

MAGUIRE PRODUCTS INC.

SINFÍN ALIMENTADOR GRAVIMÉTRICO®

MAGUIRE

Modelo MGF-ST®

Controlador de pantalla táctil

SINFÍN ALIMENTADOR GRAVIMÉTRICO

MANUAL DE INSTRUCCIONES

Utilice este espacio para anotar información sobre sus máquinas Maguire:

[illegible]

Notas:

Maguire MGF-ST

Este documento es el manual de instrucciones original de Maguire MGF-ST con el controlador de pantalla táctil.

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 Maguire MGF-ST que lea detenidamente estas instrucciones de funcionamiento. Maguire Products Inc. no acepta responsabilidad alguna por daños o fallos de 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.

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

Índice

Declaración de conformidad CE	5
Notificaciones de seguridad y riesgos para la seguridad	6
Características	7
Instrucciones de montaje e instalación	8
Descripción de los controles	9
Pantalla táctil	10
Instrucciones de instalación	11
Instrucciones de puesta en marcha	13
Calibración de la tasa	14
Auger Prime	14
Funcionamiento normal	16
Alarmas y resolución de problemas	17
Solución de problemas de pérdida de color	19
Navegación y visión general del menú de configuración del MGF	20
Gestión de contraseñas	22
Unidades de peso	22
Acceso para operadores	23
Modo volumétrico	23
Control del cargador	24
Centro de impresión	25
Calibración de básculas - Calibración de células de carga	29
Control automatizado	31
Parámetros	32
Actualización del firmware MGF	36
Reajuste de la tarifa	39
Ver / Restablecer totales	39
MGF por defecto	39
Instalación opcional del cargador	40
Diagrama de la cargadora AGL	42
Diagrama de cableado MGF	46
Diagrama de piezas / Dimensiones	49
Principios de funcionamiento	52
Desmantelamiento y eliminación	52
Garantía	53
Asistencia técnica e información de contacto	54

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD



2006/42/CE Directiva sobre máquinas

2014/30/ Directiva CEM de la UE



Nombre del fabricante o proveedor

Maguire Products inc.

Dirección postal completa, incluido el país de origen

11 Crozerville Road, Aston, Pensilvania 19014, EE.UU.

Descripción del producto

Nombre, tipo o modelo, lote o número de serie Modelo:

Número de serie:

Normas utilizadas, incluido el número, título, fecha de publicación y otros documentos relacionados EN4414(2010) EN11201(2010) EN12100(2010) EN138491(2015) EN13850(2015) EN13852(2008)

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

Nombre de la persona responsable en la UE - Sr. Paul Edmondson Director Dirección postal completa si es distinta de la del fabricante

Maguire Europe Sales Limited, Unit F, Vanguard, Tame Park, Tamworth, Staffs, B77 7SDY, U.K.

Declaración

Declaro que, como fabricante, la información anterior en relación con suministro / fabricación de este producto, es conforme con las normas indicadas y otros documentos conexos siguiendo las disposiciones de las Directivas mencionadas y sus modificaciones.

Responsable "eds on-

Sr. Steve Maguire . -

Signature

Position

ORIGINAL

Fecha

www.maguire.com



Notificaciones de seguridad



PELIGRO - ELÉCTRICO

Sólo técnicos eléctricos cualificados deben realizar las conexiones eléctricas. Desconecte y bloquee la fuente de alimentación antes de reparar la licuadora.

Desconecte la electricidad antes de abrir o reparar.

Utilice la etiqueta de bloqueo de energía.

Utili



PRECAUCIÓN - Utilice siempre gafas de seguridad cuando utilice este equipo.



PELIGRO - ARRANQUE AUTOMÁTICO

ADVERTENCIA - El alimentador puede ponerse en marcha automáticamente sin previo aviso.



PELIGRO - SINFÍN GIRATORIO

El sinfín se acciona con un par sustancial.

No introduzca nunca la mano en el MGF mientras el sinfín esté girando.

SE PRODUCIRÁN LESIONES GRAVES

Mantenga SIEMPRE los dedos alejados del eje giratorio y del sinfín.

NUNCA utilice los dedos para despejar una obstrucción.

NUNCA toque un eje o sinfín giratorio.

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.
 Velocidad (volumétrica) también disponible.

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.



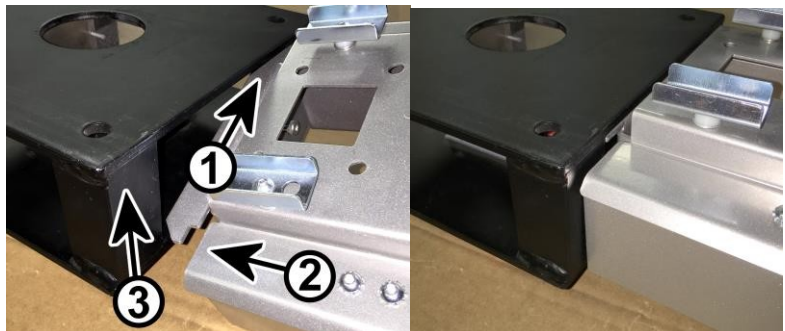
La placa SUPERIOR tiene el agujero REDONDO.
La placa INFERIOR tiene el agujero CUADRADO.

MONTAR EL CONTROLADOR

3. El CONTROLADOR se montará en una barra que se atornilla en el lado izquierdo del bastidor del 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. Asegúrese de que los tornillos de montaje estén bien apretados.

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.



INSTALAR EL CONJUNTO DEL TUBO DEL SINFÍN

5. Inserte el conjunto del tubo sinfín en el conjunto de la célula de carga y sujételo por 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.

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 46.
- 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.



- Botón en pantalla START / STOP** - Este botón en pantalla proporciona una señal de marcha a la tarjeta de circuito. Para que el alimentador MGF funcione, una señal de giro de tornillo DEBE estar, 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.



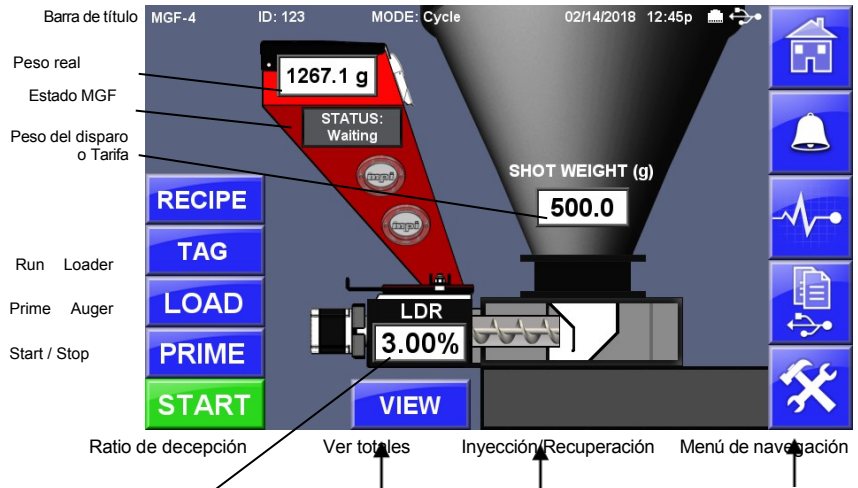
Pantalla táctil

Pantalla de inicio

La pantalla de inicio contiene varios campos y botones:

Barra de título - Situada en la parte superior de la pantalla, la barra de título muestra Modelo, ID, modo de funcionamiento actual, fecha y hora, estado de Ethernet y USB.

Info - El botón **i** (info) muestra información sobre el MGF, incluido el firmware y el número de serie.



Peso real - El peso real del material actualmente en la tolva.

Modo - Muestra la configuración actual. Modo Ciclo, Continuo o Seguimiento de extrusión.

Receta - Pantalla para establecer, guardar y cargar ajustes MGF preconfigurados.

Etiqueta - Pantalla para configurar la información de la etiqueta del material. Etiquetas de operador, receta y orden de trabajo. Se utiliza en las comunicaciones. **Peso o tasa de disparo** - Ajuste mostrado basado en el modo seleccionado. Tasa de medición o Peso de disparo. Ver página 11. **Carga** - El botón On/Off (si está activado) activa el cargador. Ver página 24.

Cebar - Ceba y calibra el MGF - Véase la página 14.

Botón Start / Stop - Botón principal de control Start / Stop del MGF.

Let Down Ratio (LDR) - Ratio de Let Down, porcentaje. Véase la página 11.

Ver - Pantalla para ver, borrar o guardar: ID MGF, fecha/hora, totales, ciclos, orden de trabajo, receta, operador. Véase la página 39.

Inyección / Recuperación - Sólo en Modo Ciclo. Muestra el estado del ciclo, Inyección o Recuperación.

Menú de navegación - Situados a lo largo del lado derecho de la pantalla, estos botones permiten una navegación rápida a las pantallas de uso frecuente y de nivel superior. Los tres botones centrales son botones blandos que se pueden cambiar o eliminar.



Pantalla de inicio

Pulsando el botón Pantalla de Inicio desde cualquier otra pantalla, el operador volverá a la Pantalla de Inicio principal.



Alarma y suceso

El registro de alarmas y eventos muestra un historial de alarmas y otros eventos con fecha, hora y descripción.



Diagnóstico en directo

Live Diagnostics muestra un resumen del ciclo con información de diagnóstico detallada que se puede desplazar hacia atrás a través de un historial de ciclos imprimible en USB.



Centro de impresión

Una pantalla de menú de opciones relacionadas con la impresión que incluye Totales, Parámetros, Historial de Alarmas, Eventos, Historial de Ciclos, Diagnósticos.



Configurar

Zona protegida por contraseña para acceder a los ajustes del MGF. Véase la página 20.

Instrucciones de instalación

Seleccione el modo de funcionamiento - CICLO, INTRUSIÓN, CONTINUO, SEGUIMIENTO DE EXTRUSIÓN

Pulse		La pantalla solicitará una contraseña. (por defecto: 22222)	Luego pulsa:	
Pulse		La pantalla mostrará las categorías de Configuración del Sistema.		
Pulse	Modo de funcionamiento	Seleccione el modo de funcionamiento: Ciclo, Intrusión, Continuo o Extrusión Siguiendo		
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 CICLO , su MGF dispensará la tasa calculada (peso de la pieza x LDR) durante el tiempo de recuperación del tornillo.		
Seleccione 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.		
Seleccione 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 (lbs/hr x LDR). La velocidad del sinfín se ajustará automáticamente para mantener la tasa de dosificación.		
Seleccione Extrusión Siguiende		para extrusión, en el que el sinfín MGF funciona 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 32 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.		
Pulse		Para guardar los cambios.		

Seleccionar unidades - Libras, Gramos o Kilogramos

Pulse		La pantalla solicitará una contraseña. (por defecto: 22222)	Luego pulsa: 
Pulse		La pantalla mostrará las categorías de Configuración del Sistema.	
Pulse	Preferencias	La pantalla mostrará las categorías de Preferencias del Sistema.	
Pulse	Unidades de peso	Seleccione las Unidades de Peso: Libras, Gramos o Kilogramos.	
Pulse		Para guardar los cambios.	

