



C A N T E A D O R A

STAR COMPACT 306DSP

M A N U A L D E
O P E R A C I Ó N



HAGA SU PEDIDO



Más información
www.goldstarcnc.us



Más información
(786)400-0910

StarCOMPACT

306DSP

La canteadora STAR COMPACT 306DSP incluye capacidades sólidas en un diseño que ahorra espacio, ideal para talleres privados. Esta máquina multifuncional automatiza los procesos de encolado de bordes para mejorar la eficiencia y el control de calidad.





PREFACIO

Gracias por comprar nuestros productos

*Lea atentamente las siguientes precauciones
después de recibir su máquina:*

1

Lea las siguientes precauciones previas a la instalación y verifique si el entorno de instalación de la máquina es adecuado para evitar problemas innecesarios durante su instalación y uso.

2

Verifique la apariencia y el embalaje de la máquina para ver si hay algún daño.

* Si tiene problemas al utilizar este producto, llame a nuestro servicio posventa.

MANUAL DE OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO

Nuestra empresa se reserva el derecho de cambiar la tecnología de enchapado de cantos y el concepto de cada componente para mejorar continuamente nuestras máquinas. Las imágenes y los datos de este manual le ayudarán a comprender bien el contenido.

Lista de funciones

TT-306D: Pegado → Recorte de extremos (1 motor) → Recorte de bordes

TT-306DB: Pegado → Recorte de extremos (1 motor) → Recorte de bordes → Pulido

TT-306DS: Pegado → Recorte de extremos (1 motor) → Recorte de bordes
→ Desguace → Pulido

TT-306A: Pre-milling → Pegado → Recorte de extremos (1 motor) → Recorte de bordes
→ Redondeo de esquinas → Desguace → Pulido

TT-306DSP: Pre-milling → Pegado → Recorte de extremos (1 motor)
→ **Recorte de bordes → Desguace → Pulido**

Introducción general

Modelo de máquina: 306DSP

En caso de que surja algún problema con la máquina, el propietario debe ponerse en contacto con el detallista o el departamento de servicio para obtener ayuda. Proporcione la siguiente información:

- Modelo de máquina - Número de serie - Fecha de compra - Tiempo de funcionamiento

Asegúrese de que Ajustar y mantener las máquinas de acuerdo con las instrucciones de este manual.

* Si el problema no se aborda en este manual, deberá ser solucionado por profesionales autorizados por el fabricante. Cualquier reparación realizada por personal no autorizado correrá por cuenta y riesgo del comprador.

ÍNDICE

Capítulo 1 Información Básica	6
1.1 Información general	6
1.2 Datos técnicos y apariencia	6
Parte posterior de la máquina	7
Parámetros técnicos	7
1.3 Precaución de seguridad	8
1.4 Señal de advertencia	8
1.5 Colector de polvo	8
Capítulo 2 Instalación	9
2.1 Posición de la máquina	9
2.2 Ensamble las piezas empaquetadas por separado	10
2.3 Conectar cables	10
2.4 Conectar tubos de aire	10
2.5 Colector de polvo	11
Capítulo 3 Cómo utilizar esta máquina	11
Capítulo 4 Detalle de la unidad	14
4.1 Operación del panel de control	14
4.2 ALARMA	16
4.3 Unidad de prefresado	23
4.4 Rodillos de presión de aire	24
4.5 Puesta en servicio de la unidad de encolado	24
4.6 Corte de extremos	25
4.7 Unidad de recorte	26
4.8 Unidad de desguace	27
4.9 Unidad de desguace de pisos	27
4.10 Unidad de pulido	28
4.11 Controlador de temperatura	28
4.12 Convertidor de frecuencia	29
4.13 Configuración detallada del convertidor de frecuencia	29
Capítulo 5 Mantenimiento	30
1. Limpieza	30
2. Cambio de herramientas	30
6.1 Principio del circuito	30
Diagramas	30

Capítulo 1

Información Básica

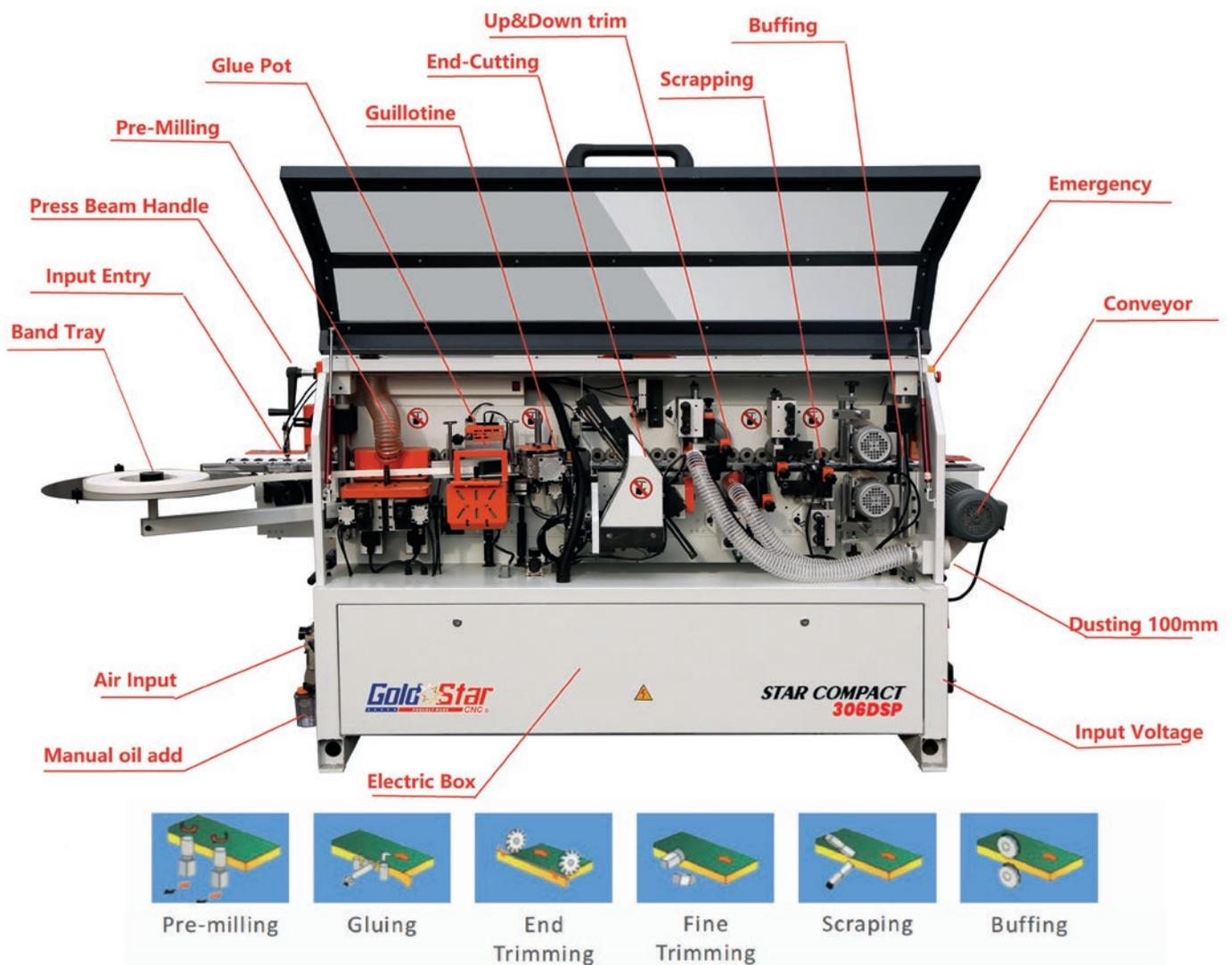
1.1 Información general

Las máquinas automáticas para encolar cantos pueden pegar y aplicar cinta a los paneles con un mínimo de mano de obra.

La capacidad de corte de extremos y de recorte de bordes puede funcionar al mismo tiempo. Esta máquina solo puede procesar paneles con el ángulo correcto.

Sólo se permite utilizar en esta máquina los materiales mencionados en el manual.

1.2 Datos técnicos y apariencia





Parte posterior de la máquina

- 1,2: Salida de polvo
- 3: Panel de control
- 4: Arriba y Abajo manual

Parámetros técnicos

Longitud mínima del panel (in)	4.7	Voltaje de entrada (V)	240
Ancho mínimo del panel (in)	3.15	Frecuencia de entrada (Hz)	60
Espesor del panel (in)	0.4-1.7	Potencia total (CV)	7.8
Ancho del borde (in)	0.5-1.8	Presión de aire requerida (Mpa)	0.6
Espesor del borde (in)	0.01-0.11	Dimensiones (pies)	8.5 x 1.9 x 4.6
Velocidad de alimentación (in/min)	0.3	Peso neto (libras)	1.4

1.3 Precaución de seguridad

Antes de utilizar la máquina, lea primero el manual de instrucciones.

Preste atención a las precauciones mencionadas y siempre opere la máquina con cuidado.

El operador debe estar capacitado para poder operar esta máquina.

Muchos accidentes se producen por la ropa y los objetos personales (pulseras, relojes, collares, etc.). Asegúrese de abrochar bien los botones de la ropa, recogerse el pelo largo, evitar llevar corbata y utilizar calzado y gafas adecuados para proteger los ojos.

Mantenga el área de trabajo limpia y bien iluminada. Asegúrese de que no haya barreras en el espacio de trabajo.

Utilice la máquina según el tipo de tecnología y el propósito para el que fue diseñada.

Las instalaciones de seguridad deben utilizarse de forma obligatoria y nunca se debe permitir que se retiren, modifiquen o dañen. Si se modifican las instalaciones de seguridad, el fabricante queda exento de responsabilidad.

En condiciones de funcionamiento especiales, es posible que no se instalen completamente las instalaciones de seguridad. Por lo tanto, usted es responsable de instalar todas las demás instalaciones de seguridad necesarias.

Sólo los electricistas profesionales están autorizados a cambiar los accesorios eléctricos.

Asegúrese de que la máquina esté apagada antes de realizar tareas de mantenimiento. Desconecte el tubo de aire comprimido. Asegúrese de que la máquina sea abierta nuevamente por operadores calificados o personal autorizado.

Asegúrese de que todos los cortadores estén afilados y que todas las piezas encajen bien.

1.4 Señal de advertencia

Preste atención a la cubierta protectora, la red de separación, el letrero de alta temperatura y el letrero de electricidad. Todas las partes peligrosas están señalizadas con un letrero de advertencia. (Ver las imágenes siguientes).



1.5 Colector de polvo

Se producirá polvo durante el corte de bordes. Conecte la máquina a un sistema de extracción de polvo de alta eficiencia para garantizar que no se produzca menos de 65 pies/1 min.

