA	La puerta de la cabezal esta actualmente abierto.	Cierra la puerta de la cabezal para permitir operacion..

Tabla 3-34. Información y Mensajes de Alarma Mostrada (Continuado)

MENSAJE	DESCRIPCIÓN	CORRECCIÓN
BAJA PRESION DE AIRE	La presión neumática de la máquina esta baja.	Compruebe el suministro neumático. Asegúrese de 80 PSI está disponible.
BROCHA Y CORTADOR NO EN POSICION INICIAL	La brocha y cortador no estan en posicion inicial	Ejecuta el ciclo de la brocha y el cortador. Compruebe por qué la brocha y el cortador no pueden llegar a la posición de inicio.
OBSTACULO DETECTADO	La torre tiene una obstrucción.	Compruebe si hay una aprieto mecánica. Despejar la causa de la falla. Restablecer y reiniciar, cuando esté listo.
MULTISTRETCH VFD NO LISTO	El indicado VFD no esta listo para funcionar..	Revisa el codigo de falla en la pantalla de VFD en el gabinete electrico. Vea el manual de la VFD para informacion sobre el codigo de falla.
UNIDAD PRINCIPAL VFD NO LISTO		
CABEZAL VFD NO LISTO		
X2X COMUNICACION FALLA	Existe una falla de comunicación X2X, presione y suelte el botón de parada de emergencia para despejar la falla	Póngase en contacto con Orion Packaging si el problema persiste.
RS485 COMUNICACION FALLA	Existe una falla de comunicación RS485 presione y suelte el botón de parada de emergencia para despejar la falla	Póngase en contacto con Orion Packaging si el problema persiste..

Solución de Problemas Contenido

Solución de Problemas	4-1
-----------------------------	-----

4. Solución de Problemas

Solución de Problemas

Esta tabla de solución de problemas detalla los problemas que puedan producirse con la envolvedora serie Flex junto con la causa y la solución. Si el problema (s) no se puede resolverse después de consultar esta sección y / o secciones correspondientes de este manual, llame a Orion (800) 333-6556.

Tabla 4-1. Solución de Problemas

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
PANEL DE CONTROL MENSAJE DE ERROR - NO ENERGÍA DE CONTROL / E-STOP ESTA PARPADEANDO	E-parada Circuito Esta Activado, E-parada Bóton Esta Presionado.	Realizar E-stop Secuencia De Reinicio. 1. Restablecer Todos Dispositivos De Seguridad (Cierra La Puerta Del Carro, Enganche La Barra Interruptor De Seguridad Del Carro [Rt Sólo] 2. Hale E-parada Hacia Fuera 3. Presione El Botón Verde De Inicio 4. Presione Botón Ciclo Reset En La Pantalla.
	Fotocélulas De Seguridad No Alineado. Fotocélula Alienación (Modelos Rt Y Maquinas Con Tornamesa Con Cerca De Seguridad) Luces De Fotocélulas Deben Cambiar De Estado Cuando El Objeto Esta Bloqueado, Luego Desbloquear Fotocélula	Vuelva A Alinear Fotocélulas Con Sus Respectivos Reflectores, Luego Realizar Reinicio De E-parada
	Cableado En El Circuito De Parada De Emergencia Se Ve Comprometida. Comprobar La Continuidad De Todo El Cableado En El Circuito De Parada De Emergencia.	Consulte El Esquema Eléctrico Para El Cableado Diseño Y Números De Los Cables.
	Los Componentes En El Circuito De Parada De Emergencia Han Fallado. Prueba Los Componentes Individualmente Incluyendo Cuerpos De Contacto.	Consulte El Esquema Eléctrico Para El Cableado Diseño Y Los Números De Los Cables.

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
LOS VALORES ALMACENADOS VUELVEN A CERO O AJUSTES INUTILIZABLES	Se Ha Producido Pico De Voltaje O Una Baja De Voltaje A Menos De 100 Vac. Con Un Medidor, Observa Voltaje En El Interruptor De Alimentación Principal Del Panel De Control Durante Un Ciclo De Envoltura	1.retire Todos Los Cables De Extensión Domésticos. 2. Mueva La Máquina A Una Toma De Corriente Diferente. 3. Llame A Un Electricista Para Verificar La Fuente De Alimentación.

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
TORNAMESA/TORRE NO PARA EN LA POSICIÓN CORRECTA. (TORNAMESA SI SE PARA A FIN DE CICLO PERO EN POSICIÓN INCORRECTA)	Tornamesa Fin De Ciclo Valor De Posición Contador Esta Ajustado Incorrectamente. Observa La Tornamesa Fin De Ciclo Posición Valor En El Hmi.	Consulte La Configuración Lista De Valores Predeterminada De Fábrica
	Ralentización Posición De La Tornamesa/torre Temporizador Esta Ajustado Demasiado Alto. Observa La Ralentización Posición De La Tornamesa/torre Temporizador Valor En La Hmi	Consulte La Configuración Lista De Valores Predeterminada De Fábrica
	Velocidades Preseleccionadas De Tornamesa /torre Están Ajustados Incorrectamente. Esta Sobrepasando La Impulsión Y No Puede Detener La Carga Suficientemente Rápido. Comprobar El Valor De Los Parámetros Sp-2-sp-3 Y Sp-4 De La Tornamesa/torre Vfd. Asegurarse Que Se Establecen Dentro De Los Valores Correctos.	Consulte La Configuración Lista De Valores Predeterminada De Fábric
	Velocidades De Ralentización De Tornamesa /torre Están Ajustados Incorrectamente. Esta Sobrepasando La Impulsión Y No Puede Detener La Carga Suficientemente Rápido. Compruebe El Valor Del Parámetro De Dec En La Tornamesa/torre Vfd. Asegúrese Que Se Encuentra Dentro De Los Valores De Fábrica De Orion.	Consulte La Configuración Lista De Valores Predeterminada De Fábric.
	Falla De Componente.	Revisa El Mensaje De Error En La Pantalla De La Vfd En La Torre/tornamesa. Consulte El Manual De Usuario Suministrado Para La Vfd Mensaje De Error. Reemplazar Si Es Necesario.

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
TORNAMESA/TORRE NO PARA EN LA POSICIÓN CORRECTA. (LA MESA NO SE PARA HASTA QUE SE PRESIONA EL BÓTON E-PARADA O SE DESCONECTA LA ALIMENTACIÓN)	Recuento De Dientes En La Tornamesa Sprocket En La Pantalla De Configuración Global Esta Establecido Incorrectamente, Por Ejemplo; Un Ajuste De 96 Dientes Es Elegido Para Una Máquina Enviado Con Una Rueda Dentada De 112 Diente	Verifique El Tipo De Máquina Contra La Pantalla De Configuración. Nota: E Standard Y D Modelos Se Envían Con Sprocket De Mesa 96 Dientes, Sólo A Y Hd Modelos (Pesados) Se Envían Con Una Rueda Dentada De 112 Dientes. Consulte Las Instrucciones De Configuración Inicial De La Máquina Para Cambiar Los Ajustes De Número De Dientes En El Sprocket De La Tornamesa. Recuerda -se Requiere Contraseña.
	Sensor Revo-lógica™ Esta Mal Alineado Con La Tornamesa/torre Rueda Dentada Accionada.	Verifique El Ajuste Entre El Sensor Revo-logic™ Y La Rueda Dentada Accionado Brecha. Vuelva A Ajustar Si Es Necesario. Compruebe La Entrada Del Contador De Pulsos En La Plc Para Una Indicación Led Cuando Cada Diente Pasa Por Delante Del Sensor Revo-lógica™.
	Sensor Revo-lógica™ Ha Fllado.	Compruebe Si Hay 24 Vdc En El Sensor. Compruebe Si Hay 24 Vdc Encendiendo El Cable De Retorno Al Plc En El Sensor No Vdc Encendido Retorno?reemplaza El Sensor
	Cableado En El Sensor Revo-logic™ Circuito Ha Fallado	Ejecutar Una Prueba De Continuidad En El Cableado Del Sensor A La Plc Y A Los Guías De Suministro De 24vdc. No Hay Continuidad En Ningún Cable? Repare O Reemplace El Cableado.
	Sensor De Posición Inicial Ha Fallado.	Compruebe Si Hay 24 Vdc En El Sensor. Compruebe Si Hay 24 Vdc Encendiendo No Vdc Encendiendo La Salida Al Sensor? Reemplace El Sensor.
	Cableado En El Circuito Del Sensor De Posición Inicial Ha Fallado.	Ejecutar Una Prueba De Continuidad En El Cableado Del Sensor A La Plc Y A Los Guías De Suministro De 24vdc. No Hay Continuidad En Ningún Cable? Repare O Reemplace El Cableado

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
MÁQUINAS ESPECIAL DE MASTIL EXTENDIDO, BASE DIVIDIDO O CUALQUIERA DE LOS MODELOS CON EL MÁSTIL ENVÍADO DESCONECTADO DE LA BASE	Revologic™ Y Sensor De Inicio Cables Cruzado Durante El Montaje Final En La Instalación	Números De Cable Deben Coincidir En Las Desconexiones Rápidas Los Conectores Para Los Sensores De Inicio Y Revologic™ Es Posible Físicamente El Intercambio Si Los Números De Cables No Coinciden, Intercambie Los Conectores M12 De Desconexión Rápida Situado En La Parte Inferior De La Torre.

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
TORNAMESA/TORRE GIRA INCONSISTENTE (TORNAMESA/TORRE GIRA CON UN MOVIMIENTO ESPASMÓDICO)	Limitador De Corriente En La Vfd Rotación Está Activando.	Compruebe Si Hay Un Aprieto Mecánico En La Mecánica Rotación, Tales Como; Rodamiento Desgastada (S) O Ruedas, cadena Mal Tensionada, Cadena Desgastada, Problemas De Alineación, Etc. Identifica Y Reparar O Reemplazar Las Piezas Desgastadas.
	Ajustes De Los Parámetros Vfd Son Incorrectos	Revise Los Ajustes De Los Parámetros En La Pantalla Vfd. consulte El Manual De La Vfd Proporcionado Para El Procedimiento. consulte El Manual De R Y La Hoja De Configuración De Los Parámetros De Orión Incluido Con La Máquina Para El Ajuste De Frecuencia Máxima.
	Voltaje De Alimentación De La Máquina Es Demasiado Baja.	Revise El Voltaje De Ca (En Los Terminales Del Interruptor Iniciado - Apagado - off), Mientras Que La Máquina Está Funcionando Bajo Carga. Si El Voltaje Cae Abajo De 115, El Suministro No Es Lo Suficientemente Fuerte Para Funcionar Correctamente La Máquina. Contacto La Planta Electricista. No Utilice Cables De Extensión De Uso Doméstico Con La Máquina
	Conexiones Flojos En El Circuito De Rotación.	Desconecte La Alimentación Eléctrica De La Máquina. Compruebe Si Hay Conexiones Seltas En El Circuito De Rotación, Tales Como: Suministro Primario Al Vfd Rotación, Fuente Secundaria Del Vfd Al Motor De Accionamiento Y Todas Las Conexiones En El Medio Vuelva A Colocar Todas Las Conexiones Seltas. Apriete Las Conexiones Correctamente.
	Falla Del Motor.	Realice La Prueba Del Motor Según Las Recomendaciones Del Fabricante Del Motor. Reemplace El Motor Según Sea Necesario.

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
TORNAMESA/TORRE GIRA INCONSISTENTE (TORNAMESA/TORRE GIRA CON UN MOVIMIENTO ESPASMÓDICO)	Falla En El Reductor	Retire Reductor De Rotación, Sepáralo Del Motor. Gire El Eje De Entrada Y Revisar Si Hay Ataduras. Reemplace El Reductor Según Sea Nece- sario .

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
TORNAMESA/TORRE NO GIRA.	No Hay Energía De Control / E-Parada Condición	Botón De E-parada (Parada De Emergencia) Está Parpadeando O El Botón Verde De Inicio No Está Iluminado Ejectúe E-parada Reinicio - Tire El Botón De Parada De Emergencia A La Posición Hacia Fuera Luego Presione El Botón Verde De Inicio Para Que quede Iluminado. Presione Bóton Reiniciar Ciclo En La Pantalla Táctil
	La Máquina Está En Pausa De Ciclo	Observe El Icono De Ciclo Pausa En La Pantalla Principal. Si Está Iluminado, La Máquina Se Encuentra En Estado De Pausa Presione Ciclo Pausa Para Reaundar Envoltura.
	Ajustes De Los Parámetros Vfd Son Incorrectos	Revise Los Ajustes De Los Parámetros En La Pantalla Vfd. Consulte El Manual Previsto Para El Procedimiento. Revise La Hoja De Configuración De Los Parámetros De Orión Incluido Con La Máquina Para El Ajuste De Frecuencia Máxima.
	Fusible Fundido.	Localice Tornamesa/torre Fusible De Control De Rotación. Retire El Fusible Y Comprobar La Continuidad Mala Fusible? Reemplace Con El Tipo Correcto.
	Vfd Error.	Compruebe El Estado Del Motor Del Controlador De Tornamesa/torre (Vfd) Para El Mensaje De Error. Consulte El Manual De Incluido Con La Máquina Para Soluciones A Los Mensajes De Error.
	Circuito Abierto Al Motor.	Compruebe La Continuidad Del Cable De Vfd A Motor. Repare O Reemplace El Cableado Abierto.
	Falla Del Motor.	Realice La Prueba Del Motor Según Las Recomendaciones Del Fabricante Del Motor. Reemplace El Motor Si Es Necesario.

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
CABEZAL NO SE MUEVE SUBIENDO O BAJANDO(EN MODO MANUAL O DURANTE UN CICLO AUTOMÁTICO DE ENVOLTURA)	Velocidad Del La Cabezal Establecido A Menos De 5%	Compruebe El Valor Numérico De La Velocidad Del Carro Subiendo Y Bajando En La Pantalla Táctil. Contraseña Puede Ser Necesaria Dependiendo De La Configuración De Seguridad. Aumenta La Velocidad De Subida Y Bajada Del Carro En La Pantalla Táctil A Mas De 5%
	Cabezal Marcadores De Limite De Moción Mal Ajustados.	Compruebe Las Posiciones Físicas De Los Marcadores De Limite De Moción.check The Physical Positions Of The Travel Limit Strikers. 1. Establecer El Límite De Moción Marcador Hasta A La Posición Más Alta Requisito De La Envoltura Dentro De La Capacidad De La Máquina O Se Puede Producir Un Atasco. 2. Coloque El Marcador De Moción Inferior Al Nivel Requisito De Envoltura Más Bajo Dentro De La Capacidad De La Máquina O Un Error De Correa Falso Puede Ocurred.
	Correa De Elevación Error (Obstrucción Visible) Se Ha Producido.	Compruebe Si Hay Una Obstrucción Física En La Cabezal Hacia La Trayectoria De Recorrido Y Correa De Elevación Error Mostrado En La Pantalla Táctil.si Hay Una Obstrucción Real, Consulte El "Obstáculo De Carro Detectar Recuperación De Errores" Inserción En Su Manual.
	Ajustes De Los Parámetros Vfd Son Incorrectos	Revise Los Ajustes De Los Parámetros En La Pantalla Vfd.consulte El Manual Previsto Para El Procedimiento. Consulte El Manual De Y La Hoja De Configuración De Los Parámetros De Orión Incluido Con La Máquina Para El Ajuste De Frecuencia Máxima.

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
CABEZAL NO SE MUEVE SUBIENDO O BAJANDO (EN MODO MAN- UAL O DURANTE UN CICLO AUTOMÁTICO DE ENVOLTURA)	Se Ha Producido Falsa Error De La Correa De Elevación (No Obstrucción Visible)	Retire El Panel De Acceso Superior En La Parte Posterior Del Mástil. Observe La Posición Del Interruptor De Rodillo De La Correa De Elevación En La Parte Superior, En El Interior Del Mástil. La Correa Debe Estar Entre La Estructura Metálica Y La Palanca De Rodillo Del Interruptor. El Rodillo De La Palanca Debe Ser Activado. Si La Correa Se Coloca Incorrectamente, Restablezca La Correa De Modo Que Sea Entre El Bastidor Y El Rodillo De La Palanca Del Interruptor. El Interruptor Puede Necesitar Ser Colocado De Nuevo Como Para No Dar Una Falsa Señal.
	Limitador De Corriente En La Vfd De Elevación Del Carro Esta Activado	Compruebe Si Hay Un Aprieto Mecánico En Los Mecánicos De Elevación De La Cabezal, Como Rodamientos, Cinturón O Ruedas Desgastadas, Cinturón Incorrectamente Alineados O Cerraduras De Leva De Seguridad De La Cabezal. Identificar Y Reparar O Reemplazar Las Piezas Desgastadas.
	Ajuste De Velocidad Máxima En La Pantalla Vfd Es Incorrecta.	Revise Los Valores Máximos De Los Parámetros De Frecuencia En La Pantalla Vfd. Consulte El Manual Suministrado Para El Procedimiento. Consulte El Manual Y La Hoja De Configuración Para Los Parámetros De Orión Incluido Con La Máquina Para El Ajuste De Frecuencia Máxima.
	Alimentación De Voltaje De La Máquina Es Demasiado Baja.	Compruebe El Voltaje De Ca (En Los Terminales Del Interruptor Iniciar-apagar) Mientras La Máquina Está Funcionando Bajo Carga. Si El Voltaje Cae Por Debajo De 115, La Alimentación No Es Lo Suficientemente Fuerte Para Hacer Funcionar La Máquina Correctamente. Contactar Con El Electricista De La Planta. No Utilice Cables De Extensión De Uso Doméstico Con La Máquina.

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
LA CABEZAL NO SE MUEVE SUBIENDO O BAJANDO (EN MODO MANUAL O DURANTE UN CICLO AUTOMÁTICO DE ENVOLTURA)	Fusible Fundido.	Localice El Fusible De Control De Elevación De La Cabezal Retire El Fusible Y Comprobar La Continuidad. Fusible Malo? Reemplace Con El Tipo Correcto
	Falla Del Motor	Realice La Prueba Del Motor Según Las Recomendaciones Del Fabricante Del Motor Reemplace Motor Si Es Necesario.
	Falla De Reductor	Retire Reductor De Rotación, Sepáralo Del Motor. Gire El Eje De Entrada Y Revisar Si Hay Ataduras. Reemplace Reductor Si Es Necesario.
LA CABEZAL NO SE MUEVE HACIA ARRIBA O HACIA ABAJO (EN MODO DE ENVOLTURA AUTOMÁTICA SOLAMENTE PERO SI EN MODO MANUAL.	Fotocélula De Altura Automática En Posición Incorrecta.	Compruebe La Posición De La Fococélula Altura Automática. Asegúrese De Que Está Dirigido A La Carga. Si La Carga Es Demasiado Corto Para Que La Fococélula Pueda Ver, El Carro No Se Moverá, Esto Es Normal. Vuelva A Orientar La Fococélula Correctamente.
	Sensor De Altura Automática Fallo.	Compruebe Si Hay 24 Vdc En El Sensor. Compruebe Si Hay 24vdc Encendiendo En El Cable De Retorno Al Plc En El Sensor No Vdc Encendiendo En La Salida Del Sensor? Reemplace El Sensor
	Cableado En El Circuito Del Sensor De Altura Automática Ha Fallado	Ejecutar Una Prueba De Continuidad En El Cableado Del Sensor A Los Guías De Suministro Del Plc Y 24vdc. No Hay Continuidad En Ningún Cable? Repare O Reemplace El Cableado.

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
CABEZAL ESTÁ ATASCADO EN LA PARTE SUPERIOR DEL MÁSTIL. (CABEZAL NO SE MUEVE HACIA ARRIBA O HACIA ABAJO)	Interruptor De Movimiento Inferior De La Cabezal No Se Activó Correctamente, Posiblemente Se Esta Pegando.	La Correa Está Enredado Alrededor Del Barril. La Correa Se Envolvió Al Revés O Esta Torcido. Revise El Interruptor Activando Manualmente (Agitando) La Punta Del Rodillo. Si El Interruptor No Se Activa Y No Libera La Entrada De La Plc Correctamente, Cambie El Interruptor. La Correa Tendrá Que Ser Removido Y Re-enrollado Correctamente. El Carro De Película Tendrá Que Ser Bajado Manualmente. Consulte El "Cabezal Obstáculo Detectado Recuperación De Errores" Inserción En Su Manual.
	El Goleador Del Carro Movimiento Inferior Es Demasiado Bajo Para Que El Interruptor Pueda Activar Correctamente.	La Correa Está Enredado Alrededor Del Barril. La Correa Se Envolvió Al Revés O Esta Torcido. Revise El Interruptor Activando Manualmente (Agitando) La Punta Del Rodillo. Elevar El Golpeador De Límite Inferior De Modo Que El Interruptor De Recorrido Del Carro Activa La Entrada Del Plc Antes De Que La Cabezal Golpea Físicamente El Marco De La Máquina. La Correa Necesitará Ser Quitado Y Volver A Enrollar Correctamente La Correa. La Cabezal Necesitará Ser Bajado Manualmente. Consulte El "Cabezal Obstáculo Detectar Recuperación De Errores" Inserción En El Manual.

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
ALIMENTACION DE PELIC- ULA/FUNCIONES DE ESTI- RAMIENTO NO ALIMENTACIÓN DE ENERGÍA	No Energía De Control / Condi- ción De E-parada	Botón De E-parada Está Parpadeando O El Botón Verde De Inicio No Está Ilumi- nado Realizar E-parada Secuencia De Reinicio. 1. Restablecer Todos Dispositivos De Seguridad (Cierra La Puerta De La Cabe- zal Enganche La Barra Interruptor De Seguri- dad De La Cabezal [Rt Sólo] 2. Hale El Bóton E-parada Hacia Fuera 3. presione El Botón Verde De Inicio 4. Presione Botón Riniciar Ciclo En La Pantalla.
	Película Enhebrado Incorrecta- mente.	Compare Película Con El Diagrama De Enhebrar En La Parte Superior De La Cabezal. Vuelve A Enhebrar La Pélicula En La Cabezal
	Ajustes De Los Parámetros Vfd Son Incorrectos.	Revise Los Ajustes De Los Parámetros En La Pantalla Vfd.consulte El Manual Sumi- nistrado Para El Procedimiento. Review The Parameter Settings In The Vfd. Consulte El Manual De Y La Hoja De Configuración De Los Parámetros De Orión Incluido Con La Máquina Para El Ajuste De Frecuencia Máxima.

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
ALIMENTACION DE PELIC- ULA/FUNCIONES DE ESTI- RAMIENTO NO ALIMENTACIÓN DE ENERGÍA	Ajustes De Cero O Ganancia Para El Sensor Hall Effect Activador De Alimentación De Película Son Incorrecto.	Observa El Valor De Retroalimentación Hall Effect Sensor Que Se Encuentra En La Pantalla Táctil. Vuelva A Ajustar Los Valores Cero Y Ganancia De Acuerdo Con Las Instrucciones De Configuración De Alimentación De Película En El Manual. Cero Ajuste Debe Ser Un Valor De Al Menos Diez Mas Que El Valor De Retroalimentación Del Sensor Hall Effect Para Funcionar Correctamente.
	Ajuste De Velocidad Máxima En La Vfd Es Incorrecto	Revise Los Valores Máximos De Los Parámetros De Frecuencia En La Pantalla Vfd Suministrado Para El Procedimiento Consulte El Manual Y La Hoja De Configuración De Los Parámetros De Orión Incluido Con La Máquina Para El Ajuste De Frecuencia Máxima
	Dispositivo De Hall Effect Está En Una Posición Incorrecta	Compruebe Que El Dispositivo De Hall Effect No Está En Contacto Con La Leva De La Barra Bailarina. Ajuste El Espacio Entre El Hall Effect Y La Leva, Debe Ser Aproximadamente 1/16" De Espacio.
	Leva De La Barra Bailarín Esta En Posición Incorrecta.	Asegúrese De Que La Leva Gira De Una Manera Tal Como Para Crear Un Espacio Entre El Dispositivo De Hall Effect Y La Propia Leva. Ajuste La Leva Correctamente.
	El Sensor Hall Effect Ha Fallado	Compruebe Si Hay 24 Vdc En El Sensor. Compruebe Si Hay 24 Vdc Variable En El Cable De Retorno Al La Plc En El Sensor Variable Vdc A La Salida? Reemplace El Sensor.
	Circuito Abierto Del Dispositivo Hall Effect Al La Tarjeta De Entrada Analógica.	Compruebe La Continuidad Del Cable Del Dispositivo Hall Effect A La Tarjeta De Entrada Analógica. Repare O Reemplace El Cableado.
	Tarjeta E/s (I/o) Analógica Ha Fallado	Compruebe El Valor De Realimentación Del Hall Effect En La Pantalla Mib. Si El Valor Del Hall Effect Aumenta Con Los Movimientos De La Barra Bailarín, Pero El Voltaje De La Tarjeta E/so Analógica No Fluctúa Voltaje, Entonces La Tarjeta E/s (I/o) Analógica Ha Fallado. reemplace Tarjeta I/o Analógico.

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
ALIMENTACION DE PELIC- ULA/FUNCIONES DE ESTI- RAMIENTO NO ALIMENTACIÓN DE ENERGÍA	Circuito Abierto De La Tarjeta Analógica De Lal Plc A La Entrada Analógica Vfd	Compruebe La Continuidad Del Cable De La Salida De La Tarjeta Analógica De Plc A La Entrada Analógica Vfd Reparae O Sustituir El Cableado Abierto
	Circuito Abierto De La Pantalla Vfd De Estiramiento Al Motor De Alimentación De Película	Compruebe La Continuidad Del Cable De Las Salidas Del Estiramiento Vfd Al Motor De Alimentación De La Película Reparar O Sustituir El Cableado Abierto
ALIMENTACION DE PELIC- ULA/FUNCIONES DE ESTI- RAMIENTO NO ALIMENTACIÓN DE ENERGÍA	Motor Falló	Realice La Prueba Del Motor Según Las Recomendaciones Del Fabricante Del Motor.

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
FILM FEED RUNS OR CREEPS CONTINUOUSLY	Valores De Mib En La Pantalla Táctil Están Fuera De Calibración	Observa El Valor De Retroalimentación Hall Effect Que Se Encuentra En La Pantalla Táctil Vuelva A Ajustar Los Valores Cero Y Gain De Acuerdo Con Las Instrucciones De Configuración De Alimentación De Película En El Manual. Cero Ajuste Debe Ser Un Valor De Al Menos Diez Mas Que El Valor De Retroalimentación Del Hall Effect Para Funcionar Correctamente.
	Dispositivo De Hall Effect Está En Posición Incorrecta.	Compruebe Que El Dispositivo De Hall Effect No Está En Contacto Con La Leva De La Barra Bailarín Ajuste El Espacio Entre El Hall Effect Y La Leva, Debe Ser Aproximadamente 1/16" De Espacio.
	Leva De La Barra Bailarín Esta Posicionado Incorrecto	Asegúrese De Que La Leva Gira De Una Manera Tal Como Para Crear Un Espacio Entre El Dispositivo De Hall Effect Y La Propia Leva. Ajuste La Leva Correctamente.
	Hall Effect Depositivo Ha Fallado	Realice Las Pruebas Mencionado Arriba. Si Esto No Resuelve El Problema Reemplace El Sensor Hall Effect.
	Ajuste De Velocidad Minima En La Vfd No Es Correcto.	Revise Los Valores Mínimos De Los Parámetros De Frecuencia En La Pantalla Vfd. Consulte El Manual Suministrado Para El Procedimiento Y La Hoja De Configuración De Los Parámetros De Orion Incluido Con La Máquina Para El Ajuste De Frecuencia Mínima.

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
PROBLEMAS DE ROTURA DE PÉLICULA ADENTRO DE LA CABEZAL (CON REGULARIDAD ENTRE LOS RODILLOS DE ESTIRAMIENTO DE GOMA)	Tipo/calibre De Película Usado Es Incorrecto Para La Aplicación.	Revise La Capacidad De Estiramiento De La Película. La Película Que Se Utiliza Debe Estirarse Efectivamente 280% A Temperaturas De Ambiente. Retire Cualquier Película Que No Cumpla Con Los Requisitos De La Máquina O, Cambie El Sprocket De Estiramiento En La Máquina Para Estirar La Película A Un Valor Menos Del Valor De La Fatiga De La Película.
	Película Esta Dañado.	Observe Los Bordes Y Lados Del Rollo De Los Daños Causados Por La Manipulación Reemplace Película Dañado Con Película En Buenas Condiciones.

