

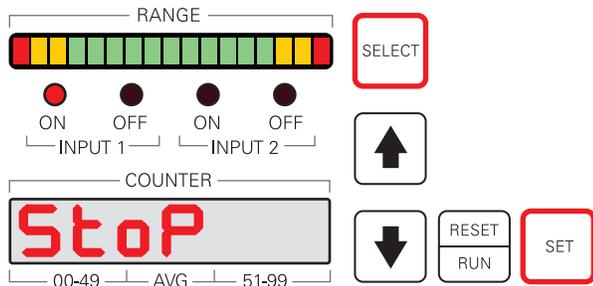
# Classic ACE 200 *plus*

## Guía del Operador

### ENCENDER LA MÁQUINA

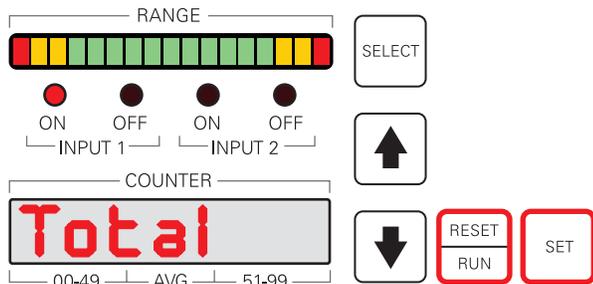
En la parte posterior de la unidad, en la esquina inferior izquierda, hay un interruptor de circuito que enciende y apaga el monitor. Cuando se enciende inicialmente, todos los LED se encenderán para indicar que la unidad funciona correctamente. La unidad retiene todos los recuentos y límites utilizados durante el uso anterior.

### ESTABLECER LÍMITES



Con **STOP** en la pantalla digital, presione SET y luego SELECT. La pantalla parpadeante indica el primer dígito del límite inferior que puede ajustarse presionando  $\uparrow\downarrow$  SELECT para alternar al siguiente dígito. Después de completar el límite bajo, presione SELECT nuevamente para ajustar el primer dígito del límite alto. Repita el proceso anterior hasta que se completen los límites altos. La configuración recomendada es **25 50 75**. Los valores límite más cercanos a **50** producen una mayor sensibilidad. Al presionar SELECT después de establecer los límites, se mostrará **TOTAL**. Siga las instrucciones anteriores para cada canal. Los límites establecidos en **00 50 99** no tienen control.

### CONFIGURAR EL CONTEO TOTAL



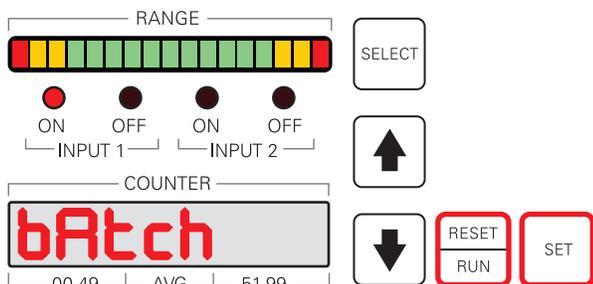
Este procedimiento establecerá la cantidad máxima de piezas a producir.

Con **TOTAL** visualizado, presione SET después RESET / RUN para ingresar la cantidad deseada usando  $\uparrow\downarrow$  para cambiar el valor. Use SELECT para recorrer cada dígito según sea necesario. Cuando termine, presione SET. Se mostrará **BATCH**.

El ajuste al contador solo se puede hacer mientras la unidad está en modo **STOP**.

**NOTA:** Si no se establece un conteo, la unidad no avanzará a **LRN**.

### CONFIGURAR EL CONTEO DE BATCH



Este procedimiento establecerá la cantidad máxima de piezas a producir. Separado de los recuentos **TOTAL**.

Con **BATCH** en pantalla, presione SET y luego RESET / RUN para ingresar la cantidad deseada usando  $\uparrow\downarrow$  para cambiar el valor. Use SELECT para recorrer cada dígito según sea necesario. Cuando termine, presione SET. Se mostrará **STOP**.

**NOTE:** No es necesario usar los recuentos de **BATCH**.



## Anderson Controls, Inc.

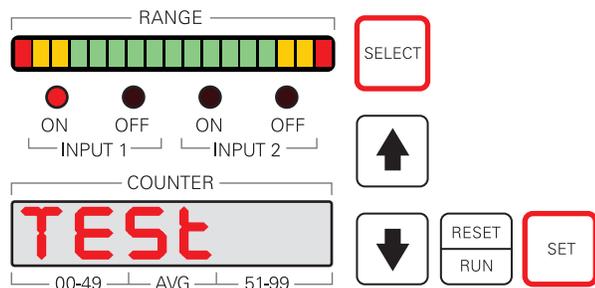
*Innovative solutions for Quality Control!*

19176 Highway CC, Licking, MO. 65542  
Phone: 847-882-0019 Fax: 847-882-1689  
info@AndersonControlsinc.com

# Classic ACE 200 *plus*

Guía del operador continuación...

