

DOWITEC GmbH

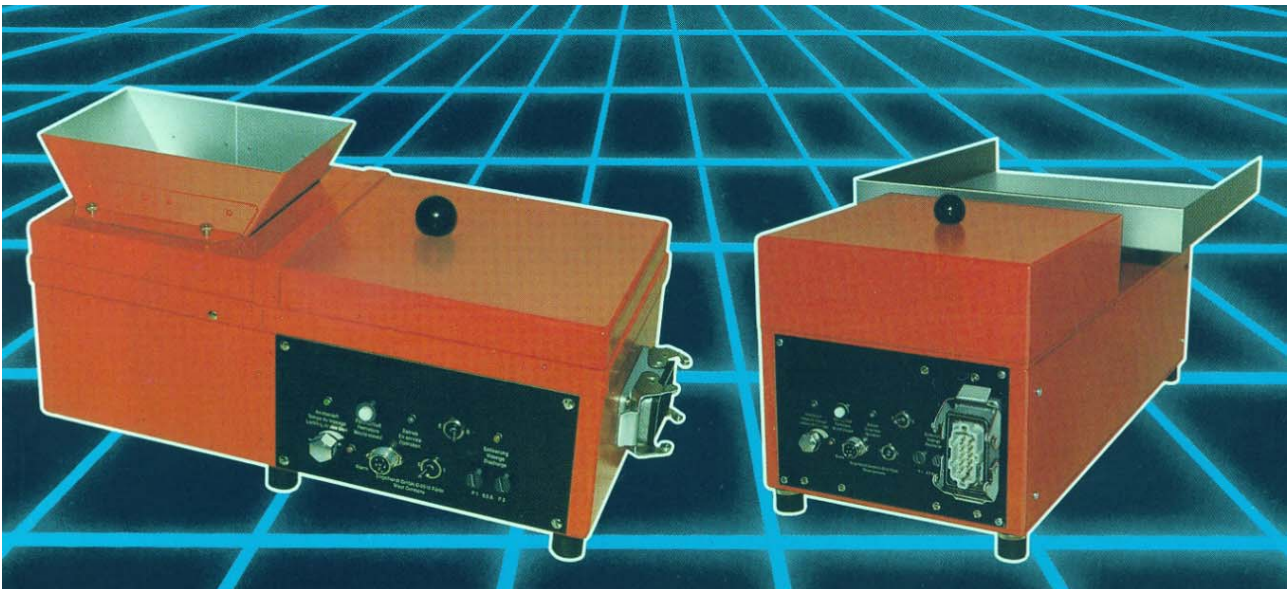
D - 90461 Nuerberg

Allersbergerstrasse 185/Geb. A5

www.weigher.com

DISPOSITIVO SALVASTAMPI AUTOMATICO per il controllo ponderale

MODELLI APW I - I/A - III/A - III/B



MANUALE ISTRUZIONI PER L'USO

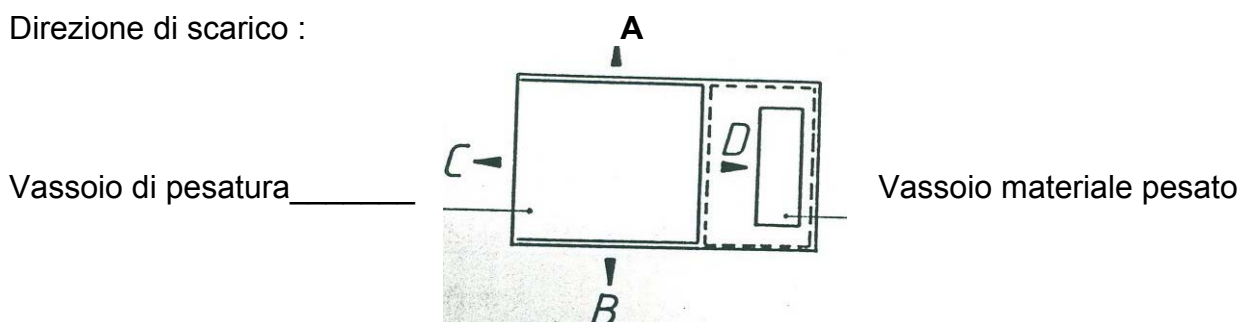
	MOHWINCKEL SPA - TREZZANO S/Naviglio - Milano	
	Tel. 0248401749 fax 0248401749 - comm@mohwinckel.it - www.mohwinckel.it	