Capítulo 2

Instalación

2.1 Posición de la máquina

Esta máquina se embala en una caja de hierro o madera. Para facilitar su traslado, algunas piezas de la máquina se embalan por separado. Las partes 1, 2 y 3 deben ser ensambladas como se muestra en la imagen 2.1

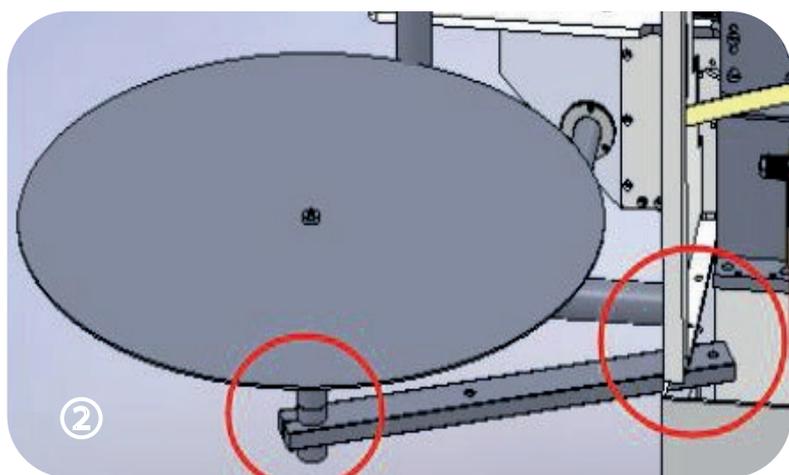
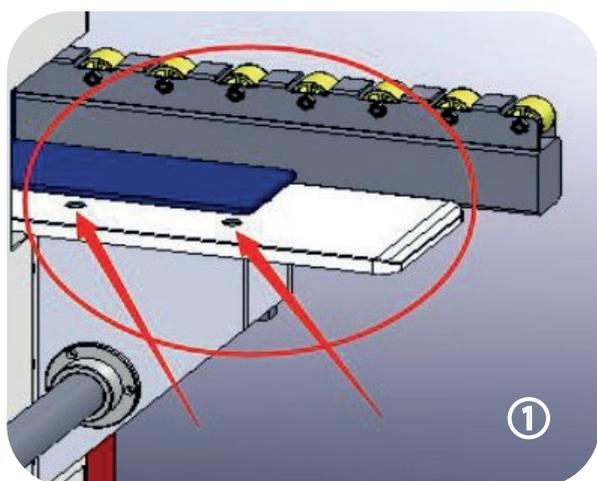


Imagen 2-1 Piezas embaladas por separado

Tenga en cuenta las dimensiones de la máquina y la forma de colocarla.
antes de colocar la máquina.

Asegúrese de que haya suficiente espacio para el operador. (Ver imágenes 1-3)

La base de la máquina debe estar ubicada sobre un suelo duro y plano.

2.2 Ensamble las piezas empaquetadas por separado

Todas las piezas se prueban y ajustan antes de la entrega. Es fácil ensamblar las siguientes piezas.

Brazos de la plataforma de cinta: afloje el perno (parte A, imagen 2-1) y extraiga el brazo. Apriete el tornillo en el segundo orificio del brazo.

Valla de panel en el extremo del transportador: fije la valla apretando los pernos. Vea la imagen 2-1

2.3 Conectar cables

Todo debe ser conectado por un electricista calificado.

Verifique el voltaje y la frecuencia de alimentación reales y asegúrese de que coincidan con los datos de la placa de identificación.

Utilice cables de 5 x 2,5 mm aptos para soportar la potencia total. No conecte el cable neutro a tierra.

El sistema de alimentación

principal debe estar conectado con una línea neutra y una línea de tierra.

Abra la carcasa de alimentación y conecte el cable. Conecte la línea natural con N y la línea de tierra con el último.

Inicie la función de pulido en el panel de control. Asegúrese de que las ruedas de pulido estén girando en la dirección correcta (en sentido contrario a las agujas del reloj, mire desde el lado frontal de la máquina).

Ver imagen 2-2.

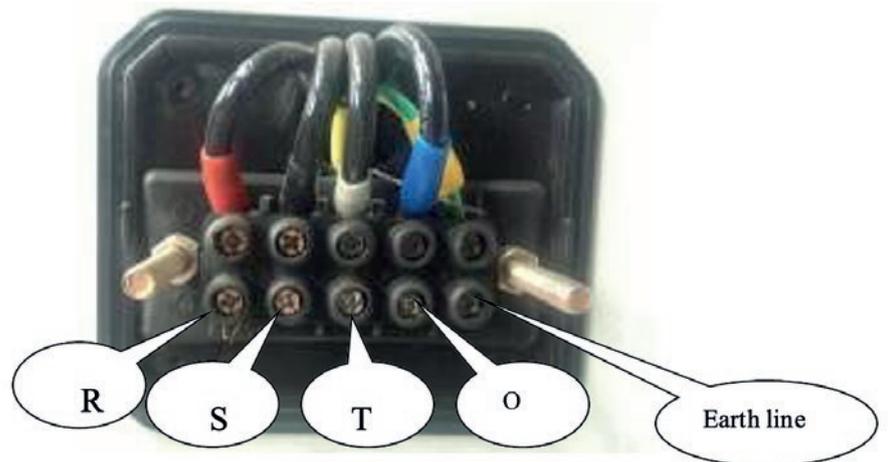


Imagen 2-2 Línea en la caja de alimentación principal

2.4 Conectar tubos de aire

El regulador de presión y filtración de aire se encuentra en el lado derecho. Ver imágenes 2-3.

Para mantener el aire seco, el aire que pasa por los tubos de la máquina se filtra y se seca.

Además, el aire se puede engrasar si se llena el depósito de aceite.

de presión La unidad de servicio de aire debe instalarse para conectarse con el tubo de entrada de aire. La unidad de aire no necesita lubricación.

El aire con aceite puede romper algunos de los accesorios de aire.

El interruptor se elevará debido a la condensación. Véase la parte B, imagen 2-3.



Imagen 2-3 Filtro de aire/acondicionador

2.5 Colector de polvo

Conecte el tubo de polvo a un sistema de recolección de polvo de alta eficiencia. La unión del tubo se encuentra a la izquierda de la máquina. Es posible utilizar un colector de polvo central. El sistema colector de polvo debe estar funcionando mientras se está recortando el borde. Revise periódicamente el colector de polvo para mantenerlo funcionando correctamente.

Capítulo 3

Cómo utilizar esta máquina

Todas las partes son probadas y ajustadas antes de la entrega. Las siguientes partes son fáciles de ensamblar. Antes de usar la máquina, por favor lea estas instrucciones y ensamble todas las partes por separado.



imagen 3-1

1. Verifique esta parte; el número debe coincidir con el grosor del panel (ver imagen 3-1).

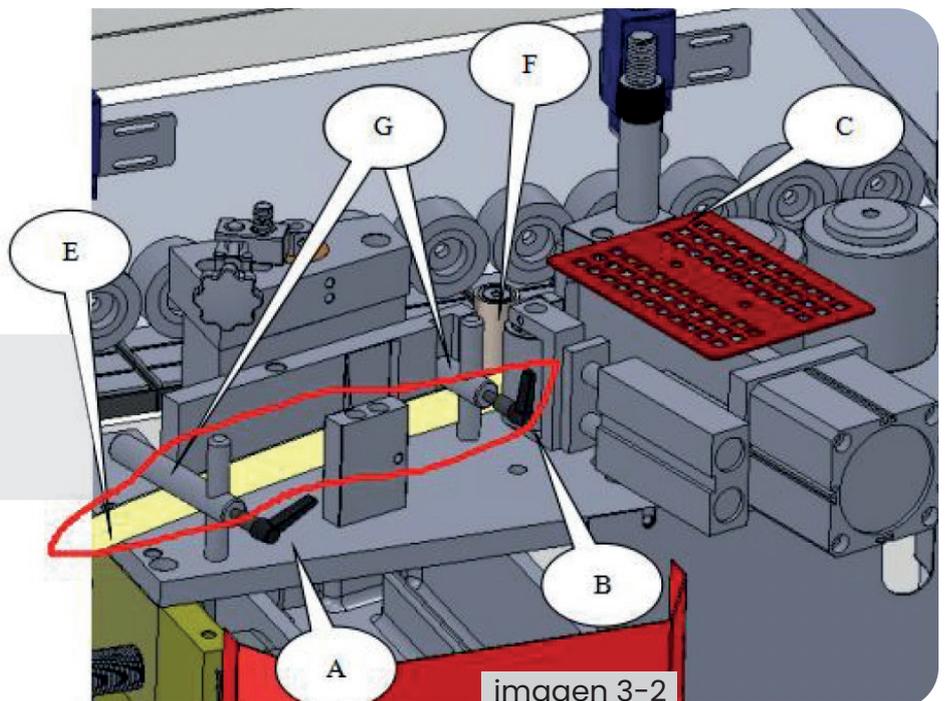


imagen 3-2

2. Coloque la banda, vea la imagen 3-2

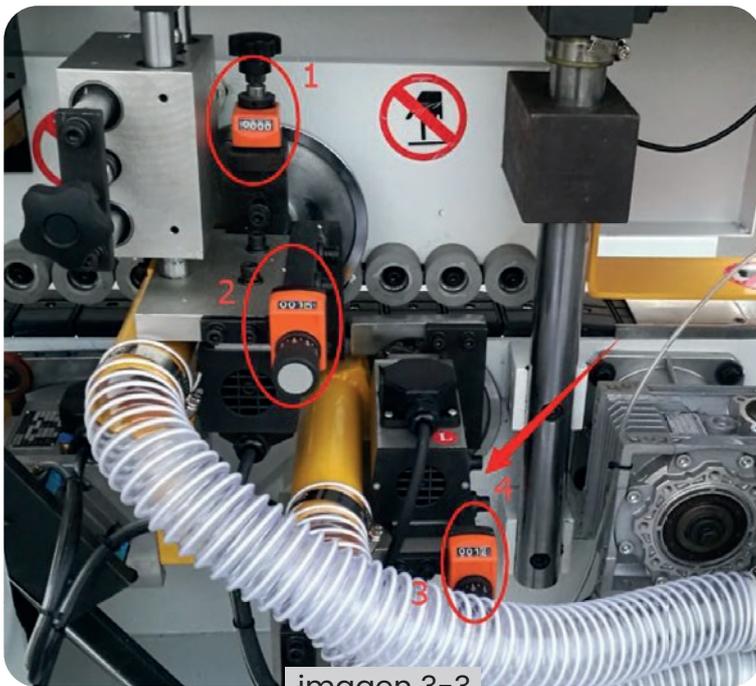


imagen 3-3

3. Ajuste la rueda para asegurar que el número coincida con el grosor de la banda. El grosor estándar es de 0.06 in; sin embargo, 0.03 in, 0.04 in y 0.08 in también son aceptables. Puede probar estas opciones primero (ver imagen 3-3).

