

Asunto: Especificación de funcionamiento para flejadora vertical
modelo PMB SPR-A-22-1/SD

Pedido: 29062

Número de esquema: SER5291

Notas: -

N.º de páginas:

N.º de anexos: -

Fecha: 21/09/2022

Autor: Alberto Guenzi

DOCUMENTO DE PROPIEDAD DE OFFICINA MECCANICA SESTESE S.p.A. QUE SE RESERVA
TODOS LOS DERECHOS ESTABLECIDOS EN LA LEY.



OFFICINA MECCANICA SESTESE S.p.A.

NIF: 00120380035

Via Borgomanero, 44 – 28040 Paruzzaro (NO) Italia

Tel. +39 0322 541411 – Fax. +39 0322 53157

oms@omsspa.com

YouTube – Facebook – LinkedIn

© 2014 OMS GROUP – todos los derechos reservados

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

REVISIONES DEL MODELO

Rev.	Fecha	Autor	Aprobación	Notas
1,0	31/08/2021	Riccardo Valassi	Paolo Mosca	-

REVISIONES DE LA ESPECIFICACIÓN

Rev.	Fecha	Autor	Notas
0,0	21/09/2022	Alberto Guenzi	-

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

ÍNDICE

1	DESCRIPCIÓN	4
2	PROCEDIMIENTO DE PUESTA EN MARCHA DE LA LÍNEA	4
3	PANEL DE OPERADOR SIEMENS KTP700.....	6
4	FLEJADORA PMB.....	12
4.1	MENÚ DE CONFIGURACIÓN DE LA MÁQUINA.....	12
4.2	CONFIGURACIÓN DE LA MÁQUINA	16
4.3	DIAGNÓSTICO	24
4.4	MENÚS MANUALES	26
4.5	PROGRAMACIÓN DE LA MÁQUINA.....	31
4.6	ESTADÍSTICAS.....	35
4.7	CICLO AUTOMÁTICO	40
4.8	DIAGNÓSTICO	42
4.9	MENSAJES	55

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

1 DESCRIPCIÓN

Esta flejadora vertical modelo PMB SPR-A-22-3/SD consta de dos unidades de flejado (Cabezal) tipo **TR1400** montadas sobre una superficie de prensado que se acerca a la parte superior del paquete.

Un sistema de guías de deslizamiento del fleje llamadas “telescópicas” permite a las Cabezas lanzar en una posición cualquiera, sin tener que elevarse hasta el final de carrera de arriba.

El sistema está controlado por un cuadro eléctrico en el que están presentes:

- todos los mandos y las configuraciones de funcionamiento
- panel de operador con pantalla táctil **Siemens** modelo **KTP700**

2 PROCEDIMIENTO DE PUESTA EN MARCHA DE LA LÍNEA

Al girar el interruptor principal en la parte frontal del cuadro eléctrico se suministra la tensión de alimentación a la máquina. Esta última se señala mediante el encendido del testigo blanco «**TABLERO EN TENSION**».

Con los botones de «**EMERGENCIA**». desactivados, pulsando el botón luminoso azul de «**REARME EMERGENCIA**» se alimentan los circuitos auxiliares del cuadro eléctrico.

El botón luminoso azul de «**REARME SEGURIDADES ACCESO MÁQUINA**» indica la ausencia de alimentación en el cuadro eléctrico. Para reactivar los circuitos, realice las siguientes acciones:

1. cerrar las puertas
2. liberar las células fotoeléctricas de barreras de seguridad y pulsar el botón
3. girar el selector de llave «**HABILITACIÓN REARME SEGURIDADES ACCESO MÁQUINA**» en el sentido de las agujas del reloj para permitir la reactivación de los circuitos

Una vez realizadas las operaciones indicadas anteriormente, se apaga la luz del botón luminoso.

El selector de llave descrito anteriormente se utiliza al acceder al área protegida de la máquina. Girado en sentido contrario a las agujas del reloj, permite extraer la llave y evita el rearme de las zonas de acceso a la máquina.



El botón  indica la presencia de una condición de alarma; esta condición se especifica mediante un mensaje concreto que aparece en la pantalla del panel del operador.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

La máquina tiene tres condiciones de funcionamiento:

1. **SERVICIO**
2. **MANUAL**
3. **AUTO**

Estas últimas se activan accionando el selector y pulsando el botón luminoso de «**MARCHA**». La lámpara se enciende.

El botón de «**PARADA**» desactiva la condición. La lámpara se apaga.

El panel de mando modelo **KT700** permite al operador acceder a los mandos manuales, a los parámetros y a los ajustes de toda la línea.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

3 PANEL DE OPERADOR SIEMENS KTP700

Al encender la máquina, la página principal aparece tras unos segundos

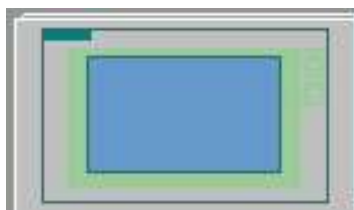


Pulse el botón de bandera para acceder a la página de configuración de idioma del panel del operador:

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				



Al pulsar el botón



se termina la sesión en tiempo de ejecución

Pulse el botón para acceder a



la página principal del panel del operador:

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				



La página también muestra el programa de trabajo de la máquina (configurable desde el panel) después del mensaje «**PROGRAMA EN EJECUCIÓN**».



En la parte superior de la página hay una barra de información que le permite acceder a las siguientes funciones:

- fecha/hora
- estado de la máquina
- estado de los transportes



La tabla 1 muestra todos los estados posibles de la máquina y de los transportes:

Tabla 1: Estado de la máquina y de los transportes

ESTADO	DESCRIPCIÓN
EMERGENCIA	La máquina está desactivada y los circuitos de hardware de emergencia están abiertos.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

APAGADO	La máquina está a la espera de un comando de funcionamiento de tipo manual o automático. Los circuitos de emergencia están cerrados y la máquina está en condiciones seguras.
MANUAL	La máquina se encuentra en funcionamiento manual. Pueden realizarse todos los movimientos manuales. El estado manual se activa solo si la condición de seguridad está activa.
SERVICIO	La máquina está en funcionamiento service. Este último se utiliza para: • cargar el material consumible con las protecciones perimetrales desactivadas. • devolver la máquina a Home (reposicionamiento) y restablecer los ciclos automáticos. Nota: para ejecutar esta función, todos los dispositivos de seguridad deben estar activos
RESTABLECIMIENTO ACTIVO	La máquina está reposicionando todos los movimientos. Nota: esta función puede realizar en el modo SERVICE presionando el botón Reset en el panel del operador.
LISTO PARA CICLO AUTOMÁTICO	Al girar el selector a la posición AUTO, es posible poner la máquina en estado automático. Nota: deben reunirse todas las condiciones necesarias para el ciclo automático.
AUTOMÁTICO	La máquina está en modo automático.
ALARMA	La máquina está en estado de alarma.

La tabla 2 muestra los botones presentes en la página principal:

Tabla 2: Funciones de los botones de la página del menú principal

<u>BOTÓN</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>
---------------------	---------------------------

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

	Botón que le permite acceder a la página de habilitación de la configuración de la máquina.
	Botón que permite acceder a la página para configurar el tiempo necesario para el funcionamiento de la máquina.
	Botón que permite acceder a la página de diagnóstico del cabezal de flejado.

En la parte inferior del panel del operador, en todas las páginas, hay una barra de herramientas que permite acceder a las funciones descritas en la tabla a continuación.



La tabla 3 muestra las funciones de los botones de la barra de herramientas:

Tabla 3: Funciones de los botones de la barra de herramientas

<i>BOTÓN</i>	<i>DESCRIPCIÓN</i>
	Botón que permite acceder a la página principal de la máquina.
	Botón que permite acceder a los mandos manuales de la máquina.
	Botón que devuelve la máquina a la posición de partida poniendo a cero todos los movimientos.
	Al presionar el botón, este último asume el diseño de la imagen a la izquierda, lo que indica que el posicionamiento en curso se está realizando con éxito.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

	Botón que permite acceder a la página para configurar los productos a tratar.
	Botón que permite acceder a la página de tendencias y estadísticas de la máquina.
	Botón que permite acceder a la página de mensajes activos.
	El paso del círculo de gris a azul indica la presencia de un mensaje.
	Botón que permite acceder a la página de alarmas activas.
	El paso del triángulo de gris a amarillo indica la presencia de una alarma.
	Botón que permite confirmar la alarma. Si esta última persiste, no se elimina.
	Cuando se pulsa el botón, este asume el diseño de la imagen de la izquierda, dando fe de que el reconocimiento en curso se está realizando correctamente.
	Botón para acceder a la página del histórico de alarmas.
	Botón para volver a la página de inicio del panel del operador.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

4 FLEJADORA PMB

4.1 MENÚ DE CONFIGURACIÓN DE LA MÁQUINA



Pulse el botón para acceder a la primera página de ajustes de las funciones principales de la máquina¹.