Fijar fecha y hora

Pulse		La pantalla solicitará una contraseña. (por defecto: 22222)	Luego pulsa: 
Pulse		La pantalla mostrará las categorías de Configuración del Sistema.	
Pulse	Preferencias	La pantalla mostrará las categorías de Preferencias del Sistema.	
Pulse	Fecha y hora	Mediante el teclado, ajuste la fecha, la hora y el formato de fecha.	
Pulse		Para guardar los cambios.	

Ajustar modelo (los MGF nuevos vienen preajustados de fábrica)

Se utiliza para ajustar el modelo al tamaño de barrena adecuado. 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 se requiere después de un cambio de modelo.

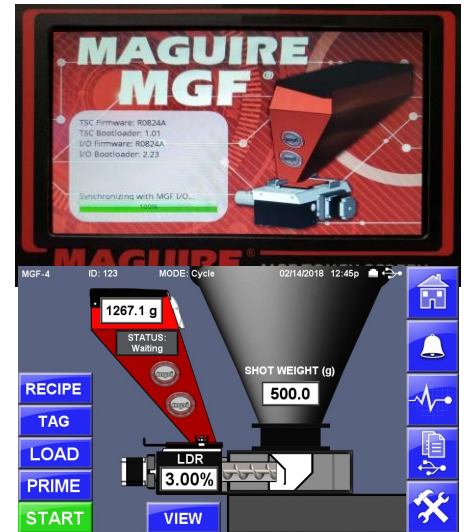
Pulse		La pantalla solicitará una contraseña.	
Entre en	97531	Contraseña para configurar el . La pantalla mostrará el modelo actual.	
Selección e	Serie MGF		
Selección e	el modelo correcto	Las opciones de modelo son:	MGF-3 - sinfín de 3/8 pulgadas MGF-4 - sinfín de 1/2 pulgadas MGF-8 - sinfín de 1 pulgada
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.			

Procedimiento de arranque

1. Encienda el aparato:

La pantalla inicial aparece durante 5 segundos y muestra las versiones actuales del firmware y del software de arranque para el controlador de la pantalla táctil y las E/S, en la ventana de información.

La pantalla muestra entonces la Pantalla Principal del MGF. Dependiendo de su modo de funcionamiento, la pantalla mostrará el peso del disparo (gramos) para el modo de ciclo o libras o kilogramos por hora para el modo continuo.



Ajustes

Dependiendo del modo seleccionado, la pantalla mostrará **SHOT/WT** o **LBS/HR (KG/HR)**. Para ajustar este valor, siga estas instrucciones:

Campo de prensa	LBS/HR (KG/HR) LBS/HR (KG/HR) o SHOT WEIGHT	La pantalla mostrará la tasa por hora o la pantalla de peso de disparo mostrando el ajuste actual. Utilice el teclado para establecer una nueva tasa o peso de disparo.	1 2 3 4 5 6 7 8 9 CE 0 ←
Prensa		Guarda y carga la nueva configuración y vuelve a Inicio.	
Prensa		Cancela la nueva configuración, vuelve a la configuración original y regresa a la pantalla de inicio.	

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

Campo de prensa	LDR (Ratio de decepción)	La pantalla mostrará el ajuste actual de LDR. Utilice el teclado para establecer un nuevo LDR. El decimal está codificado a 100 ^{ths} de un %.	1 2 3 4 5 6 7 8 9 CE 0 ←
Pulse		Guarda y carga la nueva configuración de LDR, vuelve a Inicio.	
Pulse		Cancela la nueva configuración, vuelve a la configuración original y regresa a la pantalla de inicio.	

Calibración de la tasa

Una calibración de caudal debe realizarse después de un cambio de material, o cuando se cambia el modelo (cambio de tamaño del sinfín). Una calibración de caudal reajustará el caudal en gramos por revolución al material actual.

Pulse		La pantalla solicitará una contraseña. (admin por defecto: 22222)	Luego pulsa:	
Pulse	Configuración MGF	La pantalla mostrará las categorías de Configuración del Sistema.		
Pulse	Rutinas de calibración	La pantalla mostrará las rutinas de calibración disponibles.		
Pulse	Calibrar la velocidad del motor	La pantalla mostrará el Caudal Actual en gramos por revolución. Para calibrar un nuevo caudal pulse START. La pantalla mostrará una advertencia para asegurarse de que la compuerta deslizante está abierta antes de ejecutar una velocidad. Pulse START de nuevo para iniciar la calibración. El motor funcionará durante 30 segundos y calculará un nuevo caudal. Cuando haya terminado, pulse EXIT.		

Cebador el sinfín MGF y calibrar el caudal

Puede ser necesario cebador el sinfín antes de ponerlo en marcha. El cebador permitirá que el MGF funcione sin una señal de la máquina de proceso. El tiempo de funcionamiento se limita automáticamente a 30 segundos y también calibrará el caudal al mismo tiempo. Para cebador, siga estas instrucciones:

Pulse		La pantalla mostrará un cuadro de diálogo emergente con el mensaje: Advertencia: Asegúrese de que la puerta corredera esté abierta antes de poner en marcha la cebadora.		
Pulse		para proceder a la imprimación.		cancela prime.
Durante el cebador aparecerá un cuadro de diálogo emergente: IMPRIMACIÓN ENCENDIDA: con una cuenta atrás de 30 segundos. El cebador puede cancelarse pulsando la X roja.				
Pulse		Cuando el cebador haya finalizado, aparecerá el mensaje CEBADO COMPLETO. CALIBRACIÓN REALIZADA o CALIBRACIÓN FALLIDA. Si la calibración se ha realizado correctamente, pulse el check verde para volver a la pantalla de inicio. 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 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

Cuando se hayan ajustado los parámetros del MGF, se haya realizado una calibración de caudal (o se haya introducido manualmente) y el MGF se haya cebado con material, estará listo para funcionar. Pulse el botón START para hacer funcionar el MGF.

START

Qué ocurre durante el FUNCIONAMIENTO NORMAL

El software utiliza la información que ha introducido, lbs/hr (o peso de disparo) y Let Down Ratio, más el factor del motor, para determinar un porcentaje correcto de tiempo 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 resolución 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 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), se activa esta alarma. Se recomienda realizar una calibración de cebado para ajustar el factor del motor y la 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 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 del 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 de la forma más CUIDADOSA y 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 la transmisión 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.

Visión general de la instalación - Configuración MGF, Configuración del sistema

La configuración es un área protegida por contraseña del MGF para realizar cambios de configuración.

	Configuración - Menús de configuración y opciones	
▶	Configuración MGF - Ajustes de configuración específicos de MGF	
▶	Parámetros - Parámetros de funcionamiento del controlador - Ver página 32	
▶	Opciones de informe	
•	PRT - Intervalo de informe (minutos)	
▶	Corrección de errores	
•	LBE - Error del límite inferior	
•	UBE - Error del límite superior	
•	ATP - Punto de disparo de ajuste (gramos)	
•	ADJ - Límite de ajuste	
•	ECT - Seguimiento del recuento de errores	
•	RTU - Actualización del tiempo de ejecución (segundos)	
▶	Opciones del cargador	
•	LLF - Nivel bajo del cargador (gramos)	
•	LHF - Nivel alto del cargador (gramos)	
•	LAT - Tiempo de alarma del cargador (segundos)	
•	STL - Tiempo de asentamiento (segundos)	
▶	Opciones de alarma	
•	LWA - Alarma de bajo peso (segundos)	
•	NMA - Alarma de ausencia de medición	
▶	Configuración del motor	
•	MTF - Factor motor (gramos / revolución)	
•	SPR - Pasos por revolución	
•	RPM - RPM máximas	
•	PMR - Tasa preferencial del motor	
▶	Constantes de la célula de carga	
•	KDF - Peso estable	
•	LCZ - Célula de carga cero	
•	LCL - Calibración de la célula de carga Baja	
•	LCH - Calibración alta de la célula de carga	
•	LCT - Tolerancia de la célula de carga	
▶	Ajustes de peso	
•	BFS - Reposo de llenado de contenedores (segundos)	
•	FUL - Peso del contenedor lleno (gramos)	
•	NBW - Peso negativo del contenedor (gramos)	
▶	Opciones de inyección	
•	IPC - Porcentaje de color de inyección	
•	ISP - Tiempo de tornillo de inyección Porcentaje (por ciento)	
•	TAT - Umbral de ajuste del objetivo (gramos/segundo)	
▶	Operaciones especializadas (activar/desactivar opciones)	
•	Borrar Ver Totales - Activa el botón Borrar en la pantalla Ver Totales.	
•	Recetas - Mostrar el botón Recetas en la pantalla de inicio (on/off)	
•	Información de etiqueta - Mostrar el botón de etiqueta en la pantalla de inicio (activado/desactivado)	
•	Volumétrico - Activa o desactiva el Modo Volumétrico. Ver página 23	
▶	Operaciones manuales - Operaciones manuales de dispositivos - Cargador, Alarma	
▶	Rutinas de calibración - Ver página 29	
•	Calibración de la velocidad del motor - Calibración del caudal de material	
•	Calibrar tensión - Calibración de la tensión del extrusor	
•	Calibración de células de carga - Calibración de células de carga a cero y con peso total	

	►	Configuración del sistema Ajustes de configuración específicos del sistema
	►	Modo de funcionamiento - Ajuste el modo MGF a Ciclo, Intrusión, Continuo o Seguimiento de la extrusión. En el modo Ciclo, seleccione la actualización de ciclo: Inicio de ciclo o Fin de ciclo. En Continuo o Seguimiento de extrusión: Activar o Desactivar Arranque Automático. Ver pág: 11. En Intrusión, ver también el parámetro IPC.
	►	Preferencias
	►	Fecha y hora - Ver página 12.
	►	Idioma - Selección de idioma.
	►	Opciones de la barra de menús : preferencias de los botones de menú
	►	Acceso Operador - Acceso limitado para operadores. activar/desactivar. Consulte la página 23.
	►	Unidades de peso - libras, onzas, gramos kilogramos. Ver página 22
	►	Cambiar contraseñas - Cambie las contraseñas de administrador y operador. Consulte la página 22.
	►	Opciones de pantalla - Protector de pantalla, brillo, calibración, opciones
	►	Comunicaciones - Ver página 30
	►	Número de identificación MLAN - Establezca el número de identificación MGF.
	►	Configuración TCP/IP - Establece la dirección IP, la máscara de subred y la puerta de enlace.
	►	Control automatizado : activar/desactivar, proteger con contraseña.
	►	Centro de Impresión - Ver página 25.
	►	Imprimir totales - Imprime los totales en una USB.
	►	Imprimir historial de alarmas - Imprime el historial de alarmas en una memoria USB
	►	Imprimir historial de ciclos - Imprime el informe de ciclos en una memoria USB
	►	Opciones de impresión del ciclo - Imprime el informe del ciclo en una memoria USB
	►	Imprimir Parámetros - Imprime la tabla de parámetros en una memoria USB
	►	Imprimir todo - Imprime todos los informes anteriores en una memoria USB
	►	Intervalo de impresión de totales - Activar/desactivar impresión de totales a USB, establecer intervalo. PRT, minutos.
	►	Diagnóstico
	►	Información del sistema - Firmware, gestor de arranque, versiones de E/S
	►	Diagnóstico de la célula de carga - Recuentos brutos de la célula de carga
	►	Live Diagnostics - Informe de diagnóstico del ciclo en directo, historial imprimible
	►	Registro de alarmas y eventos - Alarmas y eventos visualizados e imprimibles
	►	Reinicios - Ver página 36
	►	Ajustes de usuario - Guardar / Restaurar los ajustes introducidos por el usuario
	►	Restaurar valores de fábrica - Restaura los ajustes cargados de fábrica. Ver página 39
	►	Restablecer ajuste de velocidad - Restablece los ajustes cargados de fábrica. Ver página 39
	►	Acceso de fábrica - Sólo acceso de fábrica
	►	Actualizaciones de firmware - Lee la unidad USB para actualizaciones, selecciona y actualiza el firmware. Póngase en contacto con Maguire Products Inc. para obtener actualizaciones. Ver página 36

