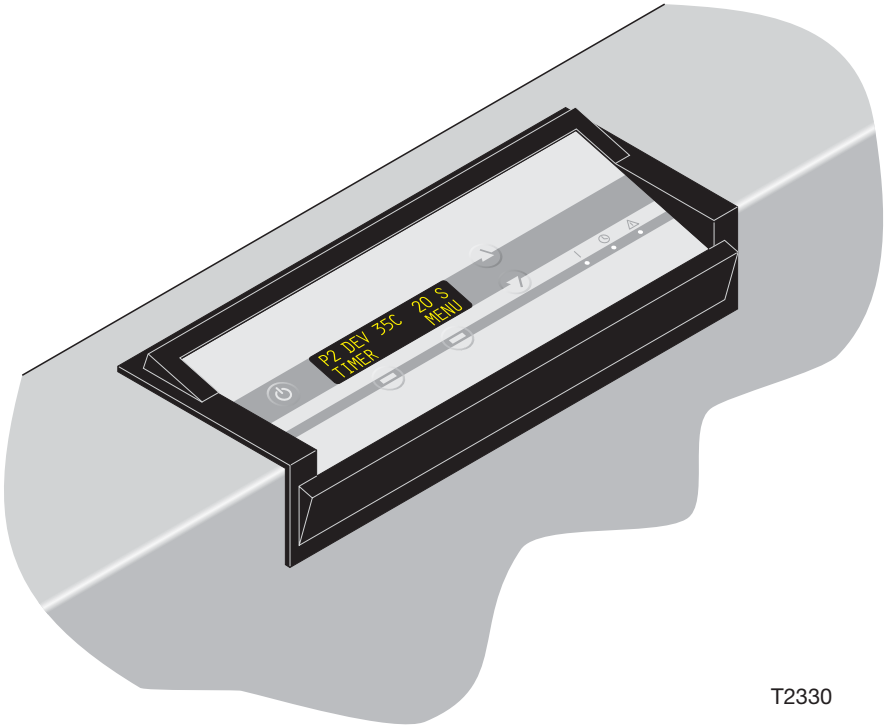
PTA
Panel de Control



T2330

Este manual es para ***los usuarios que usan el equipo a diario***.
Antes de poner en marcha el equipo, lea siempre el
Manual de Instrucciones de Seguridad, No. de Parte 21741
y manténgalo junto a la máquina para referencia en todo momento.

Edición BC, octubre 2006 **No. de parte de este manual: 51200-E**

INTRODUCCION

ESTE MANUAL

- **Alcance:** Este manual es válido para el software **PTA** a partir de la versión **PTA 4.04.XX.**
- **Uso indicado de este manual:** Este manual es para los usuarios que usan el equipo a diario. Antes de poner en marcha el equipo, lea siempre el Manual de Instrucciones de Seguridad, No. de Parte 21741 y manténgalo junto a la máquina para referencia a todo momento.

- **Ilustraciones:** Debido a que este manual sirve para una serie completa de procesadores, las ilustraciones podrían no reflejar su procesador actual.

- **Observaciones:** Este manual ha sido escrito e ilustrado empleando la mejor información disponible en el momento de su publicación. Cualesquiera diferencias entre el manual y el equipo, reflejan mejoras introducidas después de la publicación del manual.
  Las modificaciones, inexactitudes técnicas y errores tipográficos serán corregidos en las ediciones subsecuentes.
  Como parte de nuestra política de mejoramiento continuo, nos reservamos el derecho de modificar el diseño y/o especificaciones sin previo aviso.

ADVERTENCIAS, PRECAUCIONES Y NOTAS

En este manual se incluyen advertencias, precauciones y notas, impresas en negrita sobre un fondo gris, como en el siguiente ejemplo:

¡NOTA! La función JOG (MARCHA LENTA INTERMITENTE) debe ser ajustada por un técnico de servicio.

Explicación:

¡NOTA!
El operador debe observar y/o tomar acciones de acuerdo con las instrucciones, a fin de obtener el mejor funcionamiento posible del equipo.

¡PRECAUCION!
El operador debe observar y/o tomar acciones de acuerdo con las instrucciones, para evitar causar cualquier daño mecánico o eléctrico al equipo.

¡ADVERTENCIA!
El operador debe observar y/o tomar acciones de acuerdo con las instrucciones, para evitar causar cualquier lesión física al personal.

INDICE DEL CONTENIDO

. . . . . PAGINA

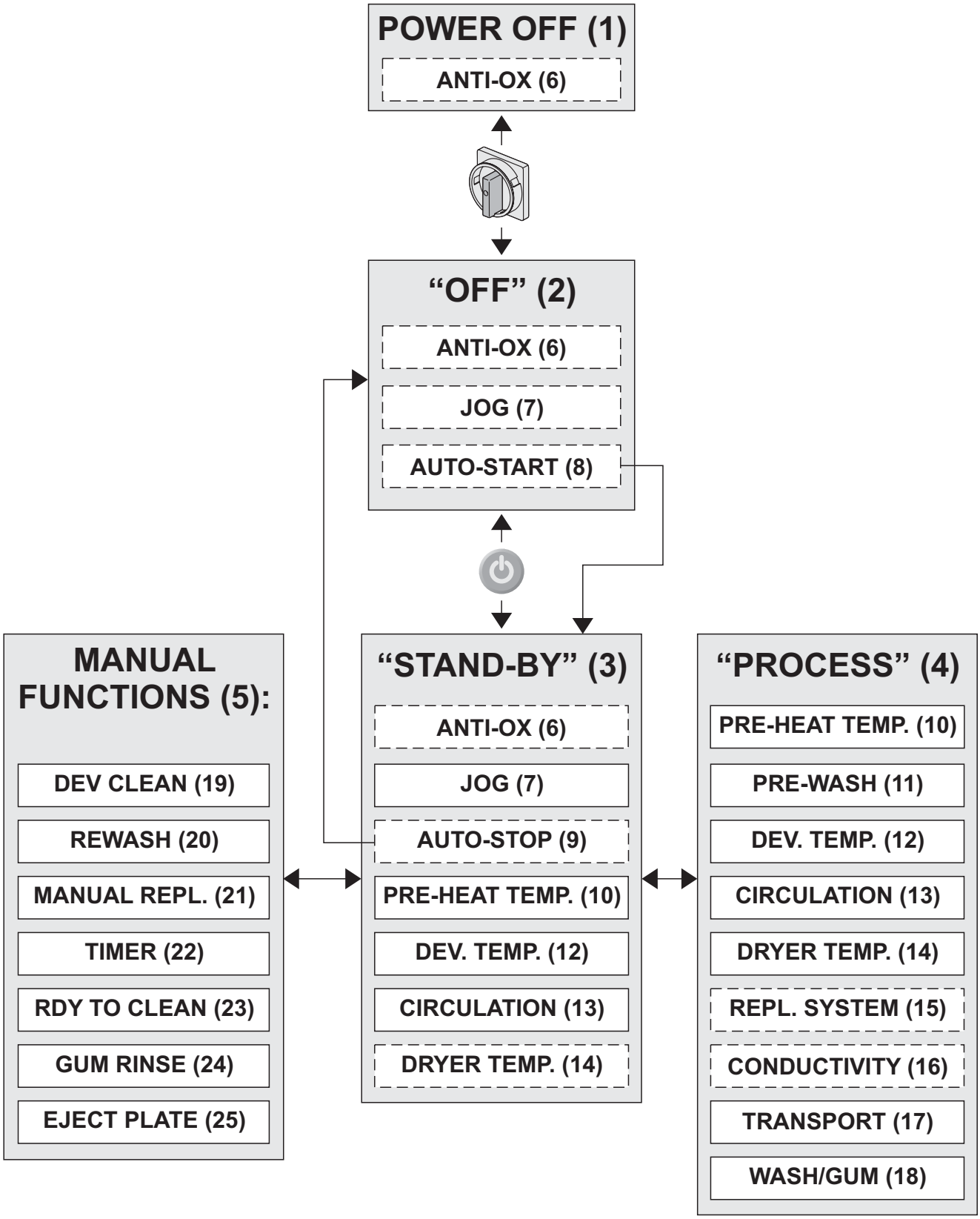
INTRODUCCION **2**

ESTE MANUAL **2**
ADVERTENCIAS, PRECAUCIONES Y NOTAS 2
INDICE DEL CONTENIDO **3**

FUNCIONES DEL PROCESAMIENTO **5**

PANEL DE CONTROL **13**

TECLAS, BOTONES E INDICADORES **15**
DESCRIPCION FUNCIONAL. **16**
ENCENDIDO DEL PROCESADOR 19
PUESTA EN MARCHA
DEL PROCESADOR. 21
PROCESAMIENTO 23
MENU. 25
PROGRAMAS 27
AJUSTES GENERALES 31
AUTO-MODE
(MODO AUTOMÁTICO) 37
CONDUCTIVITY
(CONDUCTIVIDAD) 37
STATISTICS (ESTADISTICA). 39
FUNCIONES MANUALES. 41
ALARMAS **45**
GENERAL 45
VISUALIZACION DE LAS ALARMAS. 45
TIPOS DE ALARMA 46
MANEJO DE ALARMAS GRAVES. 46
LISTA DE ALARMAS 46


POWER OFF (1)
ANTI-OX (6)
“OFF” (2)
ANTI-OX (6)
JOG (7)
AUTO-START (8)
MANUAL FUNCTIONS (5):
DEV CLEAN (19)
REWASH (20)
MANUAL REPL. (21)
TIMER (22)
RDY TO CLEAN (23)
GUM RINSE (24)
EJECT PLATE (25)
“STAND-BY” (3)
ANTI-OX (6)
JOG (7)
AUTO-STOP (9)
PRE-HEAT TEMP. (10)
DEV. TEMP. (12)
CIRCULATION (13)
DRYER TEMP. (14)
“PROCESS” (4)
PRE-HEAT TEMP. (10)
PRE-WASH (11)
DEV. TEMP. (12)
CIRCULATION (13)
DRYER TEMP. (14)
REPL. SYSTEM (15)
CONDUCTIVITY (16)
TRANSPORT (17)
WASH/GUM (18)

T 630

FUNCIONES DEL PROCESAMIENTO

(Vea el diagrama en la página al frente.)

POWER OFF (ENERGIA DESCONECTADA) (1)

- La alimentación del procesador ha sido desconectada con el interruptor principal.
- La función ANTI-OX (ANTIOXIDANTE) **(6)** podría estar activada.

Modo de OFF (APAGADO) (2)

- El procesador ha sido conectado con el interruptor principal y se ha inicializado.
- Todas las funciones de procesamiento están apagadas.
- La función ANTI-OX **(6)** podría estar activada.
- La función de JOG (MARCHA LENTA INTERMITENTE) **(7)** podría estar activada.
- La función de AUTO-START (ARRANQUE AUTOMATICO) **(8)** podría estar activada. Si es así, el procesador cambiará automáticamente al modo de STAND-BY (LISTO EN ESPERA) **(3)** cuando llega la hora de arranque preajustada.

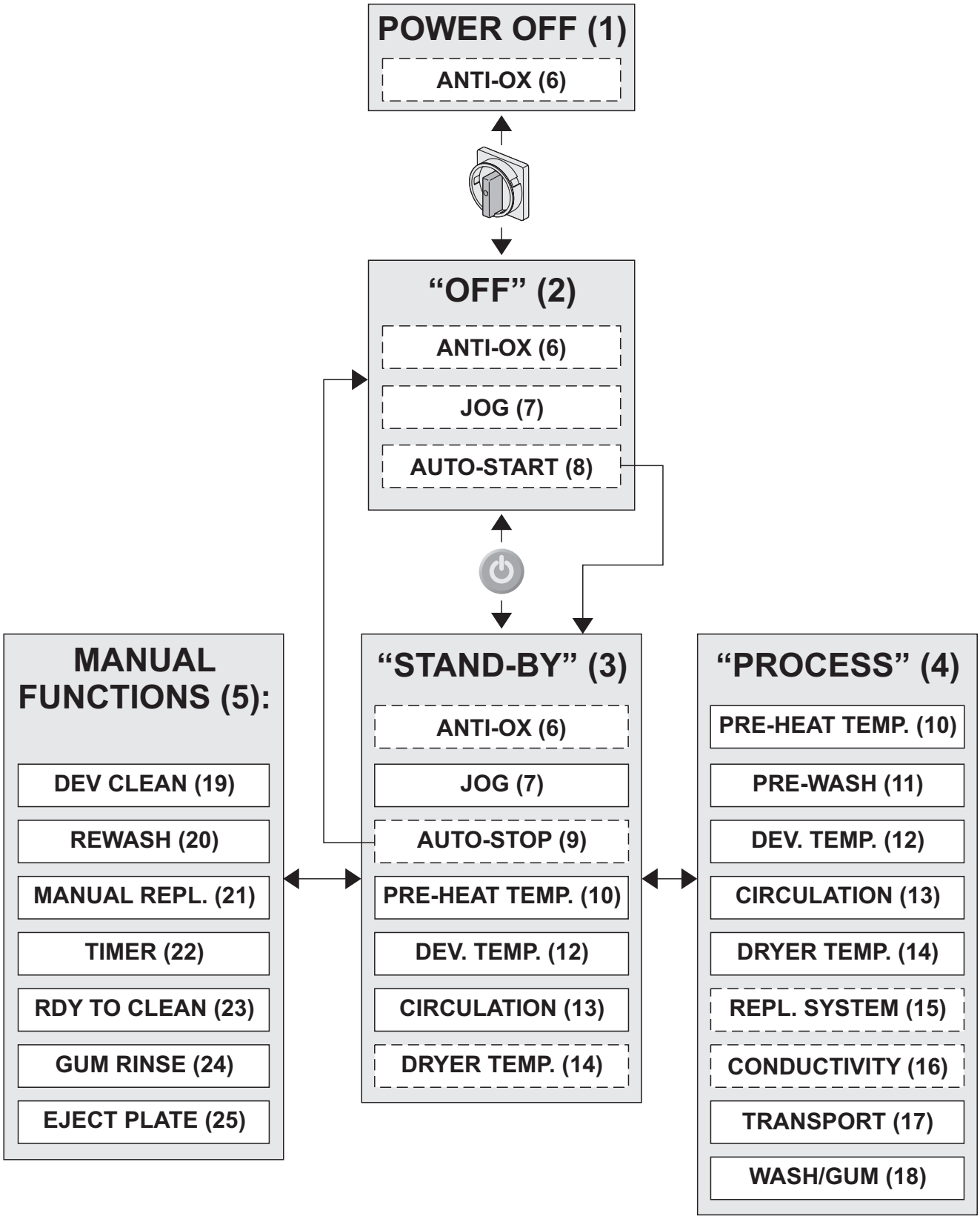
Modo de STAND-BY (LISTO EN ESPERA) (3)

- El procesador está listo para procesar planchas.
- La función ANTI-OX **(6)** podría estar activada.
- La función de JOG **(7)** está activada.
- La función de AUTO-STOP (PARADA AUTOMATICA) **(9)** podría estar activada. Si es así, el procesador cambiará automáticamente al modo de OFF **(2)** cuando llega la hora de parada ajustada.
- El control de la temperatura de precalentamiento **(10)** está activado.
- El control de la temperatura de revelado **(12)** y las bombas de circulación **(13)** están activadas.
- El control de la temperatura de la secadora en modo de lista en espera **(14)** podría estar activado (si ha sido seleccionado).
- Del modo de STAND-BY el procesador puede ser cambiado al modo de PROCESS (PROCESO) **(4)** o se puede comenzar una de las FUNCIONES MANUALES **(5)**.

Modo de PROCESS (PROCESO) (4)

- El procesador está procesando una plancha (puesta en marcha por la activación de un sensor de entrada).
- El control de la temperatura de precalentamiento **(10)** está activado.
- La escobilla y bombas de rociado de pre-lavado **(11)** comienzan a funcionar con retardo, justo antes que la plancha entre a la sección respectiva.
- El control de la temperatura de revelado **(12)** y las bombas de circulación **(13)** están activadas.
- El control de la temperatura de la secadora **(14)** y los ventiladores están activados.
- El sistema de recuperación **(15)** o el sistema opcional de control de la conductividad **(16)** agregan líquidos de recuperación a las diversas secciones, según como se hubieran ajustado los parámetros específicos.
- El sistema de transporte **(17)** funciona con la velocidad ajustada.
- La escobilla o escobillas y las bombas de lavado y rociadores de goma **(18)** arrancan con retardo justo antes que la plancha entre en las secciones respectivas.
- El procesador vuelve automáticamente al modo de STAND-BY **(3)** poco después que la plancha sale de la máquina.

continúa...


POWER OFF (1)
ANTI-OX (6)
“OFF” (2)
ANTI-OX (6)
JOG (7)
AUTO-START (8)
MANUAL FUNCTIONS (5):
DEV CLEAN (19)
REWASH (20)
MANUAL REPL. (21)
TIMER (22)
RDY TO CLEAN (23)
GUM RINSE (24)
EJECT PLATE (25)
“STAND-BY” (3)
ANTI-OX (6)
JOG (7)
AUTO-STOP (9)
PRE-HEAT TEMP. (10)
DEV. TEMP. (12)
CIRCULATION (13)
DRYER TEMP. (14)
“PROCESS” (4)
PRE-HEAT TEMP. (10)
PRE-WASH (11)
DEV. TEMP. (12)
CIRCULATION (13)
DRYER TEMP. (14)
REPL. SYSTEM (15)
CONDUCTIVITY (16)
TRANSPORT (17)
WASH/GUM (18)

T 630

...continuación

MANUAL FUNCTIONS (FUNCIONES MANUALES) (5)

Las FUNCIONES MANUALES son funciones del procesador que no están directamente relacionadas con el procesamiento.
Estas funciones son:

DEV CLEAN (LIMPIEZA DEL REVELADOR) (19)
REWASH (RELAVADO) (20)
MANUAL REPLENISH (RECUPERACION MANUAL) (21)
TIMER (CRONOMEDIDOR) (22)
RDY TO CLEAN (LISTO PARA LIMPIAR) (23)
GUM RINSE (ENGOMADO-ENJUAGUE) (24)
EJECT PLATE (EXPULSAR PLANCHA) (25)

Las funciones manuales pueden ser iniciadas desde el menú principal en la pantalla.
También es posible asignar una de las funciones manuales a una tecla de función en el panel de control.
Vea “LEFTKEY ASSIGN” (ASIGNACION DE LA TECLA IZQUIERDA) en “AJUSTES GENERALES”, más adelante en este manual.

