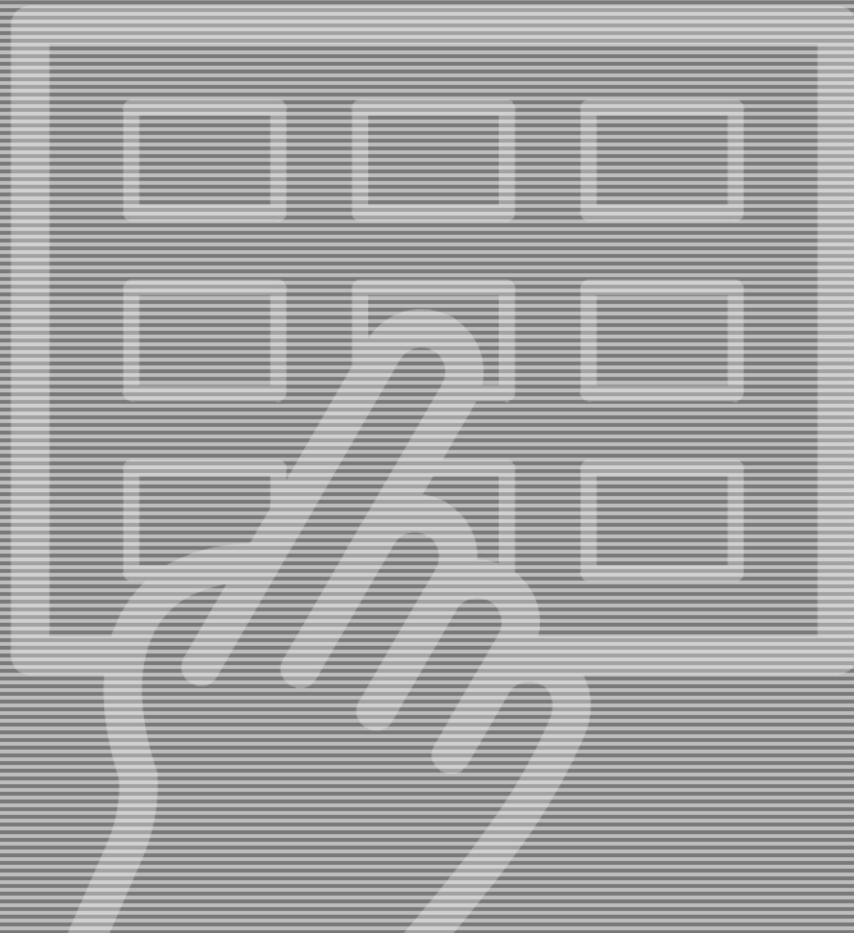


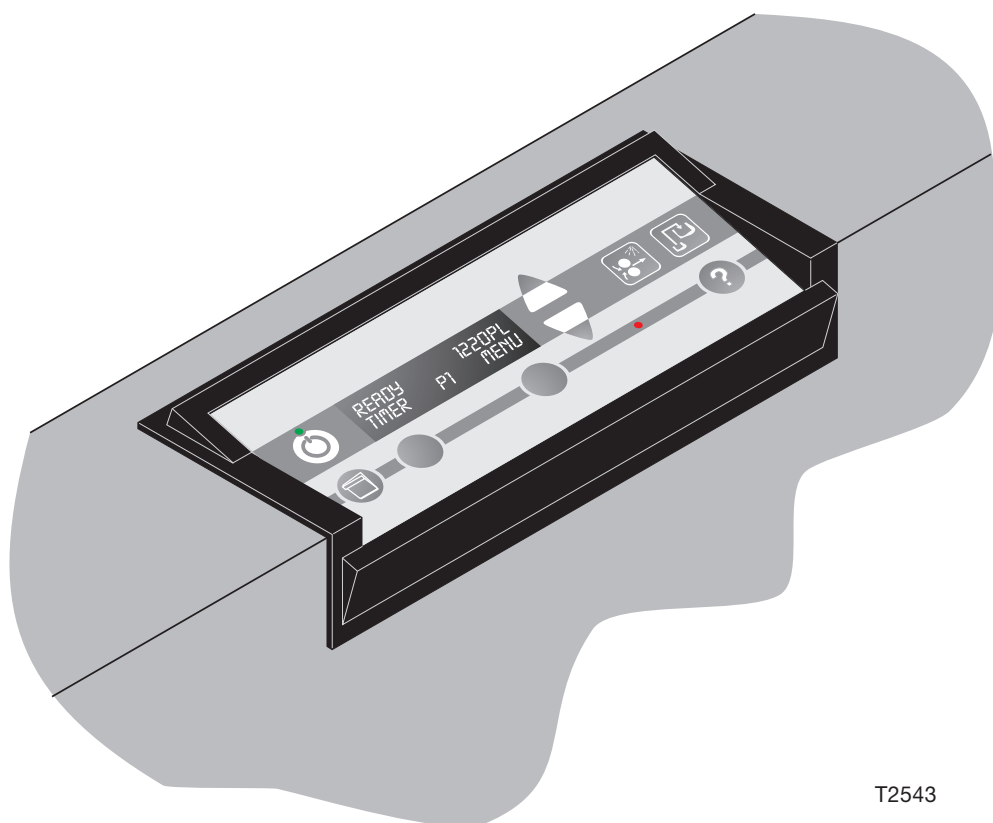
# User's Manual



## Panel de Control de MPT



# Panel de Control de MPT



T2543

**Este manual es para los usuarios que van a usar este equipo diariamente. Antes de encender el equipo, siempre lea primero el *Manual de Instrucciones de Seguridad, No. de Parte 21741* y mantenga los manuales junto a la máquina para referencia en todo momento.**

# MPT CONTROL PANEL

---

## INFORMACIÓN GENERAL

### ESTE MANUAL

Este manual es para los usuarios que van a usar este equipo diariamente.

This manual is published by:

**GLUNZ & JENSEN A/S**

Haslevvej 13

DK-4100 Ringsted

Denmark

Phone: +45 57 68 81 81

E-mail: [gjqh@glunz-jensen.com](mailto:gjqh@glunz-jensen.com)

Internet: [www.glunz-jensen.com](http://www.glunz-jensen.com)

Copyright © 2005 Glunz & Jensen A/S.

1.06.00/1.06.00 HD

## OBSERVACIONES

Reservados todos los derechos © 2005 por Glunz & Jensen A/S.

Este manual es válido para los procesadores de placas 68 y 85, térmicos y de polímeros.

Este manual ha sido escrito e ilustrado utilizando la mejor información disponible en el momento de su publicación.

Cualquier diferencia entre el manual y el equipo refleja mejoras introducidas después de la publicación del manual.

Los cambios, detalles técnicos inexactos y errores tipográficos serán corregidos en las próximas ediciones.

Como parte de nuestra política de mejoramiento continuo, nos reservamos el derecho de modificar el diseño y las especificaciones sin previo aviso.

## ADVERTENCIAS, PRECAUCIONES Y NOTAS

En este manual se incluyen advertencias, precauciones y notas, impresas en letras negritas cursivas sobre un fondo gris, como en el siguiente ejemplo:

***¡NOTA! Las diversas funciones mencionadas brevemente más abajo se describen con mayor detalle más adelante en este manual.***

### Explicación:

#### **¡NOTA!**

El operador debe observar y/o tomar acciones de acuerdo con la instrucción, a fin de obtener el mejor funcionamiento posible del equipo.

#### **¡PRECAUCIÓN!**

El operador debe observar y/o tomar acciones de acuerdo con la instrucción para evitar causar daños mecánicos o eléctricos al equipo.

