

MAGUIRE PRODUCTS INC.

ALIMENTATORE GRAVIMETRICO A COCLEA®

MAGUIRE

Modello MGF-ST®
Controller touchscreen

ALIMENTATORE GRAVIMETRICO A COCLEA

MANUALE DI ISTRUZIONI

Traduzione del manuale di istruzioni
originale
Data di revisione: 15 maggio 2020

Copyright© Maguire Products, Inc. 2020

Utilizzare questo spazio per registrare informazioni riguardanti le proprie Macchine Maguire:

[illegible]

Note:

Maguire MGF-ST

Questo documento contiene la traduzione del manuale di istruzioni originale relativo all'apparecchiatura MGF-ST Maguire con Controller touchscreen.

Copyright © 2020 Maguire Products Inc.

Le informazioni contenute nella presente traduzione del manuale originale, lo stesso manuale originale e qualsiasi traduzione dello stesso, sono di proprietà di Maguire Products Inc. e non possono essere riprodotte, trasmesse in qualsivoglia forma o con qualsivoglia mezzo senza un'espressa autorizzazione scritta di Maguire Products Inc.

Si consiglia di leggere attentamente le presenti istruzioni operative a ogni persona incaricata dell'uso e della manutenzione dell'apparecchiatura MGF-ST Maguire. Maguire Products Inc. non si assume alcuna responsabilità per eventuali danni o malfunzionamenti dell'apparecchiatura imputabili a una non osservanza di queste istruzioni operative.

Al fine di evitare errori e di garantire un funzionamento senza problemi, è essenziale che queste istruzioni operative vengano lette e comprese da tutto il personale incaricato dell'uso dell'apparecchiatura.

In caso di problemi o difficoltà con l'apparecchiatura, si prega di contattare Maguire Products Inc. o il proprio distributore Maguire locale.

Informazioni di contatto del produttore

Maguire Products Inc.
11 Crozerville Road
Aston, PA. 19014

Telefono: 610.459.4300
Fax: 610.459.2700

Sito web: <http://www.maguire.com>

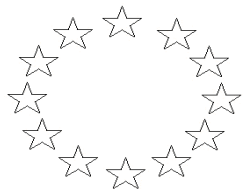
Email: info@maguire.com

Indice

Dichiarazione di Conformità CE _____	Error! Bookmark not defined.
Notifiche di sicurezza e rischi per la sicurezza _____	6
Caratteristiche _____	7
Istruzioni di montaggio e installazione _____	9
Descrizione dei comandi _____	10
Panoramica del touchscreen _____	11
Configurazione del software (Settaggi iniziali) _____	12
Impostazione di: Unità di misura, Data e ora, Modello / Dimensioni della coclea _____	13
Istruzioni per l'avvio _____	15
Calibrazione della portata _____	17
Innesco della coclea _____	17
Funzionamento normale _____	18
Allarmi e ricerca guasti _____	19
Ricerca guasti per perdita di colore _____	21
Navigazione e panoramica del menu di settaggio di MGF _____	22
Gestione della password _____	26
Unità di peso _____	26
Accesso dell'operatore _____	28
Modalità volumetrica _____	28
Comando del caricatore _____	29
Centro di stampa _____	31
Parametri _____	38
Aggiornamento del firmware MGF _____	44
Reset di regolazione della portata _____	46
Visualizzazione / Reset dei totali _____	46
Reset di MGF ai valori predefiniti in fabbrica _____	47
Installazione del caricatore opzionale _____	48
Diagramma del caricatore AGL _____	49
Diagramma di cablaggio MGF _____	53
Diagramma / Dimensioni delle parti _____	57
Principio di funzionamento dell'alimentatore _____	60
Principio di funzionamento del controller _____	60
Smantellamento e smaltimento _____	60
Garanzia _____	61
Assistenza tecnica e informazioni di contatto _____	63

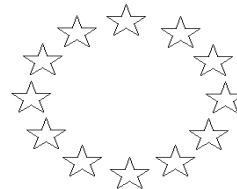
[Traduzione dell'originale]

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ



Direttiva macchine 2006/42/CE

Direttiva EMC 2014/30/UE

**Nome del produttore o fornitore***Maguire Products Inc.***Indirizzo postale completo, incluso il Paese di origine***11 Crozerville Road, Aston, Pennsylvania 19014, Stati Uniti***Descrizione del prodotto****Nome, tipo o modello, lotto o numero di serie**

Modello:

Numero di serie:

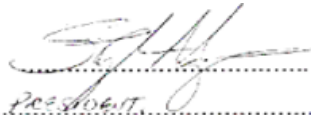
Standard applicati, inclusi numero, titolo, data di emissione e altri documenti attinenti

EN4414 (2010); EN11201 (2010); EN12100 (2010); EN13849-1 (2015); EN13850 (2015); EN13857 (2008)

EN14119 (2013); EN14120 (2015); EN60204-1 (AC:2010) e EN61310 (2008)

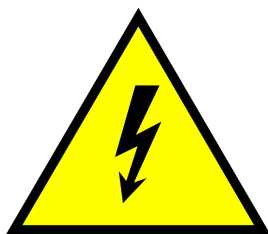
Nome del Responsabile per il territorio dell'UE - Paul Edmondson,**Amministratore Indirizzo postale completo se diverso da quello dei produttori***Maguire Europe Sales Limited, Unit F, Vanguard, Tame Park, Tamworth, Staffs, B77 5DY, Regno Unito***Dichiarazione**

In qualità di produttore, dichiaro che le suddette informazioni riguardanti la fornitura/fabbricazione del prodotto in oggetto sono conformi agli standard elencati e ad altri documenti attinenti, ai sensi delle disposizioni delle suddette Direttive e dei relativi emendamenti.

Il Responsabile:**Steve Maguire****Firma****Posizione**
.....
.....**Data**



Notifiche di sicurezza



PERICOLO - ELETTRICO

I collegamenti elettrici devono essere effettuati solo da elettricisti qualificati. Scollegare e togliere l'alimentazione elettrica prima di effettuare la manutenzione al miscelatore.

Scollegare l'elettricità prima di aprire o effettuare la manutenzione all'apparecchiatura. Utilizzare lockout aria e lockout/tagout alimentazione.



ATTENZIONE - Indossare sempre occhiali protettivi quando si utilizza questa apparecchiatura.



PERICOLO - AVVIO AUTOMATICO

ATTENZIONE - L'alimentatore può avviarsi automaticamente senza preavviso.



PERICOLO - COCLEA ROTANTE

La coclea è azionata con una coppia sostanziale. Mai mettere le mani nell'alimentatore MGF mentre la coclea sta ruotando. **PUÒ PROVOCARE LESIONI GRAVI** Tenere **SEMPRE** lontane le dita da albero rotante e coclea. **MAI** utilizzare le dita per rimuovere un'ostruzione. **MAI** toccare un albero rotante o una coclea.

Caratteristiche tecniche di MGF-ST Maguire

Alimentatore gravimetrico MGF-ST

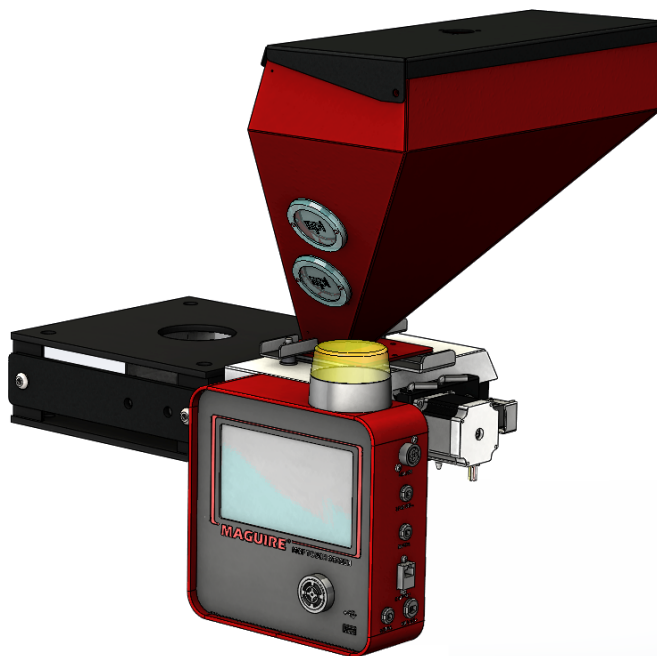
Capacità di produzione:
Stampaggio a iniezione –
Fino a 40.0 lb/hr
(18 kg/hr)

Estrusione –
Fino a 120.0 lb/hr
(55 kg/hr)

Alimentatore gravimetrico
dotato di funzioni complete al
costo di un modello
volumetrico.

Eliminazione dei residui di coloranti e additivi

Il dosatore di additivi compatto a perdita di peso misura in modo preciso la quantità di additivo che viene caricata direttamente nella gola della macchina per eliminare i costosi residui.



Caratteristiche standard:

3 Modalità di funzionamento standard

Modalità Ciclica, Continua ed Estrusione seguente. È disponibile anche la portata (volumetrica).

Riduce gli errori di input

La procedura di settaggio più semplice dell'industria: inserire il rapporto di concentrazione desiderato e il peso per la dose oppure la produzione in lb/hr e premere avvio. L'alimentatore regola automaticamente il tempo di recupero della vite e la produzione dell'estrusore.

Risoluzione di misurazione precisa

Il motore passo-passo da 100 giri/min. avanza a 200 incrementi per giro. In combinazione con il controllo digitale, la rotazione a 200 passi raggiunge una risoluzione di misurazione precisa di $\pm 0,2\%$.

La ricalibrazione automatica assicura un'accuratezza costante

Le regolazioni automatiche garantiscono che la velocità di alimentazione sia mantenuta entro $\pm 0,2\%$ del rapporto di concentrazione desiderato.

Celle di carico doppie

Lecture di carico bilanciate migliorano l'accuratezza.

Giunto di trasmissione con limitazione di coppia

Protegge il motore di azionamento in caso di inceppamento della coclea.

Il controller del microprocessore di facile utilizzo consente di risparmiare tempo

Il controller user-friendly presenta una procedura di configurazione intuitiva.

Porta USB

Consente il download di dati, la stampa di dati e l'aggiornamento del software.

Documentazione dettagliata sull'utilizzo del materiale

Il controllo del microprocessore permette la raccolta dei dati tramite il software di collegamento in rete G2 o il protocollo MLAN via Ethernet.

Elimina il tempo di fermo associato al cambiamento del colore

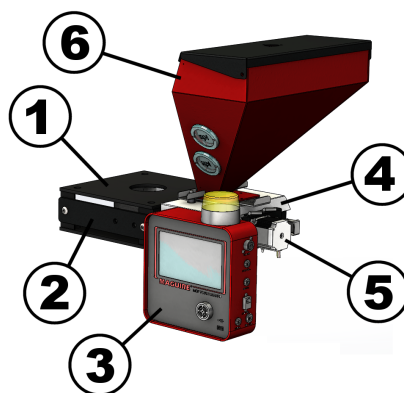
Il dosatore si ricalibra automaticamente sul nuovo colore, pertanto non è necessaria alcuna procedura di settaggio supplementare. Tramogge di ricambio sono disponibili per effettuare modifiche del colore più rapide.

Garanzia esclusiva 5 anni

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO E INSTALLAZIONE

L'alimentatore MGF è composto dei seguenti gruppi:

1. Il gruppo del telaio adattatore
2. Il gruppo della barra (per il controller).
3. Il controller
4. Il gruppo della cella di carico
5. Il gruppo della tubazione della coclea
6. Il gruppo della coclea



MONTAGGIO DEL TELAIO ADATTATORE

1. Il telaio dell'adattatore è montato direttamente sulla gola sotto la tramoggia dell'utente per il materiale naturale. Per il corretto ORIENTAMENTO, considerare quanto segue:
 - Orientare il gruppo della tubazione coclea a 90° rispetto al cilindro della macchina.
 - Spazio e facilità di accesso per la rimozione della coclea.
 - Facile visione e accesso al controller.
 - L'alimentatore resterà appeso dal lato dell'adattatore che ha l'apertura nella camera del flusso.
2. Localizzare e perforare i fori dei bulloni nell'ordine corretto (in alto e in basso sul telaio adattatore). Questo telaio viene fissato direttamente sulla gola di alimentazione della macchina di processo dell'utente e la tramoggia del materiale naturale sarà fissata in alto.



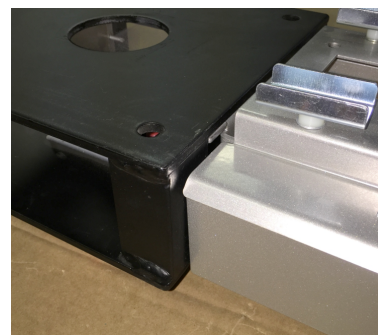
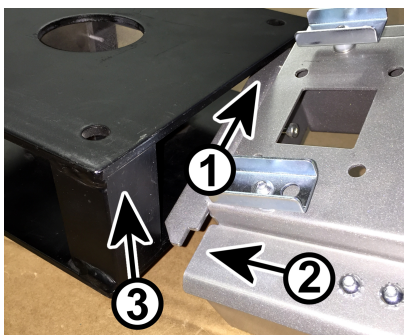
La piastra SUPERIORE ha il foro TONDO.
La piastra INFERIORE ha il foro QUADRATO.

MONTAGGIO DEL CONTROLLER

3. Il CONTROLLER viene montato su una barra fissata sul lato sinistro del telaio adattatore. È anche possibile montare il controller in una posizione distante e utilizzare i cavi di estensione opzionali per collegare il motore e la cella di carico. Assicurarsi che le viti di montaggio siano serrate saldamente.

APPENDERE IL GRUPPO DELLA CELLA DI CARICO

4. Appendere il gruppo della cella di carico dal lato del telaio con l'apertura nella camera. (Vedere la fotografia) Inclinare l'unità. (1) Infilare l'orecchio superiore dietro il montante d'angolo. (2) Fare scivolare l'orecchio inferiore dietro l'altro montante d'angolo. (3) Sollevare l'orecchio inferiore e appoggiare il gruppo della cella di carico nel telaio come mostrato.



INSTALLAZIONE DEL GRUPPO TUBAZIONE DELLA COCLEA

5. Inserire il gruppo tubazione della coclea nel gruppo della cella di carico e appenderlo sulle due teste dei bulloni.

INSTALLAZIONE DEL GRUPPO TRAMOGGIA

6. Posizionare il gruppo della tramoggia sul gruppo della cella di carico e fissarlo con i fermi.

INSERIRE TUTTI I CAVI NELLE PRESE

7. Collegare i cavi del motore e della cella di carico nel gruppo cella di carico.
8. Inserire il cavo di alimentazione nero in una presa standard da 120 Volt (EURO, 230 V CA).



COLLEGAMENTO DEL CAVO SEGNALE

9. Dotato di serie solo per le applicazioni di **chiusura dei contatti**, il controller deve essere attrezzato con il cavo di alimentazione e connettore a 5 pin in dotazione. La dotazione comprende anche un cavo da 20 pollici con un connettore a 5 pin di accoppiamento. Questo cavo viene collegato al controller MGF utilizzando il connettore e l'estremità aperta sarà collegata all'apparecchiatura dell'utente. I conduttori delle estremità aperte devono essere collegati alla chiusura del contatto del segnale della vite normalmente aperto. Quando la vite si ritrae, i contatti si chiudono e quindi si aprono alla fine della ritrazione. Il tempo di chiusura viene utilizzato da MGF per regolare l'uscita. Questo connettore a 5 pin viene utilizzato anche con un'estrusione che segue il segnale 0-10 volt.
Vedere lo schermo di cablaggio di MGF a pagina 53.
10. Se opzionalmente ordinato con una presa da 24 a 120 V CC o V CA, il cavo "SIGNAL" (del SEGNALE, grigio) verrà inserito in una presa che viene eccitata solo quando la vite gira. La tensione del segnale può essere compresa tra 24 e 120 V CC o V CA. Il tempo di attivazione del segnale della vite non può essere inferiore a 1 secondo. I tempi di INIEZIONE o CHIUSURA MORSETTO sono opzionali.

Descrizione dei comandi

1. **INTERRUTTORE DI ALIMENTAZIONE ON / OFF** - Attiva o disattiva l'alimentazione elettrica. L'indicatore luminoso dell'interruttore è illuminato quando l'alimentazione elettrica è attivata.



2. **Pulsante a schermo di AVVIO / ARRESTO** - Questo pulsante a schermo fornisce un segnale di marcia alla scheda del circuito. Per mettere in funzione l'alimentatore MGF, deve essere presente un segnale di rotazione della vite, che fornisce alimentazione al cavo del segnale della vite, E l'interruttore RUN (Marcia) deve essere in posizione RUN. L'unica eccezione è la condizione in cui è selezionata la caratteristica PRIME (INNESCO). In tale caso la coclea sarà messa in funzione senza alcun segnale Run (Marcia).



Panoramica del touchscreen

Schermata principale

La Schermata principale contiene diversi campi e pulsanti:

Barra del titolo - Situata nella parte superiore della schermata, la barra del titolo visualizza modello e ID, attuale modalità operativa, data e ora, stato della porta Ethernet e USB.

Info - Il pulsante  (info) visualizza le informazioni su MGF, incluso il firmware e il numero di serie.

Actual Weight (Peso effettivo) – Il peso effettivo del materiale attualmente presente nella tramoggia.

Mode (Modalità) – Visualizza la configurazione corrente. Modalità ciclo, continua o estrusione seguente.

Recipe (Formula) – Schermata per impostare, salvare e caricare le impostazioni preconfigurate di MGF.

Tag (Tag, etichetta) – Schermata per impostare le informazioni di tag del materiale. Tag per operatore, formula e ordine di lavoro. Utilizzato nelle comunicazioni.

Shot Weight or Rate (Peso per la dose o portata) – Settaggio visualizzato in base alla modalità selezionata. Tasso di misurazione o Peso per la dose. Vedere a pagina 12.

Load (Carica) – Il pulsante On/Off (se attivato) attiva il caricatore. Vedere a pagina 29.

Prime (Innesca) – Innesca e calibra l'alimentatore MGF - Vedere a pagina 17.

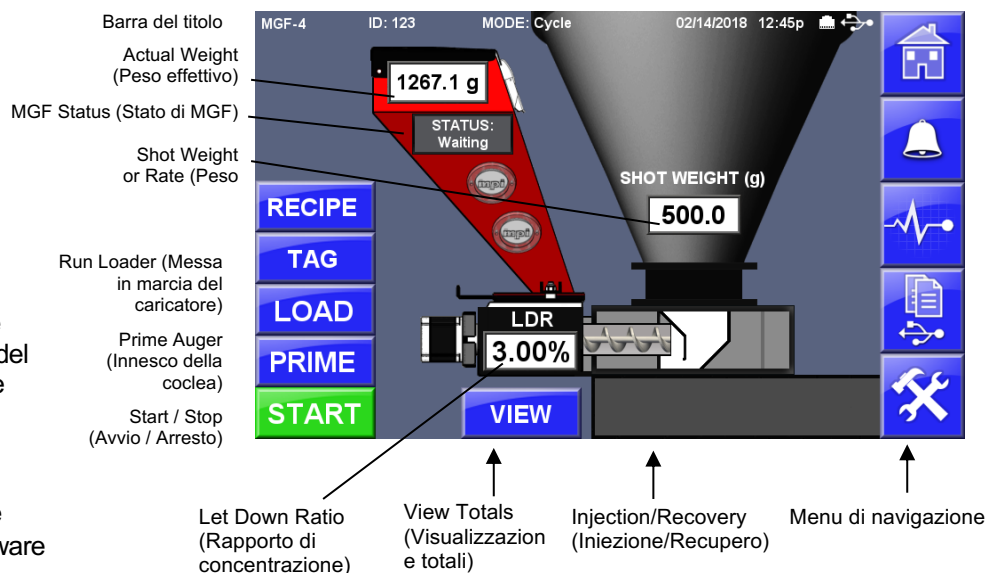
Start / Stop Button (Pulsante Avvio / Arresto) – Pulsante di comando principale di Avvio / Arresto di MGF.