FUNCION ANTI-OX (ANTIOXIDANTE) (6)

Vea también la explicación del REPLENISHMENT SYSTEM (15).
La función ANTI-OX agrega revelador de recuperación a la sección del revelador para compensar la solución oxidada o evaporada.
En el modo de STAND-BY **(3)** la recuperación es agregada cada 5 minutos.
Después que la máquina ha estado en el modo de OFF **(2)** o se ha desconectado la energía **(1)**, el procesador, cuando vuelve a ser conectado al modo de STAND-BY, agregará una recuperación correspondiente al tiempo en que ha estado apagado.

FUNCION DE JOG (MARCHA LENTA INTERMITENTE) (7)

La función de marcha lenta intermitente hace que los rodillos de transporte giren por un corto tiempo en intervalos, para evitar la cristalización de las soluciones químicas sobre los rodillos.
La función de marcha lenta intermitente puede ser ajustada para que funcione tanto en el modo de OFF **(2)** y STAND-BY **(3)** o solamente en el modo de STAND-BY **(3)**.

En modo de OFF (2):
La pantalla se encenderá 10 segundos antes de comenzar la marcha lenta intermitente y un indicador auditivo emitirá un sonido durante 5 segundos para advertir al operador y, cuando la marcha lenta intermitente ha terminado, la pantalla se vuelve a apagar.

En modo de STAND-BY (3):
La pantalla no cambia y no hay aviso auditivo.

¡NOTA! La FUNCION DE JOG debe ser ajustada por un técnico de servicio.

FUNCION DE AUTO-START/STOP (ARRANQUE/PARADA AUTOMATICO) (8 Y 9)

La función de AUTO-START/STOP hace que el procesador arranque o se apague automáticamente.

El ajuste de los parámetros de AUTO START/STOP se describe en “AUTO MODE” más adelante en este manual.

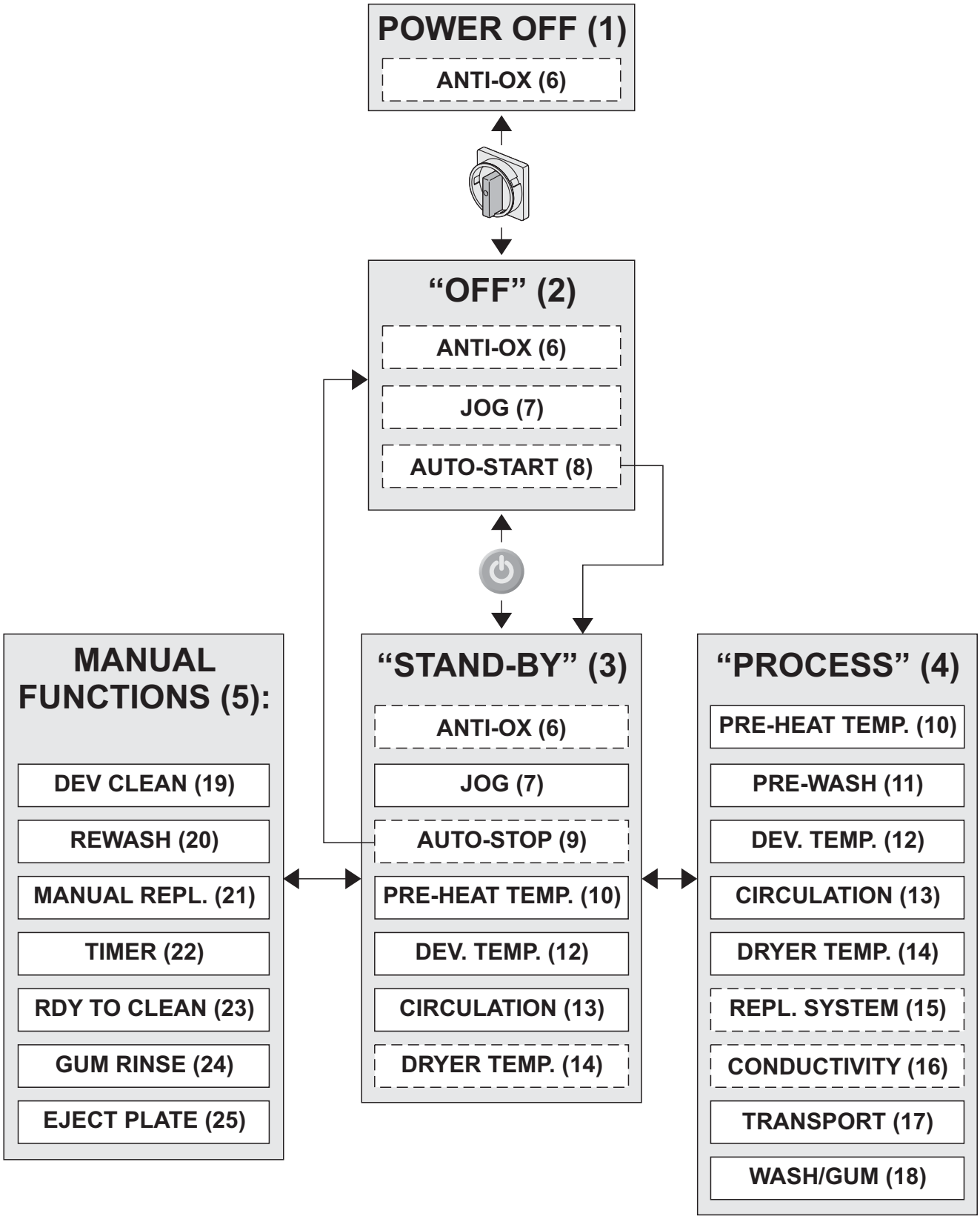
PRE-HEAT TEMPERATURE CONTROL (CONTROL DE LA TEMPERATURA DE PRECALENTAMIENTO) (10)

La sección de precalentamiento está equipada con calentadores infrarrojos y un termostato para mantener la temperatura dentro los límites ajustados.

PRE-WASH (PRELAVADO) (11)

Las funciones de prelavado arrancan con retardo justo antes que la plancha entre en las secciones respectivas.

continúa...


POWER OFF (1)
ANTI-OX (6)
“OFF” (2)
ANTI-OX (6)
JOG (7)
AUTO-START (8)
MANUAL FUNCTIONS (5):
DEV CLEAN (19)
REWASH (20)
MANUAL REPL. (21)
TIMER (22)
RDY TO CLEAN (23)
GUM RINSE (24)
EJECT PLATE (25)
“STAND-BY” (3)
ANTI-OX (6)
JOG (7)
AUTO-STOP (9)
PRE-HEAT TEMP. (10)
DEV. TEMP. (12)
CIRCULATION (13)
DRYER TEMP. (14)
“PROCESS” (4)
PRE-HEAT TEMP. (10)
PRE-WASH (11)
DEV. TEMP. (12)
CIRCULATION (13)
DRYER TEMP. (14)
REPL. SYSTEM (15)
CONDUCTIVITY (16)
TRANSPORT (17)
WASH/GUM (18)

T 630

...continuación

DEVELOPER TEMPERATURE CONTROL (CONTROL DE LA TEMPERATURA DEL REVELADOR) (12)

La sección del revelador está equipada con un calentador y un termostato para mantener la temperatura dentro los límites ajustados.

CIRCULATION (CIRCULACION) (13)

En la sección del revelador la solución es circulada constantemente para mantener una temperatura uniforme de la misma.
En las otras secciones las bombas comienzan a circular las soluciones justo antes que la plancha entre a las secciones respectivas.

DRYER TEMPERATURE CONTROL (CONTROL DE LA TEMPERATURA DE LA SECADORA) (14)

El procesador puede ser ajustado para mantener una cierta temperatura en la sección de la secadora cuando está en el modo de STAND-BY **(3)**. Normalmente, la temperatura de listo en espera debe ser ajustada a 0, lo que significa que el sistema de calentamiento de la secadora sólo funcionará en el modo de PROCESS **(4)**.

REPLENISHMENT SYSTEM (SISTEMA DE RECUPERACION) (15)

¡NOTA! El SISTEMA DE RECUPERACIÓN funciona solamente si el procesador está configurado con el parámetro D COND establecido en OFF (DESCONECTADA) o R/O (READ OUT [LECTURA]).

En el modo de PROCESS **(4)** el sistema de recuperación agrega una cantidad ajustada de revelador de recuperación (en ml/m^2) de planchas procesadas en la sección del revelador.
Para determinar el área de procesamiento el procesador tiene un sistema de reconocimiento del tamaño de la plancha.
El valor de recuperación puede ser ajustado en forma diferente para cada uno de los cuatro programas de procesamiento disponibles.

Tanto el REPL. SYSTEM como la función ANTI-OX **(6)** agregan continuamente las cantidades requeridas a una “cuenta del revelador” y en algunos modelos que usan mezcla con agua también agregan a una “cuenta del agua”.
Cuando la “cuenta del revelador” llega a una cantidad mínima, las bombas respectivas comienzan a agregar las cantidades contabilizadas a la sección del revelador.

CONDUCTIVITY (CONDUCTIVIDAD) (16)

¡NOTA! No en todos los modelos.

La función del sistema de control de conductividad se describe en las instrucciones separadas entregadas con el sistema.

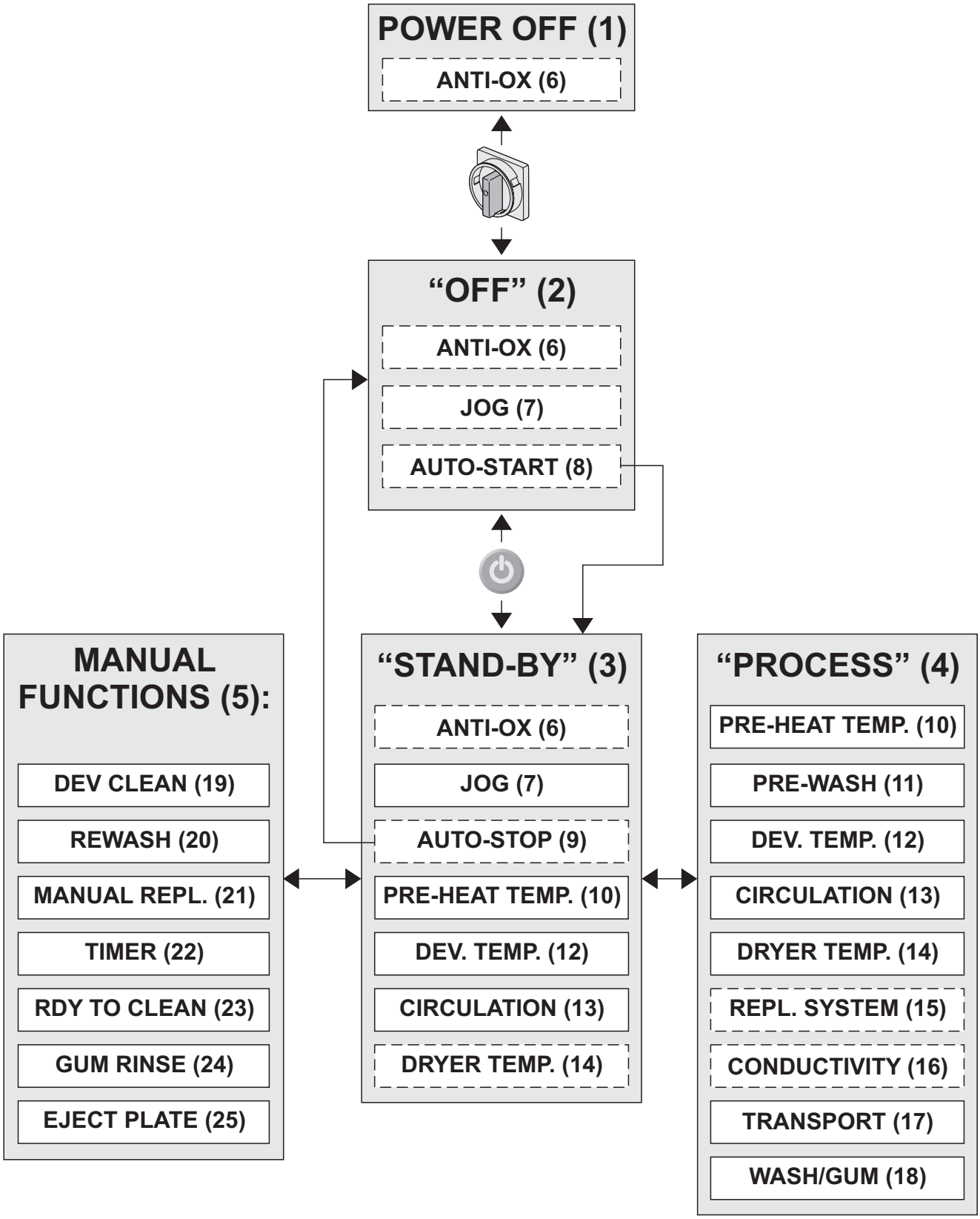
TRANSPORT SYSTEM (SISTEMA DE TRANSPORTE) (17)

El sistema de transporte de la plancha conduce la plancha a través del procesador. El valor de la velocidad puede ser ajustado diferente para cada uno de los 4 programas de procesamiento disponibles. Asimismo, la velocidad de rotación de las escobillas es ajustada en los programas.

WASH/GUM (LAVADO/ENGOMADO) (18)

Las funciones de lavado y engomado comienzan con retardo justo antes de que la plancha entre en las secciones respectivas.

continúa...


POWER OFF (1)
ANTI-OX (6)
“OFF” (2)
ANTI-OX (6)
JOG (7)
AUTO-START (8)
MANUAL FUNCTIONS (5):
DEV CLEAN (19)
REWASH (20)
MANUAL REPL. (21)
TIMER (22)
RDY TO CLEAN (23)
GUM RINSE (24)
EJECT PLATE (25)
“STAND-BY” (3)
ANTI-OX (6)
JOG (7)
AUTO-STOP (9)
PRE-HEAT TEMP. (10)
DEV. TEMP. (12)
CIRCULATION (13)
DRYER TEMP. (14)
“PROCESS” (4)
PRE-HEAT TEMP. (10)
PRE-WASH (11)
DEV. TEMP. (12)
CIRCULATION (13)
DRYER TEMP. (14)
REPL. SYSTEM (15)
CONDUCTIVITY (16)
TRANSPORT (17)
WASH/GUM (18)

T 630

..continuación

DEV CLEAN (LIMPIEZA DEL REVELADOR) (19)

Utilice esta función para limpiar con solución de limpieza los rodillos, los cepillos y el sistema de circulación de la sección del revelador.
Consulte cómo ejecutar esta función en el apartado "FUNCIONES MANUALES" que aparece posteriormente en este manual.

REWASH (RELAVADO) (20)

¡NOTA! Disponible solamente si el procesador está configurado con REWASH -> ON (RELAVADO -> CONECTADO).

El procesador está relavando, engomando y secando una plancha introducida por la ranura de RELAVADO.
Vea cómo ejecutar esta función en "FUNCIONES MANUALES" más adelante en este manual.

MANUAL REPLENISH (RECUPERACION MANUAL) (21)

¡NOTA! Sólo está disponible si el procesador está configurado con el parámetro D COND establecido en OFF o R/O (READ OUT).

Use la función de MANUAL REPLENISH para agregar una cantidad fija de revelador de recuperación a la sección de revelado.
Vea cómo ejecutar esta función en "FUNCIONES MANUALES" más adelante en este manual.

TIMER (CRONOMEDIDOR) (22)

La función del TIMER permite apagar el procesador y al mismo tiempo seleccionar la hora en que debe ponerse en marcha nuevamente (dentro de una semana).
Vea cómo ejecutar esta función en "FUNCIONES MANUALES" más adelante en este manual.

RDY TO CLEAN (LISTO PARA LIMPIAR) (23)

Permite el funcionamiento del procesador con agua en todas las secciones húmedas para propósitos de limpieza.
Vea cómo ejecutar esta función en "FUNCIONES MANUALES" más adelante en este manual.

GUM-RINSE (ENGOMADO-ENJUAGUE) (24)

El procesador enjuaga los rodillos de la sección de engomado.
Vea cómo ejecutar esta función en "FUNCIONES MANUALES" más adelante en este manual.