4: Conecte la energía de acuerdo con el voltaje de su país (ver imagen 3-4).

Atención: Por favor, verifique si la dirección del motor del transportador es correcta; esto es muy importante. Si está invertida, puede dañar la máquina (la fase única es aceptable).

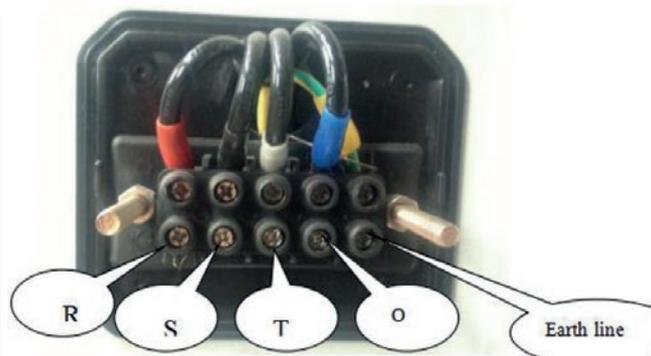


imagen 3-4

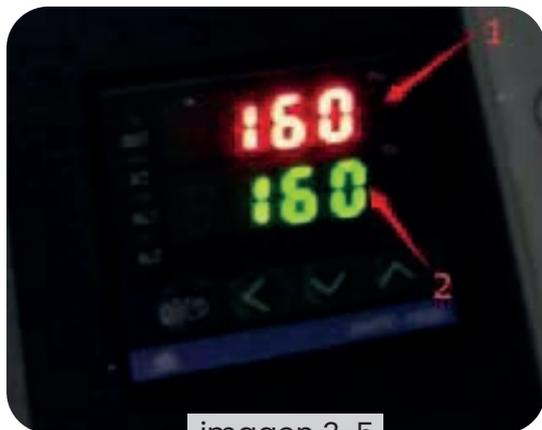


imagen 3-5

5: Espere hasta que la temperatura esté estabilizada, lo que toma aproximadamente 15 minutos (la temperatura del pegamento debe estar entre 150-180°F). (Ver imagen 3-5).



imagen 3-6

6: Dos interruptores de emergencia, consulte la siguiente imagen 3-6

7: Elija su idioma y localice el panel de control. Presione Conveyor, Corte final, Ajuste fino y Pulido. Luego, presione Iniciar para comenzar a operar. (Ver imágenes 3-7 y 3-8).

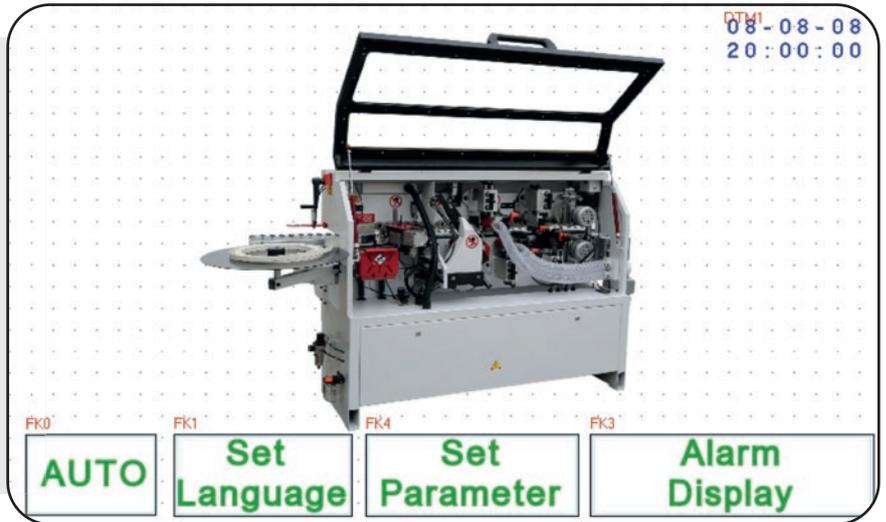


imagen 3-7

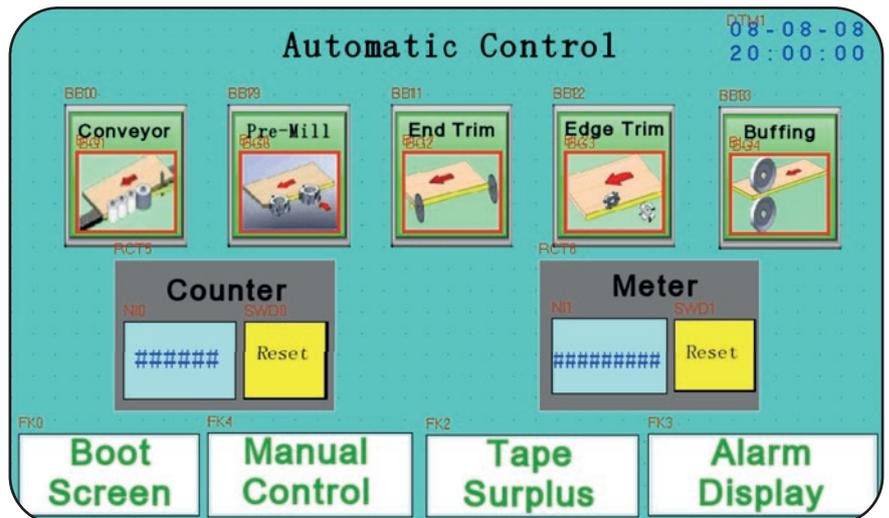


imagen 3-8

Capítulo 4

Detalle de la unidad

4.1 Operación del panel de control

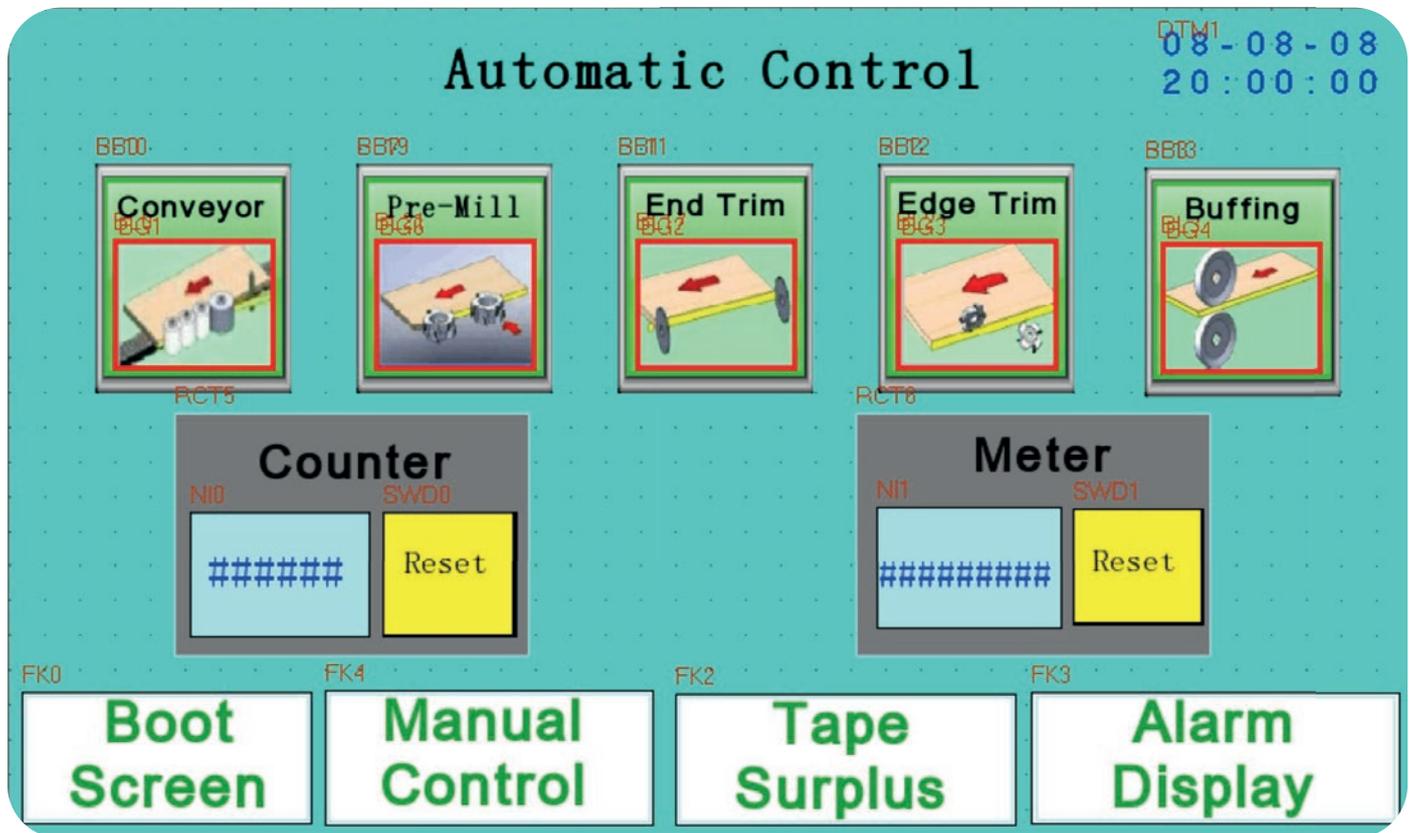


imagen 4-1

Contador: Calcula cuántas piezas de tablero se procesan.