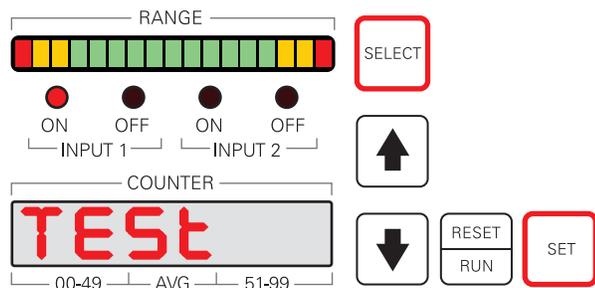
## CONTROLANDO LA PRODUCCIÓN



Con **STOP** visualizado, al presionar RESET / RUN se activan todos los relés. **TEST** se muestra en pantalla. Encender la máquina manualmente/prensa. ACE ahora monitoreará hasta 100/500 partes de prueba antes de apagar para la entrada del operador. El operador puede presionar RESET / RUN en cualquier momento mientras está en **TEST** para ingresar al modo **LRN**. Después de un ciclo de aprendizaje de 8 piezas, la unidad ACE comienza a controlar la producción (aparece una luz verde itinerante en el gráfico de barras). Use **↑** or **↓** to view ascending or descending counts.

**NOTE:** El acceso al modo **LRN** está permitido sólo si se ingresó un monto en la sección "Total Count" anterior.

## ALTERANDO LÍMITES

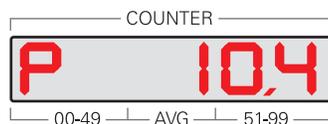


El límite de control puede cambiarse en cualquier momento mientras la unidad ACE está monitoreando la producción. Presione **SET** y luego **SELECT** para alterar el primer dígito del límite bajo (siga el procedimiento descrito en la sección "Setting Limits" más arriba). Cuando se hayan modificado nuevos límites, presione **SET** para reanudar la producción y el control. Min / Max es el valor de fuerza más bajo y más alto monitoreado durante el modo de control. Presione **SELECT** una vez para ver los límites y luego presione **SELECT** nuevamente para ver Min / Max.

**Ejemplo:** **20 50 80** muestra los límites actuales, presione nuevamente **39 50 59** muestra Min / Max.

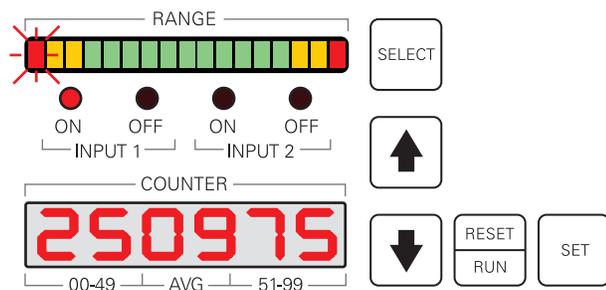
**NOTA:** Siga las instrucciones anteriores para cada canal. Si está en modo de visualización (el LED rojo parpadea en el lado inferior derecho de la pantalla) presione RESET / RUN antes de modificar los límites como se describió anteriormente.

## VER VOLTAJE DEL SENSOR



Mientras la unidad está monitoreando la producción, presione **SELECT** tres veces para ver el Pico o "P" de esa primera estación. La P mostrará el voltaje producido por el sensor de fuerza. Presione **SELECCIONAR** para avanzar a otras estaciones.

## ERRORES



Cuando se produce un error, la unidad detiene la producción y luego muestra el canal y el valor límite excedido (la gráfica de barras indica un error de límite bajo cuando la luz roja izquierda está encendida, y un error alto, cuando la luz roja derecha está encendida).

**Ejemplo:** Se muestran los valores monitoreados reales (dos dígitos de la pantalla central) si es así.  
1. La fuerza baja cae por debajo del límite bajo establecido *or*  
2. El valor de fuerza alta excede el límite alto establecido

Al presionar RESET / RUN una vez, se mostrará **TEST**, lo que permitirá al operador investigar el mal funcionamiento. Cuando se corrige el error, presione RESET / RUN para ingresar al modo **LRN**. El monitor volverá a contar 8 partes y reanudará el control de producción.



Anderson Controls, Inc.

Innovative solutions for Quality Control!