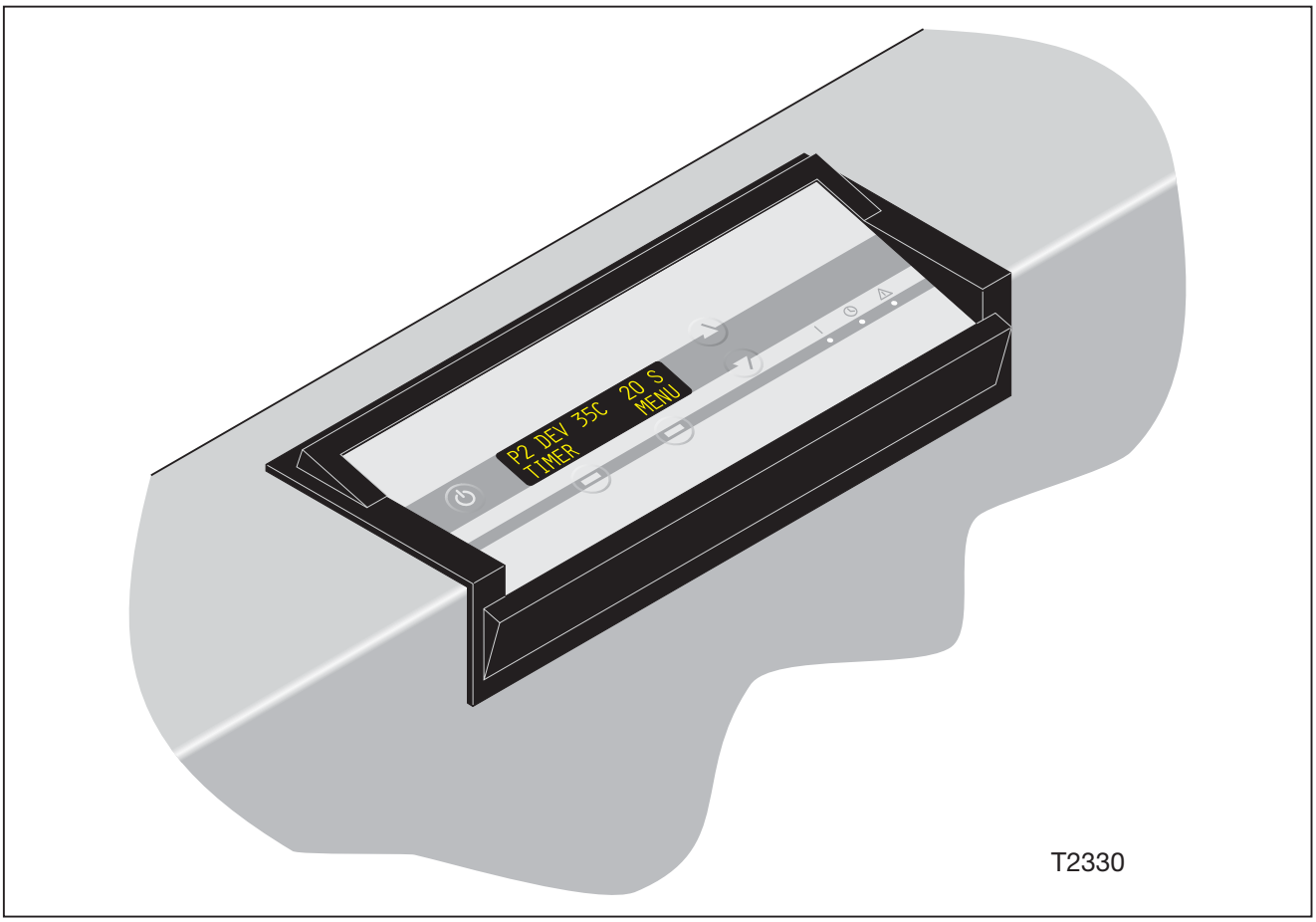
EJECT PLATE (EXPULSAR PLANCHA) (25)

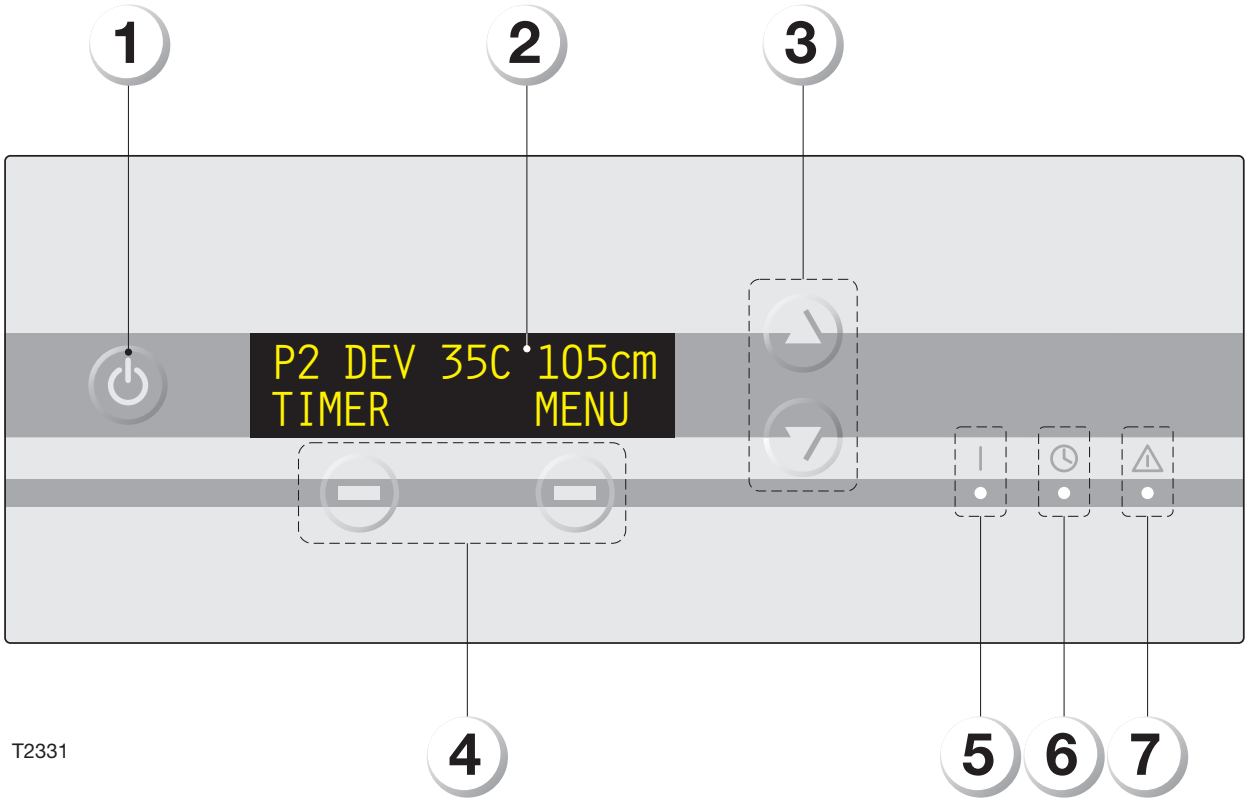
Use esta función para sacar una plancha atascada dentro del procesador.
Vea cómo ejecutar esta función en "FUNCIONES MANUALES" más adelante en este manual.

PANEL DE CONTROL

La operación del procesador se controla con el Panel de Control (vea la ilustración de abajo).

En las siguientes páginas se describen las funciones del Panel de Control.




1
2
3
P2 DEV 35C 105cm
TIMER MENU
4
5
6
7
T2331

TECLAS, BOTONES E INDICADORES

(Vea la ilustración al frente.)

TECLA DE LISTO EN ESPERA (1)

Conmuta el procesador del modo OFF al modo de STAND-BY, siempre y cuando el interruptor principal del procesador esté conectado a ENCENDIDO/I.

PANTALLA (2)

La pantalla visualiza 2 líneas de 16 caracteres cada una:

Línea 1: Visualización de
- programas
- parámetros/ajustes de programas
- estado del dispositivo de entrada/salida (funciones de prueba)
- alarmas

Línea 2: Visualiza las funciones de la tecla programable **(4)**.

TECLAS DE ARRIBA/ABAJO (3)

Use las teclas de ARRIBA/ABAJO para:
- desplazarse entre artículos de menús
- desplazarse entre alarmas/advertencias
- hacer ajustes de varios programas/parámetros.

TECLAS DE FUNCIONES PROGRAMABLES (4)

Las funciones de las teclas se visualizan en la línea inferior de la pantalla **(2)**.

Use estas teclas para:
- seleccionar programas
- introducir programas
- cambiar valores/parámetros
- anular ajustes/funciones de salidas
- iniciar/detener varias funciones

INDICADOR DE ENERGIA CONECTADA (5)

Indica que la alimentación está conectada (interruptor principal en ENCENDIDO).

INDICADOR DE AUTOMATICO (6)

Indica que la función de operación automática está ACTIVADA.
(El procesador se apaga y/o se pone en marcha automáticamente.)

INDICADOR DE ALARMA (7)

Indicación de condiciones anormales/alarmas.
La condición/alarma es visualizada en la línea superior de la pantalla.

DESCRIPCION FUNCIONAL

En las siguientes páginas se describen las varias operaciones del panel de control.

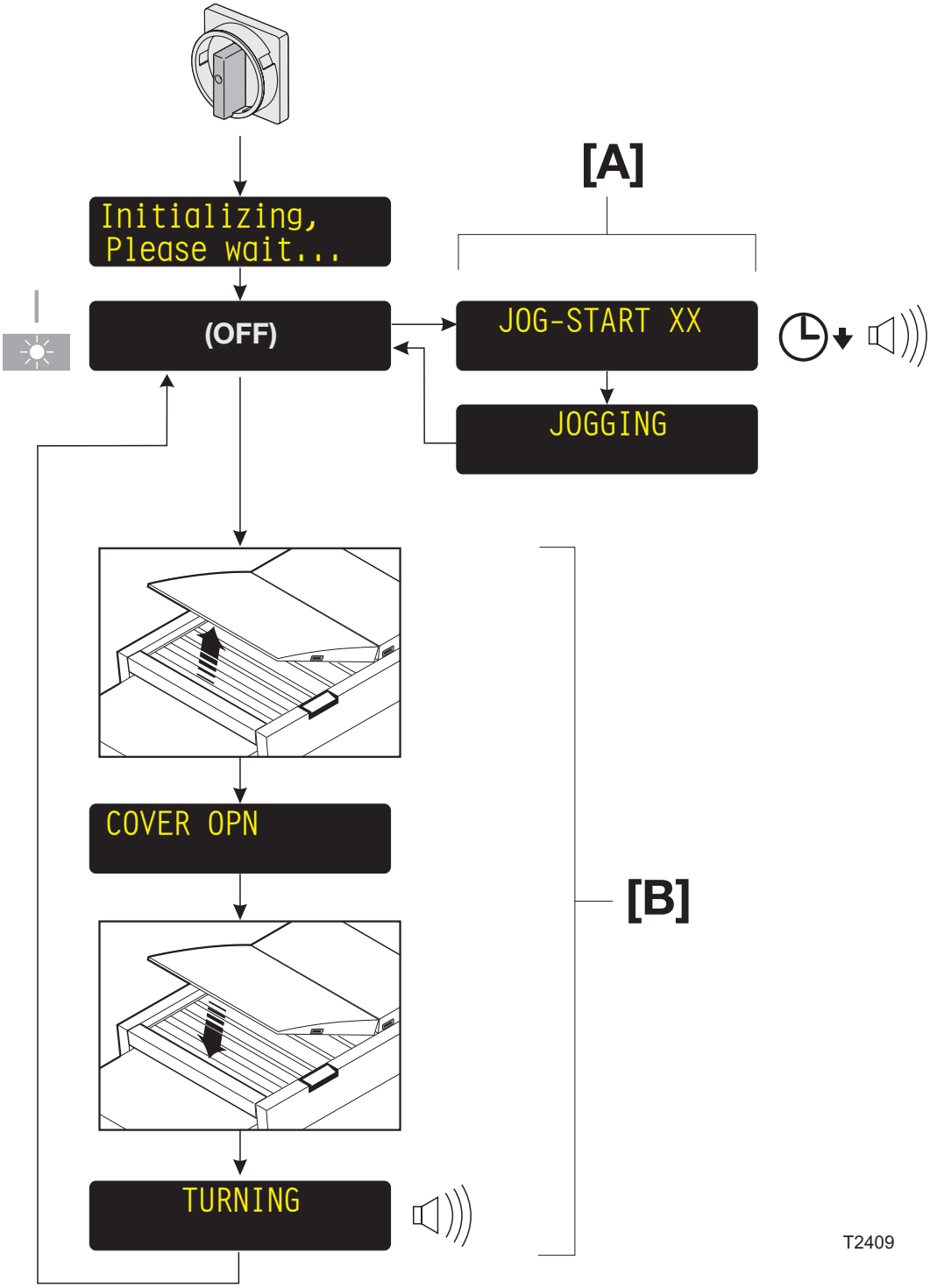
En los siguientes diagramas se usan varios símbolos.

En la página al frente se explican el significado de los símbolos.

¡IMPORTANTE!

Debido a que la descripción de las funciones del panel de control se refieren a varias funciones del procesador, se recomienda que antes de comenzar a operar la máquina aprenda bien esas funciones. Las funciones se describen en la sección "FUNCIONES DEL PROCESAMIENTO", en páginas anteriores de este manual.

Acción por el Operador			
	Conecte el interruptor principal del procesador a ON/I u OFF/O (CONECTADO o DESCONECTADO).		Use las teclas de ARRIBA/ABAJO para desplazarse entre artículos del menú.
	Pulse la tecla de LISTO EN ESPERA.		Use las teclas de ARRIBA/ABAJO para ajustar un valor en la pantalla.
Acción por el Panel de Control			
	Indicación auditiva (sonador)		Conteo descendente
	La pantalla cambia continuamente entre dos mensajes diferentes		Indicador en el panel de control está encendido:
REWASH EXIT START REWASHING STOP P2 DEV 35C 105cm REWASH MENU	La pantalla cambia o la función se inicia/detiene cuando se pulsa la tecla programable correspondiente La pantalla cambia o la función se inicia/detiene automáticamente al final de intervalos de espera, etc.		CORRIENTE CONECTADA AUTOMÁTICO ALARMA


[A]
Initializing,
Please wait...
(OFF)
JOG-START XX
JOGGING
COVER OPN
[B]
TURNING
T2409

ENCENDIDO DEL PROCESADOR

(Ver el diagrama al frente.)

- Conecte el interruptor principal a ON/I.
- El indicador de corriente CONECTADA se enciende, el procesador inicializa por un momento y luego pasa al modo de OFF.

[A] FUNCION DE JOG (MARCHA LENTA INTERMITENTE) (7)

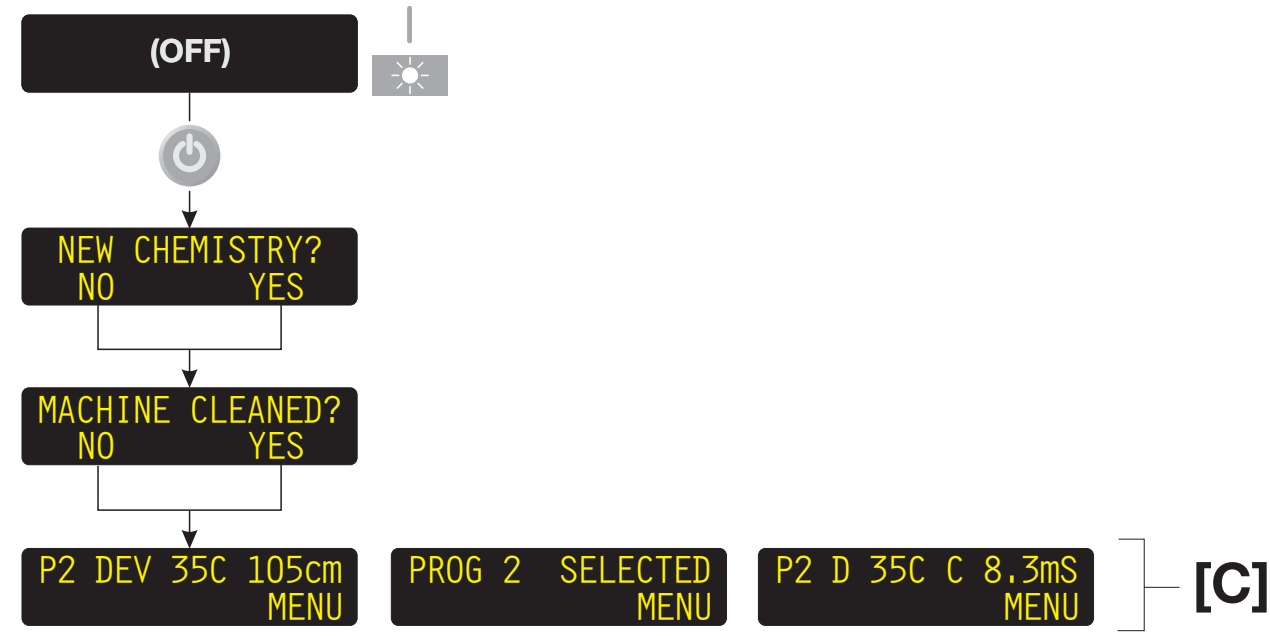
La función de JOG, hace que los rodillos de transporte giren por un corto tiempo en intervalos, para evitar la cristalización de las soluciones químicas sobre los rodillos y que estos se peguen entre sí.
La pantalla se encenderá 10 segundos antes de que comience la marcha lenta intermitente y un indicador auditivo sonará durante 5 segundos aproximadamente para alertar al operador. La pantalla se apagará cuando la marcha lenta intermitente haya terminado.
La función de marcha lenta intermitente puede ser ajustada para que funcione tanto en los modos de STAND-BY y OFF o solamente en STAND-BY.

