

MAGUIRE PRODUCTS INC.

SINFÍN ALIMENTADOR GRAVIMÉTRICO®

MAGUIRE

Modelo MGF-ST®

Controlador estándar

SINFÍN ALIMENTADOR GRAVIMÉTRICO

MANUAL DE INSTRUCCIONES

Manual de instrucciones original
Fecha de revisión: 27 de agosto de 2024

Copyright© Maguire Products, Inc. 2024

[illegible]

2

Maguire Products Inc.

Modelo MGF-ST ALIMENTADOR GRAVIMÉTRICO

Índice

Características	5
Instrucciones de montaje e instalación	6
Navegación y visión general del menú MGF	8
Descripción de los controles	7
Configuración del modo (primera configuración)	10
Instrucciones de puesta en marcha	13
Funcionamiento normal	15
Alarmas y resolución de problemas	16
Solución de problemas del controlador	16
Solución de problemas de pérdida de color	16
Explicación del menú Ajustes	19
Modo LIW	20
Opciones de impresión	23
Parámetros	27
Actualización del firmware MGF	32
Reajuste de la tarifa	33
Modelo Set	33
Ver / Restablecer totales	34
MGF por defecto	34
Pantalla de diagnóstico	35
Instalación opcional del cargador AGL	36
Diagrama del cargador AGL	37
Diagrama de cableado MGF	42
Diagrama de piezas / Dimensiones	47
Principio de funcionamiento del alimentador	50
Principio de funcionamiento del controlador	50
Desmantelamiento y eliminación	50
Garantía	51
Asistencia técnica e información de contacto	52

Copyright© 2024 Maguire Products Inc.

La información contenida en este manual, incluidas sus traducciones, es propiedad de Maguire Products Inc. y no puede reproducirse ni transmitirse de ninguna forma ni por ningún medio sin el consentimiento expreso por escrito de Maguire Products Inc.

Se recomienda a toda persona interesada en el uso y mantenimiento del alimentador gravimétrico Maguire (MGF) que lea detenidamente estas instrucciones de funcionamiento. Maguire Products Inc. no acepta responsabilidad alguna por daños o mal funcionamiento del equipo derivados de la inobservancia de estas instrucciones de funcionamiento.

Para evitar errores y garantizar un funcionamiento sin problemas, es esencial que este manual de instrucciones sea leído y comprendido por todo el personal que vaya a utilizar el .

Si tiene problemas o dificultades con el equipo, póngase en contacto con Maguire Products Inc. o con su distribuidor local de Maguire.

Estas instrucciones de funcionamiento sólo se aplican al equipo descrito en este manual.

Información de contacto del fabricante

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

Tel: 610.459.4300

Fax: 610.459.2700

Página web: <http://www.maguire.com>

Correo electrónico: info@maguire.com

Maguire MGF-ST Características

MGF-ST Alimentador gravimétrico

Capacidad de producción:
Moldeo por inyección -
 Hasta 18 kg/h (40,0
 lb/h)

Extrusión -
 Hasta 55 kg/h (120,0
 lb/h)

**Alimentador gravimétrico
 con todas las funciones
 por el precio de un modelo
 volumétrico.**



Elimine los residuos de colorantes y aditivos

Este compacto alimentador de aditivos por pérdida de peso mide con precisión la cantidad de aditivo que se introduce directamente en la garganta de la máquina para eliminar los costosos desperdicios.

Características de serie:

3 modos de funcionamiento estándar

Modos cíclico, continuo y de seguimiento de la extrusión.
 También está disponible la tasa (volumétrica).

Reduce el error de entrada

El procedimiento de configuración más sencillo del sector: introduzca la relación de descenso y el peso de la granalla o la producción en libras/hora y pulse Start. El alimentador se ajusta automáticamente al tiempo de recuperación del tornillo y a la producción de la extrusora.

Resolución de medición fina

El motor paso a paso de 100 rpm avanza a 200 incrementos por revolución. En combinación con el control digital, la rotación de 200 pasos consigue una resolución de medición fina de $\pm 0,2\%$.

La recalibración automática garantiza una precisión continua

Los ajustes automáticos garantizan que la velocidad de avance mantenga dentro de un margen de $\pm 0,2\%$ de la relación de descenso deseada.

Células de carga dobles

Las lecturas de carga equilibradas mejoran la precisión.

Acoplamiento de transmisión con limitación de par

Protege el motor de accionamiento en caso de atasco del sinfín.

Controlador de microprocesador fácil de usar que ahorra tiempo

Controlador fácil de usar con procedimiento de configuración intuitivo.

Puerto USB

Permite la descarga de datos, la impresión de datos y la actualización del software.

Documentación detallada sobre el uso del material

El control por microprocesador permite la recogida de datos a través del software de red G2, o del protocolo MLAN a través de Ethernet.

Elimina el tiempo de inactividad asociado al cambio de color

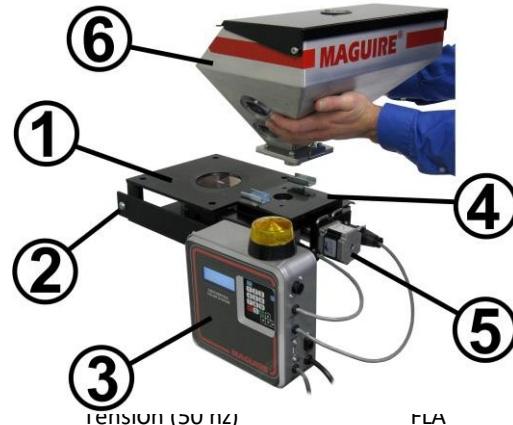
El alimentador se recalibra automáticamente al nuevo color, por lo que no requiere configuración adicional. Tolvas de repuesto disponibles para cambios de color más rápidos.

Garantía exclusiva de 5 años

INSTRUCCIONES DE MONTAJE E INSTALACIÓN

El MGF se compone de estos conjuntos:

1. El conjunto del marco adaptador
2. El conjunto de la barra (para el controlador).
3. El controlador
4. El conjunto de la célula de carga
5. El conjunto del tubo del sinfín
6. Montaje de la tolva



Requisitos de potencia

Modelo MGF	Tensión (60 hz)	FLA	Tensión (50 hz)	FLA
MGF-3/4/8	110/1/60	1.0	230/1/50	1.0

Asegure el cable de alimentación de tensión según los requisitos de la norma EN 60204-1, cláusula 13.4.2.

MONTAR EL MARCO ADAPTADOR

1. El marco del ADAPTADOR se monta directamente en la garganta debajo de su actual tolva de material natural. Para una correcta ORIENTACIÓN, tenga en cuenta lo siguiente:
 - Oriente el conjunto del tubo del sinfín a 90° con respecto al cañón de la máquina.
 - Espacio libre y facilidad de acceso para retirar la tolva.
 - Fácil visualización y acceso al controlador.
 - El alimentador colgará del lado del adaptador que tiene la abertura hacia la cámara de flujo.
2. Localice y taladre los patrones de pernos adecuados (parte superior e inferior del adaptador). Este bastidor se atornillará directamente a la garganta de alimentación de su máquina de proceso y la tolva de material natural se atornillará en la parte superior.



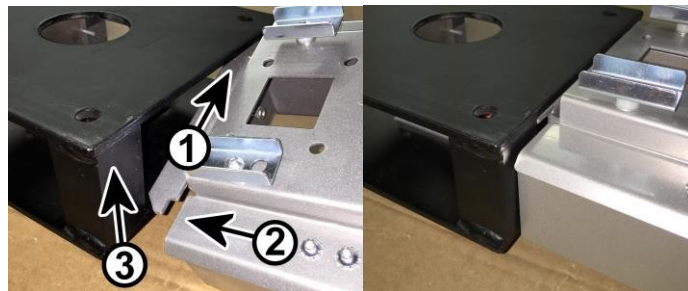
La placa SUPERIOR del Marco Adaptador tiene el agujero REDONDO.
La placa INFERIOR del Marco Adaptador tiene el agujero CUADRADO.

Monte la barra del controlador, el AGL del controlador (si está equipado opcionalmente)

3. El controlador y la AGL se montarán en la barra del controlador que se atornilla en el lado izquierdo del bastidor adaptador. También puede montar el controlador en una ubicación remota y utilizar cables de extensión opcionales para conectar el motor y la célula de carga. Si el controlador se monta en un lugar remoto, la barra controladora debe montarse igualmente si va a instalar un cargador AGL. Para más instrucciones sobre la instalación de un cargador AGL, véase Instalación del cargador AGL en la página 36.

Colgar el conjunto de la célula de carga

4. Cuelgue el conjunto de la célula de carga del lado del bastidor con la abertura hacia la cámara. (Ver foto) Incline la unidad. (1) Deslice la oreja superior por detrás del esquinero. (2) Deslice la oreja inferior detrás del otro esquinero. (3) la oreja inferior y apoye el conjunto de la célula de carga en el bastidor como se muestra.



Instale el conjunto del tubo del sinfín

5. Inserte el conjunto del tubo sinfín en el conjunto de la célula de carga y cuélguelo de las dos cabezas de los pernos.

Instalar el conjunto de la tolva

- Coloque el conjunto de la tolva sobre el conjunto de la célula de carga y fíjelo con las sujeciones.

Enchufe todos los cables

- Enchufe los cables del motor y de la célula de carga en el conjunto de la célula de carga.
- Conecte el cable de alimentación negro a una toma de corriente estándar de 120 voltios (EURO, 230 VCA).

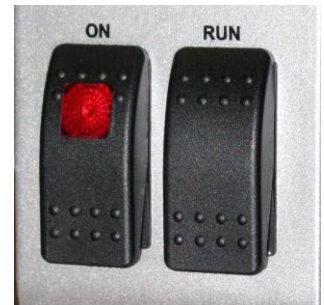


Conectar el cable de señal

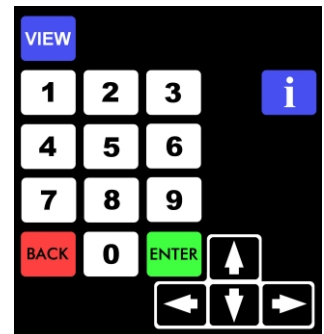
- Equipado de serie sólo para aplicaciones de **cierre de contacto**, su controlador estará equipado con el cable y el conector de 5 pines suministrados. También dispondrá de un cable de 20 pies de longitud con un conector de 5 pines. Este cable se conectará al controlador MGF utilizando el conector, y el extremo abierto se cableará a su equipo. Los cables del extremo abierto se deben cablear al cierre de contacto normalmente abierto de la señal del tornillo. Cuando el tornillo se retrae, los contactos se cierran y se abren al final de la retracción. El tiempo cerrado es utilizado por el MGF para ajustar la salida. Este conector de 5 pines también se utiliza con una señal de 0-10 voltios de seguimiento de la extrusión. Ver el diagrama de cableado del MGF en la página 42.
- Si se pide opcionalmente con enchufe de 24 a 120 V CC o V CA, el cable de "SEÑAL" (gris) se conectará a una toma de corriente que sólo recibe corriente cuando gira el tornillo. El voltaje de la señal puede ser de 24 a 120 VDC o VAC. El tiempo de encendido de la señal del tornillo no puede ser inferior a 1 segundo. El tiempo de INYECCIÓN o el tiempo de CIERRE DE LA PINZA son opciones.

Descripción de los controles

- INTERRUPTOR DE ENCENDIDO / APAGADO** - Enciende o apaga el MGF. La luz del interruptor se ilumina cuando el MGF está encendido.
- INTERRUPTOR DE MARCHA / PARO** - Este interruptor proporciona una señal de marcha al tablero de circuitos. Para que el alimentador MGF funcione, una señal de giro de tornillo DEBE estar presente, proporcionando energía al cable de señal de tornillo, Y el interruptor RUN debe estar en la posición RUN. La única excepción es cuando se selecciona la función PRIME. Esto hará funcionar el sinfín sin ninguna señal de marcha.



- TECLADO** - Se utiliza para introducir, modificar datos y ajustes. Las teclas de flecha se utilizan para navegar por las pantallas. El botón Intro selecciona las opciones del menú y el botón Atrás cancela o retrocede un paso. El botón Ver muestra los totales, ciclos, fecha y hora con la opción de borrar los totales y ciclos pulsando 00 para borrar. Al pulsar cualquier número distinto de cero, el controlador escribirá los totales en una memoria USB. Debe haber una carpeta llamada "maguire" en la llave USB para que el trabajo de impresión escriba el archivo printer.txt dentro de esa carpeta. El botón i (info) muestra la pantalla de diagnóstico con datos en tiempo real y datos promediados y objetivo. Consulte la página 35 para obtener más detalles sobre la pantalla de diagnóstico.



Navegación y visión general del menú MGF

El sistema de menús del MGF está diseñado para ser fácil de usar, con acceso rápido a los ajustes más comunes, así como una sección de Ajustes protegida por contraseña para la primera configuración y los ajustes y opciones de menú de menor acceso. En la página siguiente se enumeran todas las secciones de menú del MGF en el orden en que aparecen. Al navegar por el menú, el elemento actualmente seleccionado se indica mediante una flecha ▶ a la izquierda de la opción.

```
==== MENÚ PRINCIPAL
▶ ===== SHOT WT      200
      LDR                      1.00%
LOAD=== xxxx =SIG:12          ▼
```

Pantalla principal del MGF

En la parte derecha de la pantalla, las flechas hacia arriba ▲ y hacia abajo ▼ indican que hay más opciones de menú por encima o por debajo de la pantalla actual de opciones. La navegación, selección y ajuste de las opciones del menú se realizan utilizando los botones de flecha del teclado para navegar y pulsando el botón **ENTER** para seleccionar una opción. Los ajustes de los valores se realizan utilizando las teclas numéricas del teclado. Pulse el botón **BACK** para retroceder, salir o cancelar una acción. En la pantalla del MENÚ PRINCIPAL, en la parte inferior izquierda aparece LOAD (Cargar) cuando el cargador está activado. En la parte inferior derecha se muestra SIG (Señal) cuando está en Modo Ciclo y muestra incrementos de segundos de puntualidad.

Navegación por el MENÚ MGF - 5 opciones de menú principal, 2 submenús

MODO - Configurar para ejecutar CICLO, INTRUSIÓN, CONTINUO o Modo de seguimiento de la extrusión _____	Ver página 10
LBS/HORA o SHOT WT - Ajuste de la velocidad de dosificación o del peso del disparo, gramos _____	Ver página 10
LDR - Let Down Rate, Porcentaje _____	Ver página 10
SETUP - Acceso protegido por contraseña a opciones, ajustes y _____	Ver ↓
LLENAR CONTENEDOR - Habilitado si el funcionamiento del cargador está activado. Llenado manual del contenedor (tolva)	
FUNCIÓN PRIME - Ceba y calibra el MGF _____	Ver página 14
DIAGNÓSTICO - Muestra información para la resolución de problemas. _____	Ver página 35
SETUP - Acceso protegido por contraseña a los ajustes MGF (por defecto: 2222) _____	Ver página 19
AJUSTES - Para cambiar los ajustes básicos del MGF _____	Véase ↓
CALIBRACIÓN DE LA BALANZA - Para calibrar la balanza MGF _____	Ver página 25
COMUNICACIONES - ID MLAN, Ver dirección MAC, Dirección TCP/IP, Configuración TCP/IP... Ver página 26	
OPERACIONES DEL CARGADOR - Encendido/apagado del cargador, gramos de encendido/apagado del cargador, alarma del cargador _____	Ver página 26
TASA DE MEDICIÓN - Factor Motor, Error de Peso, Bajo Peso _____	Ver página 26
PARÁMETROS - Lista de parámetros ajustables. Ver Parámetros para más información _____	Ver página 27
OPCIONES DE IMPRESIÓN - Impresión de parámetros o intervalos de tiempo en unidad USB _____	Ver página 23
UPDATE FIRMWARE - Para actualizar el Firmware MGF _____	Ver página 32
UPDATE USB CHIP - Para actualizar el firmware USB del MGF _____	Ver página 32
RATE ADJ RESET - Se utiliza para restablecer el ajuste de tarifa a 1.0000. _____	Ver página 33
VER/RESTABLECER TOTALES - Restablece los totales de uso de material y el contador de ciclos. ____	Ver página 34
RESTORE DEFAULTS - Restaura los valores predeterminados de fábrica del MGF _____	Ver página 34
AJUSTES	
CAMBIAR CONTRASEÑA - Cambio de la contraseña MGF (por defecto: 2222) _____	Ver página 19
UNIDADES - Mostrar unidades como US (Libras, onzas) MÉTRICO (Kilogramos, gramos) _____	Ver página 20
LANG - Idioma: Inglés, francés, italiano, alemán, polaco, checo, español _____	Ver página 21
AJUSTAR FECHA Y HORA - Formato de fecha (EE.UU., Europa) y configuración del RTC _____	Ver página 21
VOLUMÉTRICO - Hace que el MGF funcione a un ritmo fijo basado en los valores actuales. ____	Ver página 22
AUTO STOP - Se utiliza para extrusión y continua. El encendido requiere una _____ cierre de contacto constante para funcionar. Se utiliza normalmente para poner en marcha y parar el alimentador MGF automáticamente con la extrusora. Sólo disponible con los siguientes modelos de extrusión.	Ver página 22

CONFIGURACIÓN DEL MODO - SÓLO LA PRIMERA VEZ

Seleccionar modo de funcionamiento - CICLO, INTRUSIÓN, CONTINUO, EXTR FLLW

Encienda el MGF. Botón de encendido situado en la parte inferior izquierda del controlador. Visualice la ventana LCD. Deje que el controlador se inicie en el **MENÚ PRINCIPAL**.

Pulse  Para desplazarse hasta **SETUP** (con la tecla de flecha)

Pulse **INTRODUCE** La pantalla dirá:
INTRODUZCA LA CONTRASEÑA _ _ _ _

Entre en **2222** **La contraseña por defecto es 2222**

Pulse **INTRODUCE** para entrar en **AJUSTES**. La pantalla mostrará las opciones de **AJUSTES**.

