

CONTROL PRENSA

El modulo FT-1-24, es un control completo para manejar una prensa con plato giratorio.

CARACTERISTICAS TECNICAS.

Tensión de alimentación	24vca
Tiempo mínimo presión	0sg
Tiempo Máximo presión	10sg
Circuito de salidas:	
EV subida	24vca
EV bajada	24vca
EV giro d	24vcc
EV giro i	24vcc
EV contador	24vcc

DATOS INSTALACION

Cliente:
Fecha:
Nº serie:
Instalado por:
Esquema:
Datos al dorso de esta hoja:

FUNCIONAMIENTO.

El modulo FT-1-24 debe ser alimentado con una tensión de 24vca
Realice las conexiones según el esquema correspondiente a la aplicación que necesite.
Al recibir alimentación el modulo chequea la posición de la maquina. Al darle la orden de inicio del ciclo de trabajo presionando simultáneamente el pulsador izquierdo y derecho, los mantenemos así, y dependiendo del tipo de trabajo seleccionado el proceso será:

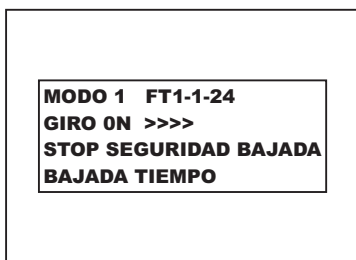
a) Con interruptor IG en ON; El plato gira hasta llegar a MC2d o MC2i, lado contrario de donde partió, la cabeza baja, al llegar abajo actúa MC1, para el movimiento de bajada, podemos soltar los pulsadores, comienza el tiempo de presión seleccionado por el potenciómetro, al transcurrir este, la cabeza sube hasta actuar MC3 y el ciclo termina.

b) Con interruptor IG en OFF; La cabeza baja, al llegar abajo actúa MC1, para el movimiento de bajada, podemos soltar los pulsadores, comienza el tiempo de presión seleccionado por el potenciómetro, al transcurrir este, la cabeza sube hasta actuar MC3 y el ciclo termina.

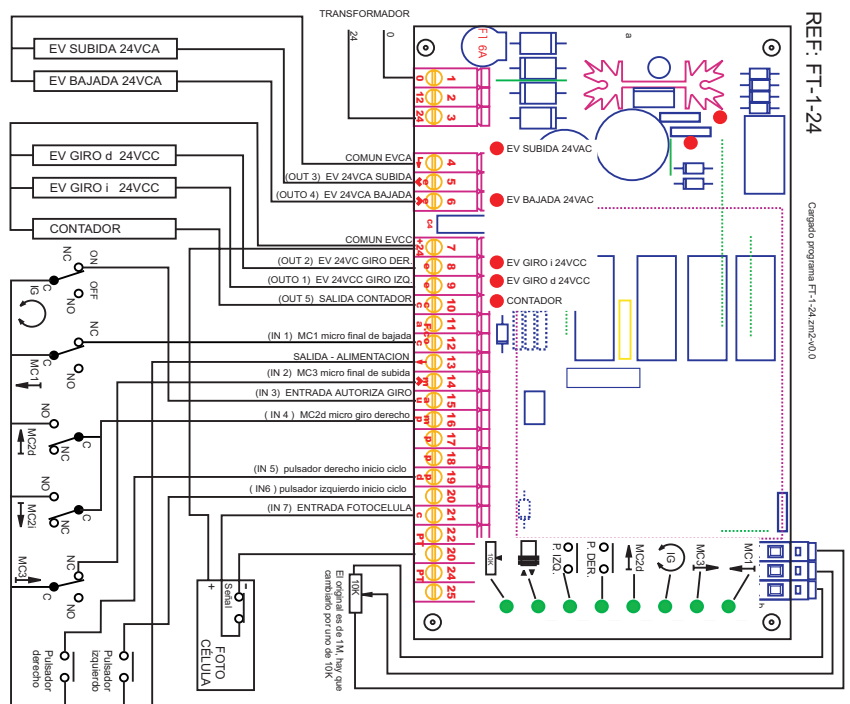
En ambos tipos de trabajo si la foto Célula esta activada antes de empezar el ciclo no bajara la cabeza, si se activa cuando esta bajando la cabeza, se interrumpe el ciclo y la maquina vuelve a su posición de reposo. Así mismo si soltamos los pulsadores antes de que la cabeza llegue abajo, se interrumpe el ciclo y la maquina vuelve a su posición de reposo. Si esto sucede estando en el tipo de trabajo con interruptor IG en ON, cuando volvamos a presionar los I pulsadores el plato no girará, evitando así que el material se salga de su posición. Una vez finalizado el ciclo completo, el plato volverá a girar antes de bajar.

Para cambiar de tipo de trabajo, la maquina ha de estar en posición de reposo (cabeza arriba).
Con interruptor IG en ON, por cada pulsación de los pulsadores, el plato gira de un lado al otro. Si mantenemos pulsado, el plato gira y baja la cabeza comenzando el ciclo de trabajo.

CONEXIONADO GENERAL



PANTALLA OPCIONAL



REF: FT-1-24

Copyright programa FT-1-24.rnc-0.0

CONEXIONES

REF: FT-1-24

Cargado programa FT-1-24.zm2-v0.0