[B] TURN ROLLERS (GIRAR RODILLOS)

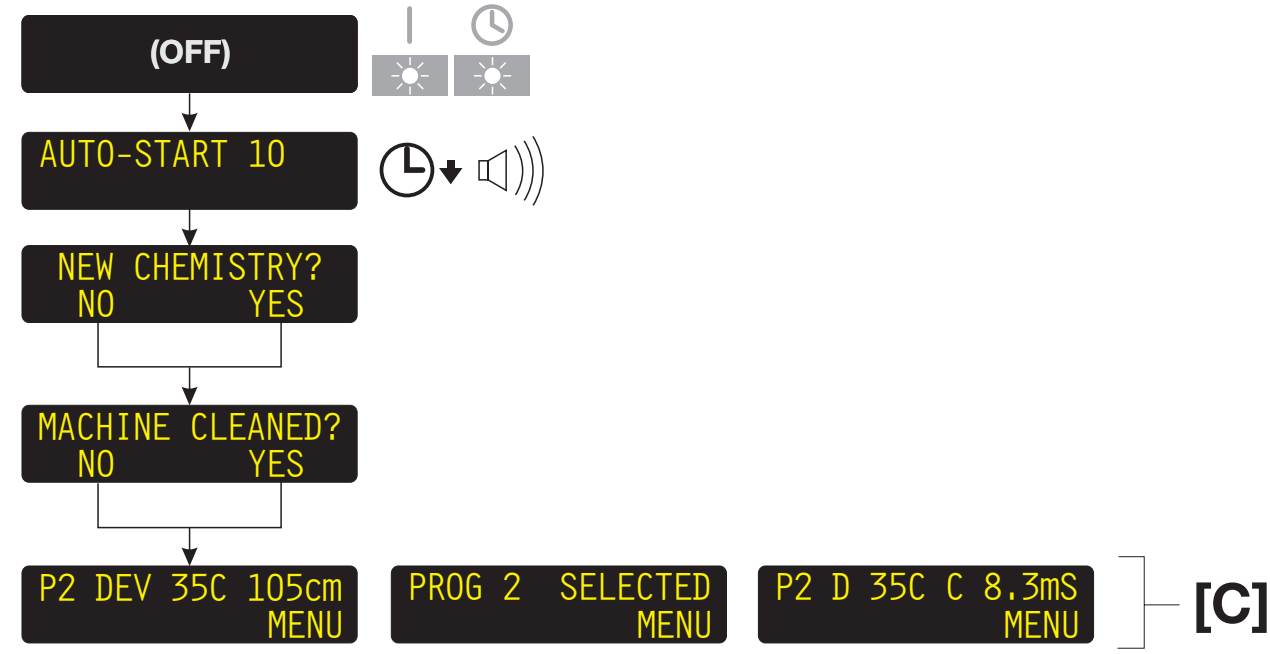
Desde el modo OFF es posible girar los rodillos del procesador ½ vuelta, permitiendo limpiar nuevamente los rodillos en caso de que esto fuera necesario.

Utilice la función tal como se describe a continuación:

- Al estar en el modo OFF, abra la cubierta superior.
- La pantalla mostrará un mensaje parpadeante COVER OPN (CUBIERTA ABIERTA).
- Limpie los rodillos según resulte necesario.
- Cierre la cubierta nuevamente.
- Los rodillos comienzan un giro de ½ vuelta, la pantalla muestra el mensaje TURNING (GIRANDO) y suena el pitido audible.
- Al apagarse la pantalla y el pitido audible, podrá volver a abrir la cubierta superior y terminar la limpieza de los rodillos.


(OFF)
NEW CHEMISTRY?
NO YES
MACHINE CLEANED?
NO YES
P2 DEV 35C 105cm
MENU
PROG 2 SELECTED
MENU
P2 D 35C C 8.3mS
MENU
[C]

T2405


(OFF)
AUTO-START 10
NEW CHEMISTRY?
NO YES
MACHINE CLEANED?
NO YES
P2 DEV 35C 105cm
MENU
PROG 2 SELECTED
MENU
P2 D 35C C 8.3mS
MENU
[C]

PUESTA EN MARCHA DEL PROCESADOR

Hay dos maneras para poner en marcha el procesador:

- **PUESTA EN MARCHA MANUAL**
  o
- **PUESTA EN MARCHA AUTOMÁTICA**

MANUAL START (PUESTA EN MARCHA MANUAL)

(Ver el diagrama superior en la página del frente.)

- El procesador debe estar en el modo de OFF.
- Pulse la tecla de LISTO EN ESPERA y el procesador pasa al modo de STAND-BY.

(Consulte también “PRODUCTO QUÍMICO NUEVO/ LIMPIEZA”.)

AUTO-START (PUESTA EN MARCHA AUTOMÁTICA)

(Ver el diagrama inferior en la página del frente.)
La función de AUTO-START del procesador permite la puesta en marcha y apagado automáticos.

- Si la función de AUTO-START está activada, el indicador de AUTO se enciende cuando el procesador está en el modo de OFF.
- La pantalla se enciende 10 segundos antes de la puesta en marcha y suena un pitido durante 5 segundos para avisar al operador y cuando se cumple el tiempo, el procesador pasa automáticamente al modo de STAND-BY.

(Consulte también “PRODUCTO QUÍMICO NUEVO/ LIMPIEZA”.)

¡NOTA! Aunque la función de AUTO-START esté activada, usted puede poner en marcha o apagar el procesador manualmente en cualquier momento.

[C] OPCIONES DE LA PANTALLA

Cuando el procesador está en el modo de STAND-BY, la pantalla muestra el programa de proceso presentemente seleccionado.

Es posible seleccionar lo que desea que muestre la pantalla:

- Programa seleccionado, temperatura del revelador y ajustes de velocidad de transporte del programa.
- Programa seleccionado y READY (LISTO).
- Programa seleccionado, temperatura del revelador y conductividad del revelador actual.

¡NOTA! Si la función manual RDY TO CLEAN (LISTO PARA LIMPIAR) se ha fijado en ON, la línea superior de la pantalla indicará RDY TO CLEAN ON (LISTO PARA LIMPIAR ACTIVADO).

Asimismo, la función de la tecla programable de la izquierda puede tener varias funciones.

Vea en “AJUSTES GENERALES”, más adelante en este capítulo, la descripción en detalle de los ajustes de la visualización.

PRODUCTO QUÍMICO NUEVO/LIMPIEZA

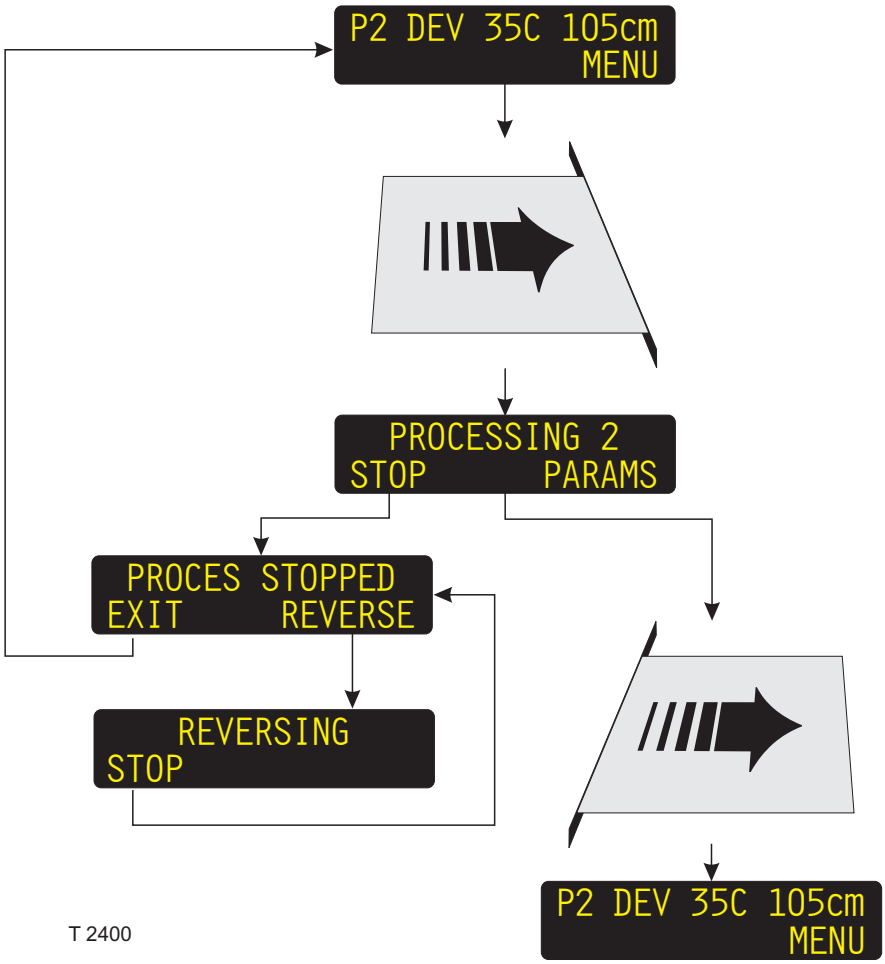
Si el procesador se ha apagado completamente o si se detecta un nivel bajo en la sección del revelador al estar en el modo OFF, se le preguntará lo siguiente al arrancar el sistema:

NEW CHEMISTRY?
(¿PRODUCTO QUÍMICO NUEVO?)

Pulse YES (SÍ) si ha llenado la sección del revelador con un producto químico nuevo o si hay un nivel bajo y desea llenar la sección del revelador con un producto químico nuevo; en caso contrario, pulse NO.
Si el procesador está configurado con la función HISTORY (HISTORIAL) en la posición ON, también se le preguntará:

MACHINE CLEANED?
(¿SE HA LIMPIADO LA MÁQUINA?)

Pulse YES si ya ha limpiado el procesador; en caso contrario pulse NO. Si responde YES a una o ambas preguntas, se registra el suceso de cambio del producto químico o de limpieza con una fecha en el menú HISTORY en la función STATISTICS (ESTADÍSTICAS) disponible desde el MENU (MENÚ) (consulte la descripción que aparece posteriormente en este manual).


P2 DEV 35C 105cm
MENU
PROCESSING 2
STOP PARAMS
PROCES STOPPED
EXIT REVERSE
REVERSING
STOP
P2 DEV 35C 105cm
MENU

T 2400

PROCESAMIENTO

(Ver el diagrama en la página del frente.)

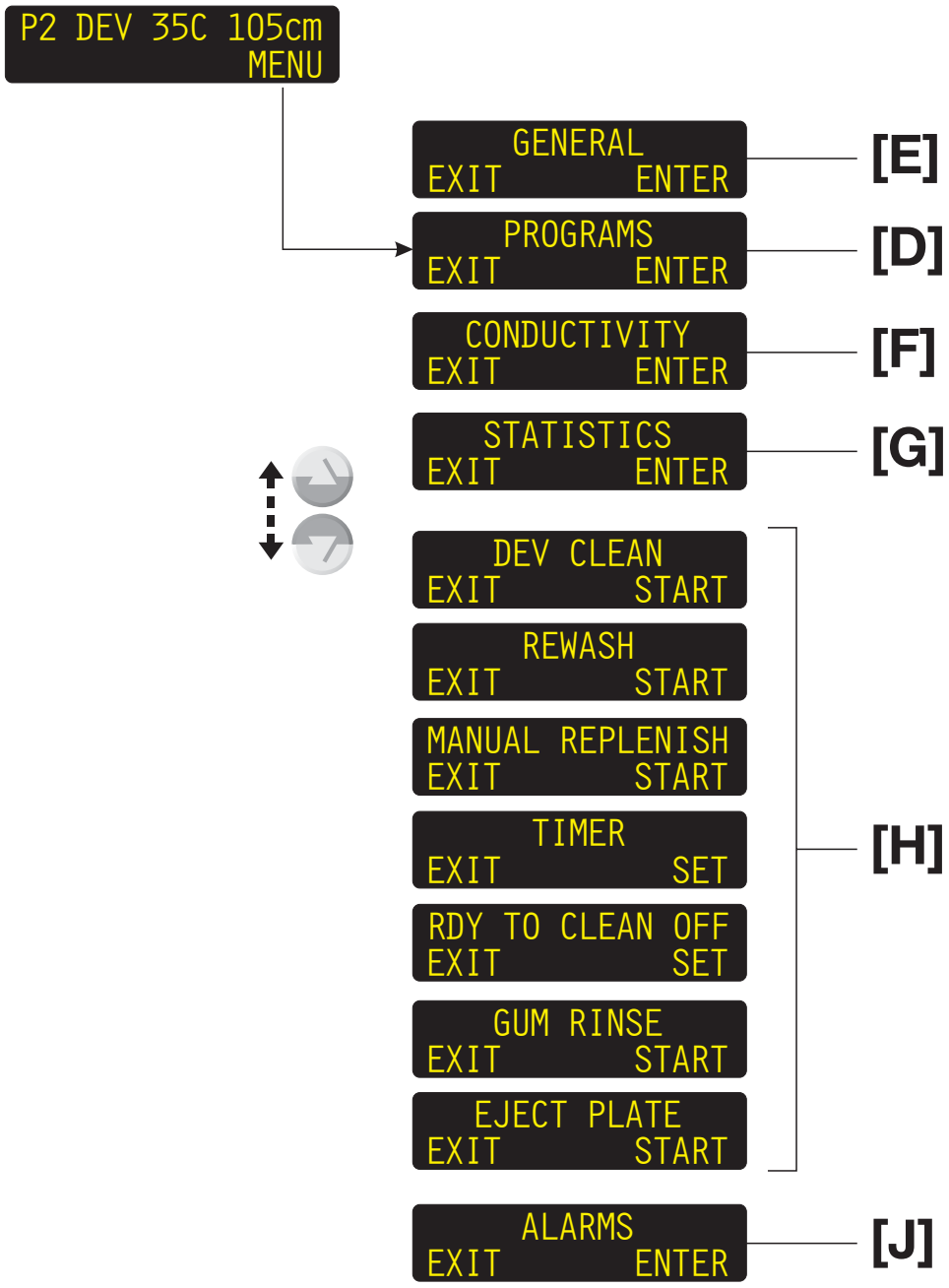
- El procesador debe encontrarse en el modo de STAND-BY y listo para procesar.
- Cuando se introduce una plancha, ya sea manualmente (fuera de línea) o automáticamente (CTP en línea), el procesador cambia al modo de PROCESS.
- Si es necesario, se puede detener el proceso e invertir el sistema de transporte para sacar la plancha nuevamente.

¡PRECAUCION! La inversión no es posible cuando la plancha ha pasado el sensor de entrada.

- Pulsando la tecla programable de PARAMS (PARÁMETROS) durante el proceso, se puede cambiar los parámetros del programa.

¡NOTA! Los cambios de los parámetros de transporte o velocidad de la escobilla, no surtirán efecto sino hasta que el motor se detenga y se ponga en marcha nuevamente.

- Poco después de que la plancha sale de la máquina, ésta vuelve automáticamente al modo de STAND-BY.


P2 DEV 35C 105cm
MENU
GENERAL
EXIT ENTER
[E]
PROGRAMS
EXIT ENTER
[D]
CONDUCTIVITY
EXIT ENTER
[F]
STATISTICS
EXIT ENTER
[G]
DEV CLEAN
EXIT START
REWASH
EXIT START
MANUAL REPLENISH
EXIT START
TIMER
EXIT SET
RDY TO CLEAN OFF
EXIT SET
GUM RINSE
EXIT START
EJECT PLATE
EXIT START
[H]
ALARMS
EXIT ENTER
[J]

T 2399

MENU

(Ver el diagrama en la página del frente.)

El MENU contiene las siguientes funciones:

[D] PROGRAMS (PROGRAMAS DE PROCESO)

Para los trabajos de procesamiento se puede escoger entre 4 programas de proceso, cada uno programable con diferentes ajustes para la temperatura, velocidad y recuperación para los diferentes trabajos.

Vea en “PROGRAMAS”, más adelante en este manual, la descripción detallada sobre cómo seleccionar y/o cambiar un programa.

[E] GENERAL (AJUSTES GENERALES)

Los ajustes generales son parámetros que no están directamente relacionados con el proceso tales como hora, fecha, luz y contraste de la pantalla, etc.

Vea en “AJUSTES GENERALES” más adelante en este capítulo la descripción en detalle.

[F] CONDUCTIVITY (CONDUCTIVIDAD)

¡NOTA! La función se aplica únicamente a procesadores equipados con una sonda de medición de la conductividad y sólo aparece en el MENU si el procesador está configurado con el parámetro D COND establecido en R/O (READ OUT) o AUTO (AUTOMÁTICO).

El sistema de control de conductividad se describe en las instrucciones separadas entregadas con el sistema.

[G] STATISTICS (ESTADISTICA)

La función de STATISTICS contiene información del procesamiento.

Vea en “STATISTICS” (ESTADISTICA), más adelante en este capítulo, la descripción en detalle.