La tabla 4 muestra las funciones que se pueden editar en la primera página de configuración de la máquina:

Tabla 4: Funciones editables en la primera página de configuración de la máquina

<u>BOTÓN</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>
MÁQUINA FLEJADORA	Activación/desactivación de la flejadora; si se excluye, no se realiza el ciclo de flejado y se envía inmediatamente la señal de fin de ciclo.

¹ El acceso a la página está protegido por credenciales de contraseña de usuario de nivel admin.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

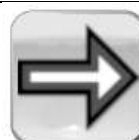
CABEZAL 1	Activación/desactivación del cabezal de flejado 1. Si un cabezal está desactivado, la máquina realiza los ciclos programados mediante traslación y rotación, realizando los flejados con el cabezal habilitado. Esto redundará en un tiempo de ciclo más largo necesario para completar el programa de flejado.
RELANZAMIENTO	Habilitación/deshabilitación del sistema de relanzamiento del fleje. Habilitado el sistema realiza 3 intentos de lanzamiento en caso de atasco del fleje, después de los 3 intentos el cabezal entra en alarma
CABEZAL 2	Activación/desactivación del cabezal de flejado 2. Si un cabezal está desactivado, la máquina realiza los ciclos programados mediante traslación y rotación, realizando los flejados con el cabezal habilitado. Esto redundará en un tiempo de ciclo más largo necesario para completar el programa de flejado.
PROGRAMA EXTERNO	Habilitar/deshabilitar la elección del programa a partir de un código procedente del exterior.

Pulsando los botones es posible activar/desactivar una función.

La tabla 5 muestra el diseño que los botones pueden asumir cuando se presionan:

Tabla 5: Estado botones página configuración máquina

<u>BOTÓN</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>
	Función habilitada
	Función deshabilitada



En la parte inferior derecha de la página hay un botón que permite navegar a la segunda página de ajustes de las funciones principales de la máquina.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				



La tabla 6 muestra las funciones que se pueden editar en la segunda página de configuración de la máquina:

Tabla 6: Funciones editables en la segunda página de la configuración de la máquina

PARÁMETRO	DESCRIPCIÓN
DESPLAZAMIENTO DEL CENTRO	Parámetro que permite ajustar la posición de parada del paquete en el centro de la máquina.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

21/09/2022

12:30:33

MÁQUINA EN: EMERGENCIA

PMB

con la energía de

OMS GROUP

	CABEZAL 1	CABEZAL 2
	0,1 s	0,1 s
TIEMPO ENFRIAMIENTO	1,0 s	1,0 s
PRELANZAMIENTO	0,3 s	0,3 s
ABILITA SQ5		



home

manu

reset

recetas

tendencia

aviso

alarmas

ack

historial

start



En la parte inferior-izquierda de la página se encuentra el botón  que permite la navegación hacia la primera página de configuración de las funciones principales de la máquina.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

4.2 CONFIGURACIÓN DE LA MÁQUINA



Pulse el botón para acceder a la primera página de configuración de los dispositivos instalados en la máquina².



Desde aquí es posible acceder a los parámetros relativos a los dos cabezales de flejado.

La tabla 7 muestra las funciones que pueden editarse:

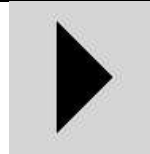
Tabla 7: Funciones editables en la primera página de servicio

PARÁMETRO	DESCRIPCIÓN
TIEMPO DE SOLDADURA	Tiempo en segundos que establece la longitud del calentamiento del fleje.
TIEMPO DE ENFRIAMIENTO	Tiempo en segundos que establece el tiempo de enfriamiento del fleje.
PRELANZAMIENTO	Tiempo en segundos que establece la duración del tiempo de prelanzamiento del fleje.

² El acceso a la página está protegido por credenciales de contraseña de usuario de nivel admin.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

HABILITAR SQ5	configurar si activar el control de flejado efectuado
---------------	---



En la parte inferior derecha de la página hay un botón que permite navegar a la segunda página de configuración de los dispositivos instalados en el equipo.



Desde aquí puede accederse a los parámetros relacionados con la lanza 1. La tabla 8 muestra las funciones que pueden editarse:

Tabla 8: Funciones editables desde la segunda página de servicio

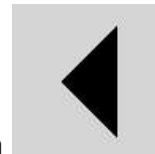
<u>BOTÓN/PARÁMETRO</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>
COLISIÓN	Botones de encendido y apagado que activan/desactivan el control de colisión de la lanza 1. A la derecha del botón de apagado hay una señal luminosa que ofrece información sobre el estado del control.
PAR DE MOVIMIENTO	Parámetro en porcentaje que determina la fuerza necesaria para mover la lanza 1 (a verificar con movimiento manual reportando el porcentaje resaltado en el recuadro gris).

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

DELTA PAR	Parámetro en porcentaje que indica el umbral de superación del porcentaje permitido. Si se excede durante el tiempo establecido, causa una colisión de la lanza.
DURACIÓN DE LA COLISIÓN	Parámetro en segundos que indica el tiempo de desbordamiento que filtra el delta par.
RÁPIDO	Parámetro en Hz que permite ajustar la velocidad alta de la lanza 1.
LENTO	Parámetro en Hz que permite ajustar la velocidad lenta de la lanza 1.
ACC	Parámetro en segundos que expresa el tiempo de aceleración de la lanza 1.
DEC	Parámetro en segundos que indica el tiempo de desaceleración de la lanza 1.
	Botones que permiten el movimiento manual hacia adelante/atrás de la lanza 1.



En la parte inferior derecha de la página hay un botón que permite navegar a la tercera página de configuración de los dispositivos instalados en el equipo.



En la parte inferior izquierda de la página hay un botón que permite navegar a la primera página de configuración de los dispositivos instalados en el equipo.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

05/11/2021
13:58:40

MÁQUINA EN: **EMERGENCIA**
TRANSPORTES EN: **EMERGENCIA**

PMB
con la energía de


LANZAMIENTO 2
COLISIÓN
PAR DE MOVIMIENTO
DELTA PAR
DURACIÓN DE LA COLISIÓN

RÁPIDO **80 Hz**
LENTO **10 Hz**
ACC **0,3 Sec**
DEC **0,3 Sec**

 home
 manu
 reset
 recetas
 tendencia
 aviso
 alarmas
 ack
 historial
 start

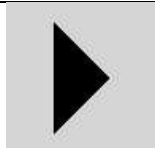
Desde aquí puede accederse a los parámetros relacionados con la lanza 2. La tabla 9 muestra las funciones que pueden editarse:

Tabla 9: Funciones que se pueden editar en la tercera página de servicio

<u>BOTÓN/PARÁMETRO</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>
COLISIÓN	Botones de encendido y apagado que activan/desactivan el control de colisión de la lanza 2. A la derecha del botón de apagado hay una señal luminosa que ofrece información sobre el estado del control.
PAR DE MOVIMIENTO	Parámetro en porcentaje que determina la fuerza necesaria para mover la lanza 2 (a verificar con movimiento manual reportando el porcentaje resaltado en el recuadro gris).
DELTA PAR	Parámetro en porcentaje que indica el umbral de superación del porcentaje permitido. Si se excede durante el tiempo establecido, causa una colisión de la lanza.
DURACIÓN DE LA COLISIÓN	Parámetro en segundos que indica el tiempo de desbordamiento que filtra el delta par.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

RÁPIDO	Parámetro en Hz que permite ajustar la velocidad alta de la lanza 2.
LENTO	Parámetro en Hz que permite ajustar la velocidad lenta de la lanza 2.
ACC	Parámetro en segundos que expresa el tiempo de aceleración de la lanza 2.
DEC	Parámetro en segundos que indica el tiempo de desaceleración de la lanza 2.
 	Botones que permiten el movimiento manual hacia adelante/atrás de la lanza 2.

En la parte inferior derecha de la página hay un botón  que permite navegar a la cuarta página de configuración de los dispositivos instalados en el equipo.

En la parte inferior izquierda de la página hay un botón  que permite navegar a la segunda página de configuración de los dispositivos instalados en el equipo.