	MONTAGGIO – CONDIZIONI OPERATIVE NORME DI SICUREZZA – SCHEMA ELETTRICO	
	DISPOSITIVO SALVASTAMPI AUTOMATICO APW I-I/A - III/A - III/B	1

MONTAGGIO

I dispositivi salvastampi del tipo III/A e III/B sono imballati separatamente dal vassoio. Tre lati del vassoio di pesatura sono conformati in modo da permettere lo svuotamento in tre direzioni (vedere schizzo). Il dispositivo di controllo con sbarramento di uscita può scaricare soltanto in direzione "C".

Direzione di scarico :



La direzione di scarico del vassoio materiale pesato deve essere variata secondo le istruzioni a pagina 6. Le parti mobili del dispositivo di controllo sono fissate per evitare spostamenti durante il trasporto con l'imballaggio e nastro adesivo, che deve essere rimosso prima della messa in funzione.

Quindi il dispositivo deve essere messo in posizione corretta e accuratamente a livello nonché protetto da vibrazioni. Quale supporto per l'unità si suggerisce l'impiego di un semplice telaio robusto.

Nei modelli I e I/A lo spinotto a contatti multipli non è collocato sul pannello, ma sulla parte posteriore della macchina.

CONDIZIONI PER FUNZIONAMENTO REGOLARE

Se si devono pesare pezzi leggeri, è importante che l'unità sia assicurata contro vibrazioni, correnti d'aria e contatto con le parti mobili di una macchina.

Per ridurre la velocità d'impatto di pezzi stampati pesanti è opportuno l'impiego di accorgimenti, quali scivoli o piatti scorrevoli.

Allo scopo, con i dispositivi del tipo III/A e III/B possono essere forniti piatti di scarico aggiuntivi a deflettore. Se con il dispositivo di controllo vengono forniti tre piatti a deflettore, questi devono corrispondere ai lati A, B e D.

SICUREZZA – ATTENZIONE !

IN CONFORMITÀ ALLE NORME DI SICUREZZA RIGUARDANTI LE MACCHINE, LE OPERAZIONI DI COLLEGAMENTO E MANUTENZIONE DEVONO ESSERE ESEGUITE UNICAMENTE DA PERSONALE ESPERTO O SOTTO LA SUPERVISIONE DI PERSONE QUALIFICATE. IL VENDITORE NON PUÒ ESSERE RITENUTO RESPONSABILE DI GUASTI DERIVANTI DALLA NON OSSERVANZA DELLE NORME DI SICUREZZA DA PARTE DELL'ACQUIRENTE.

NUMERO DELLO SCHEMA DEI COLLEGAMENTI ELETTRICI: 2323-80

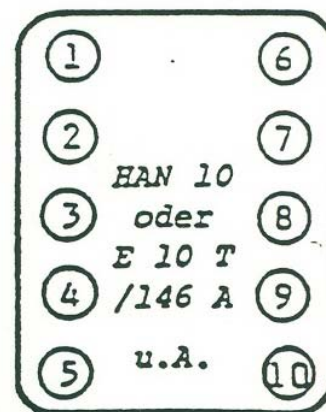
	MOHWINCKEL SPA - TREZZANO S/Naviglio - Milano	
	Tel. 0248401749 fax 0248401749 - comm@mohwinckel.it - www.mohwinckel.it	

	COLLEGAMENTO ELETTRICO - PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO TARATURA	
	DISPOSITIVO SALVASTAMPI AUTOMATICO APW I-I/A - III/A - III/B	2

CONNESSIONE ELETTRICA: Il collegamento del dispositivo di controllo ponderale alla pressa a iniezione viene effettuato mediante spinotto a contatti multipli e presa.