[H] FUNCIONES MANUALES

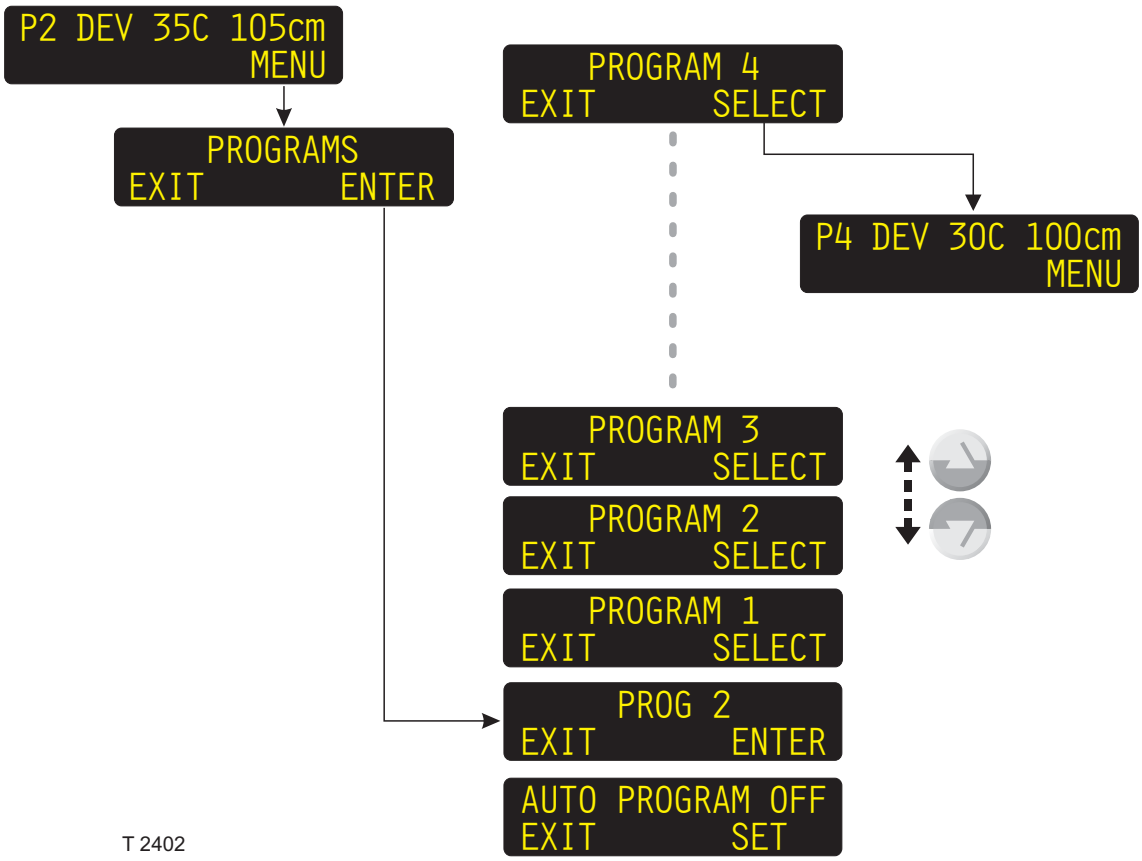
Además de los 4 programas de procesamiento, el menú contiene varias funciones adicionales del procesador.

Vea en “FUNCIONES MANUALES”, más adelante en este capítulo, la descripción en detalle de las funciones y cómo ejecutarlas.

[J] ALARMS (ALARMAS)

Cuando el procesador está en modo de STAND-BY o durante el procesamiento, pueden ocurrir varios tipos de alarmas. Si 2 o más alarmas ocurren simultáneamente, se puede introducir esta función para ver la descripción de las diferentes alarmas.

Vea en “ALARMAS”, más adelante en este capítulo, la descripción en detalle de las varias alarmas y la acción que se debe tomar en caso de ocurrir una alarma.


P2 DEV 35C 105cm
MENU
PROGRAMS
EXIT ENTER
PROGRAM 4
EXIT SELECT
P4 DEV 30C 100cm
MENU
PROGRAM 3
EXIT SELECT
PROGRAM 2
EXIT SELECT
PROGRAM 1
EXIT SELECT
PROG 2
EXIT ENTER
AUTO PROGRAM OFF
EXIT SET
T 2402

PROGRAMS

PROGRAMAS DE PROCESAMIENTO (1 - 4)

Es posible elegir entre 4 programas de procesamiento, cada uno de ellos programable con diferentes ajustes de temperatura, velocidad y recuperación para diversos trabajos de procesamiento.

AUTO PROGRAM (PROGRAMA AUTOMÁTICO)

Cuando se ajusta en ON (CONECTADO), la función AUTO PROGRAM (PROGRAMA AUTOMÁTICO) permite que un colocador de placas conectado elija automáticamente el programa apropiado para las placas enviadas desde el colocador.

El parámetro normalmente refleja el ajuste del parámetro AUTO PROGRAM en CONFIGURATION (CONFIGURACIÓN), pero se lo puede cambiar, por lo que anulará el ajuste establecido en CONFIGURATION.

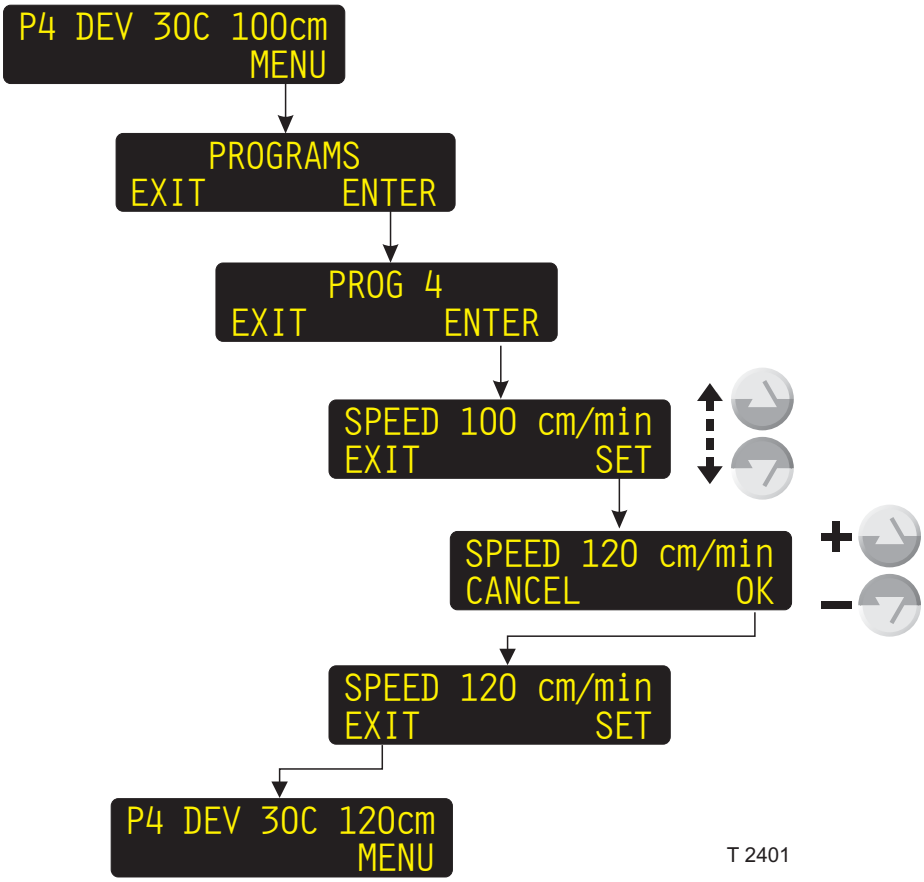
Cuando el procesador se ha colocado en OFF (DESCONECTADO) y luego en ON, el parámetro se restablece automáticamente para reflejar el ajuste del parámetro AUTO PROGRAM en CONFIGURATION.

SELECCIÓN DE UN PROGRAMA

(Ver al diagrama al frente.)

- Desde la pantalla de STAND-BY (LISTO EN ESPERA), pulse el botón "MENU" (MENÚ) para que la pantalla cambie para mostrar el elemento de menú "PROGRAMS" (PROGRAMAS).
- Pulse el botón "ENTER" (INTRODUCIR) para ingresar a la lista de programas. La pantalla mostrará el programa actualmente seleccionado (por ejemplo, PROG 2).
- Utilice las teclas ARRIBA/ABAJO para desplazarse entre los programas, y cuando la pantalla muestra el número de programa deseado (por ejemplo, “PROGRAM 4”), pulse el botón "SELECT" (SELECCIONAR).
- La pantalla vuelve a mostrar la pantalla STAND-BY con los ajustes del programa seleccionado.

El procedimiento de cambio de los parámetros del programa se describe en las páginas siguientes.


P4 DEV 30C 100cm
MENU
PROGRAMS
EXIT ENTER
PROG 4
EXIT ENTER
SPEED 100 cm/min
EXIT SET
SPEED 120 cm/min
CANCEL OK
SPEED 120 cm/min
EXIT SET
P4 DEV 30C 120cm
MENU
T 2401

COMO CAMBIAR LOS AJUSTES DE PROGRAMAS

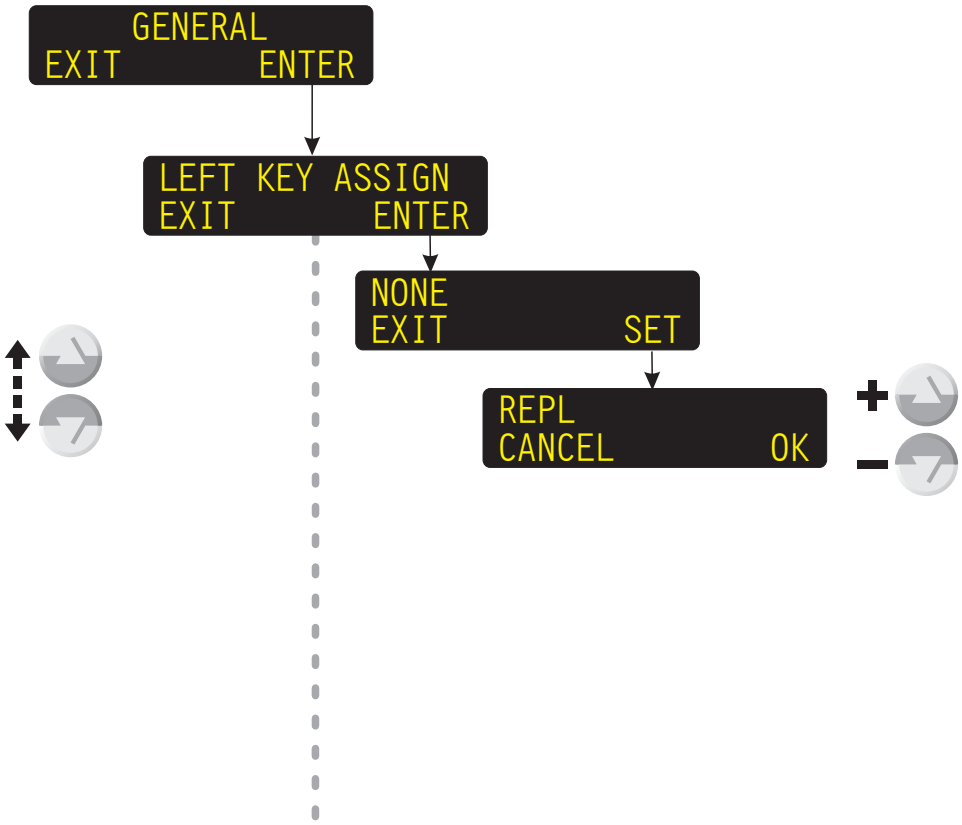
(Vea el diagrama al frente.)

- Desde la pantalla de STAND-BY (LISTO EN ESPERA), pulse el botón "MENU" (MENÚ) para que la pantalla cambie para mostrar el elemento de menú "PROGRAMS" (PROGRAMAS).
- Pulse el botón "ENTER" (INTRODUCIR) para ingresar a la lista de programas. La pantalla mostrará el programa actualmente seleccionado (por ejemplo, PROG 4).
- Pulse "ENTER" (INTRODUCIR) para introducir el programa.
- Use las teclas de ARRIBA/ABAJO para desplazarse entre los parámetros del programa hasta que la pantalla muestre el parámetro que desea cambiar.
- Pulse "SET" (AJUSTAR) para introducir el parámetro.
- Ahora use teclas de ARRIBA/ABAJO para cambiar el valor del parámetro y cuando haya terminado pulse OK.
- Si es necesario seleccione otro parámetro para cambiar, de lo contrario pulse EXIT (SALIDA) para concluir la operación.

La lista de abajo muestra los varios parámetros de los programas.

PARAMETROS	UNIDAD	DESCRIPCION
SPEED	cm/min	Velocidad de transporte de la plancha.
HEAT TEMP [1)]	°C	La temperatura de los calentadores infrarrojos en la sección de precalentamiento.
PW RPL [1)]	ml/m^2	La cantidad de agua fresca que se debe agregar a la sección de prelavado por m^2 de planchas procesadas.
PW BRUSH [1)]	rpm	Velocidad de rotación de la escobilla de prelavado.
DEV TEMP	°C	Temperatura del revelador.
D RPL	ml/m^2	La cantidad de revelador de recuperación que se debe agregar a la sección de revelado por m^2 de planchas procesadas.
D TOP	ml/m^2	La cantidad de revelador que se debe agregar a la sección de revelado por m^2 de planchas procesadas.
DEV BRUSH [1)]	rpm	Velocidad de rotación de la escobilla.
W RPL [1)]	ml/m^2	Cantidad de agua fresca que se debe agregar a la sección de lavado por m^2 de planchas procesadas.
W BRUSH [1)]	rpm	Velocidad de rotación de la escobilla de lavado.
DRY TEMP	°C	Temperatura del aire de secado.
PAR. PLATES	ON/OFF	Seleccione si el procesador puede procesar planchas en paralelo.

[1)] El parámetro será habilitado o inhabilitado de acuerdo con la configuración del procesador.



continues...

T 2395

AJUSTES GENERALES

(Vea el diagrama en la página del frente.)

Las funciones/parámetros GENERAL (GENERALES) son ajustes del procesador en general y no están directamente relacionadas con el procesamiento de las planchas.

LEFT KEY ASSIGN (ASIGNACION DE LA TECLA IZQUIERDA)

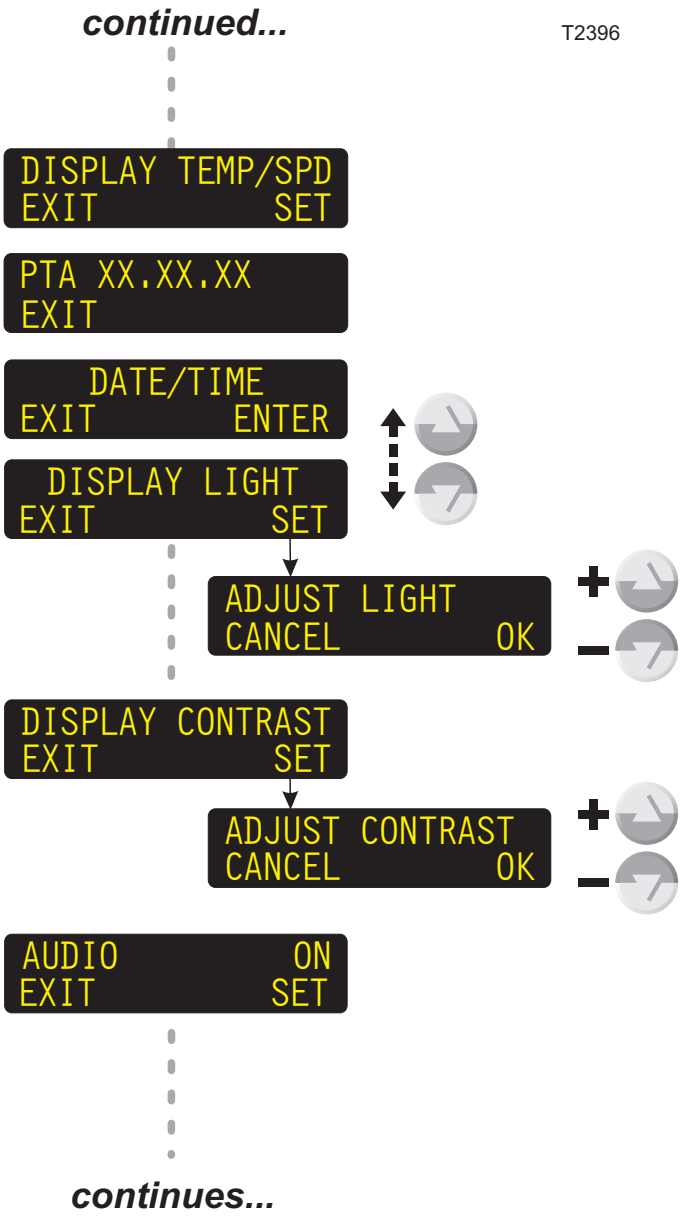
La función LEFT KEY ASSIGN asigna una función manual a la tecla de función programable en la pantalla de STAND-BY.
Cuando la función ha sido asignada, ésta puede ser ejecutada directamente desde la pantalla de STAND-BY.
La siguiente lista muestra los ajustes disponibles:

continúa...

AJUSTE	FUNCION
(Ninguno)	(Pantalla en blanco)
MAN REPLENISH [1) 2)] (M.REPL)	Agrega una cantidad fija de revelador de recuperación.
REWASH [1) 2)] (REWASH)	Pone en marcha la función de REWASH (RELAVADO).
GUM RINSE [1)] (G.RINSE)	Pone en marcha la función de GUM RINSE (ENGOMADO-ENJUAGUE).
DISPLAY LIGHT (LIGHT)	Permite ajustar la intensidad de la luz de la pantalla.
TIMER [1)] (TIMER)	Permite apagar el procesador y al mismo tiempo seleccionar cuando debe comenzar a funcionar nuevamente (dentro de la semana).
STATISTICS [3)] (STAT)	Mantiene información de la cantidad y área de planchas procesadas y el tiempo total de procesamiento.
CONDUCTIVITY [2)] (COND	El sistema de control de conductividad se describe en una carpeta de instrucciones separada entregada con el sistema.
EJECT PLATE (EJECT)	Inicia la función EJECT PLATE (EXPULSAR PLANCHA). Consulte la descripción que aparece en el apartado “FUNCIONES MANUALES” posteriormente en este manual.

El texto entre paréntesis debajo del parámetro de ajuste muestra la forma en que la función aparece en la pantalla cuando ha sido asignada a la tecla de función programable.

