



CP18-003

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

**Alimentação:** 220V (110V conforme encomenda)

**Entradas para:** pulso de início de ciclo, micro do cilindro, micro da trava, emergência.

**Sensor:** presença de forma, com respectivo sinalizador, já incorporado.

**Entrada:** barreira ótica modelo BO-08.

**Saídas:** cilindro, trava, bolsa 1, bolsa 2 e vácuo.

**Tipo de saída:** relé contato NA - 5A.

**Dimensões:** 98 X 98 X 135.

## FUNCIONAMENTO

Ao ser energizado, o CP18 CBS apresenta a tela *Pronto para Acionamento* ("PRONTO P/ ACION."), que indica que a máquina está pronta para um novo ciclo, juntamente com a visualização do tempo de vácuo e início de ciclo manual ou automático. Quando for dado o pulso de início de ciclo ou o sinal da barreira ótica, o cilindro do coxo será acionado até a chegada no seu respectivo fim de curso. O aparelho temporizará a entrada da trava. Decorrido este tempo, esta última será ativada. Quando seu fim de curso for acionado, a primeira bolsa inflará pelo tempo determinado, seguida pela segunda com sua respectiva temporização. Ao finalizar esta, a saída de vácuo será energizada conforme o tempo programado, juntamente com as desenergizações temporizadas da trava e do cilindro. A partir deste momento, será mostrado, no display, a mensagem para retirar forma ("RETIRAR FORMA"), que só desaparecerá quando for retirada a forma de seu respectivo suporte. Antes disso, não será possível reiniciar o ciclo da máquina.

Todas as temporizações são indicadas no visor do aparelho.

## PROGRAMAÇÃO DOS TEMPOS BÁSICOS

Para ajustar a temporização do *tempo 1* ("Config. Tempo 1:") pressione o botão "ENT". O valor pré-ajustado piscará e poderá ser alterado de 0 a 10s. Pressiona-se os botões "DECREMENTA" ou "INCREMENTA" para alterá-lo. Pressionando novamente o botão "ENT", aparecerá o *tempo 2* com a inscrição "Config. Tempo 2:", seguido de seu respectivo tempo, que pode ser modificado de 0 a 30s da mesma forma que o *tempo 1*. Novamente pressionando o botão "ENT", aparecerá o texto "Primeira Bolsa:", referente à seleção da primeira bolsa a ser acionada durante o processo: *bolsa 1* ou *bolsa 2*. Concluída esta operação, pressiona-se "ENT" para sair do ajuste dos tempos básicos. Caso nenhum botão seja pressionado por 20s, o valor apresentado será gravado e o sistema voltará automaticamente à tela principal. Para programar o equipamento para acionamento *manual* ou *automático*, pressiona-se a tecla "F1". Para visualizar as entradas e saídas acionadas, pressiona-se a tecla "F2".

## PROGRAMAÇÃO AVANÇADA DOS TEMPOS

Para que fazer os ajustes dos demais tempos do aparelho, pressione, por 2s, a tecla "ENT". Tem-se o acesso, então, ao ajuste dos seguintes tempos, que podem ser alterados da mesma forma que os tempos básicos:

- \* *Entrada da trava* ("Entrada da Trava") - 0,1 a 5,0s;
- \* *Tempo de vácuo* ("Tempo de Vacuo") - 1 a 30s;
- \* *Saída da trava* ("Saída da Trava") - 0,1 a 5,0s;
- \* *Saída do coxo* ("Saída do Coxo") - 0,1 a 5,0s.

Caso nenhum botão seja pressionado por 20s, o valor apresentado será gravado e o sistema voltará automaticamente à tela principal.

## ESQUEMA DE LIGAÇÃO