CONNESSIONE CONTATTI

- 1 + 2 rete alimentazione
- 4 + 7 pulsante scarico da premere dopo segnalazione (chiusura stampo)
- 8 + 9 chiusura stampo per macchina (contatto apertura) oppure
- 9 + 10 chiusura stampo per macchina (contatto chiusura)
- 3 + 6 non connessi



ESSENZIALE : ASSICURARSI CHE LA CORRENTE DI ALIMENTAZIONE CORRISPONDA AI DATI RIPORTATI SULLA TARGHETTA DELLA MACCHINA E CHE LO SPINOTTO ABBA IL COLLEGAMENTO A TERRA.

- Avvio automatico – non è richiesta l’emissione di un segnale dalla pressa a iniezione.
- I soli contatti attivi sono quelli alla rete di alimentazione e quelli di chiusura (o apertura) stampo.
- Il ciclo del dispositivo salvstampi è avviato dal peso d’impatto del pezzo (o dei pezzi) da controllare.

PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

L’invio dei pezzi stampati al piatto di pesatura avviene mediante appositi scivoli. La pesatura della stampata dà inizio al ciclo. La bilancia è bloccata e scatta un tempo di ritardo variabile. Al termine di questo tempo di ritardo, se il peso della stampata completa sul piatto di pesatura corrisponde a quello impostato, la bilancia si sblocca. Il segnale di chiusura stampo e di svuotamento partono simultaneamente. Il dispositivo di controllo ponderale è ora pronto per un nuovo ciclo.

TARATURA NON CORRETTA

Scaduto il tempo di ritardo, entro 4 secondi il dispositivo di controllo deve segnalare “chiusura stampo”. Se la chiusura stampo non si è verificata e nel piatto è rimasta la stampata completa, controllare il peso della stessa. Se la differenza fra il peso di questa e il peso nel piatto è troppo bassa, diminuire adeguatamente il peso nel vassoio. Qualora l’allarme scattasse ripetutamente anche se il peso della stampata è nei limiti, aumentare il tempo di ritardo.

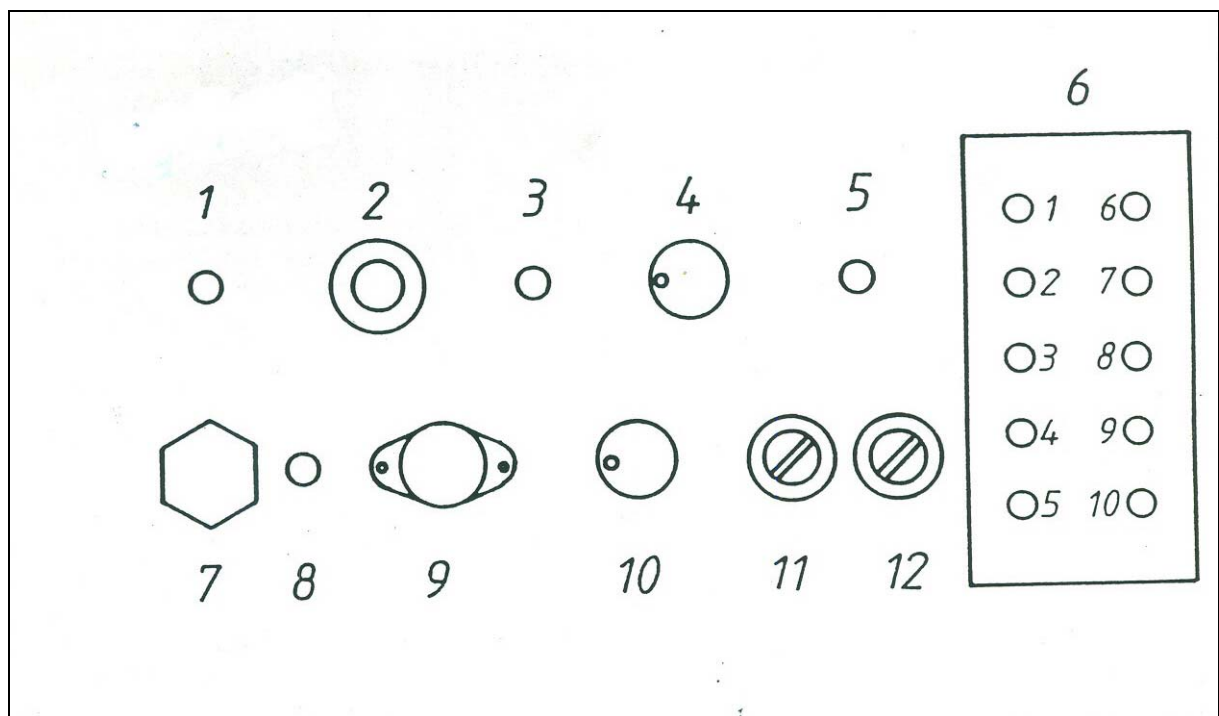
	MOHWINCKEL SPA - TREZZANO S/Naviglio - Milano	
	Tel. 0248401749 fax 0248401749 - comm@mohwinckel.it - www.mohwinckel.it	