[1)] Vea una descripción más detallada sobre cómo ejecutar la función en “FUNCIONES MANUALES” más adelante en este capítulo.
[2)] El ajuste puede estar disponible o no, dependiendo de la configuración del procesador.
[3)] Vea la descripción en “STATISTICS” (ESTADISTICA), más adelante en este capítulo.


continued...
T2396
DISPLAY TEMP/SPD
EXIT SET
PTA XX.XX.XX
EXIT
DATE/TIME
EXIT ENTER
DISPLAY LIGHT
EXIT SET
ADJUST LIGHT
CANCEL OK
DISPLAY CONTRAST
EXIT SET
ADJUST CONTRAST
CANCEL OK
AUDIO ON
EXIT SET
continues...

...continuación

DISPLAY (PANTALLA)

En la función de DISPLAY se puede seleccionar la apariencia de la pantalla de STAND-BY.

AJUSTE	FUNCION
SELECTED	La pantalla mostrará el número de programa seleccionado.
TEMP/SPD	La pantalla muestra el número del programa seleccionado y los ajustes de la temperatura del revelador y velocidad de transporte de este programa.
TEMP/CON*	La pantalla mostrará el número de programa seleccionado, el ajuste de temperatura de revelador de este programa y la conductividad actualmente medida del revelador.
*) Sólo está disponible si el procesador se configura con la conductividad en AUTO o R/O.	

SW VERSION (VERSION DEL SOFTWARE)

La pantalla muestra la versión del software presentemente instalado.

DATE/TIME (FECHA/HORA)

Ajuste el reloj del procesador a la fecha y hora correctas.

- Pulse ENTER (ENTRAR) para ingresar a la función.
- Use las teclas de ARRIBA/ABAJO para seleccionar DATE o TIME.

DATE (FECHA)

- Pulse SET para entrar a la función.
- Use las teclas de ARRIBA/ABAJO para hacer el ajuste de YEAR (AÑO) y pulse OK.
- Use las teclas de ARRIBA/ABAJO para hacer el ajuste de MONTH (MES) y pulse OK.
- Use las teclas de ARRIBA/ABAJO para hacer el ajuste de DAY (DÍA) y pulse OK.

TIME (HORA)

- Pulse SET para entrar a la función.
- Use las teclas de ARRIBA/ABAJO para hacer el ajuste de HOUR (HORA) y pulse OK.
- Use las teclas de ARRIBA/ABAJO para hacer el ajuste de MIN (MINUTO) y pulse OK.

¡NOTA! Para ajustar el reloj interno de acuerdo con los ajustes anteriores, el procesador se reinicializará por si mismo cuando se pulsa EXIT (SALIR) para salir de la función.

DISPLAY LIGHT (LUZ DE LA PANTALLA) DISPLAY CONTRAST (CONTRASTE DE LA PANTALLA)

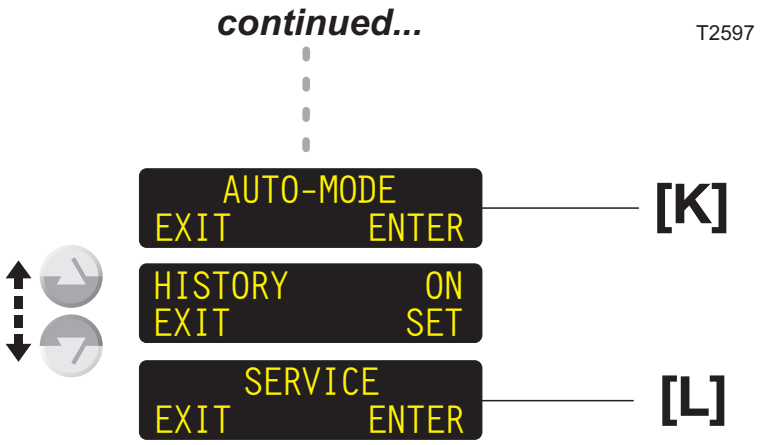
Use estas funciones para ajustar la intensidad de la luz y el contraste de la pantalla:

- Pulse SET para entrar a la función.
- Use las teclas de ARRIBA/ABAJO para hacer el ajuste y cuando haya terminado pulse OK.

AUDIO

Algunos mensajes en la pantalla tienen también un indicador de sonido (pitador).
Use esta función para ACTIVAR o DESACTIVAR el pitador.

continúa...


continued...
T2597
AUTO-MODE
EXIT ENTER
[K]
HISTORY ON
EXIT SET
SERVICE
EXIT ENTER
[L]

...continuación

[K] AUTO-MODE (MODO AUTOMATICO)

En la función de AUTO-MODE se ajustan los varios parámetros de la función de AUTO-START/STOP.

Vea en "AUTO-MODE", más adelante en este capítulo, la descripción detallada de la función de AUTO-START/STOP.

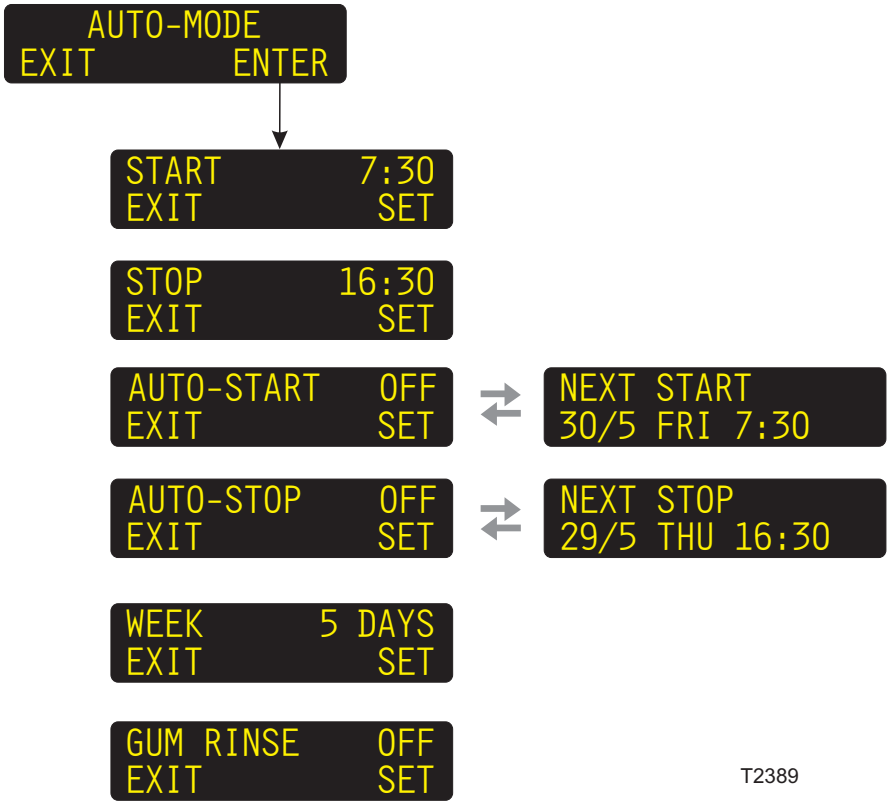
HISTORY (HISTORIAL)

Seleccione si desea que la función HISTORY esté en la posición ON (ACTIVADA) o OFF (DESACTIVADA). Si se fija en ON, la función STATISTICS contendrá la función HISTORY que enumera los últimos 5 sucesos de limpieza/cambio de producto químico o de software/hardware. (Consulte el apartado “STATISTICS” [ESTADÍSTICAS]) que aparece posteriormente en este manual para conocer una lista de sucesos posibles).

[L] SERVICE (SERVICIO TECNICO)

Las funciones de “SERVICE” (SERVICIO TECNICO) se describen en el manual separado de “INFORMACION DE SERVICIO TECNICO DEL PTA”.

¡NOTA! Las funciones de SERVICE son solamente para los técnicos de servicio.


AUTO-MODE
EXIT ENTER
START 7:30
EXIT SET
STOP 16:30
EXIT SET
AUTO-START OFF
EXIT SET
NEXT START
30/5 FRI 7:30
AUTO-STOP OFF
EXIT SET
NEXT STOP
29/5 THU 16:30
WEEK 5 DAYS
EXIT SET
GUM RINSE OFF
EXIT SET
T2389

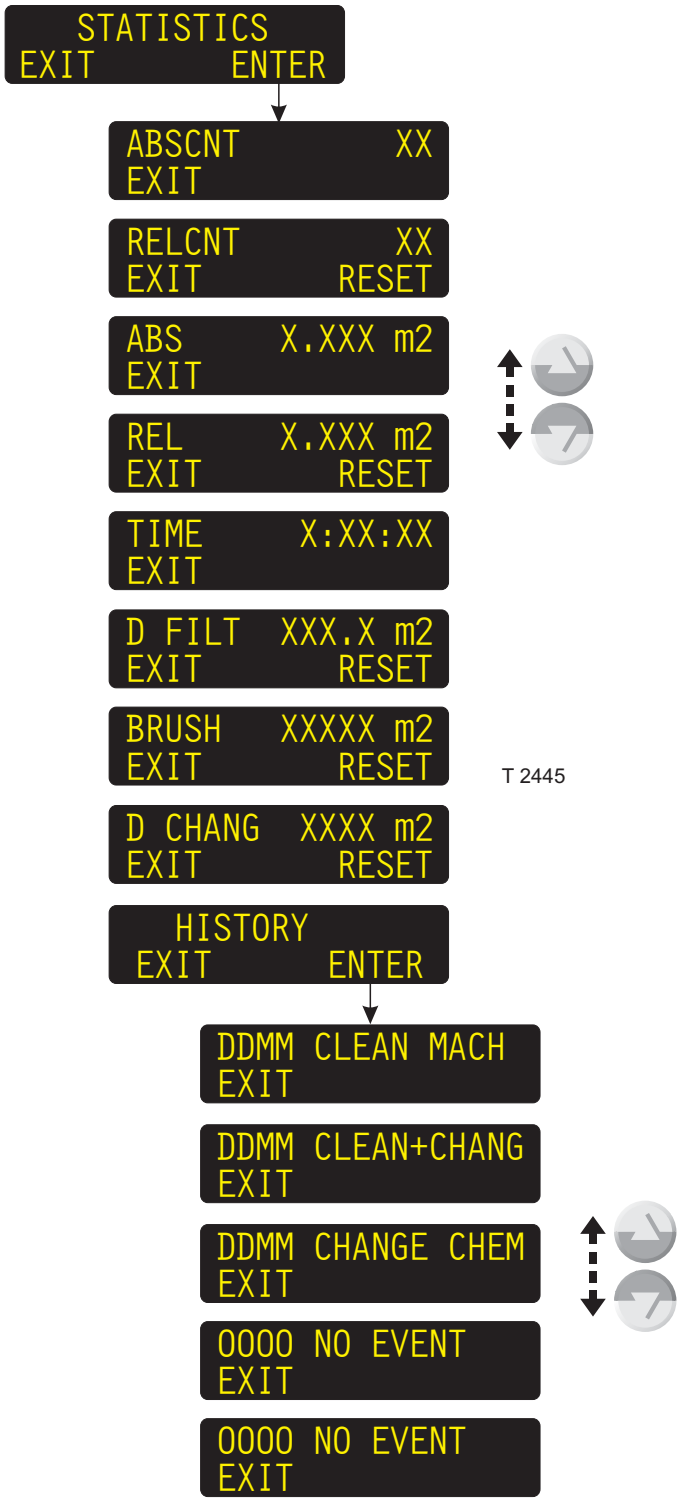
AUTO-MODE (MODO AUTOMÁTICO)

La función de AUTO START (PUESTA EN MARCHA AUTOMATICA) puede hacer que el procesador se ponga en marcha o apague automáticamente.
Los parámetros de AUTO START se ajustan en la función de AUTO-MODE tal como se describe más abajo:

CONDUCTIVITY (CONDUCTIVIDAD)

El sistema de control de conductividad se describe en las instrucciones separadas entregadas con el sistema

PARAMETROS	DESCRIPCION
START	Establecen la hora de la puesta en marcha (HOUR [HORA] y MIN [MINUTO]).
STOP	Establecen la hora de apagado (HORA y MINUTO).
AUTO-START	Selecciona si el procesador se pone en marcha automáticamente o no (ON [ACTIVADO] u OFF [DESACTIVADO]). La pantalla cambia entre esta vista y una visualización de la hora de la siguiente puesta en marcha automática.
AUTO-STOP	Selecciona si el procesador se apaga automáticamente o no (ACTIVADO u DESACTIVADO). La pantalla cambia entre esta vista y la visualización de la hora del siguiente apagado automático.
WEEK	Selecciona si la semana normal de trabajo es de 5, 6 ó 7 días. Si se establece que la semana es de 5 días, el procesador omitirá el sábado y domingo, si se establece 6 días, omitirá el domingo y si se establece 7 días, el procesador se pondrá en marcha automáticamente todos los días.
GUM RINSE	(No en todos los modelos.) Selecciona si el procesador va a ejecutar o no la función de GUM RINSE (ENGOMADO-ENJUAGUE) antes de apagarse.


STATISTICS
EXIT ENTER
ABSCNT XX
EXIT
RELCNT XX
EXIT RESET
ABS X.XXX m2
EXIT
REL X.XXX m2
EXIT RESET
TIME X:XX:XX
EXIT
D FILT XXX.X m2
EXIT RESET
BRUSH XXXXX m2
EXIT RESET
D CHANG XXXX m2
EXIT RESET
HISTORY
EXIT ENTER
DDMM CLEAN MACH
EXIT
DDMM CLEAN+CHANG
EXIT
DDMM CHANGE CHEM
EXIT
0000 NO EVENT
EXIT
0000 NO EVENT
EXIT
T 2445

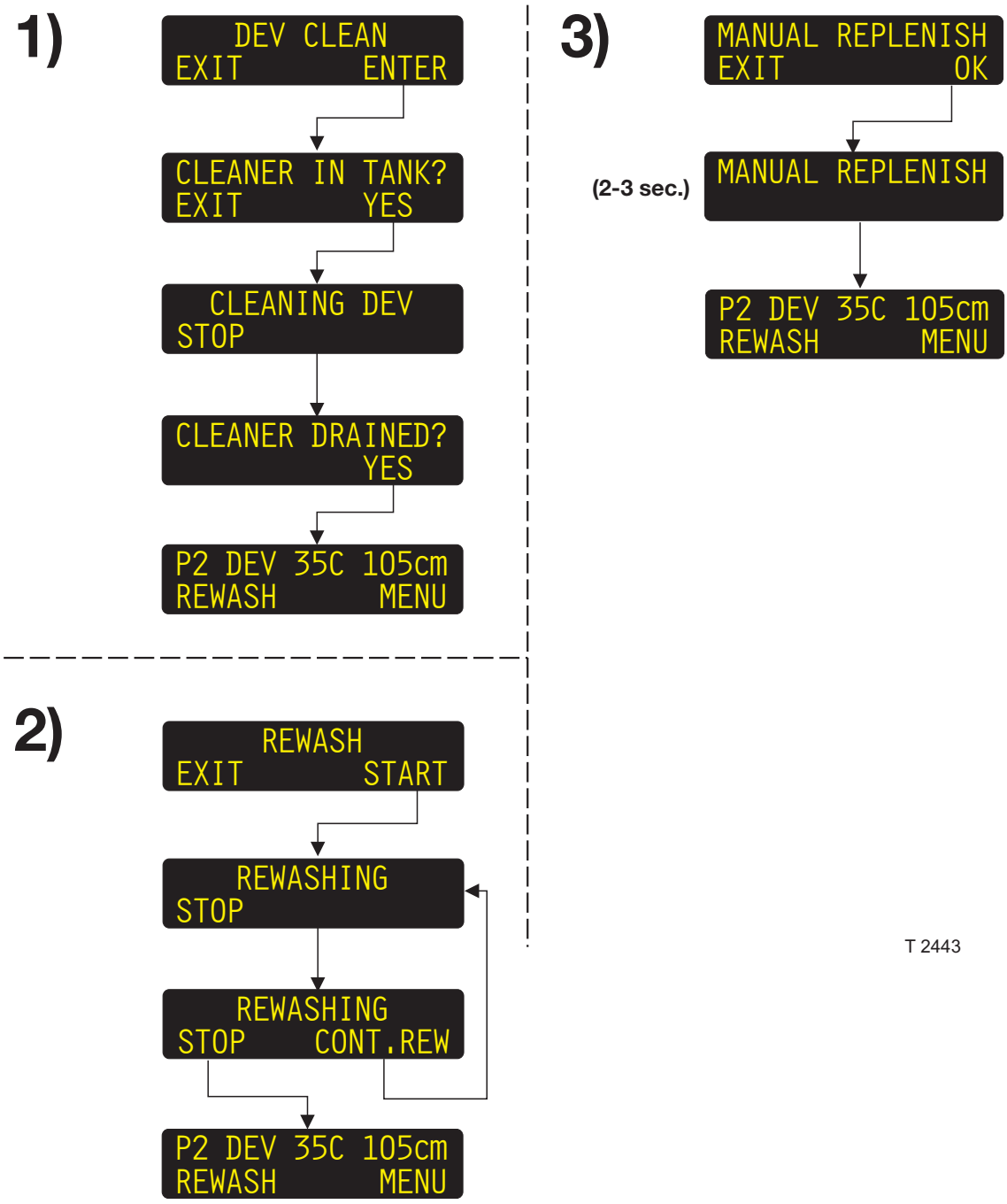
STATISTICS (ESTADISTICA)

(Vea el diagrama al frente.)