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
PROBLEMAS DE ROTURA DE PÉLICULA ADENTRO DE LA CABEZAL (CON REGULIDAD ENTRE LOS RODILLOS DE ESTIRAMIENTO DE GOMA)	Película Esta Enrollado Incorrecto.	Película Puede Estar Enrollado Incorrectamente Desde El Fabricante. Busque Rayas pesados, Rayas Planteadas A Lo Largo Del Eje De Alimentación De La Película. Esto Es Conocido Como "Bandas De Calibre". Reemplace Película No Adecuada Con Película Apropiado Y En Buenas Condiciones.
	Núcleo La Película Está Dañado O De Tamaño Incorrecto	El Núcleo Del Rollo De Película Debe Encajar En Los Mandriles De Película De La Máquina. Núcleos Que Son Demasiado Pequeños O Dañados Puede Provocar Que La Película No Sentarse En La Posición Correcta. Reemplace Película No Adecuada Con Película Apropiado Y En Buenas Condiciones.
	Rollo De Película Se Coloca Demasiado Bajo En Relación A Los Rodillos De Alimentación	Revise Si La Película Esta Corriendo Abajo Del Borde Inferior Del Rodillo De Goma Trasera. Ajuste El Mandril Inferior De Película Para Permitir Que El Borde Inferior De La Película Corre Correctamente En El Rodillo De Goma Trasera.
	Película Mandril Esta Arrastrando O Esta Resistiendo Y No Está Permitiendo Que La Película Se Desenrolla Correctamente.	Buscar El Desgaste Excesivo Bajo El Mandril Inferior. Lubrique La Parte Inferior Y El Centro Del Mandril. Reemplace Las Piezas Desgastadas.
	Carro De Película Rodillos De Aluminio "De Presión" Están Mis-alineados Con Los Rodillos De Goma. La Película Se Está DeslizandO A Través De Los Rodillos.	Con La Película Retirada Del Carro, Busca Un Espacio Inconsistente Entre El Rodillo De Aluminio Y El Rodillo De Goma En La Parte Superior E Inferior En Ambos Lados De Los Rodillos De Goma. Utilizando Los Tornillos Socket, Vuele A Alinear Los Rodillos De Aluminio A Los Rodillos De Goma. Ajusta La Separación Entre Los Rodillos De Aluminio Y De Goma De Modo Que Sólo Hay Una Resistencia Ligera Rotación Entre Los Rodillos.

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
PROBLEMAS DE ROTURA DE PÉLICULA ADENTRO DE LA CABEZAL (CON REGULARIDAD ENTRE LOS RODILLOS DE ESTIRAMIENTO DE GOMA)	Rodillos De Presión De Aluminio Están Dañados	Revise Cuidadosamente Los Rodillos De Aluminio Para Cortes O Rasguños. Cualquier Mancha Protuberancia Área Levantado Puede Rasgar Y Dañar La Película Propagando Un Desgarro Pulir Las Áreas Afectadas Con Un Abrasivo Fino Hasta Que Se Nivelan Las Protuberancias O Reemplazará Por Una Pieza Nueva.
PROBLEMAS DE ROTURA DE PÉLICULA ADENTRO DE LA CABEZAL (CON REGULARIDAD ENTRE LOS RODILLOS DE ESTIRAMIENTO DE GOMA)	Rodillos De Goma Están Dañados	Revise Cuidadosamente Los Rodillos De Goma Para Cortes O Rasguños Cualquier Mancha O Levantado Pueden Dañar La Película Y Propagar Un Desgarro Manchas Levantadas Pueden Ser Cuidadosamente Afeitados O Lijadas, Pero Si La Superficie Muestra Cráteres O Agujeros Para Que La Superficie No Está Nivelada, A Continuación, Es Necesario Reemplazar El Rodillo.

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
PELÍCULA ESTÁ ROMPIENDO ENTRE EL ULTIMO RODILLO DE ALUMINIO Y LA CARGA	Tensión De Película Esta Ajustado Muy Alto.	Película Atraviesa El Carro De Película Correctamente Y No Hay Esquinas Puntiagudas En La Carga, Pero La Película Todavía Se Rompe. Baja La Tensión De La Película En La Pantalla Táctil.
	Ajustes De Cero O Ganancia Para El Sensor Hall Effect Activador De Alimentación De Película Son Incorrecto	Observa El Valor De Retroalimentación Hall Effect Se Encuentra En La Pantalla Táctil Vuelva A Ajustar Los Valores Cero Y Ganancia De Acuerdo Con Las Instrucciones De Configuración De Alimentación De Película En El Manual. Zero Ajuste Debe Ser Un Valor De Al Menos Diez Mas Que El Valor De Retroalimentación Del Hall Effect Para Funcionar Correctamente.
	Resorte De Tensión Es Demasiado Pesado Para La Aplicación.	La Cabezal Parece Estar Calibrado Correctamente Y La Película Parece Ser Correcta. La Película Rompe O Daña Una Carga Ligera Con La Tensión De La Película Fijado En Valores Por Debajo De 10% Reemplace El Resorte De Tensión Estándar Con El Resorte De Tensión De Servicio Ligero (Suministrado Con La Máquina).
	Rollo De Película Colocada Demasiado Bajo En Relación Con Los Rodillos De Alimentación	Revise Si La Película Esta Corriendo Abajo Del Borde Inferior Del Rodillo De Goma Trasera. Ajuste El Mandril Inferior De Película Para Permitir Que El Borde Inferior De La Película Corre Correctamente En El Rodillo De Goma Trasera.

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
PELÍCULA ESTÁ ROMPIENDO ENTRE EL ULTIMO RODILLO DE ALUMINIO Y LA CARGA	Bordes Afiliados Están Cortando La Película	Observe La Carga. Mira Si La Ruptura De Película Comienza En Cualquier Borde Afilado. Las Opciones Son: 1. Corregir La Carga Si Es Posible. 2. Reducir La Tensión De La Película En La Pantalla Táctil. 3. Cambie El Tipo De Película Utilizada. 4. Reducir La Proporción De Pre-estiramiento.

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
PELÍCULA ESTÁ ROMPIENDO ENTRE EL ULTIMO RODILLO DE ALUMINIO Y LA CARGA	Tarima Es Considerablemente Mas Ancho Que La Carga	Observa La Carga. Mira Si La Película Se Empieza A Romper En Las Esquinas De La Tarima. Las Opciones Son: 1. Reducir La Tensión De La Película En La Pantalla Táctil. 2. Reducir La Proporción De Pre-estiramiento. 3. No Envuelva La Tarima Con La Carga. Levante La Posición De La Maraca De Limite Inferior.
	Película Esta Dañada.	Observe Los Bordos Y Lados Del Rollo Para Daños Causados Por La Manipulación. Reemplace Película Impropia Con Película En Buenas Condiciones
	Película Esta Enrollado Incorrecto.	Película Puede Estar Enrollado Incorrectamente Desde El Fabricante. Busque Rayas pesados, Rayas Planteadas A Lo Largo Del Eje De Alimentación De La Película. Esto Es Conocido Como "Bandas De Calibre". Reemplace Película No Adecuada Con Película Apropiado Y En Buenas Condiciones..
	Cadena De Estiramiento Y / O La Geometría De La Correa Es Incorrecta. Componentes Fuera De Alineación Puede Causar Arrastre De Alimentación.	Retire La Tapa Del Carro De Película. Busque Cadena Suelta Y / O En La Correa. Revise Las Poleas Y Las Ruedas De Cadena Para Ver Que Estén En La Alineación Correcta. Ajuste Según Sea Necesario Mediante El Reposicionamiento De La Combinación Sprocket-polea.
	Rotura Intermitente En El Cableado Entre La Cabezal Y El Panel De Contro.	Observe La Alimentación De Película Durante Un Ciclo. Si El Cable Sólo Se Rompe Cuando La Cabezal Esta Pasando El Mismo Lugar Determinado, Entonces La Continuidad Es Sospechoso Observe La Alimentación De Película Durante Un Ciclo. Si El Cable Sólo Se Rompe Cuando La Cabezal Esta Pasando El Mismo Lugar Determinado Entonces La Continuidad Es Sospechoso

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
PROBLEMAS ESPECÍFICOS DE MODELO "A" LA PELÍCULA PINZA NO ESTA FUNCIONANDO CORRECT- AMENTE. (APERTURA Y CIERRE INCONSISTENTEMENTE	Temporizador De Cerrar La Pinza En La Pantalla Táctil No Es Cor- recta Para La Aplicación.	Revisa Si La Pinza Cierra Sin Problemas, Pero En El Momento Incorrecto Observe The Factory Preset Value On The Settings Screen. Re-adjust The Clamp Close Delay Timer As Needed.
	Presión De Aire A La Maquina Esta Demasiado Bajo	Observe El Indicador De Presión En El Regulador De Presión Detrás Del Panel De Acceso En La Parte De Abajo Atrás De La Maquina. El Suministro De Aire A La Máquina Debe Ser De 80 Psi @ 3cfm.
	Los Controles De Flujo De Aire Del Cilindro Están Mal Ajustados	Si El Regulador Muestra La Presión Cor- recta, Los Contos De Flujo Son Sospecho- sos. Compruebe Los Controles De Flujo Activando Manualmente La Función Jog Pinza En La Pantalla Táctil. Ajuste Los Controles De Flujo En Los Cilindros De Pinza Para Que Funcionen Suavemente.
	Las Líneas De Aire Se Pellizcan O Obstruidos	Observe Todos Los Tubos Polyflow De 1/4 Pulgada. Quite Cualquier Obstrucción. Corrija Las Líneas Pellizcado.
	Escombros O Condensación Está En Las Líneas De Aire.	Purgue El Filtro De Aire / Regulador. Si Aparece Agua, Entonces Condensación Está En Las Líneas De Aire. Corrija El Problema Del Agua, Y Luego Purgar Las Líneas De Aire Trotando Man- ualmente La Pinza Hasta Que Queda Sin Agua.
	Rotura En El Cableado Al Sole- noide De La Pinza.	Hay Voltaje Dc En La Salida Del Plc Pinza Pero No Hay Voltaje En Los Sole- noides De La Pinza. Localice Y Repare La Ruptura En El Cableado De La Señal Entre El Plc Y Solenoides.
	Solenoides De La Pinzas Están Defectuosos.	Hay Voltaje Dc En Pinza Pero No Se Activa La Pinza. Reemplace Los Solenoides De La Pinza..

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
PROBLEMAS ESPECÍFICOS DE MODELO "A" LA PELÍCULA PINZA NO ESTA FUNCIONANDO CORRECT- AMENTE. (APERTURA Y CIERRE INCONSISTENTEMENTE	Paso De Aire Doble Está Fugando.	Gire La Mesa Manualmente Con Una Carga Colocado Sobre La Mesa. Escucha Para Detectar Cualquier Fuga De Aire Al Girar La Mesa. Si La Fuga Es Sospechosa, Reemplace El Paso Doble De Aire.

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
CORTADOR/BROCHA DE PELÍCULA NO FUNCIONANDO CORRECTAMENTE.	Brocha Minutero Extendido En La Pantalla Táctil Es Incorrecta Para La Aplicación.	Revise Si El Brazo Se Activa Sin Problemas, Pero En El Momento Incorrecto. Observe El Valor Predeterminado De Fábrica En La Pantalla De Ajustes. Vuelva A Ajustar La Brocha Minutero Extendido Según Sea Necesario.
	Presión De Aire A La Maquina Esta Demasiado Bajo.	Observe El Indicador De Presión En El Regulador De Presión Detrás Del Panel De Acceso En La Parte De Abajo Atrás De La Maquina. El Suministro De Aire A La Máquina Debe Ser De 80 Psi @ 3cfm
	Flujo Del Cilindro De Aire Esta Ajustado Incorrectamente	Si El Regulador Muestra Presión Correcta, El Control De Flujo Es Sospechoso Compruebe Los Controles De Flujo Activando Manualmente La Función De Corte Jog En La Pantalla Táctil. Ajuste Los Controles De Flujo En Los Cilindros De La Pinza Para Que Funcionen Correctamente.
	Las Líneas De Aire Se Pellizcan O Obstruidos	Observe Todos Los Tubos Polyflow De 1/4 Pulgada. Quite Cualquier Obstrucción. Corrija Las Líneas Pellizcado.
	Escombros O Condensación Está En Las Líneas De Aire	Purgue El Filtro De Aire / Regulador. Si Aparece Agua, Entonces Condensación Está En Las Líneas De Aire. Corrija El Problema Del Agua, Y Luego Purgar Las Líneas De Aire Trotando Manualmente La Pinza Hasta Que Queda Sin Agua.
	Rotura En El Cableado Al Cortador Solenoide	Hay Voltaje Dc En La Salida Del Plc Cortador Pero No Hay Voltaje En El Solenoide De El Cortador/brocha. Localice Y Repare La Ruptura En El Cableado De La Señal Entre La Plc Y Solenoide.

Tabla 4-1. Solución de Problemas (Continuado)

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
CORTADOR/BROCHA DE PELÍCULA NO FUNCIONANDO CORRECTAMENTE.	Solenoides De El Cortador/brocha Están Defectuosos	Hay Voltaje Dc En Los Solenoides De Corte / Brocha Pero Los Solenoides No Activan. Reemplace El Cortador / Brocha Solenoide
CORTADOR DE LA PELÍCULA NO ESTA CORTANDO LA PELÍCULA	Carga No En Posición Correcta	Busque Cargas Suspendidas, O Cargas Que No Están Centradas En La Mesa O En La Zona De Envoltura Apropiaada (Sólo Rt). La Parte Posterior De La Carga Debe Estar En Línea Con El Tope De Pal-ets Para La Pinza, Brocha Y Cortador Para Que Funcione Correctamente. Centre La Carga En La Posición Correcta Sobre La Mesa (O La Zona De Envoltura En Las Máquinas Rt).
	Brocha Extender Temporizador En La Pantalla Táctil No Es Cor-recta Para La Aplicación.	Observe Que El Brazo Activar Sin Problemas, Pero En El Momento Incorrecto. Observe El Valor Ajustado En La Fábrica En La Pantalla De Configuración. Vuelva A Ajustar La Brocha Extender Temporiza-dor Según Sea Necesario.
	Cable Del Cortador Est Flojo.	Compruebe Si El Cable Del Cortador Esta Ondulado O Doblado . El Cable Se Expande Cuando Se Calienta. Si El Cable No Está Recto Y Bajo Tensión, No Estará En La Posición Correcta Para Cortar Cor-rectamente. Si El Cable Está Suelto O Doblado, Repare O Reemplazar El Cable.
	Fusible Quemado	Localice El Fusible De Control Del Cable Caliente. Remueva El Fusible Y Compru-be La Continuidad. Fusible Malo? Reemplazar Con El Tipo Correcto.

Mantenimiento Contenido

Mantenimiento	5-1
Mantenimiento del Motor	5-1
Reductor Cambio de Aceite	5-1
Mantenimiento de Canalizaciones de la Torre	5-2
Mantenimiento de Cadena	5-2
Ajustes de los Sensores de Proximidad	5-3
Limpieza de Rodillos de Estiramiento	5-5
Programa de Mantenimiento Preventivo	5-6
Todas de Serie H&L Estándar	5-6
Todas de Serie H&L de Trabajo Pesado (Anillo de Cojinete)	5-7
Serie HPA LPA	5-8
Serie RTD	5-9
Serie RTA	5-9

5. Mantenimiento

Mantenimiento

Toda la información general sobre el mantenimiento de la máquina se basa en las condiciones normales de trabajo de la máquina: adentro, polvo moderado y ambiente bajo en humedad y en máxima rotación de 15 RPM. Deben considerarse como directrices, revisados y corregidos de acuerdo a los requerimientos de uso y las condiciones reales.

Mantenimiento del Motor

Los motores de impulsión requieren poco mantenimiento. Basta con soplar los escombros de suciedad con aire comprimido de forma regular.

Reductor Cambio de Aceite

Todos los tornillos externos y tapones en la transmisión de reducción deben revisar que estén apretados después de la primera semana. Se recomienda cambiar el aceite cada seis meses o por lo menos 1800 horas de operación, lo que ocurra primero. Al agregar o cambiar el aceite, la transmisión no debe ser llenado encima de la marca de nivel de aceite indicado, porque pueden producirse fugas y sobrecalentamiento. A continuación se muestra la lista de tipo de lubricante que se debe utilizar. Lista de los aceites reductores recomendados:

Tabla 5-1. Recommended Reducer Lubricants

FABRICANTE	LUBRICANTE
AMERICAN OIL CO.	AMERICAN CYL OIL NO: 196-L
CITIES SERVICE OIL CO.	CITGO CYL OIL 100-5
GULF OIL CORP.	GULF SENATE 155
MOBIL OIL CORP.	MOBIL 600 W SUER-R CYL. OIL
PHILIPS OIL CORP.	ANDES S 180
TEXACO INC.	624 + 650T CYL.OIL
SHELL OIL CO.	VELVATA OIL J82
UNION OIL OF CAL.	RED LINE WORM GEAR LUBE 140

Nota: Para la mayoría de las aplicaciones, Mobil Sintético Uno 75/90 de lubricante de engranajes es un lubricante preferido.

Mantenimiento de Canalizaciones de la Torre

El distribuidor de la película (cabezal) se desliza sobre las guías de plástico fijados detrás de su placa posterior. La sección de la torre en que las guías de plástico se mueven (canalizaciones) se debe limpiar y volver a engrasar aproximadamente cada 600 horas de funcionamiento de la máquina.

Nota: a: Si la máquina trabaja en un ambiente polvoriento y corrosivo, se deben volver a engrasar las canalizaciones con mayor frecuencia (por lo menos cada 100 horas).

Mantenimiento de Cadena

Para limpiar la cadena de estiramiento, límpiela con un trapo aceitoso una vez por cuartel de servicio.

Cuando la máquina está trabajando en un ambiente polvoriento y húmedo, puede ser necesario repetir la operación de limpieza con mayor frecuencia.

En cuanto a los lubricantes de cadena por favor use los lubricantes de cadenas más comunes en el mercado. Con el tiempo, la cadena se dispone a estirarse.

La torre está equipada con tensor automática para la cadena y no necesita ningún ajuste.

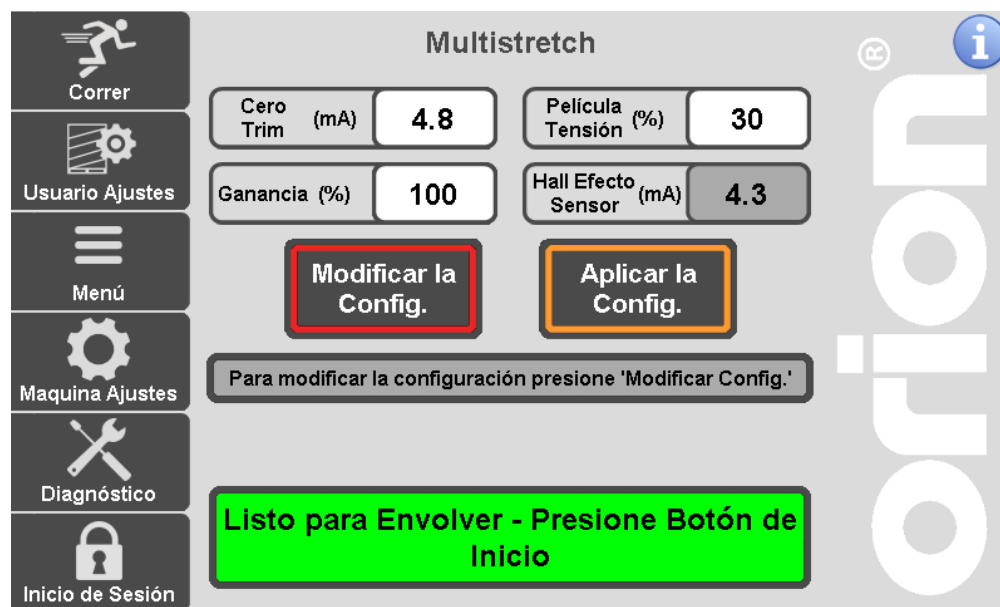
Nota: Primera inspección de la tensión de la cadena se debe hacer después de las primeras dos semanas de uso de la máquina.

Ajustes de los Sensores de Proximidad

De vez en cuando la Retroalimentación del Sensor de Proximidad puede necesitar algún ajuste. La posición del sensor de retroalimentación de proximidad contra la leva se muestra en la Figura 5 - 1.

1. Apague la máquina.
2. Retire la tapa de la cabezal.
3. Afloje los tornillos de las dos tuercas que sujetan el interruptor de proximidad.
4. Gira el sensor de Proximidad para crear un espacio de 1/8" entre la leva y la parte frontal del sensor de proximidad.
5. Apriete las tuercas que sujetan el Sensor de Proximidad.
6. Vuelve a colocar la tapa
7. Inicie la máquina
8. Para ajustar la configuración de multi stretch, es necesario estar conectado. Presione el botón de inicio de sesión en la esquina inferior izquierda de la pantalla.
9. Ingrese la contraseña a continuación, pulse la X para cerrar el teclado.
10. Presione el botón de Configuración de la Máquina.
11. Presione el botón de Multistretch para ir a la pantalla de Multistretch.
12. Presione el botón Modificar Ajustes
13. Ajuste el Cero Trim a 0.5 mA más de la lectura actual del Sensor Hall Effect mostrado en la pantalla

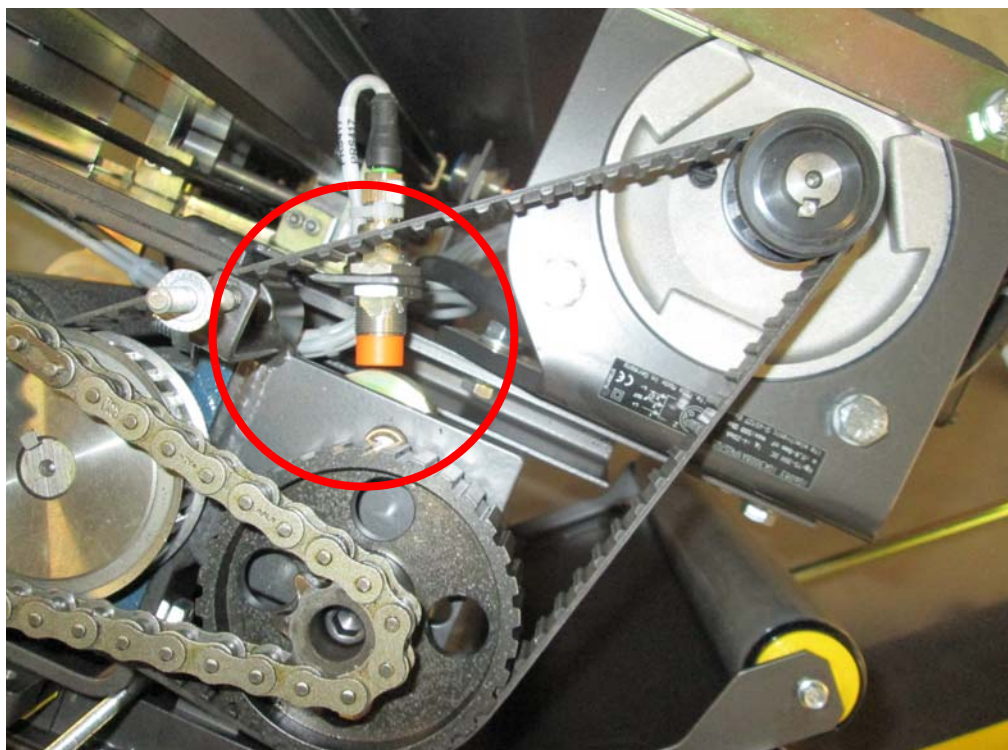
Figura 5 - 1
La Pantalla de
Multistretch



(Continuado en la siguiente página)

14. Si no queda satisfecho, repita el procedimiento.

Figura 5 - 2
Ajuste del Sensor de
Proximidad



Limpieza de Rodillos de Estiramiento

La cabezal requiere la mayor atención durante la limpieza. La cabezal requiere una limpieza regular, aun que no haya derramamientos de producto en la zona de la cabezal. Absolutamente NO use métodos de lavado (mojado completo) en la cabezal.

- Cuando la película pasa a través de los rodillos una carga estática se desarrolla a partir de la película y jala el polvo y los contaminantes transmitidas por el aire en los rodillos. El pegamento que se impregna a la película, llamada Tackifier, trampa estos contaminantes a los rodillos. Por último los rodillos de presión de aluminio en la puerta de enhebrado se presionan los escombros en los rodillos haciendo que los rodillos de goma de se ponen vidriosos.
- Si los rodillos se ponen vidriosos, la película se puede zafar, causando la película atrasquilar, y causando el desembolso de película inconsistente o hacer que el material se rasgue con regularidad. Esto es completamente normal en condiciones de uso continuo y se produce en cada envolvedora hechada no importa quién sea el fabricante.
- Se recomiendan que los rodillos de goma se limpien cada 2000 horas de funcionamiento. No limpie los rodillos más de una vez al mes a menos que la demanda de circunstancias especiales. Esto puede causar que los rodillos se sequen. La limpieza sólo requiere un cepillo de nylon con cerdas duras, alcohol (sólo) * y aire comprimido. procedimiento es el siguiente.

CAUTION Este procedimiento sólo debe ser realizado por personal técnico cualificado.

1. Levante la cabezal a la altura del pecho.
2. Desconecte el corriente electrica de la máquina.
3. Retire la película de la cabezal
4. Abre la puerta de enhebrado
5. Con el cepillo mojado con alcohol, ligeramente friegue ambos rodillos de goma mientras los gira. El objetivo es nada mas quitar cualquier escombro de los rodillos..

Nota: Se recomienda alcohol de frotar, ya que es lo suficientemente ligero como para penetrar la goma y se evapora rápidamente

6. Después de toda la superficie de los rodillos se ha limpiado, aplique aire comprimido para que los rodillos se sequen rápidamente.
7. Conecte el suministro eléctrico.
8. Vuele a colocar el rollo de película como se explicó anteriormente

Programa de Mantenimiento Preventivo

PM Intervalos

Intervalos PM se basan en un uso promedio de un día de producción 16 horas.

Tabla 5-2. PM Frecuencia

FRECUENCIA	PERIODO	DESCRIPCION
12	LPH	(HORA)
96	LPS	(TURNOS)
192	LPD	(DÍA)
5760	LPM	(MES)
17,280	LP3M	(3 MESES)
34,560	LP6M	(6 MESES)

Toda la información general sobre el mantenimiento de la máquina se basa en las condiciones normales de trabajo de la máquina: polvo moderada interior y ambiente de baja humedad, y la rotación máxima de 15 RPM. Deben considerarse como directrices, revisados y corregidos de acuerdo a los requerimientos de uso y las condiciones reales.

Todas de Serie H&L Estándar

5,760 Cargas o Un Mes

- Inspeccione los rodillos de estiramiento de goma. Limpie según sea necesario según las instrucciones en el manual.
- Inspeccione la condición de la correa. Ajuste según sea necesario.

17,280 Cargas o Tres Meses Inspeccione bajo mesa giratoria. Limpie los residuos, según sea necesario.

- Inspeccione bajo la mesa giratoria. Limpie los residuos, según sea necesario.
- Inspeccione ruedas de soporte de la mesa giratoria vea que estén en buenas condiciones.
- Inspeccione cadena de la mesa giratoria. Aplique una ligera capa de lubricante sigue las instrucciones en el manual.
- Inspeccione la cadena de pre-estiramiento y la correa. Ajusta la tensión según sea necesario. Aplique una ligera capa de lubricante según las instrucciones en el manual

Todas de Serie H&L de Trabajo Pesado (Anillo de Cojinete)

5,760 Cargas o Un Mes

- Inspeccione los rodillos de estiramiento de goma. Limpie según sea necesario siga las instrucciones en el manual.
- Inspeccione la condición de la correa. Ajuste según sea necesario.

17,280 Cargas o 3 Meses.

- Inspeccione bajo mesa giratoria. Limpie los residuos, según sea necesario.
- Inspeccione ruedas de soporte de la mesa giratoria vea que estén en buenas condiciones.
- Inspeccione cadena de la mesa giratoria. Aplique una ligera capa de lubricante sigue las instrucciones en el manual.
- Inspeccione la cadena de pre-estiramiento y la correa. Ajuste la tensión según sea necesario. Aplique una ligera capa de lubricante según las instrucciones en el manual.

34,560 Cargas o 6 Meses

- Lubrique el anillo cojinete según las instrucciones en este manual.

Mantenimiento del Anillo de Cojinete (Sí se Aplica)

El anillo de cojinete debe ser re-lubricado interna y externamente.

Internamente: localizar a uno de los cuatro puntos de engrase situados directamente sobre el anillo de cojinete. Bombear un tiro lleno de grasa en sólo UNO de los accesorios cada seis meses. Esto debe ser suficiente lubricación para la mayoría de aplicaciones. El bombeo de demasiada grasa en el anillo de cojinete puede destruir el anillo de cojinete desplazando el sello de grasa de goma

Externamente: lubricando y limpiando la cadena de transmisión con un trapo aceitoso. La frecuencia de lubricación depende enteramente en la utilización de la máquina y el medio ambiente en el que se coloca la máquina (polvo, humedad, etc). Máquinas que trabajan bajo condiciones de suciedad extrema deben ser lubricados cada 400 horas de servicio, pero como mínimo, cada 2 meses. Intervalos de lubricación más largos pueden ocurrir sólo cuando la máquina está trabajando en condiciones muy limpias y secas, pero que no sea más de 6 meses

Lista de lubricantes recomendados para la lubricación de anillo de cojinetes.

