



BOTONERAS



ENCIENDE y APAGA el sistema de dosificación

Apagada: dosificador apagado

Iluminada: dosificador encendido pero no trabajando

Parpadeando: dosificador encendido y trabajando



Cancela momentáneamente la alarma actual, si no se resuelve el problema, aparece de nuevo.

Parpadeando: alguna alarma está ACTIVA

PANTALLA Principal

	Activo	Actual	Total	
1	999.99%	999.99%	9999999.999Kg	Estatus Programar remoto Dosificador 1 Activo Control automatico
2	999.99%	999.99%	9999999.999Kg	
3	999.99%	999.99%	9999999.999Kg	
4	999.99%	999.99%	9999999.999Kg	
5	999.99%	999.99%	9999999.999Kg	
6	999.99%	999.99%	9999999.999Kg	
Dosific Control Bandas			9999999.999Kg	Ceros

Activo: % activo para la siguiente fórmula

Actual: % porcentaje promedio real dosificado para cada componente, en los últimos 4 lotes preparados

Total: Consumo de cada componente

Ceros: Boton para resetear el acumulado de todos los materiales

PANTALLA Formula

Cargador	Programa	Activo	
1	000.0%	000.0%	Estatus Programar remoto Dosificador 1 Activo Control automatico REEMPLAZ Formula
2	000.0%	000.0%	
3	000.0%	000.0%	
4	000.0%	000.0%	
5	000.0%	000.0%	

Cargador: Presione para ENCENDER o APAGAR

Apagado: cargador Apagado

Iluminado: cargador encendido pero no trabajando

Parpadeando lento: cargador encendido y trabajando

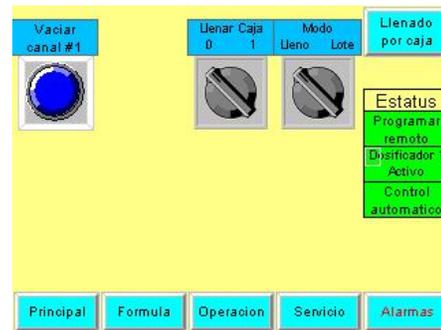
Parpadeando rápido: cargador con problema de transporte

Programa: Colóquese en cada campo, aparecerá el teclado numérico para escribir el % deseado de cada material

Activo: Muestra el % activo que se usará en la siguiente fórmula

REEMPLAZ Formula: Reemplaza la fórmula por la última programada si los % suman el 100.0%

PANTALLA Operacion

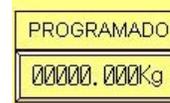


Vaciar Canal #1: activa manualmente el canal central, el selector del sistema tiene que estar APAGADO

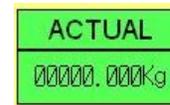
Llenar Caja: permite activar la modalidad de llenado de cajas, en 0 detiene la preparación de lotes según señal de sensor en cuerpo de mezclador

Modo Lleno: detiene la preparación de lotes obedeciendo al sensor bajo del sistema

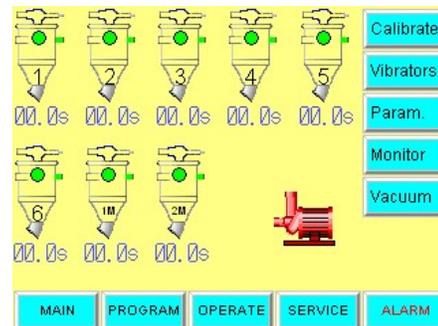
Modo Lote: detiene la preparación de lotes una vez que sobre pasó la cantidad programada en el campo



En este campo, se va declarando lo que lleva preparado del lote programado en el Modo Lote



PANTALLA Vacio



Se visualiza: estado de los sensores de cada cargador, si están recibiendo el vacío en ese momento, tiempo de carga y el estado de la bomba

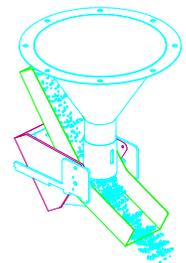
LIMPIEZA

CANAL PRINCIPAL:

1. Apague el SISTEMA
2. Coloque un contenedor en el mecanismo de purga del dosificador y abra la compuerta
3. Presione el botón de Vaciar Canal #1

CANALES SECUNDARIOS:

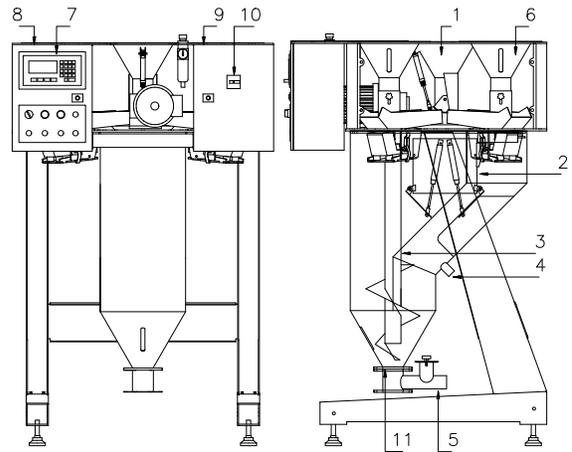
1. Quite las grapas de seguridad del canal
2. Gire el canal hacia usted para guiar el material a un contenedor





Componentes del equipo

1. Canal Principal
2. Recipiente de pesaje
3. Cámara de mezclado
4. Sensor capacitivo de nivel de material
5. Salida de material (en aplicaciones de montaje en piso)
6. Canal de aditivos o materiales secundarios
7. Panel de operación
8. Gabinete de control
9. Gabinete de energía
10. Selector principal del sistema
11. Compuerta de salida de material (en aplicaciones de montaje en piso)



Problemas y soluciones del CD

1. No flujo en canal

- El canal que se indica se ha quedado sin material y aunque el equipo desea dosificar ese componente no es posible (revisar el cargador y la fuente de material; antes debió haber aparecido una alarma de problema de transporte)
- Si es el canal principal puede ser que el aire comprimido no sea suficiente y la compuerta no abra
- El recipiente de pesaje se ha quedado abierto y el material pasa de largo sin que el sistema registre una diferencia de peso (verifique si algo físicamente obstruye el cierre del recipiente, puede ser también falta de aire comprimido)
- Si es un canal secundario puede ser que no esté vibrando, verifique que no se haya desconectado

2. Error de pesaje

- Mecánicamente hay algo que empuja o jala al recipiente de pesaje, verifique que nada toque el recipiente (pueden acumularse restos de rafia, las mangueras neumáticas pueden haberse atorado)
- No hay corriente en la tarjeta (acuda a mantenimiento)
- La celda de carga no está correctamente conectada (acuda a mantenimiento)

3. El mezclador no gira

- Se botó la protección de sobrecarga del motor del mezclador, generalmente esto es ocasionado porque algo obstruye el movimiento libre del husillo mezclador (verifique dentro de la cámara y libere el husillo), luego reestablezca la protección

4. Tolva vacía

- El equipo demanda material y no inicia un nuevo ciclo de preparación de lote. Puede ser que el equipo se haya quedado en algún paso de preparación del último lote por falta de material o algún problema mecánico, revise la pantalla de monitoreo para verificar en qué componente el sistema se detuvo
- Por alguna razón vaciaron completamente la cámara de mezclado, esta alarma desaparecerá hasta que el sistema se estabiliza para preparar al mismo ritmo que la máquina consume

5. Control del vibrador no responde y controlador del vibrador no está conectado

- Acuda a mantenimiento (ellos deberán consultar el manual del equipo)

6. La unidad no prepara lotes de material

- El equipo demanda material y no inicia un nuevo ciclo de preparación de lote y NO aparece la alarma de tolva vacía en la pantalla, el sensor capacitivo de nivel de material se ha desajustado o dañado completamente y marca que SI hay material cuando NO lo hay. Abra la puerta de la cámara y pase su mano frente al sensor para verificar si detecta un cambio, si no lo hace reemplácelo