Los parámetros de STATISTICS son los siguientes:

PARAMETROS	DESCRIPCION
ABSCNT	Cantidad total de planchas procesadas.
RELCNT [2]	Cantidad de planchas procesada desde la reposición.
ABS	Area total de planchas procesadas.
REL [2]	Area de planchas procesadas desde la reposición.
TIME	Tiempo total de procesamiento.
D FILT [3]	Area de planchas (en m^2) a ser procesadas hasta que sea necesario cambiar el filtro del revelador. Si el valor visualizado es negativo (-), el área de planchas procesadas ha excedido el ajuste máximo.
BRUSH [1] [3]	Area de planchas (en m^2) a ser procesadas hasta que sea necesario cambiar las escobillas. Si el valor visualizado es negativo (-), el área de planchas procesadas ha excedido el ajuste máximo.
D CHANG [3]	Área de planchas (en m^2) a ser procesadas hasta que sea necesario cambiar la solución química del revelador. Si el valor visualizado es negativo (-), el área de planchas procesadas ha excedido el ajuste máximo.
HISTORY [4]	Esta función contiene los registros de fecha (DD=día, MM=mes) de los últimos 5 sucesos de limpieza, cambio de productos químicos o software/hardware. Los sucesos posibles son: CLEAN MACH (limpieza del procesador) CLEAN+CHANGE (limpieza del procesador y cambio de productos químicos) SW-ASSERT (error del software) RECONFIG (el procesador se ha reconfigurado) EPROM RESET (reposicionamiento del EPROM – se debe reconfigurar la máquina) RTC-RESET (reposicionamiento de RTC – se ha restablecido la información de estadísticas) MMU/HPU/HCU LOST (se ha perdido la conexión al tablero durante el funcionamiento del equipo)

[1] El parámetro estará habilitado o inhabilitado de acuerdo con la configuración del procesador.
[2] Se puede reposicionar a 0.
[3] Se puede reposicionar al valor máximo preajustado.
[4] La función se puede activar o desactivar en los ajustes GENERAL (GENERALES).


1)
DEV CLEAN
EXIT ENTER
CLEANER IN TANK?
EXIT YES
CLEANING DEV
STOP
CLEANER DRAINED?
YES
P2 DEV 35C 105cm
REWASH MENU
2)
REWASH
EXIT START
REWASHING
STOP
REWASHING
STOP CONT.REW
P2 DEV 35C 105cm
REWASH MENU
3)
MANUAL REPLENISH
EXIT OK
(2-3 sec.)
MANUAL REPLENISH
P2 DEV 35C 105cm
REWASH MENU
T 2443

FUNCIONES MANUALES

(Ver la ilustración al frente.)

Las FUNCIONES MANUALES son aquellas que no están relacionadas directamente con el procesamiento.

¡NOTA! El ajuste puede estar disponible o no, dependiendo de la configuración del procesador.

¡NOTA! Antes de ejecutar una función manual, el procesador debe estar listo en modo de STAND-BY.

Las funciones son:

1) DEV CLEAN (LIMPIEZA DEL REVELADOR)
Limpieza de los rodillos, los cepillos y el sistema de circulación de la sección del revelador con solución de limpiador.

2) REWASH
Introducir una plancha por la ranura de “REWASH” para relavado y acabado.

3) MANUAL REPLENISH
Aumentar recuperación de revelador a la sección del revelador.

4) TIMER
Apagar el procesador y seleccionar la hora del próximo encendido.

5) RDY TO CLEAN
Se adapta el sistema de detección de nivel al agua para propósitos de limpieza.

6) GUM RINSE
Iniciar el enjuague automático de la sección de engomado/acabado.

7) EJECT PLATE
Sacar una plancha atascada.

1) DEV CLEAN (LIMPIEZA DEL REVELADOR)

- Pulse "ENTER" (INTRODUCIR) para iniciar la función.
- Cuando la pantalla indica "CLEANER IN TANK" (LIMPIADOR EN EL TANQUE), abra la cubierta, drene el revelador y llene con limpiador antes de pulsar "YES" (SÍ).
- La sección del revelador ahora se está limpiando para el tiempo especificado, o hasta que se pulse "STOP" (DETENER).
- Cuando la pantalla indica "CLEANER DRAINED?" (¿SE HA DRENADO EL LIMPIADOR?), abra la cubierta y drene el limpiador antes de pulsar "YES".
- Ya se ha concluido el proceso de limpieza.

¡NOTA! Durante el proceso de limpieza, los rodillos, los cepillos y el sistema de circulación del revelador están en funcionamiento tal como sucede al procesar placas.

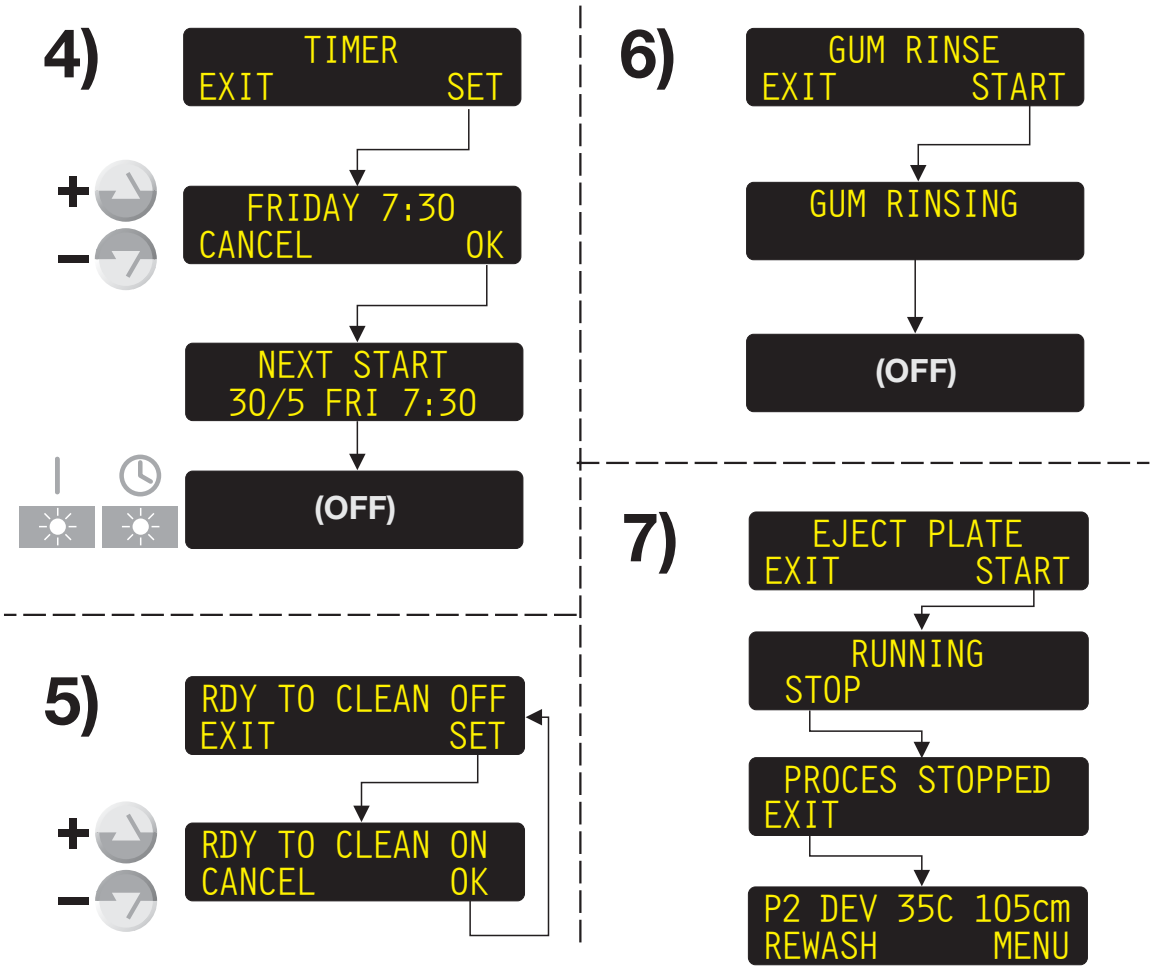
2) REWASH (RELAVADO)

- Cuando se pulsa START, las funciones de lavado, engomado y secado se ponen en marcha mientras que las funciones de revelado y recuperación permanecen inactivas.
- Introduzca una plancha en la ranura de relavado del procesador hasta que enganche con el sistema de transporte.
- Cuando la plancha activa el sensor de salida, se tiene oportunidad de introducir otra plancha para relavado pulsando CONT.REW (CONTINUAR RELAVADO), de lo contrario el procesador vuelve a STAND-BY automáticamente, poco después que la plancha sale del procesador.

3) MANUAL REPLENISH (RECUPERACIÓN MANUAL)

- Cuando se pulsa OK, el sistema de recuperación del revelador agrega una cantidad fija de revelador (tal como se ha ajustado en los parámetros de SET-UP en las funciones de SERVICE) a la “cuenta” del revelador.
- Cuando la “cuenta” del revelador alcanza cierta cantidad, la bomba de recuperación del revelador bombea el volumen calculado a la sección del revelador.

continúa...


4)
TIMER
EXIT SET
FRIDAY 7:30
CANCEL OK
NEXT START
30/5 FRI 7:30
(OFF)
5)
RDY TO CLEAN OFF
EXIT SET
RDY TO CLEAN ON
CANCEL OK
6)
GUM RINSE
EXIT START
GUM RINSING
(OFF)
7)
EJECT PLATE
EXIT START
RUNNING
STOP
PROCES STOPPED
EXIT
P2 DEV 35C 105cm
REWASH MENU

T 2444

...continuación

4) TIMER (CRONOMEDIDOR)

Permite apagar el procesador y al mismo tiempo establecer cuándo deberá ponerse en marcha nuevamente (por días de la semana).

- Pulse SET para entrar a la función.
- Use las teclas de ARRIBA/ABAJO para seleccionar el día de la semana (dentro de la siguiente semana) en que el procesador debe ponerse en marcha nuevamente.

¡NOTA! La hora de puesta en marcha será la establecida en la función AUTO-MODE. Vea la descripción más adelante en este capítulo.

- Después de pulsar OK, la pantalla presentará brevemente la hora de la próxima puesta en marcha y luego el procesador pasa al modo de OFF.
  La lámpara de AUTO quedará encendida.

5) RDY TO CLEAN (LISTO PARA LIMPIAR)

Al establecer esta función en ON se adaptará la sensibilidad del sistema de detección de nivel al agua, permitiéndole hacer funcionar el procesador con agua en todas las secciones húmedas para propósitos de limpieza.

6) GUM RINSE (ENGOMADO-ENJUAGUE)

- Cuando se pulsa START el procesador comienza a dejar entrar agua en la sección de engomado mediante un tubo rociador sobre los rodillos de la sección de engomado para limpiarlos. Los rodillos giran lentamente mientras la función de GUM RINSE está activa.

¡NOTA! Si el procesador está funcionando con la sección de goma llena, la goma es vaciada al envase para la goma antes de comenzar el enjuague.

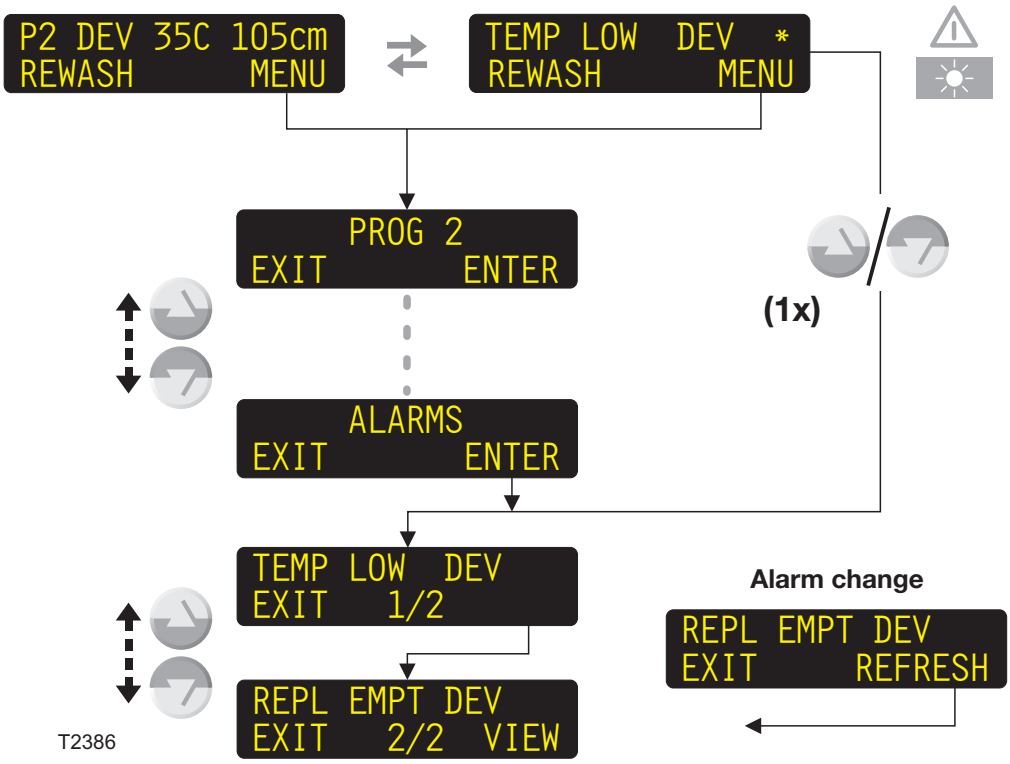
- Cuando ha terminado, el procesador pasa automáticamente al modo de OFF.

Es posible asignar algunas funciones manuales a la tecla programable de la izquierda en la pantalla de STAND-BY.
Vea cómo hacerlo en “AJUSTES GENERALES”, antes en este capítulo.

7) EJECT PLATE (EXPULSAR PLANCHA)

Si una plancha ha quedado atascada dentro del procesador, use esta función para sacarla.

- Cuando pulsa START, el sistema de transporte comenzará a conducir la plancha atascada hacia afuera del procesador.
- Cuando la plancha esté afuera del procesador, pulse STOP para detener la función y luego EXIT para salir de la misma.


P2 DEV 35C 105cm
REWASH MENU
TEMP LOW DEV *
REWASH MENU
PROG 2
EXIT ENTER
(1x)
ALARMS
EXIT ENTER
TEMP LOW DEV
EXIT 1/2
Alarm change
REPL EMPT DEV
EXIT REFRESH
REPL EMPT DEV
EXIT 2/2 VIEW
T2386

ALARMAS

GENERAL

Cuando el procesador se encuentra en el modo de STAND-BY o está procesando, podrían ocurrir varias alarmas.

1 alarma
Si ocurre una alarma, la lámpara de alarma se encenderá y la pantalla comenzará a cambiar entre la visualización actual y el mensaje de alarma.

2 o más alarmas
Igual que arriba y además la visualización de la alarma muestra un asterisco (*) después del texto de la alarma.

VISUALIZACION DE LAS ALARMAS

(Ver el diagrama al frente.)
Hay dos maneras de visualizar las diferentes alarmas detectadas en el momento:

- Pulse una vez una de las teclas de ARRIBA/ ABAJO
  o
- Pulse MENU y luego las teclas de ARRIBA/ ABAJO para seleccionar la función de ALARMS y pulse ENTER.

¡NOTA! Cuando se entra a la función de ALARMS, se inmovilizan las alarmas presentes.

- La pantalla muestra la primera alarma.
  El número en el centro de la pantalla (ej. 1/2) indica que la alarma presentemente mostrada es la primera de 2 alarmas detectadas.
- Use las teclas de ARRIBA/ABAJO para desplazarse entre las alarmas.
- Si hay algún cambio en las alarmas durante la visualización, por ejemplo una alarma desaparece o si ocurre una nueva alarma, la esquina inferior derecha de la pantalla mostrará REFRESH (ACTUALIZAR). Pulse REFRESH para visualizar las alarmas actuales.

VEA EN LAS SIGUIENTES PAGINAS LA DESCRIPCION DETALLADA DE LOS TIPOS DE ALARMAS.

TIPOS DE ALARMA

Algunas alarmas requieren una reparación menor o cambio, vaciado o llenado de los envases, pero el procesador puede seguir funcionando.
Otras alarmas hacen que el procesador se detenga inmediatamente y no puede ser puesto en marcha nuevamente hasta que no se haya reparado la condición causante de la alarma.
Para unas pocas alarmas el procesador tratará automáticamente de restablecer la condición requerida.

ALARMAS QUE REQUIEREN ACCION DEL USUARIO

Algunas alarmas requieren la acción inmediata por el usuario. Estas son visualizadas como una instrucción y siempre aparecen encima de otras visualizaciones o mensajes, por ej.:
Pulsando EXIT se omitirá la alarma durante 1 minuto

y la pantalla regresará al modo de STAND-BY/ procesando o mostrará la siguiente alarma para acción del usuario (si hay alguna). Mientras tanto, la alarma será mostrada como una alarma corriente (ver la descripción más adelante).

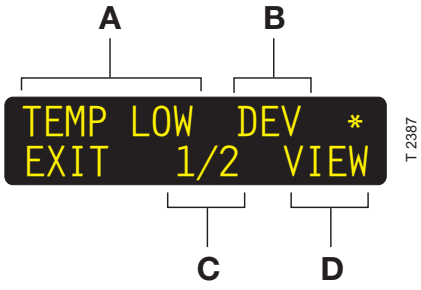
Pulsando OK se restaura la alarma cuando se ha ejecutado la acción requerida. La pantalla regresará al modo de STAND-BY/procesando o mostrará la siguiente alarma para acción del usuario (si hay alguna).

¡PRECAUCION! Es muy importante para el buen funcionamiento del procesador, ejecutar la acción requerida antes de restaurar la alarma, debido a que algunas alarmas reposicionan automáticamente contadores u otros dispositivos.

ALARMAS CORRIENTES

Las alarmas corrientes se visualizan como en el siguiente ejemplo:

A: Se especifica la alarma mediante una



descripción breve. Encontrará información detallada en la lista de alarmas en las páginas siguientes.

B: Sección a la que se refiere la alarma.

C: Número de alarmas (por ejemplo, 1 de 2).

