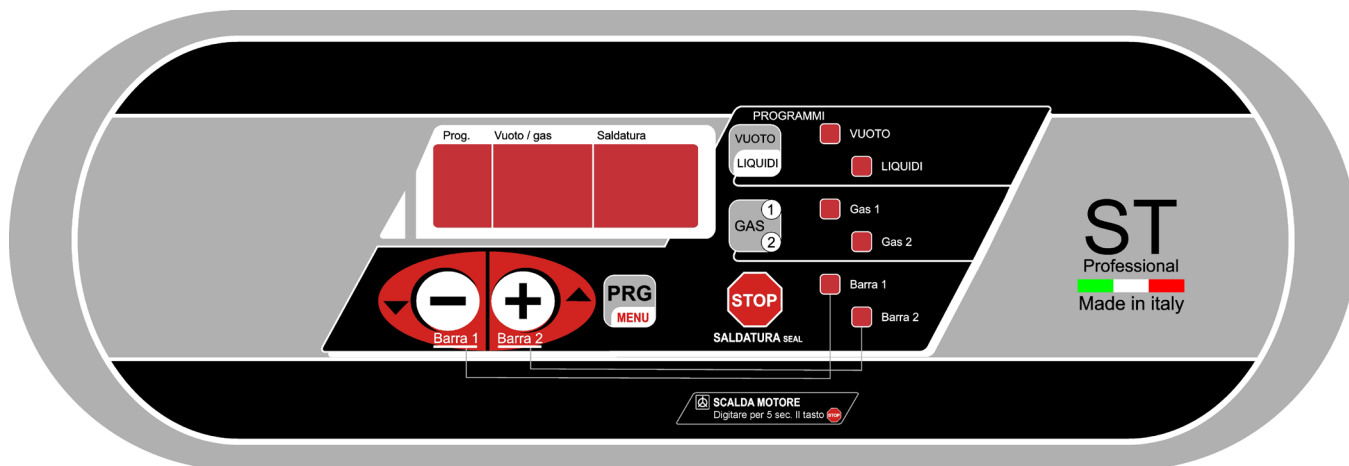


PANNELLO MODELLO ST



MENU PROGRAMMA P3 VUOTO CAMPANA:

MACCHINE IN STAND-BY:

PV: PROGRAMMA VUOTO 9 PROGRAMMI

PL: PROGRAMMA VUOTO LIQUIDI 9 PROGRAMMI

SELEZIONARE CON IL TASTO (VUOTO / LIQUIDI) IL PROGRAMMA DESIDERATO

PV: PROGRAMMA VUOTO

VUOTO 0 A 60 SEC IMPOSTATO DI DEFOULT 30 SEC
 GAS 0 A 30 SEC IMPOSTATO DI DEFOULT 5 SEC
 SALDATURA 1 A 9 SEC IMPOSTATO DI DEFOULT 2.5 SEC

PROGRAMMAZIONE

TASTO [PRG - MENU] INDICA IL N° PROGRAMMA
 TASTO [PRG - MENU] INDICA IL TEMPO DI VUOTO
 TASTI PIU E MENO PER AUMENTARE E DIMUIRE I TEMPI
 TASTO [PRG - MENU] INDICA IL TEMPO DI GAS (**SE ABILITATO**)
 TASTI PIU E MENO PER AUMENTARE E DIMUIREI TEMPI
 TASTO [PRG - MENU] INDICA IL TEMPO DI SALDATURA TASTI
 PIU E MENO PER AUMENTARE E DIMUIREI TEMPI



PL: PROGRAMMA VUOTO LIQUIDI

V DA 0 A 60 SEC [MENU]
STAR DA 0 A 60 SEC [MENU] IMPOSTATO DI DEFOULT 5 SEC
STOP DA 0 A 60 SEC [MENU] IMPOSTATO DI DEFOULT 5 SEC

SALDA DA 1 A 9 SEC [MENU] IMPOSTATO DI DEFOULT 2.5 SEC

RISCADA MOTORE TENERE PREMUTO IL TASTO STOP PER 5 SEC

PULIZIA MOTORE TENERE PREMUTO IL TASTO PER 5 SEC DOPO IL BEEP
ABBASSARE LA CAMPANA

ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **SALD.1** TASTO MENO BARRA 1 si accende il led riferimento
ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **SALD.2** TASTO PIU BARRA 2 si accende il led riferimento

ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **GAS.1** TASTO STOP GAS 1 si accende il led riferimento
ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **GAS.2** TASTO STOP GAS 2 si accende il led riferimento

MENU TECNICO 2 (solo per i tecnici)

ACCESSO AL MENU TECNICO N.2

DA SPENTA PREMERE TASTO [PRG]
ACCENDERE LA CENTRALINA, RILASCIARE IL TASTO DOPO IL BEEP
CON ITASTI [+] E [-] SI SELEZIONANO I PROGRAMMI

TEMPO SALDATURA2 [t. tS]

TEMPO SALDATURA2 VA DA 0,0 A 5,0 SEC DEFAULT 1,5 SEC
STA AD INDICARE **TEMPO SALDATURA2** E VA A REGOLARE IL TEMPO IN Più DI
SALDATURA RISPETTO AL TEMPO DELLA SALDATURA 1 (questa funzione serve
soprattutto quando abbiamo due barre di lunghezze diverse)

TEMPO DI ATTIVAZIONE E RAFFREDDAMENTO DELLA EV BARRA [t. tb]

VA DA 0 A 5 SEC DEFAULT 3SEC
STA AD INDICARE IL TEMPO DI ATTIVAZIONE DELLA EV BARRA DOPO LA
SALDATURA



CICLI SOGLIA [t. CS]

CICLI SOGLIA VA DA 100 A 9900 DEFAULT 3000

STA AD INDICARE I **CICLI SOGLIA**, SE SI SUPERANO I CICLI DI LAVORO IMPOSTATI IN QUESTO VALORE LA CENTRALINA VISUALIZZERA' IN FASE STAND-BY "ASS." CON ALTERNANZA IL NUMERO PROGRAMMA SELEZIONATO E COMUNQUE IN FASE DI LAVORAZIONE RIPRENDERA' IL CORRETTO FUNZIONAMENTO

NUMERO TOTALE DI CICLI [t. Ct] ---> VA DA 0 A 6553 (X10) E STA AD INDICARE IL NUMERO TOTALE DI CICLI DELLA MACCHINA, NON è PROGRAMMABILE E IL NUMERO DI CICLI TOTALE VA CALCOLATO MOLTIPLICANDO IL NUMERO VISUALIZZATO X10 IL CONTATORE è PROGRAMMATO PER FERMARSI A (6553 x 10)= 65530 CICLI

NUMERO PARZIALE DI CICLI [t. Cp] **AZZERAMENTO LAVORO ASS**

VA DA 0 A 6553 (X10) E STA AD INDICARE IL NUMERO PARZIALE DI CICLI DELLA MACCHINA

PER ENTRARE NEL PROGRAMMA DIGITARE IL TASTO [PRG]

AZZERABILE TENENDO PREMUTO PRIMA IL TASTO [-]

E PREMENDO E RILASCIANDO IL TASTO [+]

IL NUMERO DI CICLI PARZIALE VA CALCOLATO MOLTIPLICANDO IL NUMERO VISUALIZZATO X10, QUESTO VALORE è MISURATO PER LA SOGLIA DI ASSISTENZA IL CONTATORE è PROGRAMMATO PER FERMARSI A (6553 x 10)= 65530 CICLI

AZZERAMENTO LAVORO ASS “ ASSISTENZA “

PER AZZERARE I CICLI DI ASSISTENZA PROCEDURA

SPEGNERE LA MACCHINA, ACCENDERE LA MACHINA TENENDO PREMUTO I TASTI



COMPARE LA SCRITTA ASS CLEAR, SPEGNERE E RIACCENDERE LA MACCHINA

ERRORI MACCHINA

ERRORE	RISOLUZIONE	
E 4	FUSIBILE BRUCIATO	
E 5	COPERCHIO ABBASSATO	
E1	SONDA SCOLLEGATA	
E 2	SONDA IN CORTO	



E 5	ERRORE MECCANICO	
-----	------------------	--