#### **¡ADVERTENCIA!**

El operador debe observar y/o tomar acciones de acuerdo con la instrucción para evitar causar cualquier lesión física al personal.

# MPT CONTROL PANEL

---

## ÍNDICE DEL CONTENIDO

---

	PÁGINA
<b>INFORMACIÓN GENERAL</b>	<b>0.2</b>
<b>ESTE MANUAL</b>	<b>0.2</b>
OBSERVACIONES	0.3
ADVERTENCIAS, PRECAUCIONES Y NOTAS	0.3
<b>1. PANEL DE CONTROL</b>	<b>1.1</b>
<b>INTRODUCCIÓN</b>	<b>1.1</b>
SÍMBOLOS	1.3
<b>TECLAS E INDICADORES</b>	<b>1.5</b>
INDICADOR DE CORRIENTE CONECTADA	1.5
TECLA DE LISTO EN ESPERA	1.5
TECLAS DE ARRIBA/ABAJO	1.5
PANTALLA	1.5
TECLAS DE SELECCIÓN	1.5
TECLA DE AJUSTE RÁPIDO	1.5
LÁMPARA DE ALARMA	1.7
TECLA DE PUESTA EN MARCHA MANUAL	1.7
TECLA DE RECUPERACIÓN MANUAL	1.7
TECLA DE TEXTO DE AYUDA	1.9
<b>FUNCIONES GENERALES DEL PANEL DE CONTROL</b>	<b>1.10</b>
MODOS DE OPERACIÓN	1.10
MODO DE OFF (APAGADO)	1.10
MODO DE STAND-BY (LISTO EN ESPERA)	1.10
MODO DE PROCESS (PROCESAMIENTO)	1.11
ENCENDIDO DEL PROCESADOR CON EL INTERRUPTOR PRINCIPAL	1.13
DESCONEXIÓN DE LA CORRIENTE CON EL INTERRUPTOR PRINCIPAL	1.13
FALLA DE INICIALIZACIÓN	1.15
“FAIL NOT FOUND” (NO SE HA ENCONTRADO UNA FALLA)	1.15
PUESTA EN MARCHA DEL PROCESADOR	1.17
ENCENDIDO USANDO LA TECLA DE LISTO EN ESPERA	1.17
ENCENDIDO USANDO LA FUNCIÓN DE TIMER (CRONOMETRADOR)	1.17
APAGADO (Pasar del modo de STAND-BY al modo de OFF)	1.19
APAGADO SIN USAR LA FUNCIÓN DE TIMER MANUAL	1.19
APAGADO CON LA FUNCIÓN DE TIMER MANUAL	1.21
PROCESAMIENTO	1.23
<b>DESCRIPCIONES DETALLADAS DE LOS MENÚS</b>	<b>1.25</b>
ESTRUCTURA DE MENÚS	1.25
PROGRAMAS	1.27
SELECCIÓN DE UN PROGRAMA O CAMBIO DE LOS AJUSTES DEL PROG.	1.29