ELEMENTI DI MESSA A PUNTO E SEGNALAZIONE	
DISPOSITIVO SALVASTAMPI AUTOMATICO APW I-I/A - III/A - III/B	3

- 1 - LED segnalazione blocco (verde)
- 2 - Pulsante reset/scarico (svuotamento e segnalazione chiusura stampo)
- 3 - LED segnalazione funzionamento (verde)
- 4 - Commutatore : posizione E = modo taratura
 posizione B = modo funzionamento
- 5 - LED bicolore di segnalazione:
 - verde = contatto chiusura stampo durante modo funzionamento (B)
 - rosso = segnalazione procedura guidata durante modo taratura
- 6 - Spinotto a 10 contatti (HAN 10 – Connessione vedere pag. 2)
- 7 - Potenziometro bloccaggio (tempo di ritardo circa 1 – 2 secondi)
- 8 - Segnalazione a doppia funzione :
 - 1 - allarme per sottopeso, ovvero pezzi non espulsi dallo stampo (pos. di carico)
 - 2 - segnalazione sovraccarico motore (il vassoio si blocca in posizione di scarico)
- 9 - Contatto allarme (opzione accessoria)
- 10 - Interruttore ON/OFF
- 11 - Fusibile : F 1 0,5 Amp. 220V 12 - Fusibile : F 2 0,5 Amp. 220V
 F 1 1,0 Amp. 110V F 2 1,0 Amp. 110V

Attenzione :

Per i modelli I e I/A prese e spinotto a 10 contatti non si trovano sul pannello anteriore, ma posizionati sulla parte posteriore del dispositivo di controllo salvastampi.



	AVVIAMENTO IMPOSTAZIONE DI PESI D'INIEZIONE DIFFERENTI	
	DISPOSITIVO SALVASTAMPI AUTOMATICO APW I-I/A - III/A - III/B	4

Prima dell'avviamento, collegare il dispositivo di controllo alla macchina secondo lo schema di collegamento a pag. 2

- 1 - Mettere il selettore operazioni (4) sulla posizione " E " – modo taratura.
- 2 - Azionare l'interruttore principale (10) – il LED di segnalazione verde deve accendersi.
- 3 - Collocare una stampata completa di materozza nel piatto di pesatura.
- 4 - Quindi porre una stampata completa di materozza nel vassoio materiale pesato (nel caso di pezzi troppo voluminosi, usare pesi corrispondenti). Ridurre ora il peso per impostare la differenza ammessa (per es. staccare pezzetti di materozza, ecc.)

Qui di seguito l'indicazione dei relativi coefficienti di peso da considerare:

PESO DI REAZIONE:

APW I	da circa 0,3 gr
APW I/A	da circa 0,4 gr
APW III/A	da circa 0,5 gr
APW III/B	da circa 1,0 gr

Il peso di reazione rappresenta la differenza di peso minima che il dispositivo di controllo può rilevare. Il peso totale da controllare deve essere maggiore del "peso minimo controllabile".

