

# FAQ

**P: ¿El monitor está atascado en Learn?**

R: pruebe el sensor de levas dentro y fuera del metal o limpie el sensor con una toalla limpia.

**P: ¿El monitor se apaga una vez que presiono el botón de reinicio?**

R: la seccion Made ha alcanzado el recuento de producción.

Establecer un nuevo contador de producción para reanudar o limpiar el Made.

**P: ¿Por qué la lectura máxima es baja?**

R: El cable del sensor de fuerza está dañado, no hay fuerza mientras se forma la pieza o no hay material. Verifique el sensor de fuerza.

**P: ¿La fuerza no cambia cuando apago la alimentación?**

R: la fuerza puede no cambiar cuando se retira el material si el ponchador y el dado está golpeando, o el sensor puede estar defectuoso.

**P: ¿Por qué la unidad cuenta sin alimentación?**

R: Asegúrese de que el AVG caiga por debajo del *límite sin alimentación* sin alimentación.

**P: ¿Por qué la unidad muestra un error y la máquina no se detiene?**

R: Verifique que el puente del relé de derivación no se haya eliminado; verifique el relé.

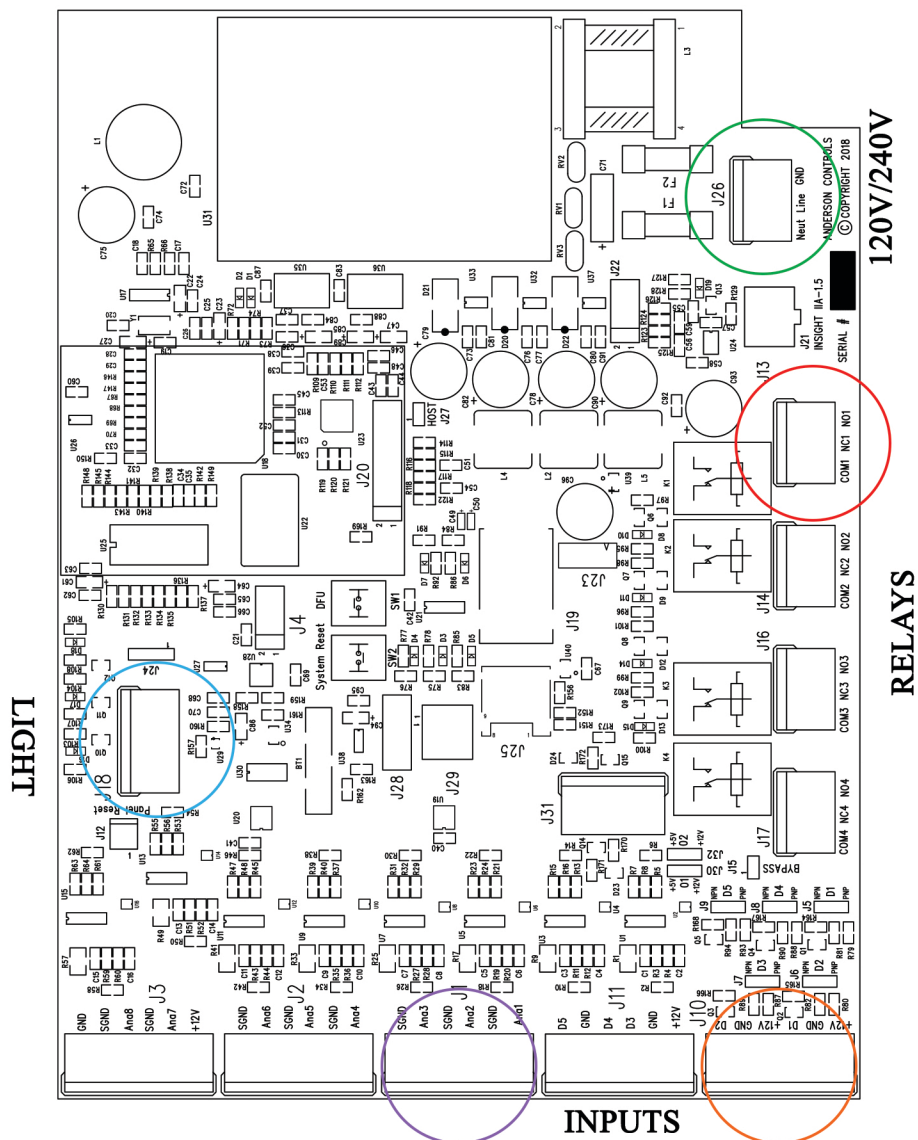
## ACE / INSIGHT *plus* Guía de Instalación



**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



## Cableado a la placa de I/O SMART

### SALIDAS

- 3 Pin | de 110 V a 240 V
- 3 Pin | 4 relés normalmente abiertos, normalmente cerrados y comunes
- 4 Pin | cableados para luz superior (negro, blanco, azul, marrón)

### ENTRADAS

- Sensor Digital / de proximidad  
Qty 5 | 12V (brown), ground (blue) & digital signal (black)
- Analog Sensor (8mm, PD or Disk Sensor)  
Qty 8 | analog signal & ground

### UBICACIÓN DEL SENSOR

Sensor de Proximidad

Relación 1: 1

Sensor Análogo

Solicite impresiones según sea necesario