---

ÍNDICE DEL CONTENIDO

---

	PÁGINA
.....	
AUTO PROGRAM (PROGRAMACIÓN AUTOMÁTICA) .....	1.31
STATISTICS (ESTADÍSTICAS) .....	1.33
FUNCIONES .....	1.35
MANUAL REPLENISH (RECUPERACIÓN MANUAL) .....	1.35
MANUAL START (PUESTA EN MARCHA MANUAL) .....	1.35
TIMER (CRONOMEDIDOR) (MANUAL) .....	1.37
ALARMS (ALARMAS) .....	1.37
<b>PREPARACIÓN .....</b>	<b>1.39</b>
PANEL DE CONTROL .....	1.39
LEFT KEY (TECLA DE LA IZQUIERDA) .....	1.39
DISPLAY (PANTALLA) .....	1.41
DISPLAY LIGHT (LUZ DE LA PANTALLA) DISPLAY CONTRAST .....	1.43
(CONTRASTE DE LA PANTALLA) .....	1.43
SOUND (SONIDO) .....	1.43
BLACK OUT (PANTALLA NEGRA) .....	1.43
EDIT LOCK (BLOQUEO DE EDICIÓN) .....	1.43
PLATE SIZES (TAMAÑOS DE LAS PLACAS) .....	1.45
INFORMATION (INFORMACIÓN) .....	1.45
ABSOLUTE VALUES (VALORES ABSOLUTOS) .....	1.45
AUTO TIMER (CRONOMEDIDOR AUTOMÁTICO) .....	1.47
CLOCK (RELOJ) .....	1.49
MONITOR .....	1.49
SERVICE (SERVICIO) .....	1.49
<b>2. ALARMAS Y MENSAJES .....</b>	<b>2.1</b>
<b>    GENERALES .....</b>	<b>2.1</b>
ESPERE, OCUPADO, ALARMA, ETC. ....	2.1
<b>    MENSAJES DE ESTADO .....</b>	<b>2.2</b>
<b>    LISTA DE ALARMAS/MENSAJES .....</b>	<b>2.4</b>
CÓMO LEER LA LISTA DE ALARMAS/MENSAJES .....	2.4
ABREVIATURAS UTILIZADAS EN LA LISTA DE ALARMAS/MENSAJES .....	2.4
<b>    EXPLICACIÓN DE LA VISUALIZACIÓN DE LAS ALARMAS .....</b>	<b>2.16</b>
VISUALIZACIÓN DE LAS ALARMAS .....	2.16
ALARMS QUE REQUIEREN ACCIÓN POR PARTE DEL USUARIO .....	2.17
EXIT .....	2.17
OK .....	2.17
<b>3. CUSTOMERS NOTES .....</b>	<b>3.1</b>
<b>    PARAMETER SETTINGS LISTS .....</b>	<b>3.1</b>