Pulse  una vez, desplazando la pantalla hasta **MODE**.

Pulse **INTRODUCE** para alternar entre los modos **CICLO**, **CONTINUO** y **EXTR**. Modo **FLLW** (Seguimiento de extrusión).

Seleccionar ciclo para moldeo por inyección, donde el sinfín MGF se enciende y se apaga con cada ciclo. En este modo, el primer paso es introducir el **PESO DE TOMA** de la pieza en la pantalla principal. A continuación, ajuste el **LDR** (Let Down Ratio) en la pantalla principal. En el modo **CICLO**, su MGF dispensará la tasa calculada (peso de la pieza x LDR) durante el tiempo de recuperación del tornillo.

Selecione Intrusión Cuando está activado, el tiempo de inyección completa se utiliza para dividir el peso objetivo del ciclo entre el tiempo de inyección y el tiempo de recuperación. El parámetro **IPC** se utiliza para determinar qué porcentaje del objetivo se utiliza en el tiempo de inyección.

Selecione Continuo para extrusión, donde el sinfín MGF funciona continuamente. En este modo el primer paso es introducir **LBS (o KILOS) / HORA** de la extrusora en la pantalla principal. A continuación, ajuste el **LDR** (Let Down Ratio) en la pantalla principal. En el modo **CONTINUO**, su MGF funcionará continuamente a la velocidad calculada (libras/hora x LDR). La velocidad del sinfín se ajustará automáticamente para mantener la tasa de dosificación.

Selecione EXTR. FLLW (Seguimiento de la extrusión) para extrusión, en el que el sinfín MGF funciona continuamente siguiendo la tensión de referencia de 0-10 voltios del tornillo extrusor. En este modo, el primer paso es ajustar el parámetro **XMO**. El ajuste de **XMO** calculará automáticamente el rendimiento del extrusor en la pantalla principal basándose en una referencia de 0-10 voltios. Ver página 27 para **XMO**. A continuación, ajuste el **LDR** (Let Down Ratio) en la pantalla principal. En el modo de seguimiento de la extrusión, su MGF funcionará continuamente a la velocidad calculada (lbs/hr x LDR). La velocidad del sinfín se ajustará automáticamente para mantener la tasa de dosificación.

Con el modo correcto seleccionado...

Pulse **VOLVER** para seleccionar el modo de funcionamiento que va a utilizar.

Pulse **VOLVER** Dos veces más para salir de **SETUP** y volver a la Pantalla Principal

Seleccionar unidades - US o métricas

Pulse		Para desplazarse hasta SETUP (con la tecla de flecha)
Pulse	INTRODUCE	La pantalla dirá: INTRODUZCA LA CONTRASEÑA _ _ _ _
Entre en	2222	La contraseña por defecto es 2222
Pulse	INTRODUCE	para entrar en AJUSTES. La pantalla mostrará los AJUSTES básicos del MGF.
Pulse		dos veces, desplazando la pantalla hasta UNIDADES.
Pulse	INTRODUCE	para alternar entre US y MÉTRICO. US se mostrará en libras y onzas MÉTRICO mostrará en Kilogramos y gramos
Con las UNIDADES deseadas seleccionadas...		
Pulse	VOLVER	para hacer la selección.
Pulse	VOLVER	Dos veces más para salir de SETUP y volver a la Pantalla Principal
Vuelve a entrar:	los siguientes ajustes si se han configurado previamente (necesarios al cambiar de unidad de peso)	
	1. LBS/HORA (KGS/HORA) - Pantalla MENÚ PRINCIPAL 2. ALARMA DE PESO BAJO - Ver Parámetros 3. CARGADOR EN PESO - Configuración / Operaciones del cargador 4. PESO DE CARGA DESACTIVADO - Configuración / Operaciones de la cargadora	

Ajustar fecha y hora - RTC (Real Time Clock) Setup

Pulse		Para desplazarse hasta SETUP (con la tecla de flecha)
Pulse	INTRODUCE	La pantalla dirá: INTRODUZCA LA CONTRASEÑA _ _ _ _
Entre en	2222	La contraseña por defecto es 2222
Pulse	INTRODUCE	para entrar en AJUSTES.
Pulse		para desplazar la pantalla hasta AJUSTAR FECHA Y HORA.
Pulse	INTRODUCE	La pantalla mostrará el Formato de Fecha EE.UU. se muestra como Mes/Día/Año, Europa como Día/Mes/Año
Pulse		Para alternar el formato de fecha entre EE.UU. y EUROPA
Con el Formato deseado seleccionado...		
Pulse	INTRODUCE	para realizar la selección. La pantalla mostrará la fecha y hora actuales en el MGF. Para ajustar:
Utiliza el	dígitos del teclado	Para ajustar el campo parpadeante.
Pulse		para avanzar al campo siguiente. Si es necesario, ajuste el campo resaltado utilizando los números del teclado. Haga esto para todos los campos. Cuando pase del último campo, la pantalla mostrará Fecha/Hora guardada.
Pulse	VOLVER	tres veces más para salir de SETUP e ir a la Pantalla Principal

PROCEDIMIENTO DE PUESTA EN MARCHA

1. Encienda el aparato:

La pantalla inicial se visualiza durante 5 segundos y muestra el número de versión de su software en la parte inferior derecha y la Versión USB en la parte superior derecha. La pantalla muestra entonces la Pantalla Principal del MGF. Dependiendo de su modo de funcionamiento, la pantalla principal mostrará el peso del disparo o las libras por hora (o KGS/hora).

```
=====03.68
Maguire MGF
=====J0323A
```

MODO CICLO:

```
==== MENÚ PRINCIPAL
▶ ===== SHOT WT      200
LDR                      1.00%
LOAD===  xxxx =SIG:XX▼
```

MODOS CONTINUO y EXTR FLLW:

```
==== MENÚ PRINCIPAL
▶ LBS/HOUR=====      200
LDR                      1.00%
LOAD===  =====▼
```

Ajustes

SHOT/WT o LBS/HORA - Dependiendo del modo seleccionado, la pantalla mostrará **TIRO/WT o LBS/HORA**. Para ajustar este valor, siga estas instrucciones:

Con las teclas de flecha, seleccione **SHOT/WT o LBS/HORA** (selección indicada con el)▶

Pulse INTRODUCE La pantalla resaltará el valor de la derecha.

Entre en NUEVO valor utilizando el teclado. Una vez introducido el nuevo valor, pulse Intro o rellene todos los dígitos.

LDR - Let Down Ratio - Para ajustar este valor, siga estas instrucciones:

Pulse  una vez para resaltar **LDR** (selección indicada con el)▶

Pulse INTRODUCE La pantalla resaltará el valor de la derecha.

Entre en NUEVO valor utilizando el teclado. Una vez introducido el nuevo valor, pulse Intro o rellene todos los dígitos. El decimal está codificado a 100^{ths} de un %.

Cebear el sinfín MGF / Calibrar

Puede ser necesario cebear el sinfín antes de ponerlo en marcha. El cebado permitirá que el MGF funcione sin una señal de la máquina de proceso. El tiempo de cebado se limita automáticamente a 30 segundos. Después de un cebado exitoso de 30 segundos, aparecerá "CALIBRATION SUCCEED". Durante el cebado, el MGF calibra automáticamente el caudal del material. Para cebear, siga estas instrucciones:

Pulse



para resaltar ► **FUNCIÓN PRIMA**

NOTA: Asegúrese de que la compuerta deslizante de la tolva esté abierta.

Pulse

**INTRODUC
E**

La pantalla mostrará: PRIME ON

Un contador de 30 segundos comenzará la cuenta atrás. Durante este tiempo, el MGF autocalibrará el caudal de su material específico y ajustará el factor del motor en consecuencia. Después de una calibración exitosa de 30 segundos, aparecerá "CALIBRATION SUCCEED". Si no se alcanza el peso esperado para el modelo durante la calibración de cebado, aparecerá el mensaje "CALIBRATION FAILED" (calibración fallida).

Pulse

VOLVER

Para salir. Para finalizar la función de cebado antes de finalice el tiempo de espera de 30 segundos pulse BACK.

Si la calibración falla, lea Calibración manual de velocidad más abajo.



Calibración manual de la velocidad

Si la calibración falla y su material es más pesado o más ligero que la media, puede introducir manualmente el Factor Motor utilizando el siguiente procedimiento y cálculo.

1. **Lea el peso de la tolva** - Volverá a realizar la rutina de cebado pero esta vez, antes de ejecutar el cebado, lea el peso de la tolva (parte superior de la tolva roja).
2. Pulse PRIME. Después del cebado de 30 segundos, vuelva a leer el peso de la tolva.
3. Reste la segunda lectura de peso de la primera lectura. Esta es la pérdida de peso en 30 segundos.
4. Multiplique este peso por 2 y luego divídalo por las RPM principales (las RPM principales son 20 para el MGF-4 y el MGF-8. Las RPM principales son 40 para el MGF-3). Las RPM principales son 40 para el MGF-3.
5. Introduzca las RPM PRIME en el parámetro MTF.
Setup, Configuración MGF, Parámetros, Configuración Motor, MTF

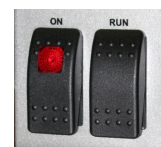
Ejemplo de calibración manual de velocidad utilizando un MGF-4:

Peso de la tolva antes del cebado:
2520
Peso de la tolva después del
cebado: 2460
Pérdida de peso: 60
 $60 \times 2 = 120$ (pérdida de peso en un minuto)
 $120 / 20 \text{ rpm} = 6$

Introduzca el valor 6 en el Factor Motor.
Para acceder al Factor Motor, pulse Setup, Configuración MGF, Parámetros,
Configuración Motor, MTF

Una vez ajustados los parámetros del MGF y cebado con material, el está listo para funcionar.

Cambie a RUN con el interruptor de palanca situado en el lado izquierdo del , junto al interruptor de encendido.



Qué ocurre durante el FUNCIONAMIENTO NORMAL

El software utiliza la información que ha introducido, lbs/hr (o peso de disparo) y Let Down Ratio, además del factor del motor, para determinar un porcentaje correcto de tiempo de inactividad entre pasos para que el motor controle la velocidad.

Dos células de carga de 10K detectan la pérdida de peso después de cada dispensación. Basándose en esta información, se realizan ajustes en el porcentaje de tiempo de desconexión para mantener la tasa de dosificación correcta.

En el modo CONTINUO, el porcentaje de desconexión (velocidad del motor) se ajusta para mantener la pérdida de peso correcta de la tolva.

En el modo CICLO, la velocidad se ajusta para dosificar la cantidad correcta durante todo el tiempo de ciclo de la señal del tornillo. Un cambio en el tiempo de la señal del tornillo de proceso dará lugar a un ajuste de la velocidad del motor.

El ajuste de la velocidad se basa en el tiempo de retorno del tornillo anterior. Si el tiempo de retorno del tornillo es MÁS CORTO que el tiempo ANTERIOR, el motor del sinfín continuará más allá de la señal de fin de carrera durante 1 segundo adicional. Funcionará más rápido en la siguiente dispensación para terminar a tiempo.

ALARMAS y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

NO HAY MEDICIÓN - CÓDIGO DE ALARMA:48

Esta alarma indica que no se ha detectado ninguna pérdida de peso durante los últimos ciclos. Después de borrar la alarma, la dosificación continuará, sin embargo la alarma no volverá a aparecer hasta que haya solucionado el problema.

Las siguientes condiciones son necesarias para generar la ALARMA DE NO MEDICIÓN

- a. Antes de comprobar esta alarma, es necesario que el sistema haya estado en funcionamiento durante al menos 24 segundos.
- b. Si la MGF está en modo continuo o de seguimiento de extrusión, la tasa objetivo tiene que ser superior a 7,5 g/min.
- c. Si el MGF está en modo ciclo, la tasa objetivo debe ser superior a 2 gramos / ciclo.

Si se cumplen las condiciones anteriores (a y (b o c)), el MGF comparará el peso actual del contenedor con un valor capturado hace 24 segundos.

- d. Si la MGF está en modo continuo o de seguimiento de extrusión, la diferencia entre los dos pesos debe ser superior a 10 veces la tasa objetivo.
- e. Si el MGF está en modo ciclo, la diferencia entre los dos pesos debe ser superior a 5 veces la tasa objetivo.

Si la condición anterior (d o e) falla, se incrementa un contador

Si se supera la condición anterior (d o e), el contador se pone a 0.

Si el contador se incrementa más allá de 3, se activa la alarma de NO MEDICIÓN. En el modo de ciclo, la alarma SIN MEDICIÓN se comprueba sólo al inicio de cada ciclo.

En el modo continuo o de seguimiento de extrusión, la alarma SIN MEDICIÓN se comprueba cada vez que se actualiza la RTU.

CARGA DEMASIADO LENTA - CÓDIGO DE ALARMA:49

Si la función de carga está activada y se tarda más de LAT (Loader Alarm Time) segundos en llenar el contenedor hasta los gramos LHF (Loader High Level) se dispara esta alarma.

ALARMA PRINCIPAL - CÓDIGO DE ALARMA:50

Esta alarma indica que el tiempo del ciclo de cebado de 60 segundos ha terminado. La función de cebado se utiliza para cebar el alimentador y es accesible desde el menú principal. Funciona haciendo funcionar el sinfín de alimentación durante un minuto para cebar el alimentador y, a continuación, emite una alarma para avisar al operario de que el ciclo de cebado ha finalizado.

ALARMA DE PESO BAJO - CÓDIGO DE ALARMA:51

Si el peso del contenedor cae por debajo del parámetro LWA (Alarma de bajo peso) (Predeterminado 400g), se activará esta alarma. Si el peso del contenedor supera el parámetro LWA, la alarma se desactivará.

ALARMA DE LÍMITE DE SOBREPESO - CÓDIGO DE ALARMA:52

Esta alarma indica que el peso leído por las células de carga excede la capacidad de las células. Las células son de 10 Kilos cada una, 20 Kilos en total, unas 44 . La tolva contiene aproximadamente 1/5 de pie cúbico, alrededor de 10 libras. El peso de la tolva cuando está vacía es de aproximadamente 8,2 libras.

CAPACIDAD DEL MOTOR EXCEDIDA - CÓDIGO DE ALARMA:53

Esta alarma indica que la tasa calculada supera la capacidad.

Las siguientes variables afectan al cálculo del tiempo de desconexión del motor

MTF (Factor Motor)
LDR (Let Down Ratio)
PHR (tarifa por hora) (sólo seguimiento continuo y extr.)
SHT (Peso de disparo) (sólo modo ciclo)
RATE ADJ

Si el cálculo de la velocidad objetivo es inferior a un paso cada 2 ms, se activa esta alarma. Las siguientes variables afectan al cálculo del tiempo de paso del motor

MTF (Factor Motor)
RPM (RPM máximas) **SPR**
(Pasos por revolución) **LDR** (Let
Down Ratio)
PHR (tarifa por hora) (sólo seguimiento continuo y extr.)
SHT (Peso de disparo) (sólo modo ciclo)
RATE ADJ

PAPELERA RETIRADA - CÓDIGO DE ALARMA:54

Esta alarma indica que la tolva no está instalada en las células de carga. Cuando esta alarma está activa, el MGF no permitirá que el sinfín funcione y no permitirá que el cargador cargue material. La alarma se activa si el peso de la tolva cae por debajo de los gramos NBW (Negative Bin Weight).

TASA DE AJUSTE MÁX. - CÓDIGO DE ALARMA:55

Indica que el factor del motor es demasiado bajo, lo que hace que el MGF dispense demasiado material a lo largo del tiempo, provocando que el límite de ajuste de velocidad llegue a 3.000. Cuando el MGF realiza una corrección, el valor RATE ADJ se vuelve a calcular para compensar el error acumulado. Si el nuevo RATE ADJ supera el UBE (Upper Boundary Error) (Predeterminado a 300 = 3.00), entonces se dispara esta alarma. Se recomienda realizar una calibración de cebado, que ajustará el factor del motor y el ajuste de velocidad de reposo a 1,000.

TASA DE AJUSTE MIN - CODIGO DE ALARMA:56

Indica que el factor del motor es demasiado alto, lo que hace que el MGF dispense muy poco material a lo largo del tiempo, provocando que el límite de ajuste de velocidad alcance .3000. Cuando el MGF hace una corrección, el valor RATE ADJ se recalcula para compensar el error acumulado. Si el nuevo RATE ADJ cae por debajo del LBE (Error de Límite Inferior) (Predeterminado a 30 = 0.30), entonces se dispara esta alarma. Se recomienda hacer una calibración de cebado y esto ajustará el factor del motor y el ajuste de la velocidad de reposo a 1.000.

LIW TIMED OUT - ALARM CODE:57

Cuando el MGF está configurado para sondear un LIW de Maguire para la tasa de estado estable (modo LIW), esta alarma se genera cuando el MGF no puede sondear la tasa de estado estable desde el LIW.

ERROR DE CÉLULA DE CARGA - CÓDIGO DE ALARMA:58

Este error se genera si no hay respuesta del sistema interno de convertidor analógico-digital que proporciona una medida digital de las células de carga. Si se genera este error, puede indicar daños en el convertidor A-D. Si recibe este error, póngase en contacto con el servicio de asistencia técnica.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS DEL CONTROLADOR

Si tiene problemas, cuanta más información proporcione sobre la causa del problema, más podremos mejorar nuestro producto para que estos problemas no puedan producirse se produzcan en el futuro. En algunos casos, es posible que NO podamos duplicar SU problema concreto en nuestras instalaciones de pruebas. Describa el con el mayor CUIDADO y de la forma más completa posible para ayudarnos a localizar y corregir cualquier debilidad de diseño que pueda ser responsable de los problemas que está teniendo.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS DE PÉRDIDA DE COLOR

1. Compruebe que el suministro de color es adecuado.
2. Confirme que el motor gira. Compruebe la correcta conexión del enchufe del motor.
3. Compruebe que el acoplamiento de accionamiento no patina y que está bien sujeto al eje del motor. El tubo de conexión entre el acoplamiento del motor y el acoplamiento del sinfín está diseñado para resbalar bajo un par elevado. Si una carga excesiva ha provocado que patine, es posible que se haya desgastado o aflojado, o que se haya desplazado de su posición correcta.