05/11/2021
14:24:07

MÁQUINA EN: EMERGENCIA
TRANSPORTES EN: EMERGENCIA

PMB
con la energía de



TRASLACIÓN

RALENTIZAR +50,0 mm
TOLERANCIA +5,0 mm
POSICIÓN DE INICIO +0,0 mm
LÍMITE HACIA ADELANTE +300,0 mm
LÍMITE HACIA ATRÁS -300,0 mm

RÁPIDO 20 Hz
LENTO 10 Hz
ACC 0,5 Sec
DEC 0,2 Sec
 

POSICIÓN REAL +0,0 mm
IR A INICIO
POSICIÓN ESTABLECIDA +0,0 mm
IR A POSICIÓN

AL RES




home manu reset recetas tendencia aviso alarmas ack historial start

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

Desde aquí es posible acceder a los parámetros relativos al grupo de traslación de la máquina.

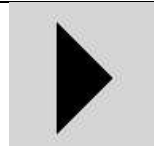
La tabla 11 muestra las funciones que pueden editarse:

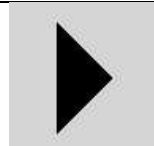
Tabla 11: Funciones que se pueden editar en la quinta página de servicio

PARÁMETRO	DESCRIPCIÓN
RALENTIZAR	Parámetro en mm que representa la cantidad de avance en el destino en el que se inicia la ralentización.
TOLERANCIA	Parámetro en mm que representa la tolerancia en grados dentro de la cual considerar la consecución de la cuota de destino.
POSICIÓN DE INICIO	Parámetro en mm que representa la declaración de la cuota de reposo inicial.
LÍMITE HACIA ADELANTE	Parámetro en mm que representa la altura máxima que puede alcanzar el comando de movimiento.
LÍMITE HACIA ATRÁS	Parámetro en mm que representa la altura mínima que puede alcanzar el comando de movimiento.
POSICIÓN REAL	Parámetro en mm que representa la declaración de la cuota de reposo inicial.
IR A INICIO	Botón que permite llevar la máquina a la posición de fase.
POSICIÓN ESTABLECIDA	Parámetro en mm que permite posicionar la unidad de traslación a una altura insertada.
IR A POSICIÓN	Botón en mm que permite posicionarse a la altura introducida en el campo superior.
AL RES	Botón que permite restablecer los movimientos de traslación y devolver esta última a la posición de fase.
RÁPIDO	Parámetro en Hz que le permite establecer la velocidad alta de la unidad de traslación.
LENTO	Parámetro en Hz que le permite establecer la velocidad lenta de la unidad de traslación.
ACC	Parámetro en segundos que expresa el tiempo de aceleración de la unidad de traslación.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

DEC	Parámetro en segundos que indica el tiempo de desaceleración de la unidad de traslación.
 	Botones que permiten el movimiento manual hacia adelante/atrás de la unidad de traslación.



En la parte inferior derecha de la página hay un botón  que permite navegar a la sexta página de configuración de los dispositivos instalados en el equipo.



En la parte inferior izquierda de la página hay un botón  que permite navegar a la cuarta página de configuración de los dispositivos instalados en el equipo.

21/09/2022
12:43:01

MÁQUINA EN: **EMERGENCIA**

PMB
con la energía de

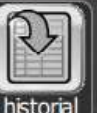


TRANSPORTE

TRANSPORTE 1

RÁPIDO	70 Hz
LENTO	15 Hz
ACC	1,0 Sec
DEC	1,0 Sec



 home
 manu
 reset
 recetas
 tendencia
 aviso
 alarmas
 ack
 historial
 start

Desde aquí es posible acceder a los parámetros relativos a los tres transportes de la máquina.

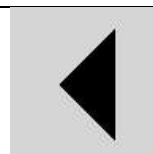
La tabla 12 muestra las funciones que pueden editarse:

Tabla 12: Funciones que se pueden editar en la sexta página de servicio

PARÁMETRO	DESCRIPCIÓN
-----------	-------------

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

RÁPIDO	Parámetro en Hz que permite establecer la velocidad alta de los transportes.
LENTO	Parámetro en Hz que permite establecer la velocidad lenta de los transportes.
ACC	Parámetro en segundos que expresa el tiempo de aceleración de los transportes.
DEC	Parámetro en segundos que indica el tiempo de desaceleración de los transportes.



En la parte inferior izquierda de la página hay un botón que permite navegar a la quinta página de configuración de los dispositivos instalados en el equipo.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

4.3 DIAGNÓSTICO



Pulse el botón para acceder a la primera página de diagnóstico.



En esta página puede ver el estado de diferentes sensores / actuadores montados a bordo en el cabezal de flejado 1. Estos últimos se insertan dentro de rectángulos que pueden adquirir diferentes colores como se muestra en la tabla 13.

Tabla 13: estado de los sensores / actuadores del cabezal de flejado

<u>COLOR</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>
BLANCO	Sensor / actuador no activo.
VERDE	Sensor / actuador activo.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				



En la página también hay un botón  cuya función es idéntica a la del mismo botón en la página de movimientos manuales.



En la parte inferior derecha de la página hay un botón  que permite navegar a la segunda página de diagnóstico.



En esta página puede ver el estado de diferentes sensores / actuadores montados a bordo en el cabezal de flejado 2. Estos últimos se insertan dentro de rectángulos que pueden adquirir diferentes colores como se muestra en la tabla 13.



En la página también hay un botón  cuya función es idéntica a la del mismo botón en la página de movimientos manuales.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

4.4 MENÚS MANUALES



Pulse el botón para acceder a la primera página de mandos manuales de la máquina.

Los siguientes comandos están habilitados solo con el modo de funcionamiento «**MANUAL**» activo.

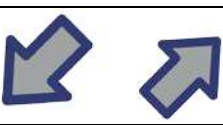


La tabla 14 muestra los movimientos manuales que se pueden realizar pulsando los botones presentes en la página:

Tabla 14: comandos presentes en la primera página de los movimientos manuales

BOTÓN/PARÁMETRO	DESCRIPCIÓN
	Comando que permite el movimiento ascendente/descendente de la superficie de prensado.
	Comando que permite el movimiento adelante/atrás de la unidad de traslación automática.
	Parámetro en mm que indica la posición actual de la unidad de traslación.

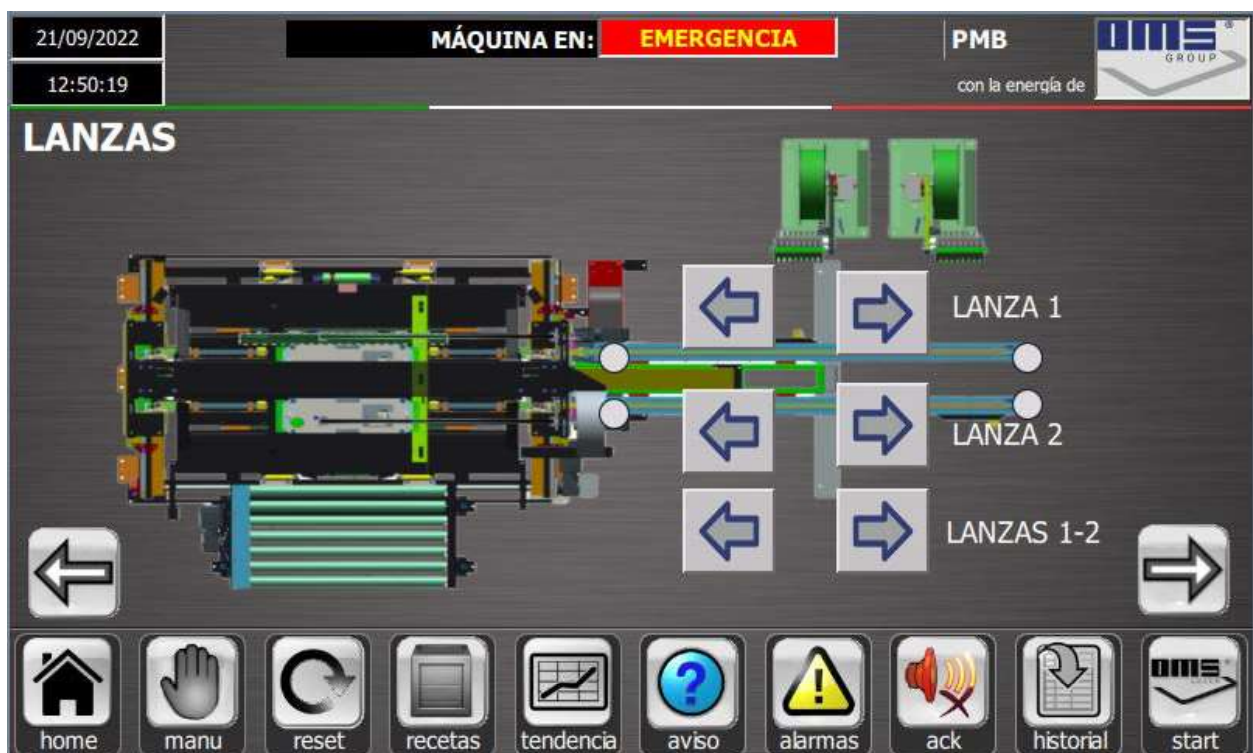
Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

	Mando que permite el movimiento de avance/retroceso del transporte de la máquina.
	Parámetro que le permite saber si un paquete se encuentra debajo de la máquina (transporte 2). Este último puede adoptar dos colores distintos: • VERDE: paquete presente • GRIS: paquete no presente



En la parte inferior derecha de la página hay un botón

que permite navegar a la segunda página de movimientos manuales.