---

## MPT CONTROL PANEL

---

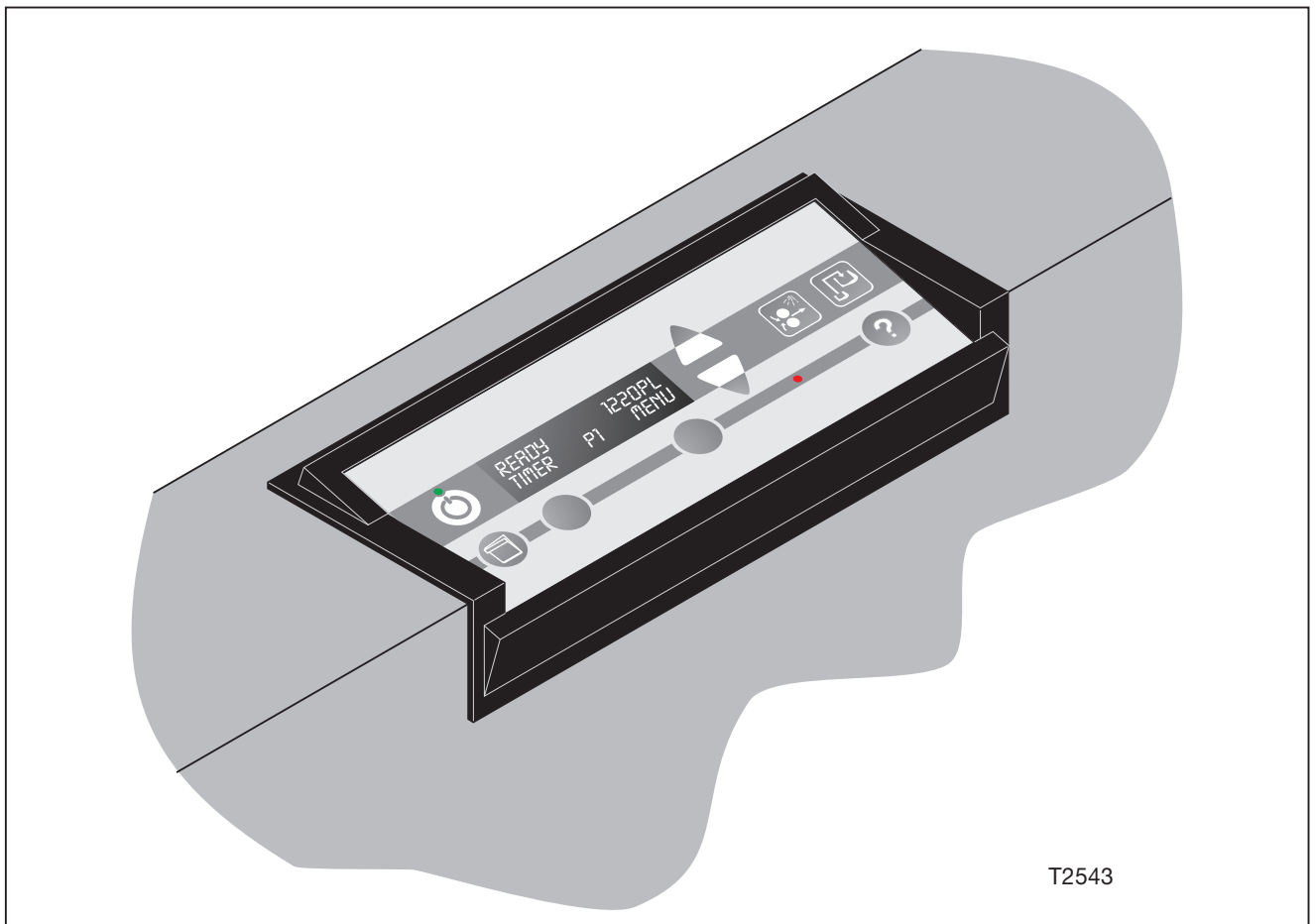


# 1. PANEL DE CONTROL

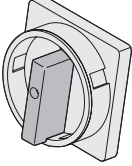



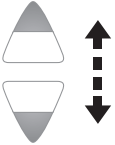

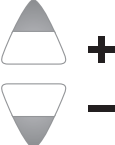


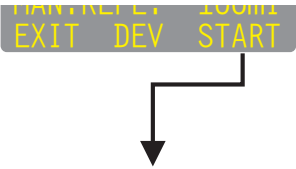







## INTRODUCCIÓN

El panel de control descrito en este manual sirve para procesadores de placas, tal como se ha especificado en la página 0.2, fuera de línea y en línea.

En las próximas páginas se incluye una descripción general de las teclas e indicadores del panel de control, seguida por las descripciones de los procedimientos de operación y programación y la estructura de menús con descripciones detalladas de las funciones.



## MPT CONTROL PANEL

Acción por el Operador			
	Conmutar el interruptor principal del procesador a "I" (= encendido) u "O" (= apagado).		Pulsar la tecla de AJUSTE RÁPIDO.
	Pulsar la tecla de LISTO EN ESPERA.		Pulsar la tecla de RECUPERACIÓN DE REVELADOR.
	Pulsar las teclas de ARRIBA/ABAJO para desplazarse entre artículos de menús.		Pulsar la tecla de PUESTA EN MARCHA MANUAL.
	Pulsar las teclas de ARRIBA/ABAJO para ajustar un valor en la pantalla.		Pulsar la tecla de TEXTO DE AYUDA.
Acción por el Panel de Control			
	La pantalla cambia continuamente entre dos mensajes diferentes.		Indicadores encendidos en el panel de control:
	1) La pantalla cambia y/o inicia/detiene la función cuando se pulsa la tecla programable correspondiente, o		Corriente conectada
	2) La pantalla cambia y/o inicia/detiene la función automáticamente al término del intervalo de retardo, etc.		¡Se ha apagado la fuente de alimentación principal!
			Señal de estado (lámpara iluminada)
			Señal de alarma (lámpara destellante)
	Conteo descendente (a veces aparece visualmente en la pantalla)		Pitido audible (no es visual)

## SÍMBOLOS

---

En la página al frente se muestran los diversos símbolos usados en las ilustraciones de este manual.