Let Down Ratio (LDR) (Rapporto di concentrazione) – Rapporto di concentrazione in percentuale. Vedere a pagina 15.

View (Visualizza) – Schermata per visualizzare, cancellare o salvare: ID dell'alimentatore MGF, data/ora, totali, cicli, ordine di lavoro, formula, operatore. Vedere a pagina 46.

Injection / Recovery (Iniezione / Recupero) – Solo nella modalità ciclo. Visualizza lo stato di ciclo, iniezione o recupero.

Menu di navigazione - Situati sul lato destro della schermata, questi pulsanti permettono una rapida navigazione nelle schermate di uso frequente e di livello superiore. I tre pulsanti centrali sono pulsanti software che possono essere modificati o rimossi.



Schermata principale

Premendo il pulsante della schermata principale da qualsiasi altra schermata, l'operatore verrà riportato alla schermata principale.



Allarmi ed eventi

Il registro allarmi ed eventi visualizza una cronologia di allarmi e altri eventi con data, ora e descrizione.

**Diagnostica live**

La diagnostica live visualizza un riepilogo ciclico di informazioni diagnostiche dettagliate e rileggibili attraverso una cronologia di cicli stampabili su USB.

**Centro di stampa**

Una schermata di menu delle opzioni correlate alla stampa, tra cui totali, parametri, cronologia allarmi, eventi, cronologia cicli, diagnostica.

**Settaggio**

Area protetta da password per accedere ai settaggi di MGF. Vedere a pagina 22.

CONFIGURAZIONE DEL SOFTWARE - SOLO LA PRIMA VOLTA

Selezionare la modalità di funzionamento – CICLO, CONTINUA, ESTR. SEG.

Premere



Il display richiederà la password. (predefinita: 22222)

Quindi
premere:



Premere



Il display mostrerà le categorie di configurazione del sistema.

Premere

**Modalità di
funzionamento**

**Selezionare la modalità di funzionamento:
Ciclo, Continua o Estrusione seguente**

Selezionare CYCLE... (CICLO...)

per lo stampaggio a iniezione in cui la coclea di MGF si attiva e disattiva a ogni ciclo. In questa modalità, il primo passo consiste nell'inserire il valore **SHOT WEIGHT (PESO DELLA DOSE)** della parte sulla schermata principale. Impostare quindi il valore **LDR** (Let Down Ratio, Rapporto di concentrazione) sulla schermata principale. Nella modalità CICLO l'alimentatore MGF erogherà la portata calcolata (peso della dose x LDR) per la durata del tempo di recupero della vite.

Selezionare CONTINUOUS... (CONTINUA...)

per l'estrusione, in cui la coclea di MGF funziona in modo continuo. In questa modalità, il primo passo consiste nell'inserire il valore di **LBS (or KILOS) / HOUR (LB (o KG) / ora)** dell'estrusore sulla schermata principale. Impostare quindi il valore **LDR** (Let Down Ratio, Rapporto di concentrazione) sulla schermata principale. Nella modalità CONTINUA, l'alimentatore MGF funzionerà continuativamente alla portata calcolata (lb/hr x LDR). La velocità della coclea sarà regolata automaticamente per mantenere la portata di erogazione.

Selezionare Extrusion Following (Estrusione seguente)

per l'estrusione in cui la coclea di MGF funziona continuativamente seguendo la tensione di riferimento da 0 a 10 Volt della vite dell'estrusore. In questa modalità, il primo passo consiste nell'impostare il parametro XMO. L'impostazione di XMO calcolerà automaticamente la

produzione dell'estrusore sulla schermata principale in base a un riferimento di tensione da 0 a 10 Volt. Per maggiori dettagli sul parametro XMO vedere a pagina 39. Impostare quindi il valore **LDR** (Let Down Ratio, Rapporto di concentrazione) sulla schermata principale. Nella modalità Estrusione seguente, MGF funzionerà continuamente alla portata calcolata (lb/hr x LDR). La velocità della coclea sarà regolata automaticamente per mantenere la portata di erogazione.

Premere



per salvare le modifiche.

Impostare l'unità di peso: libbre, grammi o chilogrammi

Premere

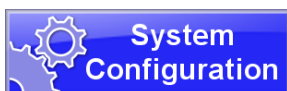


Il display richiederà la password. (predefinita: 22222)

Quindi
premere:



Premere



Il display mostrerà le categorie di configurazione del sistema.

Premere

**Preferences
(Preferenze)**

Il display mostrerà le categorie di preferenza del sistema.

Premere

**Weight Units (Unità
di peso)**

Selezionare le unità di peso:
Libbre, grammi o chilogrammi.

Premere



per salvare le modifiche.

Impostazione di data e ora

Premere



Il display richiederà la password. (predefinita: 22222)

Quindi
premere:



Premere



Il display mostrerà le categorie di configurazione del sistema.

Premere

**Preferences
(Preferenze)**

Il display mostrerà le categorie di preferenza del sistema.

Premere

**Date and Time (Data
e ora)**

Utilizzando il tastierino numerico, impostare data, ora e formato della data.

Premere



per salvare le modifiche.

Impostare il modello e le dimensioni della coclea

Premere



Il display richiederà la password. Inserire 97531

Quindi
premere:



Il modello attuale sarà visualizzato nel primo campo.

Premere

**MGF Series
(Serie MGF)**

Il display visualizzerà i modelli disponibili per il proprio controller MGF.

Premere

**il modello corrispondente alle dimensioni
della propria coclea.**

Modello

Dimensioni della
coclea

MGF-3	Coclea da 3/8 di pollice
MGF-4	Coclea da 1/2 pollice
MGF-8	Coclea da 1 pollice

Premere



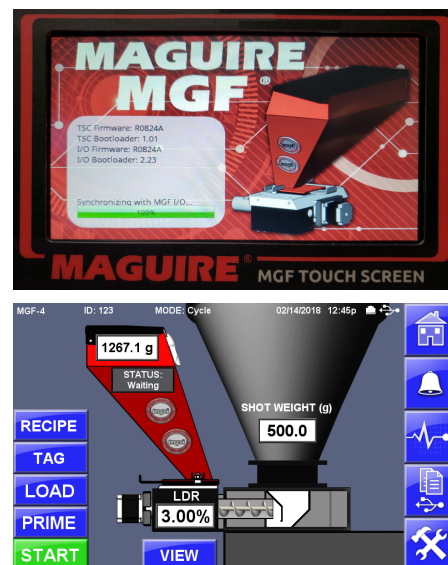
per salvare le modifiche.

Procedura di avvio

1. Inserire l'ALIMENTAZIONE:

La schermata di apertura è visualizzata per 5 secondi e nella finestra delle informazioni mostra il firmware attuale e le versioni software dei bootloader per il controller touchscreen.

Il display visualizza quindi la schermata principale iniziale su MGF. A seconda della propria modalità operativa, la schermata principale visualizzerà il peso della dose (in grammi) per la modalità Ciclo oppure le libbre o chilogrammi per ora per la modalità Continua.



Regolazioni

A seconda della modalità selezionata dall'utente, il display visualizza **SHOT/WT (PESO/DOSE)** o **LBS/HR (KG/HR)**. Per regolare questo valore, seguire le istruzioni riportate sotto:

Premere sul campo	LBS/HR (KG/HR) oppure SHOT WEIGHT	Il display visualizzerà la schermata Per Hour Rate (Capacità per ora) o Show Weight (Mostra peso) indicante l'impostazione corrente. Utilizzare il tastierino numerico per impostare una nuova capacità o peso della dose.	1 2 3 4 5 6 7 8 9 CE 0 ←
Premere		Salva e carica le nuove impostazioni e torna alla schermata iniziale.	
Premere		Annulla le nuove impostazioni, ripristina le impostazioni originali e torna alla schermata iniziale.	

LDR – Let Down Ratio (Rapporto di concentrazione) - Per regolare questo valore, seguire le istruzioni riportate sotto:

Premere sul campo	LDR (Let Down Ratio - Rapporto di concentrazione)	Il display visualizza la schermata Let Down Ratio (Rapporto di concentrazione) indicante il settaggio LDR corrente. Utilizzare il tastierino numerico per impostare un nuovo LDR. Il decimale è fissato nel codice a centesimi di %.	1 2 3 4 5 6 7 8 9 CE 0 ←
Premere		Salva e carica la nuova impostazione LDR, quindi torna alla schermata iniziale.	

Premere



Annulla le nuove impostazioni, ripristina le impostazioni originali e torna alla schermata iniziale.

Calibrazione della portata

La calibrazione della portata deve essere eseguita dopo una modifica del materiale, oppure quando il modello è stato modificato (modifica delle dimensioni della coclea). La calibrazione della portata resetterà i grammi per giro della calibrazione della portata in base al materiale attuale.

Premere		Il display richiederà la password. (predefinita per amministratore: 22222)	Quindi premere:	
Premere	MGF Configuration (Configurazione di MGF)		Il display mostrerà le categorie di configurazione del sistema.	
Premere	Calibration Routines (Routine di calibrazione)		Il display visualizza le routine di calibrazione disponibili.	
Premere	Calibrate Motor Rate (Calibrazione della frequenza del motore)		Il display visualizza la portata attuale in grammi per giro. Per calibrare una nuova portata premere AVVIO. Il display visualizzerà un avvertimento per assicurare che la saracinesca sia aperta prima di eseguire la calibrazione della portata. Premere nuovamente AVVIO per iniziare la calibrazione. Il motore girerà per 30 secondi e sarà calcolata una nuova portata. Al termine, premere EXIT (ESC).	

Innescare la coclea di MGF e calibrare la portata

Potrebbe essere necessario innescare la coclea prima di mettere in marcia l'apparecchiatura. L'innescò consentirà a MGF di girare senza segnale dalla macchina del processo. Il tempo di marcia viene limitato automaticamente a 30 secondi e al tempo stesso sarà calibrata anche la portata. Per innescare, seguire le istruzioni riportate sotto:

Premere		Il display visualizza una finestra di dialogo a comparsa con il messaggio: Avvertimento: Assicurarsi che la saracinesca sia aperta prima di mettere in funzione l'innescò.		
Premere		per procedere con l'innescò.		annulla l'innescò.
	Durante l'innescò sarà visualizzata una finestra di dialogo a comparsa: PRIME ON: (INNESCO ON:) con un timer per conto alla rovescia di 30 secondi. L'innescò può essere annullato premendo la X rossa.			
Premere		Una volta completato l'innescò, il messaggio visualizzerà: PRIME COMPLETE. (INNESCO COMPLETO.) Premere il simbolo di spunta verde per tornare alla schermata iniziale.		

Una volta regolati i settaggi di MGF, eseguita una calibrazione della portata e riempito di materiale, MGF è pronto per entrare in funzione. Premere il pulsante AVVIO per avviare MGF.



Cosa accade durante il FUNZIONAMENTO NORMALE

Il software utilizza le informazioni inserite dall'utente, lb/hr (o peso/dose) e il rapporto di concentrazione, oltre al fattore motore, per determinare il corretto tempo di disattivazione in percentuale tra gli incrementi in modo da controllare la velocità del motore.

Due celle di carico da 10 K rilevano la perdita di peso dopo ogni erogazione. Sulla base di questo feedback, le regolazioni sono eseguite secondo il tempo di disattivazione in percentuale per mantenere il tasso di misurazione corretto.

Nella modalità CONTINUA il tempo di disattivazione in percentuale (velocità del motore) è regolato per mantenere la corretta perdita in peso della tramoggia.

Nella modalità CICLO la velocità è regolata per misurare la quantità corretta sull'intero tempo di ciclo del segnale della vite. Una modifica al tempo del segnale della vite del processo determinerà una regolazione della velocità del motore.

La regolazione della velocità si basa sul precedente tempo di ritorno della vite. Se il tempo di ritorno della vite è INFERIORE al tempo PRECEDENTE, il motore della coclea continuerà oltre la fine del segnale di marcia per 1 secondo aggiuntivo. Il motore girerà più velocemente alla successiva erogazione per terminare in tempo.

Allarmi e ricerca guasti

MISURAZIONE ASSENTE - CODICE DI ALLARME: 48

Questo allarme indica che non è stata rilevata alcuna perdita di peso durante gli ultimi cicli. Dopo l'eliminazione dell'allarme, la misurazione continua, tuttavia l'allarme non riapparirà prima di avere risolto il problema.

Per generare l'ALLARME MISURAZIONE ASSENTE devono sussistere le seguenti condizioni

- a. Prima di verificare questo allarme, il sistema deve avere funzionato per almeno 24 secondi.
- b. Se MGF è in modalità continua o estrusione seguente, la portata target deve essere superiore a 7,5 g/min.
- c. Se MGF è in modalità ciclo, la portata target deve essere superiore a 2 grammi / ciclo.

Se le condizioni descritte sopra sono soddisfatte (a e (b oppure c)), MGF confronterà il peso attuale del contenitore con un valore acquisito 24 secondi prima.

- d. Se MGF è in modalità continua o estrusione seguente, la differenza tra i due pesi deve essere maggiore di 10 volte rispetto alla portata target.
- e. Se MGF è in modalità ciclo, la differenza tra i due pesi deve essere maggiore di 5 volte rispetto alla portata target.

Se la condizione descritta sopra (d oppure e) ha esito negativo, il contatore verrà incrementato

Se la condizione descritta sopra (d oppure e) ha esito positivo, il contatore verrà resettato a 0.

Se il contatore viene incrementato per più di 3 volte, sarà attivato l'allarme MISURAZIONE ASSENTE.

Nella modalità ciclo, l'allarme MISURAZIONE ASSENTE è verificato solo all'avvio di ogni ciclo.

Nella modalità continua o estrusione seguente, l'allarme MISURAZIONE ASSENTE è verificato a ogni aggiornamento di RTU.

CARICAMENTO TROPPO LENTO - CODICE DI ALLARME: 49

Se la funzionalità di caricamento è attivata e impiega più tempo, rispetto ai secondi del LAT (Loader Alarm Time, Tempo di allarme del caricatore), per riempire il contenitore in base ai grammi LHF (Loader High Level, Livello alto del caricatore), questo allarme si attiverà.

ALLARME DI INNESCO - CODICE DI ALLARME: 50

Questo allarme indica che il ciclo di innesco di 60 secondi è terminato. La funzione Prime (Innesco) consente di innescare l'alimentatore e vi si accede dal menu principale. Opera facendo girare la coclea dell'alimentatore per un minuto per innescare l'alimentatore, quindi emette un allarme per avvisare l'operatore che il ciclo di innesco è terminato.

ALLARME PER BASSO PESO - CODICE DI ALLARME: 51

Se il peso del contenitore scende sotto il settaggio LWA (Low Weight Alarm, Allarme per basso peso) (predefinito 400 g), questo allarme si attiverà. Se il peso del contenitore supera il parametro LWA, l'allarme si disattiverà.

ALLARME PER LIMITE DI SUPERAMENTO DEL PESO - CODICE DI ALLARME: 52

Questo allarme indica che il peso letto dalle celle di carico supera la capacità delle celle. Le celle hanno un peso di 10 kg ciascuna (20 kg in totale), circa 44 libbre. La tramoggia contiene circa 1/5 di piede cubico, circa 10 libbre. Il peso della tramoggia quando è vuota è di circa 8,2 libbre.

CAPACITÀ DEL MOTORE SUPERATA - CODICE DI ALLARME: 53

Questo allarme indica che la portata calcolata supera la capacità.

Le seguenti variabili influiscono sul calcolo del tempo di disattivazione del motore

MTF (Motor Factor, Fattore motore)

LDR (Let Down Ratio, Rapporto di concentrazione)

PHR (Per Hour Rate, Capacità per ora) (Solo in modalità Continua ed Estrus. seguente)

SHT (Shot Weight) (Peso per la dose) (Solo in modalità Ciclo)

RATE ADJ (REG. CAPACITÀ)

Se il calcolo della capacità target risulta inferiore a un incremento ogni 2 ms, questo allarme si attiverà.

Le seguenti variabili hanno influenza sul calcolo del tempo di incremento del motore

MTF (Motor Factor, Fattore motore)

RPM (Maximum RPM, Giri/min. massimi)

SPR (Steps per Revolution, Incrementi per giro)

LDR (Let Down Ratio, Rapporto di concentrazione)

PHR (Per Hour Rate, Capacità per ora) (Solo in modalità Continua ed Estrus. seguente)

SHT (Shot Weight) (Peso per la dose) (Solo in modalità Ciclo)

RATE ADJ (REG. CAPACITÀ)

CONTENITORE RIMOSSO - CODICE DI ALLARME: 54

Questo allarme indica che la tramoggia non è installata sulla cella di carico. Quando questo allarme è attivo, MGF non permette alla coclea di funzionare né al caricatore di caricare materiale. L'allarme è attivato se il peso del contenitore scende sotto i grammi del NBW (Negative Bin Weight, Peso negativo del contenitore).

TASSO DI REGOLAZIONE MASSIMO - CODICE DI ALLARME: 55

Indica che il fattore del motore è troppo basso, per cui MGF produce un'erogazione di materiale eccessiva nel tempo e il limite della frequenza di regolazione raggiunge il valore di 3.000. Quando MGF esegue una correzione, il valore RATE ADJ (REG. CAPACITÀ) è ricalcolato per compensare l'errore accumulato. Se la nuova RATE ADJ (REG. CAPACITÀ) aumenta oltre il valore di UBE (Upper Boundary Error, Errore di limite superiore) (di default: 300 = 3,00), questo allarme si attiverà. Si consiglia di eseguire una calibrazione dell'innescio, che imposterà il fattore motore e resetterà la frequenza di regolazione a 1,000.

FREQUENZA DI REGOLAZIONE MIN. - CODICE DI ALLARME: 56

Indica che il fattore motore è troppo alto, per cui MGF eroga una quantità di materiale troppo scarsa nel tempo, portando il limite della frequenza di regolazione al valore di 3000. Quando MGF esegue una correzione, il valore RATE ADJ (REG. CAPACITÀ) è ricalcolato per compensare l'errore accumulato. Se la nuova FREQUENZA DI REG. scende sotto il LBE (Lower Boundary Error, Errore di limite inferiore) (di default a 30 = 0,30), questo allarme si attiverà. Si consiglia di eseguire una calibrazione dell'innesco, che imposterà il fattore motore e resetterà la frequenza di regolazione a 1,000.

