

B.T.B., Enginyeria Electrònica Industrial,S.L.

C/ Navas de Tolosa, 270, 08027 BARCELONA

Tf. Y Fax. (34) 3 349 14 90

www.BTBSL.com e-mail: btb@btbsl.com

SIAX 51

Manual de funcionamiento

Máquinas Guillotinas de Papel



B.T.B, S.L.
C/ Navas de Tolosa, 270
08027 BARCELONA
Tf. 933491490
13.11.98

B.T.B., Enginyeria Electrònica Industrial,S.L.

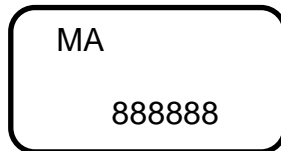
C/ Navas de Tolosa, 270, 08027 BARCELONA

Tf. Y Fax. (34) 3 349 14 90

www.BTBSL.com e-mail: btb@btbsl.com

1. PARA BUSCAR REFERENCIA:

Al poner en marcha el posicionador, pulsar CLR. Seguidamente con las flechas ↑ ↓, seleccionar menú MANUAL, pulsar ENTER.

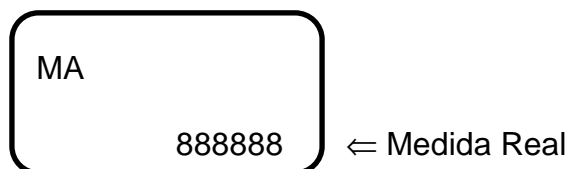


Mover la escuadra con el pulsador + hasta encontrar el final de carrera superior; invertir el sentido pulsando ↓ aprox. 5 seg. hasta que el contador efectúe la carga de la medida preseleccionada.

Para salir al menú principal pulsar CLR.

2. PARA TRABAJAR EN MODO MANUAL:

Con las flechas ↑ ↓, seleccionar menú MANUAL. Pulsar ENTER.



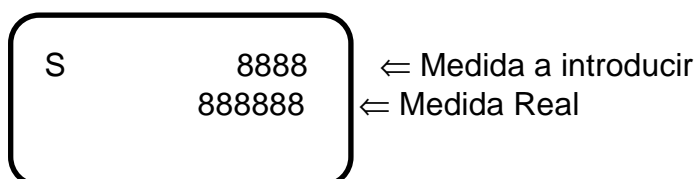
Para mover la escuadra pulsar los pulsadores +, - para velocidad rápida y ↑ ↓ para velocidad lenta.

Para salir al menú principal pulsar CLR.

3. PARA TRABAJAR EN MODO SEMIAUTO:

(Grabación de 1 corte)

Con las flechas ↑ ↓, seleccionar menú S-AUTO, pulsar ENTER.



B.T.B., Ingeniería Electrónica Industrial,S.L.

C/ Navas de Tolosa, 270, 08027 BARCELONA

Tf. Y Fax. (34) 3 349 14 90

www.BTBSL.com e-mail: btb@btbsl.com

Con el teclado numérico introducir la medida deseada, pulsar ENTER para confirmar y (M) para ejecutar la búsqueda ó (P) para parar el proceso de búsqueda.

Para salir al menú principal pulsar CLR 2 veces.

4. GRABAR UN PROGRAMA:

Con las flechas ↑ ↓ seleccionar menú AUTO, pulsar ENTER.

Modo Auto ⇒

A	88888
1	1

 ⇒ Medida
Nº de paso ⇒

1	1
---	---

 ⇒ Nº de cortes.

Pulsar (PROG)

Modo editor ⇒

E	Pro	99
	8888	

 ⇒ Nº de Programa
⇒ Pasos disponibles

Con el teclado seleccionar el número de programa que se desee grabar o modificar.

Pulsar ENTER.

Nº de paso
↓

E	1	0
		00

 ⇒ Nº de cortes
⇒ Medida

Al pulsar ENTER de nuevo salta al número de cortes. Introducir 199 (nº. de cortes en el paso). Introducir 0 (cuando sea final de programa). Pulsar ENTER para saltar al campo de medida; existen 2 opciones para introducir la medida:

OPCIÓN 1:

B.T.B., Ingeniería Electrónica Industrial,S.L.

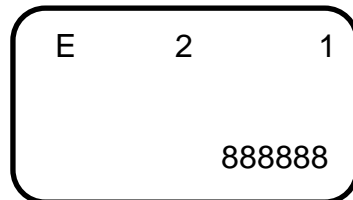
C/ Navas de Tolosa, 270, 08027 BARCELONA

Tf. Y Fax. (34) 3 349 14 90

www.BTBSL.com e-mail: btb@btbsl.com

Introducir mediante el teclado la medida deseada.

Al pulsar ENTER parpadea el display, volver a pulsar ENTER para pasar al siguiente paso.

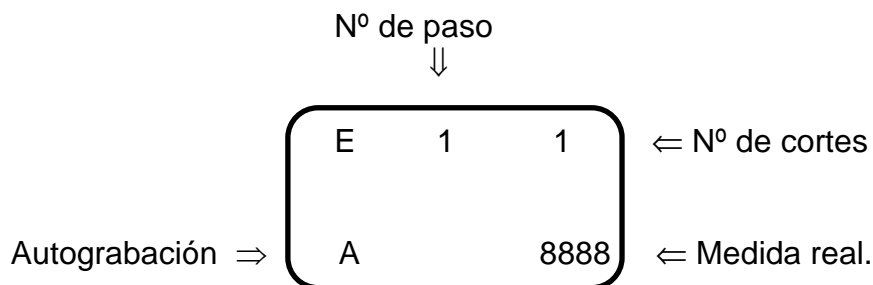


Repetir las operaciones anteriores hasta introducir todos los pasos deseados, teniendo en cuenta que después de la última medida se tiene que introducir un paso con un número de cortes 0 para indicar un final de programa.