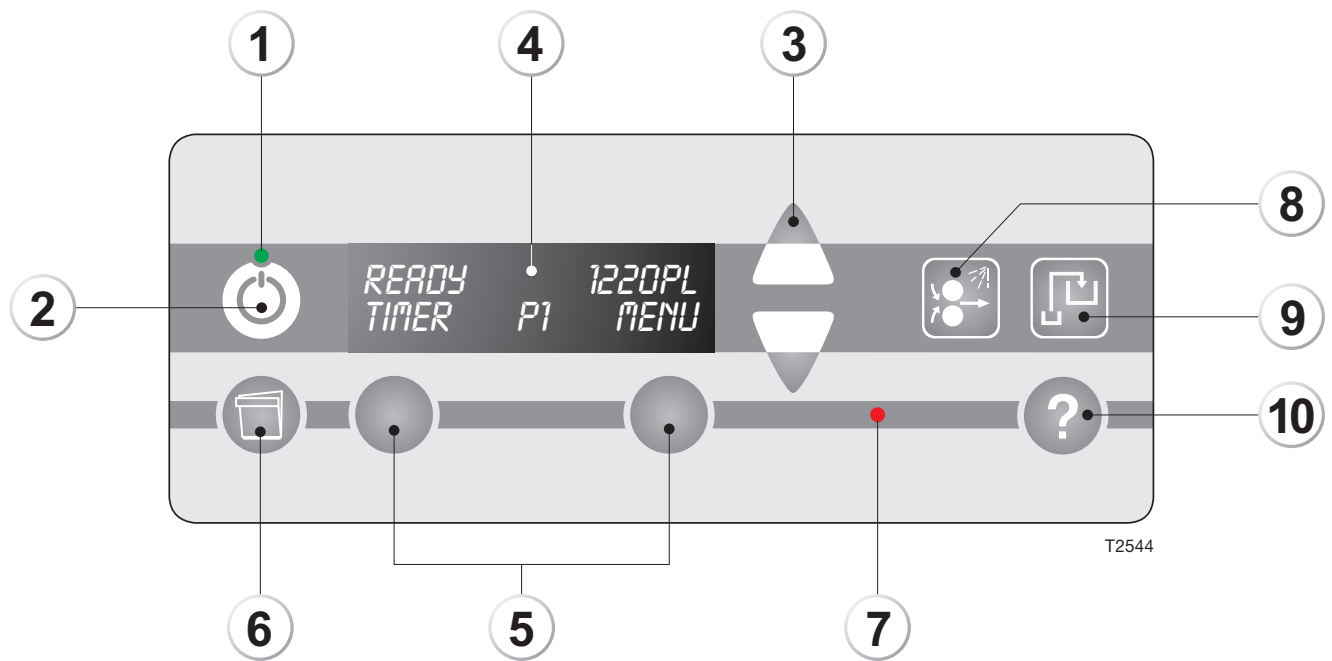
Los símbolos se usan para explicar las diversas funciones del panel de control y los mensajes en la pantalla.

**Los símbolos que se muestran en la parte superior de la tabla indican al operador el botón que debe pulsar en las situaciones descritas más adelante en este manual.**

**Los símbolos que se muestran en la parte inferior de la tabla indican al operador los diversos cambios y funciones del panel de control.**

# MPT CONTROL PANEL

---



## TECLAS E INDICADORES

### INDICADOR DE CORRIENTE CONECTADA (1)

Indica que la alimentación está conectada (interruptor principal en "I"). Cuando destella, indica que la fuente de alimentación principal ha estado apagada durante un cierto tiempo. Al poner el procesador en marcha – pulsando la tecla de LISTO EN ESPERA (2) – el indicador dejará de destellar.