Menú CONFIGURACIÓN - Acceso protegido por contraseña a los ajustes del MGF, incluyendo: AJUSTES, CALIBRACIÓN DE LA BALANZA, COMUNICACIONES, OPERACIONES DEL CARGADOR, TASA DE MEDICIÓN, PARÁMETROS, OPCIONES DE IMPRESIÓN, ACTUALIZACIÓN DEL FIRMWARE USB, ACTUALIZACIÓN DEL FIRMWARE, RESTABLECIMIENTO DEL AJUSTE DE TASA, VER/RESTABLECER TOTALES, RESTAURAR VALORES PREDETERMINADOS DE FÁBRICA.

AJUSTES - CAMBIAR CONTRASEÑA, MODO, UNIDADES, IDIOMA, AJUSTAR FECHA Y HORA.

CAMBIAR CONTRASEÑA - Permite cambiar la contraseña de fábrica.

Por motivos de seguridad, es conveniente cambiar la contraseña de fábrica para proteger la información de configuración contra modificaciones. La contraseña por defecto es "2222". Se requieren cuatro dígitos (del 0 al 9). Una contraseña modificada no se restablecerá a los valores predeterminados de fábrica después de una actualización de software. Si ha cambiado la contraseña pero ha olvidado cuál es, póngase en contacto con Maguire Products. A continuación se describe cómo cambiar la contraseña de fábrica.

Pulse		Para desplazarse hasta SETUP (con la tecla de flecha)
Pulse	INTRODUCE	La pantalla dirá: INTRODUZCA LA CONTRASEÑA _ _ _ _
Entre en	2222	La contraseña por defecto es 2222
Pulse	INTRODUCE	para entrar en AJUSTES.
Pulse	INTRODUCE	para seleccionar CAMBIAR CONTRASEÑA
Se le pedirá que introduzca una nueva contraseña.		
Introduzca una nueva contraseña de 4 dígitos o pulse BACK para salir sin cambiar la contraseña.		
Se le pedirá que confirme la nueva contraseña. Vuelva a introducir la nueva contraseña.		
La pantalla mostrará Contraseña cambiada.		
Pulse	VOLVER	tres veces más para salir de SETUP e ir a la Pantalla Principal

Modo LIW

El MGF puede configurarse para seguir la tasa de una tolva de pérdida de peso Maguire LIW. En este modo, el MGF dispensará la LDR basándose en la tasa de estado estacionario actual (libras/hora, kg/hora) de la LIW. El LIW y hasta dos MGF deben estar conectados por Ethernet y las direcciones IP y los números de identificación deben estar configurados para que funcione el modo LIW.

Pulse		Para bajar a CONFIGURACIÓN
Pulse	INTRODUCE	La pantalla dirá: INTRODUCIR CONTRASEÑA _ _ _ _
Entre en	2222	La contraseña por defecto es 2222
Pulse	INTRODUCE	para entrar en AJUSTES .
Pulse		desplazando la pantalla hasta COMUNICACIONES .
Pulse	INTRODUCE	para ver las opciones de configuración de COMUNICACIONES .
Pulse		para bajar a CONFIGURACIÓN COM.
Pulse	INTRODUCE	para ver las opciones de configuración de LIW COMM.
Pulse	INTRODUCE	Establezca el ID de LIW en el número de ID que se configuró en el LIW.
Pulse		para bajar a LIW IP ADDR (dirección IP) .
Pulse	INTRODUCE	para empezar a editar la dirección IP. Utilizando el teclado, introduzca la dirección IP que se introdujo en el LIW. Pulse BACK para salir.
Pulse		para bajar a LIW COMM. PRUEBA . Pulse Intro para probar la comunicación con el LIW.
Pulse	VOLVER	Varias veces para salir a la pantalla de inicio.

Activar modo LIW

El MGF puede configurarse para seguir la tasa de una tolva de pérdida de peso Maguire LIW. En este modo, el MGF dispensará la LDR basándose en la tasa de estado estacionario actual (libras/hora, kg/hora) de la LIW. El LIW y hasta dos MGF deben estar conectados por Ethernet y las direcciones IP y los números de identificación deben estar configurados para que funcione el modo LIW.

Pulse		Para bajar a CONFIGURACIÓN
Pulse	INTRODUCE	La pantalla dirá: INTRODUZCA LA CONTRASEÑA _ _ _ _
Entre en	2222	La contraseña por defecto es 2222
Pulse	INTRODUCE	para entrar en AJUSTES .
Pulse		desplazando la pantalla hacia abajo hasta LIW MODE .
Pulse	INTRODUCE	para activar el modo LIW .
Pulse	VOLVER	Varias veces para salir a la pantalla de inicio.

Ajustar fecha y hora - RTC (Real Time Clock) Setup

Pulse		Para desplazarse hasta SETUP (con la tecla de flecha)
Pulse	INTRODUC E	La pantalla dirá: INTRODUZCA LA CONTRASEÑA _ _ _ _
Entre en	2222	La contraseña por defecto es 2222
Pulse	INTRODUC E	para entrar en AJUSTES.
Pulse		para desplazar la pantalla hasta AJUSTAR FECHA Y HORA.
Pulse	INTRODUC E	La pantalla mostrará el Formato de Fecha EE.UU. se muestra como Mes/Día/Año, Europa como Día/Mes/Año
Pulse		Para alternar el formato de fecha entre EE.UU. y EUROPA
Con el Formato deseado seleccionado...		
Pulse	INTRODUC E	para realizar la selección. La pantalla mostrará la fecha y hora actuales en el MGF. Para ajustar:
Utiliza el	teclado	Para ajustar el campo parpadeante.
Pulse		para avanzar al campo siguiente. Si es necesario, ajuste el campo resaltado utilizando los números del teclado. Haga esto para todos los campos. pase del último campo, la pantalla mostrará Fecha/Hora guardada.
Pulse	VOLVER	tres veces más para salir de SETUP e ir a la Pantalla Principal

LANG - Configure el idioma del controlador MGF.

Idiomas: inglés, italiano, alemán, polaco, checo, francés y español.

Pulse		Para desplazarse hasta SETUP (con la tecla de flecha)
Pulse	INTRODUC E	La pantalla dirá: INTRODUZCA LA CONTRASEÑA _ _ _ _
Entre en	2222	La contraseña por defecto es 2222
Pulse	INTRODUC E	para entrar en AJUSTES.
Pulse		para desplazar la pantalla hasta LANG (Idioma).
Pulse	INTRODUC E	para alternar entre los idiomas. Cuando aparezca el idioma que desea, pulse BACK para establecer el nuevo idioma.
Pulse	VOLVER	tres veces más para salir de SETUP e ir a la Pantalla Principal

Modo volumétrico

El funcionamiento volumétrico puede utilizarse en caso de fallo de una célula de carga. Cuando se desconecta la alimentación, este modo se pone siempre en OFF. Con este modo en ON, las células de carga se ignoran por completo. La corrección de errores y la recalibración de la tasa no tienen lugar. La unidad funciona como un alimentador volumétrico sin comprobar ni corregir errores. Dado que las lecturas de las células de carga son ignoradas, este indicador permite el funcionamiento incluso si las células de carga se dañan. Los tiempos de dosificación se basarán totalmente en el último ajuste de tasa conocido. Si la tasa de dosificación no es correcta, vea Reajuste de Ajuste de Tasa en la página 33.

Pulse		Para desplazarse hasta SETUP (con la tecla de flecha)
Pulse	INTRODUC E	La pantalla dirá: INTRODUZCA LA CONTRASEÑA _ _ _ _
Entre en	2222	La contraseña por defecto es 2222
Pulse	INTRODUC E	para entrar en AJUSTES.
Pulse		para desplazar la pantalla hasta VOLUMÉTRICO.
Pulse	INTRODUC E	Para alternar entre OFF / ON.
Con el Formato deseado seleccionado...		
Pulse	VOLVER	para hacer la selección.
Pulse	VOLVER	dos veces más para salir de SETUP e ir a la Pantalla Principal

AUTO STOP

Se utiliza para extrusión y en continuo. El encendido requiere un cierre de contacto constante para funcionar. Se utiliza normalmente para poner en marcha y parar el Alimentador MGF automáticamente con la extrusora. Sólo disponible con los siguientes modelos de extrusión.

Pulse		Para desplazarse hasta SETUP (con la tecla de flecha)
Pulse	INTRODUC E	La pantalla dirá: INTRODUCIR CONTRASEÑA _ _ _ _
Entre en	2222	La contraseña por defecto es 2222
Pulse	INTRODUC E	para entrar en AJUSTES.
Pulse		para desplazar la pantalla hasta AUTO STOP.
Pulse	INTRODUC E	Para alternar entre OFF / ON.
Con el Formato deseado seleccionado...		
Pulse	VOLVER	para hacer la selección.
Pulse	VOLVER	dos veces más para salir de SETUP e ir a la Pantalla Principal

Opciones de impresión - Enviar un informe de parámetros a la unidad USB, Imprimir un informe cada X minutos.

Pulse  Para desplazarse hasta **SETUP** (con la tecla de flecha)

Pulse **INTRODUC E** La pantalla dirá:
INTRODUZCA LA CONTRASEÑA _ _ _ _

Entre en **2222** La contraseña por defecto es **2222**

Pulse  para desplazar la pantalla hasta **OPCIONES DE IMPRESIÓN**.

Pulse **INTRODUC E** para entrar en **OPCIONES DE IMPRESIÓN**.

Pulse  **Imprimir Parámetros**
Imprimir Informe
Imprimir Total
Unidades: (GRAMOS, KILOGRAMOS, LIBRAS)

Seleccionando **Parámetros** y pulsando ENTER se escribirá un Informe de Parámetros en la unidad USB. Seleccionando **Imprimir Informe** y pulsando ENTER se activará (ON) el informe de impresión. Imprimir Informe en Modo Ciclo generará un informe cada ciclo. Para el Modo Continuo o el Modo de Seguimiento de Extrusión imprimirá cada minuto o cuando ocurra un evento. El MGF adjuntará una instantánea de la información actual a un archivo en la unidad USB. Seleccionando Imprimir Totales establece un tiempo de 0-9999 en minutos en que se imprimirán los totales. Véase más abajo para más detalles sobre los Informes.

NOTA: Debe haber una carpeta llamada "maguire" en la memoria USB para que el trabajo de impresión escriba el archivo MGFCYCLE.TXT dentro de esa carpeta.

Pulse **VOLVER** dos veces para salir de **SETUP** e ir a la Pantalla Principal

Ejemplo de informe de parámetros:

FIRMARE: V0819A
ALIMENTADOR GRAVIMÉTRICO ID# 000 WO 000000 RECETA 00000 OP 000 MODELO 50
DIRECCIÓN IP:192.168.0.1 SUBRED:255.255.255.0 PUERTA DE ENLACE:0.0.0.0
MODO CICLO

PARÁMETROS GENERALES

NOMBRE	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 la izquierda hay un ejemplo de un informe de parámetros. Este informe imprime los ajustes actuales de los parámetros cargados en la RAM (los que están actualmente en uso), así como los parámetros en la ROM (valores predeterminados de fábrica), la versión actual del firmware, el modelo MGF, el modo actual de funcionamiento y los ajustes específicos de las comunicaciones (ID#, dirección IP, subred, puerta de enlace). También están disponibles el número de orden de trabajo, el número de receta y el número de operador, que se configuran a través del protocolo MLAN.

A continuación se muestran los informes de salida producidos durante el intervalo de tiempo preestablecido. Estos informes muestran un sello de fecha/hora, el número de identificación del MGF, el número de orden de trabajo, el número de operador y el número de receta, los ajustes actuales, el peso actual del contenido de la tolva, el tiempo de encendido, el peso dispensado, el ajuste de la tasa, el objetivo, el peso total dispensado en décimas de gramo, el % de error, el recuento de ciclos (modo ciclo), el recuento de llenado de la tolva y el indicador de señal con un recuento de señal en segundos.

Informe de intervalos en modo ciclo

07/27/2013 15:40:56
ALIMENTADOR GRAVIMÉTRICO ID# 000 WO 000000 RECETA 00000 OP 000
LDR: 5.00% PESO DEL DISPARO TOT: WT: 37.2
PESO: 69.0g
3402.1
171ms
AVG. DISP 2.98 TASA ADJ: 0.8145
OBJETIVO: 3.45 ACC. WT: 17.89
ERROR: -2.8 (3) ACC. CT: 6
SIG ON: 8.07s

Informe a intervalos en modo continuo

07/27/2013 15:40:56
ALIMENTADOR GRAVIMÉTRICO ID# 000 WO 000000 RECETA 00000 OP 000
LDR: 2.00% LBS/HR: 200
PESO: 1784.7 TIEMPO DE ENCENDIDO 360ms
DISPENSADO 30.9 TASA ADJ: 1.0281
OBJETIVO: 30.2 TOTAL: 429.8
ERROR: +0.6 (2%) RECARGA CT: 157

07/27/2013 15:40:56

Fecha y hora de la impresión de este ciclo.

07/27/2013 15:40:56

Fecha y hora de la impresión de este ciclo.

Descripción del informe por intervalos

ALIMENTADOR GRAVIMÉTRICO ID# 000 WO 00000 RECIPE 00000 OP 000

ID#, WO, RECIPE y OP son sólo para seguimiento e identificación. Estas ETIQUETAS pueden ser introducidas por el operador o descargadas por comunicación MLAN.

LDR: 5.00%

El porcentaje que ha introducido como porcentaje objetivo deseado.

PESO: 3402.1

La lectura del peso actual al final del ciclo de dosificación. Este es el peso total del color que queda en la tolva.

AVG. DISP 2.98

El promedio de dispensación desde que se produjo la última corrección de error de tasa, o desde que rellenó la tolva por última vez. Es el peso acumulado dispensado, dividido por el recuento de ciclos acumulados.

OBJETIVO: 3.45

La cantidad, en gramos, que el dosificador se propone dosificar basándose en el porcentaje de color introducido (LDR) y el PESO DEL CHORRO. El peso del disparo multiplicado por el LDR (porcentaje de color) le dará el objetivo de dosificación.

ERROR: -2.8 (3)

El error total que se ha producido hasta este momento, desde la última corrección de la tasa o desde que se llenó la tolva por última vez. En este ejemplo, hemos dosificado 1,9 gramos más de lo deseado desde la última corrección. Este es el error "total", no un ciclo, sino todos los errores de ciclo combinados. El (3) es el punto de disparo. Si el error total supera los 3 gramos, se producirá un recálculo de la tasa.

SIG ON: 8.07s

La duración del tiempo de retorno del tornillo que se registró en este ciclo. Este número se utiliza para determinar a qué velocidad debemos hacer funcionar el sinfín para dosificar uniformemente el color requerido durante este periodo de tiempo.

PESO DEL DISPARO 69.0

El número de peso Gram que se introduce para indicar al software el tamaño de la inyección que se está moldeando. Incluirá los canales y todas las piezas si se trata de un molde con varias cavidades. En este ejemplo, $69 \times 5\% = 3.45$ gramos, mostrado arriba como el peso OBJETIVO.

TIEMPO DE ENCENDIDO 171ms

En los modelos que utilizan nuestro motor de corriente continua de 24 voltios, controlamos la velocidad del motor pulsando el motor cada segundo durante una parte de ese segundo. En este ejemplo, pulsaremos el motor durante 171 milisegundos, y luego lo dejaremos apagado durante el resto del segundo, lo que equivale a 829 ms apagado. El software ajusta este número basándose en la tasa de dosificación que ha aprendido, junto con el TIEMPO DE ENCENDIDO del tornillo de la máquina. A medida que el tiempo de encendido varía, este número también se ajustará. En los modelos que utilizan un motor paso a paso, el tiempo de apagado entre los pasos se ajusta para variar la velocidad de dosificación.

TASA ADJ: 0.8145

En todos los cálculos de dosificación partimos de ciertos supuestos. Desconocemos la densidad aparente del color que se está dosificando y desconocemos las características exactas de flujo de los gránulos que, en conjunto, cambiarán el peso en gramos dosificado por revolución del sinfín. Empezamos con una fórmula estándar que asume ciertos números base para estos valores. En la fórmula también tenemos un factor, un multiplicador, que empieza con un valor de 1,0000. En este valor, no tiene ningún efecto. Cuando nos enteramos de un error en nuestra tasa de dispensación, ajustamos este factor. En este ejemplo, lo hemos ajustado de 1,0000 a 0,8145, lo que nos indica que o bien la densidad aparente es superior a nuestra suposición estándar, o bien los gránulos fluyen mejor que nuestra suposición estándar. En cualquier caso, el software utiliza este número para mantener la tasa de dosificación exactamente correcta, basada en la tasa de dosificación real aprendida de las lecturas de la célula de carga de pérdida de peso a lo largo del tiempo. Este es el número que verá ajustarse a medida que la unidad aprende la tasa de dosificación exactamente correcta.

ACC. WT: 17.89

El peso acumulado desde la última corrección, o la última recarga de la tolva.

ACC. CT: 6

El recuento de ciclos desde la última corrección, o la última recarga de la tolva. Estos dos valores, PESO (acumulado) y conteo de CICLOS, se utilizan para comprobar lo cerca que estamos de nuestro objetivo. El ERROR se basa en estos números en comparación con lo que esperaríamos si corriéramos a un ritmo Perfecto. TARGET por ciclo multiplicado por CYCLE CT se compara con el PESO (acumulado), y la diferencia es el ERROR.

TOT. WT: El peso total dispensado desde la última vez que este valor se puso a cero. Puede utilizarse para realizar un seguimiento del uso total en su planta.

TOT. CT: El número total de ciclos desde la última vez que se puso a cero. Este número también útil para mantener las páginas impresas en orden, y para hacer referencia a los ciclos por número al resaltar problemas o preguntas. Estos dos últimos números son sólo por conveniencia. No entran en los cálculos de control.