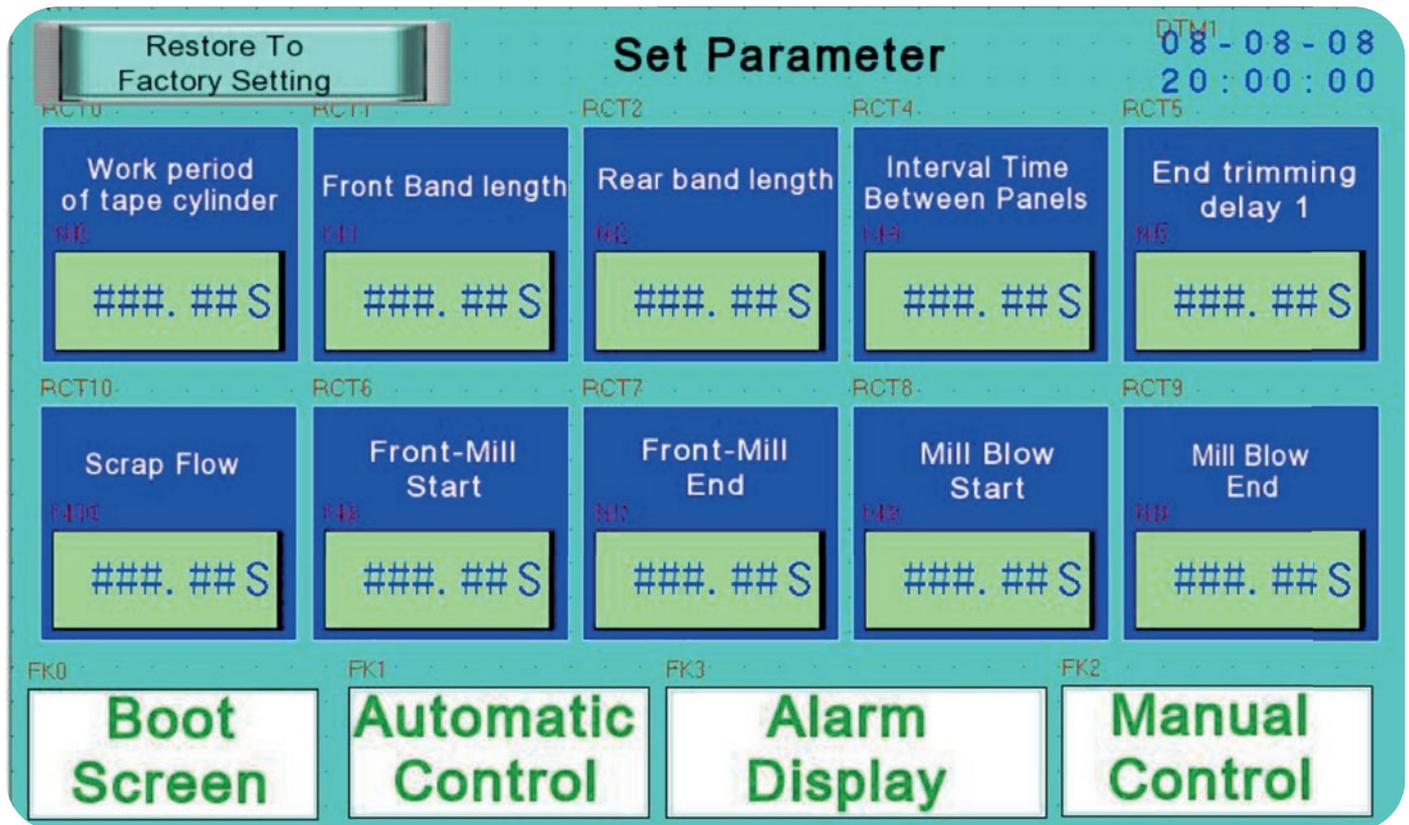
Medidor: Mide el tiempo que la banda ha estado en uso.

Control Manual: Para que el personal técnico realice pruebas; solo para inicio puntual.

Exceso de Banda: Ajusta la longitud de la banda frontal.

Pantalla de Alarma: Muestra todas las páginas de alarma e indica si hay alguna alarma presente.

Página de parámetros



Período de Trabajo del Cilindro de Cinta: Duración de la operación del transportador.

Longitud de la Banda Frontal: Ajusta la longitud de la banda frontal.

Longitud de la Banda Trasera: Ajusta la longitud de la banda trasera.

Tiempo de Intervalo Entre Paneles: Tiempo de espera después de colocar un tablero antes de colocar otro.

Retraso de Corte Final 1: Tiempo de retraso para que el motor frontal comience a bajar después de que el tablero toque el interruptor de corte final.

Flujo de Desechos: Ajusta el inicio del flujo de desechos.

Inicio del Fresador Frontal: Tiempo de retraso para que el motor del fresador frontal comience a avanzar después de que el tablero toque el interruptor de pre-fresado.

Fin del Fresador Frontal: Tiempo de retraso para que el motor de pre-fresado regrese después de que el tablero se retire.

Inicio de Soplado del Fresador: Tiempo de retraso para que la función de soplado comience después de que el tablero toque el interruptor de pre-fresado.

Fin de Soplado del Fresador: Tiempo de retraso para que la función de soplado se detenga después de que el tablero se retire del interruptor de pre-fresado.

Página de control manual

DTM1
08-08-08
20:00:00

Manual Control

SW0 Feeding Band	SW1 End Trimming Motor	SW2 Fine Trimming Motor
SW3 Front-end Trim Cylinder	SW4 Limited Material Cylinder	SW5 Buffing Motor
SW6 Scraping And Cleaning	SW7 Gutter Value Cylinder	SW8 Feeding Band Cylinder
SW9 Mill Cylinder	SW10 Mill Blow	

FK0 Boot Screen	FK1 Automatic Control	FK3 Alarm Display	FK4 Set Parameter
---------------------------	---------------------------------	-----------------------------	-----------------------------

4.2 Alarma

DTM1
08-08-08
20:00:00

Alarm Light Instruction

BL0 Temperatur Normal	FK4 Fault Descriptions	BL5 Emergency Stop Has Been Pressed	FK9 Fault Descriptions
BL1 Air Pressure Low	FK5 Fault Descriptions	BL6 End-Trimming Inverter Normal	FK11 Fault Descriptions
BL2 Buffing Normal	FK6 Fault Descriptions	BL7 Fine Trimming Inverter Normal	FK12 Fault Descriptions
BL3 Feeding Normal	FK7 Fault Descriptions	BL8 To Keep The Door Closed	FK13 Fault Descriptions
BL4 Gluing Normal	FK8 Fault Descriptions		

FK0 Boot Screen	FK1 Automatic Control	FK2 Manual Control	FK14 Set Parameter
---------------------------	---------------------------------	------------------------------	------------------------------

Imágenes 4-2-1

Puede mostrar todas las alarmas

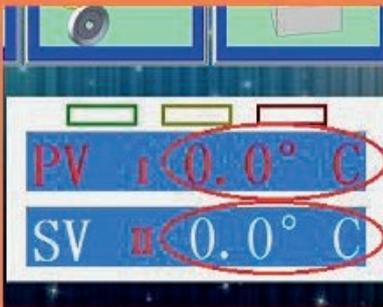
Temperature Alarm

2013-11-13 21:55:02

Temperature
Normal

Trouble Shoot

1. Please do not start the conveyer belt until the temperature of glue tank reaches the set target.
(Please set the target temperature, according to the types of glue. If setting wrong target temperature, the glue unit and motor may be damaged.)
2. If the heat-up time is too long or too short, please check the heating plate, thermocouple and temperature controller.
3. If the temperature is too high, please check if there is no glue in the tank.



- I: The actual temperature
II: Temperature setting of gluing unit
III: Main heating plate
IV: Thermocouple

BACK

Imágenes 4-2-2

Air Pressure Alarm

2013-11-13 21:55:24

Air Pressure
Normal

Trouble Shoot

1. Please check if the air supplier works well.
Please keep the air pressure (I) is above 0.6Mpa.
If not, please adjust the air pressure by the control handle(II) .
2. If the air pressure is still below 0.6Mpa, after adjusting the control handle(II), please check the air supplier.
3. While the air supplier works well, please check the setted air pressure on air control switch (III), and make sure the air pressure is between 0.5-0.6Mpa. If not, please reset the right air pressure.
4. If it still does not work, please check if the air control switch is damaged.



- I: Pressure of air supplier
II: Air pressure control handle
III: Air pressure control switch

BACK

Imágenes 4-2-3

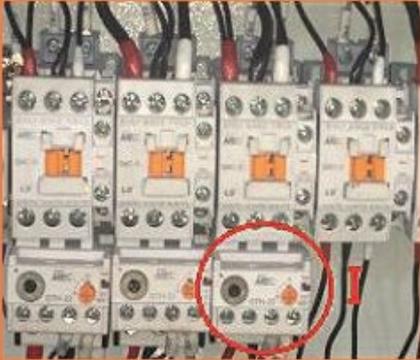
BUFFING MOTOR ABNORMAL ALARM

2013-11-13 21:56:13

Buffing Normal

Trouble-shooting

1. Check the buffing motor is working well.
2. Check thermal overload relays is working well.



I : Thermal overload
relays.
II: Buffing motor.

BACK

Imágenes 4-2-3



Gluing Overload Alarm

2013-11-13 21:56:39

Gluing Normal

Trouble Shoot

1. Please check if the motor on gluing unit works well
2. Please check if the thermal overload relay works well



I: Thermal Overload Relay
II: Gluing Motor

BACK

Imágenes 4-2-5

Emergency Stop Alarm

2013-11-13 21:57:09

Emergency
Stop Has Been
Pressed

Trouble-shooting

Please check the emergency stop switch of the equipment



1. Emergency stop on the control panel
2. Emergency stop on the end of machine

BACK

Imágenes 4-2-6

End-Trimming Adnormal Alarm

2013-11-13 21:57:29

End-trimming
position normal

Trouble-shooting

1. Lift the press beam, take out the boards inside, adjust the press beam.
2. Make sure the working pressure of the pneumatic system.
3. Check the air-flow of the end-trimming cylinder.
4. Check the proximty switch on the top of the end-trimming unit.
5. Check the distance between two consecutive boards.



BACK

Imágenes 4-2-7

End Trimming Inverter Alarm

2013-11-13 21:57:53

End Trimming
Inverter Normal

Trouble Shoot

1. Please check if the end trimming Inverter works well, if the alarm light flickers.
2. Please check if the motor of end trimming works well.

Reset Inverter



Trouble Shoot

1. Please check if the end trimming Inverter works well, if the alarm light flickers.
2. Please check if the motor of end trimming works well.

BACK

Imágenes 4-2-8

Edge Trimming Inverter Alarm

2013-11-13 21:58:28

Trouble Shoot

1. Please check if the Edge trimming Inverter works well, if the alarm light flickers.
2. Please check if the motor of Edge trimming works well.

Edge Trimming
Inverter Normal

Reset Inverter



Trouble Shoot

1. Please check if the end works well, if the alarm
2. Please check if the mot works well.

BACK

Imágenes 4-2-9

DOOR CLOSING ALARM

2013-11-13 21:58:49

Trouble-shooting

1. Check the door is closed well.
2. If the door is closed well, please check the door limit switch.
3. Please change the door limit switch if it is damaged.

Door is
closed



I: Door limit switch.