Tabla 5-3. Lubricantes Recomendado para Anillo de Cojinete

FABRICANTE	LUBRICANTE
BP	ENERGREASE LS2
CASTROL	SPEEROLL AP2
ESSO	BEACON 2
GULF	CROWN GREASE 2

Tabla 5-3. Lubricantes Recomendado para Anillo de Cojinete

FABRICANTE	LUBRICANTE
MOBIL	MOBILUS 2
SHELL	AVANIA GREASE R2
TEXACO	GLISSANDO FT 2
VALVOLINE	LB-2

Serie HPA LPA

5,760 Cargas o Un Mes

- Inspeccione los rodillos de estiramiento de goma. Limpie según sea necesario según las instrucciones en el manual.
- Inspeccionar la condición de la correa. Ajuste según sea necesario

17,280 Cargas o 3 Meses

- Inspeccione bajo mesa giratoria. Limpie los residuos, según sea necesario.
- Inspeccione ruedas de soporte de la mesa giratoria vea que estén en buenas condiciones.
- Inspeccione cadena de la mesa giratoria. Aplique una ligera capa de lubricante sigue las instrucciones en el manual.
- Inspeccione la cadena de pre-estiramiento y la correa. Ajuste la tensión según sea necesario. Aplique una ligera capa de lubricante según las instrucciones en el manual.
- Verifica el cable cortadora para la acumulación excesiva. Reemplazar si están torcida o doblada.
- Inspeccione el hardware neumático. Ajuste según sea necesario.

34,560 Cargas o 6 Meses.

- Lubrique el anillo cojinete.
- Inspeccione la cadena de elevación de la cabezal. Lubrique y ajuste la tension según las instrucciones en el manual.
- Inspeccione el ensamblaje de del conmutator. Sople los escombros por las instrucciones en el manual

Serie RTD

@ 5760 Cargas o Un Mes

- Inspeccione los rodillos de estiramiento de goma. Limpie según sea necesario siga las instrucciones en el manual.
- Inspeccione la condición de la correa. Ajuste según sea necesario

@ 17, 280 Cargas o 3 Meses.

- Inspeccione la cadena de transmisión de la torre. Aplique una ligera capa de lubricante según las instrucciones en el manual.
- Inspeccione la cadena de pre-estiramiento y la correa. La tensión según sea necesario. Aplique una ligera capa de lubricante según las instrucciones en el manual.
- Inspeccione el hardware neumático. Ajuste según sea necesario.

@ 34, 560 Cargas o 6 Meses.

- Lubrique el anillo cojinete siga a las instrucciones en el manual.
- Inspeccione la cadena de elevación del carro. La tensión y lubricar según las instrucciones en el manual.
- Inspeccione el ensamblaje de del conmutador. Sople los escombros sigue las instrucciones en el manual

Serie RTA

5760 Cargas o Un Mes

- Inspeccione los rodillos de estiramiento de goma. Limpie según sea necesario siga las instrucciones en el manual.
- Inspeccione la condición de la correa. Ajuste según sea necesario

17, 280 Cargas o 3 Meses

- Inspeccione la cadena de transmisión de la torre. Aplique una ligera capa de lubricante según las instrucciones en el manual.
- Revise el cable del cortador para la acumulación excesiva. Reemplace si están torcida o doblada.
- Inspeccione la cadena de pre-estiramiento y la correa. La tensión según sea necesario. Aplique una ligera capa de lubricante según las instrucciones en el manual.
- Inspeccione el hardware neumático. Ajuste según sea necesario.

34, 560 Cargas o 6 Meses.

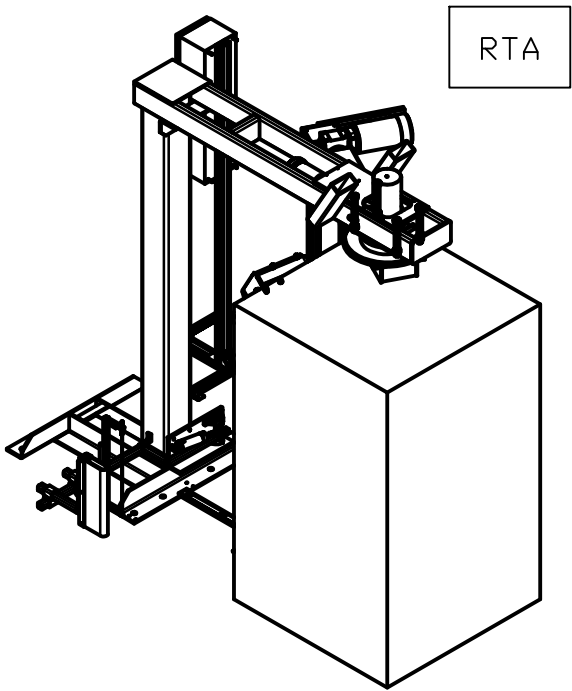
- Lubrique el anillo cojinete siga a las instrucciones en el manual.
- Inspeccione la cadena de elevación del carro. La tensión y lubricar según las instrucciones en el manual.
- Inspeccione el ensamblaje de del conmutador. Sople los escombros por las instrucciones en el manual

Esquemáticas Eléctricas y Dibujos Mecánicos

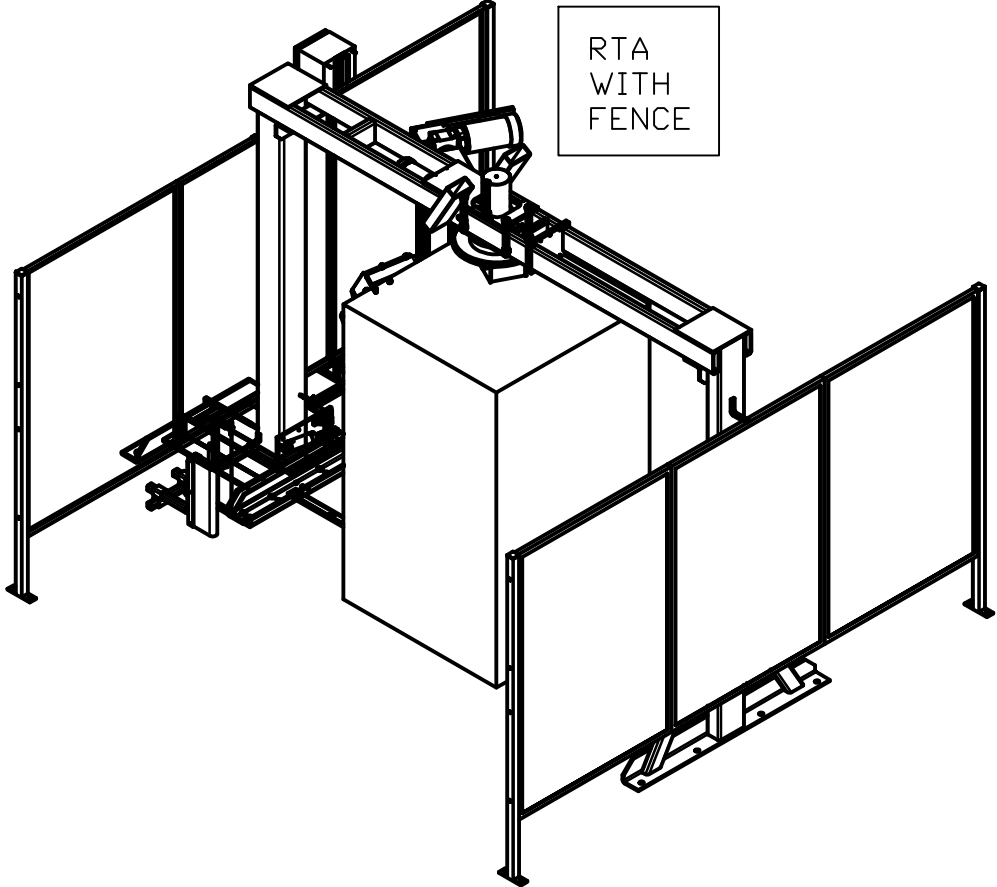
Esquemáticas Eléctricas	6-1
Dibujos Mecánicos	6-2

6. Esquemáticas Eléctricas y Dibujos Mecánicos

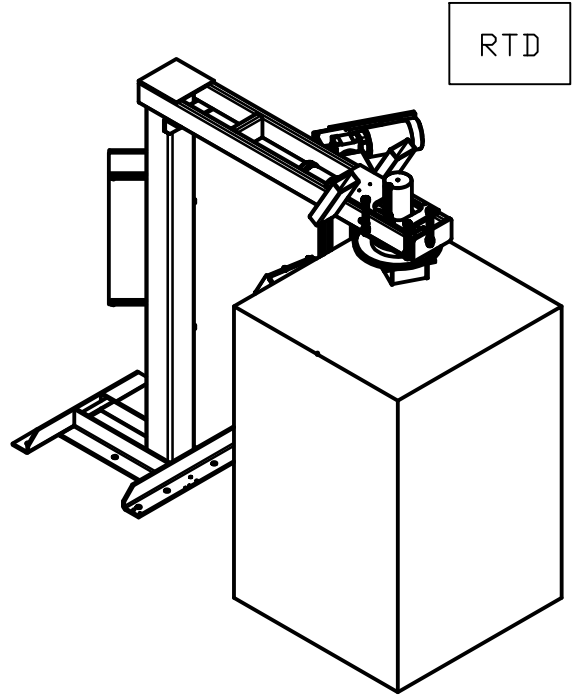
Esquemáticas Eléctricas



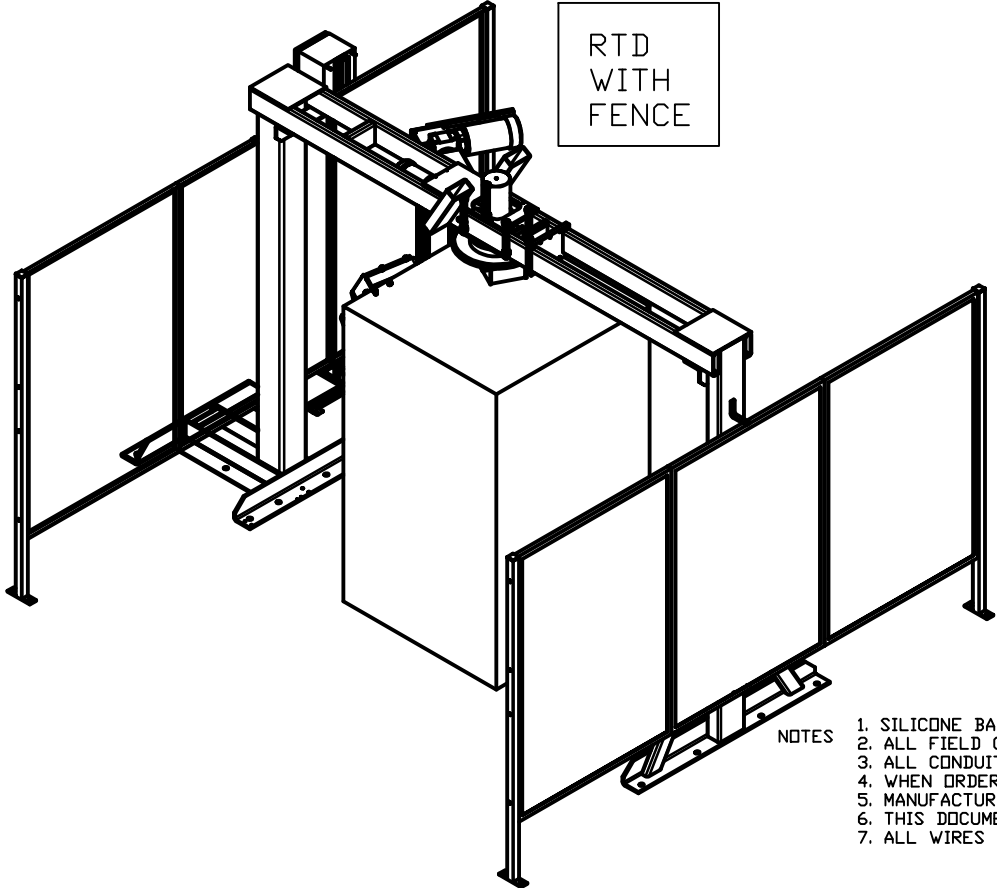
RTA



RTA
WITH
FENCE



RTD



RTD
WITH
FENCE

SH	DWGDESC	DWGDESC2	DWGDESC3
1	COVER PAGE		
2	115VAC POWER DROP	AND DISTRIBUTION	100/200
3	115VAC VFD		300/400
4	START/STOP CIRCUIT	AND REMOTE START	500/600
5	X20 I/O POWER /	INPUTS	30100/30200
6	X20 I/O OUTPUT /	POWER SUPPLY	30300/30400
7	X20 RS485 COMM		30500/30600
8	CARRIAGE I/O BLOCK		50100/50200
9	PNEUMATIC	SCHEMATIC	60100
10	SPLIT BASE	EXTENDED TOWER	70100/70200
11	ENCLOSURES AND	PANEL AND BOM	
12	MACHINE FIELD AND	CARRIAGE BOM	
13	SPARE PAGE		
14	SPARE PAGE		

WIRING COLOR AND SIZE
115VAC (RED) 14 AWG MINIMUM
NEUTRAL (WHITE) 14 AWG MINIMUM
GND (GREEN/YELLOW) 14 AWG MINIMUM
+24VDC (BLUE) 18 AWG MINIMUM
DC COMMON (WHITE/BLUE) 18 AWG MINIMUM
CABLE COLORS AND GAUGE ARE LISTED IN PRINTS

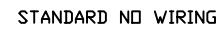
NOTES

1. SILICONE BASE PRODUCTS SHALL NOT BE USED ANYWHERE IN THIS ASSEMBLY.
2. ALL FIELD CONTROL WIRE TO BE A MINIMUM 14 AWG 75C COPPER, UNLESS OTHERWISE NOTED.
3. ALL CONDUIT HUB RATINGS MUST BE EQUAL TO OR SURPASS THE ASSEMBLY ENVIRONMENT RATING.
4. WHEN ORDERING REPLACEMENT PARTS, PLEASE SUPPLY THE JOB NUMBER AS SHOWN INSIDE THE CONTROL PANEL DOOR.
5. MANUFACTURES OF COMPONENTS USED IN THIS ASSEMBLY ARE SUBJECT TO CHANGE WITHOUT NOTICE.
6. THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF THE END USER, PLEASE DO NOT REMOVE FROM THE ELECTRICAL CONTROL ENCLOSURE.
7. ALL WIRES CONNECTED TO THE B&R X20 ID MUST HAVE FERRULS.

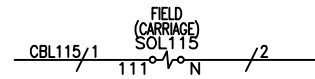
Brenton™
4750 County Road 13 NE
Alexandria, MN 56308
PH 800-535-2730

NO.	DATE	REVISION	BY
DWG TITLE			
FLEX (STANDARD) RTA/RTD COVER PAGE			
ENGINEER	CHECKED BY		
JOB NO	DRAWN BY		
SCALE	NO SCALE	DATE	11/2015
DWG NO	742556(V1.0)		
SHEET NO	1 OF 14		

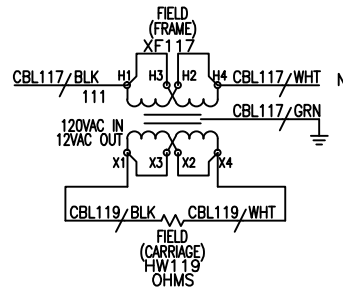
- 115 VAC
- 60 Hz
- 1 Phase
- 15 Amps



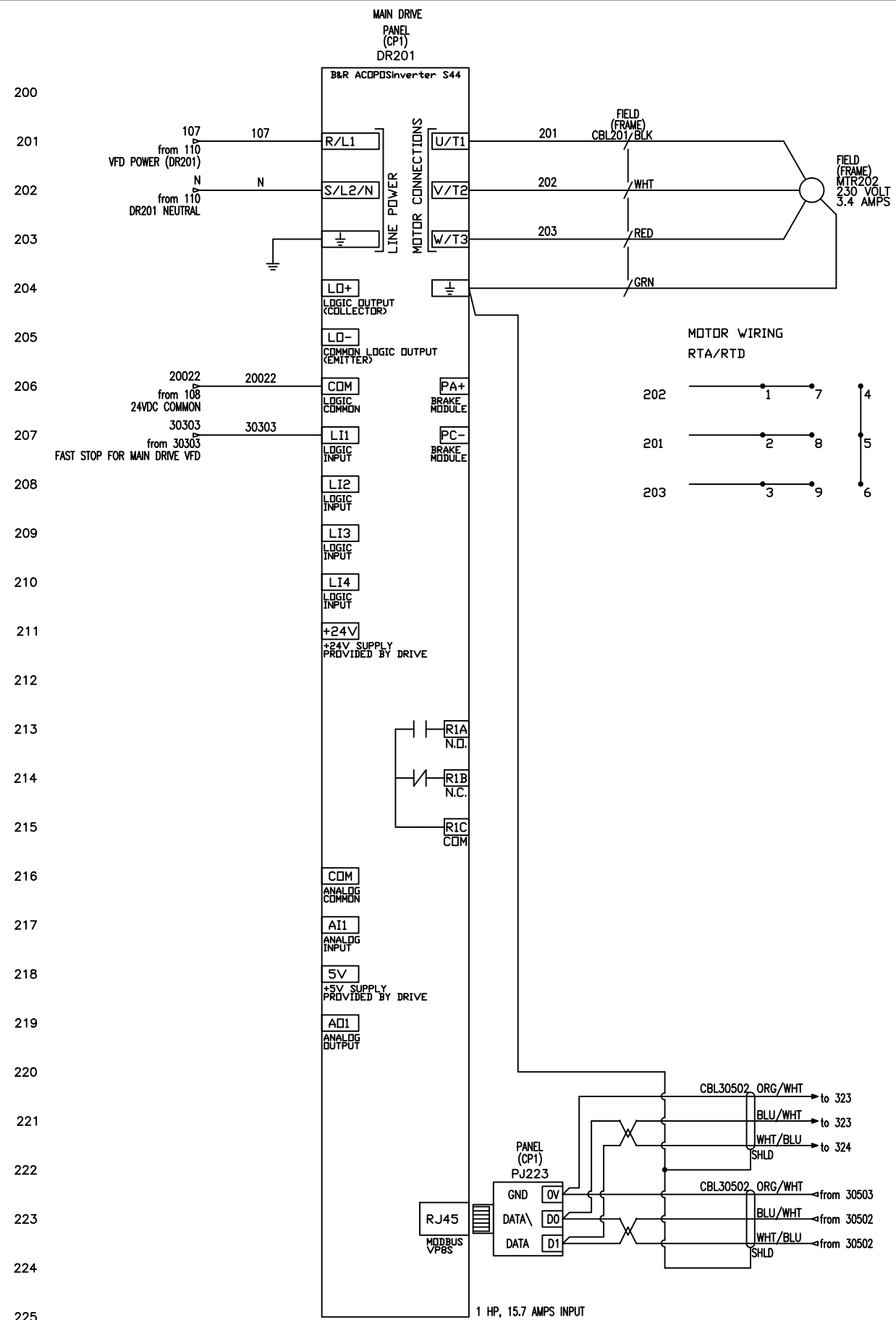
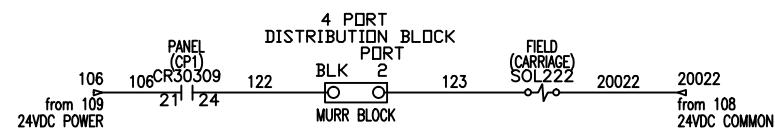
INSTA CUT OPTION
120 VOLT AC



HOT WIRE OPTION
"A" MODELS ONLY



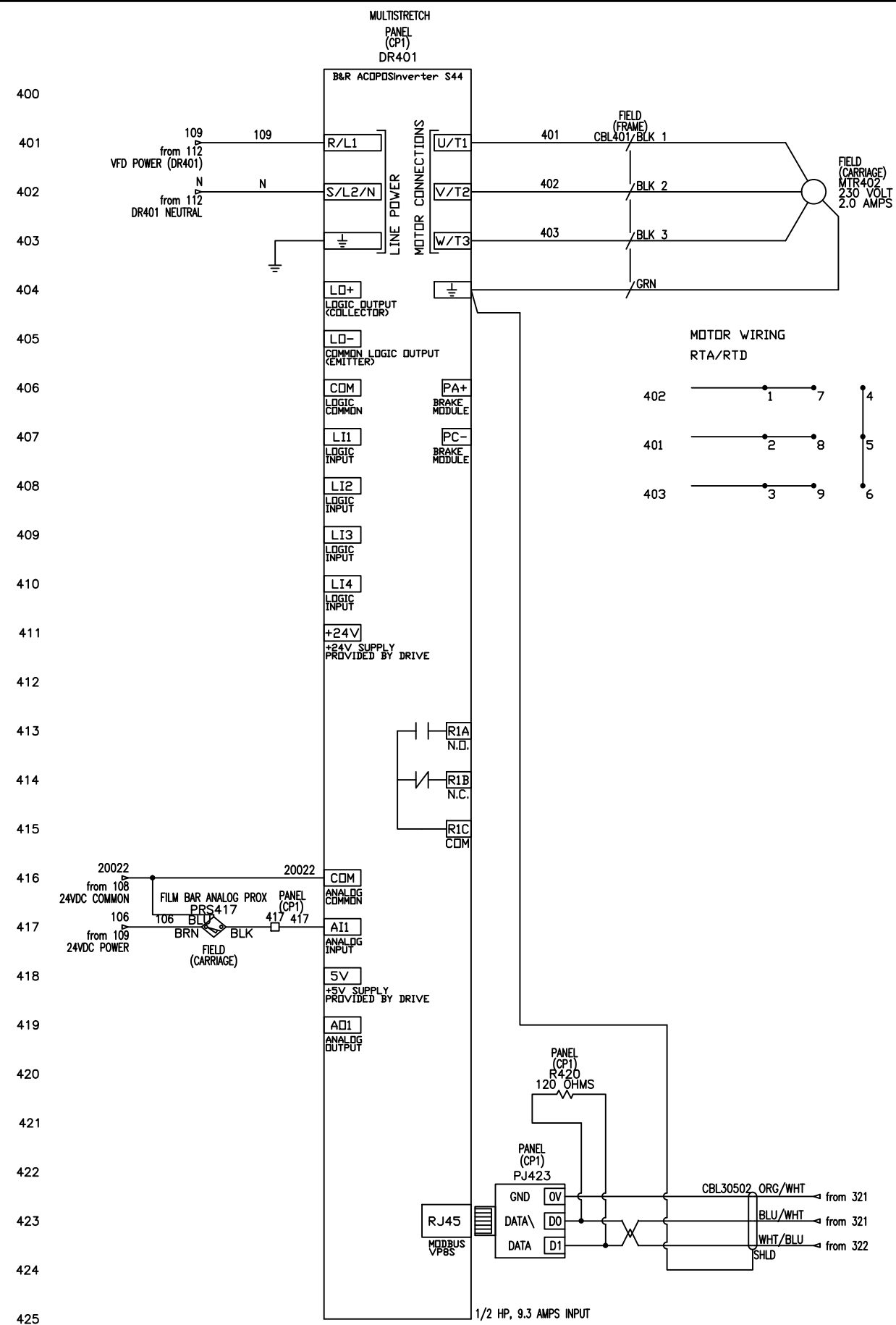
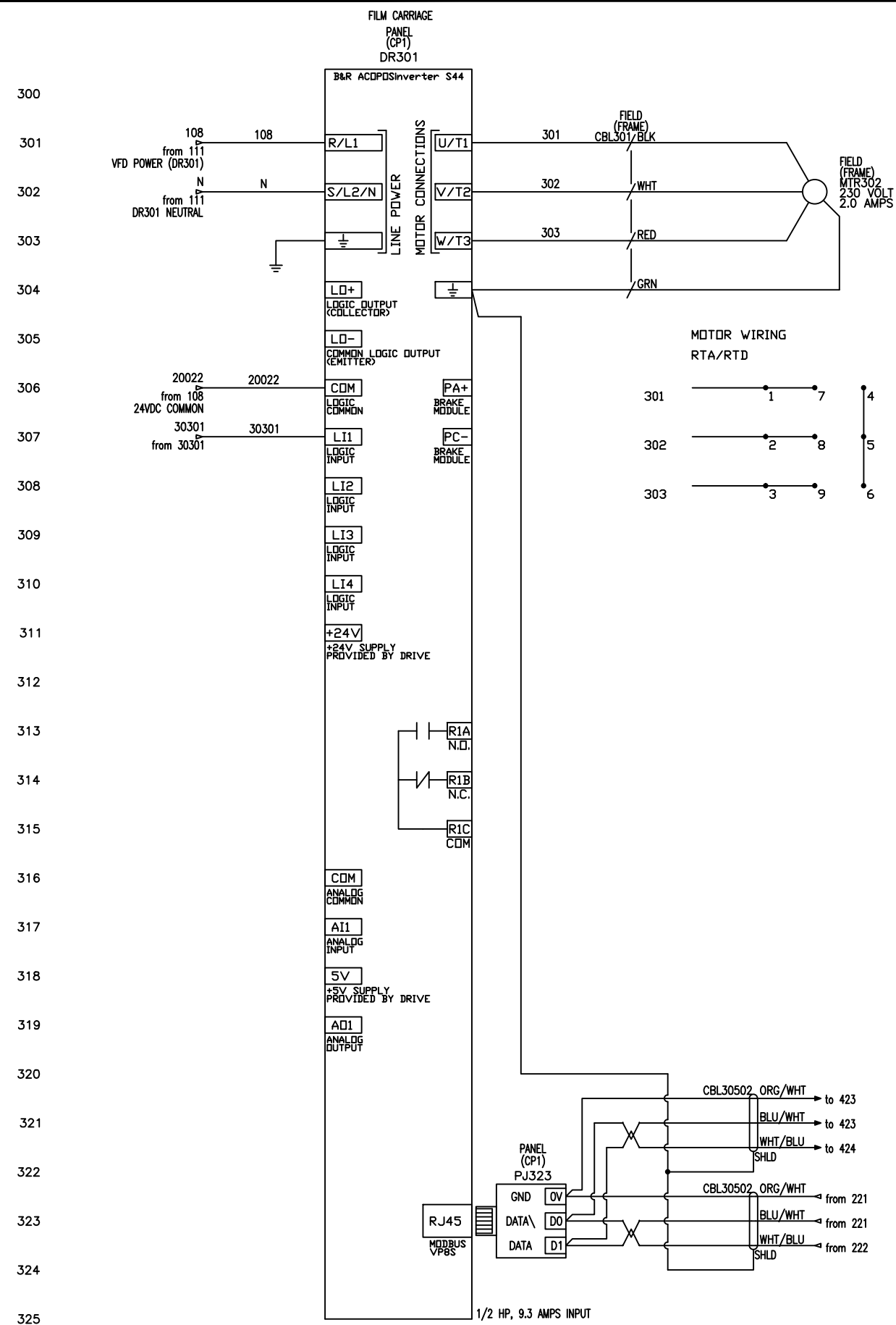
INSTA CUT OPTION
24 VOLT DC



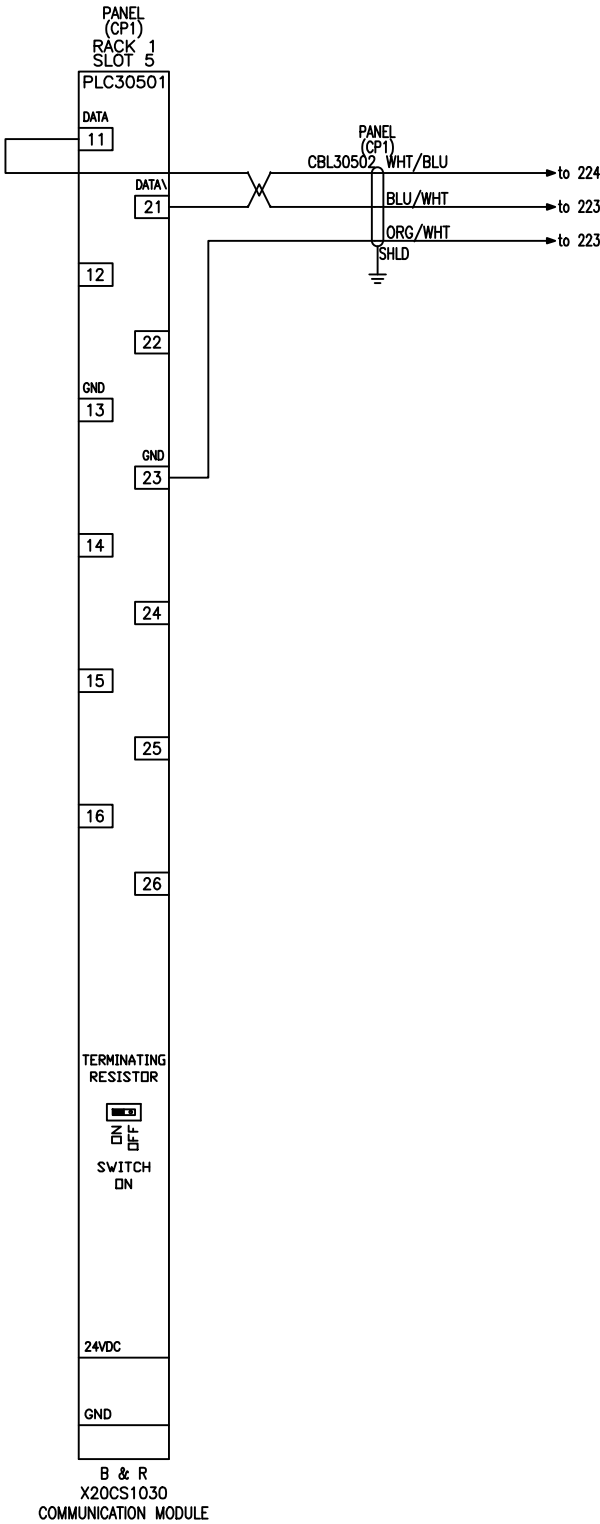
1 HP, 15.7 AMPS INPUT

BrentonTM
4750 County Road 13 NE
Alexandria, MN 56308
PH 800-535-2730

NO.		DATE			REVISION				BY
DWG TITLE									
FLEX (STANDARD) RTA/RTD 115VAC POWER DROP AND DISTRIBUTION									
ENGINEER					CHECKED BY				
JOB NO					DRAWN BY				
SCALE					DATE				
NO SCALE					11/2015				
DWG NO									
742556(V1.0)									
SHEET NO									