La tabla 15 muestra los movimientos manuales que se pueden realizar pulsando los botones presentes en la página:

Tabla 15: comandos presentes en la segunda página de los movimientos manuales

BOTÓN/PARÁMETRO	DESCRIPCIÓN
LANZA 1	Comando que permite el movimiento hacia adelante/atrás de la lanza 1.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

		
LANZA 1 		Parámetro que indica el estado de los topes de avance/retroceso de la lanza 1. Este último puede adoptar dos colores distintos: • VERDE: paquete presente • GRIS: paquete no presente
LANZA 2 		Comando que permite el movimiento hacia adelante/atrás de la lanza 2.
LANZA 2 		Parámetro que indica el estado de los topes de avance/retroceso de la lanza 2. Este último puede adoptar dos colores distintos: • VERDE: paquete presente • GRIS: paquete no presente
LANZAS 1-2 		Comando que permite el movimiento simultáneo hacia adelante/atrás de las lanzas 1-2.
 		Botón que devuelve la máquina a la posición inicial restableciendo todos los movimientos. Cuando se pulsa el botón, este último asume el diseño de la imagen de la izquierda dando fe de que el posicionamiento en curso se está llevando a cabo con éxito.

En la parte inferior derecha de la página hay un botón



que permite navegar a la tercera página de movimientos manuales.

En la parte inferior izquierda de la página hay un botón



que permite navegar a la primera página de movimientos manuales.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				



La tabla 16 muestra los movimientos manuales que se pueden realizar pulsando los botones presentes en la página:

Tabla 16: comandos presentes en la tercera página de movimientos manuales

<u>BOTÓN</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>
	Comando que permite lanzar el fleje al canal deslizante. Nota. El lanzamiento del fleje solo es posible si el grupo de levas está en fase
	Mando que permite recuperar el fleje en la canaleta de deslizamiento/contacto del paquete si se ha pinzado
	Mando que permite el movimiento del grupo levas dentro del cabezal de flejado. Nota. Véase tabla 17 para la leyenda del número de impulsos del pulsador

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

El tercer botón mostrado en la tabla 16 permite al grupo de levas realizar diferentes movimientos dependiendo del número de veces que se pulsa. La tabla 17 muestra una leyenda de cuando se acaba de describir

Tabla 17: Leyenda de los movimientos de la unidad de levas según el n.º de presiones

<u>IMPULSO N.</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>
1	Con un primer impulso solo se cierra la primera pinza.
2	Con un segundo impulso, las levas realizan el corte y la soldadura al vacío del fleje y se detienen con la placa de soporte abierta para permitir la liberación manual del fleje.
3	Un tercer impulso cierra las placas y el grupo está en fase, listo para un nuevo lanzamiento del fleje.



En la parte inferior izquierda de la página hay un botón a la segunda página de movimientos manuales.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

4.5 PROGRAMACIÓN DE LA MÁQUINA



Pulse el botón para acceder a la primera página a fin de configurar los productos a tratar.



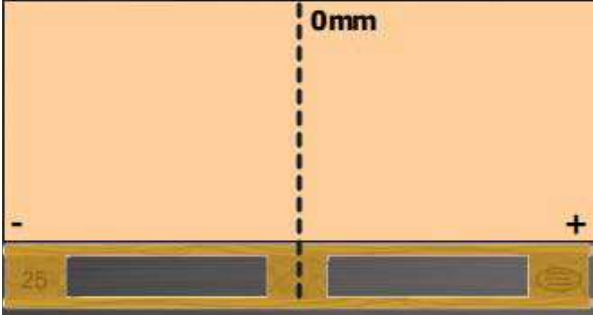
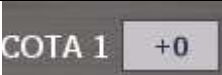
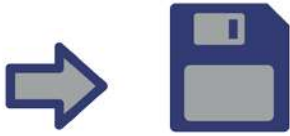
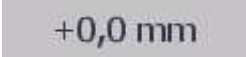
The screenshot shows the machine's programming interface. At the top, it displays the date (21/09/2022), time (12:52:31), and machine status (MÁQUINA EN: EMERGENCIA). The user is logged in as PMB. The main screen is titled 'PROGRAMA EN MODIFICACIÓN' and shows the 'ID Paquete' as S45234 (W700 L900). A diagram of a package is shown with dimensions and a dashed line indicating a fold. The 'SUJECIONES' (folds) are set to 1. The 'COTA 1' (dimension 1) is set to +0. The 'TRASLACIÓN' (translation) is set to +0,0 mm. The 'FUERZA 1º' (force 1st) is set to 100 Kg. The 'Lunghezza' (length) is set to 25 %. At the bottom, there is a row of icons for home, manu, reset, recetas, tendencia, aviso, alarmas, ack, historial, and start.

En esta página se puede programar cada flejado en referencia al programa elegido. La tabla 19 muestra las acciones que se pueden realizar pulsando los botones:

Tabla 19: comandos presentes en la primera página de programación de la máquina

BOTÓN/PARÁMETRO	DESCRIPCIÓN
PROGRAMA EN MODIFICACIÓN 3	Parámetro que indica el número del programa para el que desea cambiar la configuración.
ID Paquete S45234 (W700 L900)	Parámetro que permite la identificación del paquete de referencia. Es posible introducir un máximo de 40 caracteres
SUJECIONES 1	Parámetro que representa el número de flejados que se deben hacer a lo largo del lado L. Seleccionando un número de 0 a 4, los campos correspondientes al número

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

	introducido se mostrarán en el área de abajo.
	Parámetro que permite gestionar el flejado con el lado W deshabilitado. Si se selecciona SUJECIONES FIJAS , el paquete se considerará como puesto sobre la plataforma ciega en el lado largo. El valor de este campo indica cuántas uniones DOBLES H1+H2 se realizarán. Las cuotas indicadas en SUJECIÓN FIJA DOBLE 1-2 se realizarán moviendo el paquete en el transporte, en vez de mediante la traslación de toda la máquina.
	Parámetro que representa la altura única a la que se realiza el flejado.
	Botón que permite guardar los parámetros editados.
	Indicador (no pulsable) que espera el resultado exitoso de la operación de guardar/borrar los parámetros editados.
	Comando que permite el movimiento manual hacia adelante/atrás de la unidad de traslación.
	Parámetro que indica la posición actual de la unidad de traslación.
	Parámetro en kg que indica la fuerza de presión que se aplicará durante el primer prensado.
	Parámetro en % que determina la fuerza de presión, en referencia al campo anterior, que se aplicará al paquete desde el segundo flejado hasta el final del ciclo completo. Esto se hace para evitar comprimir en exceso el paquete y aflojar las fijaciones anteriores.



