



MENU PROGRAMMA P3 VUOTO CAMPANA:

MACCHINE IN STAND-BY:

PV: PROGRAMMA VUOTO 10 PROGRAMMI

PL: PROGRAMMA VUOTO LIQUIDI 10 PROGRAMMI

PC: PROGRAMMA CONTENITORI ????????

PER SELEZIONARE IL PROGRAMMA DESIDERATO MANTENERE PREMUTO PER 7 SEC. IL TASTO STOP

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 PIU PER 5 SEC

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

ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **SALD.1** TASTO STOP e MENO
ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **SALD.2** TASTO STOP e PIU

ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **GAS.1** TASTO STOP e MENO
ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **GAS.2** TASTO STOP e PIU

ACCESSO AL MENU TECNICO N.1

MENU ABILIZIONE CENTRALINA

DA SPENTA PREMERE TASTO STOP, ACCENDERE LA CENTRALINA, RILASCIARE IL
TASTO

DOPO IL BEEP

t. G1 ---> ON-OFF **GAS1** ON-OFF

t. G2 ---> ON-OFF **GAS2** ON-OFF

t. S2 ---> ON-OFF **SALDATURA2** ON-OFF

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 SELZIONANO 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

AZZERAMENTO LAVORO ASS

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



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