30500
30501
30502
30503
30504
30505
30506
30507
30508
30509
30510
30511
30512
30513
30514
30515
30516
30517
30518
30519
30520
30521
30522
30523
30524
30525



30600
30601
30602
30603
30604
30605
30606
30607
30608
30609
30610
30611
30612
30613
30614
30615
30616
30617
30618
30619
30620
30621
30622
30623
30624
30625

I:\ELEC\FLEX 10-2015\RTD-RTA WITH FENCE\PG7.dwg

NO.	DATE	REVISION		BY	
DWG TITLE					
<i>FLEX (STANDARD)</i> <i>RTA/RTD</i> <i>X20 RS485 COMM</i>					
ENGINEER		CHECKED BY			
JOB NO		DRAWN BY			
SCALE		DATE			
NO SCALE		11/2015			
DWG NO					
742556(V1.0)					
SHEET NO					
7 OF 14					

50100

50101

50102

50103

50104

50105

50106

50107

50108

50109

50110

50111

50112

50113

50114

50115

50116

50117

50118

50119

50120

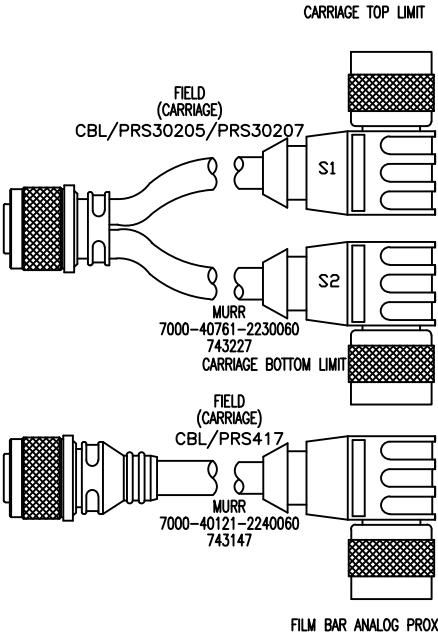
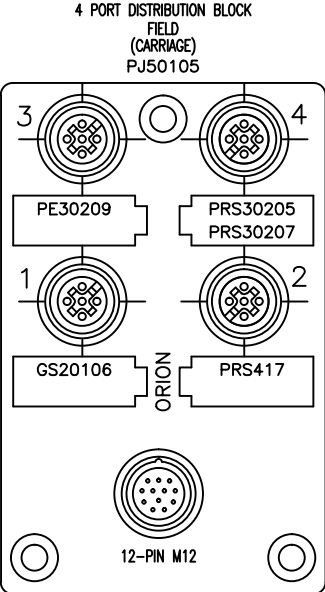
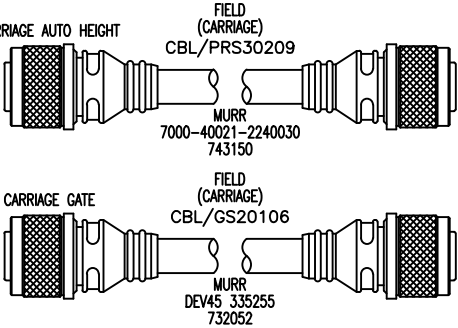
50121

50122

50123

50124

50125



WIRE COLOR	PORT#	PIN#	DEVICE TAG	WIRE#	DESCRIPTION	I/O ADDRESS
WHITE	1	4	GS20106	30204	CARRIAGE GATE OPEN	
PINK	1	2	GS20106	20108	CARRIAGE GATE CLOSED	
GREEN	2	4				
RED	2	2	PRS417	417	FILM BAR ANALOG PROX	
YELLOW	3	4	PE30209	30209	CARRIAGE AUTO HEIGHT	
BLACK	3	2	SOL222	222	INSTA CUT OPTION 24 VDC	
GRAY	4	4	PE30205	30205	CARRIAGE TOP LIMIT	
VIOLET	4	2	PRS30207	30207	CARRIAGE BOTTOM LIMIT	
BROWN	1	1		106	24VDC +	
BLUE	1	3		20022	OVDC -	
RED/BLU					SPARE	
GRY/PNK					SPARE	

50200

50201

50202

50203

50204

50205

50206

50207

50208

50209

50210

50211

50212

50213

50214

50215

50216

50217

50218

50219

50220

50221

50222

50223

50224

50225

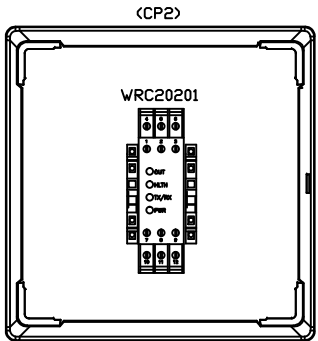
SLIP RING							
PORT	WIRE #	FIXED SIDE	WIRE COLOR	ROTARY SIDE	WIRE #	DEVICE TAG	DEVICE NAME
1	GND	S1	WHITE	R1	GND	MTR302/MTR402	GROUND
1	301	S2	WHITE	R2	301	MTR302	CARRIAGE UP/DOWN
1	302	S3	WHITE	R3	302	MTR302	CARRIAGE UP/DOWN
1	303	S4	WHITE	R4	303	MTR302	CARRIAGE UP/DOWN
1	401	S5	WHITE	R5	401	MTR402	MULTISTRETCH
1	402	S6	WHITE	R6	402	MTR402	MULTISTRETCH
1	403	S7	WHITE	R7	403	MTR402	MULTISTRETCH
2	106	S8	WHITE	R8	106		+24VDC
2	20022	S9	WHITE	R9	20022		DC COMMON
2	30205	S10	WHITE	R10	30205	PRS30205	CARRIAGE NOT AT TOP
2	30207	S11	WHITE	R11	30207	PRS30207	CARRIAGE NOT AT BOTTOM
2	417	S12	WHITE	R12	417	PRS417	FILM BAR ANALOG PROX
2	111	S13	WHITE	R13	111	SOL115	INSTA CUT
2	N	S14	WHITE	R14	N		NEUTRAL
2	20109	S15	WHITE	R15	20109	PE20106	ROTARY ARM BUMPER (N.D.)
2	30209	S16	WHITE	R16	30209	PE30209	CARRIAGE AUTO HEIGHT
2	30204	S17	WHITE	R17	30204	GS20106	CARRIAGE GATE OPEN
2	SPARE	S18	WHITE	R18	30211	PE20106	ROTARY ARM BUMPER (N.C.)

CAD DWG FILE I:\ELEC\FLEX 10-2015\RTD-RTA WITH FENCE\JOB.dwg

Brenton™
4750 County Road 13 NE
Alexandria, MN 56308
PH 800-535-2730

NO.	DATE	REVISION	BY
DWG TITLE			
FLEX (STANDARD) RTA/RTD CARRIAGE I/O BLOCK			
ENGINEER	CHECKED BY		
JOB NO	DRAWN BY		
SCALE	DATE		
DWG NO	11/2015		
742556(V1.0)			
SHEET NO			
8 OF 14			

TAGS	QTY	SUB	ASSYCODE	MFG	CATALOG
AH30310	1		729175	AB	EC-B24D3P1
CR30309	1		742987	PHOENIX	2903334
DR301	2		742975	B&R	8I44S100037.000-1
DR201	1		742976	B&R	8I44S100075.000-1
DS104	1		742978	EATON	P1-25/EA/SVB
FU113	1	*1	742985	EATON	C383FHMD
		*1	731039	LITTELFUSE	KLDR003
FU105	1	*1	742985	EATON	C383FHMD
		*1	731049	LITTELFUSE	KLDR015
FU109	1	*1	742986	PHOENIX	3211861
		*1	742989	DIGITKEY	283-2917-ND (BK/GMD-3-R)
FU106	1	*1	742986	PHOENIX	3211861
		*1	742988	DIGITKEY	283-2699-ND (BK/S506-2-R)
CBL101	1		738880	QUAIL ELECTRONICS	5040.180
TB20115	1		738883	B & R	OTB6102.2110-01
TB20123	1		738894	B & R	OTB5104.2110-01
HMI20115	1		743000	B & R	4PPC70.0702-20B
PJ223	3		743142	B & R	8IOXC002.100.1
PJ323					
PJ423					
MCR20101	2	*1	742979	EATON	XTCE009B10TD
MCR20106		*1	742980	EATON	XTCEXFAC20
PBLT20101	1	*1	742983	EATON	M22-DL-G
		*2	737822	EATON	M22-K10
		*1	742983	EATON	M22-DL-G
		*1	732103	EATON	M22-LED-G
ESLT20101	1	*1	742981	EATON	M22-PVL
		*1	737822	EATON	M22-K10
		*1	742982	EATON	M22-K01
		*1	742984	EATON	M22-LED-R
PLC30101	1	*1	731535	B & R	X20BR9300
		*1	742087	B & R	X20BM01
		*1	742088	B & R	X20TB12
PLC30501	1	*1	738900	B & R	X20CS1030
		*1	742083	B & R	X20BM11
		*1	742088	B & R	X20TB12
PLC30201	1	*1	742084	B & R	X20DIF371
		*1	742083	B & R	X20BM11
		*1	742082	B & R	X20TB1F
PLC30301	1	*1	742996	B & R	X20DO9322
		*1	742083	B & R	X20BM11
		*1	742088	B & R	X20TB12
PLC30401	1	*1	738899	B & R	X20PS2100
		*1	742087	B & R	X20BM01
		*1	742088	B & R	X20TB12
PWS109	1		742977	DELTA	DRP024V060W1AZ
R420	1		ANY	120 OHM	0.25 W
	9		742993	PHOENIX	3209578
	1		742994	PHOENIX	3209594
CBL30502	6		743145	HARTFIEL	THC50961
CBL20123	2		743144	HARTFIEL	THC50967



TAGS	QTY	SUB	ASSYCODE	MFG	CATALOG
WRC20201	1	*1	741591	CERVIS	WSGI-8243
		*1	731782	CERVIS	SMART-901R-24V-WSGI-8243 (3175124)
		*1	729265	CARLON	E987R (105436)
		*2	740238	LAPP	S2509 (1578387)
		*10	098087	BELDEN	8489 18/4C
		*1	741594	OMEGA	3FAL1 (1992537)
		*2	741595	CH	XBA3ES35C (2243439)

Brenton™
4750 County Road 13 NE
Alexandria, MN 56308
PH 800-535-2730

NO.	DATE	REVISION	BY
FLEX (STANDARD) RTA/RTD ENCLOSURES AND PANEL AND BOM			
ENGINEER	CHECKED BY		
JOB NO	DRAWN BY		
SCALE	NO SCALE	DATE	11/2015
DWG NO	742556(V1.0)		
SHEET NO	11 OF 14		

FIELD FRAME BOM

TAGS	QTY	SUB	ASSYCODE	MFG	CATALOG
FR60108	1		728999	SMC	AW20-N02CE-CZ-B
FC60102C	1	*1	735512	SMC	AS2201F-N01-07SD
		*1	743170	SMC	KQ2C-07B-B
FC60102B FC60103A	2	*1	735512	SMC	AS2201F-N01-07SD
		*1	743169	SMC	KQ2C-07BU-B
FC60103C	1	*1	735512	SMC	AS2201F-N01-07SD
		*1	743171	SMC	KQ2C-07W-B
FC60102A FC60103B	2	*1	735512	SMC	AS2201F-N01-07SD
		*1	743172	SMC	KQ2C-07R-B
PCS30217	1		017065	REES	04958-100
SOL30302 SOL30304 SOL30311	3		728593	SMC	SY5120-5WOZ-N7T
CYL60102A CYL60102B CYL60102C MTR202 MTR302	5		SEE	MECHANICAL	BOM
HES30208	1	*1	731131	FESTO	152820/SME-8-K-LED-230
		*1	731132	FESTO	538937/SMBR-8-8/100-S6
PRS30206	1	*1	SEE	LISTED	OPTIONS
		*1	712551 (LPD/LPA)	SICK	1040780/IME12-08NPSZCOS
		*1	728707 (HPD/HPA)	SICK	1041046/IME30-20NPSZCOS
		*1	738870	MURR	7000-12221-0140500
PRS30203	1	*1	729895	SICK	1040764/IME12-04BPSZCOS
		*1	738870	MURR	7000-12221-0140500
PS30212	1		721162	SMC	IS10-N01-6LP
CBL119	1	*0	743010	CABLE	18/2 SJOOW
CBL117	1	*0	727500	CABLE	18/3 SJEOWW
CBL401	1	*0	739676	LUTZE	111371
CBL201 CBL301	2	*0	730915	SOUTH WIRE	16/4 SLEOOW
CBL115	1	*0		IGUS	CF10-10-03
XF117	1		019387	SQUARE D	250SV43B

FIELD CARRIAGE BOM

TAGS	QTY	SUB	ASSYCODE	MFG	CATALOG
CBL/GS20106	1		732052	MURR	DEV45 335255
CBL/50114	1		732046	MURR	7000-19041-7050750
CBL/PRS30209	1		743150	MURR	7000-40021-2240030
CBL/PRS417	1		743147	MURR	7000-40121-2240060
CBL/PRS30205/PRS30207	1		743227	MURR	7000-40761-2230060
PJ50105	1	*1	732044	MURR	8000-84560-0000000
		*5	732047	MURR	7000-99002-0000000
HW119 MTR402 SOL115	3		SEE	MECHANICAL	BOM
GS20106	1		739147	SICK	1059505/RE21-SAC
PE30209	1	*1	SEE	LISTED	OPTIONS
		*1	729603 (STANDARD)	SICK	1025905/WT18-3P420
		*1	729206 (TIME DELAY)	SICK	1027753/WTB27-3F2411
		*1	731972 (DARK LOAD)	SICK	1019229/WT34-B410
		*1	731971 (DARK LOAD TIME DELAY)	SICK	1019230/WT34-B420
		*1	730312 (LONG RANGE)	SICK	1016933/WT24-2B410
PRS417	1		731785	IFM	IG6083
PRS30205 PRS30207	2		731955	SICK	1041033/IME30-15BPO-ZCOK

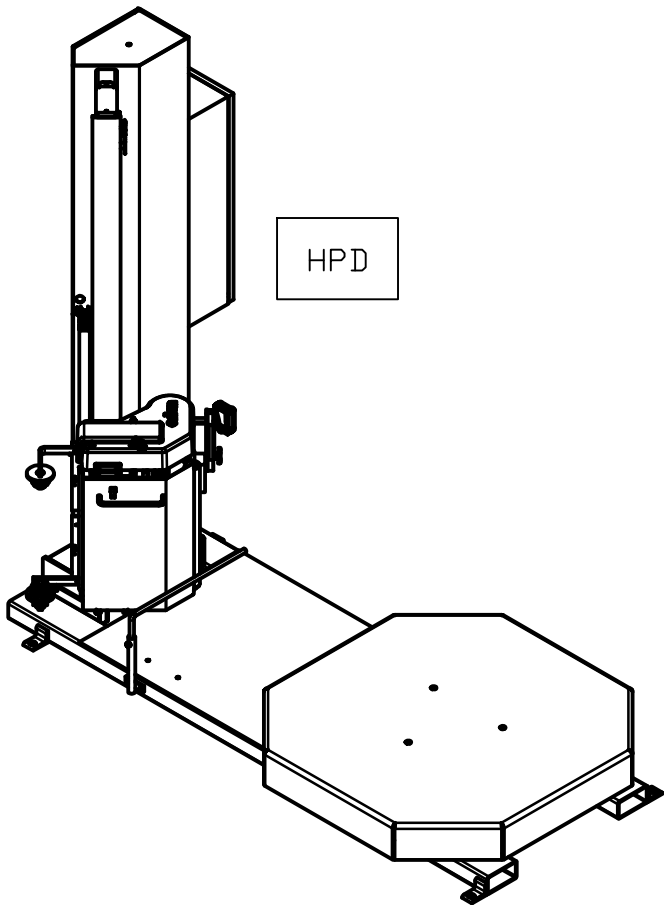
FIELD FENCE BOM

TAGS	QTY	SUB	ASSYCODE	MFG	CATALOG
PE20109 PE20110 PE20111 PE20112	4	*1	015011	SICK	7023274/WL2000—R1305
		*1	727356	SICK	7020558/P975
		*1	716301	SICK	7022976/MB—W2000B

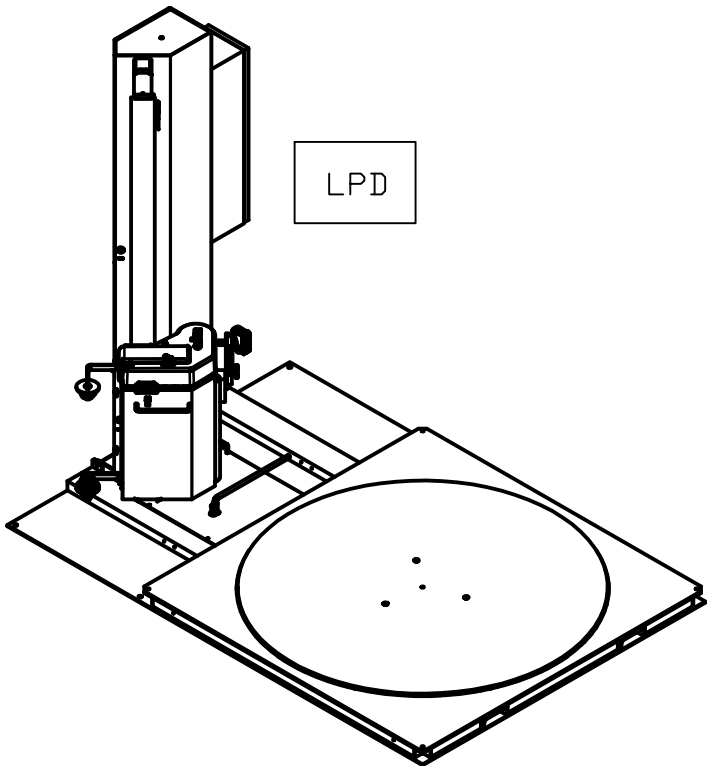
ROAD DWG FILE I: \ELEC\ FLEX 10-2015\RTD-RTA WITH FENCE\PG12.dwg



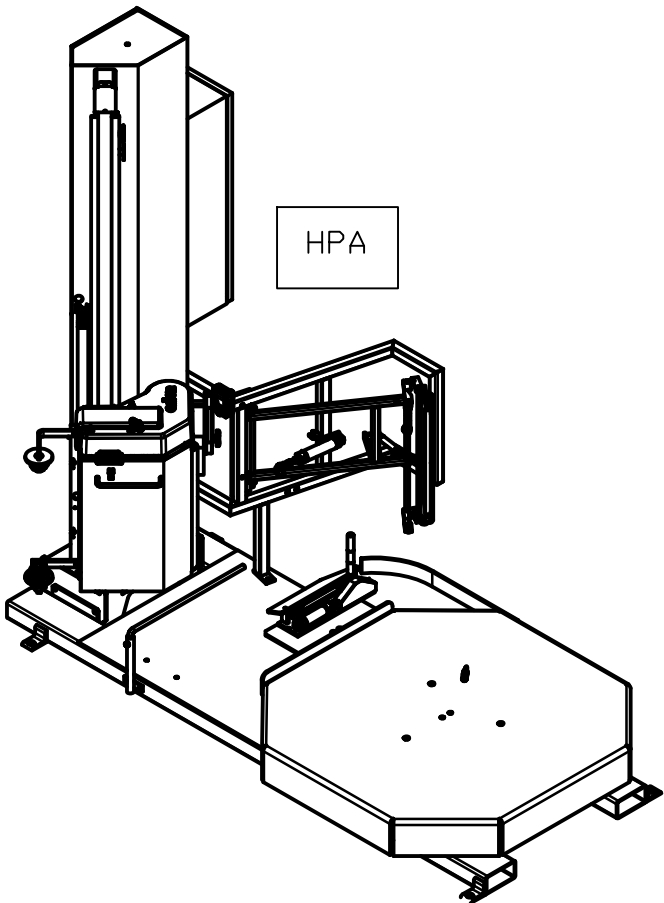
NO.	DATE	REVISION	BYP
DWG TITLE			
FLEX (STANDARD) RTA / RTD MACHINE FIELD AND CARRIAGE BOM			
ENGINEER		CHECKED BY	
JOB NO		DRAWN BY	
SCALE		DATE	
NO SCALE		11/2015	
DWG NO			
742556(V1.0)			
SHEET NO			
12 OF 14			



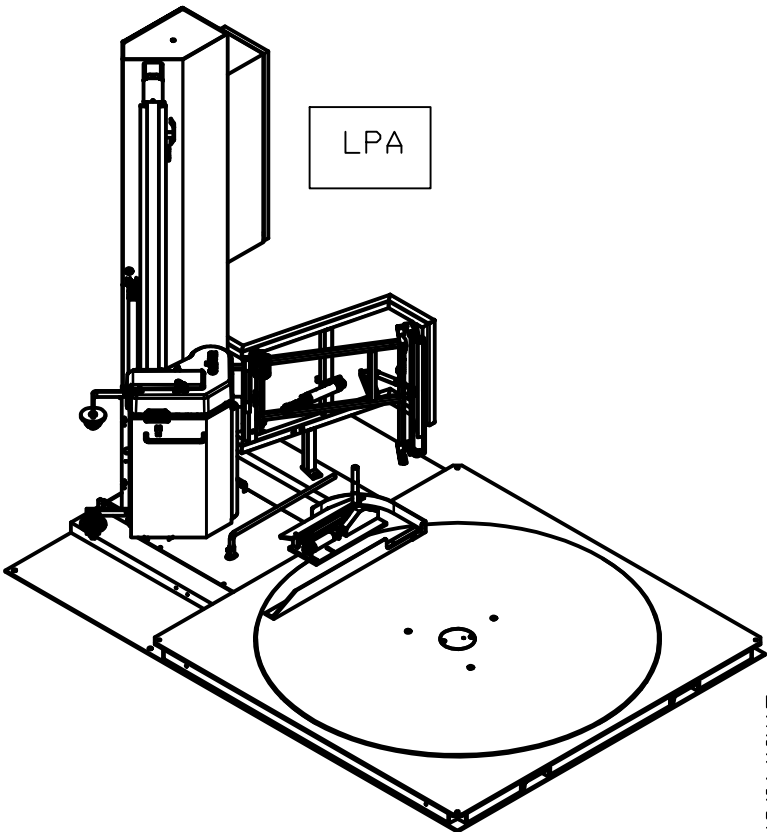
HPD



LPD



HPA



LPA

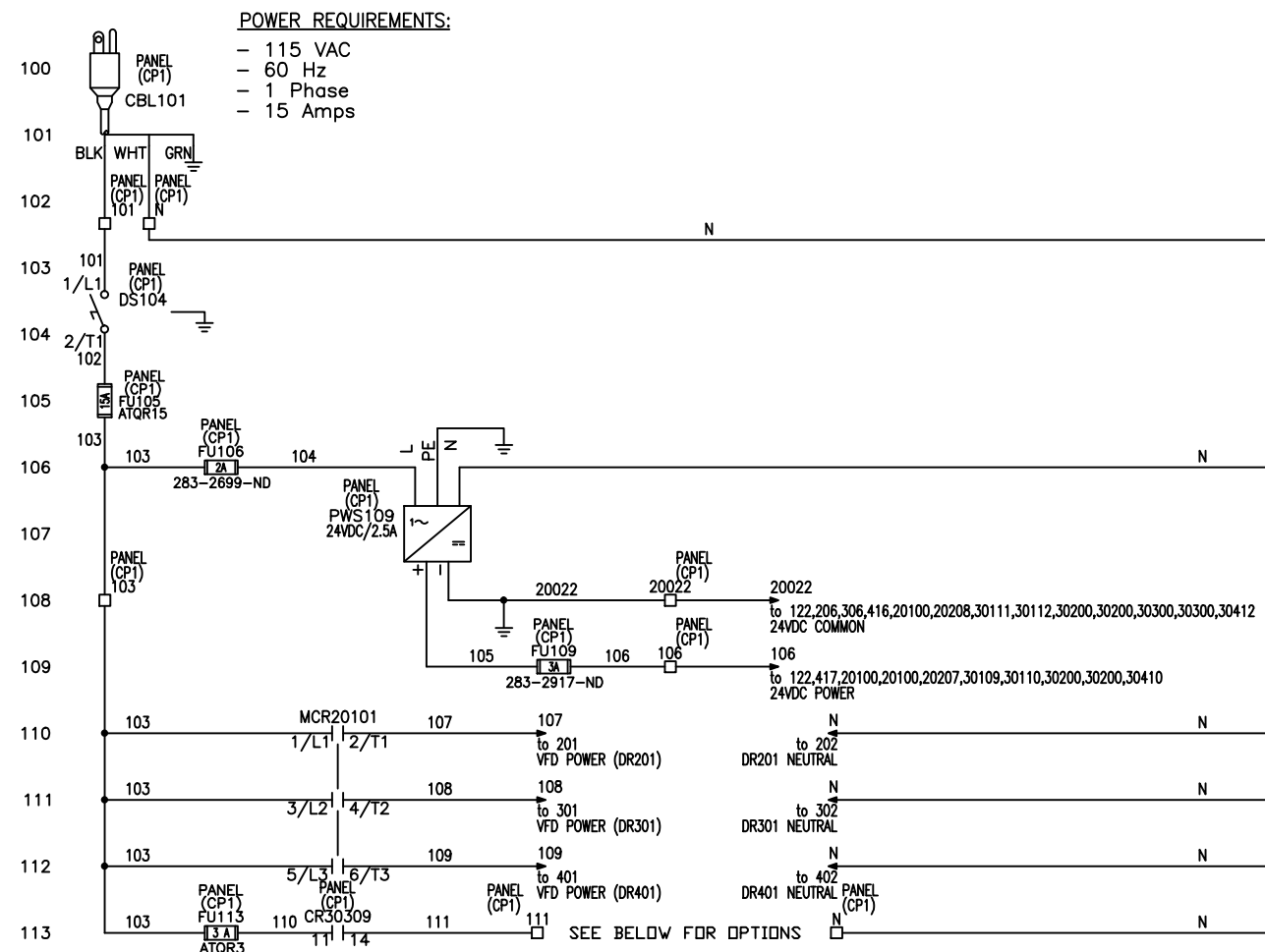
SH	DWGDESC	DWGDESC2	DWGDESC3
1	COVER PAGE		
2	115VAC POWER DROP	AND DISTRIBUTION	100/200
3	115VAC VFD		300/400
4	START/STOP CIRCUIT	AND REMOTE START	500/600
5	X20 I/O POWER /	INPUTS	30100/30200
6	X20 I/O OUTPUT /	POWER SUPPLY	30300/30400
7	X20 RS485 COMM		30500/30600
8	CARRIAGE I/O BLOCK		50100/50200
9	PNEUMATIC	SCHEMATIC	60100
10	SPLIT BASE	EXTENDED TOWER	70100/70200
11	ENCLOSURES AND	PANEL AND BOM	
12	MACHINE FIELD AND	CARRIAGE BOM	
13	SPARE PAGE		
14	SPARE PAGE		

WIRING COLOR AND SIZE
115VAC (RED) 14 AWG MINIMUM
NEUTRAL (WHITE) 14 AWG MINIMUM
GND (GREEN/YELLOW) 14 AWG MINIMUM
+24VDC (BLUE) 18 AWG MINIMUM
DC COMMON (WHITE/BLUE) 18 AWG MINIMUM
CABLE COLORS AND GAUGE ARE LISTED IN PRINTS

- NOTES
1. SILICONE BASE PRODUCTS SHALL NOT BE USED ANYWHERE IN THIS ASSEMBLY.
 2. ALL FIELD CONTROL WIRE TO BE A MINIMUM 14 AWG 75C COPPER, UNLESS OTHERWISE NOTED.
 3. ALL CONDUIT HUB RATINGS MUST BE EQUAL TO OR SURPASS THE ASSEMBLY ENVIRONMENT RATING.
 4. WHEN ORDERING REPLACEMENT PARTS, PLEASE SUPPLY THE JOB NUMBER AS SHOWN INSIDE THE CONTROL PANEL DOOR.
 5. MANUFACTURES OF COMPONENTS USED IN THIS ASSEMBLY ARE SUBJECT TO CHANGE WITHOUT NOTICE.
 6. THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF THE END USER, PLEASE DO NOT REMOVE FROM THE ELECTRICAL CONTROL ENCLOSURE.
 7. ALL WIRES CONNECTED TO THE B&R X20 ID MUST HAVE FERRULS.