En la parte inferior derecha de la página hay un botón  que permite navegar a la cuarta página de movimientos manuales.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				



En esta página se puede programar cada flejado en referencia al programa elegido. La tabla 20 muestra las acciones que se pueden realizar pulsando los botones:

Tabla 20: comandos presentes en la primera página de programación de la máquina

BOTÓN/PARÁMETRO	DESCRIPCIÓN
PROGRAMA EN MODIFICACIÓN 3	Parámetro que indica el número del programa para el que desea cambiar la configuración.
SUJECIONES 1	Parámetro que representa el número de flejados que se deben hacer a lo largo del lado W. Si selecciona un número del 0 al 4, los campos correspondientes al número introducido se mostrarán en el área a continuación.
COTA 1 +0	Parámetro que representa la altura única a la que se realiza el flejado.
	Botón que permite guardar los parámetros editados.
	Indicador (no pulsable) que espera el resultado exitoso de la operación de guardar/borrar los parámetros editados.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

		Comando que permite el movimiento manual hacia adelante/atrás de la unidad de traslación.
+0,0 mm		Parámetro que indica la posición actual de la unidad de traslación.
FUERZA 1°		Parámetro en kg que indica la fuerza de presión que se aplicará durante el primer prensado.
%		Parámetro en % que determina la fuerza de presión, en referencia al campo anterior, que se aplicará al paquete desde el segundo flejado hasta el final del ciclo completo. Esto se hace para evitar comprimir en exceso el paquete y aflojar las fijaciones anteriores.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

4.6 ESTADÍSTICAS



Pulse el botón para acceder a la primera página de tendencias y estadísticas de la máquina durante el funcionamiento.



Dentro de la página es posible detectar el rendimiento de los siguientes parámetros del cabezal de flejado 1:

- FLEJADOS SOLICITADOS
- FLEJADOS REALIZADOS
- EFICIENCIA DEL CABEZAL
- LANZAMIENTOS DEL CABEZAL FALLIDOS
- LANZAMIENTOS DE CABEZAL FALLIDOS

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

Se recopilan los siguientes datos para cada parámetro mostrado en la tabla 21:

Tabla 21: rendimiento visible en la primera página de estadísticas

<u>PARÁMETRO</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>
TOTAL	Indica el número de flejes que se han realizado desde el primer encendido de la máquina.
SEMANA	Indica el número de flejes que se han realizado en la semana actual. Nota: el contador se reinicia automáticamente todos los lunes a las 00:00.
DÍA	Indica el número de flejes que se han realizado a lo largo del día. Nota: el contador se reinicia automáticamente cada mañana a las 00:00.



Pulse el botón

para restablecer los contadores de **SEMANA y DÍA**.



En la parte inferior derecha de la página hay un botón que permite navegar a la segunda página de tendencias y estadísticas de la máquina durante el funcionamiento.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				



Dentro de la página es posible detectar el rendimiento de los siguientes parámetros del cabezal de flejado 2:

- FLEJADOS SOLICITADOS
- FLEJADOS REALIZADOS
- EFICIENCIA DEL CABEZAL
- LANZAMIENTOS DEL CABEZAL FALLIDOS
- LANZAMIENTOS DE CABEZAL FALLIDOS

Se recopilan los siguientes datos para cada parámetro mostrado en la tabla 22:

Tabla 22: rendimiento visible en la segunda página de estadísticas

PARÁMETRO	DESCRIPCIÓN
TOTAL	Indica el número de flejes que se han realizado desde el primer encendido de la máquina.
SEMANA	Indica el número de flejes que se han realizado en la semana actual. Nota: el contador se reinicia automáticamente todos los lunes a las 00:00.
DÍA	Indica el número de flejes que se han realizado a lo largo del día.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

	Nota: el contador se reinicia automáticamente cada mañana a las 00:00.
--	--



Pulse el botón para restablecer los contadores de **SEMANA y DÍA**.



En la parte inferior derecha de la página hay un botón que permite navegar a la tercera página de tendencias y estadísticas de la máquina durante el funcionamiento.



En la parte inferior izquierda de la página hay un botón que permite navegar a la primera página de tendencias y estadísticas de la máquina durante el funcionamiento.



Dentro de la página es posible detectar el rendimiento de los siguientes parámetros de la máquina:

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

- FLEJADOS SOLICITADOS

Se recopilan los siguientes datos para cada parámetro mostrado en la tabla 23:

Tabla 23: rendimiento visible en la segunda página de estadísticas

<u>PARÁMETRO</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>
TOTAL	Indica el número de flejes que se han realizado desde el primer encendido de la máquina.
PARCIAL	Indica el número de operaciones de flejado que se han realizado desde la última vez que se pulsó el botón «restablecer número de operaciones de flejado parcial».



Pulsando el botón

es posible reiniciar el contador **PARCIAL**.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

4.7 CICLO AUTOMÁTICO

Ciclo automático de los cabezales de flejado:

Esta condición sólo es válida con el modo de funcionamiento **"AUTO"** activo y el pulsador luminoso blanco **"MARCHA"** encendido en el panel de mando. Para conseguirlo es necesario que la máquina esté en las siguientes condiciones:

- Las protecciones de acceso al sistema deben estar cerradas
- El cabezal de flejado debe estar en fase (SQ2 OFF)

Solo después de haber verificado estas condiciones la máquina acepta la condición de marcha automática (**"MARCIA"** con selector en **"AUTOMÁTICO"**)

Con el consentimiento de puesta en marcha del ciclo se realiza el lanzamiento del fleje en los canales (**M1+YC1**) por parte del Cabezal **TR1800**. Con el lanzamiento completado (**SQ1**), el fleje se sujeta con **M1+YC6** hasta **SQ2**.

Inicia la recuperación rápida del fleje en el paquete (**M1+YC2**), con la posterior recuperación lenta y tensado (**M1+YC3+YC4+YC5**).

Con tensado realizado, el fleje se corta y suelda (**M1+YC6**).

En la fase de apertura de la placa de anclaje, se controla la aplicación efectiva del flejado soldado en el paquete, por medio del sensor **SQ5**.

Si se verifica una condición de alarma, la máquina se para en la condición de placa abierta. Para restablecer su correcto funcionamiento, proceda como se describe en el párrafo de diagnóstico

Ciclo automático de la máquina:

Con el comando de solicitud de entrada, el producto entra en el transportador de entrada accionado por **M313**. A continuación, el paquete avanza en los transportes sucesivos hasta que llega el paquete entra en la máquina con el transporte accionado por **M347**, se centra automáticamente en la cota configurada por el programa. Una vez completada la operación de centrado, los motores se detienen.

La superficie de prensado desciende con **M213** y, al mismo tiempo, las 2 lanzas salen para cerrarse en el circuito de lanzamiento, la selección entre lanza 1 y lanza 2 depende de la distancia de flejado.

La superficie de prensado, al encontrarse con la célula fotoeléctrica **BF2804**, empieza a comprimir el paquete para los kilogramos configurados en el programa y los cabezales realizan su ciclo.

Una vez finalizado el ciclo de los cabezales, la superficie de prensado sube y libera las células fotoeléctricas **BF2803** y **BF2804** más un tiempo.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

Si se selecciona el ciclo 2+2, la mesa giratoria gira 90° con **M323** hasta el sensor **SQ875**. Una vez completado el flejado a 90°, la mesa giratoria gira con **M323** hacia atrás hasta llegar al sensor **SQ874**.

Una vez terminado el ciclo, el paquete es expulsado enviado al transporte de la máquina que procederá a expulsarlo con **M327**.

Si se ha configurado el programa de flejado, la máquina se moverá a la altura deseada y realizará la sujeción, de acuerdo con el procedimiento descrito anteriormente, con el cabezal seleccionado (o ambos si se especifica).

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

4.8 DIAGNÓSTICO



Si una o más alarmas de la máquina están activas, el botón  indica la anomalía volviéndose amarillo.



Pulse el botón  para acceder a la página de alarmas en tiempo real de la máquina.

04/11/2021
13:39:30

MÁQUINA EN: EMERGENCIA
TRANSPORTES EN: EMERGENCIA

PMB
con la energía de



ALARMAS ACTIVAS

Nº.	Tiempo	Fecha	Texto

home

manu

reset

recetas

tendencia

aviso

alarmas

ack

historial

start

Las tablas 24-25-26-27-28-29 muestran una leyenda general de todas las alarmas que pueden producirse durante el funcionamiento de la máquina. Las tablas también contienen una breve descripción del significado de las anomalías y las acciones que deben realizarse para resolverlas.