PESO MINIMO CONTROLLABILE:

APW I	da circa 0,5 - 1,0 gr
APW I/A	da circa 0,8 - 1,0 gr
APW III/A	da circa 2,0 - 3,0 gr
APW III/B	da circa 2,0 - 3,0 gr

Il peso minimo è il peso più basso che fa scattare il ciclo di pesatura del dispositivo. Per pesi inferiori al "peso minimo controllabile" è necessario un dispositivo di controllo modificato, il cui ciclo viene attivato da un segnale proveniente dalla pressa da stampaggio. Interpellare il costruttore o il suo rappresentante.

Un'altra alternativa è l'impiego di dispositivi di tipo digitale, che offrono una maggiore precisione e l'impostazione digitale dei limiti di peso sia superiore che inferiore, nonché l'indicazione del peso attuale.

Usando il maggiore differenziale accettabile fra peso impostato e peso totale, si può ridurre il tempo di pesatura necessario, ottenendo così una diminuzione della durata complessiva del ciclo.

	MOHWINCKEL SPA - TREZZANO S/Naviglio - Milano	
	Tel. 0248401749 fax 0248401749 - comm@mohwinckel.it - www.mohwinckel.it	

	AVVIAMENTO IMPOSTAZIONE DI PESI D'INIEZIONE DIFFERENTI	
	DISPOSITIVO SALVASTAMPI AUTOMATICO APW I-I/A - III/A - III/B	5

5 - Impostazione tempo di ritardo. Il tempo di ritardo dovrebbe essere leggermente più lungo del ritardo dall'inizio del ciclo di pesatura del dispositivo fino al momento in cui l'ultimo pezzo della stampata completa si trova sul vassoio del materiale pesato. Impostando da 1 a 12 secondi mediante potenziometro (7) si assicura un accurato controllo del peso. Se con una stampata completa nel vassoio di pesatura viene attivato l'allarme, controllare il peso della stampata completa. Se il peso è compreso nei limiti richiesti, aumentare il tempo di ritardo. Il LED di segnalazione (8) non dovrebbe illuminarsi.

CONTROLLO: Per assicurarsi che sia stata controllata anche la parte più leggera della stampata, ripetere la "procedura di impostazione iniziale" togliendo la parte più leggera della stampata completa da pesare.

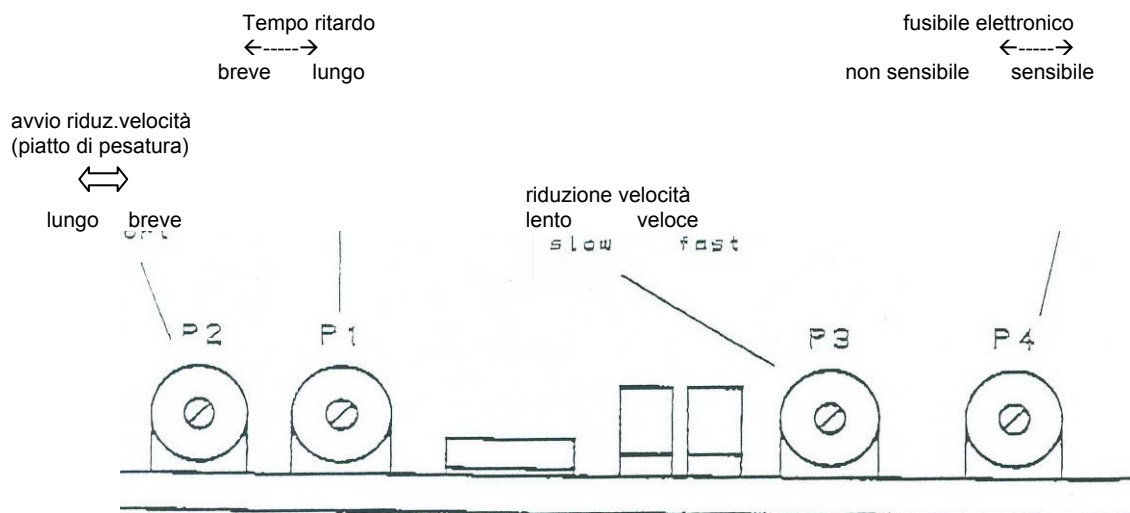
6- Ora mettere il selettore operazioni (4) sulla posizione " B " = Modo funzionamento. Pigiando il pulsante 2 (chiusura stampo/svuotamento) il ciclo macchina viene sbloccato e il dispositivo di controllo scarica i pezzi. Il dispositivo è quindi pronto a operare e procederà così automaticamente senza supervisione. In caso di disfunzione la chiusura stampo si blocca con contemporaneo scatto dell'allarme e bloccaggio del piatto di pesatura. Solitamente le cause di errore possono essere rapidamente determinate da un *controllo visivo* dei pezzi, per es. assenza del pezzo/i, stampata breve, ecc.