Brenton™
4750 County Road 13 NE
Alexandria, MN 56308
PH 800-535-2730

NO.	DATE	REVISION	BY
DWG TITLE			
FLEX (30" CARRIAGE) HPA/LPA/HPD/LPD COVER PAGE			
ENGINEER	CHECKED BY		
JOB NO	DRAWN BY		
SCALE	NO SCALE	DATE	11/2015
DWG NO			
742553(V1.0)			
SHEET NO			
1 OF 14			

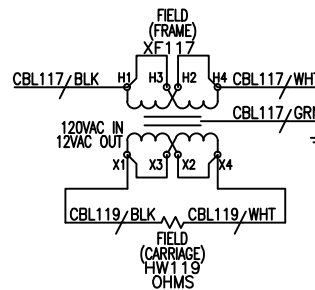


STANDARD NO WIRING

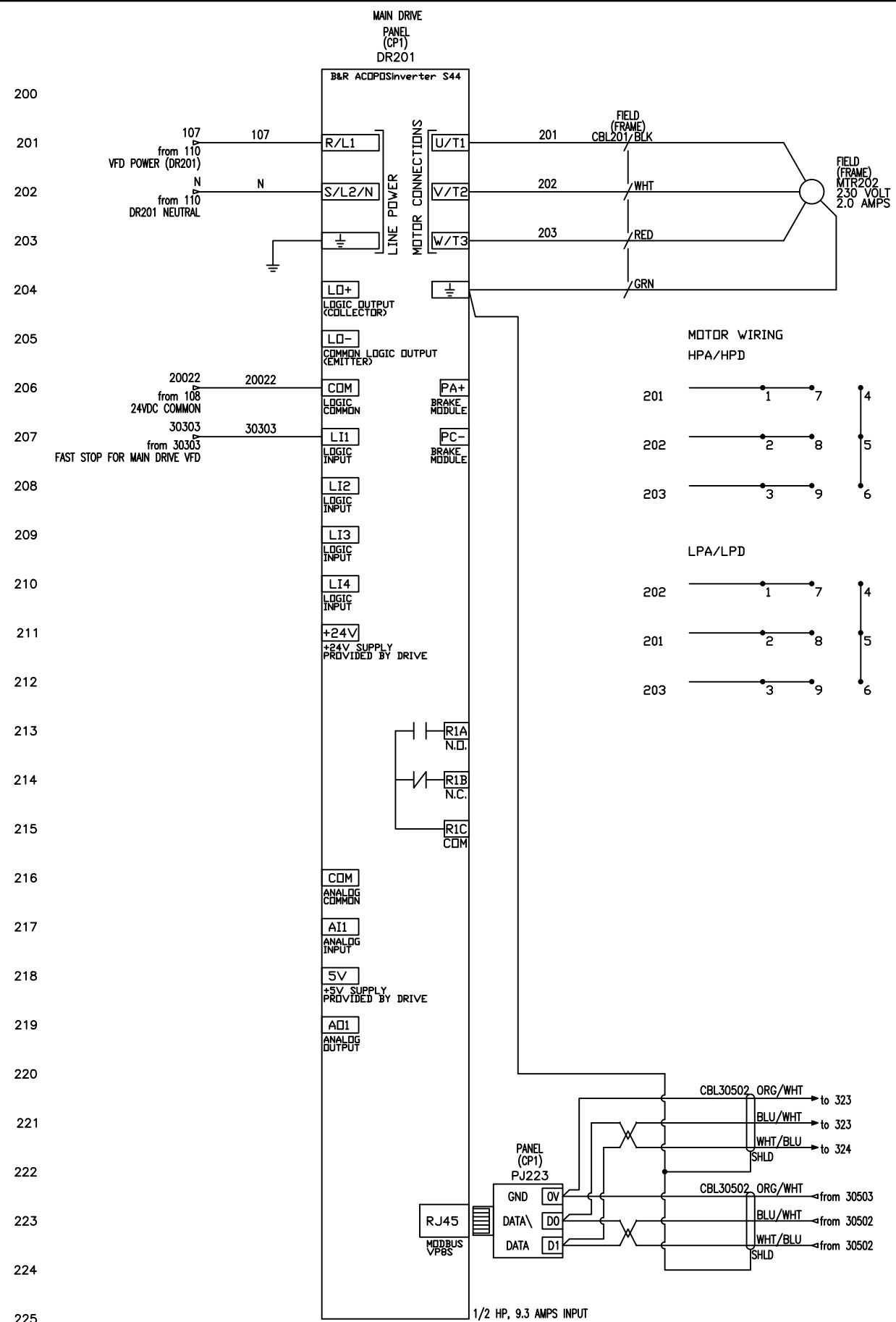
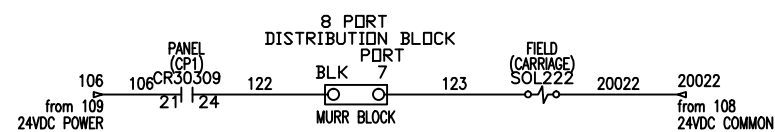
INSTA CUT OPTION
120 VOLT AC



HOT WIRE OPTION
'A' MODELS ONLY



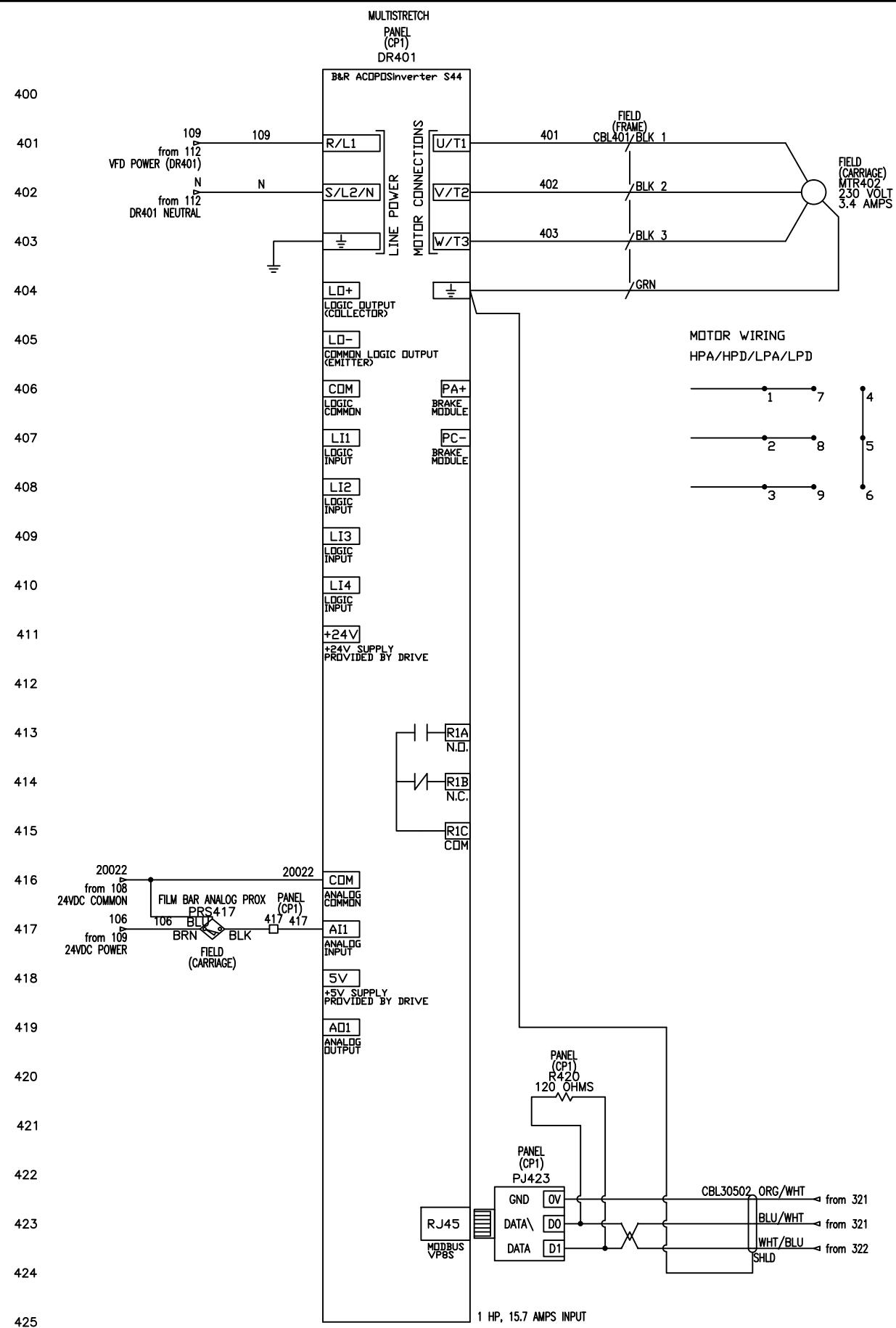
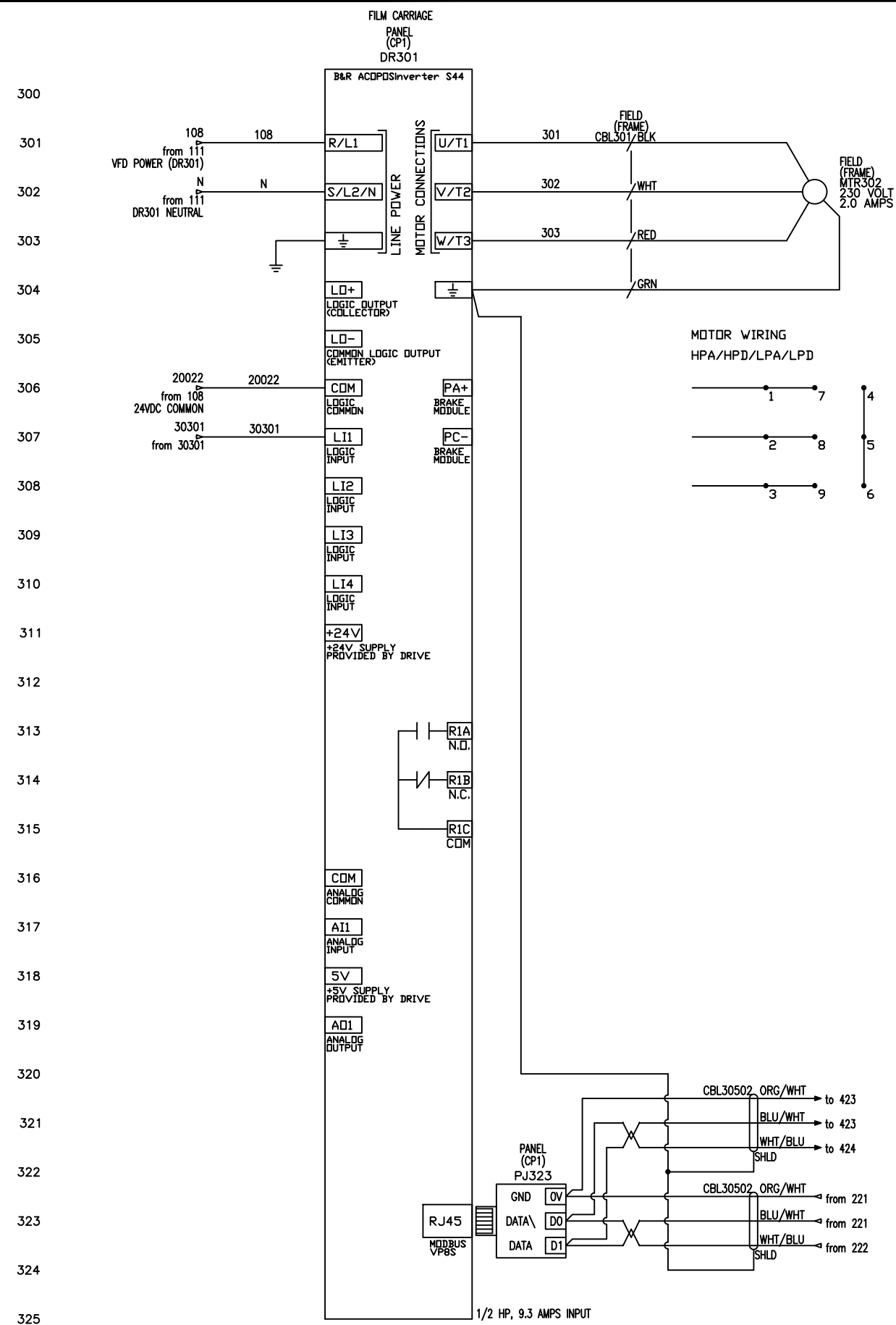
INSTA CUT OPTION
24 VOLT DC

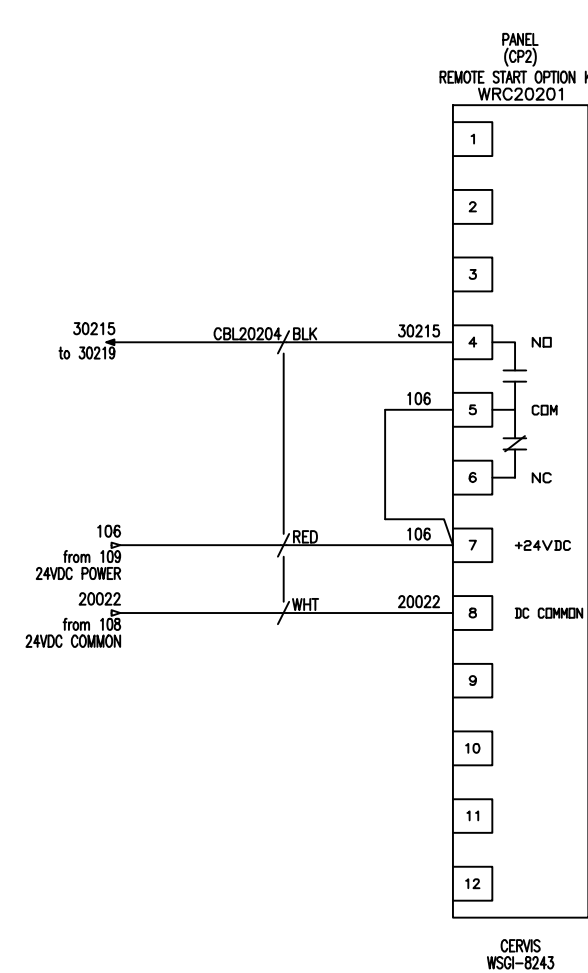


LOAD DWG FILE I: \ELEC_- FLEX 10-2015\HPD-LPD-HPA-LPA 30 INCH CARRIAGE\PG2.dwg

Brenton
4750 County Road 13 NE
Alexandria, MN 56308
PH 800-535-2730

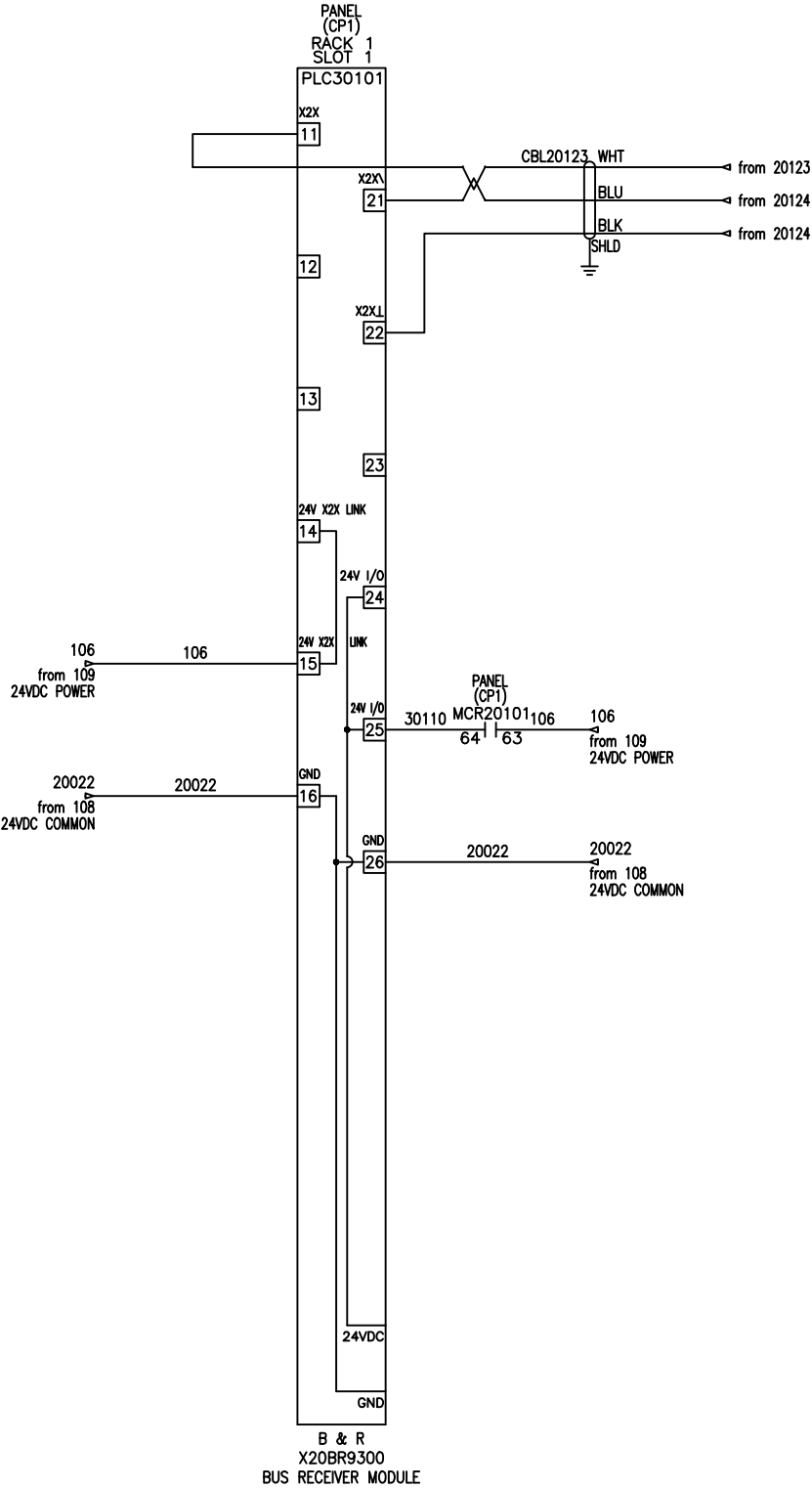
NO.	DATE	REVISION						BY	
DWG TITLE									
<i>FLEX (30" CARRIAGE) HPA/LPA/HPD/LPD 115VAC POWER DROP AND DISTRIBUTION</i>									
ENGINEER					CHECKED BY				
JOB NO					DRAWN BY				
SCALE					DATE				
NO SCALE					11/2015				
DWG NO									
742553(V1.0)									
SHEET NO									



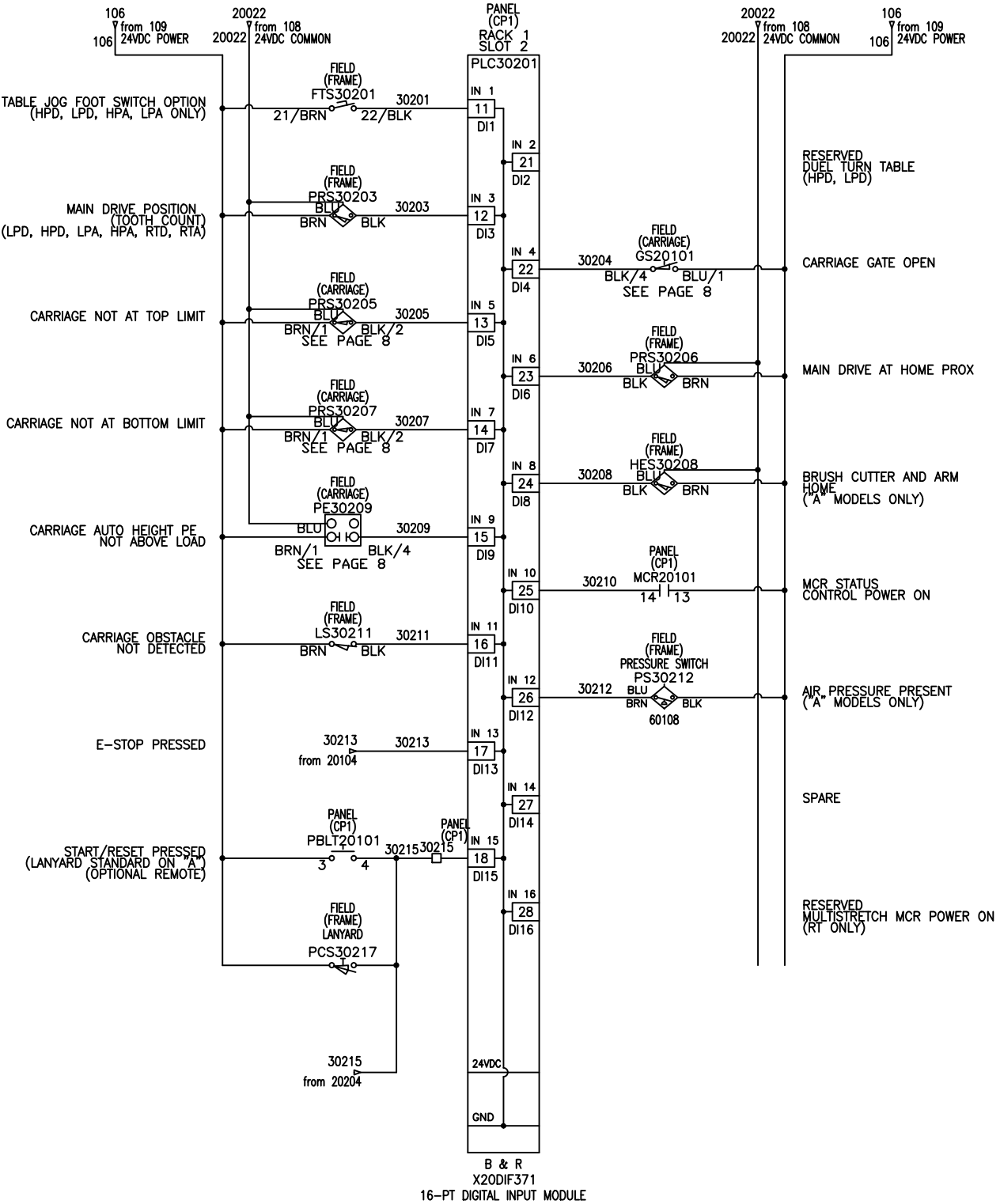


NO.		DATE		REVISION		BY	
DWG TITLE							
<i>FLEX (30" CARRIAGE HPA/LPA/HPD/LPD START/STOP CIRCUIT AND REMOTE START</i>							
ENGINEER				CHECKED BY			
JOB NO				DRAWN BY			
SCALE				DATE			
NO SCALE				11/2015			
DWG NO							
742553(V1.0)							
SHEET NO							
4 OF 14							

30100
30101
30102
30103
30104
30105
30106
30107
30108
30109
30110
30111
30112
30113
30114
30115
30116
30117
30118
30119
30120
30121
30122
30123
30124
30125



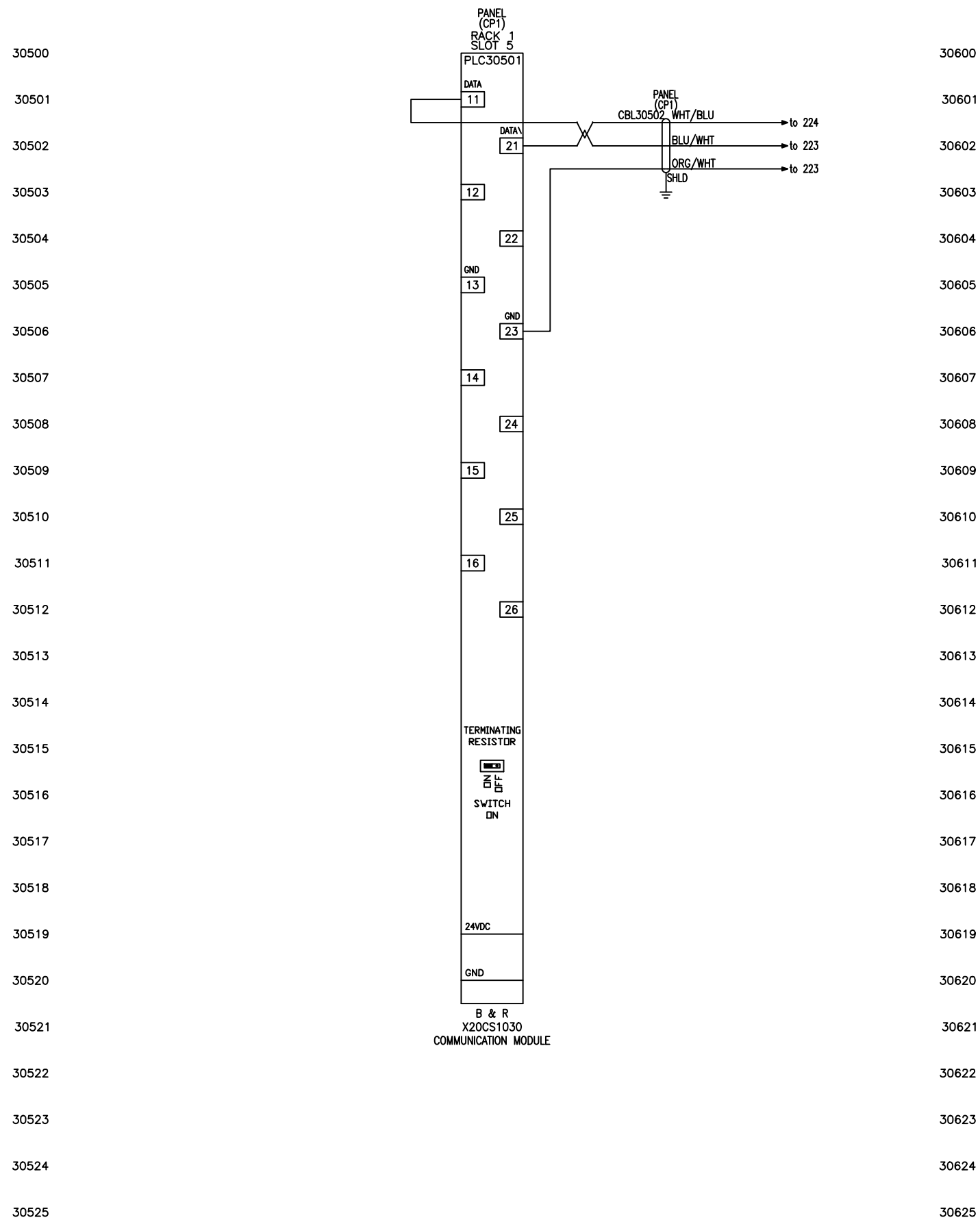
30200
30201
30202
30203
30204
30205
30206
30207
30208
30209
30210
30211
30212
30213
30214
30215
30216
30217
30218
30219
30220
30221
30222
30223
30224
30225