Calibración de la báscula

La calibración periódica a cero y completa garantiza que el MGF pesa correctamente. La calibración también es necesaria si se sustituye una célula de carga o si se sustituye el controlador. Antes de realizar una calibración, necesitará un peso conocido que pueda apoyarse en la parte superior de la tapa de la tolva. El peso conocido debe pesar aproximadamente 4000 gramos y usted debe saber exactamente cuántos gramos pesa en realidad. Este peso en gramos se introducirá en el MGF. Asegúrese también de lo siguiente:

ASEGÚRES la tolva de material está **VACÍA**.

E

ASEGÚRES el conector de la célula de carga se enchufa en el lateral del controlador.

E

ASEGÚRES la manguera de material del **LOADER** está conectada a la tapa de la tolva.

E

Secuencia de calibración:			
Encienda el MGF. Visualice la pantalla del menú principal en la ventana LCD.			
Pulse		Para desplazarse hasta SETUP (con la tecla de flecha)	
Pulse	INTRODUCE	La pantalla mostrará:	INTRODUZCA LA CONTRASEÑA _ _ _ _
Pulse		Para desplazarse hasta CALIBRACIÓN DE LA ESCALA	
Pulse	INTRODUCE	La pantalla mostrará:	CALIBRACIÓN CERO CALIBRACIÓN COMPLETA
La CALIBRACIÓN CERO está seleccionada y debe realizarse en primer lugar, seguida de una CALIBRACIÓN COMPLETA .			
Pulse	INTRODUCE	La pantalla mostrará:	ADVERTENCIA - Si esta calibración no se realiza correctamente puede inutilizar su báscula.
Pulse	INTRODUCE	La pantalla mostrará:	CARGA CÉLULA CERO, ESPERA seguido de, CALIBRACIÓN CON ÉXITO
Pulse		Para bajar a CALIBRACIÓN COMPLETA	
CALIBRACIÓN COMPLETA - Coloque su peso de calibración conocido en la parte superior de la tapa de la tolva.			
Pulse	INTRODUCE	La pantalla mostrará:	ADVERTENCIA - Si esta calibración no se realiza correctamente puede inutilizar su báscula.
Pulse	INTRODUCE	La pantalla mostrará:	CELDA DE CARGA LLENA, Introduzca el peso: Introduzca el peso en gramos de su pesa calibrada.
Entre en	el peso en gramos enteros de su pesa de calibración.		
	NOTA: El campo MGF tiene 5 dígitos, utilice un cero a la izquierda cuando introduzca un valor de 4 dígitos.		
Pulse	INTRODUCE	La pantalla mostrará:	CÉLULA DE CARGA LLENA, ESPERA seguido de, CALIBRACIÓN CON ÉXITO
Pulse	VOLVER	tres veces para volver al Menú Principal. La pantalla del Menú Principal debe mostrar 0 (cero) en la parte inferior de la pantalla. Si la pantalla no muestra 0 (cero), repita la rutina de calibración CERO y LLENO. Con el peso todavía en la tolva, la pantalla debe leer el valor de peso correcto en gramos enteros.	

COMUNICACIONES

Las comunicaciones hacia y desde el MGF utilizan el protocolo MLAN y permiten controlar los ajustes y parámetros, así como recopilar datos y totales del MGF.

ID MLAN

Establece el número de identificación del MGF

Seleccione esta opción para introducir un número de identificación para este alimentador en particular. Si está utilizando comunicaciones para recopilar datos automáticamente, entonces cada controlador debe tener una dirección única. Los números válidos son 001 a 254. Todos los comandos de comunicación (Protocolo MLAN) utilizan este número de identificación. Para obtener más información sobre las comunicaciones, póngase en contacto con Maguire Products, Inc. o consulte el manual del Protocolo MLAN de Maguire disponible en línea en www.maguire.com.

VER DIRECCIÓN MAC

Ver la dirección MAC Ethernet del MGF VER

DIRECCIÓN TCP/IP

Ver la configuración TCP/IP del MGF

Utilice las teclas de flecha para alternar entre Dirección IP, Máscara de red y Puerta de enlace predeterminada.

CONFIGURACIÓN TCP/IP

Establecer la configuración TCP/IP de Blender

Permite configurar la dirección IP, la máscara de red y la puerta de enlace predeterminada. Pulse la tecla ENTER para alternar entre DHCP y Dirección IP estática. Para establecer una dirección IP estática, utilice el teclado para introducir la dirección IP estática que desea asignar al controlador y utilice ceros a la izquierda cuando sea necesario. Una vez introducida la dirección IP, la pantalla pasará a Máscara de red (subred) y, a continuación, a Puerta de enlace predeterminada. Después de introducir la puerta de enlace predeterminada, la pantalla volverá a IP estática. Cuando haya terminado de introducir la información de red, pulse BACK para guardar los ajustes y BACK 3 veces más para volver a la pantalla principal.

OPERACIONES DE CARGA:

CARGADOR

ON / OFF - Activar o desactivar el uso del cargador

CARGADOR EN PESO

Loader On Weight, Grams - Peso en gramos para encender la pala cargadora

CARGADOR APAGADO W

Peso de desactivación de la pala cargadora, gramos - Peso en gramos para desactivar la pala cargadora

ALARMA DEL CARGADOR

Alarma en segundos - Alarma tras el transcurso de segundos si no se satisface el peso de desconexión del cargador.

CARGADOR EN PAUSA

Cuando la AGL se está cargando, al pulsar el botón "atrás" se detendrá la carga y aparecerá "en pausa" en la pantalla LCD. Para continuar la carga, pulse ENTER

TARIFA DE MEDICIÓN:

FACTOR DEL MOTOR:

El factor del motor funciona en combinación con el tamaño del sinfín y las rpm del motor y representa gramos por revolución. Si cambia el tamaño del sinfín, también debe cambiar el factor del motor.

MGF-3	Sinfín de 3/8 pulgadas	0.50
MGF-4	Sinfín de 1/2 pulgada	3.00
MGF-8	Sinfín de 1 pulgada	12.50

AJUSTE. DISPARO:

Este es el punto de disparo de la desviación porcentual del objetivo de dispensación de gramos por minuto en una tendencia que desencadena un reajuste de la velocidad del motor (5% por defecto). Igual que el parámetro ATP.

ERROR DE PESO:

Si el peso de la tolva no ha bajado en absoluto después de esta cantidad de dosificación esperada, sonará la alarma de NO DOSIFICACIÓN. Este número no debe ser demasiado bajo, ya que pueden producirse falsas alarmas.

PESO BAJO:

Este es el peso por debajo del cual desea recibir una alarma. Por ejemplo, si se establece en 2 , la alarma comenzará cuando el peso restante caiga por debajo de 2 libras. Cuando se establece en 0, esta alarma se desactiva.

PARÁMETROS

Todos los controladores MGF de Maguire funcionan de acuerdo con determinados PARÁMETROS internos. Debido a que los requisitos de los clientes varían ampliamente, hemos hecho que los parámetros sean accesibles para su cambio a través del teclado. En la mayoría de los casos, nunca será necesario cambiar estos parámetros. Algunos parámetros que son valores ajustados rutinariamente son ajustables desde la pantalla principal.

LDR	Relación de	NWA	Sin ajuste de peso Extrusor
SHT	descarga Peso de	XMR	Velocidad mínima Pasos por
PHR	disparo por hora	SPR	revolución
FUL	Tasa Peso de	RPM	Revoluciones máximas por minuto
PRT	depósito lleno	PMR	Velocidad del motor principal
KDF	Intervalo de	LCT	Tolerancia de la célula
LCZ	informe Peso	BFS	de carga Tolva llena
MTF	estable Célula de	RCP	Liquidar Número de
XCV	carga Factor de	WKO	receta Número de
XMO	motor cero	OPR	orden de trabajo
LBE	Tensión Extrusora Salida	NMA	Número de operario
UBE	Máxima Extrusora Error	LIW	Sin alarma de contador
NBW	Límite Inferior Error Límite	RAP	Tasa de sondeo LIW
LWA	Superior Peso Contenedor	LLC	Porcentaje de ajuste del tipo
ATP	Negativo Alarma de Peso	TAT	LIW Límite inferior
RTU	Bajo Ajuste Punto de	XFT	Umbral de ajuste del objetivo
ADJ	Disparo Tiempo de	LCL	Filtro de tensión de extrusión
LLF	Ejecución Actualización	LCH	Celda de carga Baja
LHF	Ajuste Límite Cargador	HRT	Célula de carga Alta
LAT	Nivel Bajo Cargador Nivel	ECT	Recuento de errores de
STL	Alto Alarma de Cargador	CIP	punto de disparo de alta
	Tiempo de Asentamiento	ISP	velocidad Color de inyección
	del Cargador		de seguimiento Porcentaje
			Tiempo de tornillo de inyección
			Porcentaje

LDR	Ratio de abandono - Porcentaje Ajuste de fábrica - MGF-3: 00000, MGF-4: 00000, MGF-8: 00000 Porcentaje del PESO DISPARADO o POR HORA en 1/100 th por ciento
SHT	Peso del disparo - Gramos Ajuste de fábrica - MGF-3: 00000, MGF-4: 00000, MGF-8: 00000 Peso del disparo dispensado durante el modo ciclo en gramos enteros
PHR	Tasa por hora - Recuentos por hora Ajuste de fábrica - MGF-3: 00000, MGF-4: 00000, MGF-8: 00000 Valor utilizado para mantener LB / HR o KG / HR dependiendo de la bandera US / METRIC en unidades enteras.
FUL	Peso del contenedor lleno - Gramos Ajuste de fábrica - MGF-3: 10000, MGF-4: 10000, MGF-8: 10000 Peso del contenedor (tolva) cuando está lleno, en gramos enteros. (Previsto para uso futuro)
PRT	Intervalo del informe - Minutos Ajuste de fábrica - MGF-3: 00001, MGF-4: 00001, MGF-8: 00001 Se utiliza para generar informes durante la ejecución. En Continuo o extrusión siguiente: los informes se generan cada X minutos. (00005= cada 5 minutos) En Modo Ciclo 00001 habilitará la impresión de cada ciclo.
KDF	Peso estable - Número Ajuste de fábrica - MGF-3: 00200, MGF-4: 00200, MGF-8: 00200 Se utiliza en la rutina de calibración de la célula de carga. Diferencia entre las actualizaciones de recuentos en bruto utilizadas para obtener una lectura estable. recuentos en bruto
LCZ	Umbral cero de la célula de carga - número de recuentos brutos Ajuste de fábrica - MGF-3: 20015, MGF-4: 20015, MGF-8: 20015 Valor de recuento bruto más bajo posible de las células de carga para la calibración cero. El parámetro LCZ tiene 2 partes: xx.yyy xx = umbral alto de calibración cero yyy= umbral bajo de calibración cero

Si la lectura de recuento bruto dividida por 65535 es inferior a yyy, se BAJO. Si la lectura de recuento bruto es superior al xx% de la calibración cero por defecto, se mostrará CERO ALTO.

MTF

Factor del motor - Gramos por revolución - El factor del motor representa gramos por revolución y funciona en combinación con el tamaño del sinfín y las rpm del motor. Si cambia el tamaño del sinfín, también debe cambiar el factor del motor. Depende del modelo (tamaño del sinfín) - Motor analógico de 1ª generación vendido antes de 2012, motor paso a paso de 2ª generación vendido después del primer trimestre de 2012. Decimal implícito después del 3er dígito.

Modelo	Tamaño sinfín	1ª generación (motor analógico)	2ª generación (motor paso a paso)
MGF-3	Sinfín de 3/8 pulgadas	n/a	00050
MGF-4	Sinfín de 1/2 pulgada	00075	00300
MGF-8	Sinfín de 1 pulgada	00500	01250

XCV**Tensión del extrusor - Voltios**

Ajuste de fábrica - MGF-3: 00000, MGF-4: 00000, MGF-8: 00000

Tensión de entrada de corriente. Utilizada en el seguimiento de la extrusión, 1/100 voltios. Se produce un ajuste automático del rendimiento en función del parámetro XMO.

XMO**Salida máxima del extrusor - Libras o Kilogramos / hora - 01000**

Predeterminado de fábrica - MGF-3: 01000, MGF-4: 01000, MGF-8: 01000

Para el seguimiento de la extrusión, este parámetro almacena el máximo del extrusor basado en el parámetro XCV a un máximo de 10 voltios. Una entrada manual del rendimiento del extrusor en la pantalla principal ajustará automáticamente el parámetro XMO y se escalará a partir del voltaje entrante actual. **Ejemplo:** El voltaje entrante es de 5 voltios. Una entrada de 300 lbs. ajustará XMO a 00600 (lbs o kg). Introducir un 1 en el primer dígito (1xxxx) sólo permitirá cambios en el rendimiento del extrusor en la pantalla principal mientras se está en el modo de programación (protegido por contraseña).

LBE**Error límite inferior - Número**

Ajuste de fábrica - MGF-3: 03000, MGF-4: 03000, MGF-8: 03000

Límite inferior de la tasa de error en número 1/100th

UBE**Error en el límite superior - Número**

Ajuste de fábrica - MGF-3: 30000, MGF-4: 30000, MGF-8: 30000

Límite superior de la tasa de error en número 1/100th

NBW**Peso negativo de la papelera - gramos enteros**

Ajuste de fábrica - MGF-3: 00100, MGF-4: 00100, MGF-8: 00100

Peso negativo leído del contenedor (tolva), que desactivará el cargador, gramos enteros.

LWA**Alarma de peso bajo - gramos enteros**

Por defecto - MGF-3: 00400, MGF-4: 00400, MGF-8: 00400 (0= desactivado) Peso de la tolva que activa la alarma de bajo peso

ATP**Punto de disparo de ajuste - gramos**

Ajuste de fábrica - MGF-3: 00005, MGF-4: 00005, MGF-8: 00005

Los dígitos cuarto y quinto son el error acumulado en gramos que forzará un reajuste de la velocidad del motor (5 gramos por defecto).

RTU**Actualización del tiempo de ejecución - intervalos, segundos**

Ajuste de fábrica - MGF-3: 00303, MGF-4: 00303, MGF-8: 00303

Este parámetro contiene dos valores; los tres primeros dígitos son el número sucesivo de lecturas de peso que deben estar por encima (+) o por debajo (-) del valor del parámetro ATP antes de hacer un ajuste al tiempo de apagado del motor. Los 4^o y 5^o son la cantidad de ajuste en segundos que se realizará. Controlado por el parámetro ADJ.

ADJ**Límite de ajuste - Porcentaje**

Ajuste de fábrica - MGF-3: 03005, MGF-4: 03005, MGF-8: 03005

Umbral de ajuste y porcentaje en la tasa de aprendizaje. Este parámetro contiene dos valores. Los dígitos 2nd y 3rd representan dos cosas, porcentaje de umbral (por defecto 30%) y porcentaje de ajuste (también 30%). Si el valor real es igual o superior al valor umbral, el ajuste se hará en esa cantidad (30% por defecto). Si el real es inferior a este valor, ajuste se hará por el importe representado en los dígitos 4^o y 5^o (10% por defecto).

LLF	Cargador Nivel Bajo - gramos enteros Ajuste de fábrica - MGF-3: 00500, MGF-4: 00500, MGF-8: 00500 Peso de la tolva que activa el encendido de la pala cargadora, gramos enteros
LHF	Cargador Alto Nivel - gramos enteros Ajuste de fábrica - MGF-3: 02000, MGF-4: 02000, MGF-8: 02000 Peso de la tolva que provoca la desconexión de la pala cargadora, gramos enteros
LAT	Tiempo de espera de la alarma del cargador - segundos enteros Ajuste de fábrica - MGF-3: 00120, MGF-4: 00120, MGF-8: 00120 si el cargador funciona durante esta cantidad de segundos, se activa la alarma de cargador demasiado lento
STL	Tiempo de asentamiento de la cargadora - Segundos Ajuste de fábrica - MGF-3: 00010, MGF-4: 00010, MGF-8: 00010 Número de segundos tras la finalización del cargador antes de que se reajusten los acumuladores de corrección y se reanude la comprobación de errores. Segundos enteros
NWA	Sin ajuste de peso - Gramos Ajuste de fábrica - MGF-3: 00100, MGF-4: 00100, MGF-8: 00100 Si el material de la tolva desciende por debajo de este valor en gramos, deje de realizar ajustes para la corrección de errores.
XMR	Índice mínimo de extrusión - Gramos/Segundo Ajuste de fábrica - MGF-3: 00000, MGF-4: 00000, MGF-8: 00000 Sólo para el control de Extrusión - Cuando se especifica un valor, se trata de la tasa mínima (gramos por segundo) que el MGF ejecutará cuando el extrusor se ralentice.
SPR	Pasos por revolución - Número - NO CAMBIE ESTE PARÁMETRO Predeterminado de fábrica - MGF-3: 06400, MGF-4: 06400, MGF-8: 06400 Micro pasos por revolución del motor paso a paso. Con un motor MGF actual, hay 200 pasos por revolución y 32 micro pasos cableados o 6400 (200 x 32).
RPM	Revoluciones máximas por minuto - Número - NO CAMBIAR ESTE PARÁMETRO Predeterminado de fábrica - MGF-3: 00100, MGF-4: 00100, MGF-8: 00100 Número máximo de revoluciones por minuto definido por software en función de las capacidades del hardware.
PMR	Tasa de motor principal Predeterminado de fábrica - MGF-3: 00040, MGF-4: 00020, MGF-8: 00020 Número máximo de revoluciones por minuto definido por software cuando se ejecuta la función de cebado. Se utiliza una velocidad más lenta durante el cebado para evitar sobrellenados.
LCT	Tolerancia de la célula de carga - sólo GEN5. GEN6 no utiliza este parámetro. Predeterminado de fábrica - MGF-3: 00505, MGF-4: 00505, MGF-8: 00505 Este parámetro tiene 2 partes, xxx.yy. Los tres dígitos de la izquierda (xxx) son el número de lecturas secuenciales de recuento en bruto antes de pasar al nuevo valor (00505 = 5 lecturas secuenciales). Los dos dígitos de la derecha (yy) son la diferencia entre 2 lecturas secuenciales de recuento en bruto (00505 = 5 recuentos en bruto) si la última lectura de recuento en bruto es menor que yy, entonces se continúa utilizando la lectura anterior, sin embargo, si xxx lecturas seguidas tienen el mismo valor, entonces se utiliza la última lectura.
BFS	Depósito lleno - sólo motor paso a paso Ajuste de fábrica - MGF-3: 00020, MGF-4: 00020, MGF-8: 00020 Si el peso del recipiente aumenta± BFS gramos por encima de la tasa objetivo, aparecerá LOAD y la corrección de errores se detendrá hasta que el peso del recipiente se estabilice de nuevo.
RCP	Número de receta - Número Ajuste de fábrica - MGF-3: 00000, MGF-4: 00000, MGF-8: 00000 Sólo para fines de grabación, establezca el número de receta MGFs devuelto en los comandos MLAN. Este campo almacena un número de 5 dígitos 00000-99999.
WKO	Número de orden de trabajo - Número Ajuste de fábrica - MGF-3: 00000, MGF-4: 00000, MGF-8: 00000 Sólo a efectos de registro, establezca el número de orden de trabajo devuelto en los comandos MLAN. Este campo almacena un número de 5 dígitos 00000-99999.