Cambio de contraseñas

El acceso al controlador está limitado por una o dos contraseñas. El acceso a la información de configuración está restringido por una contraseña de administrador (la contraseña predeterminada es: 22222). Si se activa el Acceso de Operario, el acceso a las funciones más utilizadas se restringe aún más con la Contraseña de Operario. Si la seguridad es importante y se desea un acceso restringido, es importante cambiar las .

Pulse		La pantalla solicitará una contraseña. (admin por defecto: 22222)	Luego pulsa:	
Pulse	Configuración del sistema	La pantalla mostrará las categorías de Configuración del Sistema.		
Pulse	Preferencias	La pantalla mostrará las categorías de Preferencias del Sistema.		
Pulse	Cambiar contraseñas	La pantalla mostrará tres opciones: Cambiar contraseña de administrador, Cambiar contraseña de operador y Activar máscara de contraseña. Seleccione la contraseña que desea cambiar. Marque Activar máscara de contraseña para ocultar la contraseña y mostrar el asterisco en lugar de los números de la contraseña al introducir una contraseña.		
Entre en	la nueva contraseña	y vuelva a introducir la contraseña para confirmarla.		
Pulse		Para guardar los cambios o pulse la X roja para cancelar y salir.		

Unidades de peso

Cambia las unidades mostradas para la tasa por hora y los totales en pantalla. Seleccione Libras, Gramos o Kilogramos.

Pulse		La pantalla solicitará una contraseña. (admin por defecto: 22222)	Luego pulsa:	
Pulse	Configuración del sistema	La pantalla mostrará las categorías de Configuración del Sistema.		
Pulse	Preferencias	La pantalla mostrará las categorías de Preferencias del Sistema.		
Pulse	Unidades de peso	Seleccione Libras, Gramos o Kilogramos		
Pulse		Para guardar los cambios o pulse la X roja para cancelar y salir.		

Acceso para operadores

Cuando está activado, el Acceso de Operador protegerá con contraseña el acceso a funciones MGF específicas seleccionadas por el usuario administrador. Las funciones seleccionadas están protegidas por la contraseña del operador. Las funciones no seleccionadas están restringidas únicamente a la contraseña de administrador. La contraseña de acceso de operadora predeterminada es: 11111. Véase también Cambio de contraseña.

Pulse		La pantalla solicitará una contraseña. (admin por defecto: 22222)	Luego pulsa:	
Pulse	Configuración del sistema	La pantalla mostrará las categorías de Configuración del Sistema.		
Pulse	Preferencias	La pantalla mostrará las categorías de Preferencias del Sistema.		
Pulse	Acceso para operadores	Aparecerá la pantalla de Acceso del Operador. Seleccione estas opciones para permitir el acceso protegido por contraseña del operador: LDR, Cargador, Prime, Etiqueta, Salvapantallas, Ver Totales, Barra Lateral, Operaciones Manuales, Calibración, Operación Temporizada. Las opciones no seleccionadas estarán restringidas únicamente a la contraseña de administrador.		
Pulse		Para guardar los cambios o pulse la X roja para cancelar y salir.		

Modo volumétrico

El funcionamiento volumétrico puede utilizarse 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 unidad funciona como un alimentador volumétrico y la corrección de errores y la recalibración de la tasa no tienen lugar. 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 39.

Pulse		La pantalla solicitará una contraseña. (admin por defecto: 22222)	Luego pulsa:	
Pulse	Configuración MGF	La pantalla mostrará las categorías de Configuración MGF.		
Pulse	Operaciones especializadas	La pantalla mostrará Operaciones especializadas del dispositivo.		
Pulse	Volumétrico ON/OFF	El botón On/OFF activa o desactiva la función Volumétrica.		
Pulse		Para guardar los cambios o pulse la X roja para cancelar y salir.		

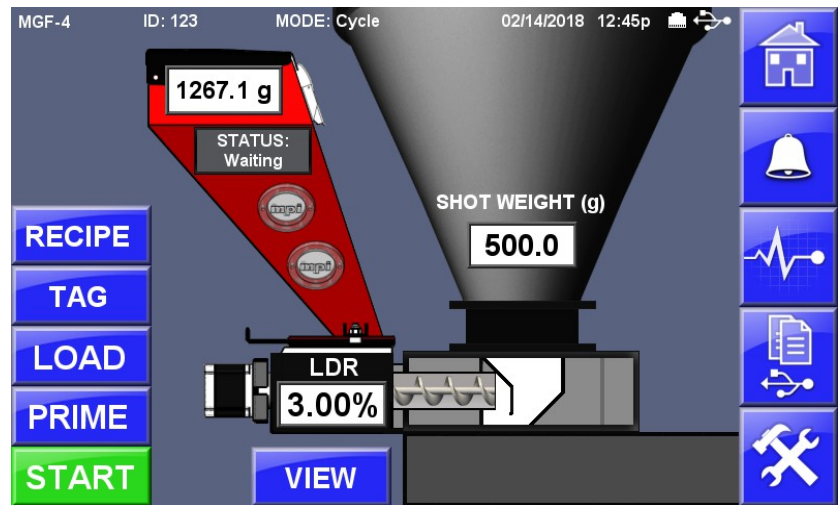
Control del cargador

Cuando el control del cargador está activado, el MGF puede controlar un cargador cableado al puerto LOADER del lateral del controlador MGF para mantener un suministro de material en la tolva del MGF. Consulte el diagrama de cableado del cargador AGL en la página 42.

Activar el control del cargador

Para activar el Control del cargador, toque la tolva roja MGF en la pantalla. Introduzca la contraseña de administrador (por defecto: 22222) o la contraseña de operador (si está activada). Toque Control del cargador y seleccione Activado. Toque la marca verde para guardar y salir para volver a la pantalla de inicio.

Cuando esté activado el botón CARGAR aparecerá en la pantalla de inicio. El botón de carga cargará manualmente la tolva. Púlselo para activarlo y vuelva a pulsarlo para desactivarlo.



La carga se controla mediante 4 parámetros:

LLF	Cargador Nivel Bajo - gramos enteros Ajuste de fábrica - 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-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 Predeterminado de fábrica - 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-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

Alarmas relacionadas con el cargador:

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.

Centro de impresión



El Centro de Impresión permite el acceso para imprimir informes específicos a USB incluyendo Totales, Parámetros, Historial de Alarmas, Alarmas y Eventos, Historial de Ciclos, Imprimir Todos los informes. Se puede acceder al Centro de impresión desde la pantalla de inicio mediante el botón Centro de impresión.

Las opciones de configuración adicionales están disponibles con Setup (Setup > Configuración del Sistema > Centro de Impresión). Las opciones adicionales incluyen la impresión automática de diagnósticos de ciclo y el formato de ese informe de diagnóstico, así como opciones de formato para el informe de historial de ciclo.

Imprimir totales

Se puede acceder a él desde tres puntos: desde el Centro de impresión de la barra de navegación, desde Configuración (Configuración del sistema, Centro de impresión) y desde el botón VER (totales) de la pantalla de inicio. Este informe muestra los totales acumulados desde la última vez que se borraron los totales.

		FECHA	HORA	ACTUAL
		30/08/18	21:00:46	
ÚLTIMO	IMPRESO	30/08/18	20:44:13	
ÚLTIMO	BORRADO	30/08/18	20:52:52	
TOTALES:	GRAND			
CICLOS			0	
TOTAL			1245 gramos	
MGF TSC ID#	001	WO 00000	RECIPE 00000	OP 000

Imprimir historial de alarmas e imprimir eventos y alarmas

Accesible desde dos ubicaciones, Centro de Impresión en la barra de navegación y en Configuración (Configuración del Sistema, Centro de Impresión). La opción Imprimir Eventos y Alarmas da salida a los últimos 4096 registros de alarmas y eventos generados por el MGF. La impresión del historial de alarmas excluye los eventos y sólo muestra las alarmas. Cada entrada de registro va acompañada de la fecha, la hora y la descripción específica de la alarma o los eventos.

Historial del ciclo de impresión

El Historial de Ciclos son los últimos 250 ciclos del MGF (sólo en Modo Ciclo). El informe de ciclos genera un registro de ciclos para cada ciclo completado e incluye: Fecha/Hora, número de identificación del MGF, número de orden de trabajo, número de receta, número de operador, ajustes actuales (LDR, tasa por hora), peso actual del contenido de la tolva, tiempo de encendido, peso dispensado, ajuste de la tasa, objetivo, peso total dispensado en décimas de gramo, % de error, recuento de ciclos (modo ciclo) recuento de rellenado de la tolva e indicador de señal con un recuento de señal en segundos.

Parámetros de impresión

El MGF está controlado por un conjunto de parámetros internos. La mayoría de los parámetros vienen configurados de fábrica con los parámetros óptimos por defecto, pero pueden modificarse para optimizar el funcionamiento según las condiciones. Se puede imprimir un informe completo de parámetros en USB desde el Centro de Impresión.