TEMPO SCADUTO PER LIW - CODICE DI ALLARME: 57

Quando MGF è configurato per sondare il LIW Maguire per il tasso di stato stazionario (Modalità LIW), questo allarme è generato quando MGF non può ottenere il tasso di stato stazionario dal LIW.

ERRORE CELLA DI CARICO - CODICE DI ALLARME: 58

Questo errore è generato in assenza di risposta dal sistema del convertitore da analogico a digitale che fornisce la misurazione digitale dalle celle di carico. Se viene generato questo errore, potrebbe indicare danni al convertitore da A a D. In caso si verifichi questo errore, contattare l'assistenza tecnica.

RICERCA GUASTI PER PROBLEMI AL CONTROLLER

In caso di problemi, quanto maggiori sono le informazioni che l'utente riesce a fornirci sulla causa del problema, tanto maggiore sarà il nostro impegno a migliorare il nostro prodotto ed evitare che tali problemi si ripresentino in futuro. In alcuni casi, potremmo NON essere in grado di replicare un determinato problema DELL'UTENTE nelle nostre strutture di test. Descrivere il problema nel modo più ACCURATO e dettagliato possibile per aiutarci a individuare e correggere eventuali punti deboli di progettazione che potrebbero essere causa dei problemi riscontrati.

RICERCA GUASTI PER PERDITA DI COLORE

1. Controllare che l'alimentazione del colore sia adeguata.
2. Verificare che il motore stia girando. Verificare che il collegamento della presa del motore sia corretto.
3. Controllare che il giunto di trasmissione non scivoli e sia saldamente fissato all'albero del motore. Il tubo di connessione tra il giunto del motore e il giunto della coclea è progettato in modo da scivolare con una coppia elevata. Se un carico eccessivo ne ha provocato lo scivolamento, potrebbe essere usurato, allentato, o spostato rispetto alla posizione corretta.

Panoramica del settaggio – Configurazione di MGF, Configurazione del sistema

Setup (Settaggio) è un'area di MGF protetta da password per effettuare modifiche alla configurazione.

 Setup (Settaggio)– Menu delle impostazioni e opzioni			
	▶	MGF Configuration (Configurazione di MGF) - Impostazioni specifiche per la configurazione di MGF	
		▶	Parameters (Parametri) - Parametri di funzionamento del controller - Vedere a pagina 388
		▶	Report Options (Opzioni del report) • PRT – Intervallo del report (minuti)
		▶	Error Correction (Correzione dell'errore) • LBE – Lower Boundary Error (Errore di limite inferiore) • UBE – Upper Boundary Error (Errore di limite superiore) • ATP – Adjustment Trip Point (Punto di regolazione della corsa) (grammi) • ADJ – Adjustment Limit (Limite di regolazione) • ECT – Error Count Tracking (Tracciamento del conteggio errori) • RTU – Run-Time Update (Aggiornamento del tempo di funzionamento) (secondi)
		▶	Loader Options (Opzioni del caricatore) • LLF – Loader Low Level (Livello basso del caricatore) (grammi) • LHF – Loader High Level (Livello alto del caricatore) (grammi) • LAT – Loader Alarm Time (Tempo di allarme del caricatore) (secondi) • STL – Settle Time (Tempo di stabilizzazione) (secondi)
		▶	Alarm Options (Opzioni di allarme) • LWA – Low Weight Alarm (Allarme per basso peso) (secondi) • NMA – No Metering Alarm (Allarme per misurazione assente)
		▶	Motor Configuration (Configurazione del motore) • MTF – Motor Factor (Fattore motore) (grammi / giro) • SPR – Steps per Revolution (Incrementi per giro) • RPM – Maximum RPM (Giri/min. massimi) • PMR – Prime Motor Rate (Velocità di innesco del motore)
		▶	Load Cell Constants (Costanti della cella di carico) • KDF – Stable Weight (Peso stabile) • LCZ – Load-cell Zero (Cella di carico a zero) • LCL – Load-cell Calibration Low (Bassa calibrazione cella di carico) • LCH – Load-cell Calibration High (Alta calibrazione cella di carico) • LCT – Load-cell Tolerance (Tolleranza della cella di carico)
		▶	Weight Settings (Impostazioni del peso) • BFS – Bin-fill Settle (Stabilizzazione del riempimento contenitore) (secondi) • FUL – Full Bin Weight (Peso a contenitore pieno) (grammi) • NBW – Negative Bin Weight (Peso negativo del contenitore) (grammi)
		▶	Injection Options (Opzioni di iniezione) • IPC – Injection Color Percent (Percentuale del colore di iniezione) • ISP – Injection Screw Time Percent (Percentuale del tempo della vite di iniezione) (percentuale) • TAT – Target Adjust Threshold (Soglia di regolazione target) (grammi/secondi)

		►	Specialized Operations (Funzionamenti specialistici) (attivare/disattivare le opzioni) • Clear View Totals (Cancella visualizzazione totali) – Attiva il pulsante cancella sulla schermata View Totals (Visualizzazione totali). • Recipes (Formule) – Visualizza il pulsante della formula sulla schermata iniziale (on/off) • Tag Information (Informazioni tag, etichetta) – Visualizza il pulsante dell'etichetta sulla schermata iniziale (on/off) • Volumetric (Volumetrico) – Attiva o disattiva la modalità volumetrica. Vedere a pagina 288
		►	Manual Operations (Operazioni manuali) - Operazioni manuali dei dispositivi – Caricatore, Allarme
		►	Calibration Routines (Routine di calibrazione) – Vedere a pagina 36 • Calibrate Motor Rate (Calibrazione della frequenza del motore) – Calibrazione della portata di materiale • Calibrate Voltage (Calibrazione della tensione)– Calibrazione della tensione dell'estrusore • Calibrate Load-Cells (Calibrazione delle celle di carico) – Calibrazione del peso a zero e a pieno delle celle di carico

	►	System Configuration (Configurazione del sistema) Impostazioni di configurazione specifiche del sistema
	►	Mode of Operation (Modalità di funzionamento) - Impostare la modalità di MGF su Ciclo, Continua o Estrusione seguente. Quando è impostata la modalità Ciclo dell'aggiornamento ciclo: Avvio del ciclo o fine del ciclo. Quando è impostata la modalità Continua o Estrusione seguente: Attivare o disattivare l'avvio automatico. Vedere a pagina: 12.
	►	Preferences (Preferenze)
	►	Date and Time (Data e ora) - Vedere a pagina 13.
	►	Language (Lingua) - Selezione lingua.
	►	Menu Bar Options (Opzioni della barra dei menu) - Preferenze dei pulsanti di menu
	►	Operator Access (Accesso operatore) – Accesso limitato per gli operatori. attivare/disattivare. Vedere a pagina 26.
	►	Weight Units (Unità di peso) - libbre, once, grammi, chilogrammi. Vedere a pagina 266
	►	Change Passwords (Modifica password) - Modifica della password amministratore e operatore. Vedere a pagina 26.
	►	Screen Options (Opzioni schermo) - Screensaver, luminosità, calibrazione, opzioni
	►	Communications (Comunicazioni) - Vedere a pagina 37
	►	MLAN I.D. Number (Numero I.D MLAN) - Impostare il numero identificativo dell'alimentatore MGF.
	►	Modbus Server (Server Modbus) - Abilita/disabilita Modbus TCP.
	►	TCP/IP Configuration (Configurazione TCP/IP) - Impostazione indirizzo IP, maschera di sottorete, gateway.
	►	Print Center (Centro stampa) - Vedere a pagina 31.
	►	Print Totals (Stampa totali) - Stampa totali su chiavetta USB.
	►	Print Alarm History (Stampa cronologia allarmi) - Stampa cronologia allarmi su chiavetta USB
	►	Print Cycle History (Stampa cronologia cicli) - Stampa cronologia cicli su chiavetta USB
	►	Print Cycle Options (Stampa opzioni ciclo) - Stampa report ciclo su chiavetta USB
	►	Print Parameters (Parametri di stampa) - Stampa la tabella dei parametri su chiavetta USB
	►	Print All (Stampa tutto) - Stampa tutto ciò che riguarda i report su chiavetta USB
	►	Print Totals Interval (Stampa totale intervalli) – Attiva/disattiva la stampa dei totali su dispositivo USB, con impostazione dell'intervallo. PRT, minuti.
	►	Diagnostics (Diagnostica)
	►	System Information (Informazioni di sistema) - Firmware, bootloader, versioni I/O
	►	Load-Cell Diagnostics (Diagnostica cella di carico) - Conteggi grezzi della cella di carico
	►	Live Diagnostics (Diagnostica live) - Report diagnostico del ciclo in tempo reale, cronologia stampabile
	►	Alarm and Event Log (Registro allarmi ed eventi) - Allarmi ed eventi visualizzati e stampabili
	►	Resets (Ripristino) - Vedere a pagina 44
	►	User Settings (Impostazioni utente) - Salvataggio / ripristino delle impostazioni inserite dall'utente
	►	Restore Factory Defaults (Ripristino preimpostazioni di fabbrica) - Ripristina i settaggi caricati in fabbrica. Vedere a pagina 47
	►	Reset Rate Adjustment (Reset della regolazione portata) - Ripristina le impostazioni caricate in fabbrica. Vedere a pagina 46

			▶	Accesso fabbrica (Factory Access) - Solo accesso fabbrica
			▶	Aggiornamenti firmware (Firmware Updates) - Legge l'unità USB per acquisire gli aggiornamenti, seleziona e aggiorna il firmware. Per gli aggiornamenti Contattare Maguire Products Inc. Vedere a pagina 44

Modifica delle password

L'accesso al controller è limitato da una o due password. L'accesso alle informazioni di impostazione è limitato da una password amministratore (la password predefinita è: 22222). Se l'accesso operatore è abilitato, l'accesso alle funzioni usate comunemente viene limitato ulteriormente con la password dell'operatore. Se la sicurezza è un fattore rilevante e si desidera che l'accesso sia limitato, è importante modificare le password.

Premere		Il display richiederà la password. (predefinita per amministratore: 22222)	Quindi premere:	
Premere	System Configuration (Configurazione del sistema)	Il display mostrerà le categorie di configurazione del sistema.		
Premere	Preferences (Preferenze)	Il display mostrerà le categorie delle preferenze di sistema.		
Premere	Change Passwords (Modifica password)	Il display visualizzerà tre opzioni: Change Admin Password, Change Operator Password ed Enable Password Mask (Modifica password amministratore, Modifica password operatore e Attiva maschera password). Selezionare la password che si desidera modificare. Selezionare Enable Password Mask (Attiva maschera password) per nascondere la password e mostrare degli asterischi al posto dei numeri quando la password viene immessa.		
Immettere	la nuova password	quindi immettere nuovamente la password per conferma.		
Premere		per salvare le modifiche o premere la X rossa per annullare l'operazione e uscire.		

Weight Units (Unità di peso)

Modifica le unità visualizzate per la capacità per ora e i totali visualizzati sulla schermata. Selezionare libbre, grammi o chilogrammi.

Premere		Il display richiederà la password. (predefinita per amministratore: 22222)	Quindi premere:	
Premere	System Configuration (Configurazione del sistema)	Il display mostrerà le categorie di configurazione del sistema.		
Premere	Preferences (Preferenze)	Il display mostrerà le categorie delle preferenze di sistema.		

Premere	Weight Units (Unità di peso)	Selezionare libbre, grammi o chilogrammi
Premere		per salvare le modifiche o premere la X rossa per annullare l'operazione e uscire. 

Accesso dell'operatore

Quando è abilitata, la funzione Operator Access (Accesso dell'operatore) proteggerà con password l'accesso alle specifiche funzioni MGF selezionate dall'utente amministratore. Le funzioni selezionate sono protette da password tramite la password dell'operatore. Le funzioni non selezionate sono limitate alla sola password dell'amministratore. La password di accesso operatore predefinita è: 11111. Vedere anche la sezione "Modifica della password".

Premere		Il display richiederà la password. (predefinita per amministratore: 22222)	Quindi premere:	
Premere	System Configuration (Configurazione del sistema)	Il display mostrerà le categorie di configurazione del sistema.		
Premere	Preferences (Preferenze)	Il display mostrerà le categorie delle preferenze di sistema.		
Premere	Operator Access (Accesso dell'operatore)	Il display mostrerà la schermata di accesso per l'operatore. Selezionare queste opzioni per consentire l'accesso protetto da password dell'operatore: LDR, Loader, Prime, Tag, Screen Saver, View Totals, Side Bar, Manual Operations, Calibration, Timed Operation (LDR, Caricatore, Innesco, Tag (Etichetta), Salvascermo, Visualizzazione totali, Barra laterale, Operazioni manuali, Calibrazione, Funzionamento temporizzato). Le opzioni non selezionate saranno limitate alla sola password dell'amministratore.		
Premere		per salvare le modifiche o premere la X rossa per annullare l'operazione e uscire.		

Modalità volumetrica

Il funzionamento volumetrico può essere utilizzato in caso di guasto a una cella di carico. Quando l'alimentazione è disattivata, questa modalità è sempre resettata su OFF. Quando questa modalità è impostata su ON, le celle di carico sono ignorate completamente. L'unità funziona come un alimentatore volumetrico e la correzione dell'errore e la ricalibrazione della portata non sono effettuate. Poiché le letture delle celle di carico sono ignorate, questo flag consente il funzionamento anche se le celle di carico vengono danneggiate. I tempi di erogazione saranno basati interamente sull'ultima regolazione conosciuta. Se il tasso di misurazione non è corretto, vedere la sezione "Reset della regolazione portata" a pagina 46.

Premere		Il display richiederà la password. (predefinita per amministratore: 22222)	Quindi premere:	
Premere	MGF Configuration (Configurazione di MGF)	Il display mostrerà le categorie di configurazione di MGF.		

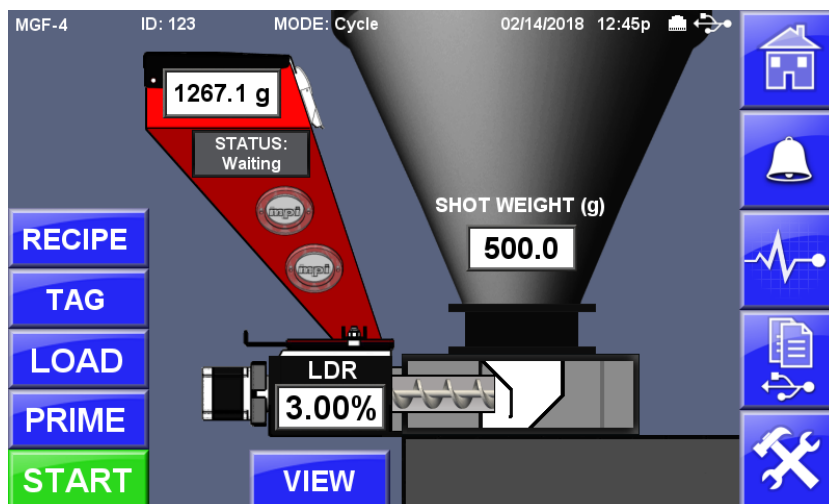
Premere	Specialized Operations (Funzionamenti specialistici)	Il display mostrerà i funzionamenti specialistici del dispositivo.
Premere	Volumetric ON/OFF (Volumetrico ON/OFF)	Il pulsante On/OFF commuta la funzione volumetrica su On oppure OFF.
Premere		per salvare le modifiche o premere la X rossa per annullare l'operazione e uscire. 

Comando caricatore

Quando la funzione Loader Control (Comando caricatore) è attivata, MGF è in grado di controllare un caricatore collegato tramite cavo alla porta LOADER situata lateralmente su MGF per mantenere l'alimentazione di materiale alla tramoggia di MGF. Vedere il diagramma di cablaggio del caricatore AGL a pagina 50.

Attivazione del controllo caricatore

Per attivare il controllo del caricatore, premere la tramoggia rossa di MGF sulla schermata. Inserire la password amministratore (predefinita: 22222) o la password operatore (se abilitata). Premere Loader Control (Controllo caricatore) e selezionare Enabled (Attivato). Premere il simbolo di spunta verde per salvare, uscire e tornare alla schermata iniziale.



Quando è attivato, il pulsante LOAD (CARICA) sarà visualizzato sulla schermata iniziale. Il pulsante di carica consente di caricare manualmente la tramoggia. Premere per commutare su On, e premere nuovamente per passare a Off.

Il caricamento è controllato da 4 parametri:

LLF	Loader Low Level (Livello basso del caricatore) – grammi interi Predefinito in fabbrica - MGF-4: 00500, MGF-8: 00500 Peso della tramoggia che attiva l'accensione del caricatore, grammi interi
LHF	Loader High Level (Livello alto del caricatore) – grammi interi Predefinito in fabbrica - MGF-4: 02000, MGF-8: 02000 Peso della tramoggia che attiva lo spegnimento del caricatore, grammi interi
LAT	Loader Alarm Timeout (Timeout dell'allarme caricatore) – secondi interi

	Predefinito in fabbrica - MGF-4: 00120, MGF-8: 00120 se il caricatore funziona per questo numero di secondi, si attiverà l'allarme per funzionamento troppo lento del caricatore
STL	Loader Settle Time (Tempo di stabilizzazione del caricatore) – Secondi Predefinito in fabbrica - MGF-4: 00010, MGF-8: 00010 Numero di secondi che intercorrono dopo che il caricatore ha terminato e prima che gli accumulatori di correzione siano nuovamente regolati e il controllo dell'errore riprenda. Secondi interi

Allarmi correlati al caricatore:**CARICAMENTO TROPPO LENTO - CODICE DI ALLARME: 49**

Se la funzionalità di caricamento è attivata e impiega più tempo, rispetto ai secondi del LAT (Loader Alarm Time, Tempo di allarme del caricatore), per riempire il contenitore in base ai grammi LHF (Loader High Level, Livello alto del caricatore), questo allarme si attiverà.

Centro di stampa



Il Centro di stampa consente di stampare su un dispositivo USB report specifici, inclusi Totals, Parameters, Alarm History, Alarms and Events, Cycle History, Print All reports (Totali, Parametri, Allarmi ed eventi, Cronologia ciclo, Stampa tutti i report). È possibile accedere al Centro di stampa dalla schermata iniziale utilizzando il pulsante corrispondente. Opzioni di configurazione aggiuntive sono disponibili con il Settaggio (Setup > System Configuration > Print Center) (Settaggio > Configurazione sistema > Centro di stampa). Opzioni aggiuntive includono la stampa automatica di diagnostica del ciclo e il formato del report interessato, nonché le opzioni di formato per il report di cronologia del ciclo.

Print Totals (Stampa totali)

Accessibile da tre posizioni, Print Center (Centro di stampa) dalla barra di navigazione, da Setup (System Configuration, Print Center) (Settaggio (Configurazione di sistema, Centro stampa)) e dal pulsante VIEW (totals) (VISUALIZZA totali) sulla schermata iniziale. Questo report emette i totali attualmente accumulati dal loro ultimo azzeramento.