### TECLA DE LISTO EN ESPERA (2)

Conmuta el procesador del modo de OFF (APAGADO) al modo de STAND-BY (LISTO EN ESPERA) y viceversa. Ver la descripción de los modos de OFF y de STAND-BY en la página 1.10.

### TECLAS DE ARRIBA/ABAJO (3)

Use las teclas de ARRIBA/ABAJO para:

- Desplazarse entre los ajustes de la pantalla en la esquina superior derecha. Consulte "DISP (PANTALLA)" en la página 1.41.
- Desplazarse entre artículos de menús.
- Hacer ajustes de diversos programas/parámetros.

### PANTALLA (4)

La pantalla visualiza 2 líneas de 16 caracteres cada una:

#### La línea superior muestra:

Izquierda: - Estado del procesador: WAIT (ESPERE), READY (LISTO), ALARM (ALARMA), etc. Consulte la descripción detallada en la tabla con los mensajes de estado en el capítulo 2.

- Alarmas, mensajes y texto de ayuda.
- Nombre del dispositivo de entrada/salida\* (para los técnicos de servicio).

Derecha: - Valores.

- Parámetros/ajustes del programa\*.
- Estado del dispositivo de entrada/salida\* (para los técnicos de servicio).

\*) Las unidades se pueden ajustar en valores del sistema métrico o del sistema inglés. Este ajuste lo deberá realizar un técnico de servicio.

#### La línea inferior muestra:

Izquierda/

derecha: - Funciones de las teclas de selección a la izquierda y a la derecha.

Centro: - Programa seleccionado o sección activa del procesador.

### TECLAS DE SELECCIÓN (5)

Las funciones de las teclas se muestran en la línea inferior de la pantalla (4).

Utilice las teclas para hacer lo siguiente:

- Ingresar a la función de LEFT KEY (TECLA DE LA IZQUIERDA). Consulte "LEFT KEY (TECLA DE LA IZQUIERDA)" en la página 1.39.
- Ingresar a los menús/parámetros.
- Confirmar valores/parámetros cambiados.
- Cancelar ajustes/salir de funciones.
- Iniciar/detener diversas funciones.