OPR	Número de operador - Número Ajuste de fábrica - MGF-3: 00000, MGF-4: 00000, MGF-8: 00000 Sólo a efectos de grabación, establece el número de operador devuelto en los comandos MLAN. Este campo almacena un número de 5 dígitos 00000-99999.
NMA	Sin alarma de medición - Sólo modo continuo Ajuste de fábrica - MGF-3: 55100, MGF-4: 55100, MGF-8: 55100 Este parámetro consta de 3 partes: x.y.zzz El dígito situado más a la izquierda (x) es el número de veces que la tasa está por debajo del umbral antes de que se active la alarma (33500 = 3 cuentas). El segundo dígito de la izquierda (y) es el número de veces que la tasa está por encima del umbral antes de que se apague la alarma (33500 = 3 cuentas). Los 3 dígitos de la derecha (zzz) son el porcentaje de la tasa objetivo (1/10 de un porcentaje) (33500 = 50,0%).
LIW	Tasa de sondeo LIW - Sólo modo LIW Ajuste de fábrica - MGF-3: 05005, MGF-4: 05005, MGF-8: 05005 El número de segundos entre cada sondeo de la tasa constante del LIW. Tasas más rápidas pueden causar problemas con la pila Ethernet. Velocidades más lentas pueden causar problemas con el MGF detectando cambios en la velocidad constante del LIW.
RAP	Porcentaje de ajuste de la tasa - Sólo después de la extrusión Ajuste de fábrica - MGF-3: 05050, MGF-4: 05050, MGF-8: 05050 Este parámetro tiene 2 partes, xx.yyy Las dos cifras de la izquierda (xx) son el número de segundos entre cada control de ajuste de la velocidad (10050 = 10 segundos). Los tres dígitos de la derecha (yyy) son el umbral inferior en gramos por minuto (10050 = 5,0 g/m). Si la tasa g/m objetivo cae por debajo del umbral yyy, el tiempo entre comprobaciones de ajuste de tasa cambiará a xx. Si la tasa g/m objetivo vuelve a superar el umbral yyy, el tiempo entre comprobaciones de ajuste de la tasa volverá a su configuración original.
LLC	LIW Tapa inferior Ajuste de fábrica - MGF-3: 00010, MGF-4: 00010, MGF-8: 00010 Sólo se utiliza para comandos MLAN y sondeo LIW en modo continuo. Se almacena como 1/10 LBS o KGS por hora (dependiendo de la configuración de unidades de peso) (00010= 1.0 lb/hr). Cuando se recibe una nueva tasa objetivo, se comprueba con el parámetro LLC. Si la tasa es igual o inferior a LLC, entonces el parámetro PHR se ajustará a cero.
TAT	Umbral de ajuste del objetivo - Sólo modo Ciclo Ajuste de fábrica - MGF-3: 00000, MGF-4: 00025, MGF-8: 00025 Almacenado como una centésima de gramo por segundo (00025= 0,25 g/s) Cuando se inicia un ciclo, la tasa objetivo de gramos por segundo (Peso de disparo / tiempo de ciclo) se comprueba con la TAT. Si la tasa está por debajo de TAT, entonces el tiempo de funcionamiento del motor se reduce a la mitad, y la velocidad objetivo del motor se duplica. Esto continuará hasta que la tasa objetivo esté por encima de TAT. Ejemplo: TAT= 00025 (0,25 g/s) Peso del disparo = 9 gramos Duración del ciclo= 88 segundos esto resultará en una tasa objetivo de 0,102 g/s Antes de que se inicie el ciclo, el MGF observará que la tasa es inferior a 0,25 g/s y ajustará el tiempo de funcionamiento y la velocidad del motor para . Cuando el MGF se ponga en marcha, habrá alcanzado una tasa de 0,409 g/s durante un periodo de 22 segundos.
XFT	Filtro de tensión de extrusión Ajuste de fábrica - MGF-3: 02003, MGF-4: 02003, MGF-8: 02003 Se utiliza para filtrar la tensión de extrusión entrante. El parámetro se divide en 2 partes: vvv.ff vvv = tapa a tensión cero en 1/100 de tensión ff= filtro de fluctuación en 1/100 de voltaje. NOTA: ff está limitado a 0,50 V o xxx50.

LCL LCH	Célula de carga baja - Célula de carga alta LCL Predeterminado de fábrica - MGF-3: 03000, MGF-4: 03000, MGF-8: 03000 LCH Predeterminado de fábrica - MGF-3: 08000, MGF-4: 08000, MGF-8: 08000 LCL y LCH se utilizan para la calibración de células de carga de completo. Los parámetros LCL y LCH garantizan que el peso calibrado caiga con una pendiente razonable. Si la pendiente del peso completo está fuera de las pendientes definidas LCL y LCH, entonces aparecerá un mensaje de error: '** BAD LOAD-CELL **'.
HRT	Punto de desconexión por alta velocidad - Continuo y Extrusión - Predeterminado de fábrica - MGF-3: 10100, MGF-4: 10100, MGF-8: 20100 HRT controla el ajuste del parámetro ATP. HRT se divide en 2 partes: xx.yyy xx = nuevo valor de ATP yyy = punto de disparo para el cambio de ATP en gramos / minuto 1. Si la tasa actual es superior a HRT (yyy), ajuste la ATP a HRT (xx) 2. Si la tasa actual cae por debajo de HRT (yyy), entonces revierta ATP a la configuración anterior.
TEC	Seguimiento del recuento de errores Ajuste de fábrica - MGF-3: 03020, MGF-4: 03020, MGF-8: 03020 ECT se utiliza para especificar el retardo en el seguimiento de errores al arrancar por primera vez, así como después de realizar una corrección de errores. Este parámetro se divide en 2 partes: xx.yyy donde xx= número de ciclos (modo Ciclo) yyy= número de segundos (modo continuo)
CIP	Inyección Color Porcentaje Modo Ciclo Predeterminado de fábrica - MGF-3: 00025, MGF-4: 00025, MGF-8: 00025 (25%) Porcentaje del color objetivo que debe añadirse durante el tiempo de inyección. Normalmente, el material se sólo durante la recuperación del tornillo. Este parámetro permite dispensar un porcentaje del objetivo de color global durante el inicio de la inyección del ciclo. El tiempo de inyección es controlado por el parámetro ISP. Esta característica requiere una señal de inyección (ver Diagrama de cableado MGF-STI). Modo Intrusión: Predeterminado de fábrica - MGF-3: 00025, MGF-4: 00025, MGF-8: 00025 (25%) Porcentaje del objetivo de color que debe añadirse durante el tiempo de intrusión. Normalmente, el material dispensa sólo durante la recuperación del tornillo. Este parámetro permite dispensar un porcentaje del objetivo de color global durante la intrusión del ciclo.
ISP	Porcentaje de tiempo de husillo de inyección - Sólo modo ciclo Predeterminado de fábrica - MGF-3: 10030, MGF-4: 10030, MGF-8: 10030 (activado al 30%) Este parámetro consta de dos partes. El primer dígito (1xxxx) activa o desactiva esta función. 1=habilitado, 0=deshabilitado. ISP es el Porcentaje de Tiempo de Recuperación utilizado para calcular un tiempo (en segundos) para dispensar una cantidad de aditivo (parámetro IPC) al principio del Tiempo de Inyección total. Este parámetro utiliza un porcentaje del tiempo de recuperación (30% por defecto) para calcular cuánto tiempo el MGF dispensará material durante el comienzo de la carrera de inyección.
SFT	Umbral del filtro de señal Ajuste de fábrica - MGF-3: 00205, MGF-4: 00205, MGF-8: 00205 Este parámetro se divide en 2 partes. Los 3 primeros dígitos (111xx) representan el umbral de la señal de inyección o intrusión en 1/10 de segundo, los 2 últimos dígitos (xx11) representan el umbral de la señal de recuperación en 1/10 de segundo.
MTL	Límite de par del motor Ajuste de fábrica - MGF-3: 01000, MGF-4: 01000, MGF-8: 01000 Este parámetro sólo es evaluable a través de Modbus y no debe modificarse.
LRT	Umbral de la tasa LIW Ajuste de fábrica - MGF-3: 00010, MGF-4: 00010, MGF-8: 00010 Este parámetro se utiliza como umbral para llenar el filtro con un nuevo valor.

Actualización del firmware MGF

Cuando se enciende el MGF, la primera pantalla que aparece muestra la versión actual del firmware del MGF (abajo a la derecha), así como el firmware del USB del MGF, etiquetado CHIP en el menú (arriba a la derecha). Las versiones del firmware del MGF pueden actualizarse, si es necesario, utilizando el puerto USB del controlador. Las siguientes instrucciones detallan cómo realizar ambas actualizaciones de firmware. Cada actualización se ejecuta por separado.

Maguire puede suministrar las últimas versiones del firmware MGF.

Copia	la nueva actualización del firmware en una carpeta llamada " maguire " en una unidad flash USB.	
Inserte	la memoria USB en el puerto USB del MGF.	
Pulse		Para desplazarse hasta SETUP (con la tecla de flecha)
Pulse	INTRODUCE	La pantalla dirá: INTRODUZCA LA CONTRASEÑA _ _ _ _
Entre en	2222	La contraseña por defecto es 2222
Pulse		para desplazarse abajo: ACTUALIZAR FIRMWARE
Pulse	INTRODUCE	La pantalla mostrará: Reading from USB WAIT y, a continuación, mostrará la versión de actualización encontrada en la unidad.
NOTA: Si el MGF no es capaz de leer desde el Pendrive verá este mensaje: Error: No Files Found. Pulse BACK e inténtelo de nuevo o pruebe con otra memoria USB.		
Pulse	INTRODUCE	para seleccionar la actualización del firmware.
El archivo de actualización del firmware del controlador MGF para Gen5 es GSxxxxxx.BIN . El archivo Gen6 es GSxxxxxx.XUF . La pantalla mostrará las versiones de firmware disponibles en la unidad USB y en la pantalla:		
Actualizar a: (GSxxxxxx.BIN o GSxxxxxx.XUF) Pulse cualquier tecla para actualizar el firmware.		
Pulse	INTRODUCE	para iniciar la actualización.
La pantalla mostrará el progreso de la transferencia a la tarjeta SD interna, luego La pantalla mostrará el progreso de la verificación del archivo de actualización, luego La pantalla mostrará el progreso de Reflasheo al nuevo Firmware, y luego La pantalla mostrará: ¡REFLASH COMPLETO! El controlador se reiniciará.		

Más información sobre la actualización del software

Las actualizaciones del firmware MGF pueden suministrarse electrónicamente, por correo electrónico o mediante descarga. Las actualizaciones de firmware se denominan según su fecha de publicación. Por ejemplo, la actualización del firmware del controlador MGF **GF10517A.BIN (.XUF)** puede interpretarse como GF=Gravimetric Feeder w/ Stepper, L=2012 (K=2011), 05=May, 17=March 17th, A=la primera revisión de ese día. Durante el proceso de actualización detallado anteriormente, el nuevo firmware que se encuentra en la unidad flash USB se copia primero en una tarjeta SD montada internamente. Desde la tarjeta SD, el firmware se carga en el MGF. Si alguna vez surge un problema con el MGF y no se puede utilizar el puerto USB o el firmware del MGF está dañado y no se puede cargar, se puede adquirir un nuevo firmware de Maguire y cambiarle el nombre a **UPDTFILE.BIN** para Gen5 o **GSUPDATE.XUF** para Gen6. Este firmware renombrado puede cargarse en la tarjeta SD y volver a insertarse en la ranura dentro del controlador MGF. Cuando se encienda el MGF, este archivo **UPDTFILE.BIN o GSUPDATE.XUF** se cargará automáticamente en el MGF, restaurando el firmware.

RATE ADJ RESET

Se utiliza para restablecer el Ajuste de Tasa al valor por defecto de 1.0000. Esto puede ser útil si se cambian los materiales y el nuevo material tiene una consistencia diferente a la del material original. Cuando se restablece puede ayudar al MGF a reaprender la tasa más rápido que si ajustara la tasa desde el valor aprendido previamente.

Pulse		Para desplazarse hasta SETUP (con la tecla de flecha)
Pulse	INTRODUCE	La pantalla dirá: INTRODUZCA CONTRASEÑA _ _ _ _
Entre en	2222	La contraseña por defecto es 2222
Pulse		9 veces para desplazar la pantalla hasta RATE ADJ RESET
Pulse	INTRODUCE	para visualizar la pantalla de Reinicio de Ajuste de Velocidad. Esta pantalla mostrará el AJUSTE ANTERIOR y el AJUSTE NUEVO. El AJUSTE ANTERIOR es el ajuste de la tasa que el MGF aprendió basándose en el material que estaba pasando por el MGF. NEW ADJ es el número base de 1.0000. Reajustar este número a 1.0000 cuando se utiliza material nuevo puede ayudar al MGF a reaprender el ajuste de velocidad más rápidamente. Si el nuevo tiene la misma consistencia que el material original, este paso no es necesario.
Pulse	INTRODUCE	para restablecer el ajuste de tarifa a 1,0000 .
Pulse	VOLVER	tres veces más para salir de SETUP y volver a la Pantalla Principal

MODELO SET (MGF-3, MGF-4, MGF-8)

Se utiliza para ajustar el modelo y el tamaño de la barrena. MGF-3 se utiliza para una barrena de 3/8 de pulgada, MGF-4 se utiliza para una barrena de 1/2 pulgada, MGF-8 se utiliza para una barrena de 1 pulgada. La FUNCION PRIME es necesaria después de un cambio de modelo.

Pulse		Para desplazarse hasta SETUP (con la tecla de flecha)
Pulse	INTRODUCE	La pantalla dirá: INTRODUZCA CONTRASEÑA _ _ _ _
Entre en	9753	Contraseña para configurar el . La pantalla mostrará el modelo actual.
Pulse	INTRODUCE	para cambiar el . Las opciones de modelo son: MGF-3 - sinfín de 3/8 pulgadas MGF-4 - sinfín de 1/2 pulgada MGF-8 - sinfín de 1 pulgada
Pulse	VOLVER	tres veces más para salir de SETUP y volver a la Pantalla Principal
Apague el controlador y, a continuación, enciéndalo para comprobar que se ha cambiado el modelo.		
IMPORTANTE: Después de un cambio de modelo se requiere una FUNCIÓN PRIME para calibrar el MGF. Consulte la página 14 para ver las instrucciones de la función Prime.		
NOTA: Para los controladores más antiguos que no responden a la contraseña 9753, el cambio de modelo es el acceso en CONFIGURACIÓN / AJUSTES / MODELO . Pulse ENTER para cambiar el modelo y BACK para salir.		

VER / RESTABLECER TOTALES

Tenga en cuenta que si está recuperando los totales a través del Protocolo MLAN o el Software G2, no se recomienda reiniciar los totales a menos que tenga en cuenta un reinicio de este valor a cero.

Los totales se pueden ver o reiniciar desde dos lugares. Al pulsar VIEW en el teclado se mostrarán los totales actuales y el recuento de ciclos. Al pulsar 00 desde esta pantalla, se intentará escribir los totales en una unidad flash USB y, a continuación, se restablecerán los totales y los ciclos a cero. Al pulsar cualquier otro valor distinto de cero, el controlador escribirá los totales en una unidad USB. Debe haber una carpeta llamada "maguire" en la memoria USB para que el trabajo de impresión escriba el archivo printer.txt dentro de esa carpeta. Los totales también se pueden ver o restablecer desde el sistema de menús.

Pulse		Para desplazarse hasta SETUP (con la tecla de flecha)
Pulse	INTRODUCE	La pantalla dirá: INTRODUZCA CONTRASEÑA _ _ _ _
Entre en	2222	La contraseña por defecto es 2222
Pulse		hasta VER / REAJUSTAR TOTALES
Pulse	INTRODUCE	para acceder a la pantalla Ver / Restablecer totales. Esta pantalla mostrará totales y recuento de ciclos. Pulse BACK para salir sin borrar totales y ciclos.
Pulse	00	para poner a cero los Totales (total de gramos dispensados desde la última limpieza) y el Recuento de Ciclos. Si no se detecta ninguna tecla, el controlador mostrará "Fallo al imprimir, ¿continuar borrando totales?". Pulse ENTER para confirmar.
Pulse	VOLVER	tres veces más para salir de SETUP y volver a la Pantalla Principal

RESTABLECER VALORES PREDETERMINADOS

El MGF se puede restaurar a los valores predeterminados de fábrica entrando en CONFIGURACIÓN y desplazándose hacia abajo hasta RESTAURAR AJUSTES, resalte y pulse intro.