	DATE (DATA)	TIME (ORA)
CURRENT (ATTUALE)	08/30/18	21:00:46
LAST PRINTED (ULTIMI STAMPATI)	08/30/18	20:44:13
LAST CLEARED (ULTIMI CANCELLATI)	08/30/18	20:52:52
TOTALS (TOTALE):	GRAND (COMPLESSIVO)	
CYCLES (CICLI)	0	
TOTAL (TOTALE)	1245 grammi	
MGF TSC N. ID 001	WO 00000	RECIPE (FORMULA) 00000 OP 000

Print Alarm History and Print Events and Alarms (Stampa cronologia degli allarmi e Stampa eventi e allarmi)

Accessibile da due posizioni, Print Center (Centro di stampa) dalla barra di navigazione, da Setup (Settaggio (System Configuration, Print Center)). La funzione Print Events and Alarms (Stampa eventi e allarmi) elenca gli ultimi 4096 registri di allarme ed evento generati da MGF. La funzione Print Alarm History (Stampa cronologia allarmi) esclude gli eventi ed elenca solo gli allarmi. Ogni voce del registro è accompagnata da data, ora e descrizione dell'allarme o evento specifico.

Print Cycle History (Stampa cronologia cicli)

La cronologia dei cicli elenca gli ultimi 250 cicli di MGF (solo in modalità Ciclo). Il report del ciclo emette un registro del ciclo per ciascun ciclo completato e include: Data/Ora, Numero ID MGF, N. d'ordine di lavoro, N. formula, N. operatore, impostazioni attuali (LDR, Capacità per ora), peso attuale del contenuto della tramoggia, tempo di attivazione, peso erogato, regolazione della portata, target, peso totale erogato in decimi di grammo, % di errore, conteggio dei cicli (modalità ciclo) conteggio delle ricariche della tramoggia, indicatore del segnale con un conteggio del segnale in secondi.

Print Parameters (Stampa parametri)

L'alimentatore MGF è controllato da una serie di parametri interni. La maggior parte dei parametri sono configurati dalla fabbrica su valori predefiniti ottimali, tuttavia possono essere modificati per ottimizzare il funzionamento sulla base delle condizioni esistenti. Dal Centro di stampa è possibile stampare un report dei parametri completo su un dispositivo USB.

Esempio di report dei parametri:

```
FIRMWARE: R0827A
GRAVIMETRIC FEEDER ID# (N. ID ALIMENT.GRAVIM.) 000   WO 000000 RECIPE (FORMULA) 00000   OP 000 MODEL
(MODELLO) 50
IP ADDRESS: (INDIRIZZO IP:)192.168.0.1 SUBNET: (SOTTORETE):255.255.255.0   GATEWAY:0.0.0.0
MODE (MODALITÀ): CYCLE (CICLO)
```

GENERAL PARAMETERS (PARAMETRI GENERALI)

NAME (NOME)	RAM	ROM
LDR	500	200
SHT	500	200
PHR	2	200
FUL	3500	3500
PRT	1	0
KDF	6	6
LCZ	583	583
MTF	136	75
XCV	2	0
XRC	40	40
XAL	5	5
XUL	200	200
XMO	1000	1000
LBE	30	30
UBE	300	300
NBW	100	100
LWA	400	400
ATP	50002	51005
RTU	305	305
ADJ	3005	3005
LLF	500	500
LHF	2000	2000
LAT	120	120
STL	10	10
NWA	100	100
XMR	0	0

A sinistra è riportato un esempio di report dei parametri. Questo report stampa le impostazioni del parametro corrente caricate nella RAM (quelle attualmente in uso) e i parametri della ROM (predefiniti in fabbrica), la versione firmware attuale, il modello MGF, la modalità di funzionamento attuale, le impostazioni specifiche di comunicazione (ID#, indirizzo IP, sottorete, gateway). È anche disponibile il numero d'ordine del lavoro, il numero di formula e il numero dell'operatore che sono impostati tramite il protocollo MLAN e il Modbus.

Cycle Print Options (Opzioni di stampa del ciclo)

Quando è attivata, la funzione di stampa del ciclo emette un report di diagnostica del ciclo su un dispositivo USB. Di seguito sono riportati i report di produzione emessi durante l'intervallo di tempo preimpostato. Questi report visualizzano un timbro con data e ora, il numero ID MGF, il N. d'ordine del lavoro, il N. operatore e il N. formula, le impostazioni attuali, il peso attuale del contenuto della tramoggia, il tempo di attivazione, il peso erogato, la regolazione della portata, il target, il peso totale erogato in decimi di grammo, la % di errore, il conteggio del ciclo (in modalità ciclo) il conteggio delle ricariche della tramoggia, l'indicatore del segnale con un conteggio del segnale in secondi.

Report dell'intervallo in modalità ciclo	Report di intervallo in modalità continua
09/04/18 10:53:06 SERIAL # (N. SERIE): 11111 MGF TSC N. ID 001 WO 00000 RECIPE (FORMULA) 00000 OP 000 LDR: 5,00% SHOT WT (PESO DOSE): 69,0g TOT: WT: 37,2 PESO: 3402,1 GIRI/MIN: 171ms TOT. CT: 12 AVG. DISP 2,98 RATE ADJ (REG. PORTATA): 0,8145 TARGET: 3,45 ACC. WT: (PESO ACC.): 17,89 ERROR: (ERRORE:) -2,8 (3) ACC. CT: (CT ACC.) 6 SIG ON: 8,07s 09/04/18 10:53:06 Data e ora di questa stampa per la modalità ciclo.	12/28/18 12:40:26 SERIAL #: (N. SERIE:) 11111 MGF TSC N. ID 001 WO 00000 RECIPE (FORMULA) 00000 OP 000 LDR: 2,00% LBS/HR: 327 TOT. WT:312536.72 PESO: 2992,2 RPM: (GIRI/MIN:) 40,772 AVG. DISP: (MEDIA EROG.) 49,44 RATE ADJ: (REG. PORTATA:) 1,0364 RUN: (MARCIA:) ON TARGET: 49,44 ACC. WT: (PESO ACC.) 295,46 ERROR: (ERRORE:) +0,4 (10) ACC. TM: (TM ACC.) 5,76 12/28/18 12:40:26 Data e ora di questa stampa per la modalità continua.

Descrizione del report di intervallo

Data, ora, numero di serie MGF.

MGF TSC ID# - WO - RECIPE - OP

Controller touchscreen dell'alimentatore gravimetrico Maguire, N. ID è il numero identificativo dell'apparecchiatura MGF. WO (Work Order, Ordine di lavoro), RECIPE (Formula) (Numero di formula), e OP (Numero operatore) servono per il tracciamento dell'uso del materiale. Questi TAG possono essere inseriti dall'operatore sulla schermata iniziale (pulsante TAG) o scaricati tramite comunicazione MLAN o TCP Modbus.

LDR – Let Down Ratio (Rapporto di concentrazione) - Percentuale

Percentuale del rapporto di concentrazione inserita nel campo LDR al momento della stampa.

WEIGHT (PESO) – Peso del materiale attualmente nella tramoggia - grammi

La lettura attuale del peso del materiale presente nella tramoggia alla fine del ciclo di erogazione nella Modalità ciclo, oppure il peso attuale al momento della stampa nella modalità Continua. Questo è il peso totale dell'additivo che rimane nella tramoggia.

AVG. DISP – Erogazione media - grammi

L'erogazione media dall'ultima correzione dell'errore di portata, o dall'ultima ricarica della tramoggia. Per la modalità Ciclo è il peso accumulato erogato, diviso per il conteggio dei cicli accumulati. Per la modalità Continua è la media

TARGET – Erogazione target - grammi

Nella modalità ciclo è la quantità in grammi che l'alimentatore deve erogare in base ai dati inseriti dall'utente relativamente alla percentuale del colore, (LDR) e PESO DELLA DOSE. Il valore LDR dei tempi relativi al peso della dose (percentuale del colore) fornirà l'erogazione target.

ERROR (ERRORE) – Correzione della portata - grammi

L'errore totale che si è verificato in questo punto, dall'ultima correzione della portata o dall'ultimo riempimento della tramoggia. In questo esempio, abbiamo misurato 1,9 grammi in più del valore atteso a partire dall'ultima correzione. Questo è l'errore "totale". Non riguarda un singolo ciclo, ma tutti gli errori dei cicli combinati. Il valore (3) è il punto di attivazione. Se l'errore totale supera 3 grammi, sarà eseguito un ricalcolo della portata.

SIG ON – Segnale attivato - secondi

La lunghezza del tempo di ritorno della vite che era stato registrato su questo ciclo. Questo numero è utilizzato per determinare la velocità di rotazione della coclea necessaria per misurare il colore richiesto in modo uniforme nel periodo di tempo dato.

SHOT WT – Peso della dose - grammi

Il numero del peso in grammi inserito dall'utente per comunicare al software la grandezza della dose di stampaggio. Includerà le guide e tutti componenti se si tratta di uno stampo multi-cavità. In questo esempio, $69 \times 5\% = 3,45$ grammi, indicato sopra come peso TARGET.

RPM – Velocità del motore - millisecondi

Sui modelli che utilizzano il nostro motore a 24 Volt CC, la velocità del motore è controllata facendo pulsare il motore ogni secondo per una porzione di quel secondo. In questo esempio, si fa pulsare il motore per 171 millisecondi, quindi lo si lascia disattivo per il tempo restante del secondo, vale a dire un tempo di disattivazione di 829 ms. Il software regola questo numero in base al tasso di misurazione appreso abbinato al TEMPO DI ATTIVAZIONE della vite della macchina. Al variare il tempo di attivazione, anche questo numero sarà regolato.

Sui modelli che utilizzano un motore passo-passo, il tempo di disattivazione fra gli incrementi è regolato per variare il tasso di misurazione.

RATE ADJ - Regolazione del tasso di misurazione - fattore

Tutti i calcoli del tasso di misurazione sono eseguiti partendo da determinati presupposti. La densità di carico del colore che stiamo misurando non è nota, e non sono note le caratteristiche esatte del flusso dei pellet che, insieme, modificheranno il peso in grammi misurato per giro della coclea. Iniziamo con una formula standard che assume determinati numeri di base per questi valori. La formula contiene anche un fattore, un moltiplicatore che inizia con un valore di 1,0000. A questo valore, non produce alcun effetto. Al rilevamento di un errore nel tasso di erogazione, regoliamo questo valore. In questo esempio, lo abbiamo regolato da 1,0000 facendolo diminuire a 0,8145, il che indica due possibili alternative: la densità di carico è più alta della nostra assunzione standard, oppure il flusso dei pellet è migliore rispetto alla nostra assunzione standard. In ogni caso, il software utilizza questo numero per mantenere il tasso di misurazione corretto in modo esatto, sulla base del tasso di misurazione standard appreso nel tempo dalle letture della perdita in peso della cella di carico. Questo è il numero che si vedrà come regolazione quando l'unità avrà appreso il tasso di misurazione corretto in modo esatto.

ACC. WT – Peso accumulato dall'ultimo tasso di misurazione - grammi

Il peso accumulato dall'ultima correzione o dall'ultima ricarica della tramoggia.

ACC. CT – Conteggio del ciclo accumulato dall'ultima correzione della portata - conteggio

Il conteggio dei cicli dall'ultima correzione o dall'ultima ricarica della tramoggia. Questi due valori, WEIGHT (PESO) (accumulato) e (CYCLE Count) Conteggio CICLO, vengono utilizzati per verificare quanto siamo vicini al nostro target. L'ERRORE si basa su questi numeri in confronto a ciò che ci aspetteremmo con un funzionamento a una portata perfetta. Il TARGET per tempi di ciclo CICLO CT viene confrontato con il PESO (accumulato) e la differenza è l'ERRORE.

TOT. WT – Peso totale accumulato - grammi

Il peso totale erogato dall'ultima volta che questo valore è stato azzerato. Questo può essere usato per tracciare l'utilizzo totale nell'impianto dell'utente.

TOT. CT – Conteggio totale dei cicli - conteggio

Il conteggio totale dei cicli dall'ultimo azzerato. Questo valore è utile anche per mantenere l'ordine delle pagine stampate, e per fare riferimento ai cicli in base al numero quando si evidenziano problemi o domande. Queste ultimi due cifre sono fornite solo a scopo di praticità. Non sono considerate ai fini dei calcoli di controllo.

Attivazione della stampa automatica su dispositivo USB della diagnostica del ciclo di stampa

Come attivare la stampa automatica della diagnostica del ciclo su dispositivo USB: Premere Setup (Settaggio) (inserire la password), System Configuration (Configurazione del sistema), Print Center (Centro di stampa), Print Cycle Options (Opzioni del ciclo di stampa). Commutare il pulsante OFF su ON per Print Cycle Diagnostics (Diagnostica del ciclo di stampa). Per stampare un file CSV (comma separated value) selezionare l'opzione corrispondente. Selezionare Include Header (Includi intestazione) per includere un'intestazione descrittiva della colonna sopra ciascuna colonna.

Print Cycle Diagnostics (Diagnostica del ciclo di stampa) – Quando è attivato, dopo ogni ciclo di erogazione completo, questa funzione invia una stampa ciclo per ciclo su un file denominato MGFCYCLE.TXT a un dispositivo di memoria USB.

Print Cycle History (Stampa cronologia cicli) – Stampa su USB i dati diagnostici degli ultimi 250 cicli. I dati possono essere stampati come file di testo normale a larghezza fissa o come file CSV con, o senza, intestazioni di colonna (titoli).

Print Totals Interval (Stampa totali a intervallo) - Abilita la stampa automatica dei totali su USB secondo un intervallo specificato (vedi parametro PRT).

Calibrazione della bilancia - Calibrazione delle celle di carico

La calibrazione a zero periodica e completa assicura che MGF stia pesando correttamente. La calibrazione è inoltre necessaria se una cella di carico o il controller vengono sostituiti. Prima di effettuare una calibrazione, sarà necessario disporre di un peso conosciuto che sia possibile appoggiare sul coperchio della tramoggia. Il peso conosciuto deve essere di circa 4000 grammi e si deve conoscere il suo peso esatto in grammi. Tale peso in grammi deve essere immesso in MGF. Verificare quanto segue:

- Verificare** che la tramoggia del materiale sia **VUOTA**.
- Verificare** che il connettore della cella di carico sia inserito nella presa situata lateralmente sul controller.
- Verificare** che il tubo del materiale del **CARICATORE** sia collegato al coperchio della tramoggia.

Come calibrare le celle di carico:

Premere		Il display richiederà la password. (predefinita per amministratore: 22222)	Quindi premere:	
Premere	MGF Configuration (Configurazione di MGF)	Il display mostrerà le categorie di configurazione di MGF.		
Premere	Calibration Routines (Routine di calibrazione)	Il display visualizzerà 3 routine di calibrazione, Calibrate Motor Rate (Calibrazione della frequenza del motore), Calibration Voltage (Calibrazione della tensione), Calibrate Load-Cells (Calibrazione delle celle di carico).		
Premere	Calibrate Load-Cells (Calibrazione delle celle di carico)	Il display mostrerà la schermata di calibrazione di peso a zero / calibrazione a pieno peso		
Verificare	La tramoggia del materiale è vuota, il connettore della cella di carico è inserito e il tubo del materiale del caricatore è collegato al coperchio della tramoggia.			
Premere	ZERO	Il display mostrerà: Zero Calibration Successful (Calibrazione a zero riuscita) Il peso attuale dovrebbe indicare a questo punto 0 grammi. (una lieve deviazione rispetto allo zero è accettabile)		
Premere	FULL (PIENO)	Il display mostrerà: Enter known weight then press ENTER. (Inserire il peso conosciuto e premere INVIO.). Utilizzando il tastierino numerico, inserire in peso in grammi del proprio peso di calibrazione, quindi		

premere il pulsante INVIO.		
Posizionare il peso di calibrazione in cima al coperchio della tramoggia. Per una migliore precisione centrare il peso sul coperchio della tramoggia.		
Premere	CONTINUE (CONTINUA)	Il display mostrerà: Full Calibration Successful (Calibrazione completa riuscita)
Premere	EXIT (ESCI)	per uscire dalla schermata di calibrazione della cella di carico.

Comunicazioni

Le comunicazioni con MGF utilizzano il protocollo TCP Modbus o MLAN Maguire e consentono il controllo delle impostazioni e dei parametri, oltre alla raccolta di dati e totali da MGF.

TCP/IP Configuration (Configurazione TCP/IP) Configurare le impostazioni TCP/IP di MGF
Consente di impostare l'Indirizzo IP, la maschera di rete e il gateway predefinito. Premere Enable/Disable DHCP (Attiva/Disattiva DHCP) per commutare tra DHCP e indirizzo IP statico. L'indirizzo MAC di questo controller MGF è visualizzato su questa schermata. Per impostare un indirizzo IP statico, utilizzare il tastierino numerico per inserire l'indirizzo IP statico che si desidera assegnare al controller. Usare gli zeri iniziali quando necessario. Una volta terminato l'inserimento delle informazioni di rete, premere il simbolo di spunta verde per salvare le impostazioni oppure premere X per annullare le modifiche.

Modbus TCP (TCP Modbus) Attivare o disattivare il TCP Modbus

Utilizzare questa schermata per attivare o disattivare il TCP Modbus. Le tabelle di registrazione del Modbus possono essere richieste a Maguire Products Inc. oppure sul sito web www.maguire.com.

MLAN I.D. Number

(Numero ID MLAN) Imposta il numero identificativo di MGF
Selezionare questa opzione per inserire il numero identificativo di questo alimentatore. Se si usano le comunicazioni MLAN per raccogliere i dati automaticamente, ciascun controller deve avere un indirizzo esclusivo. I numeri validi sono da 001 a 254. Tutti i comandi di comunicazione MLAN (Protocollo MLAN) utilizzano questo numero I.D. Per maggiori informazioni sulle comunicazioni, contattare Maguire Products, Inc. oppure consultare il manuale del Protocollo MLAN Maguire disponibile online sul sito www.maguire.com. Modbus non utilizza il numero I.D.

Parametri

Tutti i controller MGF Maguire funzionano sulla base di determinati PARAMETRI interni. Poiché i requisiti del cliente variano notevolmente, è possibile accedere ai parametri per perfezionare il funzionamento. Nella maggior parte dei casi, questi parametri non presenteranno mai la necessità di essere modificati. Alcuni valori dei parametri che sono regolati secondo delle routine, sono accessibili dal display principale e non sono elencati nelle categorie dei parametri di configurazione.