Tabla 24: alarmas de la máquina

<u>MENSAJE</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>	<u>SOLUCIÓN</u>
GENERAL MÁQUINA, ALM_01 - TÉRMICO FRENO	Cada magnetotérmico de la máquina es controlado en lógica por un contacto acumulativo de	Controlar en el C.E cuál magnetotérmico se ha disparado.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

<u>MENSAJE</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>	<u>SOLUCIÓN</u>
MOTOR SUPERFICIE PRENSANTE	intervención. La indicación ocurre con la presencia de este contacto.	Verificar las causas. Restablecer el magnetotérmico.
GENERAL MÁQUINA, ALM_02 - SOBRECARRERA SEGURIDAD SUPERFICIE PRENSANTE INTERVENIDAS	Se intervienen los sobrecarrera de seguridad del movimiento de la superficie prensante	Desbloquear el movimiento en manual utilizando el selector en el interior del cuadro Verificar las velocidades de movimiento lento
GENERAL MÁQUINA, ALM_03 - BAIPÁS SEGURIDAD SOBRECARRERA SUPERFICIE PRENSANTE	Se ha introducido el selector para excluir los sobrecarreras en el interior del cuadro.	Llevar la superficie prensante en posición de trabajo. Devolver el selector a la posición off
GENERAL MÁQUINA, ALM_04 - INVERSOR SUPERFICIE PRENSANTE EN ALARMA	De cada inversor es controlado el estado de funcionamiento con el contacto de listo. La indicación de intervención ocurre cuando falta esta señal.	Controlar el mensaje de error en el inversor (verificar en el manual del inversor). Controlar el térmico de alimentación. Reiniciar el bloqueo presionando "reset alarmas"
GENERAL MÁQUINA, ALM_05 - CODIFICADOR PRENSA EN ALARMA	La célula fotoeléctrica que controla la seguridad de la mesa de entrada ha intervenido mientras las células fotoeléctricas de la mesa que controlan el prensado están libres	Comprobar que la zona de entrada de la máquina está libre
GENERAL MÁQUINA, ALM_06 - CODIFICADOR PRENSA NO PUESTO A CERO	De cada inversor es controlado el estado de funcionamiento con el contacto de listo. La indicación de intervención ocurre cuando falta esta señal.	Controlar el mensaje de error en el inversor (verificar en el manual del inversor). Controlar el térmico de alimentación. Reiniciar el bloqueo presionando "reset alarmas"
GENERAL MÁQUINA, ALM_07 - FOTOCÉLULA SEGURIDAD SUPERFICIE PRENSADO ENTRADA HA SALTADO	Las células fotoeléctricas que controlas la ralentización y la presencia de paquete en la superficie prensante no están libres con la superficie prensante totalmente arriba	Alinear las células fotoeléctricas. Controlar el funcionamiento de las células fotoeléctricas.
GENERAL	Los sensores de desbloqueo no	Verificar el movimiento mecánico

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

<u>MENSAJE</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>	<u>SOLUCIÓN</u>
MÁQUINA, ALM_12 - TIEMPO DE ESPERA DESENGANCHE SEGURIDAD SUBIDA BAJADA SUPERFICIE PRENSANTE	detectan el movimiento del desenganche de la superficie prensante.	del desbloqueo. Verificar que los sensores funcionen correctamente.
GENERAL MÁQUINA, ALM_13 - FOTOCÉLULA SEGURIDAD PLANO DE PRENSADO SALIDA HA SALTADO	Se interviene la célula fotoeléctrica que controla la seguridad de la superficie en salida mientras que las células fotoeléctricas de la superficie que controlan el prensado están libres	Comprobar que la zona de salida de la máquina está libre
MÁQUINA GENERAL, ALM_14 - CÉLULAS FOTOELECTRICAS DE PRENSA NO LIBRES	Las células fotoeléctricas que controlas la ralentización y la presencia de paquete en la superficie prensante no están libres con la superficie prensante totalmente arriba	Alinear las células fotoeléctricas. Controlar el funcionamiento de las células fotoeléctricas.
GENERAL MÁQUINA, ALM_15 - SEGURIDAD ROTACIÓN CRUCETA HA SALTADO	Mientras el paquete está girando, han saltado las células fotoeléctricas de rotación segura	Compruebe que la zona de rotación de la cruceta está libre
GENERAL MÁQUINA, ALM_16 - CRUCETA NO EN FASE	La cruceta de rotación no está en la posición correcta	Llevar la cruceta a la posición correcta
GENERAL MÁQUINA, ALM_17 - TIEMPO DE ESPERA ROTACIÓN	Esta alarma tiene la función de señalar que el movimiento indicado no ha alcanzado los sensores de final de carrera. Se visualiza después del tiempo configurado en el SW.	Verifique el movimiento del grupo mecánico afectado. Verifique el funcionamiento de los sensores de final de carrera.
GENERAL MÁQUINA, ALM_19 - MOTOR PRENSA RECALENTADO	La almohadilla térmica del motor de la prensa indica un recalentamiento del propio motor	Compruebe la temperatura del motor
GENERAL MÁQUINA, ALM_20	Se ha puesto en marcha un ciclo sin ningún paquete presente en la	Verificar la señal de puesta en marcha del ciclo de la máquina.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

<u>MENSAJE</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>	<u>SOLUCIÓN</u>
- PAQUETE NO EN LA MÁQUINA	máquina.	Presionar el botón de repetición del ciclo solo con el paquete presente debajo de la máquina.

Tabla 25: alarmas del cabezal 1

<u>MENSAJE</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>	<u>SOLUCIÓN</u>
CABEZAL 1, ALM_01 - INTERVENCIÓN TÉRMICA DEL MOTOR DEL CABEZAL	Indica la intervención del térmico de protección del motor del movimiento del cabezal.	Garantice la seguridad de la máquina pulsando « EMERGENCIA » / « EMERGENCIA ». Abra el cuadro eléctrico y restablezca la protección térmica después de verificar la causa del bloqueo del motor.
CABEZAL 1, ALM_04 - TIEMPO DE ESPERA DE LANZAMIENTO DEL FLEJE	El lanzamiento del fleje en las canaletas del Cabezal no ha terminado.	Seleccione la condición de funcionamiento « MANUAL » / « MANUAL » y pulse el botón de « RECIRCULAR » / « RECICLAR » en el panel del operador KTP700 (hasta que aparezca SQ2= OFF). Extraer la parte de fleje de la máquina. Seleccione de nuevo la condición de funcionamiento « AUTO » / « AUTO » y se restablece un nuevo ciclo de flejado.
CABEZAL 1, ALM_05 - TIEMPO DE ESPERA DE RECUPERACIÓN DEL FLEJE	La recuperación del fleje en el paquete del Cabezal no ha terminado.	Seleccione la condición de funcionamiento « MANUAL » / « MANUAL » y pulse el botón de « RECIRCULAR » / « RECICLAJE » en el panel del operador KTP700 (hasta que aparezca SQ2= OFF). Extraer la parte de fleje de la máquina. Seleccione de nuevo la condición de funcionamiento « AUTO » / « AUTO » y se restablece un nuevo ciclo de flejado.
CABEZAL 1, ALM_06 - TIEMPO DE ESPERA DE	La tensión del fleje en el paquete del cabezal no tuvo lugar a tiempo.	Seleccionar la condición de funcionamiento « MANUAL » / « MANUAL » y pulsar el botón de « RECIRCULAR » /

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

<u>MENSAJE</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>	<u>SOLUCIÓN</u>
TENSIÓN		« RECIRCULACIÓN » en el panel del operador KTP700 (hasta que parezca SQ2= OFF). Extraer la parte de fleje de la máquina. Seleccionar de nuevo la condición de funcionamiento « AUTO » / « AUTO » y se restablece un nuevo ciclo de flejado.
CABEZAL 1, ALM_07 - SEGURIDAD DE ROTACIÓN DE LAS LEVAS	El movimiento de rotación de las levas, paso a paso, del Cabezal, no se completó a tiempo. La máquina se encuentra en la condición de parada general y no puede ser seleccionado ningún tipo de marcha (manual o automático).	Seleccionar la condición de funcionamiento « MANUAL » y pulsar el botón de « RECIRCULAR » en el panel del operador KTP700 (hasta que aparezca SQ2= OFF). Extraer la parte de fleje de la máquina. Seleccionar de nuevo la condición de funcionamiento « AUTOMÁTICO » y se restablece un nuevo ciclo de flejado.
CABEZAL 1, ALM_09 - FINAL FLEJE	Indica que el fleje ha terminado.	Recargue la máquina con un nuevo carrete de fleje.
CABEZAL 1, ALM_11 - CICLO DE FLEJADO NO REALIZADO	El dispositivo de flejado realizado SQ5 del Cabezal no ha detectado un flejado correcto	Seleccionar la condición de funcionamiento « MANUAL » / « MANUAL » y pulsar el botón de « RECIRCULAR » / « RECICLAJE » en el panel del operador KTP700 . Extraer la parte de fleje de la máquina. Seleccionar de nuevo la condición de funcionamiento « AUTO » / « AUTO » y se restablece un nuevo ciclo de flejado.
CABEZAL 1, ALM_13 - MAL FUNCIONAMIENTO DEL SENSOR DE FINAL DE LANZAMIENTO	El sensor de final lanzamiento SQ1 del Cabezal no está en la posición de reposo al comienzo del flejado.	Controle la eficiencia del sensor, de la leva de accionamiento y del cable de conexión.
CABEZAL 1, ALM_14 -	La máquina ha recibido la señal de inicio del ciclo de flejado, pero el	Pulsar « RECIRCULAR » / « RECICLAJE ».