Ejemplo de informe de parámetros:

```
FIRMARE: R0827A
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

NÚMERO	RAM	ROM
E		
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 de parámetros actuales cargados en RAM (los que están actualmente en uso), así como los parámetros en ROM (valores predeterminados de fábrica), la versión de firmware actual, el modelo MGF, el modo de funcionamiento actual y los ajustes específicos de 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 y Modbus.

Opciones de impresión cíclica

Cuando está activada, la Impresión de Ciclo envía un informe de diagnóstico de ciclo a USB. 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 de 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				Informe a intervalos en modo continuo			
09/04/18 10:53:06	NÚMERO DE SERIE: 11111			12/28/18 12:40:26	NÚMERO DE SERIE: 11111		
MGF TSC ID# 001	WO 00000	RECETA 00000	OP 000	MGF TSC ID# 001	WO 00000	RECETA 00000	OP 000
LDR: 5.00%	PESO DEL DISPARO	69.0gTOT:		LDR: 2.00%	LBS/HR: 327	TOT. WT: 312536.72	
PESO: 37.2 3402.1	RPM 171ms	TOT TC: 12		PESO: 2992.2	RPM: 40.772		
AVG. DISP 2.98	TASA ADJ: 0.8145			AVG. DISP: 49.44	TASA ADJ: 1.0364	RUN: EN	
OBJETIVO: 3.45	ACC. WT: 17.89			META: 49.44	ACC. WT: 295.46		
ERROR: -2.8 (3)	ACC. CT: 6			ERROR: +0.4 (10)	ACC. TM: 5.76		
SIG ON: 8.07s							
09/04/18 10:53:06 Fecha y hora de la impresión de este ciclo.				12/28/18 12:40:26 Fecha y hora de esta impresión continua.			

Descripción del informe por intervalos

Fecha, hora, número de serie MGF. MGF

TSC ID# - WO - RECIPÉ - OP

Maguire Gravimetric Feeder Touchscreen Controller, ID# es el número de identificación del MGF. WO (orden de trabajo), RECIPÉ (Número de Receta), y OP (Número de Operador) son para el seguimiento del uso del material. Estos TAGS pueden ser introducidos por el operador en la pantalla de inicio (botón TAG) o descargados a través de la comunicación MLAN o Modbus TCP.

LDR - Let Down Ratio - Porcentaje

Porcentaje de Let Down Ratio introducido en el campo LDR en el momento de la impresión.

PESO - Peso actual del material en la tolva - gramos

La lectura del peso actual del material en la al final del ciclo de dosificación en Modo Ciclo o el peso actual en el momento de la impresión en Modo Continuo. Este es el peso total del aditivo que queda en la tolva.

AVG. DISP - Dosificación media - gramos

El promedio de dispensación desde que se produjo la última corrección de error de tasa, o desde que se llenó la tolva por última vez. Para el Modo Ciclo es el peso acumulado dispensado, dividido por el recuento de ciclos acumulados. Para el Modo Continuo es el promedio

TARGET - Dosificación objetivo - gramos

En el modo de ciclo, esta es la cantidad en gramos que el dosificador tiene como objetivo dosificar basándose en el porcentaje de color introducido (LDR) y el PESO DEL CHORRO. El peso del disparo multiplicado por LDR (porcentaje de color) le dará el objetivo de dosificación.

ERROR - Corrección de la tasa - gramos

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 - Señal ON - segundos

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.

SHOT WT - Peso del disparo - gramos

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.

RPM - Velocidad del motor - milisegundos

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 basado en la tasa de dosificación aprendida junto con el TIEMPO DE ENCENDIDO del tornillo de la máquina. A medida que el tiempo de conexión varía, este número también se ajustará.

En los modelos que utilizan un motor paso a paso, el tiempo de apagado entre pasos se ajusta para variar la velocidad de dosificación.

RATE ADJ - Ajuste de la tarifa de medición - factor

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 la 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 - Peso acumulado desde la última corrección - gramos

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

ACC. CT - Recuento de ciclos acumulados desde la última corrección de tasa - recuento

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 - Peso total acumulado - gramos

El peso total dispensado desde la última vez que este valor se puso a cero. Esto se puede utilizar para realizar un seguimiento del uso total en su planta.

TOT. CT - Recuento total de ciclos - recuento

El recuento 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.

Activación de la impresión USB automática de los diagnósticos del ciclo de impresión

Cómo activar la impresión automática de Diagnósticos de Ciclo en USB: Pulse Configuración (introduzca la contraseña), Configuración del sistema, Centro de impresión, Opciones de ciclo de impresión. Cambie el botón OFF a ON para Imprimir Diagnósticos de Ciclo. Para imprimir como archivo CSV (valor separado por comas) seleccione esa opción. Seleccione Incluir encabezado para incluir un encabezado de columna descriptivo encima de cada columna.

Imprimir Diagnóstico de Ciclo - Cuando está activada, después de cada ciclo completo de dosificación, envía una impresión Ciclo por Ciclo a un archivo llamado MGFCYCLE.TXT a una unidad flash USB insertada.

Imprimir historial de ciclos - Imprime los datos de diagnóstico de los últimos 250 ciclos en USB. Se puede imprimir como archivo de texto plano de ancho fijo o como archivo CSV con o sin los encabezados de columna (títulos).

Intervalo de impresión de totales - Permite la impresión automática de totales en USB a un intervalo especificado (véase el parámetro PRT).