LDR	Let Down Ratio (Rapporto di concentrazione)	NWA	No Weight Adjustment (Regolazione peso assente)
SHT	Shot Weight (Peso della dose)	XMR	Extruder Minimum Rate (Capacità minima estrusore)
PHR	Per Hour Rate (Capacità per ora)	SPR	Steps Per Revolution (Incrementi per giro)
FUL	Full Bin Weight (Peso del contenitore pieno)	RPM	Maximum Revolutions Per Minute (Giri massimi per minuto)
PRT	Report Interval (Report di intervallo)	PMR	Prime Motor Rate (Velocità di innesco del motore)
KDF	Stable Weight (Peso stabile)	LCT	Load Cell Tolerance (Tolleranze della cella di carico)
LCZ	Load-cell Zero (Cella di carico a zero)	BFS	Bin Full Settle (Stabilizzazione completa contenitore)
MTF	Motor Factor (Fattore motore)	RCP	Recipe Number (Numero di formula)
XCV	Extruder Voltage (Tensione estrusore)	WKO	Work Order Number (Numero d'ordine del lavoro)
XMO	Extruder Max Output (Produzione massima estrusore)	OPR	Operator Number (Numero operatore)
LBE	Lower Boundary Error (Errore di limite inferiore)	NMA	No Meter Alarm (Allarme del contatore assente)
UBE	Upper Boundary Error (Errore di limite superiore)	LIW	LIW Polling Rate (Frequenza di invio dati LIW)
NBW	Negative Bin Weight (Peso negativo del contenitore)	RAP	Rate Adjust Percentage (Percentuale di regolazione portata)
LWA	Low Weight Alarm (Allarme per basso peso)	LLC	LIW Lower Cap (Capac. massima inferiore LIW)
ATP	Adjustment Trip Point (Punto di regolazione della corsa)	TAT	Target Adjust Threshold (Soglia di regolazione target)
RTU	Run Time Update (Aggiornamento del tempo di esecuzione)	XFT	Extrusion Voltage Filter (Filtro tensione estrusore)
ADJ	Adjustment Limit (Limite di regolazione)	LCL	Loadcell Low (Cella di carico bassa)
LLF	Loader Low Level (Livello basso del caricatore)	LCH	Loadcell High (Cella di carico alta)
LHF	Loader High Level (Livello alto del caricatore)	HRT	High Rate Trip Point (Punto alto di attivazione portata)
LAT	Loader Alarm Timeout (Timeout dell'allarme caricatore)	ECT	Error Count Tracking (Tracciamento del conteggio errore)
STL	Loader Settle Time (Tempo di stabilizzazione del caricatore)	IPC	Injection Color Percent (Percentuale del colore di iniezione)
		ISP	Injection Screw Time Percent (Percentuale di tempo della vite di iniezione)

LDR	Let Down Ratio – (Rapporto di concentrazione) Percentuale Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00000, MGF-4: 00000, MGF-8: 00000 Percentuale di PESO DELLA DOSE o CAPACITÀ PER ORA in 1/100 per cento
SHT	Peso della dose – Grammi Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00000, MGF-4: 00000, MGF-8: 00000 Peso della dose erogato durante la modalità ciclo in grammi interi
PHR	Per Hour Rate – (Peso per colpo) Conteggio per ora Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00000, MGF-4: 00000, MGF-8: 00000 Valore utilizzato per mantenere LB / HR o KG / HR a seconda del flag US / METRICO nelle unità di peso intere

FUL	Full Bin Weight (Peso contenitore pieno) – Grammi Predefinito in fabbrica - MGF-3: 10000, MGF-4: 10000, MGF-8: 10000 Peso del contenitore (tramoggia) quando è pieno, in grammi interi.												
PRT	Report Interval (Intervallo del report) – Secondi Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00000, MGF-4: 00000, MGF-8: 00000 Utilizzato per generare dei report durante il funzionamento, in secondi interi.												
KDF	Stable Weight – (Peso stabile) Numero Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00200, MGF-4: 00200, MGF-8: 00200 Utilizzato nella routine di calibrazione della cella di carico. Differenza tra gli aggiornamenti del conteggio grezzo utilizzata per ottenere una lettura stabile. Conteggi grezzi												
LCZ	Load-cell Zero (Zero della cella di carico) – Numero Predefinito in fabbrica - MGF-3: 20015, MGF-4: 20015, MGF-8: 20015 Valore di conteggio grezzo più basso possibile dalle celle di carico per la calibrazione a zero. Conteggi grezzi												
MTF	Motor Factor – (Fattore motore) Grammi per giro – Il fattore motore rappresenta i grammi per giro e opera in combinazione con le dimensioni della coclea e i giri/min. del motore. Se si modificano le dimensioni della coclea, anche il fattore motore deve essere modificato. Dipende dal modello (dimensione coclea). Decimale implicito dopo la 3^a cifra. <table><tr><td>Modello</td><td>Dimensioni della coclea</td><td>Parametro MTF</td></tr><tr><td>MGF-3</td><td>Coclea da 3/8 di pollice</td><td>00050</td></tr><tr><td>MGF-4</td><td>Coclea da 1/2 pollice</td><td>00300</td></tr><tr><td>MGF-8</td><td>Coclea da 1 pollice</td><td>01250</td></tr></table>	Modello	Dimensioni della coclea	Parametro MTF	MGF-3	Coclea da 3/8 di pollice	00050	MGF-4	Coclea da 1/2 pollice	00300	MGF-8	Coclea da 1 pollice	01250
Modello	Dimensioni della coclea	Parametro MTF											
MGF-3	Coclea da 3/8 di pollice	00050											
MGF-4	Coclea da 1/2 pollice	00300											
MGF-8	Coclea da 1 pollice	01250											
XCV	Extruder Voltage (Tensione estrusore) – Tensioni Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00000, MGF-4: 00000, MGF-8: 00000 Tensione corrente in ingresso. Utilizzata nell'estrusione seguente, 1/100 Volt. La regolazione automatica avviene nella produzione in base al parametro XMO.												
XMO	Extruder Max Output (Produzione massima estrusore) – Libbre o chilogrammi / ora – 01000 Predefinito in fabbrica - MGF-3: 01000, MGF-4: 01000, MGF-8: 01000 Per l'estrusione seguente, questo parametro memorizza la produzione massima dell'estrusore basata sul parametro XCV ai 10 Volt massimi. L'immissione manuale della produzione dell'estrusore sulla schermata principale imposterà automaticamente il parametro XMO e verrà ridimensionata dalla tensione di ingresso corrente. Esempio: La tensione in ingresso è 5 Volt. Un'immissione di 300 lb imposterà XMO a 00600 (lb o kg). Inserire 1 nella prima cifra (1xxxx) consente di modificare solamente la produzione dell'estrusore sulla schermata principale mentre è in modalità programma (protetta da password).												
LBE	Lower Boundary Error (Errore di limite inferiore) – Numero Predefinito in fabbrica - MGF-3: 03000, MGF-4: 03000, MGF-8: 03000 Limite inferiore del tasso di errore in 1/100, numero												
UBE	Upper Boundary Error (Errore di limite superiore) – Numero Predefinito in fabbrica - MGF-3: 30000, MGF-4: 30000, MGF-8: 30000 Limite superiore del tasso di errore in 1/100, numero												
NBW	Negative Bin Weight (Peso negativo del contenitore) – grammi interi Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00100, MGF-4: 00100, MGF-8: 00100 Peso negativo letto dal contenitore (tramoggia), che disattiverà il caricatore, grammi interi												
LWA	Low Weight Alarm (Allarme per basso peso) – grammi interi Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00400, MGF-4: 00400, MGF-8: 00400 (0 = disattivato) Peso della tramoggia che attiva l'allarme per peso basso												

ATP	Adjustment Trip Point (Punto di regolazione della corsa) – grammi Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00005, MGF-4: 00005, MGF-8: 00005 La quarta e quinta cifra rappresentano l'errore cumulativo del grammo che forzerà una nuova regolazione della velocità del motore (5 grammi predefiniti).
RTU	Run-Time Update (Aggiornamento tempo di marcia) – intervalli, secondi Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00303, MGF-4: 00201, MGF-8: 00201 Questo parametro comprende due valori; le prime tre cifre rappresentano le letture del peso del numero successivo che devono essere maggiori (+) o minori (-) del valore del parametro ATP prima di eseguire una regolazione sul tempo di disattivazione del motore. La 4 ^a e 5 ^a cifra rappresentano la quantità di regolazione in secondi che sarà effettuata. Controllato dal parametro ADJ.
ADJ	Adjustment Limit (Limite di regolazione) – Percentuale Predefinito in fabbrica - MGF-3: 03005, MGF-4: 03005, MGF-8: 03005 Soglia di adattamento e percentuale durante l'apprendimento del tasso. Questo parametro comprende due valori. La 2 ^a e 3 ^a cifra rappresentano due elementi, la soglia percentuale (predefinita al 30%) e la regolazione percentuale (anch'essa al 30%). Se il valore effettivo è uguale o maggiore del valore di soglia, le regolazioni saranno eseguite in base a questa quantità (30% predefinito). Se il valore effettivo è inferiore a questo valore, la regolazione sarà eseguita in base alla 4 ^a e 5 ^a cifra (10% predefinito).
LLF	Loader Low Level (Livello basso del caricatore) – grammi interi Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00500, MGF-4: 00500, MGF-8: 00500 Peso della tramoggia che attiva l'accensione del caricatore, grammi interi
LHF	Loader High Level (Livello alto del caricatore) – grammi interi Predefinito in fabbrica - MGF-3: 02000, MGF-4: 02000, MGF-8: 02000 Peso della tramoggia che attiva lo spegnimento del caricatore, grammi interi
LAT	Loader Alarm Timeout (Timeout dell'allarme caricatore) – secondi interi Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00120, MGF-4: 00120, MGF-8: 00120 se il caricatore funziona per questo numero di secondi, si attiverà l'allarme per funzionamento troppo lento del caricatore
STL	Loader Settle Time (Tempo di stabilizzazione del caricatore) – Secondi Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00010, MGF-4: 00010, MGF-8: 00010 Numero di secondi che intercorrono dopo che il caricatore ha terminato e prima che gli accumulatori di correzione siano nuovamente regolati e il controllo dell'errore riprenda. Secondi interi
NWA	No Weight Adjustment (Regolazione peso assente) – Grammi Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00100, MGF-4: 00100, MGF-8: 00100 Se il materiale nella tramoggia scende sotto questo valore in grammi, interrompere l'esecuzione delle regolazioni alla correzione dell'errore.
XMR	Extruder Minimum Rate (Capacità minima estrusore) – Grammi/Secondi Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00000, MGF-4: 00000, MGF-8: 00000 Solo per il controllo dell'estrusione: quando è specificato un valore, questo rappresenta la portata minima (grammi per secondo) con cui MGF funzionerà quando l'estrusore rallenta.
SPR	Steps Per Revolution (Incrementi per giro) – Numero - NON MODIFICARE QUESTO PARAMETRO Predefinito in fabbrica - MGF-3: 06400, MGF-4: 06400, MGF-8: 06400 Micro-incrementi del motore passo-passo per giro. Con un motore MGF corrente, sono presenti 200 incrementi per giro e 32 micro-incrementi cablati fisicamente o 6400 (200 x 32).
RPM	Giri massimi per minuto - Numero - NON MODIFICARE QUESTO PARAMETRO Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00100, MGF-4: 00100, MGF-8: 00100 Numero di giri massimo per minuto definito dal software in base alle capacità hardware.
PMR	Prime Motor Rate (Velocità di innesco del motore) Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00040, MGF-4: 00020, MGF-8: 00020 Numero di giri massimo per minuto definito dal software quando opera nella funzione di innesco.

	Una velocità più lenta è utilizzata durante l'INNESCO per impedire riempimenti in eccesso.
LCT	Load Cell Tolerance (Tolleranza della cella di carico) - Solo GEN5. GEN6 non utilizza questo parametro. Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00505, MGF-4: 00505, MGF-8: 00505 Questo parametro comprende 2 parti, xxx.yy. Le tre cifre a sinistra (xxx) rappresentano il numero delle letture del conteggio grezzo sequenziale prima del passaggio al nuovo valore (00505 = 5 letture sequenziali). Le due cifre a destra (yy) rappresentano la differenza tra 2 letture del conteggio grezzo sequenziale (00505 = 5 conteggi grezzi); se la lettura più recente del conteggio sequenziale è inferiore a yy, in tale caso continuare a utilizzare la lettura precedente. Qualora le letture xxx in una riga abbiano però lo stesso valore, utilizzarle fino all'ultima lettura.
BFS	Bin Full Settle (Stabilizzazione completa contenitore) - solo con motore passo-passo Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00020, MGF-4: 00020, MGF-8: 00020 Se il peso del contenitore aumenta rispetto ai grammi $\pm$ BFS oltre la portata target, viene visualizzato LOAD (CARICA) e la correzione degli errori sarà interrotta fino a quando il peso del contenitore non si stabilizzi nuovamente.
RCP	Recipe Number (Numero di formula) - Numero Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00000, MGF-4: 00000, MGF-8: 00000 Ai soli fini della registrazione, impostare il numero di formula di MGF restituito nei comandi MLAN. Questo campo memorizza un numero a 5 cifre 00000-99999.
WKO	Work Order Number (Numero d'ordine del lavoro) - Numero Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00000, MGF-4: 00000, MGF-8: 00000 Ai soli fini della registrazione, impostare il numero d'ordine del lavoro restituito nei comandi MLAN. Questo campo memorizza un numero a 5 cifre 00000-99999.
OPR	Operator Number (Numero operatore) - Numero Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00000, MGF-4: 00000, MGF-8: 00000 Ai soli fini della registrazione, impostare il numero operatore restituito nei comandi MLAN. Questo campo memorizza un numero a 5 cifre 00000-99999.
NMA	No Metering Alarm (Allarme per misurazione assente) - Solo in modalità Continua Predefinito in fabbrica - MGF-3: 33500, MGF-4: 33500, MGF-8: 33500 Questo parametro comprende 3 parti: x.y.zzz La cifra situata più a sinistra (x) rappresenta il numero di volte in cui la portata è sotto la soglia prima che si attivi l'allarme (33500 = 3 conteggi). La seconda cifra da sinistra (y) rappresenta il numero di volte in cui la portata è sopra la soglia prima che si attivi l'allarme (33500 = 3 conteggi). Le 3 cifre situate più a destra (zzz) rappresentano la percentuale della portata target (1/10 di una percentuale) (33500 = 50,0%).
LIW	LIW Polling Rate (Frequenza di invio dati LIW) - Solo modalità LIW Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00010, MGF-4: 00010, MGF-8: 00010 Il numero di secondi tra ciascun invio di dati del tasso costante di LIW. Velocità più elevate potrebbero causare problemi allo stack Ethernet. Velocità più lente potrebbero causare problemi a MGF nella rilevazione di modifiche nel tasso costante di LIW.
RAP	Rate Adjust Percentage (Percentuale di regolazione portata) - Solo con Estrusione seguente Predefinito in fabbrica - MGF-3: 10050, MGF-4: 10050, MGF-8: 10050 Questo parametro comprende 2 parti, xx.yyy Le due cifre situate più a sinistra (xx) sono il numero di secondi tra ciascuna verifica di regolazione del tasso (10050 = 10 secondi). Le tre cifre situate più a destra (yyy) sono la soglia inferiore in grammi per minuto (10050 = 5,0 g/m). Se la portata g/m target scende sotto la soglia yyy, il tempo tra le verifiche di regolazione della portata cambierà in xx. Se la portata g/m target aumenta e torna sopra la soglia yyy, il tempo tra le verifiche di regolazione della portata tornerà alla sua impostazione originale.
LLC	LIW Lower Cap (Capac. massima inferiore LIW)

	Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00010, MGF-4: 00010, MGF-8: 00010 Utilizzato per i comandi MLAN e l'invio di dati LIW solo per la modalità Continua. Memorizzato a 1/10 LB o KG per ora (a seconda dell'unità di peso impostata) (00010 = 1,0 lb/hr). Alla ricezione di una nuova portata target, questa viene controllata confrontandola con il parametro LLC. Se la portata è uguale o inferiore a LLC, il parametro PHR passerà a zero.
TAT	Target Adjust Threshold (Soglia di regolazione target) - Solo in modalità Ciclo Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00025, MGF-4: 00025, MGF-8: 00025 Memorizzato come 1/100 di grammo per secondo (00025 = 0,25 g/s) Quando un ciclo si avvia, la portata in grammi per secondo (Peso della dose / tempo di ciclo) è controllata e confrontata con il valore TAT. Se la portata è inferiore a TAT, il tempo di funzionamento del motore viene dimezzato e la velocità target del motore viene raddoppiata. Questa operazione continuerà finché la portata target è superiore a TAT. Esempio: TAT = 00025 (0,25 g/s) Peso della dose = 9 grammi Tempo di ciclo = 88 secondi ciò darà come risultato una portata target di 0,102 g/s Prima di avviare il ciclo, MGF rileverà che la portata è inferiore a 0,25 g/s e regolerà il tempo di funzionamento e la velocità del motore per compensare questa condizione. Quando MGF è in funzione, avrà come target un tasso di 0,409 g/s su un periodo di a 22 secondi.
XFT	Extrusion Voltage Filter (Filtro tensione estrusore) Predefinito in fabbrica - MGF-3: 02003, MGF-4: 02003, MGF-8: 02003 Consente di filtrare la tensione di estrusione in ingresso. Il parametro è separato in 2 parti: vvv.ff vvv = capacità massima a zero in 1/100 della tensione ff = filtro di fluttuazione in 1/100 della tensione. NOTA: ff è limitato a 0,50 V o xxx50
LCL LCH	Loadcell Low (Cella di carico bassa) - Loadcell High (Cella di carico alta) LCL Predefinito in fabbrica: 03000. LCH Predefinito in fabbrica: 08000. LCL e LCH sono utilizzati per la calibrazione della cella di carico a peso intero. I parametri LCL e LCH assicurano che il peso calibrato scenda con una pendenza ragionevole. Se la pendenza a peso intero non è compresa nelle pendenze definite per LCL e LCH, sarà visualizzato il messaggio di errore: *** BAD LOAD-CELL *** (CELLA DI CARICO NON IDONEA).
HRT	High Rate Trip Point (Punto alto di attivazione portata) - Solo in modalità Continua ed Estrusione seguente Predefinito in fabbrica - MGF-3: 010100, MGF-4: 10100, MGF-8: 10100 HRT controlla la regolazione sul parametro ATP. HRT è separato in 2 parti: xx.yyy xx = nuovo valore di ATP yyy = punto di attivazione per modificare l'ATP in grammi / minuto 1. Se il tasso corrente è superiore a HRT (yyy), regolare l'ATP in HRT (xx) 2. Se il tasso corrente scende sotto HRT (yyy), riportare l'ATP all'impostazione precedente.
ECT	Error Count Tracking (Tracciamento del conteggio errore) Predefinito in fabbrica - MGF-3: 03020, MGF-4: 03020, MGF-8: 03020 ECT è utilizzato per specificare il ritardo nel tracciamento dell'errore al primo avvio e dopo l'esecuzione di una correzione dell'errore. Questo parametro è separato in 2 parti: xx.yyy in cui xx = numero di cicli (modalità Ciclo) yyy = numero di secondi (modalità Continua)
IPC	Injection Color Percent (Percentuale del colore di iniezione) – Solo in modalità Ciclo Predefinito in fabbrica: 00025 (25%) Percentuale del target colore che dovrebbe essere aggiunto durante il tempo di iniezione. Tipicamente, il materiale è erogato solamente durante il recupero della vite. Questo parametro consente di erogare una percentuale del target colore complessivo durante la fase iniziale di iniezione del ciclo. Il tempo di iniezione è controllato dal parametro ISP. Questa funzionalità richiede un segnale di iniezione (vedere il diagramma

di cablaggio MGF-STI).	
ISP	Injection Screw Time Percent (Percentuale di tempo della vite di iniezione) – Solo in modalità Ciclo Predefinito in fabbrica: 10030 (attivato al 30%) Questo parametro è composto da due parti. La prima cifra (1xxxx) attiva o disattiva questa funzionalità. 1=attivato, 0=disattivato. ISP è il tempo di recupero in percentuale utilizzato per calcolare il tempo (in secondi) per erogare una quantità di additivo (parametro IPC) all'inizio del tempo di iniezione complessivo. Questo parametro utilizza una percentuale del tempo di recupero (30% predefinito) per calcolare per quanto tempo MGF erogherà il materiale all'inizio della corsa di iniezione.
MTL	Motor Torque Limit (Limite di coppia del motore) Predefinito in fabbrica - MGF-3: 00205, MGF-4: 00205, MGF-8: 00205 Limite di coppia del motore impostato in fabbrica. Non modificare se non diversamente indicato dall'Assistenza tecnica Maguire.