NOTA : Questa macchina è dotata di protezione elettronica da sovraccarico del motore di scarico. Questo dispositivo viene attivato (8) quando il piatto o il vassoio di pesatura incontrano una resistenza, o se arrivano al controllo pezzi troppo pesanti. Reset della protezione da sovraccarico attivata : spegnere il dispositivo salvastampi - Off (10) - e quindi riaccenderlo.

IMPOSTAZIONE DEL TEMPO DI RITARDO (SEQUENZA ALLARME

Rimuovendo due viti superiori e allentando due viti inferiori è possibile regolare i particolari seguenti (vedere schizzo).

Regolazione tempo ritardo potenziometro (durante posizione scarico) = P 1



	POSIZIONAMENTO PIATTI DI PESATURA	
	DISPOSITIVO SALVASTAMPI AUTOMATICO APW I-I/A - III/A - III/B	6

MONTAGGIO PIATTI DI PESATURA – RIPOSIZIONAMENTO

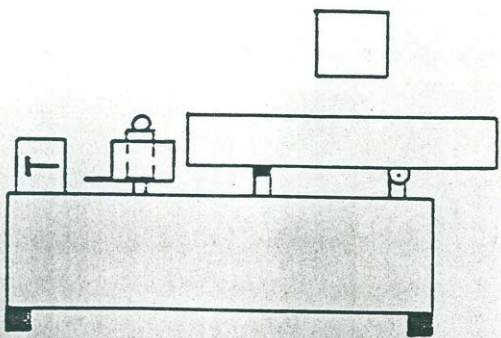
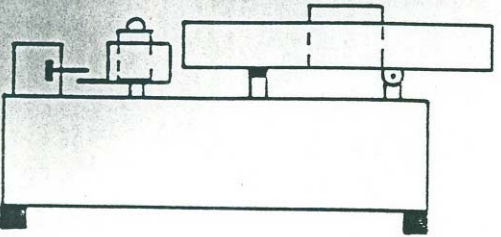
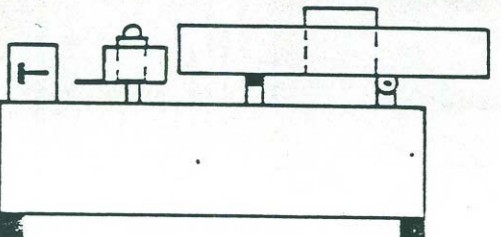
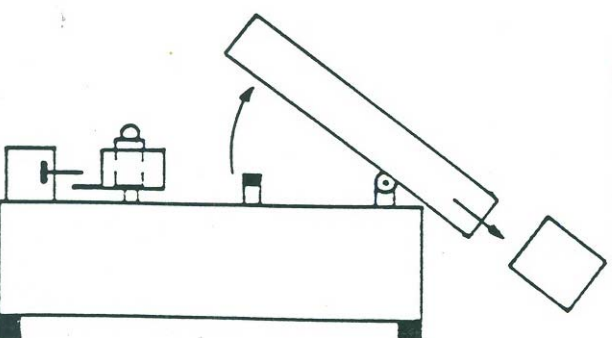
Semplicemente cambiando la posizione delle viti nel supporto e degli ammortizzatori in gomma (vedere schizzo) il piatto di pesatura può essere montato con l'inclinazione in una delle tre direzioni possibili: sul retro, di lato, o in avanti.