OPCIÓN 2:

Repetir los pasos de selección de programa y situarse en el campo de la medida.

Autograbación: pulsar la tecla (F).



Mover la escuadra con los pulsadores +, -; flechas \uparrow \downarrow ó con el volante hasta la medida deseada; pulsar PROG para almacenarla y efectuar el corte. Parpadea el display.

Para pasar al siguiente paso, pulsar ENTER.

Repetir las operaciones anteriores hasta introducir todos los pasos deseados, teniendo en cuenta que después de la última medida se tiene que introducir un paso con un número de cortes 0 para indicar un final de programa.

Para grabar el programa:

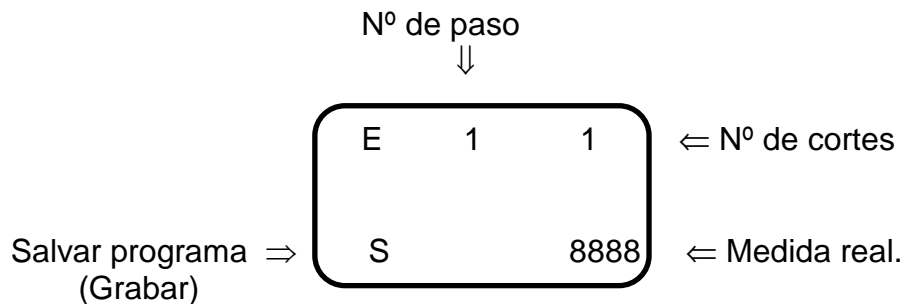
B.T.B., Ingeniería Electrónica Industrial,S.L.

C/ Navas de Tolosa, 270, 08027 BARCELONA

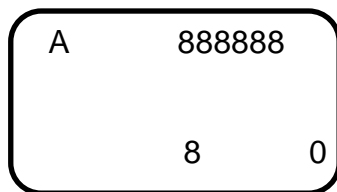
Tf. Y Fax. (34) 3 349 14 90

www.BTBSL.com e-mail: btb@btbsl.com

Pulsar PROG (aparece S en el display inferior izquierdo) y parpadea el display.



Al pulsar ENTER el programa queda grabado en memoria y se pasa al modo de Ejecución o Automático y se visualiza:



Una vez en modo AUTO, con las flechas ↑↓ seleccionar el número de paso donde queremos empezar la ejecución del programa. (normalmente el 1)

Pulsar el pulsador:

(M) marcha: para iniciar la búsqueda.

(P) paro: para interrumpir la búsqueda.

En modo Automático pulsando la tecla ENTER 1 vez, podemos visualizar la medida grabada. Pulsando ENTER 2 veces, visualizamos el número de programa que estamos ejecutando.

Para salir al menú principal pulsar CLR.

B.T.B., Enginyeria Electrònica Industrial,S.L.

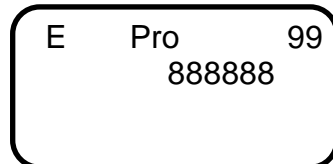
C/ Navas de Tolosa, 270, 08027 BARCELONA

Tf. Y Fax. (34) 3 349 14 90

www.BTBSL.com e-mail: btb@btbsl.com

5. BORRAR UN PROGRAMA EXISTENTE.

Desde AUTO entrar al modo Editor, pulsando PROG.



Introducir el número de programa que se quiere borrar mediante el teclado, pulsar ENTER para entrar en el programa deseado, seguidamente pulsar PROG y después 0, el programa se borrará de la memoria.

6. PARA BORRAR UN PASO DE PROGRAMA:

Ejecutar las operaciones anteriores situándose sobre el paso que se desee borrar y pulsar las teclas PROG y después 9.

7. PARA INSERTAR UN NUEVO PASO DE PROGRAMA:

Efectuar las operaciones anteriores situándose entre los pasos a insertar. Pulsar las teclas PROG y 8. En este momento se copia el paso anterior en otra posición. Para acceder al nuevo paso insertado pulsar ENTER. Ahora se puede grabar con otro dato.

En modo EDITOR con las flechas \uparrow \downarrow , se puede ir saltando de un paso a otro dentro del programa y modificarlo o revisarlo.

8. PARA ACCEDER A UN NUEVO NÚMERO DE PROGRAMA Y EJECUTARLO:

Desde menú AUTO pulsar ENTER.

Pulsar PROG , introducir el número deseado, pulsar ENTER; seguidamente PROG y CLR para salir de editor y ejecutar el nuevo programa.

9. PARA CAMBIAR DE NÚMERO DE PROGRAMA DURANTE LA EJECUCIÓN:

Pulsar PROG y seleccionar el número de programa que deseemos ejecutar.

B.T.B., Enginyeria Electrònica Industrial,S.L.

C/ Navas de Tolosa, 270, 08027 BARCELONA

Tf. Y Fax. (34) 3 349 14 90

www.BTBSL.com e-mail: btb@btbsl.com

E	Pro	8
		8888

Pulsar ENTER.

E	1	1
---	---	---

Pulsar nuevamente PROG y después ENTER para ejecutar el nuevo programa.