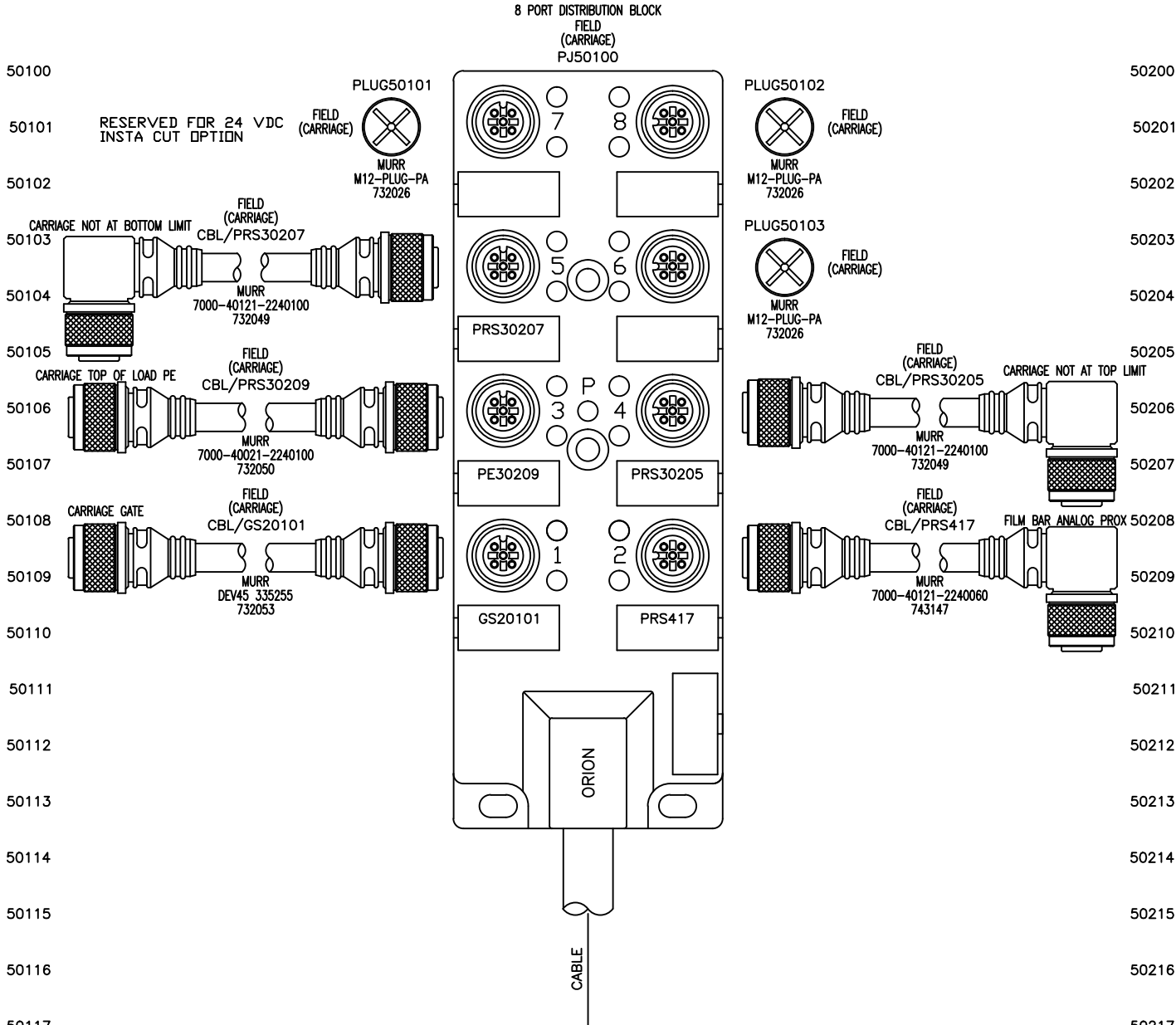


CAD DWG FILE I:\ELEC\FLEX 10-2015\HPD-LPD-HPA-LPA-30 INCH CARRIAGE\POS.dwg

Brenton
4750 County Road 13 NE
Alexandria, MN 56308
PH 800-535-2730

NO.	DATE	REVISION	BY
DWG TITLE			
FLEX (30" CARRIAGE) HPA/LPA/HPD/LPD X20 I/O POWER / INPUTS			
ENGINEER		CHECKED BY	
JOB NO		DRAWN BY	
SCALE		DATE	
NO SCALE		11/2015	
DWG NO			
742553(V1.0)			
SHEET NO			





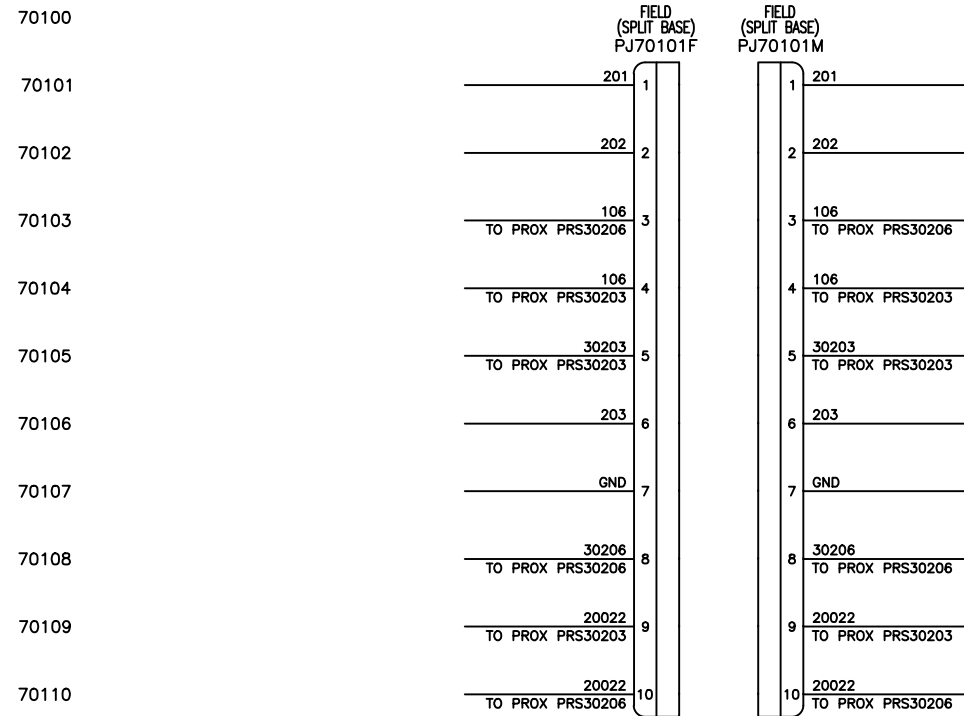
WIRE COLOR	PORT#	PIN#	DEVICE TAG	WIRE#	DESCRIPTION	I/O ADDRESS
WHITE	1	4	GS20101	30204	CARRIAGE GATE OPEN	
GRY/PNK	1	2	GS20101	20101	CARRIAGE GATE CLOSED	
GREEN	2	4				
RED/BLU	2	2	PRS417	417	ANALOG PROX	
YELLOW	3	4	PE30209	30209	CARRIAGE AUTO HEIGHT	
WHT/GRN	3	2				
GRAY	4	4				
BRN/GRN	4	2	PRS30205	30205	CARRIAGE TOP LIMIT	
PINK	5	4				
WHT/YEL	5	2	PRS30207	30207	CARRIAGE BOTTOM LIMIT	
RED	6	4				
YEL/BRN	6	2				
BLACK	7	4	SOL222	222	INSTA CUT OPTION 24 VDC	
WHT/GRY	7	2				
VIOLET	8	4				
GRY/BRN	8	2				
BROWN	1 - 8	1		106	24VDC +	
BLUE	1 - 8	3		20022	OVDC -	
GRN/YEL	1 - 8	5		GND	GROUND	

CAD DWG FILE I:\ELEC\FLEX 10-2015\HPD-LPD-HPA-LPA 30 INCH CARRIAGE\VGB.dwg

Brenton™
4750 County Road 13 NE
Alexandria, MN 56308
PH 800-535-2730

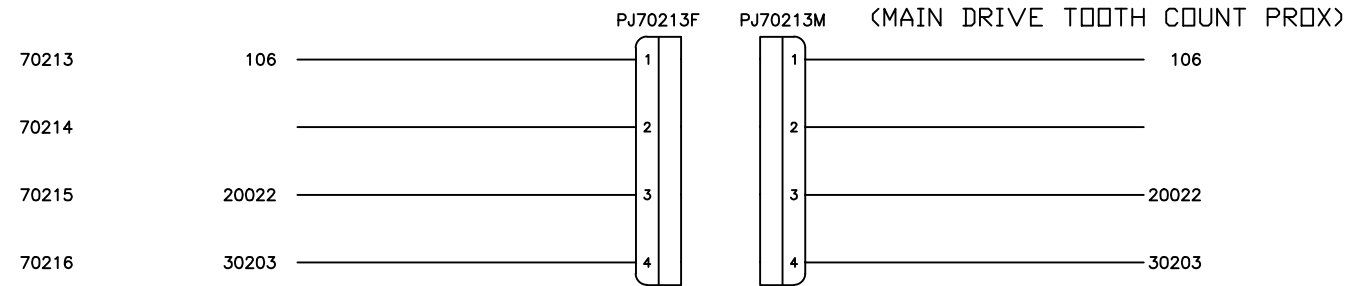
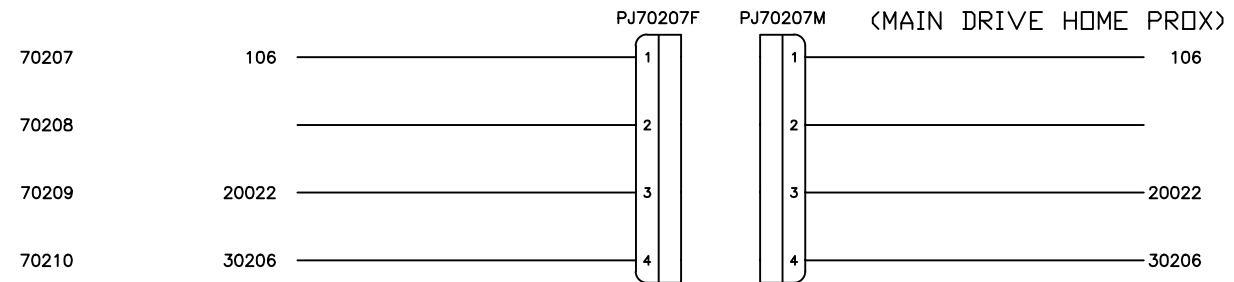
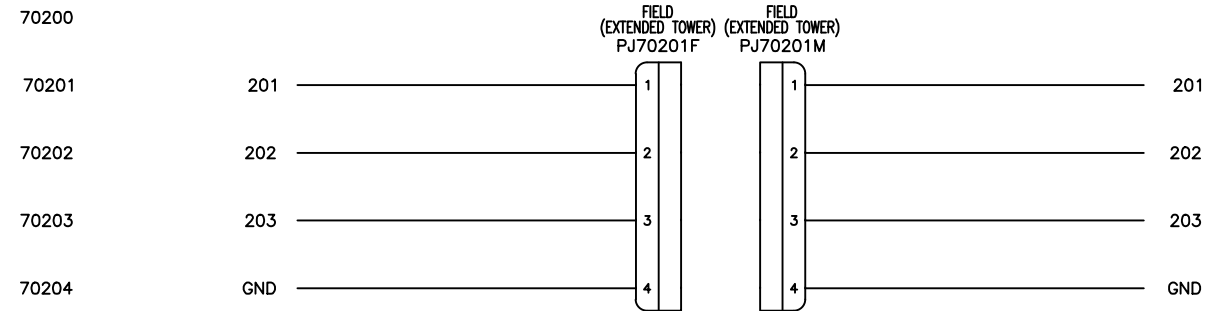
NO.	DATE	REVISION	BY
DWG TITLE			
FLEX (30" CARRIAGE) HPA/LPA/HPD/LPD CARRIAGE I/O BLOCK			
ENGINEER	CHECKED BY		
JOB NO	DRAWN BY		
SCALE	DATE		
DWG NO	11/2015		
742553(V1.0)			
SHEET NO			
8 OF 14			

SPLIT BASE OPTION (HPD ONLY)



70113		TAGS	QTY	SUB	ASSYCODE	MFG	CATALOG
		PJ70101F	1	*1	728490	T&B	PB410A
70114				*1	728489	T&B	FS110A
				*4	706526	ALTECH	502-5214
				*6	706074	ALTECH	502-2114
70115		PJ70101M	1	*1	728491	T&B	TH910A
				*1	728488	T&B	MS210A
				*4	706526	ALTECH	502-5214
70116				*6	706074	ALTECH	502-2114

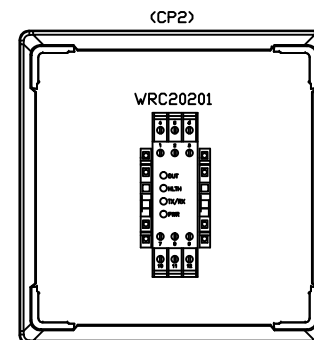
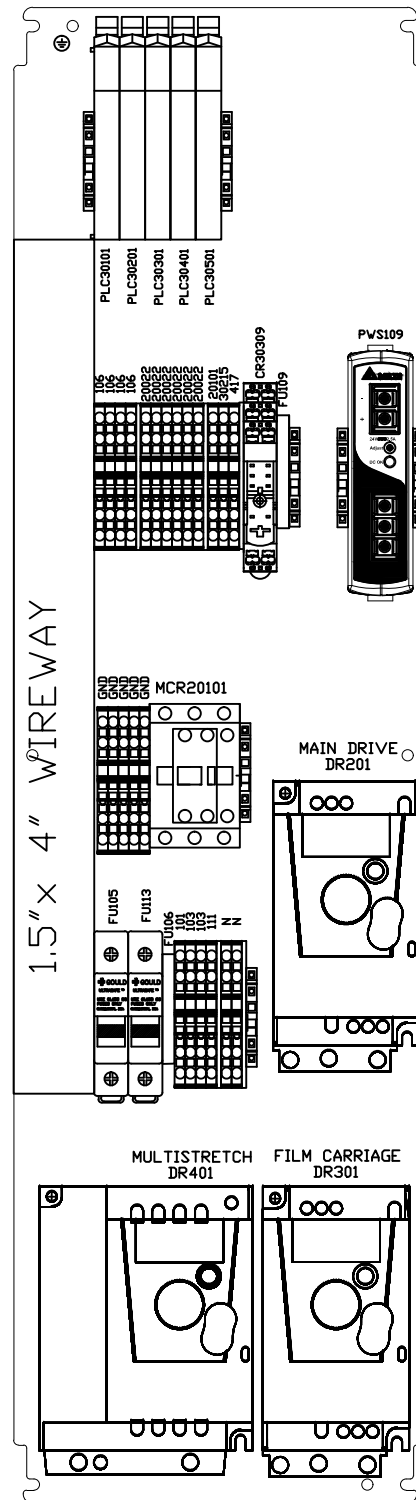
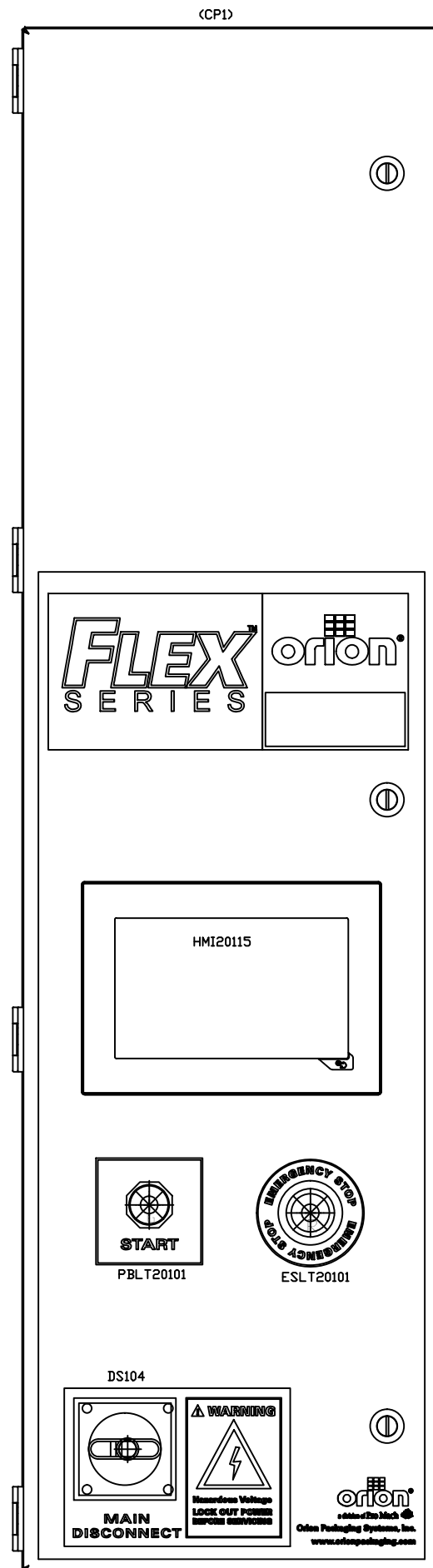
EXTENDED TOWER OPTION (HPA/HPD/LPA/LPD)



70217			TAGS	QTY	SUB	ASSYCODE	MFG	CATALOG
			PJ70201F	1	*1	731279	T&B	CH803A
70218					*1	731277	T&B	FS103A
					*4	706526	ALTECH	502-5214
			PJ70201M	1	*1	731278	T&B	TH803A
70219					*1	731276	T&B	MS203A
					*4	706526	ALTECH	502-5214
70220			PJ70207M	1		736697	HTM	FC-12MS4P-PG7/9
			PJ70207F	1		738870	MURR	7000-12221-0140500
			PJ70213M	1		736697	HTM	FC-12MS4P-PG7/9
70221			PJ70213F	1		738870	MURR	7000-12221-0140500



NO.				DATE		REVISION	
BY							
DWG TITLE							
<i>FLEX (30" CARRIAGE)</i> <i>HPA/LPA/HPD/LPD</i> <i>SPLIT BASE</i> <i>EXTENDED TOWER</i>							
ENGINEER				CHECKED BY			
JOB NO				DRAWN BY			
SCALE				DATE			
NO SCALE				11/2015			
DWG NO							
742553(V1.0)							
SHEET NO							
10 OF 14							



TAGS	QTY	SUB	ASSYCODE	MFG	CATALOG
AH30310	1		729175	AB	EC-B24D3P1
CR30309	1		742987	PHOENIX	2903334
DR201	2		742975	B&R	8144S100037.000-1
DR301					
DR401	1		742976	B&R	8144S100075.000-1
DS104	1		742978	EATON	P1-25/EA/SVB
FU113	1	*1	742985	EATON	C383FHMD
		*1	731039	LITTELFUSE	KLDR003
FU105	1	*1	742985	EATON	C383FHMD
		*1	731049	LITTELFUSE	KLDR015
FU109	1	*1	742986	PHOENIX	3211861
		*1	742989	DIGITKEY	283-2917-ND (BK/GMD-3-R)
FU106	1	*1	742986	PHOENIX	3211861
		*1	742988	DIGITKEY	283-2699-ND (BK/S506-2-R)
CBL101	1		738880	HARTFIEL	9-1051193
TB20115	1		738883	B & R	OTB6102.2110-01
TB20123	1		738894	B & R	OTB5104.2110-01
HMI20115	1		743000	B & R	4PPC70.0702-20B
PJ223	3		743142	B & R	810XC002.100.1
PJ323					
PJ423					
MCR20101	1	*1	742979	EATON	XTCE009B10TD
		*1	742980	EATON	XTCEXFAC20
PBLT20101	1	*1	742983	EATON	M22-DL-G
		*2	737822	EATON	M22-K10
		*1	742983	EATON	M22-DL-G
		*1	732103	EATON	M22-LED-G
ESLT20101	1	*1	742981	EATON	M22-PVL
		*1	737822	EATON	M22-K10
		*1	742982	EATON	M22-K01
		*1	742984	EATON	M22-LED-R
PLC30101	1	*1	731535	B & R	X20BR9300
		*1	742087	B & R	X20BM01
		*1	742088	B & R	X20TB12
PLC30501	1	*1	738900	B & R	X20CS1030
		*1	742083	B & R	X20BM11
		*1	742088	B & R	X20TB12
PLC30201	1	*1	742084	B & R	X20DIF371
		*1	742083	B & R	X20BM11
		*1	742082	B & R	X20TB1F
PLC30301	1	*1	742996	B & R	X20D09322
		*1	742083	B & R	X20BM11
		*1	742088	B & R	X20TB12
PLC30401	1	*1	738899	B & R	X20PS2100
		*1	742087	B & R	X20BM01
		*1	742088	B & R	X20TB12
PWS109	1		742977	DELTA	DRP024V060W1AZ
R420	1		ANY	120 OHM	0.25 W
	6		742993	PHOENIX	3209578
	1		742994	PHOENIX	3209594
CBL30502	6		743145	HARTFIEL	THC50961
CBL20123	2		743144	HARTFIEL	THC50967

LOAD DWG FILE I:\ELEC_- FLEX 10-2015\HPD-LPD-HPA-LPA 30 INCH CARRIAGE\PG11.dwg

**FLEX (30" CARRIAGE)
HPA/LPA/HPD/LPD
ENCLOSURES AND
PANEL AND BOM**

ENGINEER	CHECKED BY
JOB NO	DRAWN BY
SCALE NO SCALE	DATE 11/2015

742553(V1.0)

11 OF 14

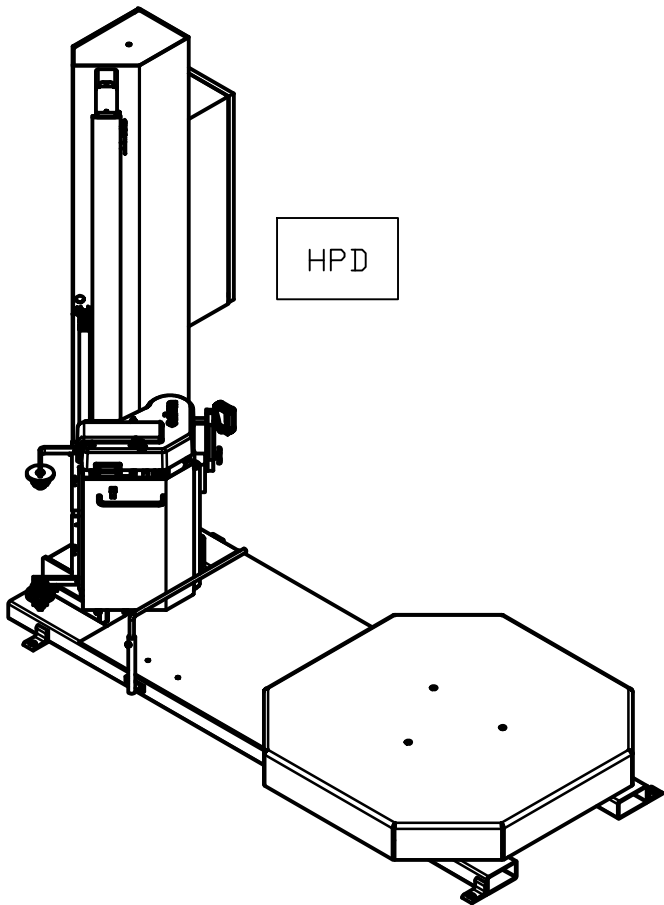
BrentonTM
4750 County Road 13 NE
Alexandria, MN 56308
PH 800-535-2730

NO.	DATE		REVISION				BY		
DWG TITLE									
<i>FLEX (30" CARRIAGE)</i> <i>HPA/LPA/HPD/LPD</i> <i>MACHINE FIELD AND</i> <i>CARRIAGE BOM</i>									
ENGINEER					CHECKED BY				
JOB NO					DRAWN BY				
SCALE					DATE				
NO SCALE					11/2015				
DWG NO									
742553(V1.0)									
SHEET NO									
12					OF 14				

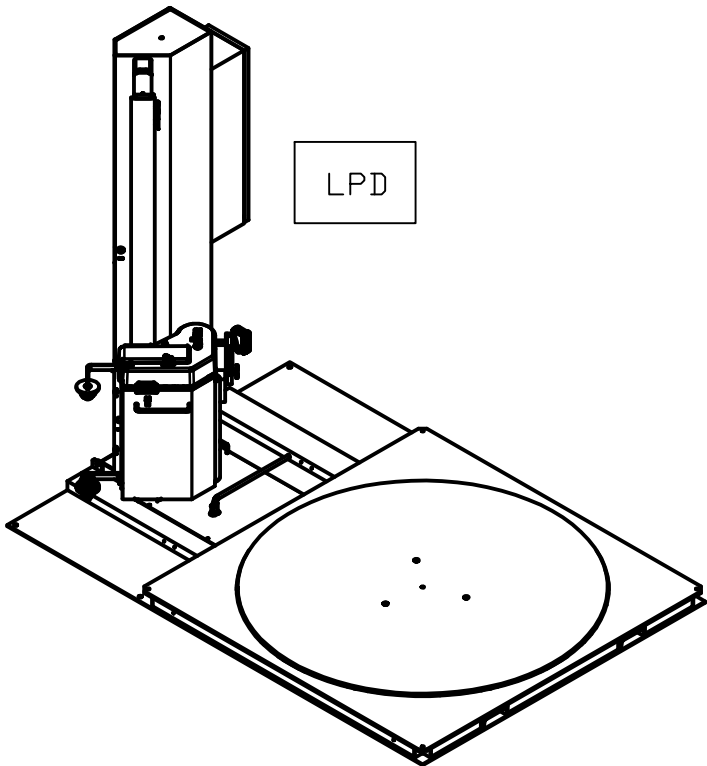
LOAD DWG FILE I:\ELEC\FLEX 10-2015\HPD-LPD-HPA-LPA 30 INCH CARRIAGE\PG12.dwg

BrentonTM
4750 County Road 13 NE
Alexandria, MN 56308
PH 800-535-2730

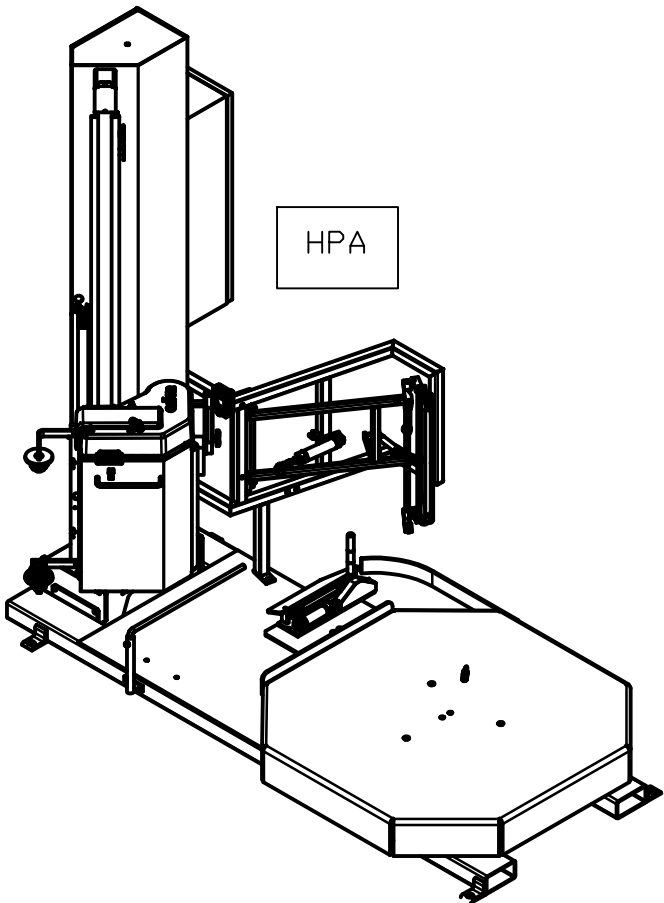
NO.	DATE	REVISION	BY		
DWG TITLE					
<i>FLEX (30" CARRIAGE</i> <i>HPA/LPA/HPD/LPD</i> <i>SPARE PAGE</i>					
ENGINEER			CHECKED BY		
JOB NO			DRAWN BY		
SCALE			DATE		
NO SCALE			11/2015		
DWG NO					
742553(V1.0)					
SHEET NO					
14 OF 14					