Calibración de básculas - Calibración de células de carga

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. Este peso en gramos se introducirá en el MGF. Confirme lo siguiente:

- Confirme** la tolva de material está **VACÍA**.
Confirme el conector de la célula de carga se enchufa en el lateral del controlador.
Confirme la manguera de material del **LOADER** está conectada a la tapa de la tolva.

Cómo calibrar las células de carga:

Pulse		La pantalla solicitará una contraseña. (admin por defecto: 22222)	Luego pulsa:	
Pulse	Configuración MGF	La pantalla mostrará las categorías de Configuración MGF.		
Pulse	Rutinas de calibración	La pantalla mostrará 3 rutinas de calibración, Calibrar Velocidad del Motor, Calibrar Celdas de Carga.		
Pulse	Calibración de las células de carga	La pantalla mostrará la pantalla de calibración de peso cero/completo.		
Confirme	La tolva de material está vacía, el conector de la célula de carga está enchufado y la manguera de material del cargador está conectada a la tapa de la tolva.			
Pulse	CERO	La pantalla mostrará: Calibración a cero correcta El peso actual debería mostrar ahora 0 gramos. (se acepta una ligera desviación de cero)		
Pulse	FULL	La pantalla mostrará: Introduzca el peso conocido y pulse ENTER. Con el teclado, introduzca el peso en gramos de su pesa de calibración y, a continuación, pulse el botón ENTER.		
Coloque la pesa de calibración en la parte superior de la tapa de la tolva. Para una mayor precisión, centre la pesa en la tapa de la tolva.				
Pulse	CONTINÚE	La pantalla mostrará: Calibración completa correcta		
Pulse	SALIR	Para salir de la pantalla de calibración de la célula de carga.		

Comunicaciones

Las comunicaciones con el MGF utilizan Modbus TCP o el protocolo Maguire MLAN y permiten controlar los ajustes y parámetros, así como recopilar datos y totales del MGF.

Configuración TCP/IP

Establecer la configuración TCP/IP del MGF

Sirve para configurar la Dirección IP, la Máscara de red y la Puerta de enlace predeterminada. Pulse Activar/Desactivar DHCP para alternar entre DHCP y Dirección IP estática. En esta pantalla se muestra la dirección MAC de este controlador MGF. Para configurar una dirección IP estática, utilice el teclado para introducir la dirección IP estática que desea asignar al controlador. Utilice ceros a la izquierda cuando sea necesario. Cuando haya terminado de introducir la información de red, pulse la marca verde para guardar los ajustes o pulse X para descartar los cambios.

Modbus TCP

Modbus TCP

Asignación de registros Modbus disponible en www.maguire.com.

Número de identificación MLAN **Establece el número de identificación del MGF**

Seleccione esta opción para introducir un número de identificación para este alimentador. Los números válidos son del 001 al 254. Todos los comandos de comunicación MLAN (Protocolo MLAN) utilizan este número de identificación. Para más información sobre comunicaciones, visite www.maguire.com.

Control automatizado

El Control Automatizado se habilita utilizando el registro 40151 de Modbus o desde el menú de Configuración en: Setup, Configuración del Sistema, Comunicaciones, Control Automatizado. Activado o Desactivado. Cuando está habilitado, el Control Automatizado proporciona un control mejorado de arranque y parada del MGF a través de Modbus TCP y retroalimentación de estado adicional del estado actual del MGF. El Control Automatizado utiliza escrituras en el registro de retención 40137 de Modbus para iniciar o detener el proceso de dispensación del MGF. Cuando está activado, la lectura del registro Modbus 40137 devuelve los siguientes estados:

- 0 Parada brusca** - Parada mediante el botón Run/Stop del controlador
- 1 Parada suave** - Parada por comunicación
- 2 Modo Run** - se inicia mediante un botón en pantalla y/o comunicación y se pone en marcha/dispensado
- 3 Cebado** - El cebado está en marcha
- 4 Arranque brusco, sin señal** - Arranque en modo Ciclo / Parada automática pero sin señal
- 5 Arranque brusco, modo de seguimiento de la extrusión, pero sin tensión de entrada**
- 6 Modo de mantenimiento**, bloqueo automático del control
- 7 Pérdida de potencia, parada brusca**
- 8 Alarma activa**, el registro 40012 informa de la causa de la alarma.

Cuando el control automático está activado y la protección por contraseña está marcada (activada), el botón de arranque/parada muestra un símbolo de candado que indica que el control automático está activado y que el arranque/parada manual en el programador está protegido por contraseña mediante la contraseña de administrador. Cuando se detiene en el controlador y se introduce la contraseña, el MGF se detendrá y anulará el control automatizado por comunicación. Las lecturas en el registro 40137 indicarán que se ha pulsado el botón de parada, que se ha introducido la contraseña (si está habilitada) e informarán del estado del MGF. Cuando se pulsa el botón START, se solicita al operador la contraseña de administrador. Cuando se introduce la contraseña, la mezcladora entra de nuevo en el modo de funcionamiento y devuelve el control de Marcha/Paro al Control Automatizado y el arranque y paro de la MGF pueden controlarse de nuevo mediante el registro 40137 de Modbus.



Control automatizado activado y contraseña habilitada



Control automatizado activado y contraseña desactivada

