



INSTRUCTIVO PARA EQUIPO ELECTROMATIC 434/439 30RS (RAMPAS)

Paso 01

Identificar de acuerdo con el material a procesar los segmentos requeridos como temperatura tiempos y numero de segmentos.

Para ejemplificar utilizaremos los valores para el producto Celtra Press.

De acuerdo con la tabla anexa.

Tabla 5: Tiempos de calentamiento:

Control de horno convencional

Tamaño del manguito	100 g	200 g
Tiempo de fraguado	30 min	30 min
Temperatura de inicio	100 °C	100 °C
Valor incremento de temperatura	7 °C/min	7 °C/min
1. Nivel de parada	270 °C	270 °C
Tiempo de parada	30 min	40 min
Valor incremento de temperatura	7 °C/min	7 °C/min
2. Nivel de parada	580 °C	580 °C
Tiempo de parada	20 min	30 min
Valor incremento de temperatura	7 °C/min	7 °C/min
3. Nivel de parada*	Temperatura final	Temperatura final
Tiempo de parada	45 min	60 min

* Celtra® Press: 850°C

Distribuidora Caisa S.A. de C.V.



56 3080 9434

tel..... (+52)55 3300 4400

mail... ventas@grupocaisa.mx



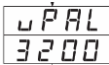
Tenemos la siguiente tabla.

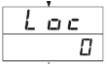
Segmentos	Grados		Minutos	
	T°	°C/min	Rampa	Sostenimiento
Ambiente	25	7		
SP1	100	7	10.71	
SP2	100	7		10
SP3	270	7	24.29	
SP4	270	7		30
SP5	580	7	44.29	
SP6	580	7		20
SP7	850	7	38.57	
SP8	850	7		45

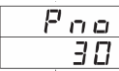
En donde tenemos definidos 8 segmentos sus rampas y tiempos de sostenimiento.

Paso 02

Definición de la utilización de 8 segmentos en el control.

Presionar la tecla  por 3 segundos y soltar. Mostrará la pantalla .

Presionar  4 veces o hasta que se muestre en la pantalla .

Aquí cambiar el valor de “CERO” a “808”, una vez cambiado presionar  las veces necesarias hasta llegar a la variable. .

Aquí cambiar el valor 30 a 8 que es el número de segmentos necesarios para este proceso.

Una vez cambiado el valor presionar   para salir.

Con esta acción queda concluido este paso.





Paso 03

Modificar el valor que definirá el incremento de temperatura únicamente para la primera rampa que es de la temperatura inicial del horno a la temperatura SP1.

Presionar la tecla  por 3 segundos y soltar. Mostrará la pantalla .

Presionar  4 veces o hasta que se muestre en la pantalla .

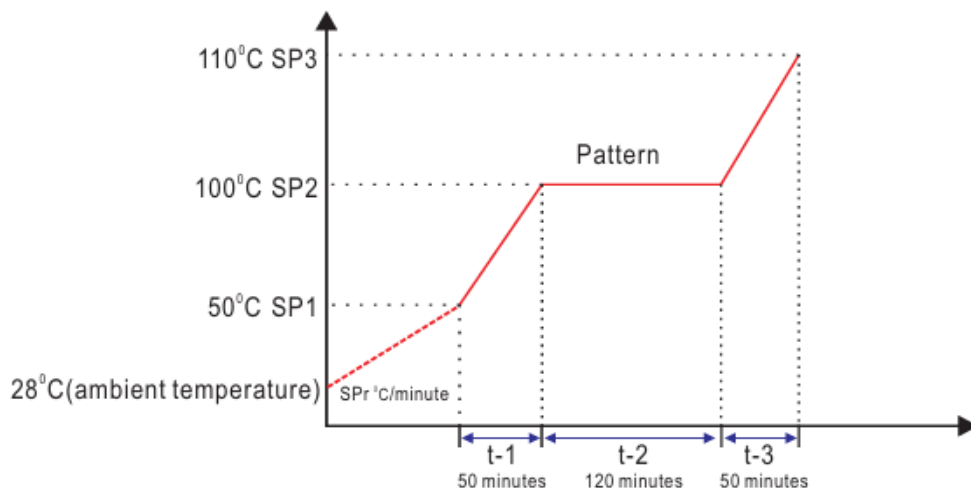
Aquí cambiar el valor de “CERO” a “808”, una vez cambiado presionar  las veces necesarias hasta llegar a la variable. .

Aquí cambiar el valor 0 a 7. Significa que tendremos un incremento de temperatura de 7°C/min. En la primera rampa.

Una vez cambiado el valor presionar   para salir.

5.3.27 Ramp up speed limitation “SPr”.

In field application, when power up the ramp and soak controller, the process value could be less than the SP1, which is the SV of the step 1 in the profile, when this happens, the controller will heat up from the PV to the SP1 based on the ramp up speed SPr, this only works for the first step of the profile under ramp and soak mode below figure to help you understand the concepts.



Con esta acción queda concluido este paso.





Paso 04

Ingresa las temperaturas y tiempos de acuerdo con la tabla definida en un inicio.

Presionar la tecla  se mostrará en la pantalla

SP	1
	25

 cambiar el valor de acuerdo a la tabla una vez cambiado el valor presionar  se mostrará en la pantalla “t – 1” cambiar el valor de acuerdo a tabla una vez cambiado el valor presionar  se mostrará en la pantalla

SP	1
	25

 pero con un incremento de uno es mostrará “SP 2”.

En este punto continuar con el mismo ciclo hasta concluir el ingreso de todos los datos de la tabla, al introducir el último valor el control regresa al inicio listo para iniciar el proceso.

Paso 05

Iniciar el proceso

Para esto solo basta presionar la tecla  y el proceso se iniciará.