BACK

Imágenes 4-2-10



Imagen 4-2-11

Si muestra: Si aparece "Baja Presión," por favor verifique que el aire esté conectado y asegúrese de que esta parte esté ajustada a 5-6 MPa (ver imagen).

02 Si aparece: "Sobrecarga del Transportador," por favor verifique esta parte.

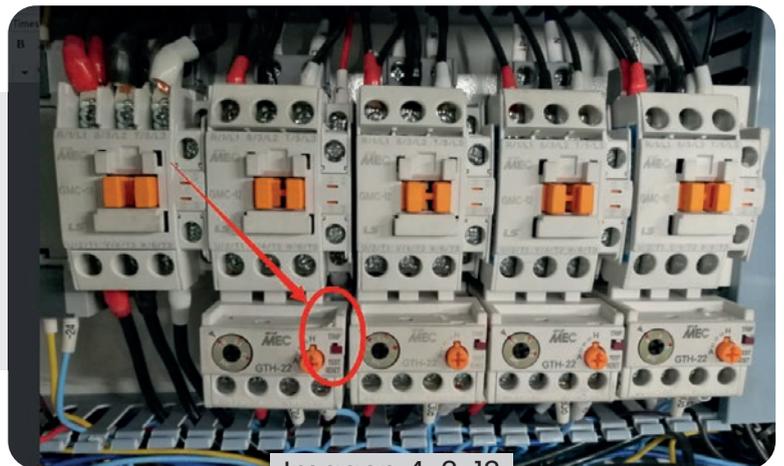


Imagen 4-2-12

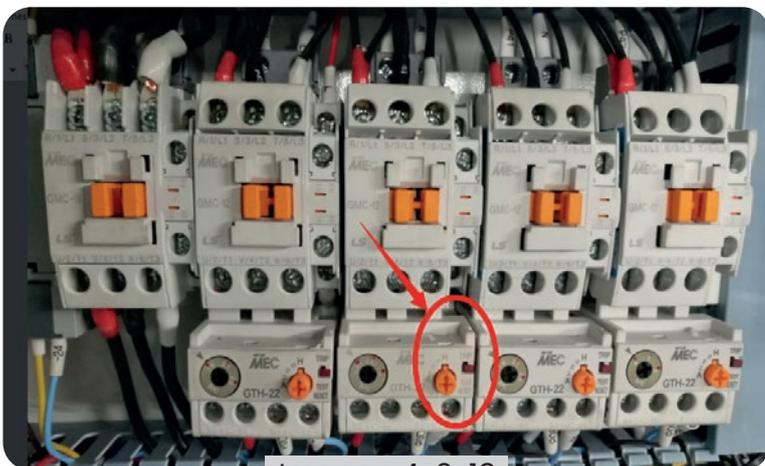


Imagen 4-2-13

03 Si aparece: "Sobrecarga de Pegado," por favor verifique esta parte (ver imagen).



Imagen 4-2-14

04 Si aparece: Temperatura baja, verifique y espere la temperatura. 1 debe ser igual a 2, vea la imagen 4-2-14.

05 Si muestra: una sobrecarga en el corte final, verifique esta parte, vea la imagen.

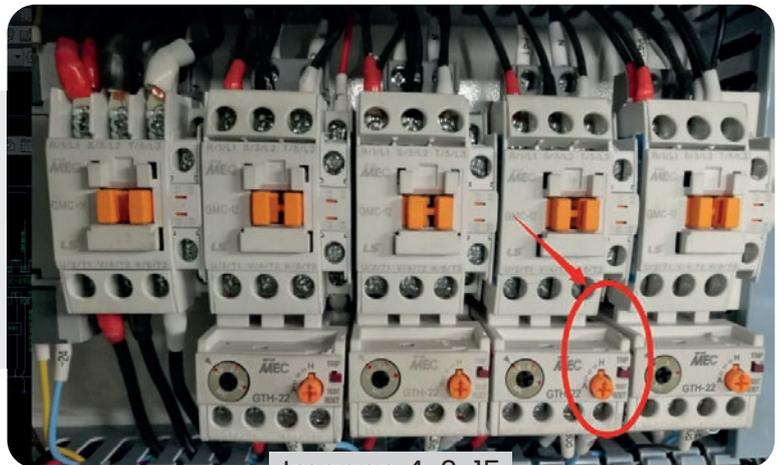


Imagen 4-2-15



Imagen 4-2-12

06 Si aparece: sobrecarga de recorte, verifique esta parte, vea la imagen 4-12.

07 Si muestra: la alarma de intervalo de Convery, verifique el intervalo y, de acuerdo con el número, busque las instrucciones del inversor para obtener ayuda. Si aún no puede resolver el problema, comuníquese con el vendedor.

4.3 Unidad de prefresado



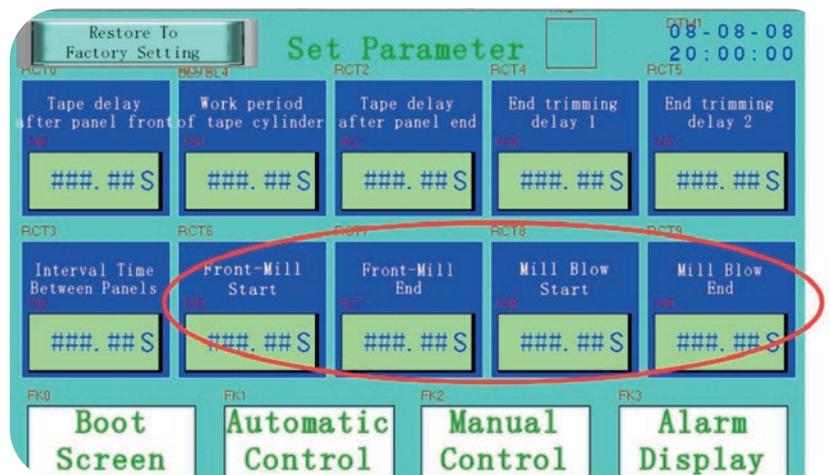
- 1: Interruptor para control de trabajo de Prefresado y Limpieza.
- 2: Para ajustar el motor hacia arriba y hacia abajo.
- 3: Para ajustar el espesor de fresado.

Seleccione **Inicio de fresado** para ajustar el tiempo de retraso que habrá cuando el panel toque el interruptor de ruta "1" y luego inicie la primera fresa.

Seleccione **Mill End** para ajustar el tiempo de retraso que habrá cuando el panel se aleje y luego regrese a la primera fresa.

Seleccione **Inicio de Soplado del Fresador** para cuando el panel toque el Interruptor de Ruta "1" y ajuste el tiempo de retraso deseado para iniciar el soplado.

Seleccione **Fin de Soplado del Fresador** para cuando el panel se aleje del Interruptor de Ruta "1" y ajuste el tiempo de retraso para detener el soplado (normalmente es mejor establecer esto a aproximadamente 2 segundos después de que el panel se aleje del pre-fresado).



4.4 Rodillos de presión de aire

Los rodillos de presión de aire pueden presionar la cinta y la pieza de trabajo para unirlos de manera sólida. La cantidad, el diámetro y el intervalo se calculan y prueban para garantizar que el pegamento se enfríe correctamente. El operador no necesita hacer ajustes, pero debe limpiar regularmente el pegamento de los rodillos para mantenerlos en buenas condiciones.

Los rodillos están hechos de metal y pueden prensar cintas muy finas. Pueden aplanar y alisar la superficie de la cinta en el lado del panel. Los rodillos flotantes son adecuados para paneles irregulares. Si el panel es muy rugoso, es mejor utilizar rodillos de goma.

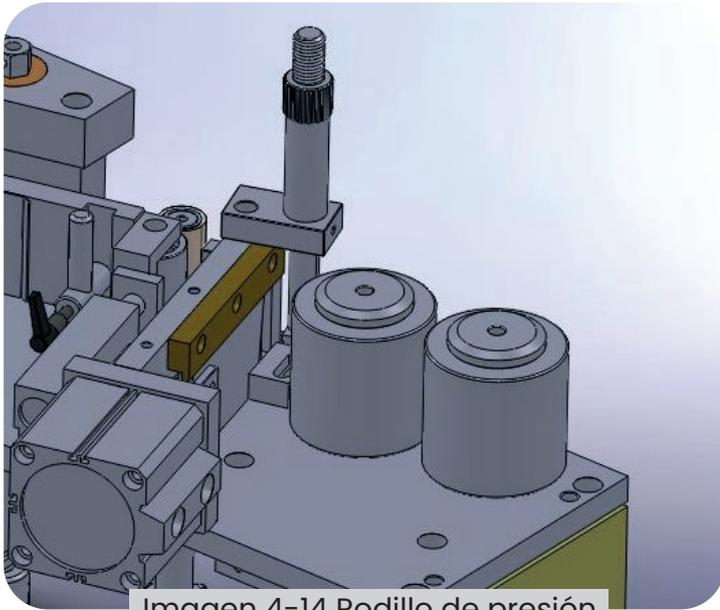


Imagen 4-14 Rodillo de presión

- Nota: Los rodillos pueden ser diferentes, pero el efecto sigue siendo el mismo.

4.5 Puesta en servicio de la unidad de encolado

Para que la máquina funcione bien, la cinta debe estar 0,07 pulgadas por debajo de los rodillos encoladores. Si la diferencia es inferior a 0,07 pulgadas, la cinta puede dañar el rodillo encolador.

Tanque de pegamento

El tanque de pegamento puede suministrar pegamento termofusible a la pieza de trabajo. Para que funcione correctamente, respete estrictamente las siguientes reglas:

Llene el tanque con pegamento y mantenga la altura del pegamento al menos 0.4 in más corta que el borde superior del tanque.

Por favor, llene el tanque con el pegamento a la temperatura adecuada.

La temperatura debe establecerse en un número sugerido (normalmente es 338 °F).

No haga funcionar el rodillo encolador hasta que el pegamento alcance la temperatura deseada y esté todo derretido.

El rendimiento del pegamento se puede ajustar con la barra A (imagen 4-16). Se ha probado y ajustado en una posición adecuada antes de la entrega.

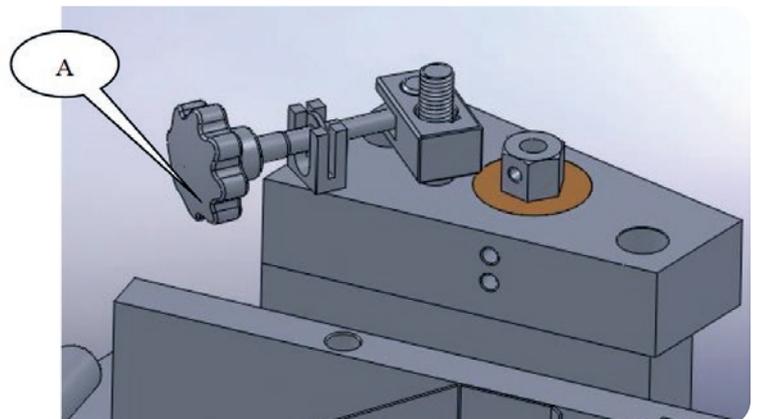


Imagen 4-16 Rol para ajustar el flujo de pegamento

- **Aviso:**

Tenga cuidado con el tanque de pegamento caliente. Puede quemarse. Evite que los trozos de madera entren en el tanque.