Modo de mantenimiento - Bloqueo automático del control

El Control Automatizado puede bloquearse con fines de mantenimiento en el controlador MGF. El MGF debe estar primero en estado de PARADA antes de que se pueda activar o desactivar el Bloqueo de Control Automatizado (Modo de Mantenimiento). El Bloqueo de Control Automatizado se activa o desactiva en Configuración, Configuración del Sistema, Diagnóstico, Bloqueo de Control Automatizado.

Cuando el Bloqueo de Control Automatizado está habilitado, el operador puede realizar tareas de mantenimiento en el MGF, incluido el arranque y la parada manual del MGF, sin interferencia de las escrituras de arranque/parada de Modbus en el registro 40137. En el modo de mantenimiento, el registro 40137 de Modbus mostrará 6.

Mientras el Bloqueo de Control Automatizado está activado, el botón de Marcha/Paro muestra un símbolo de engranaje y llave inglesa que indica que el MGF está en modo de mantenimiento y el Control Automatizado está bloqueado.



Cuando se desactiva el Modo de Mantenimiento, la licuadora entra de nuevo en el modo de funcionamiento devolviendo el control de arranque/parada al Control Automatizado mediante el registro Modbus 40137.

Parámetros

Todos los controladores MGF de Maguire funcionan de acuerdo con determinados parámetros internos. Dado que los requisitos de los clientes varían mucho, se puede acceder a los parámetros para refinar el funcionamiento. En la mayoría de los casos, nunca será necesario modificar estos parámetros. Algunos valores de los parámetros que se ajustan rutinariamente son accesibles 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	IPC	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-4: 00200, MGF-8: 00200 Porcentaje del PESO DISPARADO o POR HORA en 1/100 th por ciento
SHT	Peso del disparo - Gramos Ajuste de fábrica - MGF-4: 00200, MGF-8: 00200 Peso del disparo dispensado durante el modo ciclo en gramos enteros
PHR	Tasa por hora - Recuentos por hora Ajuste de fábrica - MGF-4: 00200, MGF-8: 00200 Valor utilizado para mantener LB / HR o KG / HR dependiendo de la bandera US / METRIC en unidades enteras.
FUL	Peso del contenedor lleno - Gramos Predeterminado de fábrica - MGF-4: 10000, MGF-8: 10000 Peso del contenedor (tolva) cuando está lleno, en gramos enteros.
PRT	Intervalo de informe - Segundos Ajuste de fábrica - MGF-4: 00000, MGF-8: 00000 Se utiliza para generar informes durante la ejecución, en segundos enteros.
KDF	Peso estable - Número Ajuste de fábrica - 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	Célula de carga Cero - Número Predeterminado de fábrica - MGF-4: 20000, MGF-8: 20000 Valor de recuento en bruto más bajo posible de las células de carga para la calibración a cero. recuentos en bruto

MTF	Factor motor - depende del modelo Ajuste de fábrica - MGF-3: 00050, MGF-4: 00300, MGF-8: 01250 Gramos por revolución - 0,5 (sinfín de 3/8" MGF-3), 3,00 (sinfín de 1/2" MGF-4), 12,50 (sinfín de 1" MGF-8) Decimal implícito después del 3 ^{er} dígito en el parámetro.
XCV	Tensión del extrusor - Voltios Ajuste de fábrica - 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-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-4: 00030, MGF-8: 00030 Límite inferior de la tasa de error en número 1/100 th
UBE	Error en el límite superior - Número Ajuste de fábrica - MGF-4: 00300, MGF-8: 00300 Límite superior de la tasa de error en número 1/100 th
NBW	Peso negativo de la papelera - gramos enteros Ajuste de fábrica - 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-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-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 Predeterminado de fábrica - MGF-4: 00201, MGF-8: 00201 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 y ⁵ son la cantidad de ajuste en segundos que se realizará. Controlado por el parámetro ADJ.
ADJ	Límite de ajuste - Porcentaje Ajuste de fábrica - MGF-4: 03005, MGF-8: 03005 Umbral de ajuste y porcentaje en la tasa de aprendizaje. Este parámetro contiene dos valores. Los dígitos 2 nd y 3 rd 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-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-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 Predeterminado de fábrica - 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-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-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	Velocidad mínima del extrusor - Gramos/Segundo Predeterminado de fábrica - 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-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-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 Ajuste de fábrica - 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-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-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-4: 00000, MGF-8: 00000 Sólo a efectos de grabación, establece 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-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-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 Predeterminado de fábrica - MGF-4: 33500, MGF-8: 33500 Este parámetro tiene 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-4: 00010, MGF-8: 00010 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 seguimiento de la extrusión Predeterminado de fábrica - MGF-4: 10050, MGF-8: 10050 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-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 