

Manual

**Controlador Manual e Automático
Para
Retífica Plana**

CE1 - LC2.1



1 – Descritivo

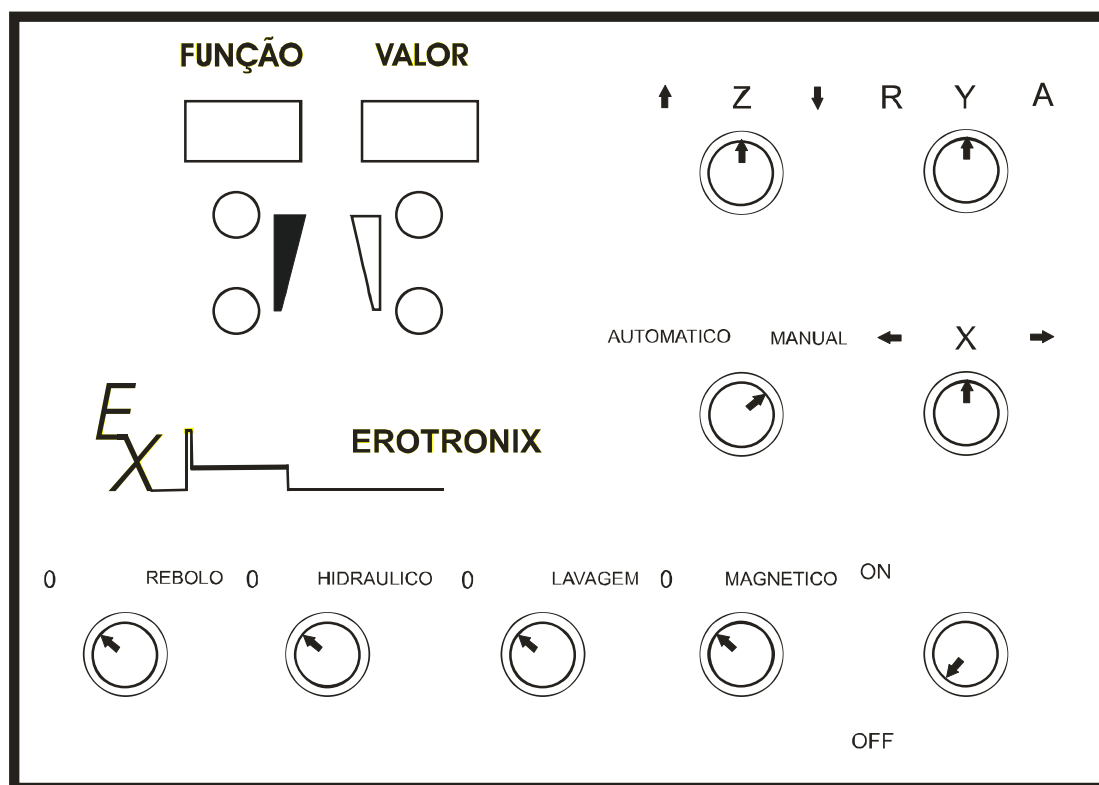
Este controlador foi desenvolvido para **retrofit** de retíficas planas e de perfil com acionamentos motorizados ou hidráulicos controlados por válvulas elétricas direcionais.

Pode também ser instalado em retíficas com EIXO X totalmente hidráulico.

Opera nos modos **Manual** ou **Automático**.

Possui lógica intertravada com sensores/ proteções para um funcionamento simples.

2 - Painel



3 – Comandos

ON / OFF – Chave Geral . liga e desliga a máquina.

MANUAL / AUTOMÁTICO – Controla a máquina manualmente ou o processo de retífica segue o programado no CLP.

MAGNÉTICO – liga e desliga a mesa magnética.

LAVAGEM – liga e desliga a bomba de lavagem.



Erotronix Industrial Ltda.

HIDRÁULICO – liga e desliga abomba hidráulica.

REBOLO – liga e desliga o rebolo.

EIXO X – desloca a mesa para a esquerda ou para a direita.

EIXO Y – desloca a mesa para frente ou para traz.

EIXO Z – desloca o rebolo para a cima ou para baixo.

SELETORES AVANÇA E RETROCEDE FUNÇÃO – no modo automático selecionam a função a ser ajustada.

SELETORES AUMENTA E DIMINUI VALOR – no modo automático ajustam o valor da função selecionada.

4 – Sinalizações

FUNÇÃO			VALOR			EXPLICAÇÃO	
L	I	G					
				O	F	F	Máquina ligada no manual
							Qualquer chave atuada ao ligar a máquina
d	E	F		L	A	V	Defeito de Lavagem
d	E	F		m	A	G	Defeito na Mesa magnética
d	E	F		r	E	b	Defeito no Rebolo
d	E	F		H	I	d	Defeito no Hidráulico
d	E	F		Z	Z	Z	Defeito no Eixo Z
m	o	d		r	P	F	Modo Retifica de Perfil
m	o	d		r	P	L	Modo Retifica Plana
n		P			X	X	Número de passos
A		Y			X	X	Avanço do eixo Y
A		Y		O	F	F	Sem Avanço do eixo Y
A		Z			X	X	Avanço do eixo Z
r	u	n		O	F	F	Retífica no Automático aguardando posição inicial
r	u	n			X	X	Retífica no Automático mostrando os passos
E	n	d					Acabou o ciclo

4 – Operar a Retífica no Manual



Colocar todas as chaves na posição **DESLIGADO** ou **NEUTRO**.