Utilice el pegamento termofusible adecuado para su máquina. Compruebe periódicamente el controlador de temperatura y el pegamento restante.

Si el intervalo de trabajo es superior a 20 minutos, apague el botón de calefacción.

Los efectos perfectos del enchapado de cantos están determinados por muchos factores, como el tipo de cinta, el tipo de pieza de trabajo, el efecto del dimensionamiento, la temperatura del ambiente, que es necesario realizar pruebas a veces para poner en funcionamiento la máquina en su mejor estado.

4.6 Corte de extremos

La unidad de corte final puede cortar el exceso de cinta en la parte delantera y trasera de la pieza de trabajo.

Principio

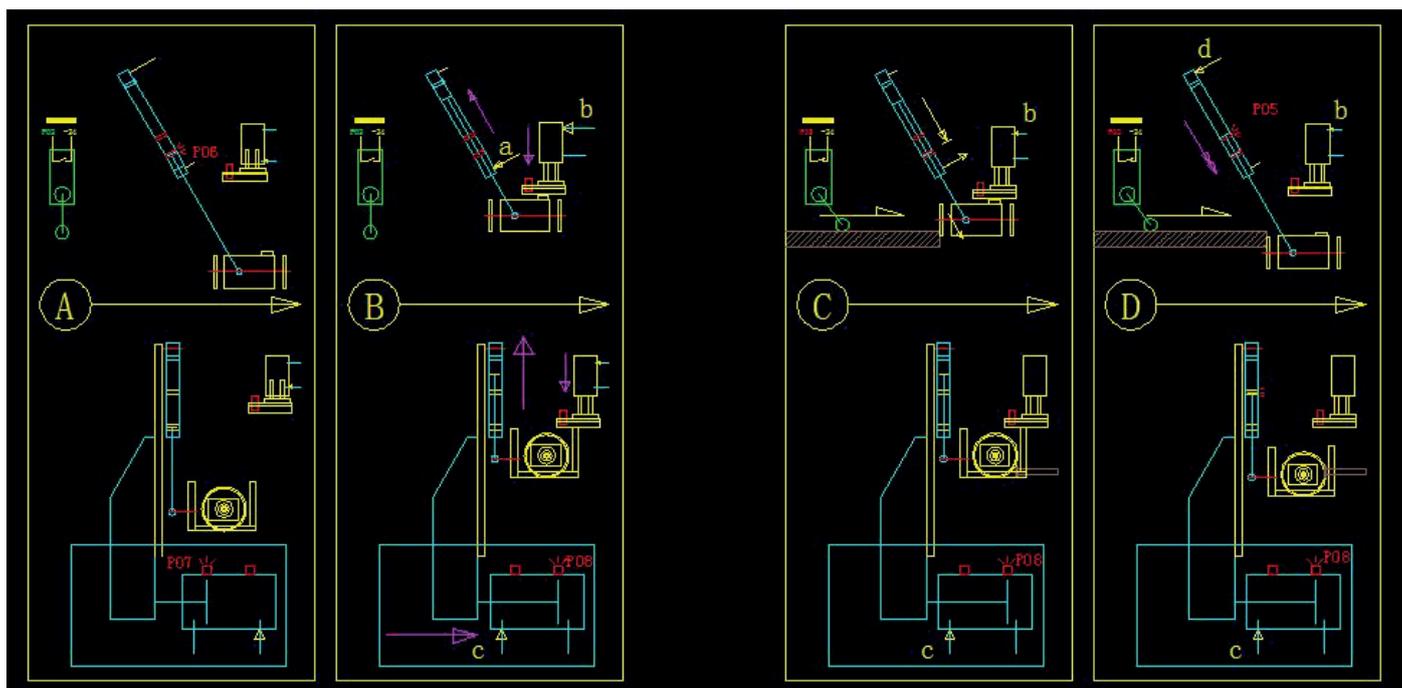


Imagen 4-17

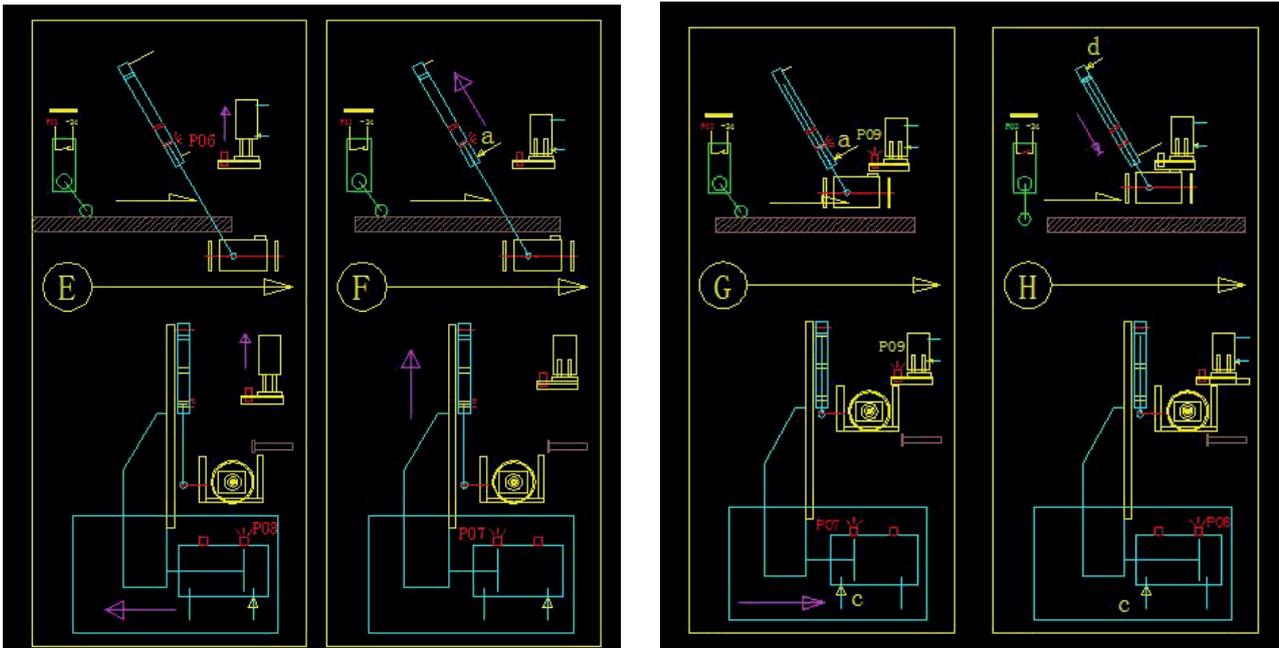


Imagen 4-18

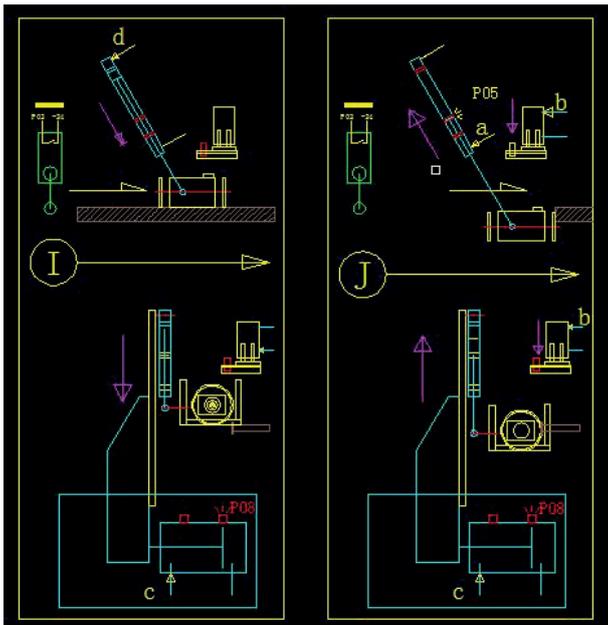


Imagen 4-19

4.7 Unidad de recorte

Características estándar de la unidad de recorte de bordes:

Hay 2 motores en la unidad de corte de bordes, uno para el corte superior y otro para el corte inferior. Cada cortador tiene 4 cuchillas.

La velocidad de rotación del motor común es de 12000 r/min.

Aquí se encuentran las campanas de polvo dobles para la unidad de corte de bordes. Están conectadas al sistema de recolección de polvo.

Puesta en servicio de la unidad de recorte de cantos (imagen):

- A- Mueva toda la unidad de recorte hacia adelante/atrás
- B- Mueva la unidad de recorte inferior hacia adelante/atrás
- C- Mueva la rueda de ajuste hacia arriba/abajo para ajustar el efecto