Alimentador estándar de 1" de diámetro y alimentador estándar de" de diámetro SIN opción de cargador

Valores predeterminados para el alimentador estándar de 1" de diámetro	
FACTOR MOTOR	Motor paso a paso: 15.00, 1ª generación 26 RPM: 300 o 41 RPM: 500
FACTOR ER	1.0000
ERROR DE PESO	20 g
BAJO PESO	0 LB
CONTRASEÑA	2222
MODO	CONTINUO
UNIDADES	US
Valores predeterminados para alimentador " de diámetro	
FACTOR MOTOR	Motor paso a paso: 02.50, 1ª generación 26 RPM: 77 o 41 RPM: 75
FACTOR ER	1.0000
ERROR DE PESO	20 gramos
BAJO PESO	0 LB
CONTRASEÑA	2222
MODO	CONTINUO
UNIDADES	US

Alimentador estándar de 1" de diámetro y alimentador estándar de" de diámetro CON opción de cargador

CONFIGURACIÓN "MENÚ PRINCIPAL" con opción de cargador	
LBS / HORA	200
LDR	2 %
CONFIGURACIÓN DEL CARGADOR	
ENCENDER EN	2 LBS (907 gramos)
APAGAR EN	5 LBS (2268 gramos)
TIEMPO DE ALARMA	120 segundos
CONFIGURACIÓN "MENÚ DE EQUIPO" con opción de cargador	
FACTOR MOTOR con alimentador de 1" de diámetro	Motor paso a paso: 15.00, 1ª generación 26 RPM: 300 o 41 RPM: 500
FACTOR MOTOR con alimentador " de diámetro	Motor paso a paso: 2,50, 1ª generación 26 RPM: 77 o 41 RPM: 75
FACTOR ER	1.0000
ERROR DE PESO	20 gramos
BAJO PESO	0 LB
CONTRASEÑA	2222
MODO	CONTINUO
CARGADOR	EN
UNIDADES	US

PANTALLA DE DIAGNÓSTICO

Desde la pantalla principal, puede seleccionar la pantalla de diagnóstico para visualizarla desplazándose hacia abajo hasta DIAGNÓSTICO, pulsando el botón **i** o mediante introduciendo **504** mediante las teclas numéricas, no se interrumpirá. Pulse de nuevo la tecla **ATRÁS** para volver a la pantalla principal.

PESO	123.4
DISPENSADO	0.0
OBJETIVO	0.1
ERROR	-0.1 (5) ▼

CICLO CT	0 ▲
RATE ADJ	1.0000
TOTAL	0
TIEMPO	655 ms

- PESO:** La lectura del peso actual del material en la tolva, 1/10th de gramos.
- DISPENSADO:** Los gramos reales de material dispensado en el ciclo anterior mientras se está en el modo de ciclo, o en el último minuto mientras se está en los modos continuo o de seguimiento de extrusión.
- OBJETIVO:** Los gramos objetivo de material que deben dispensarse en un ciclo mientras se está en el modo de ciclo, o en un minuto mientras se está en los modos continuo o de seguimiento de extrusión.
- ERROR:** Diferencia de Error Acumulado entre el objetivo y lo dispensado (-0.1 en el ejemplo), Punto de Disparo por Pérdida de Peso (5 en el ejemplo) ver parámetro ATP en la página 27.
- CICLO CT:** Número de ciclos desde el último ajuste o rellenado.
- RATE ADJ:** La cantidad de ajuste de tasa que se ha producido para mantener la salida correcta. La velocidad inicial se basa en un factor de motor especificado y en gramos por segundo, determinados por el tamaño del sinfín. Los errores de densidad aparente, así como la desviación del sinfín y la configuración del granulado pueden provocar errores en la velocidad de dosificación. Este número muestra cuánto ajuste se ha producido basado en la de pesaje. Reajuste este número a 1.0000 cuando se utilice material nuevo (a menos que sea de la misma consistencia que el material original). Consulte REAJUSTE DE AJUSTE DE VELOCIDAD en la página 33.
- TOTAL:** Importe total medido desde la facturación o puesta a cero de los totales. Los totales se pueden restablecer.
VER / REAJUSTAR TOTALES en la página 34.
- TIEMPO OFF:** El número de milisegundos de tiempo de apagado por segundo, del motor paso a paso, para medir la velocidad correcta.

Instalación de cargadoras AGL

1. Antes de instalar el cargador AGL, la barra controladora MGF debe instalarse en el bastidor adaptador MGF. La manguera de material transparente MGF y el cierre de leva de aluminio deben fijarse a la Barra Controladora para que la célula de carga funcione correctamente.
2. Ensamble la manguera roja y el accesorio que se muestra en la figura 1 y fíjelo a la barra controladora. Fije la abrazadera en U superior al accesorio metálico como se muestra para una correcta conexión a tierra. Consulte el diagrama del cargador AGL para ver el arco correcto de la manguera.
3. El otro extremo de la manguera roja se conecta al generador de vacío como se muestra en la figura 3. Fije la manguera con la abrazadera suministrada.
4. Conecte la lanza de aluminio al otro extremo del generador de vacío como se muestra en la figura 3.
5. Presione la manguera de material transparente sobre el tubo situado en la tapa de la tolva del alimentador. Si el tubo entra con resistencia, se puede utilizar un poco de agua para lubricarlo. No utilice ningún otro lubricante. Figura 2.
6. Conecte el tubo transparente de 3/8" de diámetro al generador de vacío como se muestra en la figura 3, y conecte el otro extremo al racor del solenoide.
7. Conecte el suministro de aire al racor de latón 45° X" NPT en el lado de entrada del solenoide montado en la barra de control.
8. El suministro de aire debe ajustarse y regularse a una presión entre 60 y 80 PSI.
9. Conecte los cables del motor del alimentador a los conectores correspondientes del controlador, el motor y el solenoide.
10. Una vez instalado el cargador alimentador MGF, debe volver a calibrarse el MGF siguiendo el procedimiento que se indica en la página 25.



FIGURA 1

Fije la manguera roja de material bajo la abrazadera en U suministrada, como se muestra en la figura 1. Es importante que la abrazadera en U superior se fije al accesorio metálico como se muestra para una correcta conexión a tierra. El solenoide debe fijarse a la barra controladora.



FIGURA 2

Instale el extremo de la manguera de material transparente en la parte superior de la tapa del alimentador, tal como se muestra.



Es importante que el conjunto del alimentador esté correctamente conectado a tierra a través del equipo de proceso.



FIGURA 3

Monte la lanza de aluminio de vacío en el generador de vacío. Fije y sujete la manguera roja al generador de vacío con la abrazadera incluida.

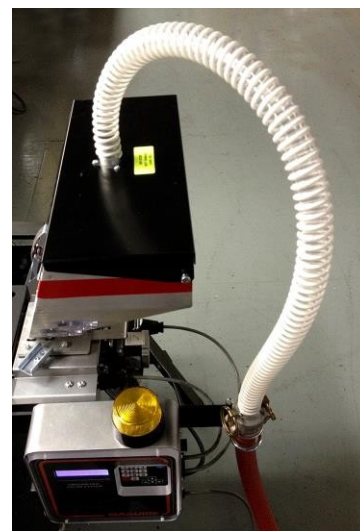


FIGURA 4

Utilice el arco natural de la manguera para hacer un bucle por encima de la tolva hasta lugar donde están fijados los pernos en U.

**IMPORTANT!**

Para obtener lecturas de pesaje precisas de las células de carga, es importante seguir estas directrices:

Para garantizar lecturas de peso precisas, nada debe entrar en contacto con la tolva MGF.

Si se instala un cargador AGL, la manguera de material unida a la tolva debe tener un arco gradual y no debe tener contacto con nada a su alrededor.

El accesorio de desconexión rápida de la manguera de material AGL debe sujetarse con una abrazadera en C a la barra del controlador y la abrazadera en C superior debe entrar en contacto con el metal desnudo del accesorio para descargar la acumulación de electricidad estática. La abrazadera en C inferior debe fijarse firmemente a la manguera roja.

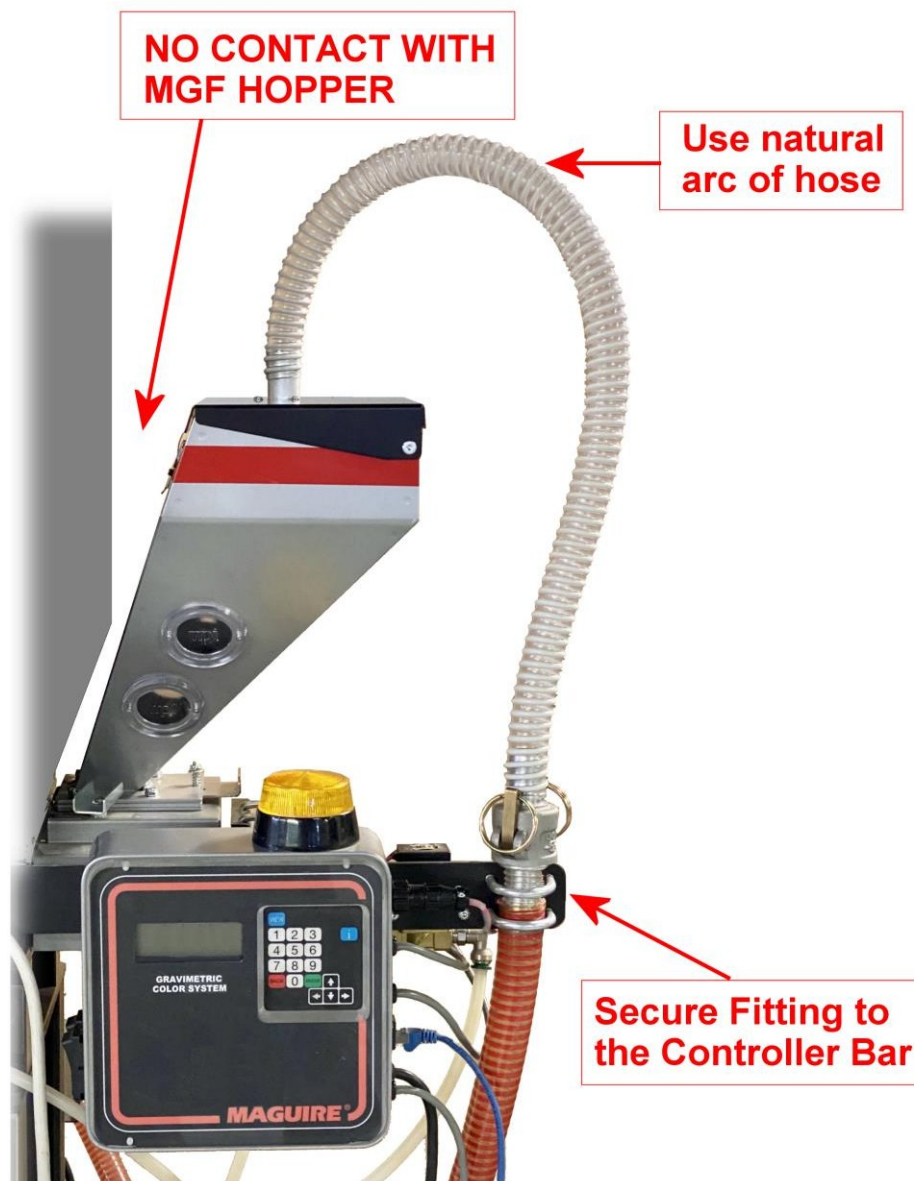
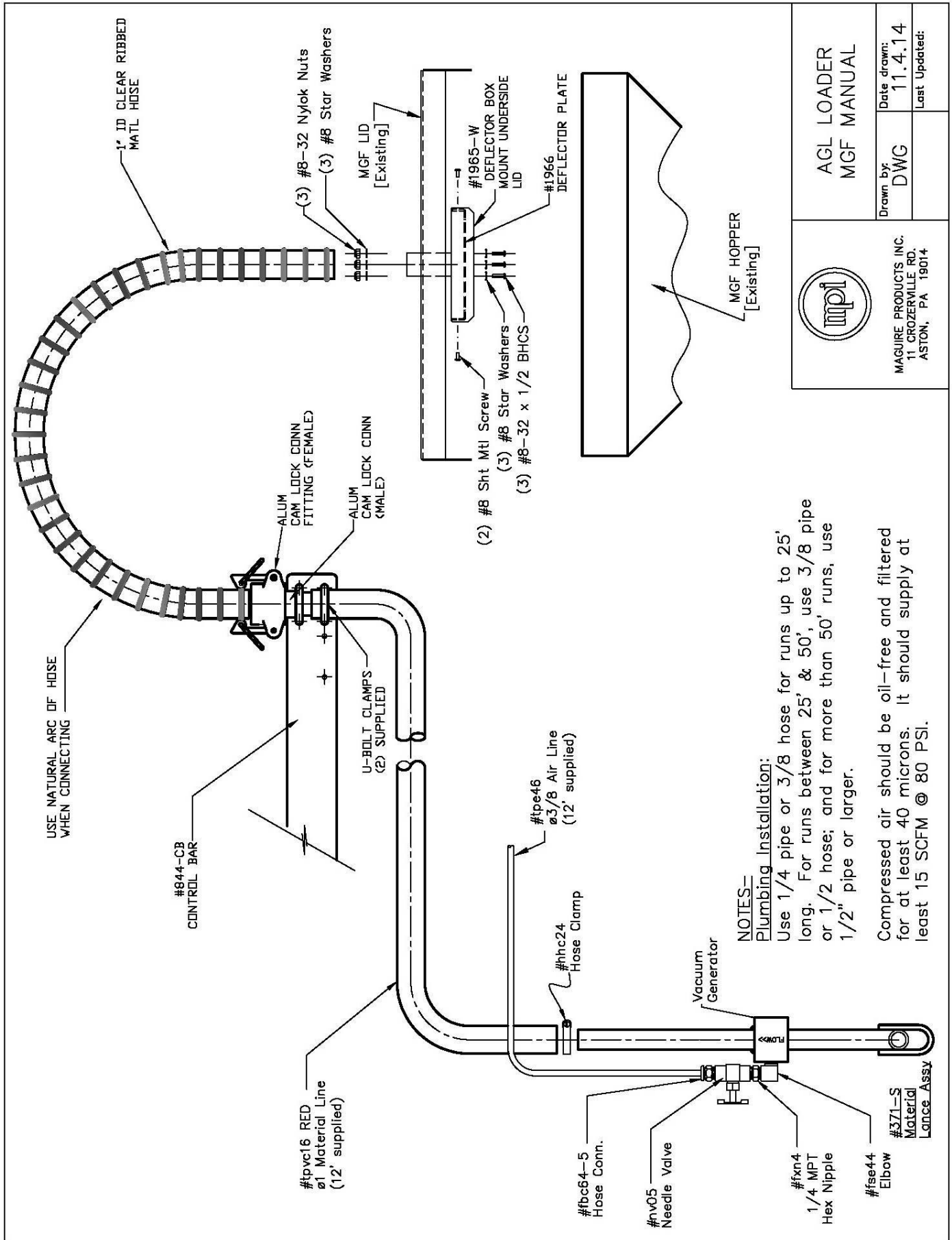


Diagrama del cargador AGL



RED

SUMINISTRO DE AIRE
(IN)

LEGEND
PIN 1--ROJO (+24 VCC)
PIN@2--NEGRO (0 VDC)

4) CONECTOR MACHO PIN AMP

PIN- fepgm04
CONECTOR-- (2D6429-1)- fe|ogm01
STRAIN RGLEIH--(2D6D62-6)

CONTROLLER

MGF -AGL -ST

SOLENOID

OIDE CARGADOR I//IRINC,

STOPPER MOTOR

MGF -AGL -ST

SOLENOID WIRING,

Material: STEPPER MOTOR

XXXXXX

Drawn by:

DWG

Material:

XXXXXX

Date drawn:

12.7.11

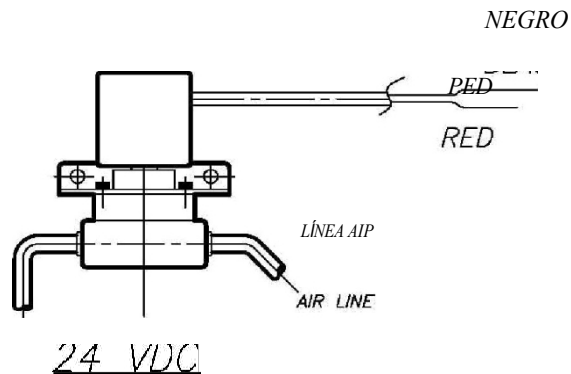
Paint/Finish:

XXXX

SK-IX07
mgf"/asolenoidvalvegenv

reoonch
11 Crozerville Road, Aston, PA 19014
Tel: (800) 459-2412 / (610) 459-2700
Fax: (610) 459-2700
MAGUIRE
PRODUCTS, INC.
11 Crozerville Road, Aston, PA 19014
Tel: (888) 459-2412 / (610) 459-2300
Fax: (610) 459-2700
<http://www.maguire.com>

Dibujado por		Dote dibujada:	
XXXXXX		XXXX	
Material:		Paint/Finish:	
XXXXXX		XXXX	

CONTROLLER

PEA AONNLE TO

LEYENDA

PIN1 --WHITE

PIN 2--NEGRO

PIN3--NEGRO (SOL) PIN4--

AZUL

PED(SOL)

PIN-- fepgm04 CONECTOR-- (206429-1)--

jfiiepgm01

RELEIF STRAIN-- fepgm11

NOTA -NEUMÁTICOS SPL I CE D
EN

EL CONECTOR

(41 PIN AMP FFWS
CONECTOLEGEND

PIN1 --BLANCO

PIN@2--NEGRO

P/V J-/VOC UTILIZADO

PIN@4--AZUL

SOCKET-- fepgm05

CONECTOR-- 206430-2) jfiiepgm06 RELÉ DE

ESFUERZO-- fepgm11

CEN

SK-05ZI

mgf/oso/enod/voc/veossyge/77



Tda 88846101775000098300

ozww magumcom

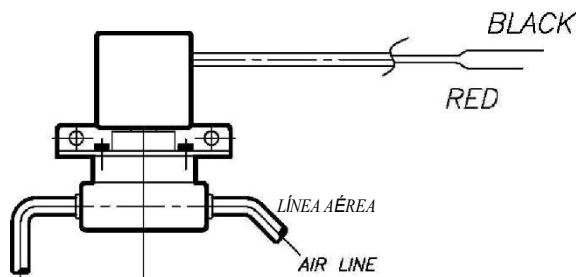
11 Crozerville Road, Aston, PA 19014

MGF-AGL LOADER
GEN-3, SOLENOID
WIRING ASSY

Dibujado por: Fecha:

Material: PUNTA/ACABADO:

XXXXX XXXX
DWG 15.21.13



LADO

LEGEND

PIN 1--BLANCO

PIN 2--NEGRO

PIN 3--NEGRO (SOL)

PIN 4 - AZUL

ROJO(SOL)

PIN--;fepgm04 CONECTOR--
(206 I 53- I) RELIEF STRAIN-- fepgm
1 I

NOTA -

NEUMÁTICOS SPLICED EN
EL CONECTOR

4 I PIN AMP HEMBRA
CONNECTO

2-NEGRO

LEGEND

PIN#1=WHITE

PIN#.