Predeterminado de fábrica - 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 Predeterminado de fábrica: 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 por defecto: 00040. LCH por defecto: 00080. LCL y LCH se utilizan para la calibración completa de la célula de carga. Los parámetros LCL y LCH aseguran 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 - Sólo seguimiento continuo y por extrusión 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 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 Por defecto: 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: Por defecto: 00025 (25%) Porcentaje del objetivo de color que debe añadirse durante el tiempo de intrusión. Normalmente, el material se 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 de ciclo Predeterminado de fábrica: 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.
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 peso 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: 10100 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 se 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 (xxx11) 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 controlador de pantalla táctil MGF, la primera pantalla que aparece muestra la versión actual del firmware. Si es necesario, el firmware del MGF puede actualizarse mediante una actualización de firmware suministrada por Maguire Products. Las actualizaciones de firmware utilizan el puerto USB situado en la parte inferior derecha de la pantalla de control. Las siguientes instrucciones detallan cómo actualizar el firmware del MGF.

Maguire puede suministrar el firmware MGF más reciente previa solicitud.



No apague el controlador ni extraiga la unidad flash mientras se actualiza el firmware. Si lo hace, podría dañar el firmware del controlador.

Copia	la actualización del firmware en una unidad flash USB en una carpeta llamada "maguire".		
Inserte	la memoria USB en el puerto USB del MGF.		
Pulse		La pantalla solicitará la contraseña. (por defecto: 22222)	Luego pulsa: 
Pulse	Configuración del sistema	La pantalla mostrará las categorías de Configuración del Sistema.	
Pulse	Reinicia	La pantalla mostrará las opciones de reinicio del sistema.	
Pulse	Actualización del firmware	El controlador buscará en la carpeta maguire de la unidad USB un archivo de actualización del firmware con la extensión XUF.	
Seleccione	el archivo desde el área de visualización blanca de la izquierda. Si hay más de una versión de firmware almacenada en la unidad flash, se mostrarán varias versiones en el área blanca de la pantalla. Si el área blanca de la pantalla está en blanco, compruebe que el archivo de actualización del firmware XUF existe en la unidad flash USB en una carpeta llamada maguire. Salga de esta pantalla y vuelva a entrar para actualizar la ventana de visualización.		
Destaque	la versión en el panel blanco de la izquierda y pulse PROGRAMA .		
Pulse		Para proceder a la actualización del firmware o pulse la X roja para cancelar y salir.	
La pantalla mostrará el progreso de la transferencia desde el USB a la memoria flash interna, luego mostrará el progreso en la verificación del archivo de actualización. A continuación, el controlador le pedirá: "Por favor, conecte la alimentación" . Retire la unidad flash, apague el controlador y vuelva a encenderlo. Cuando el controlador se reinicie, la pantalla mostrará el progreso de la actualización al nuevo firmware. Cuando se haya completado, la pantalla mostrará: ACTUALIZACIONES COMPLETAS Conmutar la alimentación . Apague el controlador y vuelva a encenderlo.			

Información adicional sobre la actualización del firmware

Las actualizaciones de software pueden suministrarse electrónicamente, por correo electrónico o mediante descarga previa solicitud. Las actualizaciones de software se denominan según su fecha de publicación. Por ejemplo, **GTR1012A.XUF** puede interpretarse como GT=Pantalla táctil gravimétrica, R=2018 (S=2019), 10=octubre, 12=12 de octubre, A=la primera revisión de ese día. Durante el proceso de actualización detallado anteriormente, el nuevo software que se encuentra en la memoria USB se copia primero en la memoria interna. Después de una solicitud de reinicio, el firmware se carga en el MGF.

Si alguna vez la pantalla táctil del MGF deja de responder o el MGF está dañado y no puede cargar un nuevo firmware a través del menú, el nuevo software adquirido de Maguire puede renombrarse **GTUPDATE.XUF**. Este software renombrado puede copiarse en el directorio raíz de la unidad flash USB e insertarse en el puerto USB del MGF. Cuando se encienda el MGF, este archivo **GTUPDATE.XUF** se cargará automáticamente en el MGF, restaurando el firmware.

Reajuste de la tarifa

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 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		La pantalla solicitará una contraseña. (por defecto: 22222)	Luego pulsa:	
Pulse		Configuración del sistema	La pantalla mostrará las categorías de Configuración del Sistema.	
Pulse		Reinicia	La pantalla mostrará Opciones de reinicio del sistema	
Pulse		Ajuste del tipo de reajuste	La pantalla pedirá confirmación para restablecer el ajuste de tarifa.	
Pulse		Para confirmar un restablecimiento de ajuste de velocidad o pulse la X roja para cancelar y salir.		

Ver / Restablecer totales