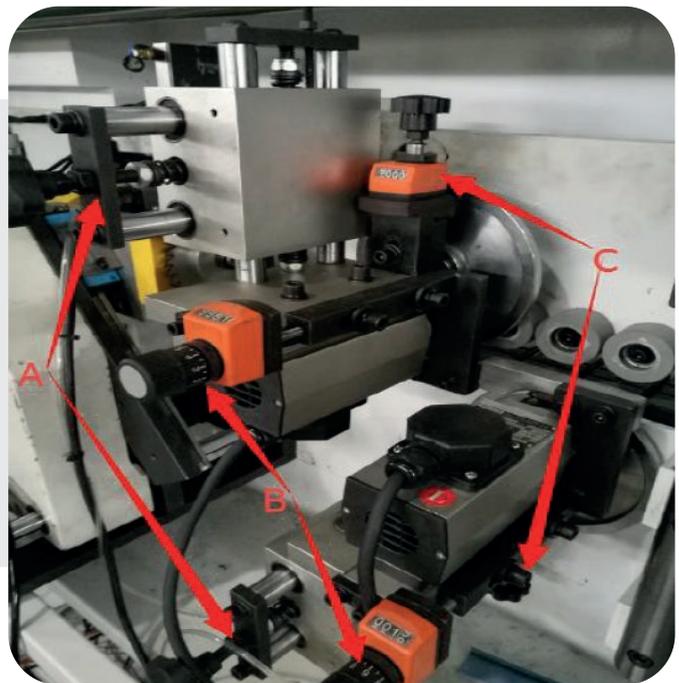
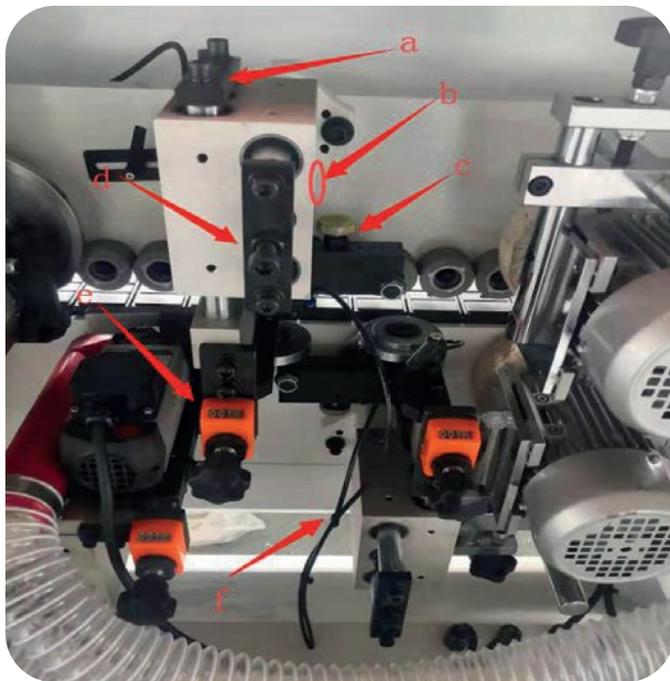


Imagen 4-20

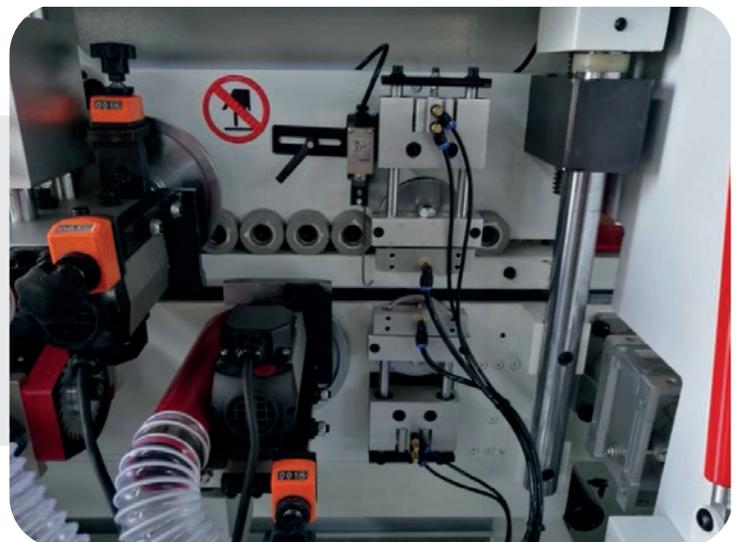


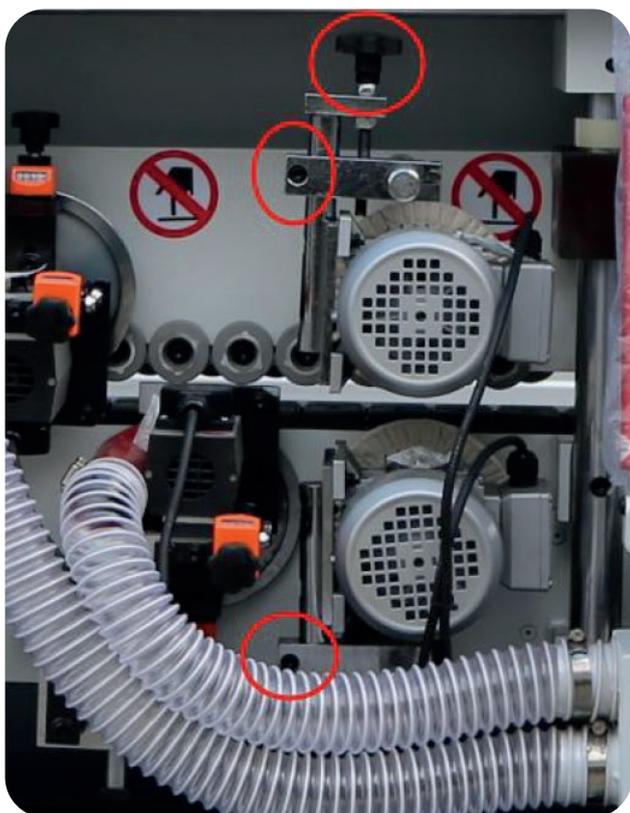
4.8 Unidad de desguace

- a: Ubicación superior limitada
- b: Ajustar hacia adelante y hacia atrás
- c: Rueda de copia hacia arriba y hacia abajo
- d: Ajustar la fuerza del resorte
- e: Para bandas de diferentes grosores
- f: Para limpieza/soplo

4.9 Unidad de desguace de pisos

Opcional





4.10 Unidad de pulido

Es fácil ajustar la estructura compacta.

4.11 Controlador de temperatura

Salida: Muestra que está funcionando.

AL1: muestra alarma existente

PV: temperatura exacta SV,
temperatura objetivo.



Presione Set durante 3 segundos, mostrará RL1,

Ajuste RL1 a 165 grados, RL1 significa la temperatura objetivo más baja. Después de mostrar RL1, presione Establecer una vez más, se mostrará RL2.

RL2 significa diferencia de temperatura de flecha, normalmente ajustamos 10 grados

Significa que si su temperatura objetivo es de 170 grados, si es más de 180 grados o menos de 160 grados, el control mantiene una alarma y la máquina no funciona correctamente.

Cómo establecer la temperatura objetivo

Presione SET una vez, luego ajuste directamente la temperatura, luego presione SET nuevamente.

4.12 Convertidor de frecuencia

El convertidor de frecuencia puede cambiar la frecuencia de los motores de alta velocidad en la unidad de corte de bordes. De esa manera, puede controlar la velocidad de rotación de los motores y ahorrar tiempo y energía.

No se recomienda a los operadores cambiar el valor del convertidor de frecuencia. Para evitar un funcionamiento defectuoso, se encuentran bloqueados. Consulte más detalles en los manuales relacionados.

Se pone en marcha una vez que se enciende la alimentación general. El número que se muestra es la frecuencia de salida. Por lo general, el número es 200 Hz (frecuencia del motor). El convertidor se inspeccionará a sí mismo cuando se encienda la alimentación, por lo que no encienda o apague la alimentación general con frecuencia.

El sensor es sensible al entorno de trabajo. Consulte los requisitos en los manuales relacionados.

- **Aviso:** No modifique los datos del convertidor de frecuencia. Los manuales adjuntos son solo para buscar el motivo de la falla. La garantía queda fuera del alcance si el comprador cambia algún dato y daña la máquina.

4.13 Configuración detallada del convertidor de frecuencia

Todos los parámetros se prueban antes de la entrega. No cambie el valor a voluntad. Los parámetros son los siguientes:

Parámetros del inversor de la serie LSLV-C100			
código	Descripción	Inversor de corte y terminación	Si es un inversor monofásico de transportador, encolado y pulido
F21	Frecuencia máx.	200	200
F22	Frecuencia nominal	200	200
H30	Capacidad del motor	1.5	1.5
H31		2	2
H33	Corriente nominal	5.8	7.1
I60		2	2
ACC	Acelerar el tiempo	5	5
dEC	Desacelerar el tiempo	6	6
DVR	Modo de control	3	3
000	Frecuencia objetivo	150	50

- **Aviso:** Todos los datos son adecuados para el inversor de frecuencia de la serie LSLV-C100; los demás parámetros están configurados de fábrica; lea los manuales sobre los métodos detallados de configuración.

Capítulo 5

Mantenimiento

1. Limpieza

La máquina debe limpiarse periódicamente; para obtener resultados óptimos, es mejor limpiarla a diario después del trabajo.

2. Cambio de herramientas

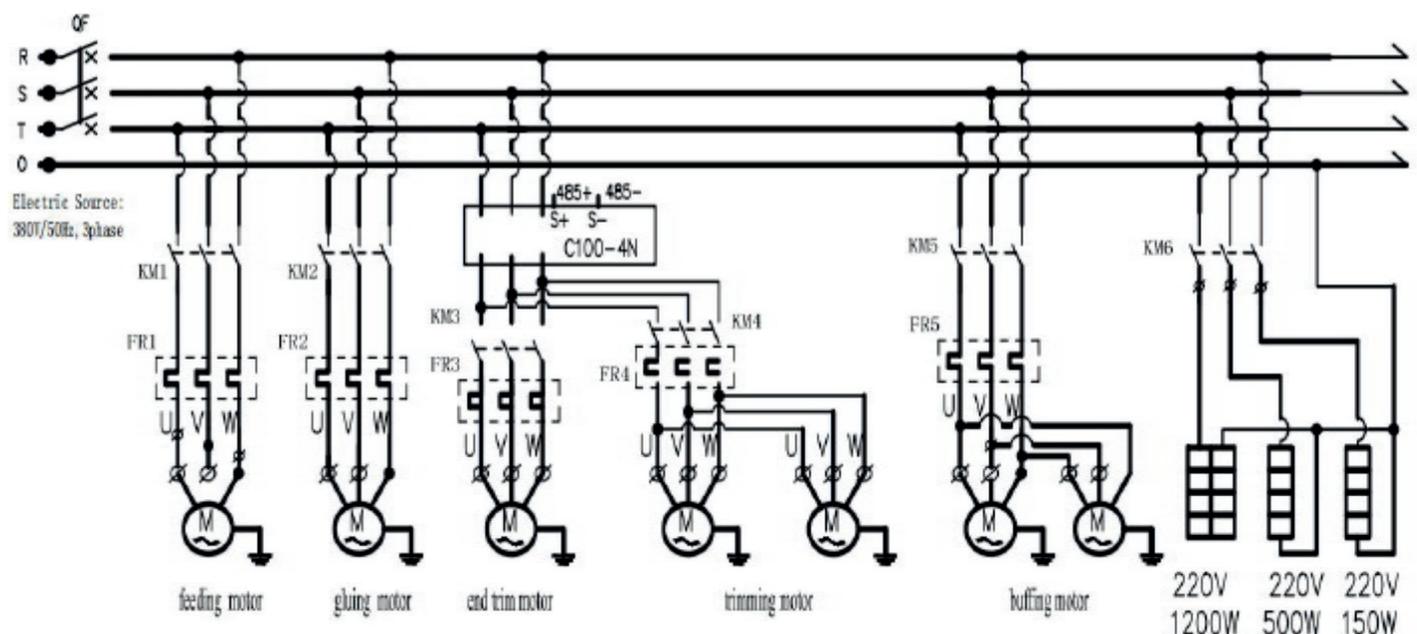
Es necesario cambiar el cortador de extremos y de recorte cuando considere que el efecto no es tan bueno.