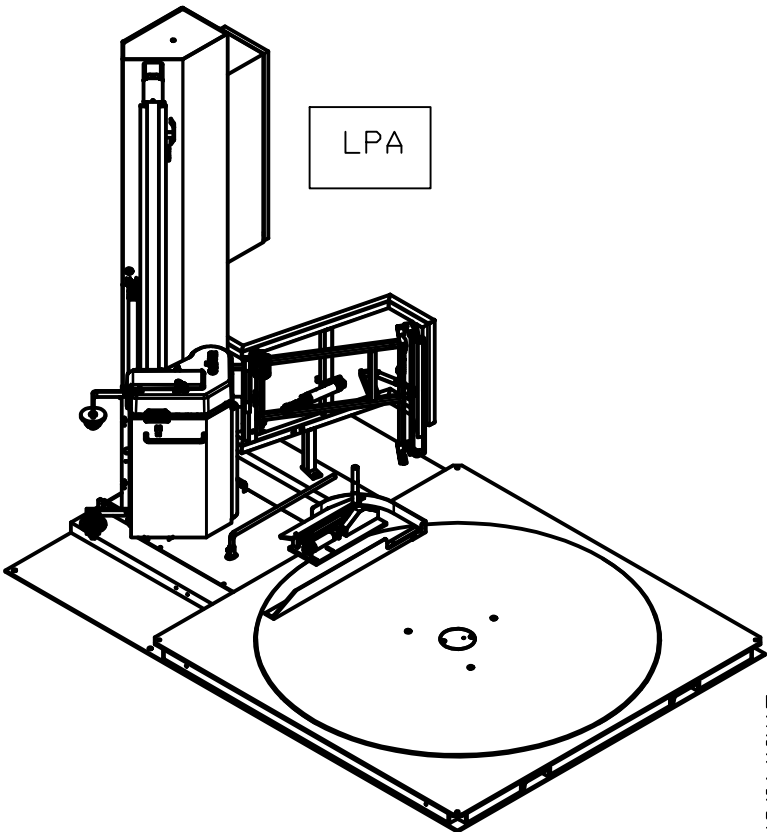
HPD



LPD



HPA



LPA

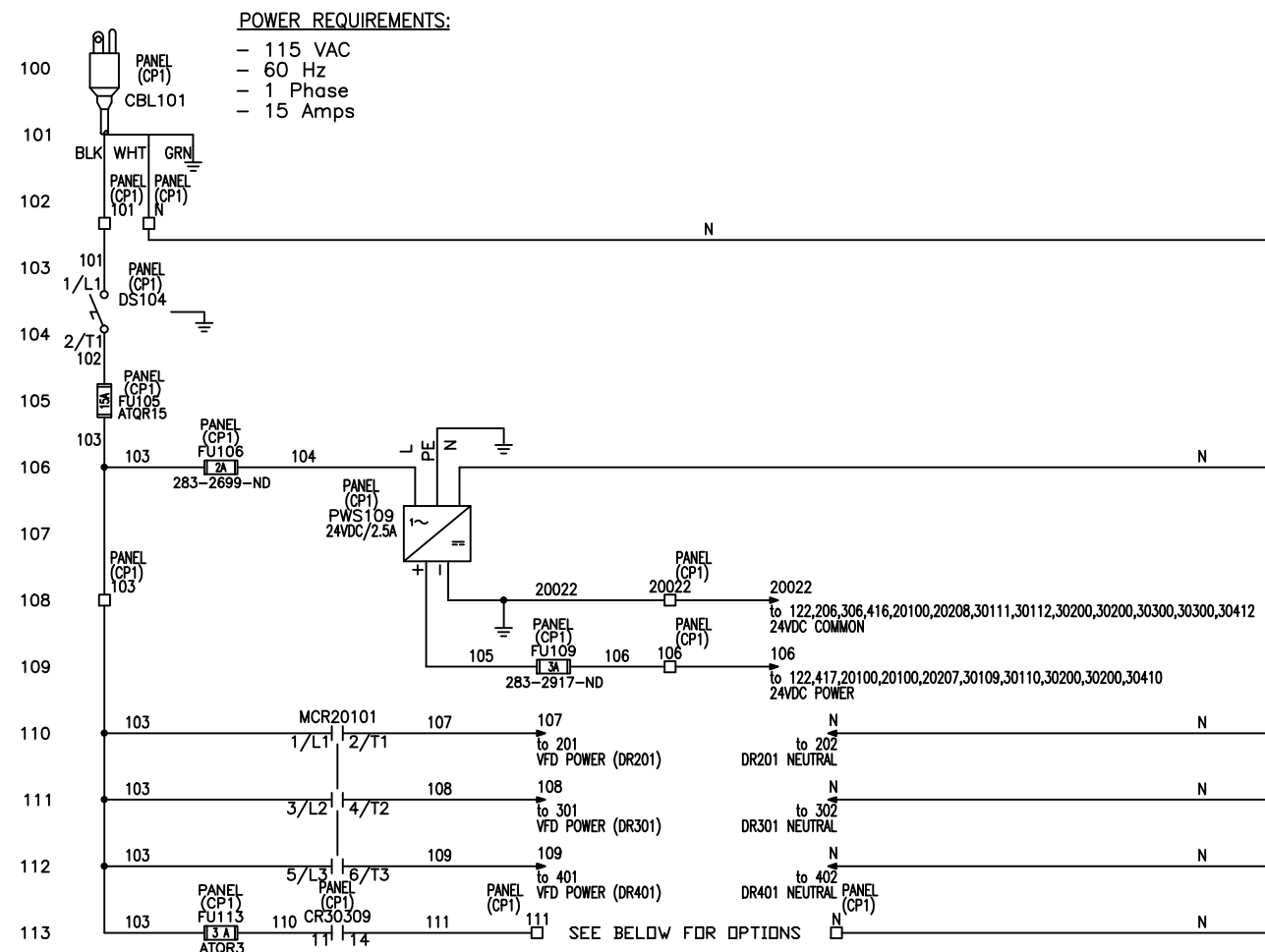
SH	DWGDESC	DWGDESC2	DWGDESC3
1	COVER PAGE		
2	115VAC POWER DROP	AND DISTRIBUTION	100/200
3	115VAC VFD		300/400
4	START/STOP CIRCUIT	AND REMOTE START	500/600
5	X20 I/O POWER /	INPUTS	30100/30200
6	X20 I/O OUTPUT /	POWER SUPPLY	30300/30400
7	X20 RS485 COMM		30500/30600
8	CARRIAGE I/O BLOCK		50100/50200
9	PNEUMATIC	SCHEMATIC	60100
10	SPLIT BASE	EXTENDED TOWER	70100/70200
11	ENCLOSURES AND	PANEL AND BOM	
12	MACHINE FIELD AND	CARRIAGE BOM	
13	SPARE PAGE		
14	SPARE PAGE		

WIRING COLOR AND SIZE
115VAC (RED) 14 AWG MINIMUM
NEUTRAL (WHITE) 14 AWG MINIMUM
GND (GREEN/YELLOW) 14 AWG MINIMUM
+24VDC (BLUE) 18 AWG MINIMUM
DC COMMON (WHITE/BLUE) 18 AWG MINIMUM
CABLE COLORS AND GAUGE ARE LISTED IN PRINTS

- NOTES
1. SILICONE BASE PRODUCTS SHALL NOT BE USED ANYWHERE IN THIS ASSEMBLY.
 2. ALL FIELD CONTROL WIRE TO BE A MINIMUM 14 AWG 75C COPPER, UNLESS OTHERWISE NOTED.
 3. ALL CONDUIT HUB RATINGS MUST BE EQUAL TO OR SURPASS THE ASSEMBLY ENVIRONMENT RATING.
 4. WHEN ORDERING REPLACEMENT PARTS, PLEASE SUPPLY THE JOB NUMBER AS SHOWN INSIDE THE CONTROL PANEL DOOR.
 5. MANUFACTURES OF COMPONENTS USED IN THIS ASSEMBLY ARE SUBJECT TO CHANGE WITHOUT NOTICE.
 6. THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF THE END USER, PLEASE DO NOT REMOVE FROM THE ELECTRICAL CONTROL ENCLOSURE.
 7. ALL WIRES CONNECTED TO THE B&R X20 ID MUST HAVE FERRULS.

Brenton™
4750 County Road 13 NE
Alexandria, MN 56308
PH 800-535-2730

NO.	DATE	REVISION	BY
DWG TITLE			
FLEX (STANDARD) HPA/LPA/HPD/LPD COVER PAGE			
ENGINEER	CHECKED BY		
JOB NO	DRAWN BY		
SCALE	NO SCALE	DATE	11/2015
DWG NO	742552(V1.0)		
SHEET NO	1 OF 14		

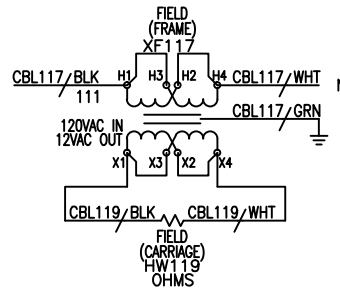


STANDARD NO WIRING

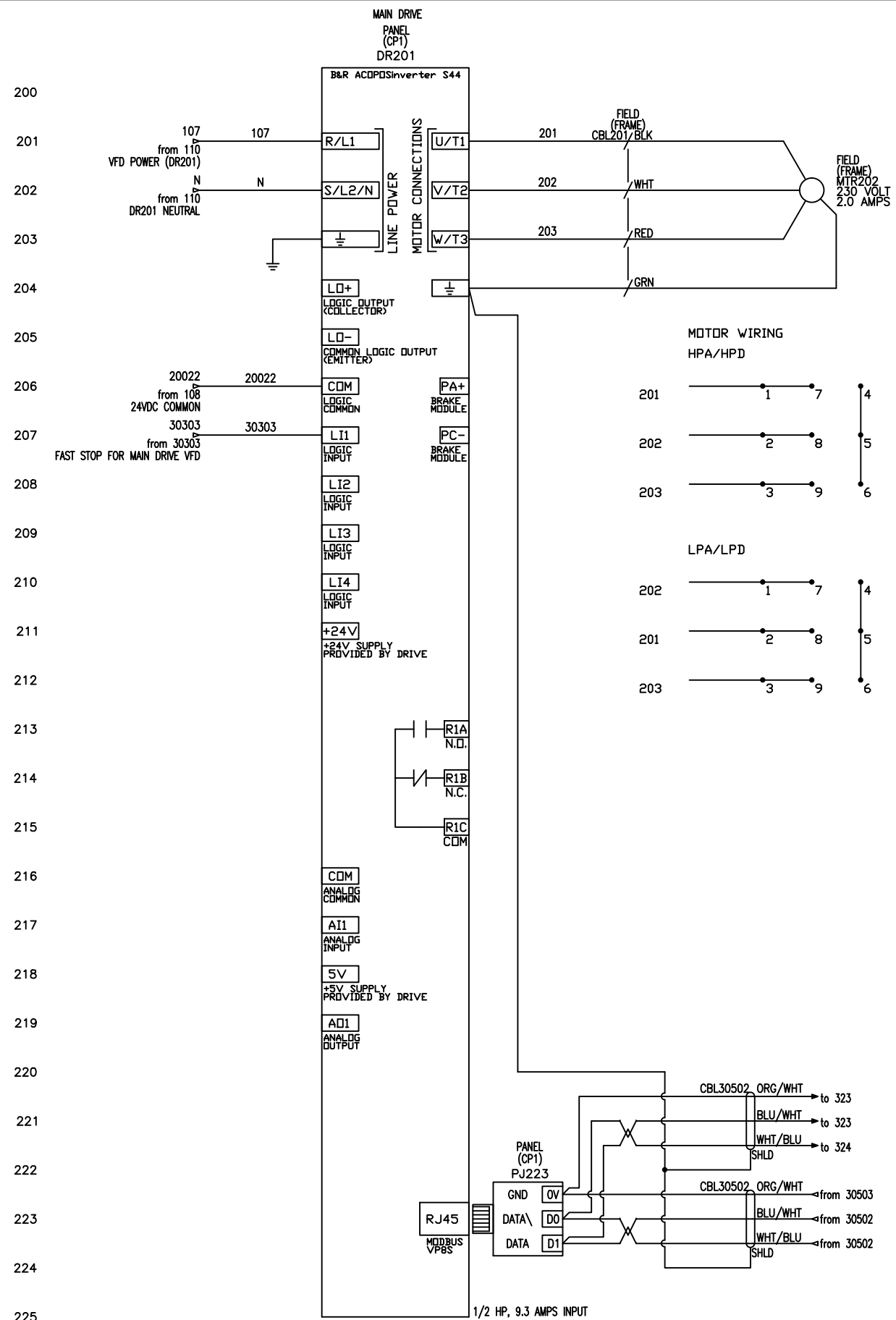
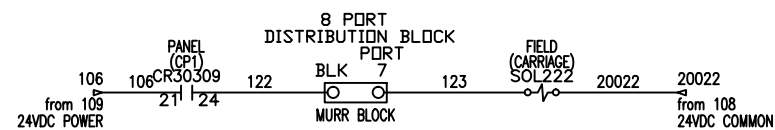
INSTA CUT OPTION
120 VOLT AC



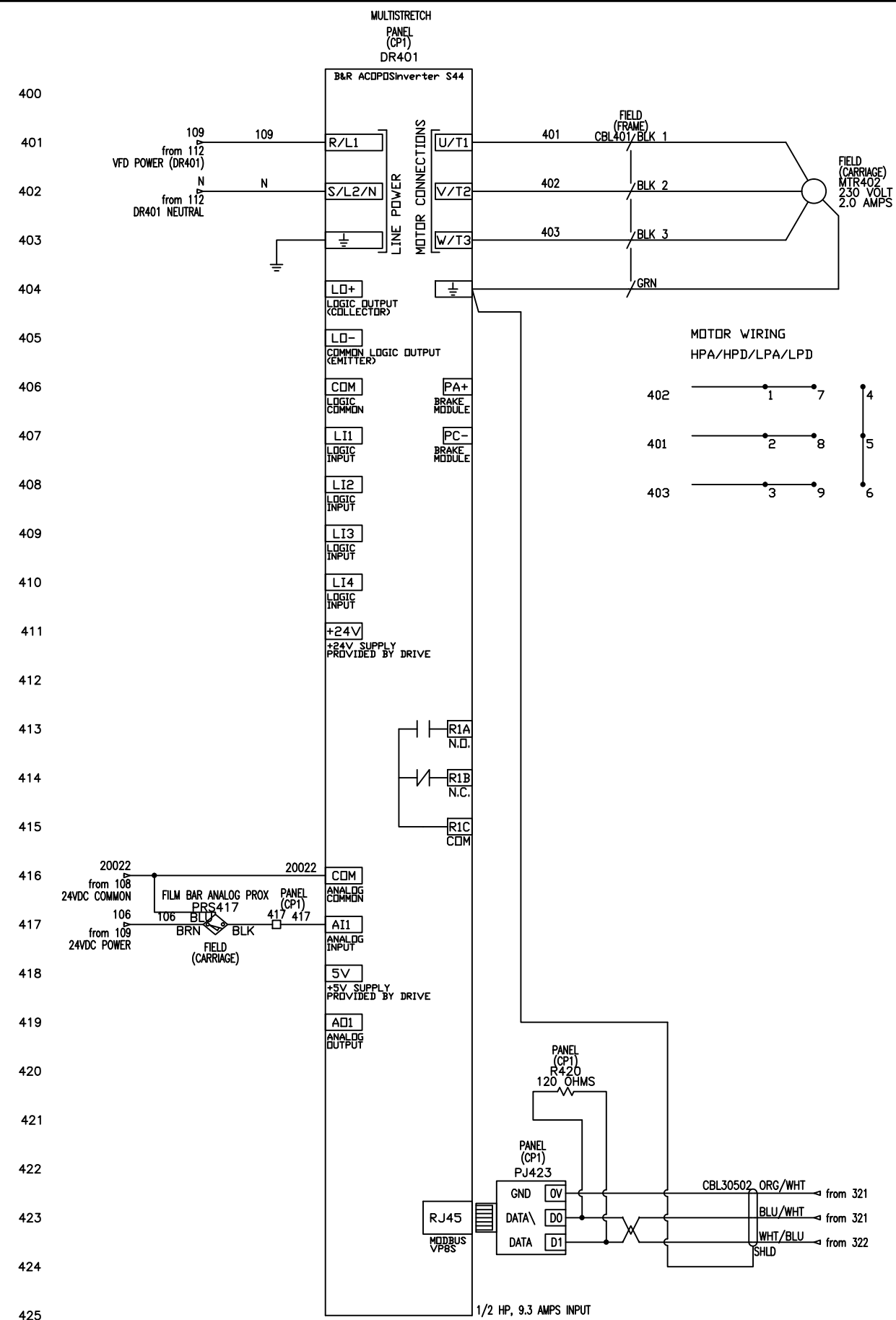
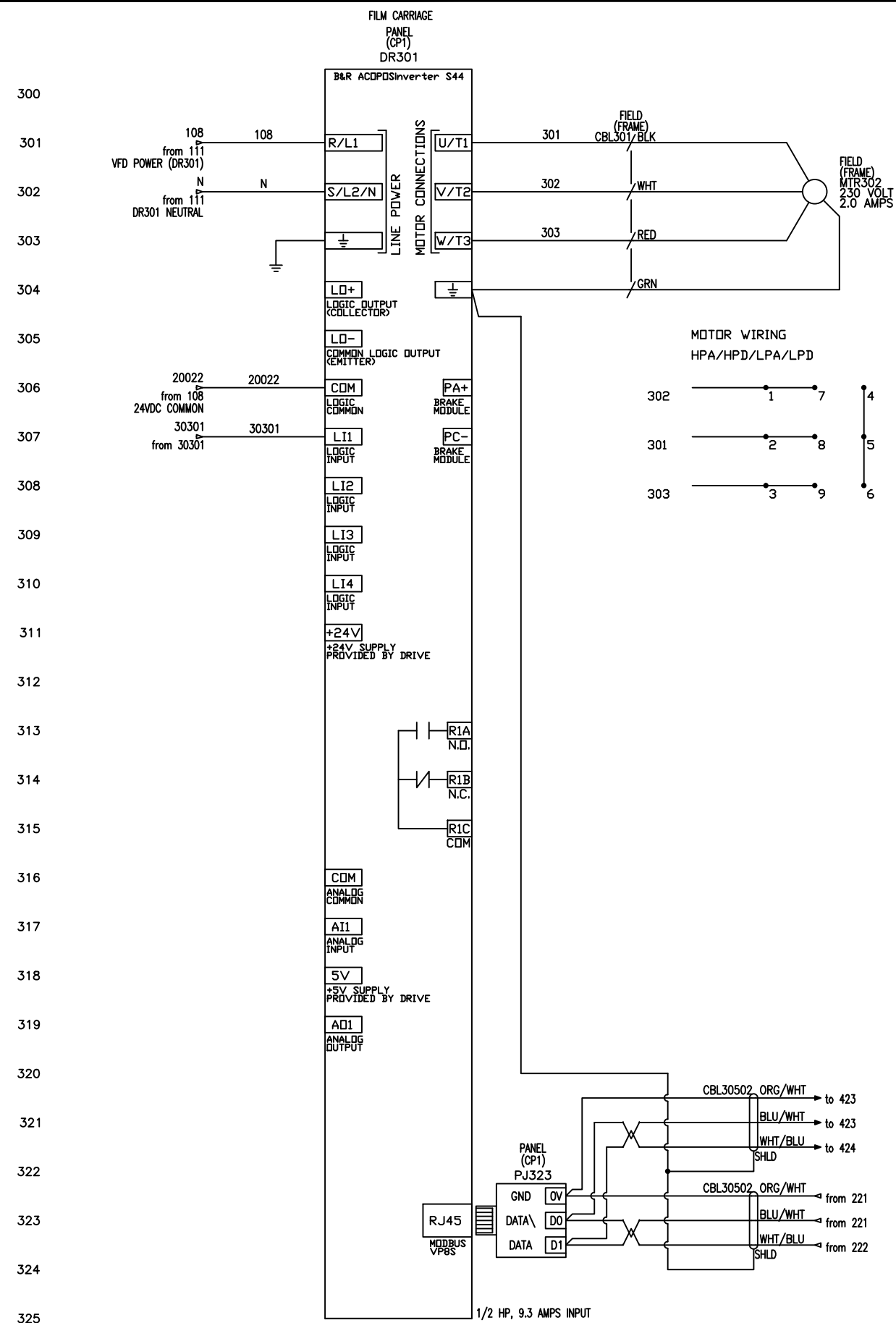
HOT WIRE OPTION
"A" MODELS ONLY

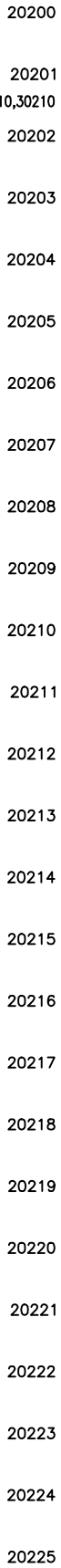
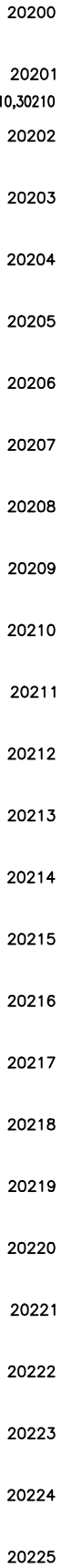


INSTA CUT OPTION
24 VOLT DC

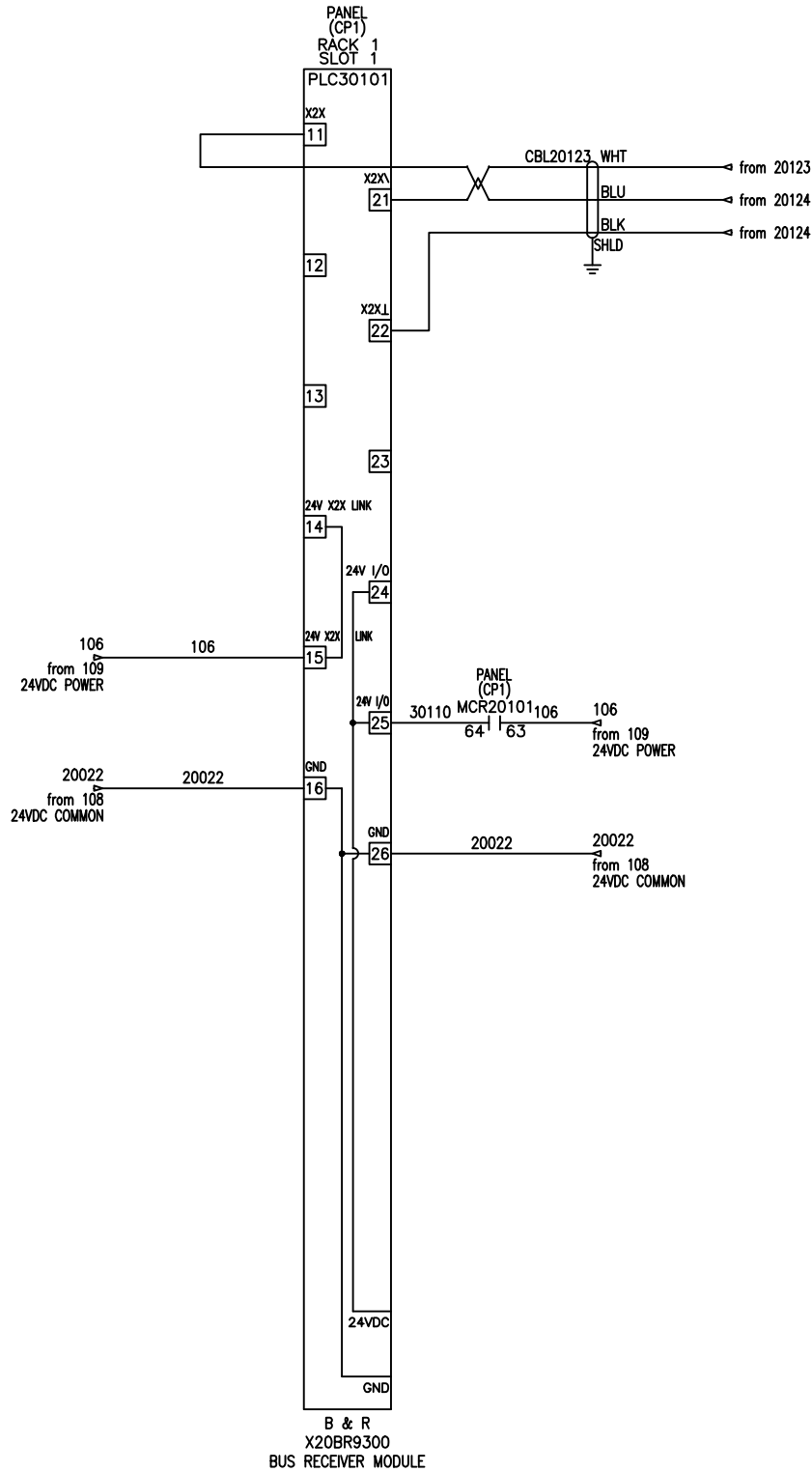


BrentonTM
4750 County Road 13 NE
Alexandria, MN 56308
PH 800-535-2730

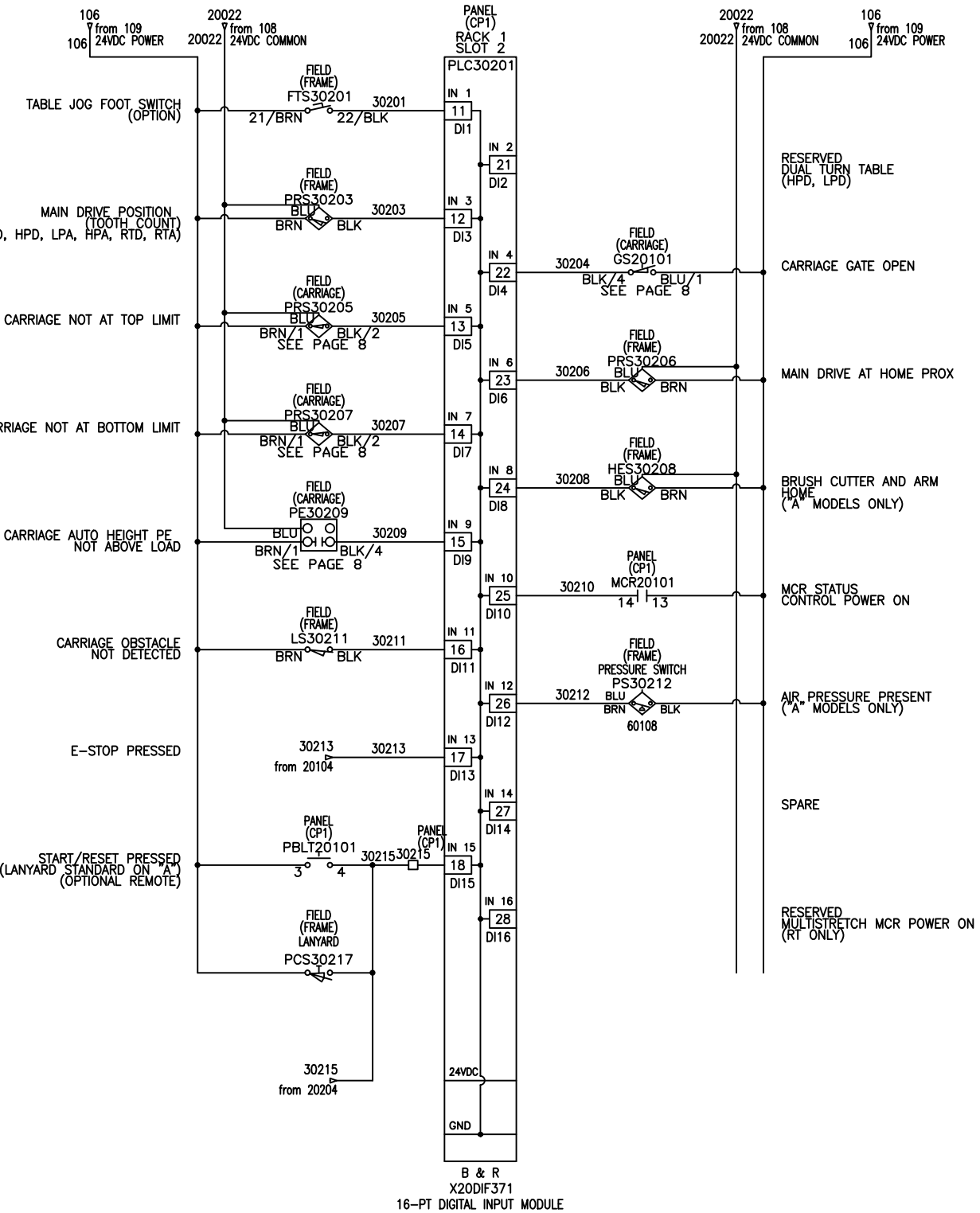




30100
30101
30102
30103
30104
30105
30106
30107
30108
30109
30110
30111
30112
30113
30114
30115
30116
30117
30118
30119
30120
30121
30122
30123
30124
30125



30200
30201
30202
30203
30204
30205
30206
30207
30208
30209
30210
30211
30212
30213
30214
30215
30216
30217
30218
30219
30220
30221
30222
30223
30224
30225