Nei modelli con sbarra di protezione allo scarico non è tecnicamente possibile cambiare la posizione e quindi la direzione.

	<p>Viti supporto</p> <p>Sfera svuotamento</p> <p>Ammortizzatore gomma</p>	<p>Svuotamento sul retro</p>
		<p>Svuotamento in avanti</p>
		<p>Svuotamento laterale</p>

	CARATTERISTICHE FUNZIONALI	
	DISPOSITIVO SALVASTAMPI AUTOMATICO APW I-I/A - III/A - III/B	7

Le informazioni seguenti si riferiscono a dispositivi di controllo ponderale con piatto di scarico a deflettore !

	<p>1 - I pezzi da controllare cadono sulla bilancia: il peso aumenta durante l'impatto del pezzo(i) e il dispositivo inizia a lavorare automaticamente (vedere pag. 4 – "peso di reazione")</p>
	<p>2 - Il blocco elettromagnetico riduce il periodo di smorzamento del dispositivo. Il tempo di blocco dell'elettromagnete è regolato da potenziometro (7). Entro questo periodo di blocco tutti i pezzi da controllare devono trovarsi sul vassoio di pesatura. Il periodo di blocco è indicato da LED (1).</p>
	<p>3 - Terminato il periodo di blocco, avviene la pesatura</p>
	<p>4 - Se il peso prescritto (nel vassoio materiale pesato) è raggiunto, la bilancia scarica e scatta un impulso ("chiusura stampo") (HAN 10, pagina 2)</p> <p>Impulso chiusura stampo = periodo di svuotamento compreso tempo di ritardo.</p> <p>Tempo di ritardo = Periodo di stop in posizione svuotamento (vedere pag. 5).</p>

	SICUREZZA OPERATIVA E MANUTENZIONE per installazioni tecniche	
	DISPOSITIVO SALVASTAMPI AUTOMATICO APW I-I/A - III/A - III/B	

Come di regola per tutte le installazioni, i macchinari e i dispositivi meccanici ed elettro-meccanici, anche questo tipo di apparecchio richiede operazioni di pulizia e manutenzione da effettuarsi a intervalli regolari, specialmente per quanto riguarda i relativi dispositivi di sicurezza e protezione (per es. elementi di controllo mobili, elementi di commutazione ecc.).

Nonostante la robustezza della costruzione, non è possibile escludere totalmente un eventuale malfunzionamento in quanto certe condizioni di esercizio sono direttamente connesse al rischio della formazione di incrostazioni, dovute a polvere o ad altri depositi derivanti dal materiale o dalle sostanze trattate.

ATTENZIONE !

Per operazioni di ispezione o lavori di manutenzione – in modo particolare quando allo scopo si devono aprire parti del corpo o della base – il lavoro da eseguire in prossimità di o su elementi di comando elettro-meccanici o in altre zone a rischio, occorre staccare la corrente e osservare tutte le precauzioni dovute sia in generale che richieste dal caso particolare.

Norme e regole generali esigono che questo tipo di lavoro venga svolto soltanto da personale esperto o con la supervisione di operatori qualificati.

LAVORI DI MANUTENZIONE

Se il dispositivo fa parte di modelli standard e a meno che non siano state date istruzioni specifiche per la manutenzione, le parti meccaniche ed elettro-meccaniche usate dal costruttore sono esenti da manutenzione.

Per riparazioni o parti di ricambio contattare il rappresentante.

	MOHWINCKEL SPA - TREZZANO S/Naviglio - Milano	
	Tel. 0248401749 fax 0248401749 - comm@mohwinckel.it - www.mohwinckel.it	