PIN#3=NOT USED.

PIN#4=BLUE

SOCKET-- fepgm05
;CONECTOR-- epgm06 (20606D- I) S DRAIN
RELK-ID--;fepgm ! I

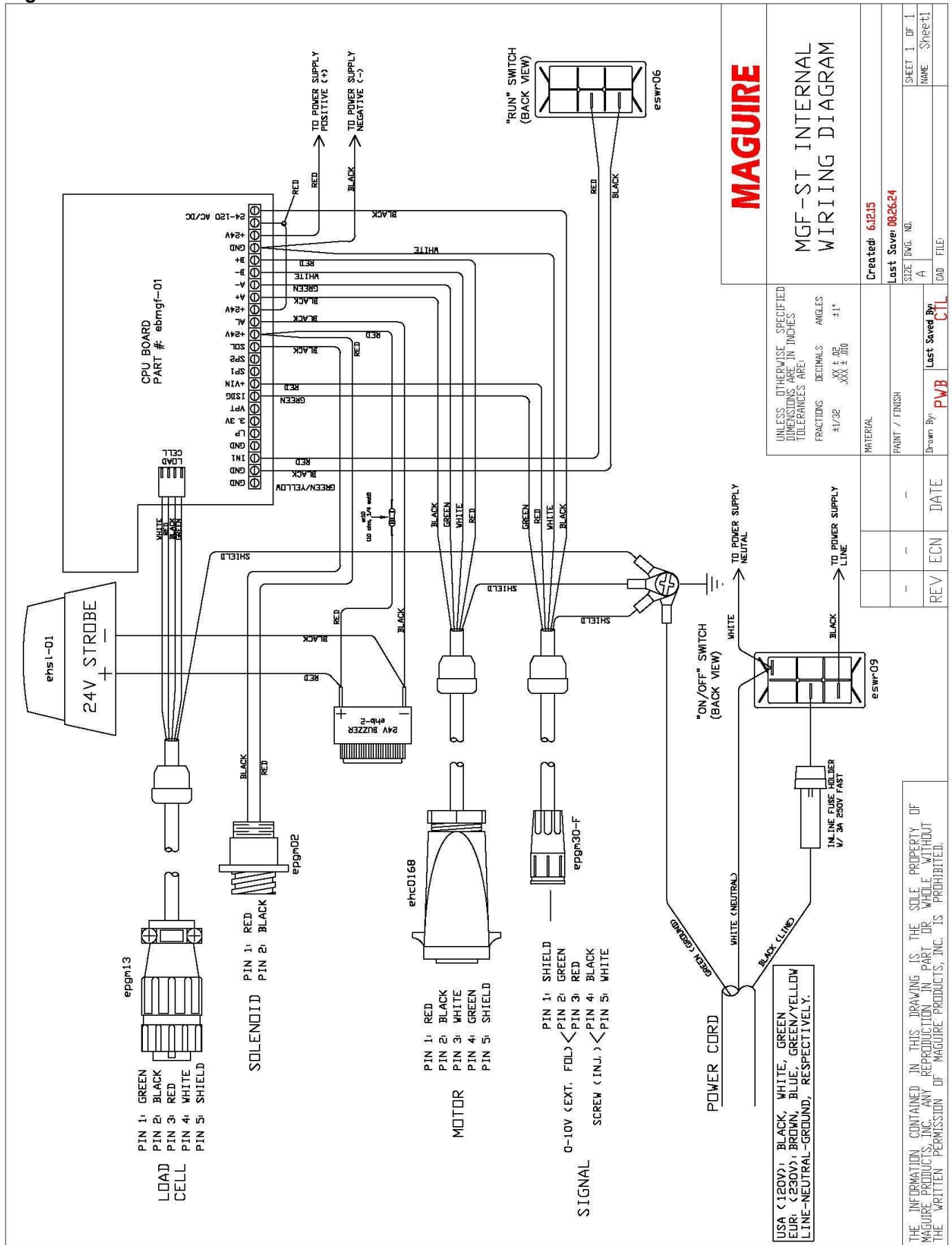
GCN 4

SK-05Z0

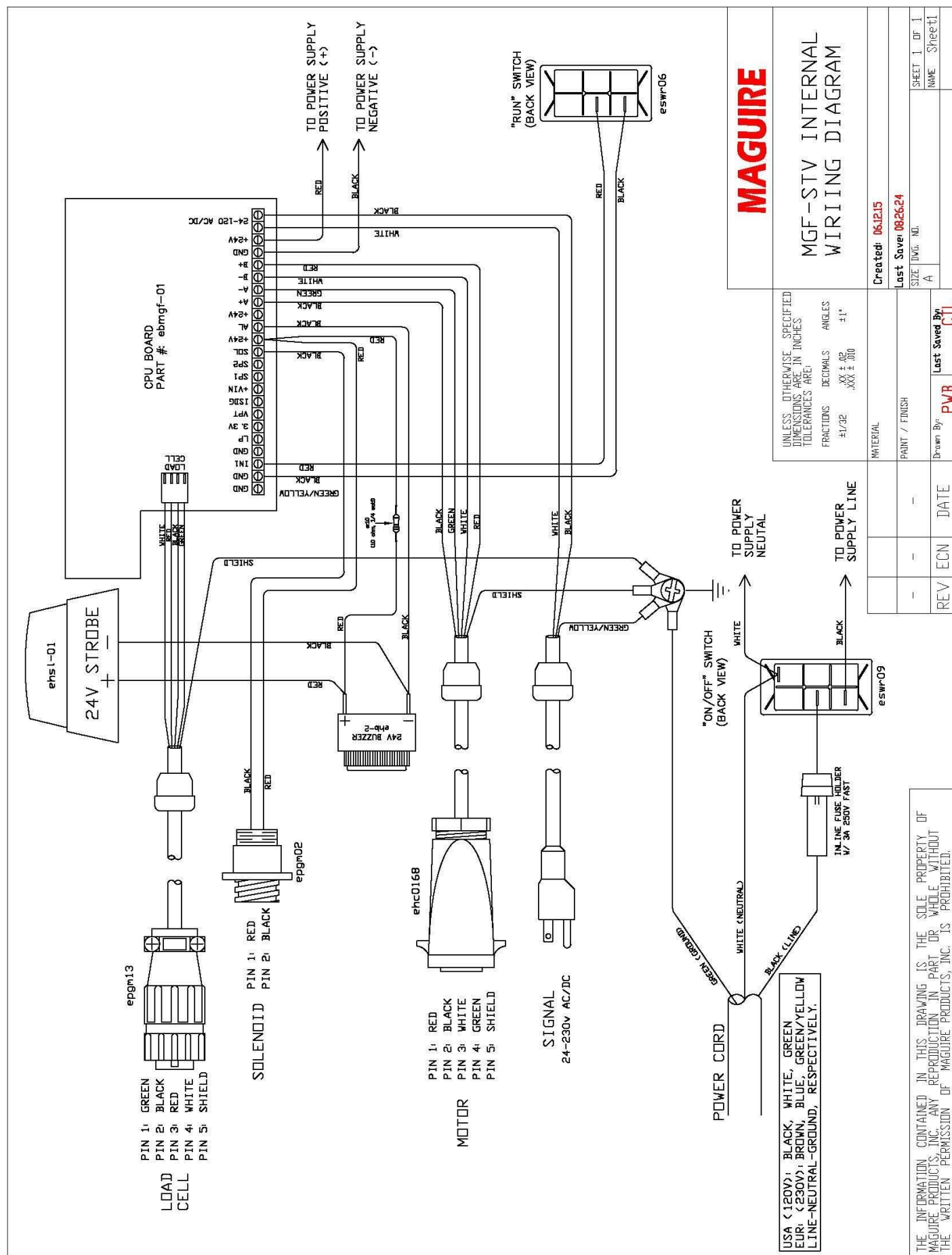
PROLOGIC inc. 11 Crozerville Road, Aston, PA 19014 Tel: (610) 459-2412 / (610) 459-4300 Fax: (610) 459-2700 http://www.maguire.com		Dibujo por: Fecho Drawn Material: Pintura / Fin. Sh. WIRING ASSY XXXXX XXXX	
MAGUIRE PRODUCTS, INC. 11 Crozerville Road, Aston, PA 19014 Tel: (610) 459-2412 / (610) 459-4300 Fax: (610) 459-2700 http://www.maguire.com		Drawn by: DWG	Date drawn: 5.20.13
		Material: XXXXX	Paint/Finish: XXXX