D: Las alarmas que se pasen por alto ofrecerán una función VIEW (VER) para recuperar la alarma del usuario.
Sólo se visualiza para alarmas que requieren acción por parte del usuario.

Consulte la descripción detallada de las alarmas en la lista de alarmas en las páginas siguientes.

MANEJO DE ALARMAS GRAVES

Las alarmas que detienen el procesador (cubierta abierta, error del sensor, error del motor, cambio del filtro etc.) cambian el estado del procesador a un estado especial de alarma:
Al pasar por alto todas las alarmas pulsando EXIT, aparecerá un menú limitado del sistema que contiene el menú de alarmas y el menú de servicio/ monitor. Cuando se hayan reparado las situaciones que causan las alarmas, se mostrará la función EJECT PLATE si el procesador se encontraba en el modo de procesamiento cuando ocurrieron las alarmas.

LISTA DE ALARMAS

Las siguientes páginas muestran una lista de las posibles alarmas, las causas y remedios para cada alarma.

EXPLICACIONES
de las abreviaturas y notas de la lista de ALARMAS

COND	=	**Sistema de control de la conductividad**
DEV	=	**Sección del revelador**
WASH	=	**Sección de lavado (Abierto/Agua del grifo)**
WASHC	=	**Sección de lavado (Cerrado/Agua de circulación)**
GUM	=	**Sección de engomado**
PWASH	=	**Sección de prelavado**
HEAT	=	**Sección de precalentamiento**
DRY	=	**Sección de la secadora**
TRANS	=	**Sistema de transporte**
PRC	=	**Sistema de transporte**
WASTE	=	**Envase para desperdicios**
IN	=	**Entrada**
OUT	=	**Salida**
CNV	=	**Transportador**

1) Sólo en modo de OFF.

2) Cuando ocurre una alarma de EMPTY WASTE CONT (VACIAR ENVASE PARA DESPERDICIOS) la bomba de recuperación del revelador no funcionará. Esto es para evitar que los envases para desperdicios rebalsen. La recuperación necesaria será agregada a la cuenta y liberada (si hay alguna) cuando se ha vaciado el envase para desperdicios y se ha pulsado la tecla de OK.

3) Si la cubierta está abierta, la alarma no se podrá reposicionar. Si se ha abierto la cubierta durante el procesamiento, se mostrará una función EJECT PLATE al volver a cerrar la cubierta para eliminar una plancha del procesador, en caso de que esto fuera necesario.

ALARMAS

NO.	ALARMA CON ACCION DEL USUARIO	ALARMA CORRIENTE	SECCION	CAUSA	ACCION/ REMEDIO
	TURNING [1]			Los rodillos están girando media vuelta (para propósitos de limpieza).	Espere hasta que se apague la pantalla.
1	COVER OPN [3]	COVER OPN	TRANS	La cubierta superior está abierta. ***No en todos los modelos:*** Sistema de seguridad externo activado.	Cierre la cubierta superior. Consulte la información sobre el sistema de seguridad externo.
2		BELOW MAX	PWASH DEV WASH WASHC	El nivel está por debajo de lo indicado en el sensor de nivel máximo. Error del sensor de nivel	El procesador intentará restablecer automáticamente el nivel correcto. Llame a un técnico de servicio.
3	EMPTY WASTE CONT [2]	OVERFLOW	WASTE	El recipiente para desperdicios está lleno.	Vacíe el recipiente para desperdicios. Pulse OK.
4	PWASH TOP-UP STP	TOP LIMIT	PWASH	No se alcanzó el nivel máximo dentro del tiempo indicado al realizar el llenado completo.	Revise las bombas y mangueras de llenado. Pulse RETRY (REINTENTAR). El procesador tratará de restablecer los niveles correctos.
	DEV TOP-UP STOP		DEV		
	WASH TOP-UP STOP		WASH		
5	REFILL REPL CONT	REPL EMPT	DEV	Nivel bajo en el recipiente.	Vuelva a llenar el recipiente o reemplácelo.
	REFILL GUM CONT		GUM		

ALARMAS					
NO.	ALARMA CON ACCION DEL USUARIO	ALARMA CORRIENTE	SECCION	CAUSA	ACCION/ REMEDIO
6		TEMP LOW	DEV DRY HEAT	La temperatura es demasiado baja en la sección. El elemento calefactor está defectuoso. Error del sensor de temperatura. Se ha quemado uno o más fusibles.	El procesador intentará restablecer automáticamente la temperatura correcta. Llame a un técnico de servicio. Llame a un técnico de servicio. Llame a un técnico de servicio.
7		TEMP HIGH	DEV DRY HEAT	La temperatura es demasiado alta en la sección. Funcionamiento defectuoso de la unidad de enfriamiento. Error del sensor de temperatura.	El procesador intentará restablecer automáticamente la temperatura correcta. Llame a un técnico de servicio. Llame a un técnico de servicio.
8		SPEED LOW	TRANS PWASH DEV WASH WASHC	La velocidad de transporte o de la escobilla es demasiado baja debido a: Error del tacómetro. Voltaje de suministro demasiado bajo. Motores desgastados o bloqueados.	Revise el disco y el sensor del tacómetro. Llame a un técnico de servicio. Revise el motor y el sistema de transporte.
9		SPEED HI	TRANS PWASH DEV WASH WASHC	La velocidad de transporte o de la escobilla es demasiado alta debido a: Error del tacómetro. Componentes electrónicos defectuosos.	Revise el disco y el sensor del tacómetro. Llame a un técnico de servicio.

ALARMAS					
NO.	**ALARMA CON ACCION DEL USUARIO**	**ALARMA CORRIENTE**	**SECCION**	**CAUSA**	**ACCION/ REMEDIO**
10	SPEED ERR TRANS	SPEED ERR	TRANS	El motor no ha podido mantener la velocidad correcta. Causas probables: Atasco de la plancha. Error del tacómetro. Voltaje de suministro demasiado bajo. Motores desgastados o bloqueados.	Verifique si hay un atasco de la plancha. Revise el disco y el sensor del tacómetro. Llame a un técnico de servicio. Revise el motor y el sistema de transporte. Para reponer la alarma, pulse OK.
	SPEED ERR DEV	SPEED ERR	DEV		
	SPEED ERR WASH	SPEED ERR	WASH		
	SPEED ERR PWASH	SPEED ERR	PWASH		
11		WAIT	TRANS	El procesador no está listo para procesar.	Espere hasta que desaparezca la alarma.
			CNV	El transportador del sistema no está listo para recibir la placa.	Espere hasta que desaparezca la alarma.
14		TMP INCOR	HEAT DEV	La sección se está calentando.	Espere hasta que desaparezca la alarma.

ALARMAS					
NO.	ALARMA CON ACCION DEL USUARIO	ALARMA CORRIENTE	SECCION	CAUSA	ACCION/ REMEDIO
16	SENS.ERR.WASH [3]	SENS ERR	WASH	El sensor de nivel máximo de la sección de lavado puede estar defectuoso o desconectado.	Verifique que la conexión sea correcta y revise el funcionamiento del sensor correspondiente. Pulse OK. Si es necesario reemplazar el sensor, llame a un técnico de servicio.
	SENS.ERR. D.REPL. [3]		DEV	El sensor de nivel mínimo del recipiente de recuperación de revelador está defectuoso o desconectado.	
	SENSOR ERR. DEV. [3]		DEV	El sensor de nivel máximo de la sección de revelador está defectuoso o desconectado.	
	SENS ERR D. FILL [3]		DEV	El sensor de nivel mínimo del recipiente de llenado de revelador está defectuoso o desconectado.	
	SENSOR ERR. GUM [3]		GUM	El sensor de nivel mínimo del recipiente de recuperación de engomado está defectuoso o desconectado.	
	SENS ERR. WASTE [3]		WASTE	El sensor de nivel máximo del recipiente de desperdicios está defectuoso o desconectado.	
	SENS ERR PREWASH [3]		PWASH	El sensor de nivel máximo de la sección de prelavado está defectuoso o desconectado.	
	S.ERR.DEV.WAT [3]		DEV	El sensor de nivel mínimo del recipiente de recuperación de agua del revelador está defectuoso o desconectado.	
			CNV	Se ha desconectado el cable que contiene un sensor que detecta la señal de ocupado desde el transportador.	Vuelva a conectar el cable.
17		TMP REG	HEAT DEV DRY	La medición de temperatura está por encima o por debajo de un valor mensurable.	Calentador defectuoso. Sensor de temperatura defectuoso o desconectado.

ALARMAS					
NO.	ALARMA CON ACCION DEL USUARIO	ALARMA CORRIENTE	SECCION	CAUSA	ACCION/ REMEDIO
20	PLATE JAM OUT	PLATE JAM	OUT	El borde entrante de la plancha no ha llegado a la ranura de salida, lo cual indica un atasco de la plancha. Causas probables: La plancha está atascada debajo del sensor de entrada.	Si es posible, pulse REVERSE (MARCHA ATRÁS), en caso contrario, pulse IGNORE (IGNORAR), y luego inicie la función EJECT PLATE (EXPULSAR PLANCHA) o retire manualmente la plancha del procesador.
				Los rodillos de transporte de entrada no están ajustados lo suficiente, lo cual produce un transporte defectuoso de la plancha.	Retire la plancha tal como se describe más arriba, y luego ajuste la presión del rodillo.
				No está correctamente ajustado el parámetro “Desplazamiento del sensor de entrada/ salida”.	Llame a un técnico de servicio.
				El sensor de salida está funcionando mal o está defectuoso.	Verifique el funcionamiento del sensor – reemplácelo si fuera necesario.
	PLATE JAM IN	PLATE JAM	IN	El papel interfoliado está atascado en la ranura de entrada.	Retire el papel y la placa y pulse IGNORE (IGNORAR) para restablecer.
	PLATE JAM CNV	PLATE JAM	CNV	Se ha atascado una placa en el transportador.	Retire la placa y pulse "OK" para restablecerlo.

ALARMAS					
NO.	ALARMA CON ACCION DEL USUARIO	ALARMA CORRIENTE	SECCION	CAUSA	ACCION/ REMEDIO
21	TRAIL EDG OUT	TRAIL EDG	OUT	El borde saliente de la plancha no ha llegado a la ranura de salida, lo cual indica un atasco de la plancha. Causas probables: Uno o más pares de rodillos de transporte cercanos al sensor de salida no están ajustados de manera suficientemente apretada, lo cual ocasiona un transporte deficiente de la plancha. La separación entre planchas es demasiado corta para ser detectada. El sensor de salida está funcionando mal o está defectuoso.	Si es posible, pulse REVERSE, en caso contrario, pulse IGNORE, y luego inicie la función EJECT PLATE o retire manualmente la plancha del procesador; por último, ajuste la presión del rodillo. Aumente la separación entre planchas aumentando la velocidad del procesador o disminuyendo la velocidad del colocador/transportador. Verifique el funcionamiento del sensor – reemplácelo si fuera necesario.
22	LEN. MAX IN	LEN. MAX	IN	El borde saliente de la plancha no ha llegado a la ranura de entrada, lo cual indica un atasco de la plancha. Causas probables: La separación entre planchas es demasiado corta para ser detectada. El sensor de entrada está funcionando mal o está defectuoso.	Aumente la separación entre planchas aumentando la velocidad del procesador o disminuyendo la velocidad del colocador/ transportador. Verifique el funcionamiento del sensor – reemplácelo si fuera necesario.

ALARMAS					
NO.	ALARMA CON ACCION DEL USUARIO	ALARMA CORRIENTE	SECCION	CAUSA	ACCION/ REMEDIO
25	MOTOR STOP TRANS 3)	MOTOR ERR	TRANS	El limitador de corriente se ha enganchado porque el motor respectivo está funcionando mal debido a daños mecánicos, atasco de planchas o una limpieza deficiente.	Si la causa requiere reparación, llame a un técnico de servicio. En caso contrario, resuelva el problema y pulse RESET para restablecer el limitador de corriente y quitar la alarma.
	MOTOR STOP PWASH	MOTOR ERR	PWASH	El limitador de corriente se ha enganchado porque el motor respectivo está funcionando mal debido a daños mecánicos, atasco de planchas o una limpieza deficiente.	El limitador de corriente tratará de restablecer automáticamente. Pulse IGNORE para quitar la alarma. Si la alarma aparece de manera persistente, póngase en contacto con un técnico de servicio
	MOTOR STOP DEV		DEV		
	MOTOR STOP WASH		WASH		
30	RTC MEM RESET	RTC MEM		La batería RTC está vacía porque el procesador se ha apagado durante demasiado tiempo o se ha actualizado el software.	La batería RTC se recargará automáticamente cuando el procesador está encendido. Será necesario volver a ajustar la fecha y hora. Se perderán las estadísticas y los datos de recuperación
32	FILL LIMIT DEV	FIL LIMIT	DEV	No se ha alcanzado el nivel mínimo de la sección del revelador dentro del tiempo indicado al realizar el llenado.	Pulse RETRY. El procesador reanudará el proceso de llenado.
34	REFILL FILL CONT	FIL EMPTY	DEV	Nivel bajo en el recipiente de llenado de revelador.	Vuelva a llenar el recipiente o reemplácelo.
35	CHECK MIX WATER	NO WATER	DEV	Está cerrado el grifo de agua. Está taponado el filtro de agua. No funciona bien la válvula solenoide de agua.	Revise la conexión de agua corriente. Limpie el filtro. Verifique el funcionamiento de la válvula. Pulse OK.
36		REPL WAIT	DEV	El procesador está liberando una cantidad grande de recuperación indicada.	Espere hasta que desaparezca la alarma.

ALARMAS					
NO.	ALARMA CON ACCION DEL USUARIO	ALARMA CORRIENTE	SECCION	CAUSA	ACCION/ REMEDIO
42	FILL LIM. DEV WAT	WAT. FILL	DEV	No se ha alcanzado el nivel mínimo del recipiente de agua de mezclado para el revelador dentro del tiempo indicado al realizar el llenado.	Pulse RETRY. El procesador reanudará el proceso de llenado.
43		FILLING	DEV	El procesador está agregando una cantidad especificada de revelador a la sección después de haberse alcanzado el valor indicado por el sensor de nivel máximo.	Espere hasta que desaparezca la alarma.
61	HEATER X DEFECT (X = 1 to 6)	WRM X DEAD (X = 1 to 6)	HEAT	El calentador de precalentamiento respectivo está defectuoso.	Llame a un técnico de servicio.
62	SENS ERR HEAT	SENS ERR	HEAT	El sensor de medición de la corriente de precalentamiento mide corriente aunque los calentadores están apagados.	Llame a un técnico de servicio.
85	CHANGE CHEMISTRY	MAX AREA	DEV	Se ha alcanzado el límite del contador del área de solución química.	Pulse EXIT (SALIDA). Se posterga la alarma hasta haberse cambiado la solución química (en el modo de OFF). Una vez vaciada la sección (en el modo de OFF), puede volver a llenarla automáticamente al poner en marcha el procesador (consulte “PUESTA EN MARCHA DEL PROCESADOR” en el manual “PTA Panel de Control”). l sistema de conductividad medirá el valor inicial de conductividad. Se restablecerá el contador del área de la solución química.
90 95	REPLACE FILTER [3)]	CHANGE FILT	DEV	Se ha alcanzado el límite del contador del área del filtro del revelador.	Cambie el filtro. Pulse OK. Se restablecerá el contador del área de filtrado.

ALARMAS					
NO.	ALARMA CON ACCION DEL USUARIO	ALARMA CORRIENTE	SECCION	CAUSA	ACCION/ REMEDIO
91 92 93 94		FILTER X/4 (X = 1 to 4)	DEV	Muy pronto será necesario reemplazar el filtro. X indicará el número de apariciones de la alarma de un valor máximo de 4.	
103 108	CHANGE BRUSH TRANS [3]	CHANGE BRSH	TRANS	Se ha alcanzado el límite del contador del área de cepillado.	Pulse OK. Se restablecerá el contador del área de cepillado. Apague el procesador y reemplace todas las escobillas.
104 105 106 107		BRUSH X/4 (X = 1 to 4)	TRANS	Muy pronto será necesario reemplazar todos los rodillos de cepillado. X indicará el número de apariciones de la alarma de un valor máximo de 4.	
111	PLATE TAIL OUT	TAIL	OUT	La plancha ha salido del sensor de salida antes de lo esperado. <u>Causas probables:</u> El procesador está funcionando demasiado rápido, consecuencia de un disco del tacómetro defectuoso o sucio. La plancha ha sido arrastrada por el procesador antes de tiempo, por ejemplo, por un transportador. No está correctamente ajustado el parámetro “Desplazamiento del sensor de entrada/ salida”.	 Limpie el disco del tacómetro. En caso de que deba ser reemplazado, llame a un técnico de servicio. Pulse OK. Verifique los ajustes del rodillo. Llame a un técnico de servicio.

ALARMAS					
NO.	ALARMA CON ACCION DEL USUARIO	ALARMA CORRIENTE	SECCION	CAUSA	ACCION/ REMEDIO
112	PLATE HEAD OUT	HEAD	OUT	La plancha ha activado el sensor de salida antes de lo esperado. Causas probables: El procesador está funcionando demasiado rápido, consecuencia de un disco del tacómetro defectuoso o sucio. No está correctamente ajustado el parámetro “Desplazamiento del sensor de entrada/ salida”.	Limpie del disco del tacómetro. Si es necesario reemplazar dicho disco, llame a un técnico de servicio. Pulse OK. Llame a un técnico de servicio.
118 119 120 121		DEV X/4 (X = 1 to 4)	DEV	Muy pronto será necesario reemplazar la solución del revelador. X indicará el número de apariciones de la alarma de un valor máximo de 4.	
129		CLEANING	DEV	La función DEV CLEAN (LIMPIEZA DEL REVELADOR) está en ejecución.	