Updating MGF Firmware (Aggiornamento del firmware MGF)

Quando il controller touchscreen di MGF è attivato, la prima schermata visualizzata mostrerà la versione firmware corrente. Se necessario, il firmware nella WSB può essere aggiornato utilizzando l'aggiornamento del firmware fornito da Maguire Products. Gli aggiornamenti del firmware utilizzano la porta USB situata in basso a destra della schermata di comando. Le seguenti istruzioni descrivono in modo dettagliato come aggiornare il firmware MGF. Su richiesta, Maguire può fornire il firmware MGF più recente.



Non disattivare il controller né rimuovere la chiavetta USB durante l'aggiornamento del firmware poiché ciò potrebbe danneggiare il firmware del controller.

Copiare	l'aggiornamento firmware su una chiavetta USB in una cartella denominata "maguire".		
Inserire	la chiavetta USB nella porta USB situata sulla WSB.		
Premere		Il display richiederà la password. (predefinita: 22222)	Quindi premere: 
Premere	System Configuration (Configurazione del sistema)	Il display mostrerà le categorie di configurazione del sistema.	
Premere	Resets (Ripristino)	Il display mostrerà le opzioni di reset del sistema.	
Premere	Aggiornamento firmware	Il controller cercherà nella cartella maguire sulla chiavetta USB un file di aggiornamento del firmware con l'estensione XUF.	
Selezionare	il file dall'area bianca del display a sinistra. Se sulla chiavetta è memorizzata più di una versione del firmware, nell'area bianca del display verranno visualizzate più versioni. Se l'area bianca del display è vuota, verificare che il file di aggiornamento del firmware XUF sia presente sulla chiavetta USB in una cartella denominata maguire. Uscire da questa schermata e accedere nuovamente per aggiornare la finestra visualizzata.		
Evidenziare	la versione nel riquadro bianco a sinistra e premere PROGRAM (PROGRAMMA).		
Premere		per procedere con l'aggiornamento firmware oppure premere la X rossa per annullare l'operazione e uscire.	
Il display visualizzerà l'avanzamento del trasferimento da USB alla memoria flash interna, poi visualizzerà l'avanzamento della verifica del file di aggiornamento. Quindi il controller visualizzerà il messaggio: “ Please toggle power (Si prega di disinserire/inserire l'alimentazione.) ” A questo punto, rimuovere la chiavetta, spegnere il controller e riaccenderlo. Quando il controller si riavvia, il display mostrerà l'aggiornamento progressivo al nuovo firmware. Una volta completato, il display mostrerà: UPDATES COMPLETE Toggle power (AGGIORNAMENTI COMPLETI, disinserire/inserire l'alimentazione) . A questo punto, spegnere e quindi riaccendere.			

Informazioni supplementari sull'aggiornamento del firmware

Gli aggiornamenti del software possono essere forniti elettronicamente, via e-mail o tramite download su richiesta. Gli aggiornamenti del software sono identificati in base alla loro data di rilascio. Per esempio, **GTR1012A.XUF** può essere interpretato come GT=Gravimetric Touchscreen, R=2018 (S=2019), 10=Ottobre, 12=12 Ottobre, A=la prima revisione di quella data. Durante il processo di aggiornamento descritto sopra, il nuovo software trovato sulla chiavetta USB viene prima copiato su una memoria interna. Dopo la richiesta di riavvio, il firmware viene caricato nel MGF.

Se il touchscreen di MGF non risponde o MGF è danneggiato e non è possibile caricare il nuovo firmware attraverso il menu, il nuovo software acquisito da Maguire può essere rinominato **GTUPDATE.XUF**. Questo software rinominato può essere copiato nella directory principale della chiavetta USB per poi inserirla nella porta USB di MGF. Quando MGF è attivato, questo file **GTUPDATE.XUF** sarà caricato automaticamente in MGF, ripristinando il firmware.

Reset della regolazione portata

Consente di ripristinare la regolazione della portata al valore predefinito di 1,0000. Ciò può essere utile se i materiali vengono cambiati e il nuovo materiale presenta una consistenza diversa rispetto a quello originale. Il reset può aiutare MGF ad apprendere nuovamente la portata in modo più veloce rispetto alla regolazione della portata dal valore precedentemente appreso.

Premere		Il display richiederà la password. (predefinita: 22222)	Quindi premere:	
Premere	System Configuration (Configurazione del sistema)		Il display mostrerà le categorie di configurazione del sistema.	
Premere	Resets (Ripristino)		Il display mostrerà le opzioni di reset del sistema	
Premere	Reset Rate Adjustment (Reset della regolazione portata)		Il display chiederà di confermare il reset della regolazione portata.	
Premere		per confermare il reset della regolazione portata o premere la X rossa per annullare l'operazione e uscire.		

Visualizzare / Resettare i totali

Si noti che se si recuperano i totali tramite il protocollo MLAN, Modbus TCP o il software G2, non è consigliabile ripristinare i totali a meno che non si tenga conto di un ripristino di questo valore a zero. I totali possono essere visualizzati, stampati o ripristinati dalla schermata principale. Premendo il tasto VIEW (VISUALIZZA) nella schermata principale verranno visualizzati i totali correnti, la data e l'ora, il conteggio dei cicli e altre informazioni. Premendo il pulsante Print to USB (Stampa su USB) da questa schermata, il sistema tenterà di scrivere i totali su un'unità di memoria USB in una cartella denominata "maguire". Premendo CLEAR (CANCELLA) si resettano i totali e il ciclo ritorna a zero. I totali possono anche essere stampati dal menu Setup (Settaggio) nel Centro di stampa.

Premere		Il display visualizzerà la schermata View Totals (Visualizzazione totali).
Premere		per stampare i totali come indicati sullo schermo sull'unità di memoria USB collegata alla porta USB di MGF. Il file sarà denominato MGFTOTAL.TXT e inserito in una cartella denominata "maguire".
Premere	CLEAR (CANCELLA)	Per ripristinare i totali e il conteggio del ciclo a zero.

Restore Factory Defaults (Ripristino preimpostazioni di fabbrica)

MGF può essere ripristinato ai valori predefiniti in fabbrica inserendo Setup, System Configuration, Resets, Restore Factory Defaults (Settaggio, Configurazione del sistema, Reset, Ripristino preimpostazioni di fabbrica). Premere il simbolo di spunta verde per ripristinare le impostazioni predefinite in fabbrica. Il controller si riavvierà con le impostazioni predefinite in fabbrica. Le impostazioni predefinite in fabbrica ripristineranno i setpoint, i totali, il conteggio del ciclo e i parametri ai valori predefiniti. Il ripristino delle impostazioni predefinite in fabbrica non ripristina Machine ID, IP address, Modbus, model, passwords, language, mode of operation, alarm log, cycle log (Live Diagnostics) (ID macchina, indirizzo IP, Modbus, modello, password, lingua, modalità di funzionamento, registro allarmi, registro cicli (Diagnostica in tempo reale)).

Installazione del caricatore opzionale dell'alimentatore MGF MAGUIRE

1. Montare il tubo rosso e il raccordo mostrato in Figura 1, fissare questi elementi alla barra di controllo.
2. L'altra estremità del tubo rosso è collegata al generatore di vuoto come mostrato in Figura 2. Fissare il tubo con la fascetta fornita.
3. La lancia in alluminio è fissata all'altra estremità del generatore di vuoto.
4. Il tubo flessibile in materiale trasparente viene spinto sul tubo situato sul coperchio della tramoggia di alimentazione. Se il tubo avanza con resistenza, è possibile utilizzare un po' d'acqua per lubrificarlo. Non utilizzare altri lubrificanti. Figura 2.
5. Collegare il tubo trasparente da 3/8" di diametro al generatore di vuoto, come mostrato nella Figura 3, e collegare l'altra estremità al raccordo a innesto sul solenoide.
6. Collegare l'alimentazione dell'aria al raccordo in ottone da 45° X 1/4" NPT sul lato di ingresso del solenoide montato sulla barra di controllo.
7. L'alimentazione dell'aria deve essere impostata e regolata a una pressione compresa tra 60 e 80 PSI.
8. Collegare i cavi del motore dell'alimentatore ai connettori corrispondenti sul controller, sul motore e sul solenoide.
9. Dopo l'installazione del caricatore dell'alimentatore MGF, MGF deve essere ricalibrato utilizzando la procedura riportata a pagina 36.

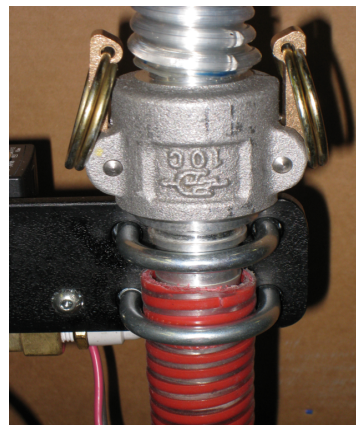


FIGURA 1

Fissare il tubo flessibile di materiale rosso sotto il morsetto a U in dotazione, come mostrato nella Figura 1. Per una corretta messa a terra è importante che il morsetto a U superiore sia fissato al raccordo metallico come indicato nella figura. Il solenoide deve essere fissato sulla barra del controller.

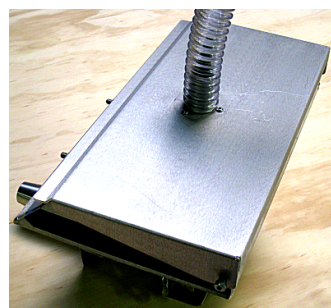


FIGURA 2

Installare l'estremità del tubo flessibile trasparente sulla parte superiore del coperchio dell'alimentatore come indicato nella figura.

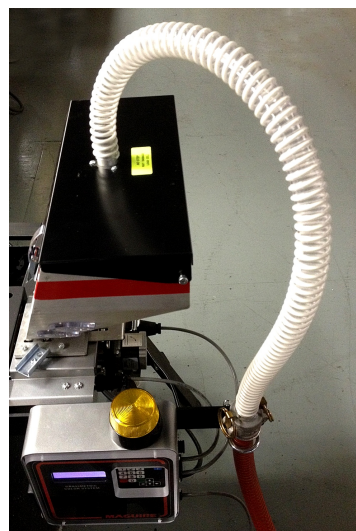


FIGURA 4

Utilizzare l'arco naturale del tubo flessibile per portarlo sopra la tramoggia nella posizione in cui sono fissati i bulloni a U.



È importante che il gruppo alimentatore sia correttamente collegato a terra attraverso l'apparecchiatura installata.

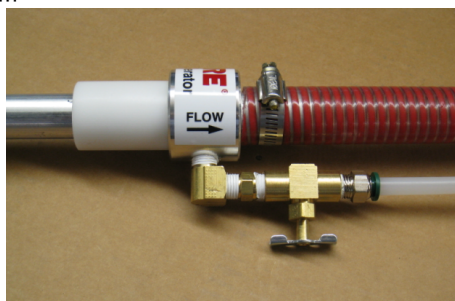
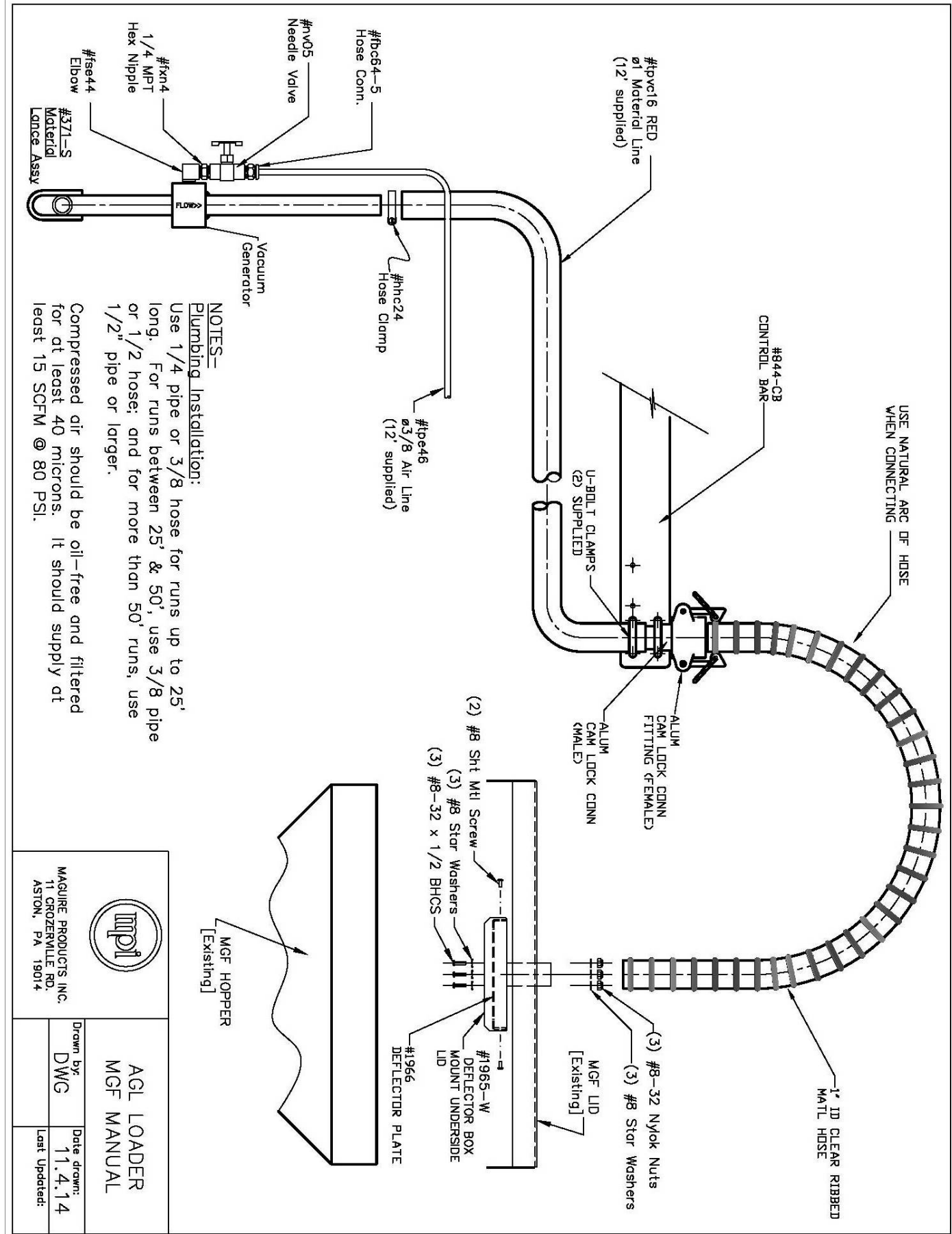