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

<u>MENSAJE</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>	<u>SOLUCIÓN</u>
CABEZAL NO EN FASE; PRESIONE RECICLAR	cabezal no está en fase.	
CABEZAL 1, ALM_15 - ESPÈRE EL CALENTAMIENT O DE LA CUCHILLA DE SELLADO	Indica el primer calentamiento de la resistencia de soldadura del cabezal después de encender el cuadro eléctrico	Espere 2 minutos. Nota. La condición de marcha automática no está habilitada.
CABEZAL 1, ALM_16 - ALARMA ACOPLAMIENTO S DE TENSIÓN	Indica que los insertos del tensado YC4/YC5 del Cabezal están alimentados incluso si la salida del PLC que lo controla está apagado.	Comprobar el funcionamiento de los relés de interfaz

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

Tabla 26: alarmas del cabezal 2

<u>MENSAJE</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>	<u>SOLUCIÓN</u>
CABEZAL 2, ALM_01 - INTERVENCIÓN TÉRMICA DEL MOTOR DEL CABEZAL	Indica la intervención del térmico de protección del motor del movimiento del cabezal.	Garantice la seguridad de la máquina pulsando «EMERGENCIA» / «EMERGENCIA» . Abra el cuadro eléctrico y restablezca la protección térmica después de verificar la causa del bloqueo del motor.
CABEZAL 2, ALM_04 - TIEMPO DE ESPERA DE LANZAMIENTO DEL FLEJE	El lanzamiento del fleje en las canaletas del Cabezal no ha terminado.	Seleccione la condición de funcionamiento «MANUAL» / «MANUAL» y pulse el botón de «RECIRCULAR» / «RECICLAR» en el panel del operador KTP700 (hasta que aparezca SQ2= OFF). Extraer la parte de fleje de la máquina. Seleccione de nuevo la condición de funcionamiento «AUTO» / «AUTO» y se restablece un nuevo ciclo de flejado.
CABEZAL 2, ALM_05 - TIEMPO DE ESPERA DE RECUPERACIÓN DEL FLEJE	La recuperación del fleje en el paquete del Cabezal no ha terminado.	Seleccione la condición de funcionamiento «MANUAL» / «MANUAL» y pulse el botón de «RECIRCULAR» / «RECICLAJE» en el panel del operador KTP700 (hasta que aparezca SQ2= OFF). Extraer la parte de fleje de la máquina. Seleccione de nuevo la condición de funcionamiento «AUTO» / «AUTO» y se restablece un nuevo ciclo de flejado.
CABEZAL 2, ALM_06 - TIEMPO DE ESPERA DE TENSIÓN	La tensión del fleje en el paquete del cabezal no tuvo lugar a tiempo.	Seleccionar la condición de funcionamiento «MANUAL» / «MANUAL» y pulsar el botón de «RECIRCULAR» / «RECIRCULACIÓN» en el panel del operador KTP700 (hasta que parezca SQ2= OFF). Extraer la parte de fleje de la máquina. Seleccionar de nuevo la

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

<u>MENSAJE</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>	<u>SOLUCIÓN</u>
		condición de funcionamiento « AUTO » / « AUTO » y se restablece un nuevo ciclo de flejado.
CABEZAL 2, ALM_07 - SEGURIDAD DE ROTACIÓN DE LAS LEVAS	El movimiento de rotación de las levas, paso a paso, del Cabezal, no se completó a tiempo. La máquina se encuentra en la condición de parada general y no puede ser seleccionado ningún tipo de marcha (manual o automático).	Seleccionar la condición de funcionamiento « MANUAL » y pulsar el botón de « RECIRCULAR » en el panel del operador KTP700 (hasta que aparezca SQ2= OFF). Extraer la parte de fleje de la máquina. Seleccionar de nuevo la condición de funcionamiento « AUTOMÁTICO » y se restablece un nuevo ciclo de flejado.
CABEZAL 2, ALM_09 - FINAL FLEJE	Indica que el fleje ha terminado.	Recargue la máquina con un nuevo carrete de fleje.
CABEZAL 2, ALM_11 - CICLO DE FLEJADO NO REALIZADO	El dispositivo de flejado realizado SQ5 del Cabezal no ha detectado un flejado correcto	Seleccionar la condición de funcionamiento « MANUAL » / « MANUAL » y pulsar el botón de « RECIRCULAR » / « RECICLAJE » en el panel del operador KTP700 . Extraer la parte de fleje de la máquina. Seleccionar de nuevo la condición de funcionamiento « AUTO » / « AUTO » y se restablece un nuevo ciclo de flejado.
CABEZAL 2, ALM_13 - MAL FUNCIONAMIENTO DEL SENSOR DE FINAL DE LANZAMIENTO	El sensor de final lanzamiento SQ1 del Cabezal no está en la posición de reposo al comienzo del flejado.	Controle la eficiencia del sensor, de la leva de accionamiento y del cable de conexión.
CABEZAL 2, ALM_14 - CABEZAL NO EN FASE; PRESIONE RECICLAR	La máquina ha recibido la señal de inicio del ciclo de flejado, pero el cabezal no está en fase.	Pulsar « RECIRCULAR » / « RECICLAJE ».

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

<u>MENSAJE</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>	<u>SOLUCIÓN</u>
CABEZAL 2, ALM_15 - ESPERE EL CALENTAMIENT O DE LA CUCHILLA DE SELLADO	Indica el primer calentamiento de la resistencia de soldadura del cabezal después de encender el cuadro eléctrico	Espere 2 minutos. Nota. La condición de marcha automática no está habilitada.
CABEZAL 2, ALM_16 - ALARMA ACOPLAMIENTO S DE TENSIÓN	Indica que los insertos del tensado YC4/YC5 del Cabezal están alimentados incluso si la salida del PLC que lo controla está apagado.	Comprobar el funcionamiento de los relés de interfaz

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

Tabla 27: alarmas de las lanzas

<u>MENSAJE</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>	<u>SOLUCIÓN</u>
LANZAS, ALM_01 - INVERSOR LANZA 1- EN ALARMA	De cada inversor es controlado el estado de funcionamiento con el contacto de listo. La indicación de intervención ocurre cuando falta esta señal.	Controlar el mensaje de error en el inversor (verificar en el manual del inversor). Controlar el térmico de alimentación. Reiniciar el bloqueo presionando "reset alarmas"
LANZAS, ALM_02 - INVERSOR 2 EN ALARMA	De cada inversor es controlado el estado de funcionamiento con el contacto de listo. La indicación de intervención ocurre cuando falta esta señal.	Controlar el mensaje de error en el inversor (verificar en el manual del inversor). Controlar el térmico de alimentación. Reiniciar el bloqueo presionando "reset alarmas"
LANZAS, ALM_03 - TIME- OUT LANZA 1 ADELANTE	Esta alarma tiene la función de señalar que el movimiento indicado no ha alcanzado los sensores de final de carrera. Se visualiza después del tiempo configurado en el SW.	Verifique el movimiento del grupo mecánico afectado. Verifique el funcionamiento de los sensores de final de carrera.
LANZAS, ALM_04 - TIME- OUT LANZA 1 ATRÁS	Esta alarma tiene la función de señalar que el movimiento indicado no ha alcanzado los sensores de final de carrera. Se visualiza después del tiempo configurado en el SW.	Verifique el movimiento del grupo mecánico afectado. Verifique el funcionamiento de los sensores de final de carrera.
LANZAS, ALM_05 - TIME- OUT LANZA 2 ADELANTE	Esta alarma tiene la función de señalar que el movimiento indicado no ha alcanzado los sensores de final de carrera. Se visualiza después del tiempo configurado en el SW.	Verifique el movimiento del grupo mecánico afectado. Verifique el funcionamiento de los sensores de final de carrera.
LANZAS, ALM_06 - TIME- OUT LANZA 2 ATRÁS	Esta alarma tiene la función de señalar que el movimiento indicado no ha alcanzado los sensores de final de carrera. Se visualiza después del tiempo configurado en el SW.	Verifique el movimiento del grupo mecánico afectado. Verifique el funcionamiento de los sensores de final de carrera.
LANZAS, ALM_09 - COLISIÓN LANZA 1	La lanza ha detectado una colisión durante su movimiento hacia adelante	Compruebe el posicionamiento del paquete, el programa seleccionado o cualquier obstrucción en su trayectoria
LANZAS, ALM_10 - COLISIÓN DE	La lanza ha detectado una colisión durante su movimiento hacia adelante	Compruebe el posicionamiento del paquete, el programa seleccionado o cualquier