Capítulo 6

Diagrama eléctrico

6.1 Diagrama del principio del circuito

Diagrama



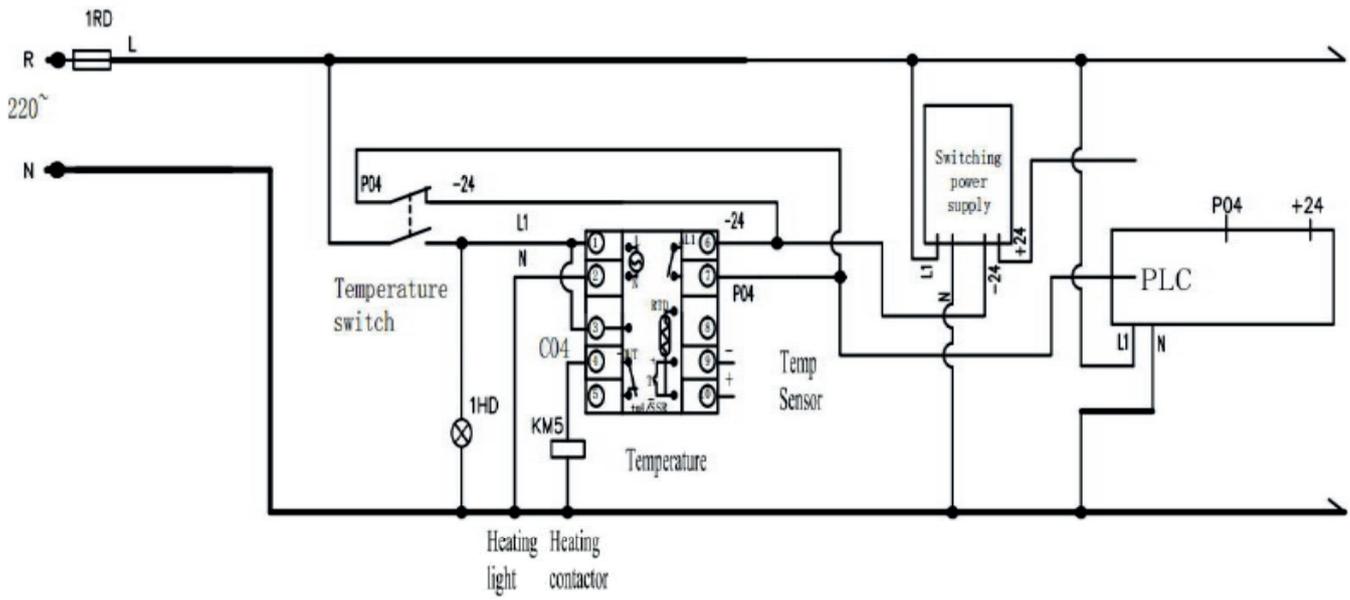
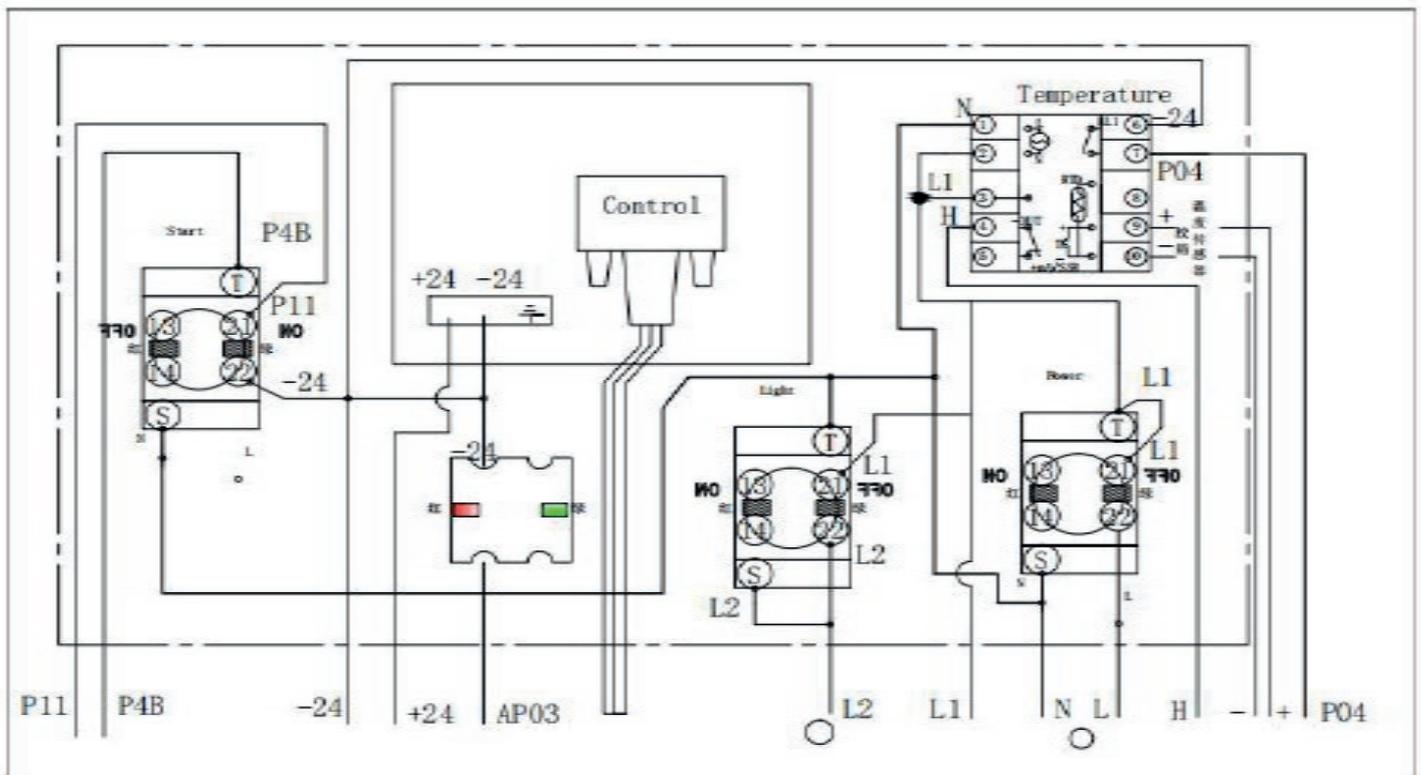
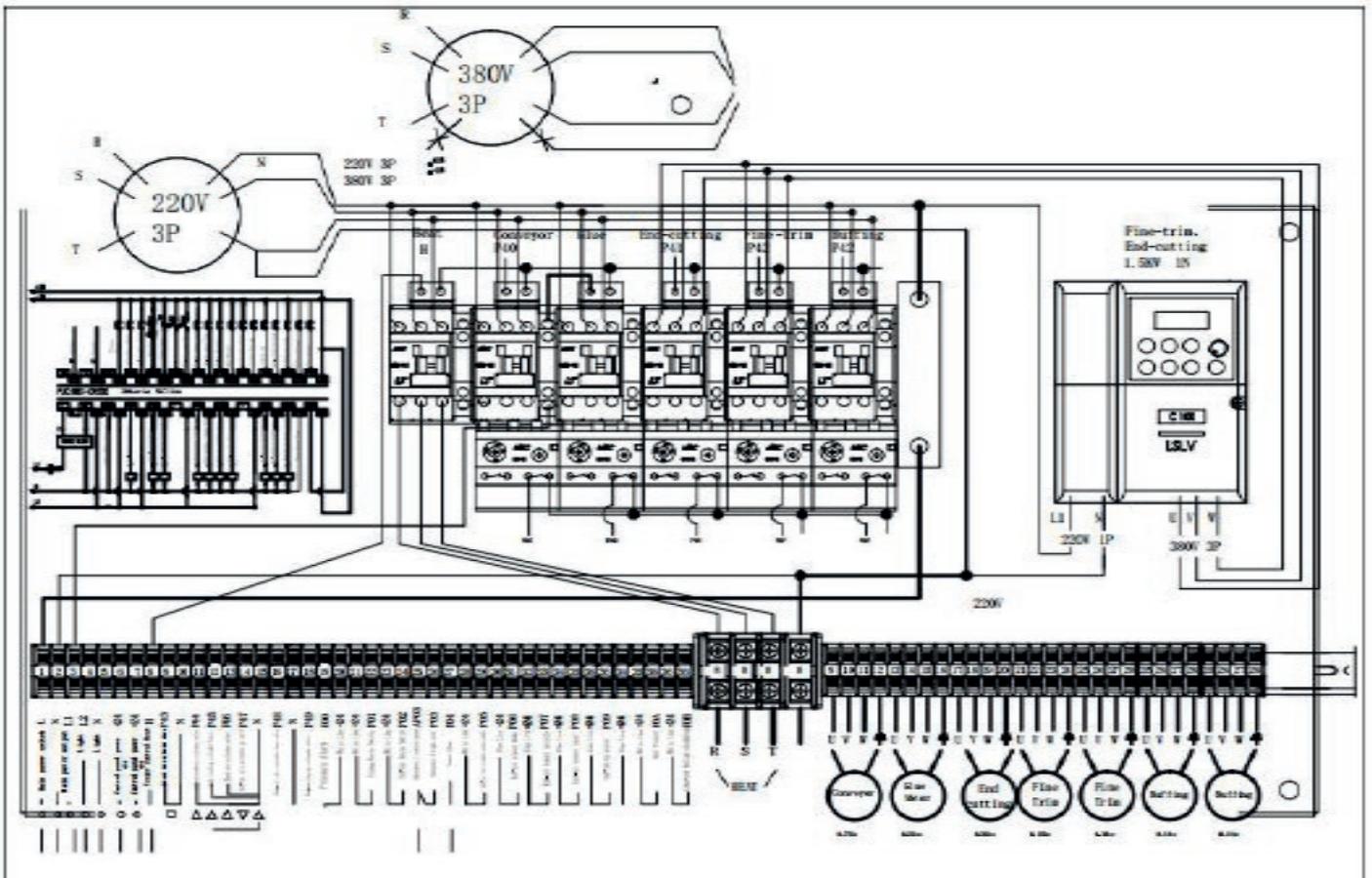


Diagrama eléctrico







Más información
www.goldstarcnc.us



Más información
(786) 400-0910