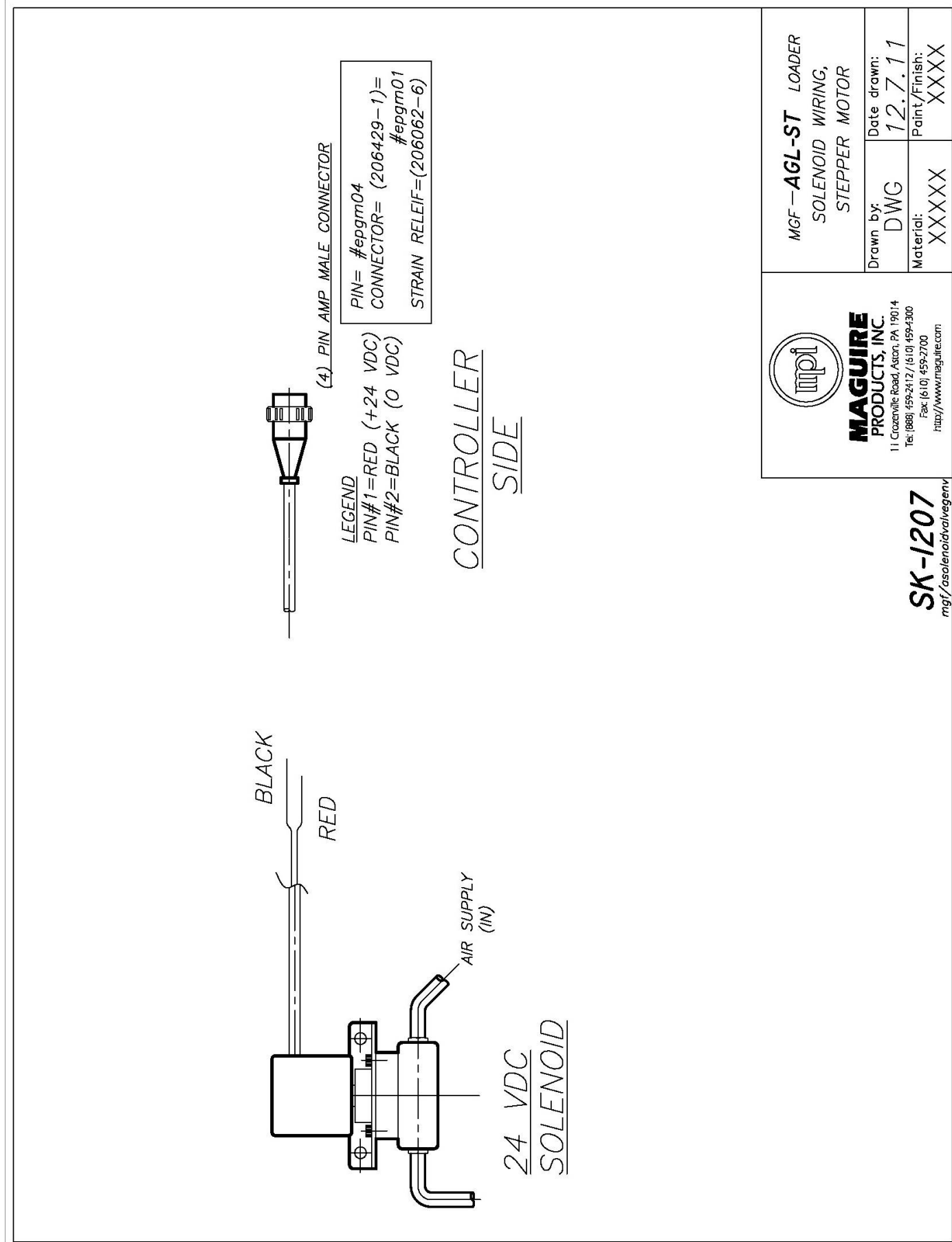
FIGURA 3

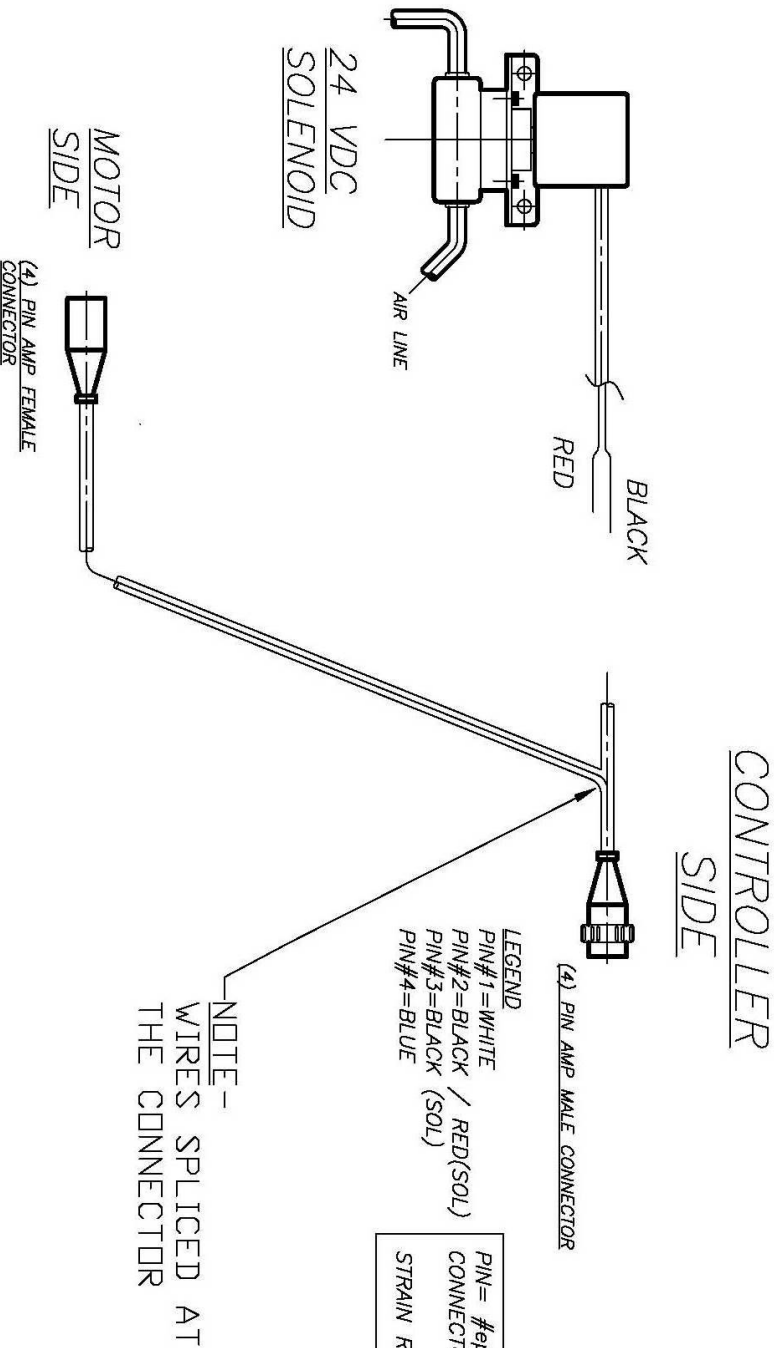
Montare il generatore di vuoto come indicato nella figura, sulla lancia in alluminio e sul tubo flessibile rosso con una fascetta stringitubo.

Schema del caricatore AGL



Gruppo di cablaggio solenoide del caricatore AGL





GEN 3

SK-0521

mgf/casolenoidvalveassygens3



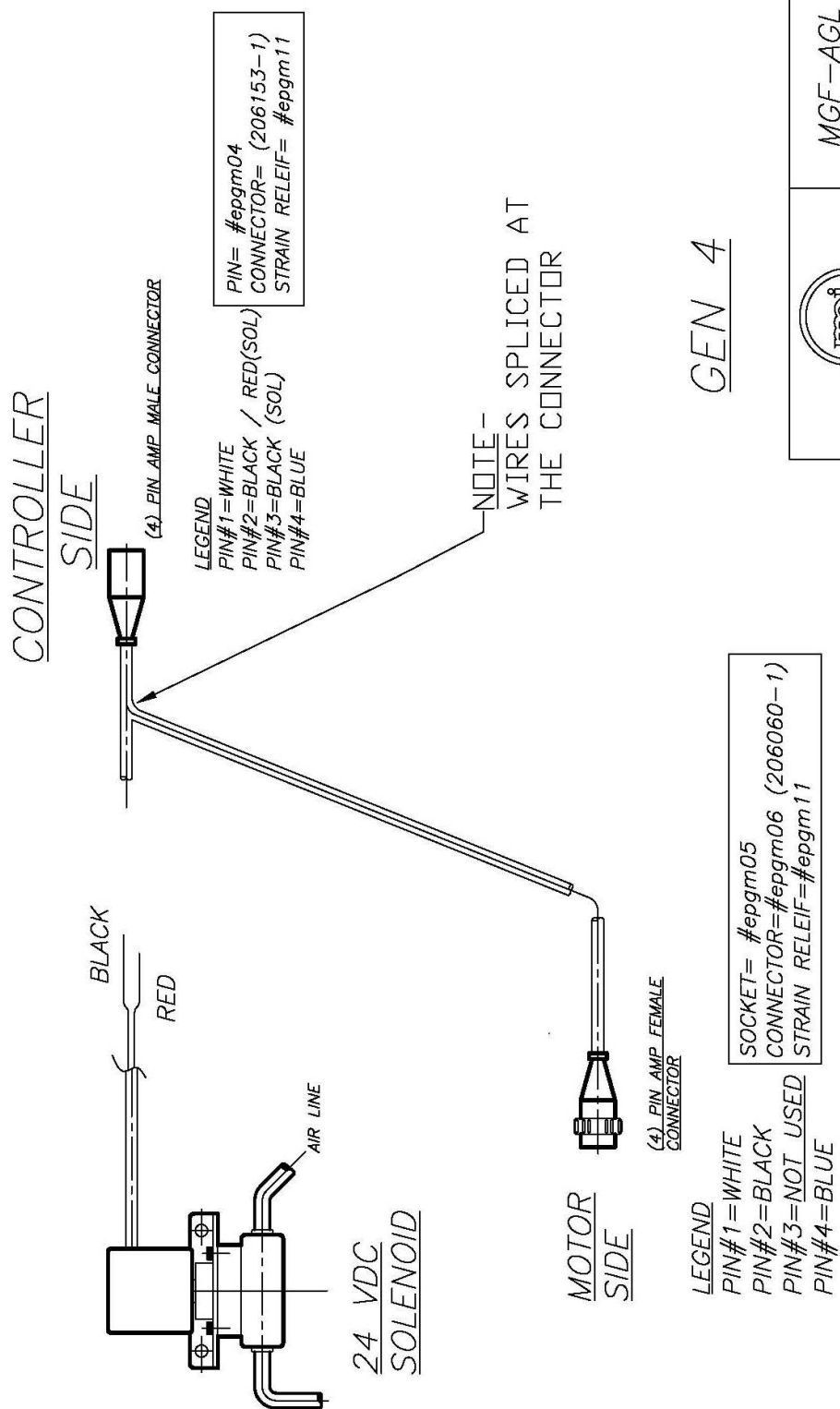
MAGUIRE
PRODUCTS, INC.

11 Crocville Road, Aston, PA 19014
Tel: (800) 459-2412 / (610) 459-4300
Fax: (610) 459-2700
<http://www.mriglinc.com>

MGF-AGL LOADER
GEN-3, SOLENOID
WIRING ASSY

Drawn by: DWG Date drawn: 5.21.13

Material: XXXXXX Paint/Finish: XXXX



GEN 4

SK-0520
mgf/asolenoidvalveassy

mgf/asolenoidvalveassy



MAGUIRE
PRODUCTS, INC.

11 Crozerville Road, Aston, PA 19014

Tel: [888] 459-2412 / [610] 459-4300

Fax: (610) 459-2700

<http://www.maquire.com>

MGF-AGL LOADER
GEN-4, SOLENOID
WIRING ASSY

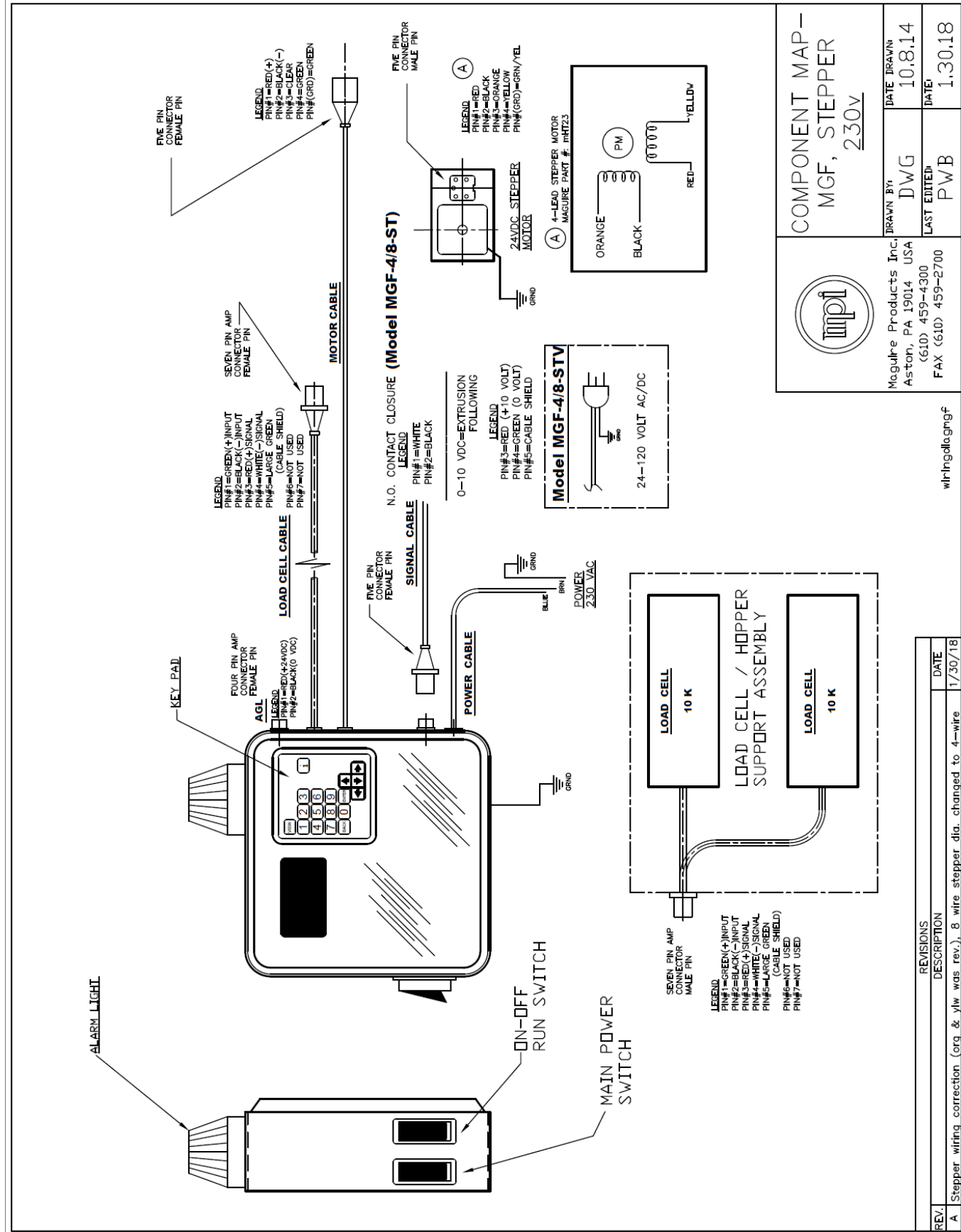
Drawn by:	Date drawn:
-----------	-------------

5.20.13

Material:	Paint/Finish:
-----------	---------------

XXXXX

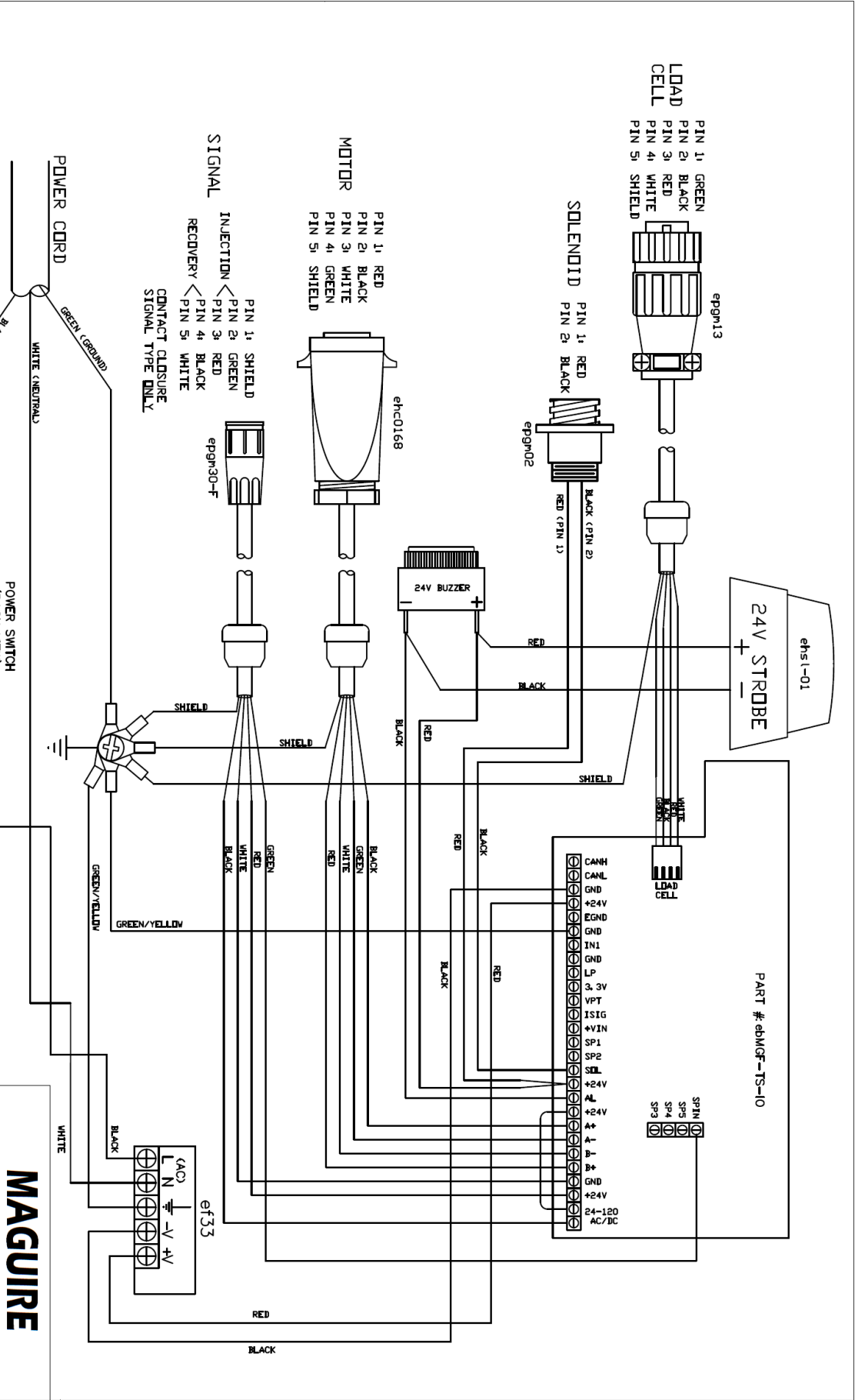
[illegible]

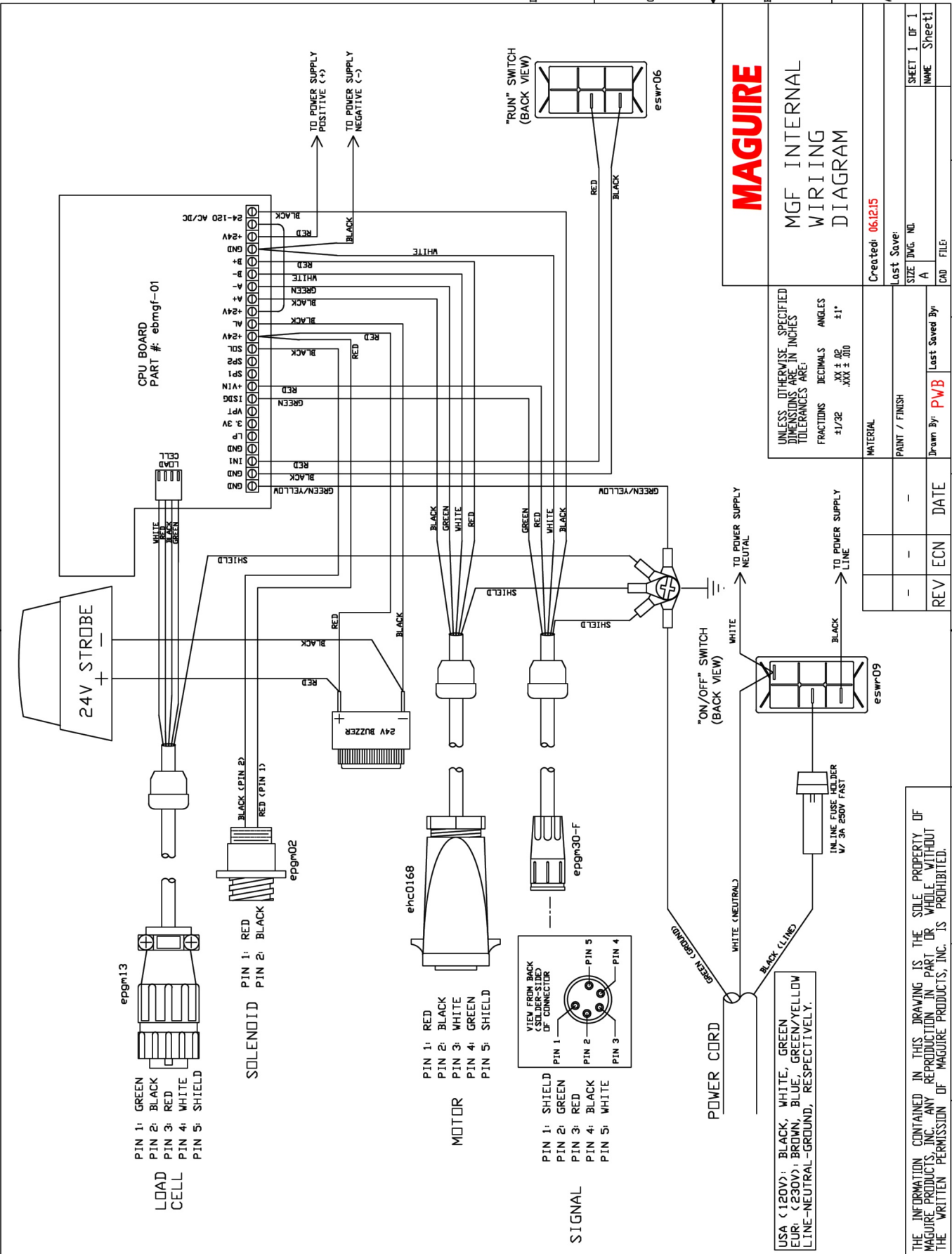


THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.