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

<u>MENSAJE</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>	<u>SOLUCIÓN</u>
LANZA 2		obstrucción en su trayectoria
LANZAS, ALM_11 - FINALES DE CARRERA CONTEMPORÁNEOS LANZA 1	Esta alarma verifica la contemporaneidad de los sensores de posición. La indicación de alarma aparece si estos sensores de encienden juntos.	Verificar los sensores correspondientes. Eventualmente sustituir el sensor defectuoso.
LANZAS, ALM_12 - FINALES DE CARRERA CONTEMPORÁNEOS LANZA 2	Esta alarma verifica la contemporaneidad de los sensores de posición. La indicación de alarma aparece si estos sensores de encienden juntos.	Verificar los sensores correspondientes. Eventualmente sustituir el sensor defectuoso.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

Tabla 28: alarmas de fallo en el bastidor

<u>FALLA EN EL BASTIDOR</u>		
FALLO DE RACK, ALM_02 - COMUNICACIÓN AP2511 DEFECTUOSA	El sistema de vigilancia del software no ve la estación (nodo) conectada a nivel de hardware.	Compruebe el cable de conexión de red.
FALLO DE BASTIDOR, ALM_05 - COMUNICACIÓN UF213 DEFECTUOSA	El sistema de vigilancia del software no ve la estación (nodo) conectada a nivel de hardware.	Compruebe el cable de conexión de red.
FALLO DE BASTIDOR, ALM_06 - COMUNICACIÓN UF233 DEFECTUOSA	El sistema de vigilancia del software no ve la estación (nodo) conectada a nivel de hardware.	Compruebe el cable de conexión de red.
FALLO DE BASTIDOR, ALM_07 - COMUNICACIÓN UF253 DEFECTUOSA	El sistema de vigilancia del software no ve la estación (nodo) conectada a nivel de hardware.	Compruebe el cable de conexión de red.
FALLO DE BASTIDOR, ALM_08 - COMUNICACIÓN UF263 DEFECTUOSA	El sistema de vigilancia del software no ve la estación (nodo) conectada a nivel de hardware.	Compruebe el cable de conexión de red.
FALLO DE BASTIDOR, ALM_09 - COMUNICACIÓN UF313 DEFECTUOSA	El sistema de vigilancia del software no ve la estación (nodo) conectada a nivel de hardware.	Compruebe el cable de conexión de red.
FALLO DE BASTIDOR, ALM_10 - COMUNICACIÓN UF333 DEFECTUOSA	El sistema de vigilancia del software no ve la estación (nodo) conectada a nivel de hardware.	Compruebe el cable de conexión de red.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

Tabla 29: alarmas de transporte

<u>FALLA EN EL BASTIDOR</u>		
TRANSPORTES, ALM_03 - LECTURA LARGO PAQUETE FLEJADORA NO LIBRE	La fotocélula que realiza el recuento para centrar el paquete en la máquina no está libre	Compruebe el estado del sensor de presencia del paquete en el transportador de rodillos.
TRANSPORTES, ALM_06 - INVERSOR DE LA LÍNEA DE RODADOS DE LA MÁQUINA EN ALARMA	De cada inversor es controlado el estado de funcionamiento con el contacto de listo. La indicación de intervención ocurre cuando falta esta señal.	Controlar el mensaje de error en el inversor (verificar en el manual del inversor). Controlar el térmico de alimentación. Reiniciar el bloqueo presionando "reset alarmas"
TRANSPORTES, ALM_09 - TOPES SIMULTÁNEOS CRUZ GIRATORIA	Esta alarma verifica la contemporaneidad de los sensores de posición. La indicación de alarma aparece si estos sensores de encienden juntos.	Verificar los sensores correspondientes. Eventualmente sustituir el sensor defectuoso.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

4.9 MENSAJES



Si uno o más mensajes de la máquina están activos, el botón indica la anomalía volviéndose azul.



Pulse el botón para acceder a la página de mensajes en tiempo real de la máquina.

04/11/2021

13:39:26

MÁQUINA EN: EMERGENCIA
TRANSPORTES EN: EMERGENCIA

PMB

OMS GROUP

con la energía de

MENSAJES ACTIVOS

Nº.	Tiempo	Fecha	Texto

home

manu

reset

recetas

tendencia

aviso

alarmas

ack

historial

start

La tabla 30 muestra una leyenda general de todos los mensajes que pueden presentarse durante el funcionamiento de la máquina. La tabla también proporciona una breve descripción del significado de las alertas y las acciones que deben realizarse para resolverlas.

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

Tabla 30: mensajes de la máquina

<u>MENSAJE</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>	<u>SOLUCIÓN</u>
MSG02_FUNCIÓN POSIBLE SOLO EN AUTOMÁTICO	Se ha pedido una puesta en marcha del ciclo de flejado no de modo automático.	Llevar la máquina en automático y presionar el start ciclo
MSG03_PROGRAMA MEMORIZADO	Se ha memorizado un programa de la máquina	--
MSG04_CABEZAL 1 EXCLUIDO	El cabezal de flejado 1 se ha excluido	Habilite el cabezal desde la página disponible en HMI.
MSG05_CABEZAL 2 EXCLUIDO	El cabezal de flejado 2 se ha excluido	Habilite el cabezal desde la página disponible en HMI.
MSG08_PEDIDO APERTURA PUERTAS	Se ha enviado una solicitud de apertura de puerta.	--
MSG17_ESPERAR CALEFACCIÓN HOJA H1	El cabezal de flejado no está a temperatura	Espere a que el cabezal se caliente. Verifique que la emergencia esté activada.
MSG18_ESPERAR CALEFACCIÓN HOJA H2	El cabezal de flejado no está a temperatura	Espere a que el cabezal se caliente. Verifique que la emergencia esté activada.
MSG19 CODIFICADOR DE TRASLACIÓN NO INICIALIZADO	El codificador de traslación no está en la posición de inicio.	Compruebe que el codificador funciona correctamente. Compruebe el estado de los cables de conexión del codificador.
MSG20 CODIFICADOR DE ROTACIÓN NO INICIALIZADO	El codificador de rotación no está en la posición inicial.	Compruebe que el codificador funciona correctamente. Compruebe el estado de los cables de conexión del codificador.
MSG25 - FUNCIÓN POSIBLE SOLO EN MANUAL	Se está tratando de hacer un movimiento manual, pero la máquina no está en el manual	Seleccionar la máquina en modo manual
MSG26 - PULSADOR DE EMERGENCIA QG PRESIONADO	El botón de emergencia en esta zona está presionado	
MSG27 - PULSADOR DE EMERGENCIA P0 PRESIONADO	El botón de emergencia en esta zona está presionado	

Modelo de especificación		Máquina		Documento	
Revisión:	1,0	Tipología:	Flejadora	Nombre:	SW29062.DOC
Preparado por:	RV	Modelo:	PMB	Revisión:	0,0
Aprobado por:	PM	Esquema:	SER5291	Firma:	Alberto Guenzi
Fecha:	31/08/2021				

<u>MENSAJE</u>	<u>DESCRIPCIÓN</u>	<u>SOLUCIÓN</u>
MSG28 - PULSADOR DE EMERGENCIA P1 PRESIONADO	El botón de emergencia en esta zona está presionado	
MSG29 - ERROR DE COMUNICACIÓN CON STORK	La comunicación con la línea es errónea.	



Al pulsar el botón se accede a la página de historial de alarmas de la máquina.

04/11/2021
13:39:55

MÁQUINA EN: **EMERGENCIA**
TRANSPORTES EN: **EMERGENCIA**

PMB
con la energía de


HISTORIAL ALARMAS

Nº.	Tiempo	Fecha	Texto
-----	--------	-------	-------

BORRAR HISTORIAL

home

manu

reset

recetas

tendencia

aviso

alarmas

ack

historial

start

Pulsando el botón **BORRAR HISTORIAL** se reinicia el archivo y se borran todas las líneas presentes dentro de la tabla