Ligar a máquina.

Acende **LIG** no painel.

Manter a chave **MANUAL / ATOMÁTICO** em **MANUAL**.

Operar a retífica como se fosse uma máquina manual.

5 – Operar como Retífica Plana no Automático

Colocar todas as chaves na posição **DESLIGADO** ou **NEUTRO**.

Ligar a máquina.

Acende **LIG** no painel.

Girar a chave **MANUAL** para **ATOMÁTICO**

Acende **RUN OFF** no painel.

Selecionar o;

Modo Retífica Plana = FUNÇÃO mod e VALOR rPL.

Número de Passos que o rebolo vai descer = **FUNÇÃO nP e VALOR XX.**

Avanço do eixo Y = **FUNÇÃO AY e VALOR XX.**

Avanço do eixo Z = **FUNÇÃO AZ e VALOR XX.**

Ao voltar para **RUN OFF** estes ajustes ficam memorizados.

Ligar a Mesa Magnética.

Ligar o Hidráulico.

Ajustar a altura adequada do rebolo.

Deslocar a mesa para a posição inicial, totalmente para a esquerda e para frente.

	Rebolo começa neste canto da mesa

Colocar as chaves **X, Y e Z** na posição neutra.

Ligar a Lavagem.

Ligar o Rebolo.

Acende no display a **FUNÇÃO run.**

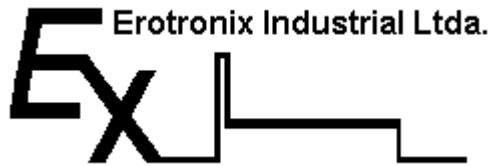
A retífica está no **Automático**. Vai indicar **RUN** e o **Número de Passos** programados até desligar.

6 – Operar como Retífica de Perfil no Automático

Colocar todas as chaves na posição **DESLIGADO** ou **NEUTRO**.

Ligar a máquina.

Acende **LIG** no painel.



Girar a chave **MANUAL** para **ATOMÁTICO**
Acende **RUN OFF** no painel.

Selecionar o;

Modo Retífica Perfil = FUNÇÃO mod e VALOR rPF.

Número de Passos que o rebolo vai descer = **FUNÇÃO nP e VALOR XX.**

Não tem Avanço do eixo **Y.**

Avanço do eixo **Z = FUNÇÃO AZ e VALOR XX.**

Ao voltar para **RUN OFF** estes ajustes ficam memorizados.

Ligar a Mesa Magnética.

Ligar o Hidráulico.

Ajustar manualmente o Eixo **Y.**

Ajustar a altura adequada do rebolo.

Deslocar a mesa para a posição inicial, totalmente para a esquerda.



Colocar as chaves **X**, **Y** e **Z** na posição neutra.

Ligar a Lavagem.

Ligar o Rebolo.

Acende no display a **FUNÇÃO run.**

A retífica está no **Automático**. Vai indicar **RUN** e o **Número de Passos** programados até desligar.

7 – Observações:

No automático:

O Eixo **Z** avança sempre que a mesa atinge o máximo programado para reverter da direita para a esquerda, para que a peça sempre entre no sentido certo do giro do rebolo.

Nos dois últimos passos não tem avanço do Eixo **Z.**

O Eixo **Z** recebe um pulso de afastamento e a retífica desliga no final do programa.

8 – Sinalização de Defeitos

Abertura do Disjuntor do Eixo **Z** não trava a máquina.

Abertura do Disjuntor da Lavagem, sobe o Eixo **Z**, avisa **DEF LAV**, trava a máquina.

Abertura do Disjuntor da Mesa Magnética, sobe o Eixo **Z**, avisa **DEF mAG**, trava a máquina.

Abertura do Disjuntor do Rebolo, sobe o Eixo **Z**, avisa **DEF rEb**, trava a máquina.



Abertura do Disjuntor do Hidráulico / Acionamento da Mesa, sobe o Eixo Z, avisa **dEF Hid**, trava a máquina.

Observar que defeitos travam a máquina e, sempre que possível, dão um pulso de afastamento no Eixo Z.

Para destravar a máquina, passar o comando para Manual, desligar, corrigir o defeito e religar a máquina.

Qualquer chave atuada ao ligar a máquina sinaliza **OFF** e trava.

Para destravar a máquina desligar a chave atuada.



EROTRONIX INDUSTRIAL LTDA.

R. ALVES BRANCO, 197

LAPA DE BAIXO

SÃO PAULO

S.P.

CEP05068-040

tel. 0XX-11-3611.6371 / 8604

www.erotronix.com.br

email: erotronix@erotronix.com.br

erotronix@terra.com.br

Este manual substitui versões anteriores para ajustes operacionais.