Tenga en cuenta que si está recuperando totales a través del protocolo MLAN, Modbus TCP o el software G2, no se recomienda restablecer los totales a menos que tenga en cuenta un restablecimiento de este valor a cero. Los totales pueden visualizarse, imprimirse o restablecerse desde la pantalla de inicio. Al pulsar el botón VER en la pantalla de inicio se mostrarán los totales actuales, la fecha y la hora, el recuento de ciclos y otra información. Al pulsar el botón Imprimir en USB desde esta pantalla se intentará escribir los totales en una unidad flash USB en una carpeta llamada "maguire". Al pulsar BORRAR, los totales y el recuento de ciclos volverán a cero. Los totales también pueden imprimirse desde el menú Configuración del Centro de impresión.

Pulse		Aparecerá la pantalla Ver totales.		
Pulse		Para imprimir los totales tal y como se ven en la pantalla en la memoria USB conectada al puerto USB del MGF. El archivo se llamará MGFTOTAL.TXT y se escribirá en una carpeta llamada "maguire".		
Pulse		CLARO	Para poner a cero los totales y el recuento de ciclos.	

Restaurar valores de fábrica

El MGF puede restaurarse a los valores predeterminados de fábrica entrando en Setup, System Configuration, Resets, Restore Factory Defaults. Pulse la marca verde para restaurar los valores predeterminados de fábrica. El controlador se reiniciará con los valores predeterminados de fábrica. Los valores predeterminados de fábrica restablecerán los puntos de ajuste, los totales, el recuento de ciclos y los parámetros a los valores predeterminados de fábrica. La restauración de los valores predeterminados de fábrica no restablecerá el ID de la máquina, la dirección IP, Modbus, el modelo, las contraseñas, el idioma, el modo de funcionamiento, el registro de alarmas, el registro de ciclos (Live Diagnostics).

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 figura en la página 29.



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



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.

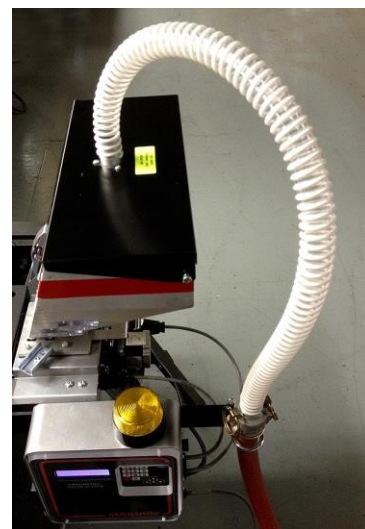


FIGURA 4

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.



FIGURA 3

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

**IMPORTANT!**

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

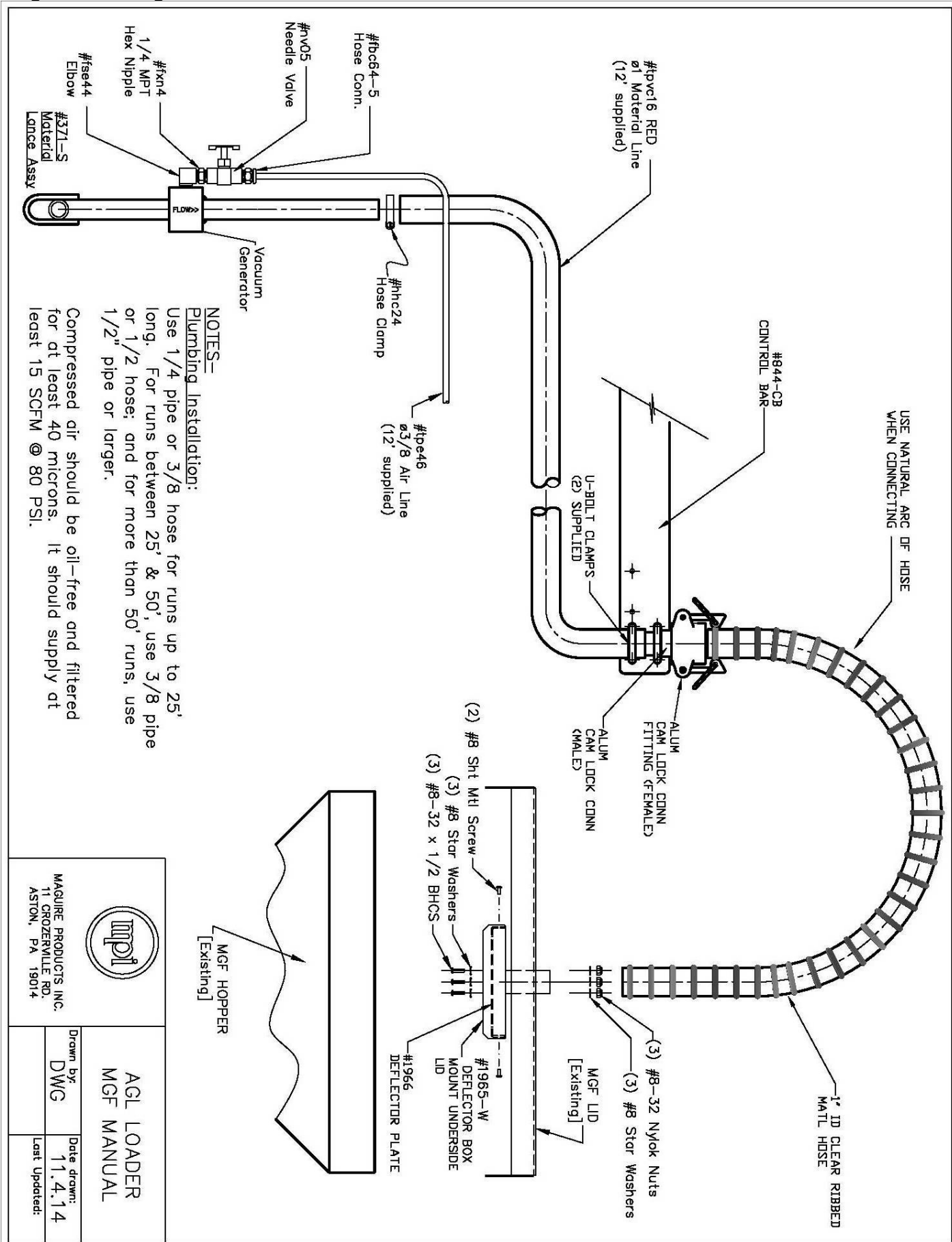
Para garantizar lecturas de peso precisas, nada debe entrar en contacto con la tolva MGF.

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

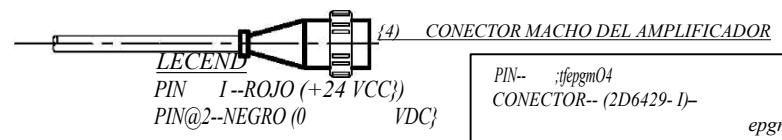


NEGRO

RED

SUMINISTRO DE
 AIRE (IN)

CONTROLLER

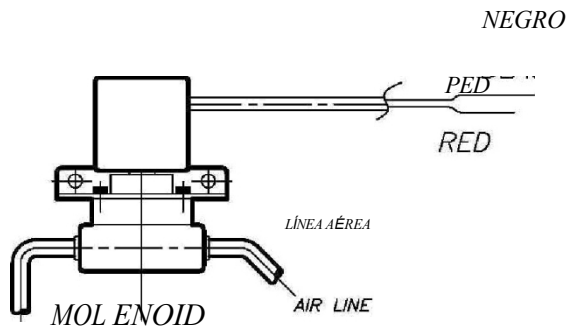


PIN-- ;tfeppm04
 CONECTOR-- (2D6429-1)-
 STRAIN RELEID--(2D6D62-6) epgm0 I

6r -AGL -ST CARGADOR
 SOLENOIDE NIRINC,
 STOPPER MOTOR

SK-LX07
 mg fosolenoidv 1~9Cnv

PRODUCTOS, INC. 11 Crazerville Road, Aston, PA 19014 A: 1B88 459-2412 / 1610; 1-800-459-2700 10j 459-2700 http://www.maguire.com		Dibujado por: Fecha del sorteo:	
MAGUIRE PRODUCTOS, INC. 11 Crazerville Road, Aston, PA 19014 Tel: 888 459-2412 / 1610 459-1300 Fax: 1610 459-2700 http://www.maguire.com		Motor: MGF - AGL-ST LOADER XXXXX STEPPER MOTOR XXXXX	
Drawn by: DWG		Date drawn: 12.7.11	
Material: XXXXXX		Paint/Finish: XXXX	



LEGEND PINf1 -
Blanco
PINf2--NEGRO ROJO(SOL)
PINf3--NEGRO (SOL) PINf4--AZUL

PIN-- fefgm04
CONECTOR-- (206429-1)- fepgm01
RELIEF STRAIN-- fepgm11

NOTA -
CABLE S DIVIDIDO EN
EL CONECTOR

(4) PIN AMP FEMALE

LEGEND
PINf1 --BLANCO PINf2--
NEGRO
PIN p5--NO FRED
PIN f4--BL Uf

SOCKET-- fepgm05 CONECTOR--(206450-2)
ifepqm06 STRAIN RR-LAID--fepgm11

CEN Z

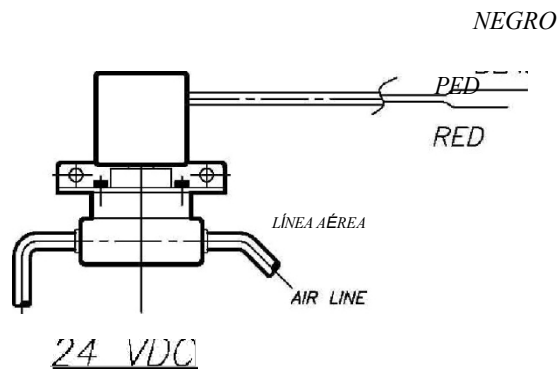
SK-05XI



Ahogado por: MGF-AGL LOADER
Date d rown: GEN-3, SOLENOID
Material: XXXXX
Partura/fin: XXXX

DWG | 5.21.13

CONTROLLER LADO



LEC:FIN
PIN 1--I/HITE
PIN 2--NEGRO
PIN 3--NEGRO (SOL) PIN 4--
AZUL

ROJO(SOL)

PIN-- fepgm04 CONECTOR-- (206 153- I)
STRAIN RELIEF-- jil/epgm 11

NOTA -
NEUMÁTICOS PARTIDOS
EN
EL CONECTOR

(4) PIN AMP HEMBRA

LEYENDA

PIN 1--YI/HITE PIN@2-
-BLACK PINES--NOT
USED PIN 4--BLUE

SOCKET-- fepgm05 CONECTOR--@epgm06
(20606D- I) STRAIN RELIEF--fepgm 11

CEN 4

SK-05Z0
+9 f osolenoidvolvoassy

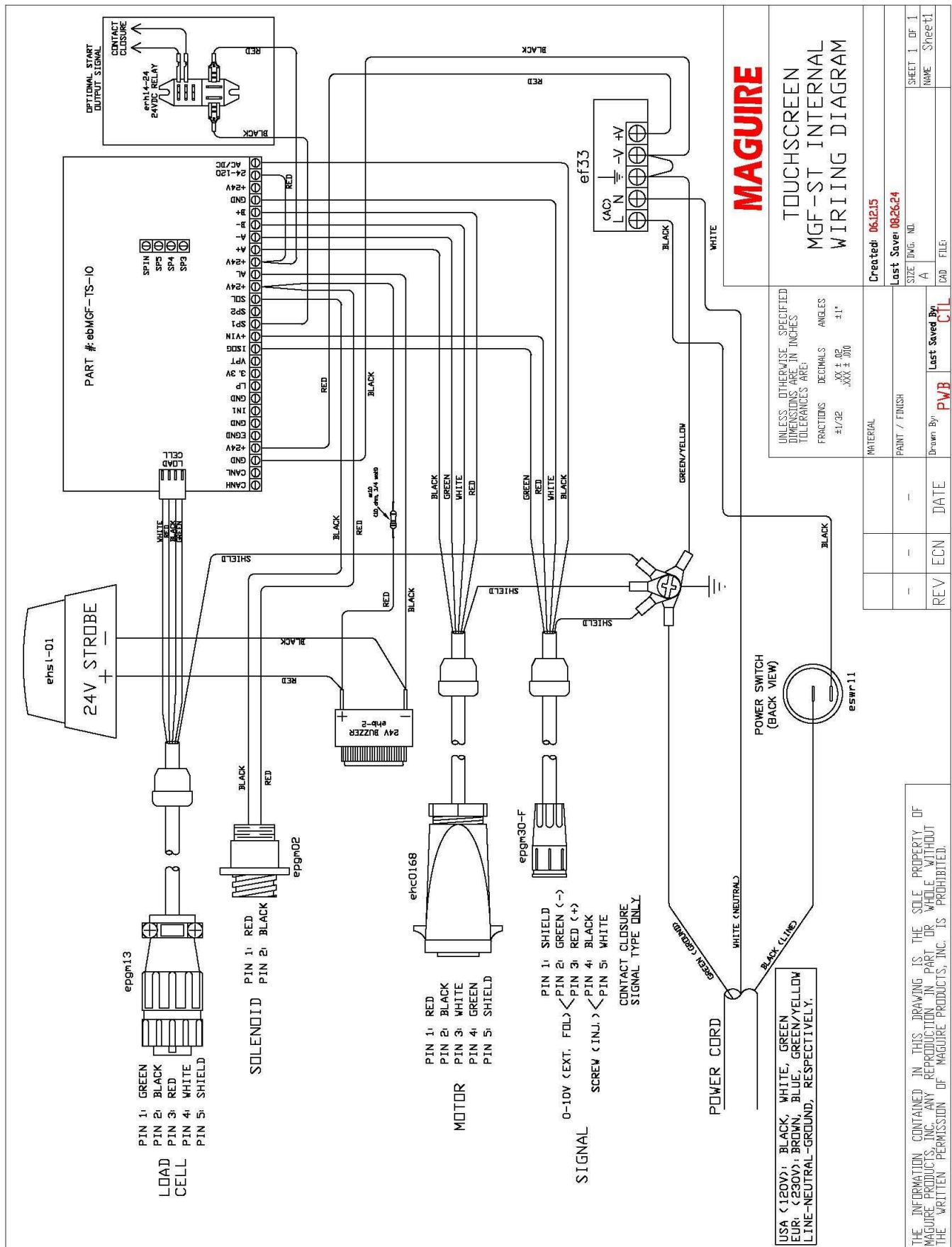
PRODUCE, INC.
11 Crozerville Road, Aston, PA 20001
Ta: (800) 444-4444
Fax: (610) 444-4444
http://www.mmaguire.com

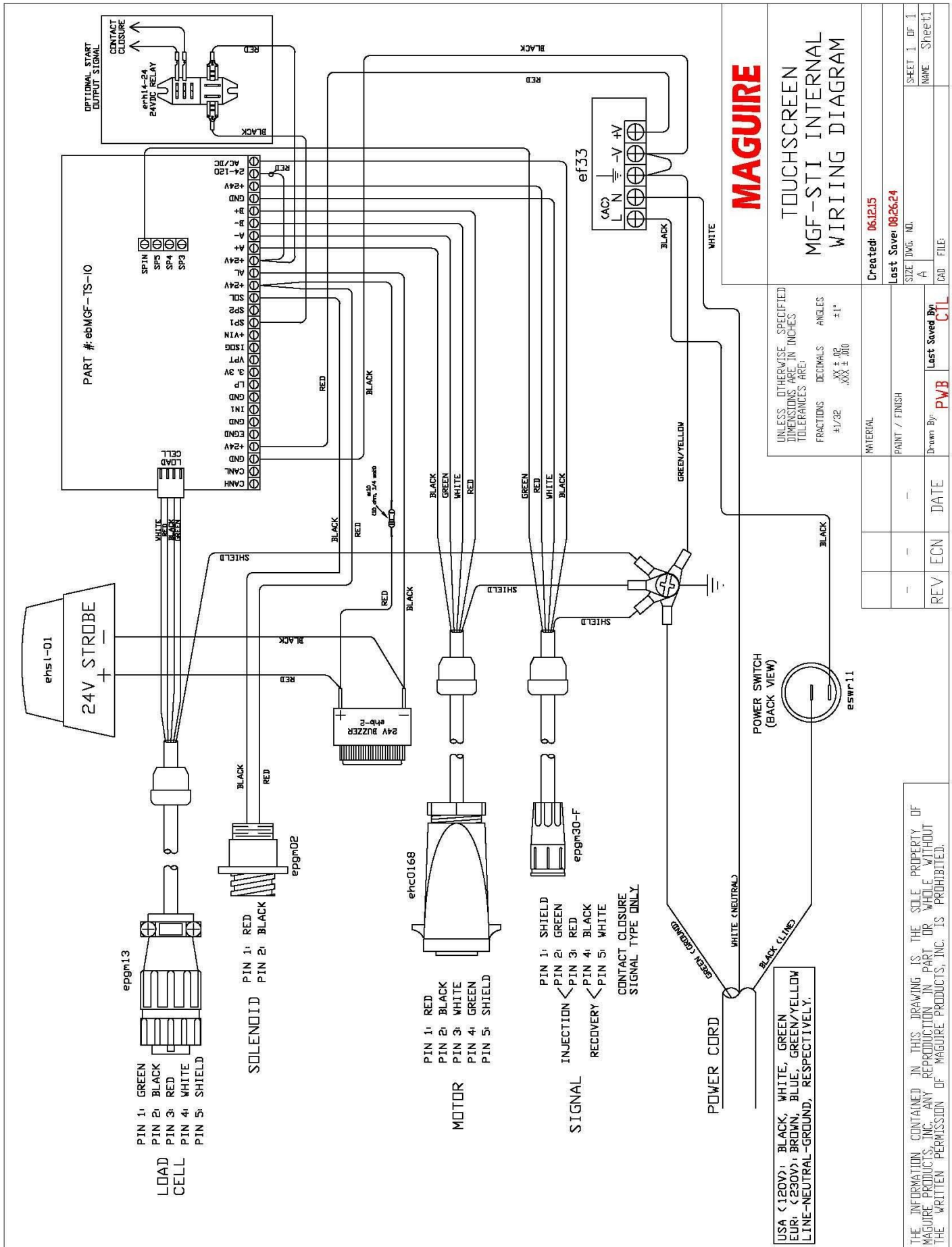
Dibujado por: Dote dibujado:

MGF-AGL LOADER
Materiel: GEN-4, SOLENOID
XXXXXX XXXX

DWG | 5.20.13

Diagramas de cableado MGF





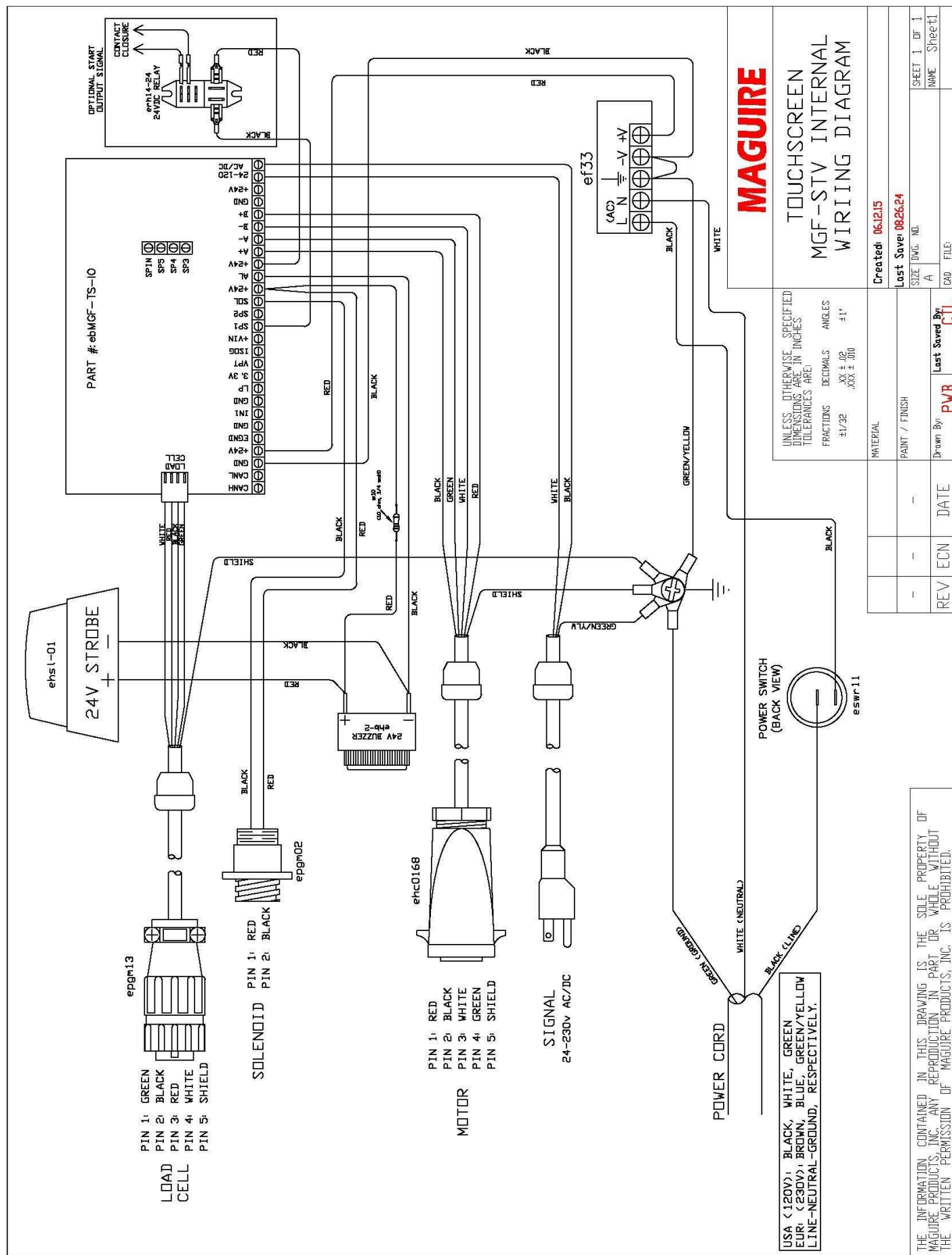
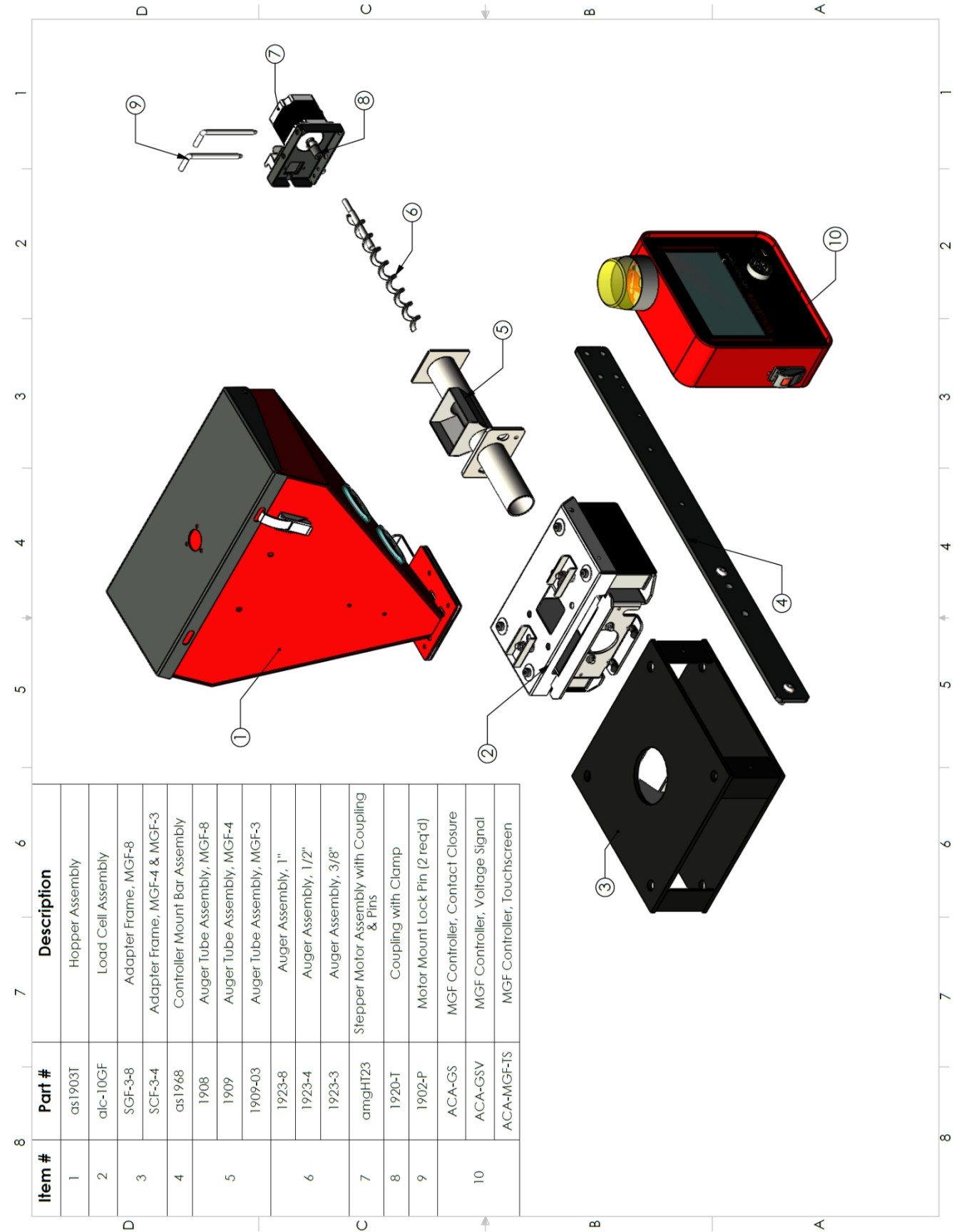
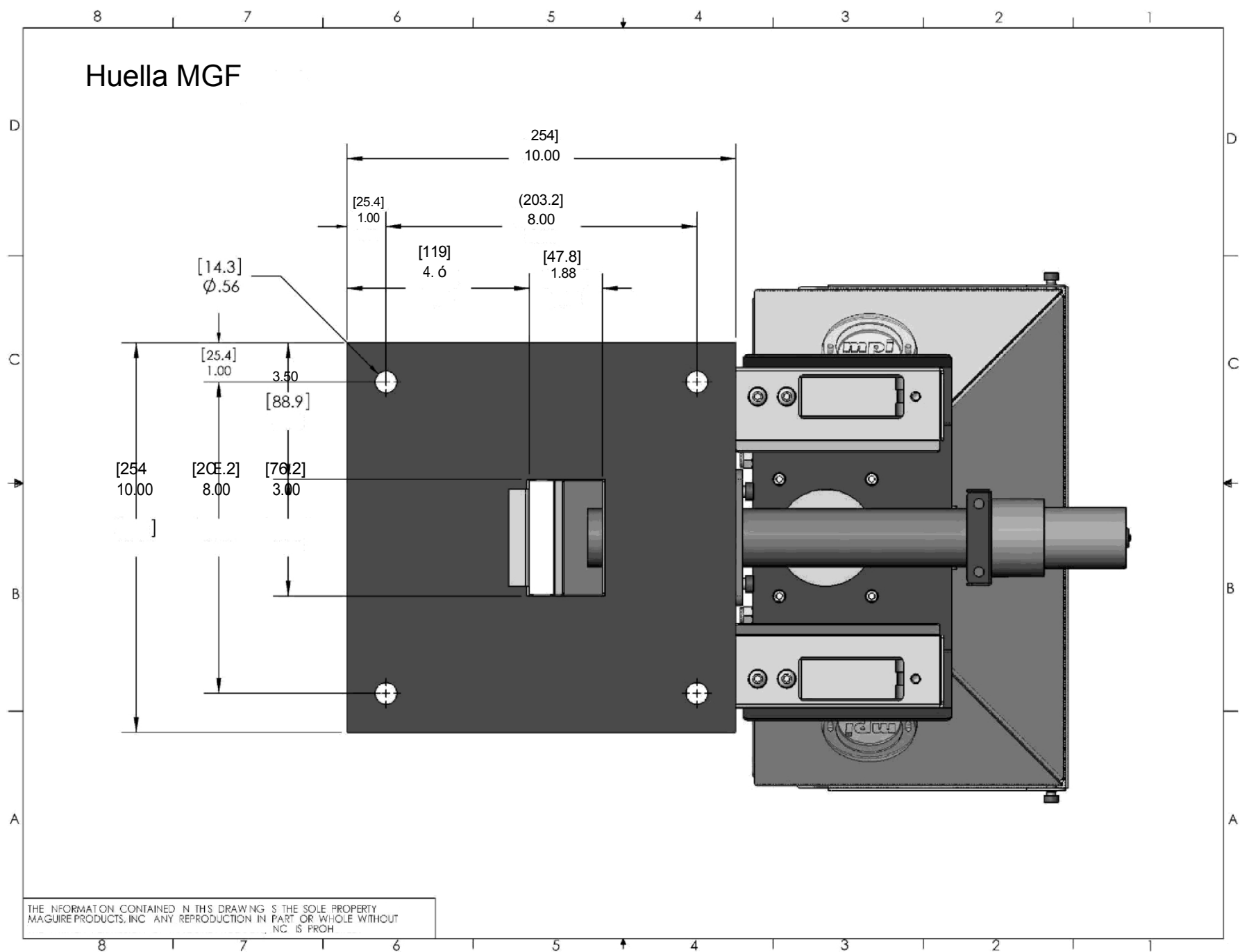


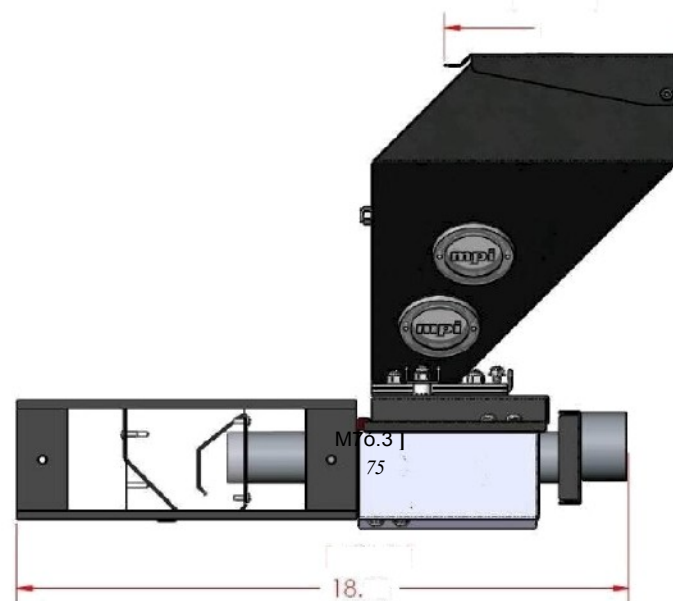
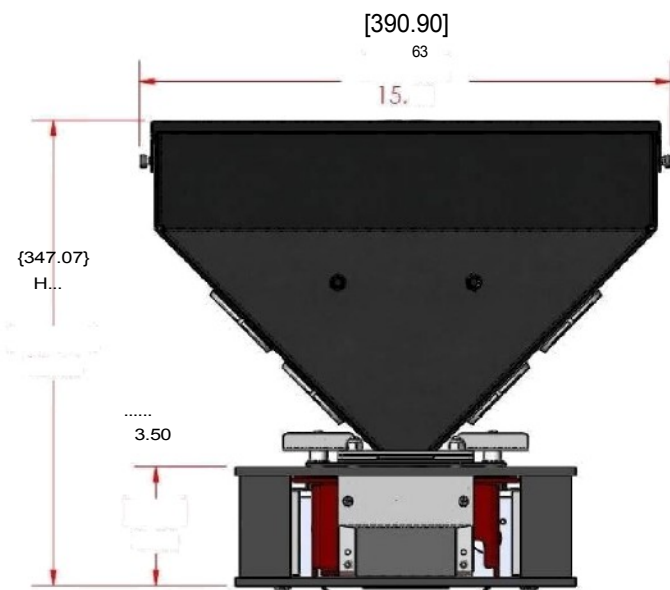
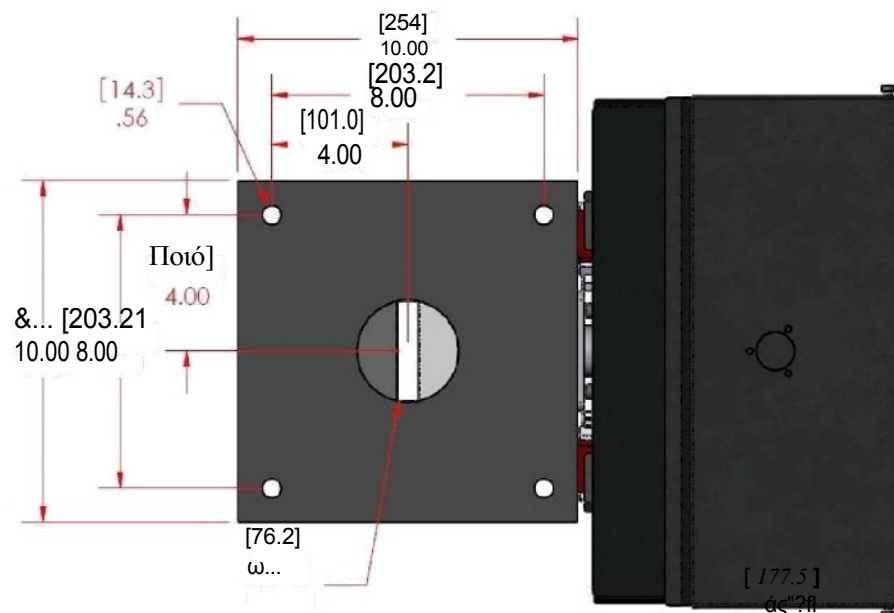
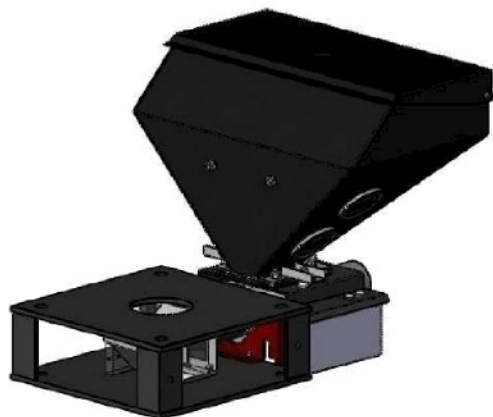
Diagrama de piezas y dibujo acotado





MGF Dimensiones

8/24/09



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

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 moldeado 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 la duración de los ciclos o las fluctuaciones en la tensión de la planta se detectan automáticamente y se compensan 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 haya sido, a nuestro juicio, no responsable del fallo; ni que haya sido objeto de mal uso, negligencia o accidente, cableado incorrecto por parte de terceros, o instalación o uso no conforme con las instrucciones proporcionadas 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