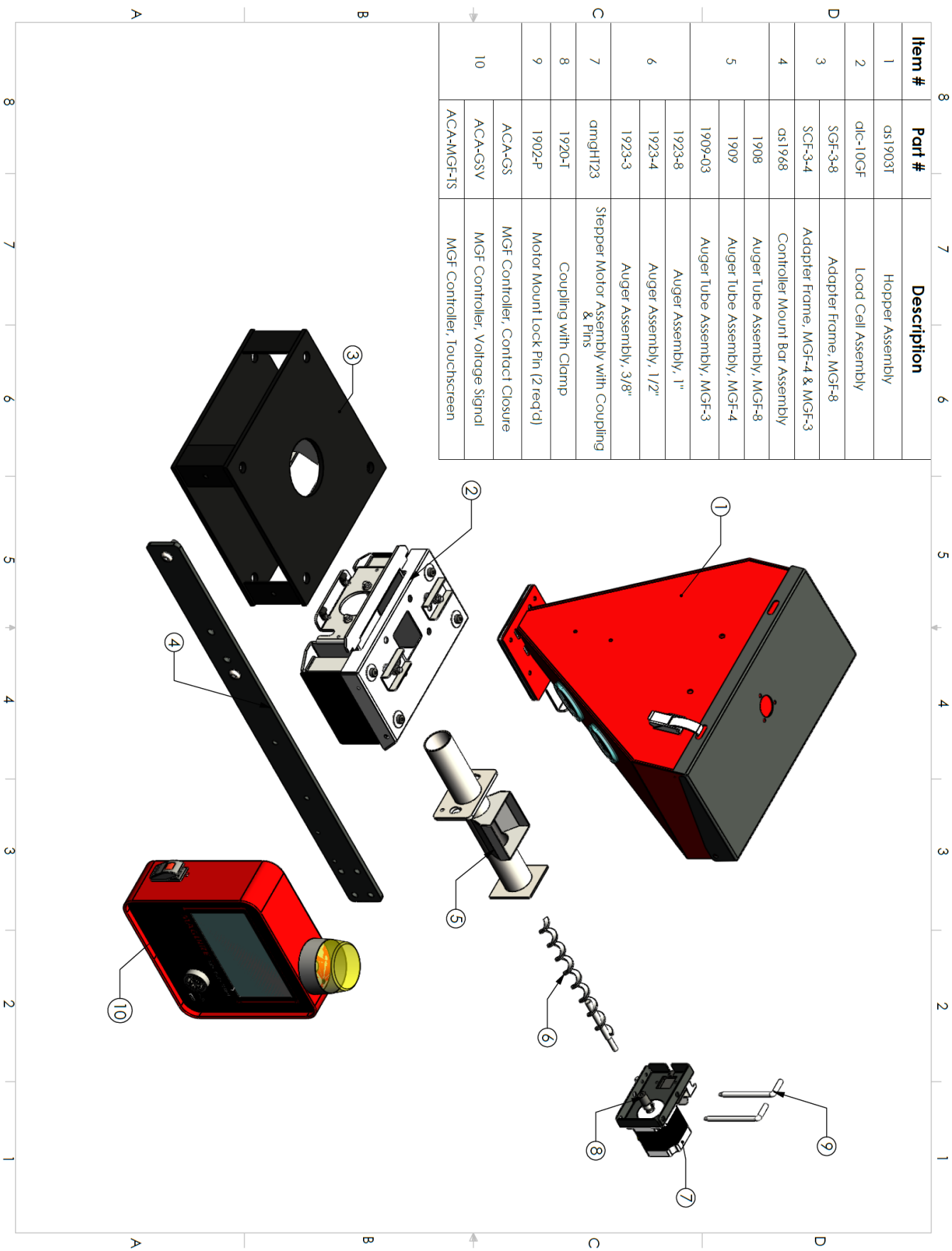
REV	ECN	DATE	Drawn By	Part / Finish	Part / Finish	Part / Finish
-	-	-	PWB	Paint / Finish	Paint / Finish	Paint / Finish
REV	ECN	DATE	Drawn By	Part / Finish	Part / Finish	Part / Finish
-	-	-	PWB	Paint / Finish	Paint / Finish	Paint / Finish

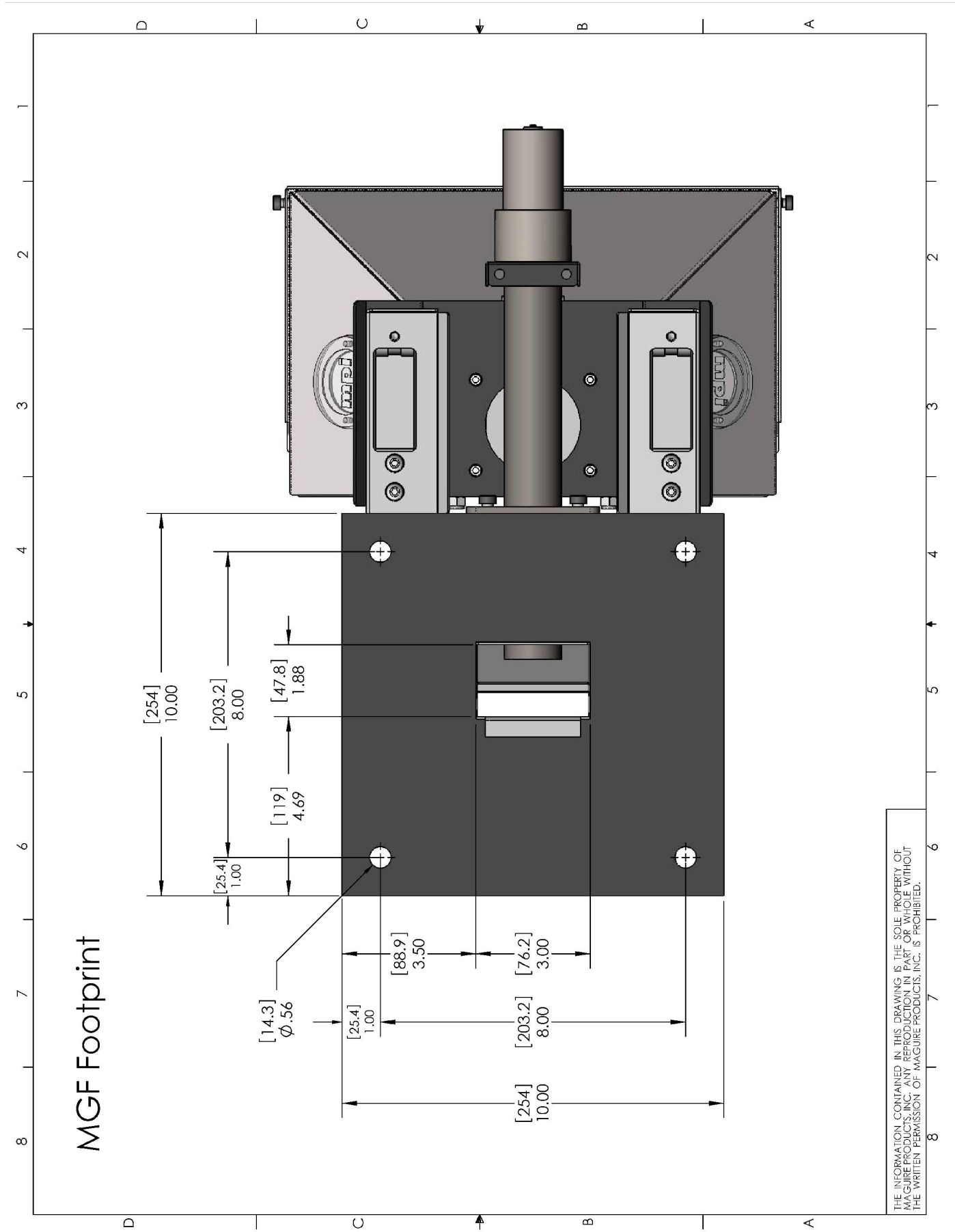
USA (120V): BLACK, WHITE, GREEN EUR (230V): BROWN, BLUE, GREEN/YELLOW LINE-NEUTRAL-GROUND, RESPECTIVELY.	UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE: FRACTIONS DECIMALS ANGLES ±1/32 .XX ±.02 .XXX ±.010 ±1°	TOUCHSCREEN MGF-STI INTERNAL WIRING DIAGRAM
--	---	---

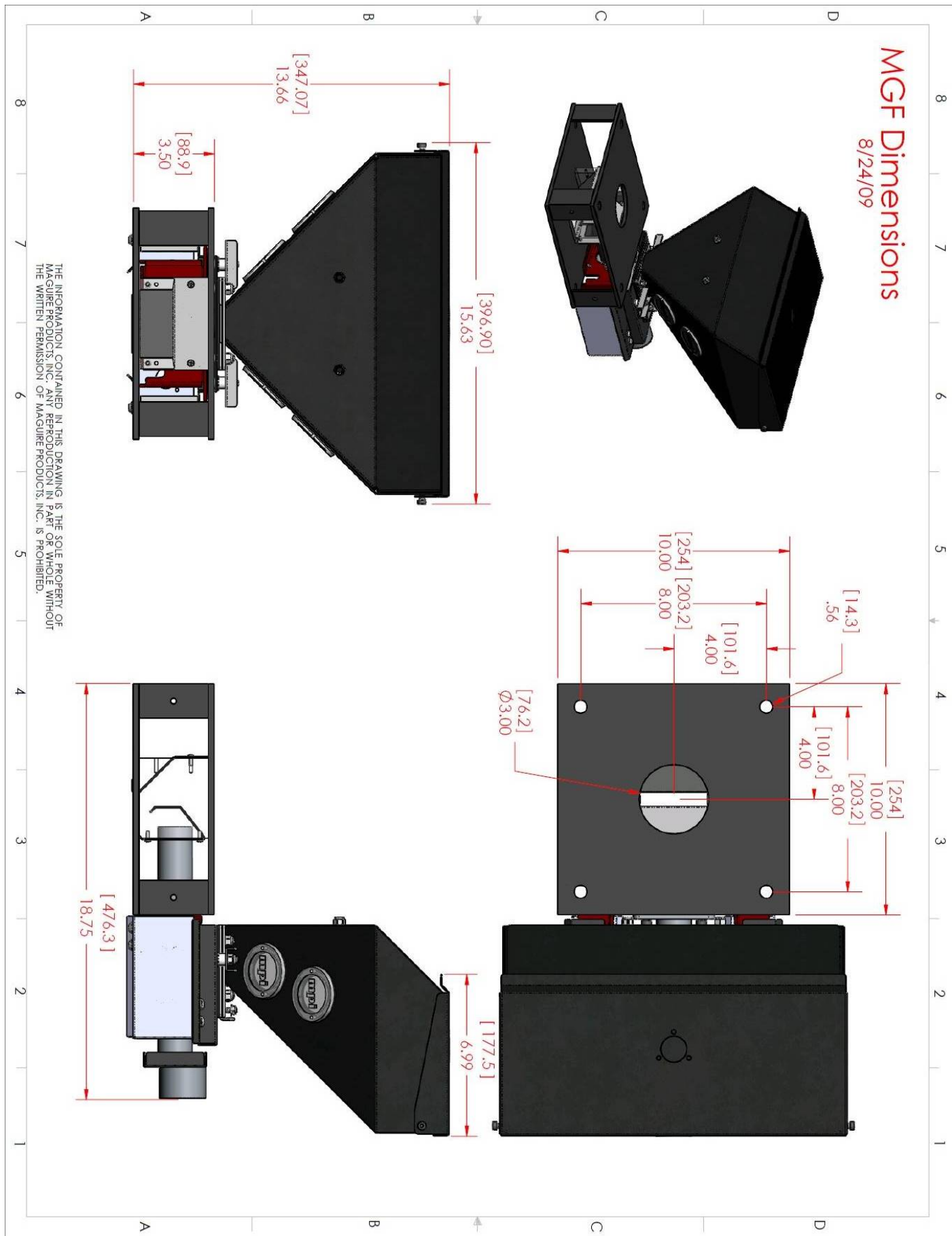




Schema delle parti e disegno quotato







PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO DELL'ALIMENTATORE

L'ALIMENTATORE GRAVIMETRICO MAGUIRE è un robusto alimentatore a coclea industriale progettato per misurare quantità precise di concentrato di colore in modo molto accurato nel flusso principale di materiale vergine direttamente sopra la gola della macchina di processo. Le due piastre quadrate in acciaio da 10", separate da 4 montanti angolari in acciaio, formano un solido gruppo adattatore a basso profilo. Questo gruppo viene perforato secondo il modello appropriato di imbullonatura e montato sulla gola della macchina di processo sotto la tramoggia del materiale principale. Il materiale naturale scorre attraverso l'adattatore.

Su questo telaio adattatore, viene appesa la piattaforma di pesatura, che a sua volta supporta il gruppo con tramoggia e coclea. Per garantire letture accurate del peso, il gruppo tramoggia non è a contatto con alcuna parte fissa. La facilità di rimozione consente un'agevole pulizia della tramoggia per i cambi di colore. Due chiusure a farfalla consentono una facile rimozione del gruppo coclea / motore per accedere in modo completo e pulire integralmente tutte le aree.

Il flusso del materiale vergine è visibile attraverso la camera di flusso, che utilizza finestre in plastica acrilica trasparente e deflettori in acciaio inossidabile. I deflettori dirigono il flusso di materiale naturale in modo che il colore venga lasciato cadere nel flusso da uno spazio d'aria sovrastante e sia uniformemente distribuito su un flusso costante e pianificabile di materiale naturale. Ciò assicura una distribuzione uniforme del colore nel materiale naturale. Le finestre offrono all'operatore una visione chiara del flusso combinato.

La tramoggia contiene fino a 10 libbre di concentrato. Quattro spie forniscono una vista del livello del materiale.

PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO DEL CONTROLLER

Il Controller gravimetrico MAGUIRE, abbinato a due celle di carico a perdita di peso, fornisce la regolazione precisa della velocità e il controllo di misurazione necessari per garantire la massima precisione nell'utilizzo del colore. La velocità di misurazione è direttamente correlata alla velocità del motore o al tempo di funzionamento del motore. La precisione è ottenuta controllando l'esatto grado di tempo di inattività del motore. Il feedback dalle celle di carico conferma l'effettiva erogazione e il tempo di disattivazione del motore viene quindi regolato per assicurare pesi di erogazione perfetti nel tempo.

Attraverso l'uso di un motore passo-passo, il valore dei GIRI/MIN. è controllato con precisione in incrementi di 200 scatti per giro, consentendo la misurazione in modo uniforme durante l'intero ciclo di ritorno della vite (per applicazioni di stampaggio a iniezione) o tramite un funzionamento continuo (per applicazioni di estrusione). La frequenza di misurazione viene costantemente monitorata e regolata per mantenere la precisione. La modifica dei tempi di ciclo o delle fluttuazioni della tensione dell'impianto viene rilevata e compensata automaticamente senza alcun effetto sulla precisione di misurazione.

SMANTELLAMENTO E SMALTIMENTO

Smantellamento dell'unità: Scollegare l'unità dall'alimentazione elettrica. Scollegare l'alimentazione di aria compressa. Tagliare tutti i cavi elettrici e i tubi pneumatici per mettere fuori servizio l'apparecchiatura. Smaltimento: Rimuovere i tubi dell'aria e i vetri di ispezione e smaltirli insieme ai rifiuti di plastica. Rimuovere il motore elettrico e smaltirlo con i rifiuti metallici. Il resto dell'unità deve

essere smaltito con i rifiuti metallici. Controller: Rimuovere la batteria e smaltirla con rifiuti pericolosi. Il resto del controller deve essere smaltito con i rifiuti elettronici. Riciclare qualsiasi materiale / sostanza pericolosa in conformità con le normative locali e nazionali dell'utente finale, ad es. Batterie al litio ecc. Particolare attenzione deve essere prestata alle direttive europee RoHS e RAEE; rimuovere eventuali "oggetti taglienti" e smaltirli conformemente alle normative locali e nazionali.

GARANZIA - Esclusiva per 5 anni

MAGUIRE PRODUCTS offre una delle GARANZIE PIÙ COMPLETE nel settore delle apparecchiature per materie plastiche. Garantiamo che ogni alimentatore da noi prodotto sia privo di difetti nei materiali e nella lavorazione in condizioni normali di utilizzo e assistenza; il nostro obbligo ai sensi della presente garanzia è limitato alla riparazione presso la nostra fabbrica di qualsiasi Alimentatore che entro CINQUE (5) ANNI dopo la consegna all'acquirente originale ci verrà restituito integro, con spese di trasporto PREPAGATE e che il nostro esame rivelerà, a nostro giudizio, essere difettoso; questa garanzia è

espressamente in sostituzione di tutte le altre garanzie espresse o implicite e di tutti gli altri obblighi o responsabilità da parte nostra, e MAGUIRE PRODUCTS non assume né autorizza altre persone ad assumersi per essa alcuna altra responsabilità in relazione alla vendita dei suoi prodotti.



La presente garanzia non si applica ad alcun Alimentatore che sia stato riparato o alterato al di fuori della fabbrica di MAGUIRE PRODUCTS, a meno che tale riparazione o alterazione non sia stata, a nostro giudizio, non responsabile del guasto; né che sia stato oggetto di uso improprio, negligenza o incidente, cablaggio errato da parte di terzi, o installazione o utilizzo non conforme alle istruzioni fornite da Maguire Products.

La nostra responsabilità ai sensi di questa garanzia si estenderà solo agli Alimentatori che vengono restituiti al nostro stabilimento di Aston, Pennsylvania PREPAGATO.

Va tuttavia sottolineato che ci sforziamo di soddisfare i nostri clienti in qualsiasi modo sia ritenuto più opportuno per superare eventuali problemi che potrebbero riscontrare in relazione alle nostre apparecchiature.

Assistenza tecnica e informazioni di contatto**Maguire Products Inc.****11 Crozerville Road****Aston, PA 19014****Tel: 610.459.4300****Fax: 610.459.2700****Email: info@maguire.com****Web: www.maguire.com****Maguire Europe****Tame Park****Tamworth****Staffordshire****B775DY****UK****Tel: + 44 1827 265 850****Fax: + 44 1827 265 855****E-mail: info@maguire-europe.com****Maguire Products Asia PTE LTD****Sede centrale****15 Changi North Street 1****#01-15, I-Lofts****Singapore 498765****Tel: 65 6848-7117****Fax: 65 6542-8577****E-mail: magasia@maguire-products.com.sg**