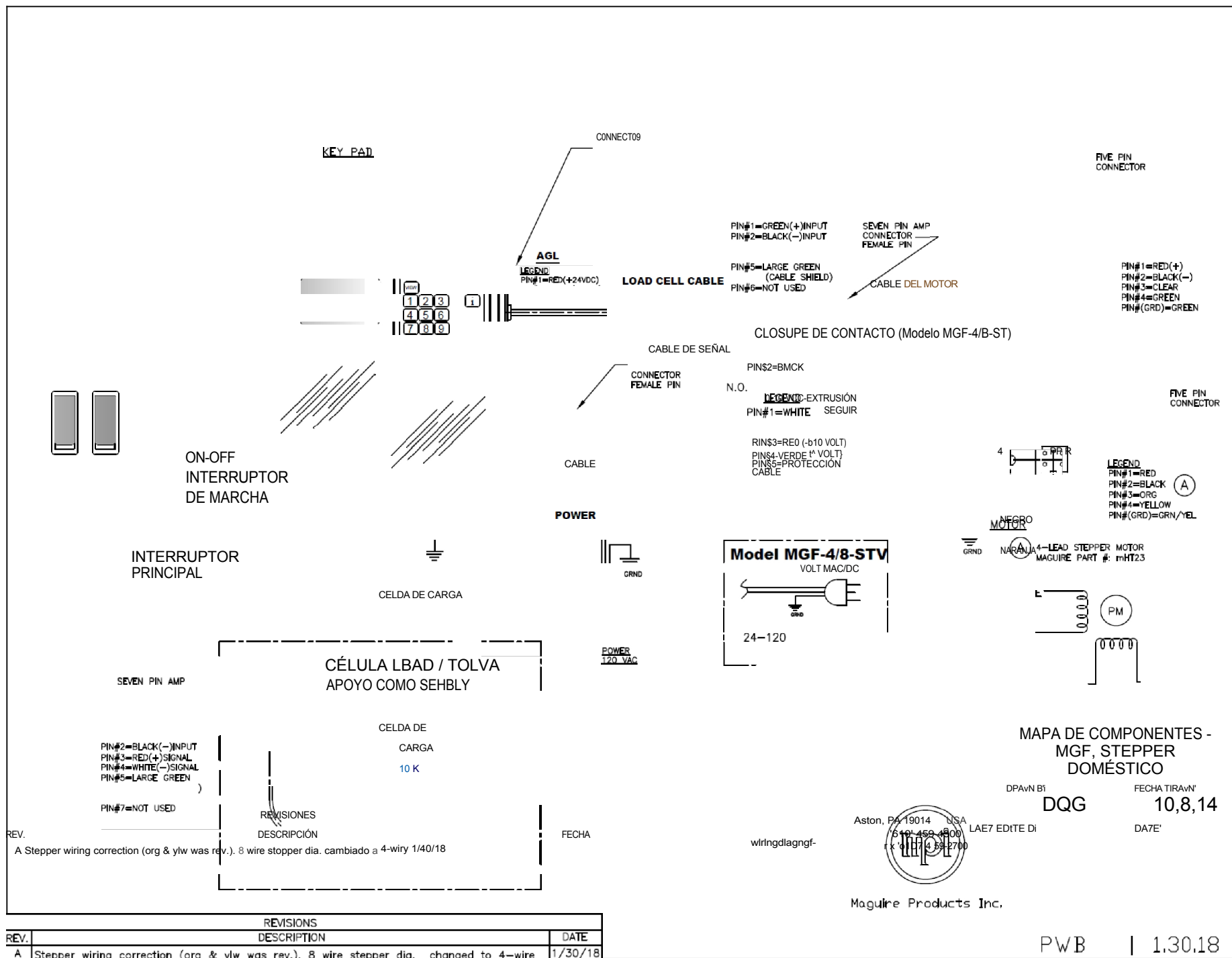
mgf/asolenoidvalveassy

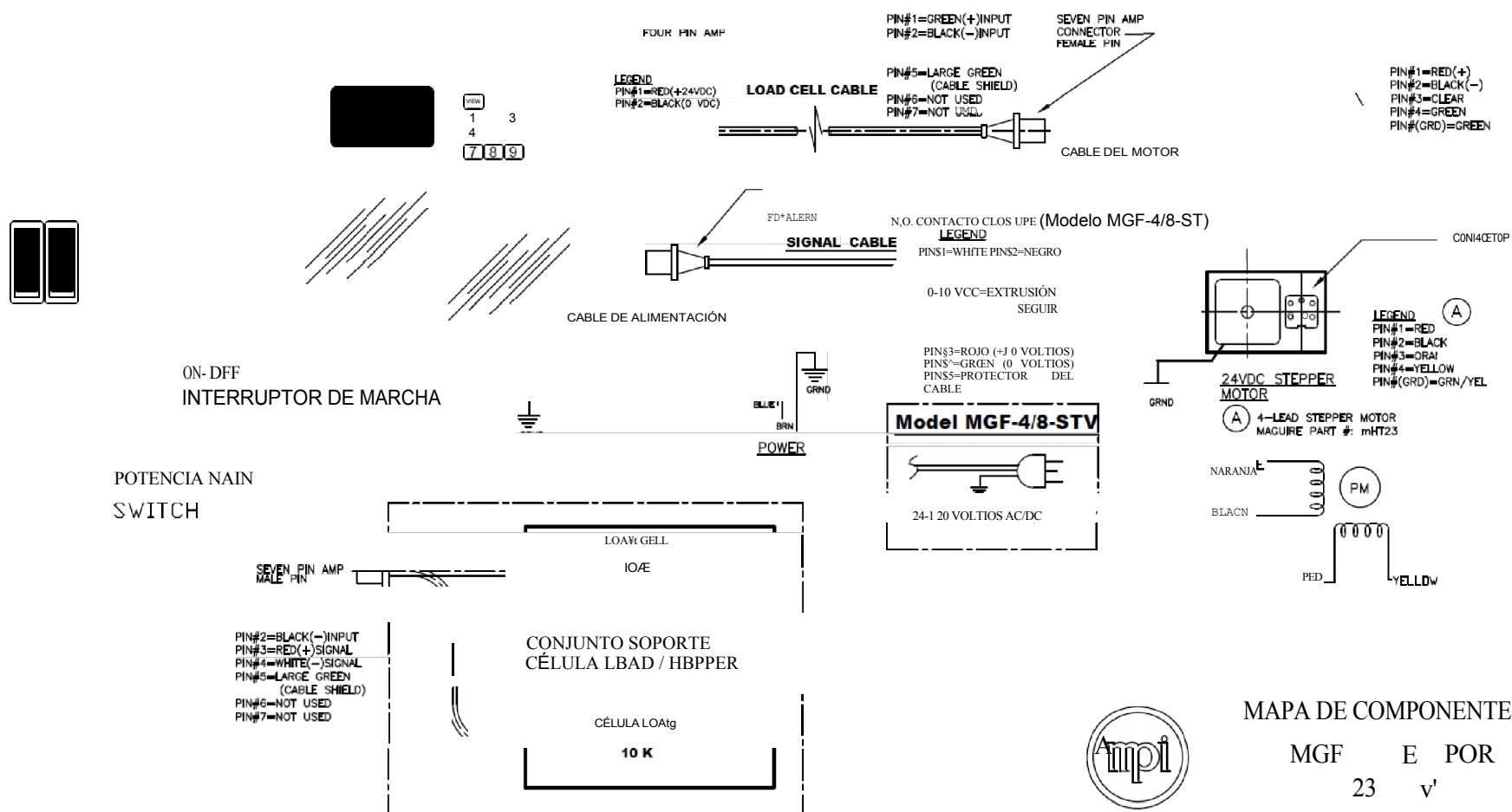
Diagramas de cableado MGF











Maguire Products Inc.
Aston, PA 19014 USA

1610 59-4 300
FAX (610) 459-2700

DRAWN BY
DWG

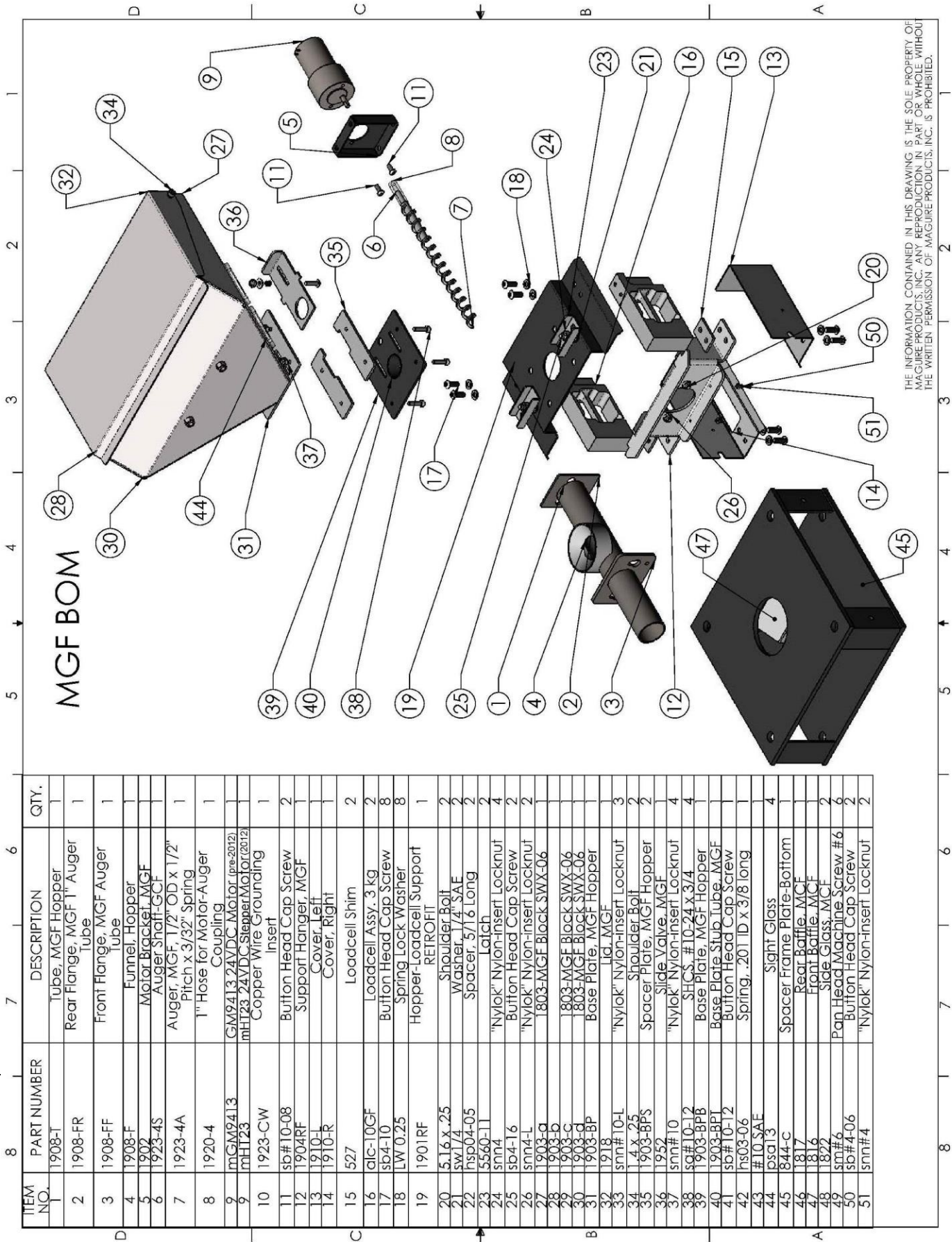
L&S E 611TEN
PWB

DATE DRAWN
10.8.14

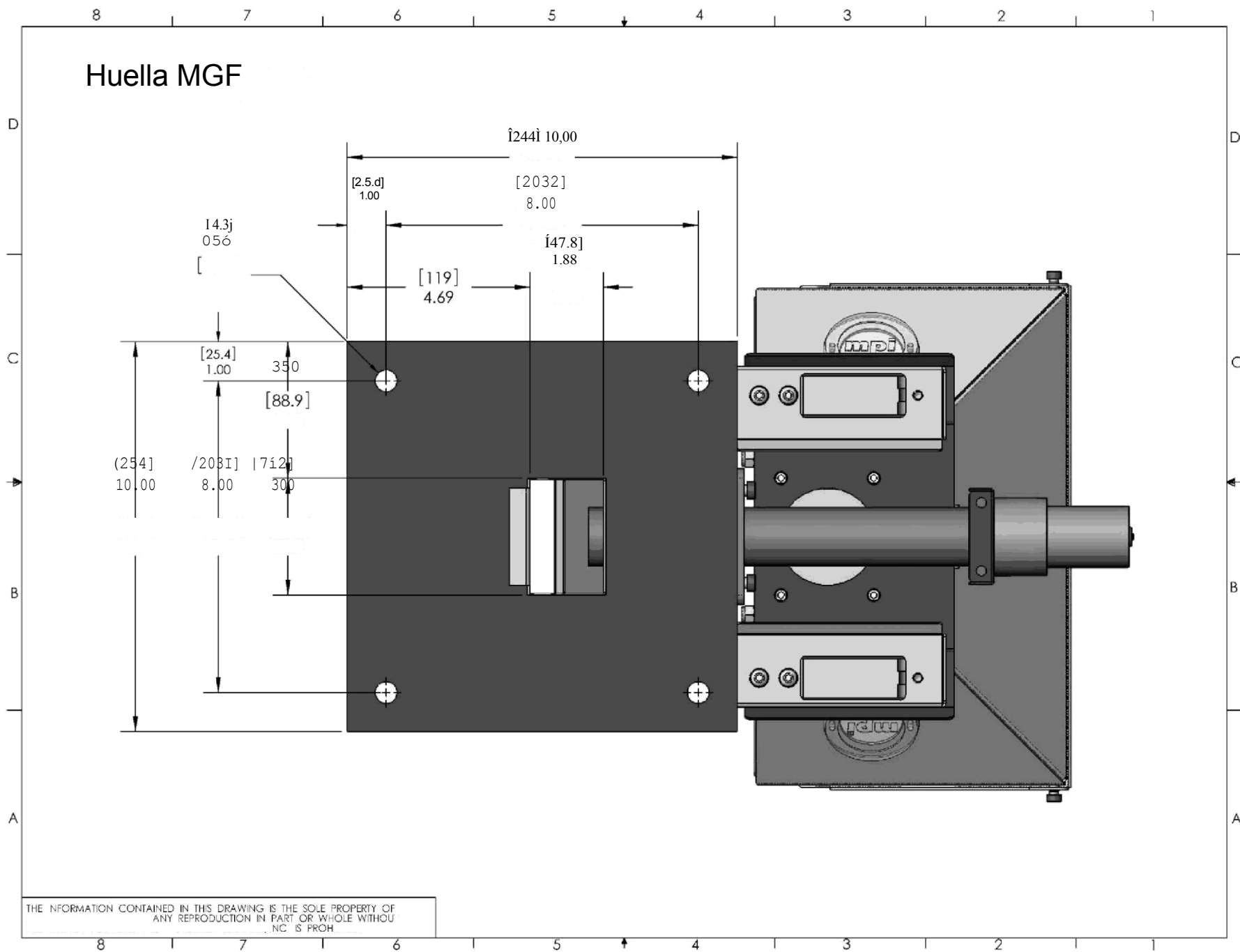
DATE
1,30,18

REV.	DESCRIPTION	FECHA
1	8 hilos ste	t/ÚO/18

Diagrama de piezas y dibujo acotado



Huella MGF



Dimensiones MGF

8/24/09

D

C

B

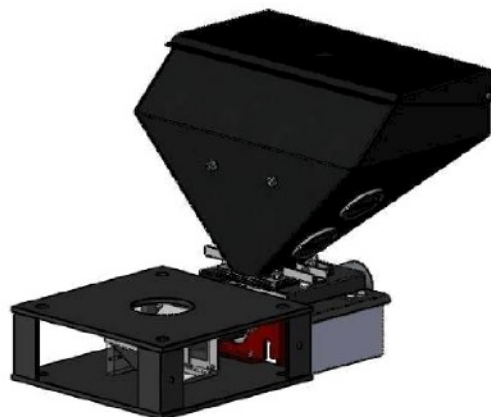
A

D

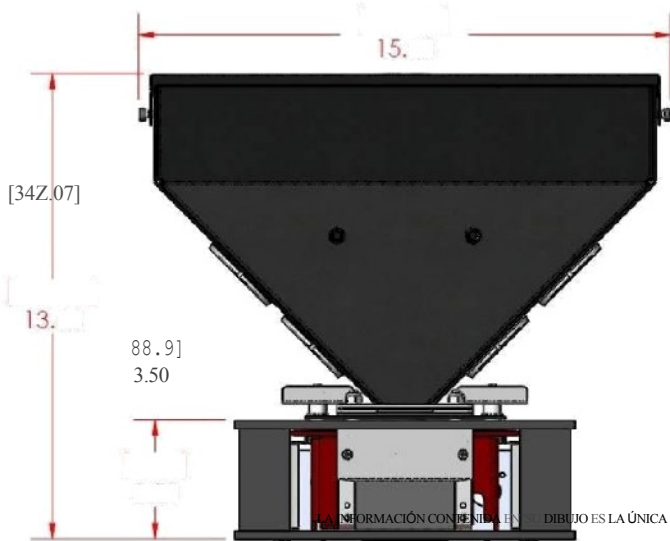
C

B

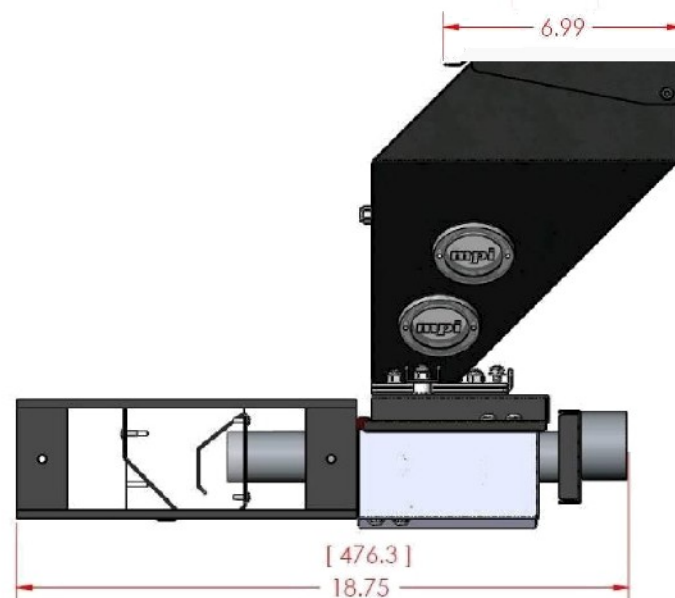
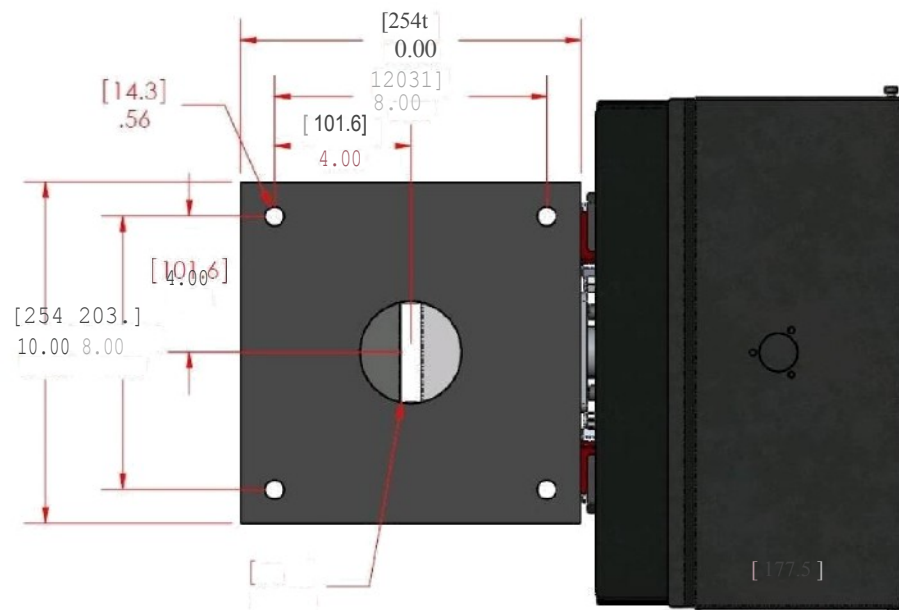
A



39£90]



INFORMACIÓN CONTENIDA EN ESTE DIBUJO ES LA ÚNICA "S OPERACIÓN DE



MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.

PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO DEL ALIMENTADOR

El ALIMENTADOR GRAVIMÉTRICO MAGUIRE es un robusto alimentador industrial de tornillo sinfín diseñado para dosificar cantidades precisas de concentrado de color con gran exactitud en el flujo principal de material virgen directamente por encima de la garganta de su máquina de proceso. Las dos placas cuadradas de acero de 10", separadas por 4 esquineros de acero, forman un conjunto adaptador robusto y de perfil bajo. Este conjunto se taladra con el patrón de pernos adecuado y se monta en la garganta de su máquina de proceso, debajo de la tolva de material principal. El material natural fluye a través del adaptador.

Sobre este bastidor adaptador se cuelga la plataforma de pesaje, que a su vez soporta el conjunto de tolva y sinfín. Para garantizar lecturas de peso precisas, el conjunto de la tolva no entra en contacto con ninguna pieza fija. La facilidad de extracción permite limpiar fácilmente la tolva para los cambios de color. Dos cierres de mariposa permiten desmontar fácilmente el conjunto de sinfín/motor para acceder a todas las zonas y limpiarlas al 100%.

El flujo de material virgen es visible a través de la cámara de flujo, que utiliza ventanas de plástico acrílico transparente y deflectores de acero inoxidable. Los deflectores dirigen el flujo de material natural para que el color caiga en el flujo desde un espacio de aire y se distribuya uniformemente sobre un flujo constante y predecible de material natural. Esto asegura una distribución uniforme del color en el material natural. Las ventanas ofrecen al operario una visión clara del flujo combinado.

La tolva puede contener hasta 10 libras de concentrado. Cuatro mirillas permiten ver el nivel de material.

PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO DEL CONTROLADOR

El controlador gravimétrico MAGUIRE, junto con dos células de carga de pérdida de peso, proporciona la regulación precisa de la velocidad y el control de dosificación necesarios para garantizar una precisión absoluta en el uso del color. La tasa de dosificación está directamente relacionada con la velocidad o el tiempo de funcionamiento del motor. La precisión se obtiene controlando el grado exacto de tiempo de inactividad del motor. La retroalimentación de las células de carga confirma la dosificación real y el tiempo de desconexión del motor se ajusta para asegurar pesos de dosificación perfectos a lo largo del tiempo.

Mediante el uso de un motor paso a paso, las RPM se controlan con precisión en incrementos de 200 pasos por revolución, lo que permite que la dosificación se produzca de manera uniforme durante todo el ciclo de retorno del tornillo (para de moldeo por inyección) o a través de un funcionamiento continuo (para aplicaciones de extrusión). La velocidad de dosificación se controla y ajusta constantemente para mantener la precisión. Los cambios en los tiempos de ciclo o las fluctuaciones en la tensión de la planta se detectan y compensan automáticamente sin afectar a la precisión de la dosificación.

DESMANTELAMIENTO Y ELIMINACIÓN

Puesta fuera de servicio de la unidad: Desconecte la unidad de la fuente de alimentación. Desconecte el suministro de aire comprimido. Corte todos los cables eléctricos y mangueras neumáticas para dismantelar el equipo. Eliminación: Retire las mangueras de aire y las gafas de inspección y deséchelas con los residuos plásticos. Retire el motor eléctrico y deséchelo con los residuos metálicos. Deseche el resto de la unidad junto con el metal. Controlador: Retire la batería y deséchela con los residuos peligrosos. Deseche el resto del controlador con los residuos electrónicos. Recicle cualquier material/sustancia peligrosa de acuerdo con las normativas locales y nacionales del usuario final, por ejemplo, baterías de litio, etc. Debe prestarse especial atención a las directivas europeas RoHS y WEEE; retire cualquier objeto punzante y deséchelo de acuerdo con las normativas locales y nacionales.

GARANTÍA - Exclusiva de 5 años

MAGUIRE PRODUCTS ofrece una de las GARANTÍAS MÁS COMPLETAS en la industria de equipos para plásticos. Garantizamos que cada Alimentador fabricado por nosotros está libre de defectos de material y mano de obra en condiciones normales de uso y servicio; nuestra obligación bajo esta garantía se limita a reparar en nuestra fábrica cualquier Alimentador que dentro de los CINCO (5) AÑOS siguientes a la entrega al comprador original nos sea devuelto intacto, con los gastos de transporte PREPAGADOS, y que nuestro examen revele a nuestra satisfacción que tiene defectuoso; siendo esta garantía



expresamente en lugar de cualquier otra garantía expresa o implícita y de cualquier otra obligación o responsabilidad por nuestra , y MAGUIRE PRODUCTS no asume ni autoriza a ninguna otra persona a asumir por ella ninguna otra responsabilidad en relación con la venta de sus productos.

Esta garantía no se aplicará a ningún Alimentador que haya sido reparado o alterado fuera de la fábrica de MAGUIRE PRODUCTS, a menos que dicha reparación o alteración no haya sido, a nuestro juicio, responsable del fallo; ni que haya sido objeto de uso indebido, negligencia o accidente, cableado incorrecto por terceros, o instalación o uso no conforme con las instrucciones suministradas por Maguire Products.

Nuestra responsabilidad bajo esta garantía se extenderá solamente a los Alimentadores que sean devueltos a nuestra fábrica en Aston, Pennsylvania PREPAGADOS.

No obstante, cabe señalar que nos esforzamos por satisfacer a nuestros clientes de la manera que consideremos más conveniente para superar cualquier problema que puedan tener en relación con nuestros equipos.

Asistencia técnica e información de contacto**Maguire Products Inc.****11 Crozerville Road****Aston, PA 19014****Tel: 610.459.4300****Fax: 610.459.2700****Correo electrónico:**info@maguire.com**Web:** www.maguire.com**Maguire Europe****Tame Park Tamworth****Staffordshire B775DY****REINO UNIDO****Tel: + 44 1827 265 850****Fax: + 44 1827 265 855****Correo electrónico:** info@maguire-europe.com**Maguire Products Asia PTE LTD****Oficina principal****Calle Changi Norte, 15 1****#01-15, I-Lofts****Singapur 498765****Tel: 65 6848-7117****Fax: 65 6542-8577****Correo electrónico:** magasia@maguire-products.com.sg