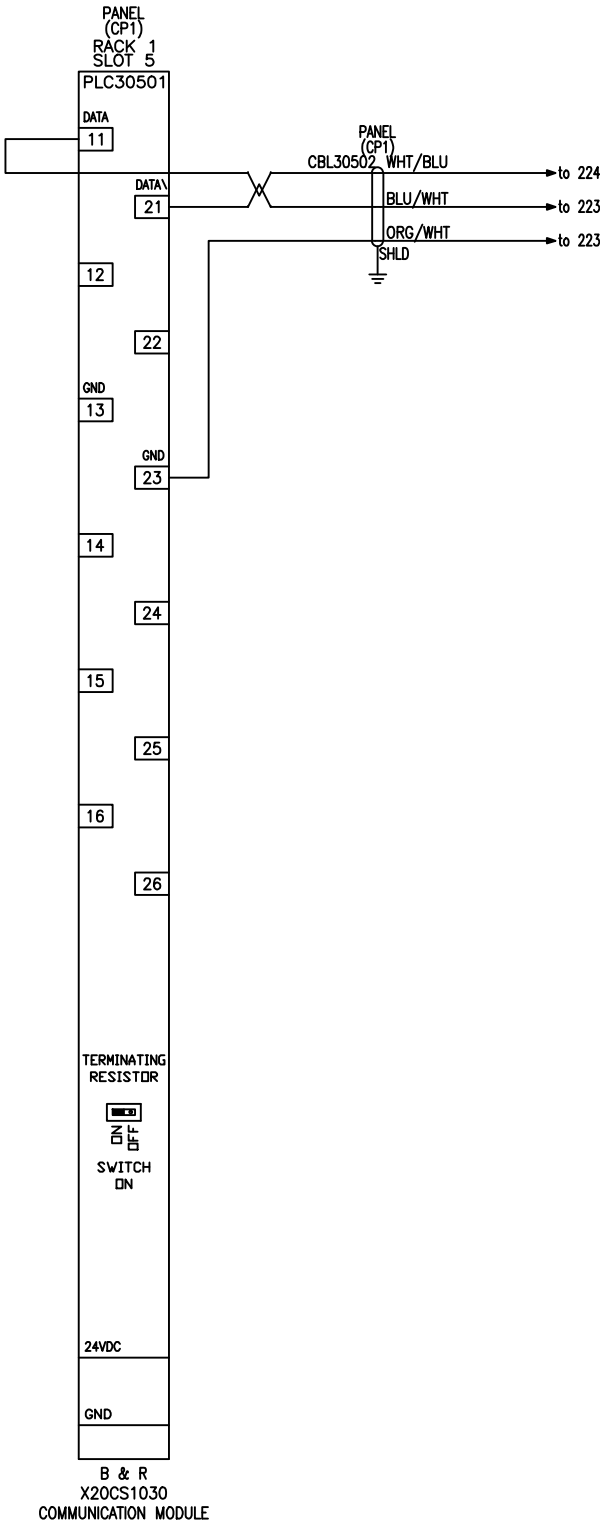


CAD DWG FILE I:\ELEC\FLEX 10-2015\HPD-LPD-HPA-LFA-STANDARD\HPA-HPD-LFA-LPD-STANDARD\POS.dwg

Brenton
4750 County Road 13 NE
Alexandria, MN 56308
PH 800-535-2730

NO.	DATE	REVISION					BY		
DWG TITLE									
<i>FLEX (STANDARD) HPA/LPA/HPD/LPD X20 I/O POWER / INPUTS</i>									
ENGINEER					CHECKED BY				
JOB NO					DRAWN BY				
SCALE					DATE				
NO SCALE					11/2015				
DWG NO									
742552(V1.0)									
SHEET NO									
5 OF 14									

30500
30501
30502
30503
30504
30505
30506
30507
30508
30509
30510
30511
30512
30513
30514
30515
30516
30517
30518
30519
30520
30521
30522
30523
30524
30525

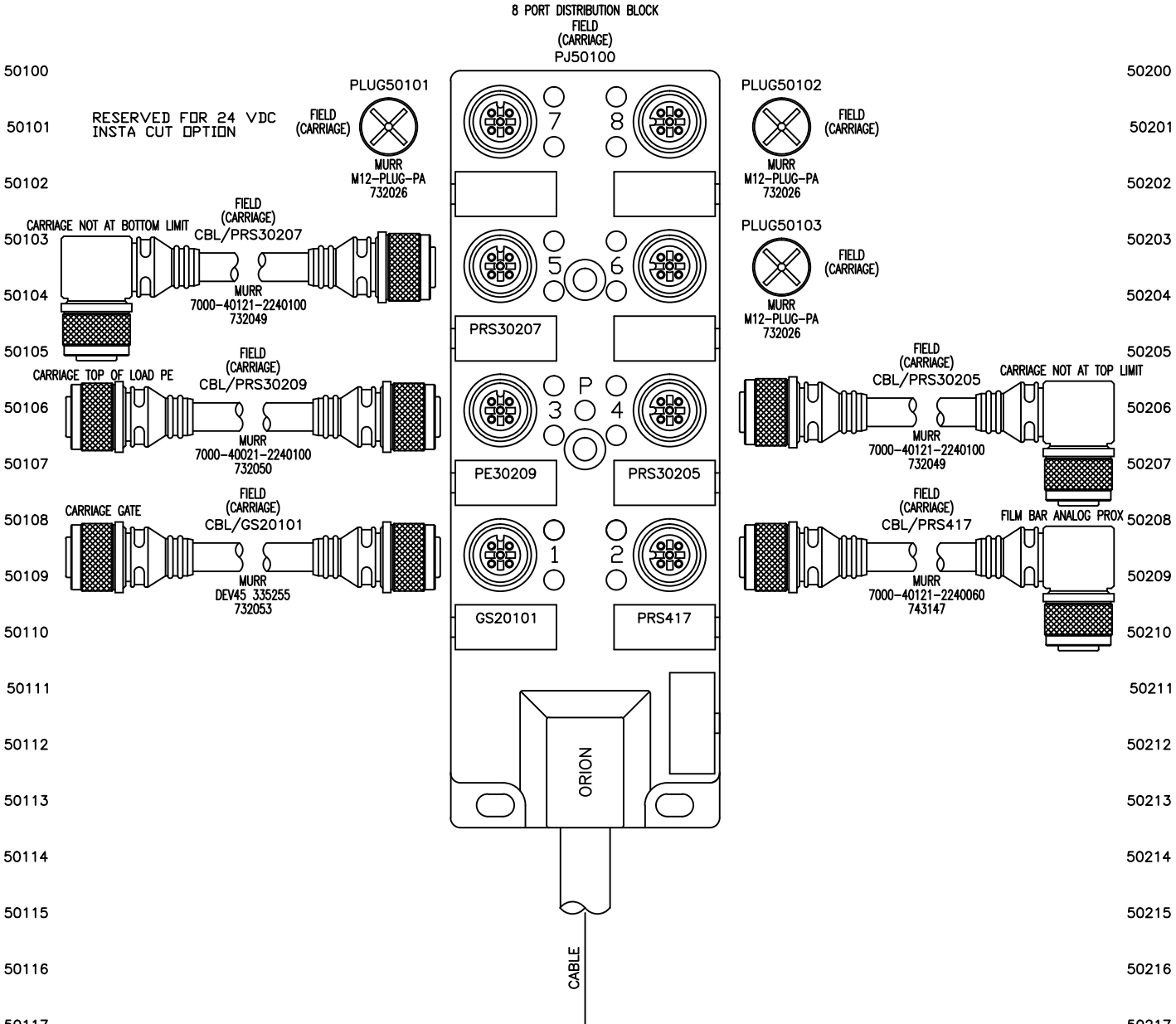


30600
30601
30602
30603
30604
30605
30606
30607
30608
30609
30610
30611
30612
30613
30614
30615
30616
30617
30618
30619
30620
30621
30622
30623
30624
30625

CAD DWG FILE I:\ELEC\FLEX 10-2015\HPD-LPD-HPA-LPA STANDARD\HPA-HPD-LPA-HPD STANDARD\PC7.dwg

NO.	DATE	REVISION	BY
DWG TITLE			
FLEX (STANDARD) HPA/LPA/HPD/LPD X20 RS485 COMM			
ENGINEER	CHECKED BY		
JOB NO	DRAWN BY		
SCALE	NO SCALE	DATE	11/2015
DWG NO 742552(V1.0)			
SHEET NO 7 OF 14			

Brenton
4750 County Road 13 NE
Alexandria, MN 56308
PH 800-535-2730

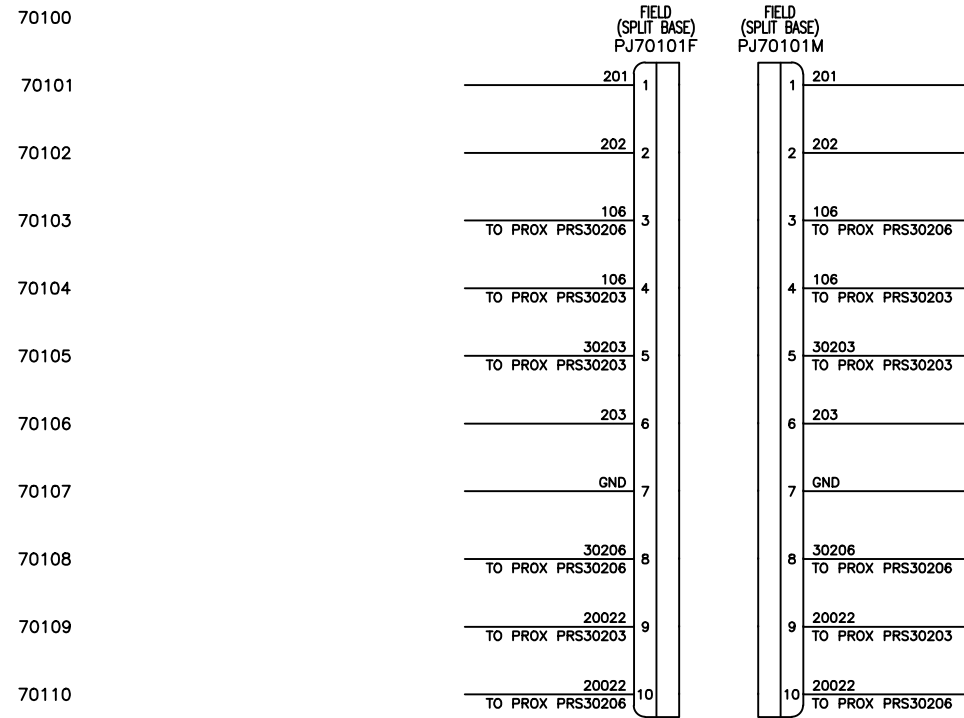


WIRE COLOR	PORT#	PIN#	DEVICE TAG	WIRE#	DESCRIPTION	I/O ADDRESS
WHITE	1	4	GS20101	30204	CARRIAGE GATE OPEN	
GRY/PNK	1	2	GS20101	20101	CARRIAGE GATE CLOSED	
GREEN	2	4				
RED/BLU	2	2	PRS417	417	ANALOG PROX	
YELLOW	3	4	PE30209	30209	CARRIAGE AUTO HEIGHT	
WHT/GRN	3	2				
GRAY	4	4				
BRN/GRN	4	2	PRS30205	30205	CARRIAGE TOP LIMIT	
PINK	5	4				
WHT/YEL	5	2	PRS30207	30207	CARRIAGE BOTTOM LIMIT	
RED	6	4				
YEL/BRN	6	2				
BLACK	7	4	SOL222	222	INSTA CUT OPTION 24 VDC	
WHT/GRY	7	2				
VIOLET	8	4				
GRY/BRN	8	2				
BROWN	1 - 8	1		106	24VDC +	
BLUE	1 - 8	3		20022	OVDC -	
GRN/YEL	1 - 8	5		GND	GROUND	

Brenton™
4750 County Road 13 NE
Alexandria, MN 56308
PH 800-535-2730

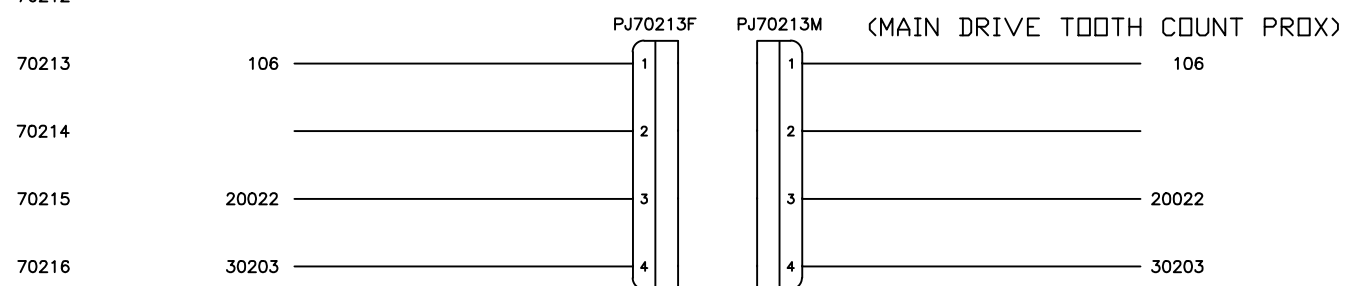
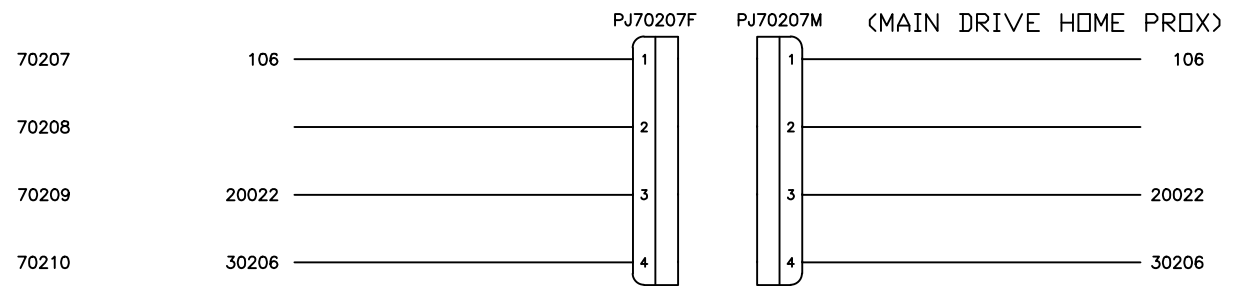
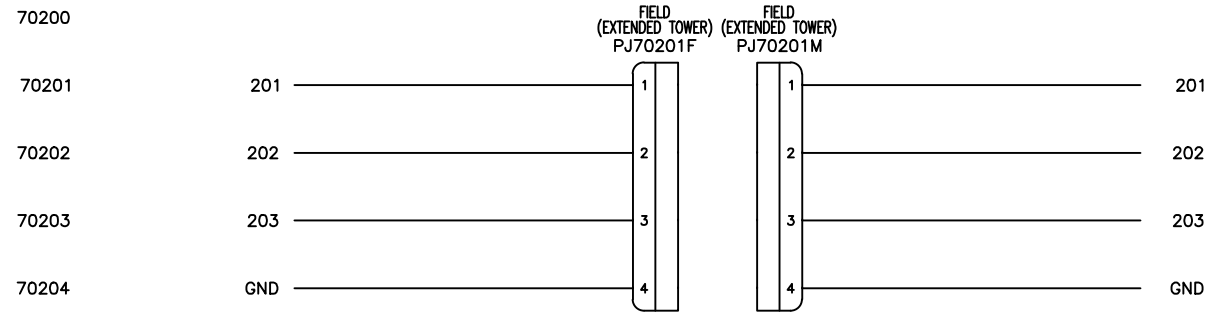
NO.	DATE	REVISION	BY
DNG TITLE			
FLEX (STANDARD) HPA/LPA/HPD/LPD CARRIAGE I/O BLOCK			
ENGINEER	CHECKED BY		
JOB NO	DRAWN BY		
SCALE	DATE		
DWG NO	11/2015		
742552(V1.0)			
SHEET NO			
8 OF 14			

SPLIT BASE OPTION (HPD ONLY)

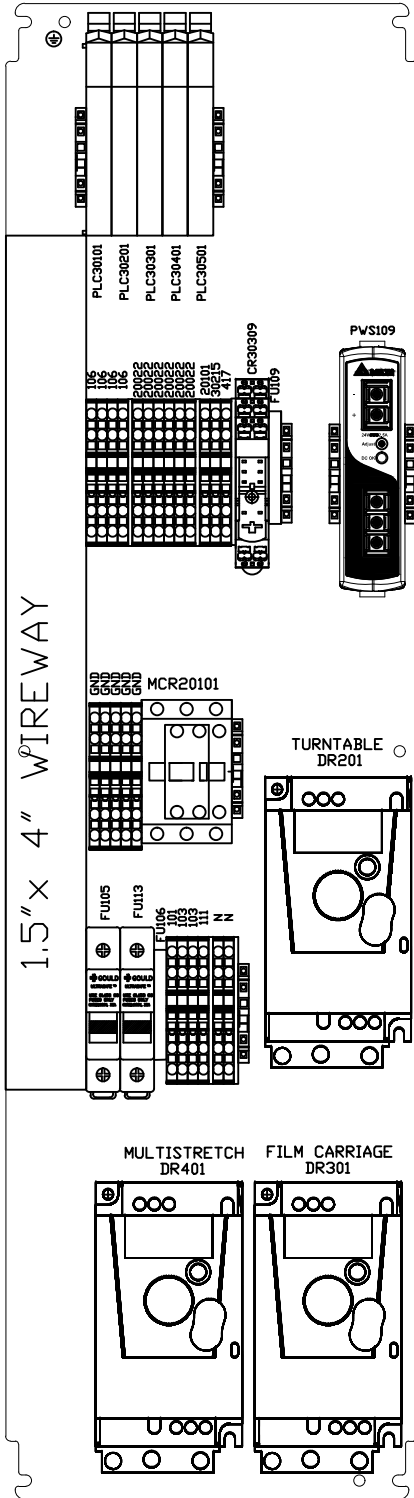
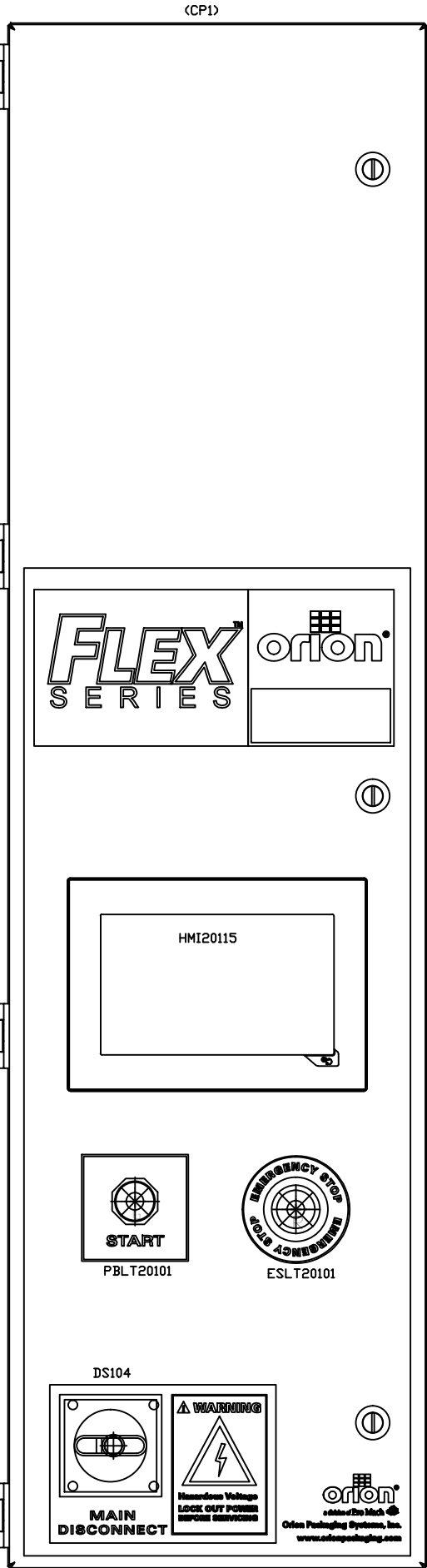


70113						
70114						
70115						
70116						

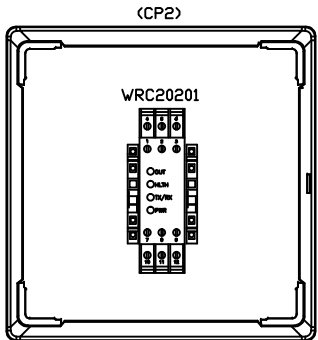
EXTENDED TOWER OPTION (HPA/HPD/LPA/LPD)



70217		TAGS	QTY	SUB	ASSYCODE	MFG	CATALOG
		PJ70201F	1	*1	731279	T&B	CH803A
70218				*1	731277	T&B	FS103A
				*4	706526	ALTECH	502-5214
		PJ70201M	1	*1	731278	T&B	TH803A
70219				*1	731276	T&B	MS203A
				*4	706526	ALTECH	502-5214
		PJ70207F	1		738870	MURR	7000-12221-0140500
70220		PJ70207M	1		736697	HTM	FC-12MS4PP-PG7/9
		PJ70213F	1		738870	MURR	7000-12221-0140500
70221		PJ70213M	1		736697	HTM	FC-12MS4PP-PG7/9



TAGS	QTY	SUB	ASSYCODE	MFG	CATALOG
AH30310	1		729175	AB	EC-B24D3P1
CR30309	1		742987	PHOENIX	2903334
DR201	3		742975	B&R	8I44S100037.000-1
DR301					
DR401					
DS104	1		742978	EATON	P1-25/EA/SVB
FU113	1	*1	742985	EATON	C383FHMD
		*1	731039	LITTELFUSE	KLDR003
FU105	1	*1	742985	EATON	C383FHMD
		*1	731049	LITTELFUSE	KLDR015
FU109	1	*1	742986	PHOENIX	3211861
		*1	742989	DIGITKEY	283-2917-ND (BK/GMD-3-R)
FU106	1	*1	742986	PHOENIX	3211861
		*1	742988	DIGITKEY	283-2699-ND (BK/S506-2-R)
CBL101	1		738880	HARTFIEL	9-1051193
TB20115	1		738883	B & R	OTB6102.2110-01
TB20123	1		738894	B & R	OTB5104.2110-01
HMI20115	1		743000	B & R	4PPC70.0702-20B
PJ223	3		743142	B & R	8IOXC002.100.1
PJ323					
PJ423					
MCR20101	1	*1	742979	EATON	XTCE009B10TD
		*1	742980	EATON	XTCEXFAC20
PBLT20101	1	*1	742983	EATON	M22-DL-G
		*2	737822	EATON	M22-K10
		*1	742983	EATON	M22-DL-G
		*1	732103	EATON	M22-LED-G
ESLT20101	1	*1	742981	EATON	M22-PVL
		*1	737822	EATON	M22-K10
		*1	742982	EATON	M22-K01
		*1	742984	EATON	M22-LED-R
PLC30101	1	*1	731535	B & R	X20BR9300
		*1	742087	B & R	X20BM01
		*1	742088	B & R	X20TB12
PLC30501	1	*1	738900	B & R	X20CS1030
		*1	742083	B & R	X20BM11
		*1	742088	B & R	X20TB12
PLC30201	1	*1	742084	B & R	X20DIF371
		*1	742083	B & R	X20BM11
		*1	742082	B & R	X20TB1F
PLC30301	1	*1	742996	B & R	X20D09322
		*1	742083	B & R	X20BM11
		*1	742088	B & R	X20TB12
PLC30401	1	*1	738899	B & R	X20PS2100
		*1	742087	B & R	X20BM01
		*1	742088	B & R	X20TB12
PWS109	1		742977	DELTA	DRP024V060W1AZ
R420	1		ANY	120 OHM	0.25 W
	6		742993	PHOENIX	3209578
	1		742994	PHOENIX	3209594
CBL30502	6		743145	HARTFIEL	THC50961
CBL20123	2		743144	HARTFIEL	THC50967



TAGS	QTY	SUB	ASSYCODE	MFG	CATALOG
WRC20201	1	*1	741591	CERVIS	WSGI-8243
		*1	731782	CERVIS	SMART-901R-24V-WSGI-8243 (3175124)
		*1	729265	CARLON	E987R (105436)
		*2	740238	LAPP	S2509 (1578387)
		*10	098087	BELDEN	8489 18/4C
		*1	741594	OMEGA	3FAL1 (1992537)
		*2	741595	CH	XBA3ES35C (2243439)

CAD DWG FILE I:\ELEC\FLEX 10-2015\HPD-LPD-HPA-LFA-STANDARD\HPA-HPD-LFA-LPD-STANDARD\PC01.dwg

Brenton™
4750 County Road 13 NE
Alexandria, MN 56308
PH 800-535-2730

NO.	DATE	REVISION	BY
DWG TITLE			
FLEX (STANDARD) HPA/LPA/HPD/LPD ENCLOSURES AND PANEL AND BOM			
ENGINEER	CHECKED BY		
JOB NO	DRAWN BY		
SCALE	NO SCALE	DATE	11/2015
DWG NO			
742552(V1.0)			
SHEET NO			
11 OF 14			

TAGS	QTY	SUB	ASSYCODE	MFG	CATALOG
FTS30201	1		733426	LINE MASTER	936-SWH
FR60108	1		728999	SMC	AW20-N02CE-CZ-B
FC60102C FC60102D	2	*1	735512	SMC	AS2201F-N01-07SD
		*1	743170	SMC	KQ2C-07B-B
FC60102B FC60103A	2	*1	735512	SMC	AS2201F-N01-07SD
		*1	743169	SMC	KQ2C-07BU-B
FC60103D	1	*1	735512	SMC	AS2201F-N01-07SD
		*1	742171	SMC	KQ2C-07W-B
FC60103C	1	*1	735512	SMC	AS2201F-N01-07SD
		*1	743171	SMC	KQ2C-07W-B
FC60102A FC60103B	2	*1	735512	SMC	AS2201F-N01-07SD
		*1	743172	SMC	KQ2C-07R-B
VB60108	1		728599	SMC	SS5Y5-20-04-00T
PCS30217	1		017065	REES	04958-100
SOL30302 SOL30304 SOL30308 SOL30311	4		728593	SMC	SY5120-5W0Z-N7T
LS30211	1	*1	019340	TELEMECANIQUE	XCMD2145M12
		*1	738870	MURR	7000-12221-0140500
CYL60102A CYL60102B CYL60102C CYL60102D MTR202 MTR302	6		SEE	MECHANICAL	BOM
MUF60108A MUF60108B MUF60108C MUF60108D	4		TBD	TBD	TBD
HES30208	1	*1	731131	FESTO	152820/SME-8-K-LED-230
		*1	731132	FESTO	538937/SMBR-8-8/100-S6
PRS30206	1	*1	SEE	LISTED	OPTIONS
		*1	712551 (LPD/LPA)	SICK	1040780/IME12-08NPSZCOS
		*1	728707 (HPD/HPA)	SICK	1041046/IME30-20NPSZCOS
		*1	738870	MURR	7000-12221-0140500
PRS30203	1	*1	729895	SICK	1040764/IME12-04BPSZCOS
		*1	738870 (LPA/LPD)	MURR	7000-12221-0140500
		*1	738872 (HPA/HPD)	MURR	7000-12341-0140500
PS30212	1		721162	SMC	IS10-N01-6LP
CBL20204	1	*10	098087	BELDEN	8489 18/4C
CBL119	1	*0	743010	CABLE	18/2 SJOOW
CBL117	1	*0	727500	CABLE	18/3 SJE0OW
CBL401	1	*0	739676	LUTZE	111371
CBL201 CBL301	2	*0	730915	SOUTH WIRE	16/4 SLE0OW
CBL115	1	*0		IGUS	CF10-10-03
XF117	1		019387	SQUARE D	250SV43B

TAGS	QTY	SUB	ASSYCODE	MFG	CATALOG
CBL/GS20101	1		732053	MURR	DEV45 335255
PLUG50101 PLUG50102 PLUG50103	3		732026	MURR	M12-PLUG-PA
CBL/PRS30209	1		732050	MURR	7000-40021-2240100
CBL/PRS417	1		743147	MURR	7000-40121-2240060
CBL/PRS30205 CBL/PRS30207	2		732049	MURR	7000-40121-2240100
PJ50100	1		732045	MURR	8000-88510-3980500
HW119 MTR402 SOL115	3		SEE	MECHANICAL	BOM
GS20101	1		739147	SICK	1059505/RE21-SAC
PE30209	1	*1	SEE	LISTED	OPTIONS
		*1	729603 (STANDARD)	SICK	1025905/WT18-3P420
		*1	729206 (TIME DELAY)	SICK	1027753/WTB27-3F2411
		*1	731972 (DARK LOAD)	SICK	1019229/WT34-B410
		*1	731971 (DARK LOAD TIME DELAY)	SICK	1019230/WT34-B420
		*1	730312 (LONG RANGE)	SICK	1016933/WT24-2B410
PRS417	1		731785	IFM	IG6083
PRS30205 PRS30207	2		731955	SICK	1041033/IME30-15BPO-ZCOK



4750 County Road 13 NE
Alexandria, MN 56308
PH 800-535-2730

NO.	DATE	REVISION	BY
DWG TITLE			
<i>FLEX (STANDARD)</i> <i>HPA/LPA/HPD/LPD</i> <i>MACHINE FIELD AND</i> <i>CARRIAGE BOM</i>			
ENGINEER		CHECKED BY	
JOB NO		DRAWN BY	
SCALE NO SCALE		DATE 11/2015	
DWG NO		742552(V1.0)	
SHEET NO		12 OF 14	

C:\DWG FILES\1\ELEC\FLEX 10-2015\HPD-LPD-HPA-LPA STANDARD\HPA-HPD-LPA-LPD STANDARD\PG14.dwg

[illegible]

Brenton
4750 County Road 13 NE
Alexandria, MN 56308
PH 800-535-2730

Dibujos Mecánicos

Descarga los dibujos mecánicos correspondiente a su modelo en la página Web de Orión.
<http://www.orionpackaging.com/landing/flex-manual-download/>