### TECLA DE AJUSTE RÁPIDO (6)

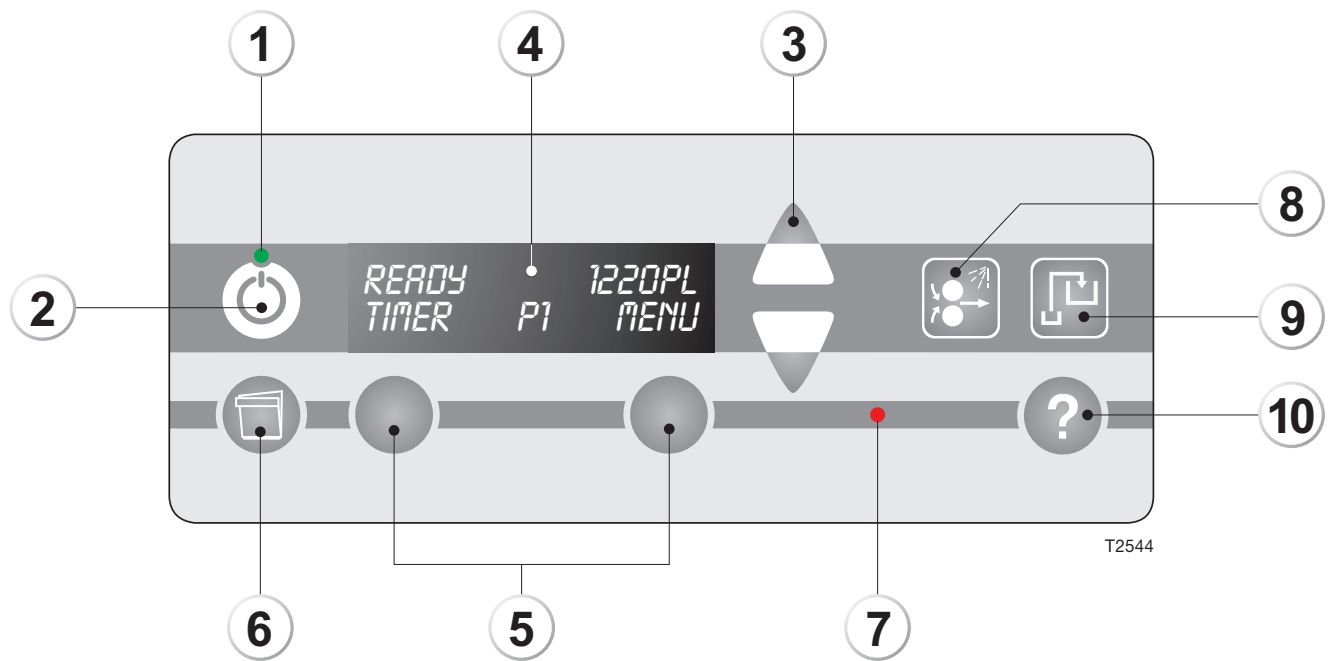
La activación de la tecla de AJUSTE RÁPIDO le permite ver y cambiar los ajustes para la función activa. La función de la tecla dependerá del modo del procesador o del parámetro en cuestión que estuviera activo.

La tecla de AJUSTE RÁPIDO se puede activar en las funciones siguientes:

- READY (LISTO) (modo de STAND-BY): Permite cambiar los ajustes o modificar la selección de la pantalla activa (con DISP). Consulte la descripción de "DISP (PANTALLA)" en la página 1.41.
- FUNCIONES: MANUAL TIMER (CRONOMETRADOR MANUAL) – Permite cambiar el día y hora de puesta en marcha. Consulte la descripción en la página 1.37.

# MPT CONTROL PANEL

---



### LÁMPARA DE ALARMA (7)

La lámpara de alarma indicará que han ocurrido condiciones anormales o alarmas. Al mismo tiempo, la línea superior de la pantalla mostrará ALARM (ALARMA). Algunas alarmas se combinarán con una señal sonora. Los comportamientos diferentes de la lámpara de alarma combinados con el sonido se describen con detalles en el capítulo 2 “ALARMAS Y MENSAJES”.

### TECLA DE PUESTA EN MARCHA MANUAL (8)

Esta tecla sirve para realizar la puesta en marcha manual del modo de PROCESS (PROCESAMIENTO).

Al pulsar la tecla de PUESTA EN MARCHA MANUAL, el procesador cambiará al modo de PROCESS.

Esta función sirve para:

- propósitos de relavado,
- proceso de enjuague, o
- expulsión de material atascado.

La función de MANUAL START se puede activar también desde el menú de panel de control.

Consulte la descripción detallada de la función de MANUAL START en “MANUAL START (PUESTA EN MARCHA MANUAL)” en la página 1.35.

### TECLA DE RECUPERACIÓN MANUAL (9)

Con respecto a la tecla de RECUPERACIÓN MANUAL:

- Pulse esta tecla una vez:
  - La pantalla muestra una cantidad especificada de recuperación que debe añadirse al tanque de revelador, o
  - Si el procesador está equipado con más de una bomba de recuperación, la pantalla muestra una lista de secciones en las cuales se puede activar la recuperación manual:
    - PREWASH REPL
    - DEV REPL
    - WASH REPL

Pulse las teclas de ARRIBA/ABAJO para hacer selecciones entre las distintas secciones. Pulse ENTER para la sección elegida. La sección elegida aparece con una cantidad preestablecida de recuperación a agregar.

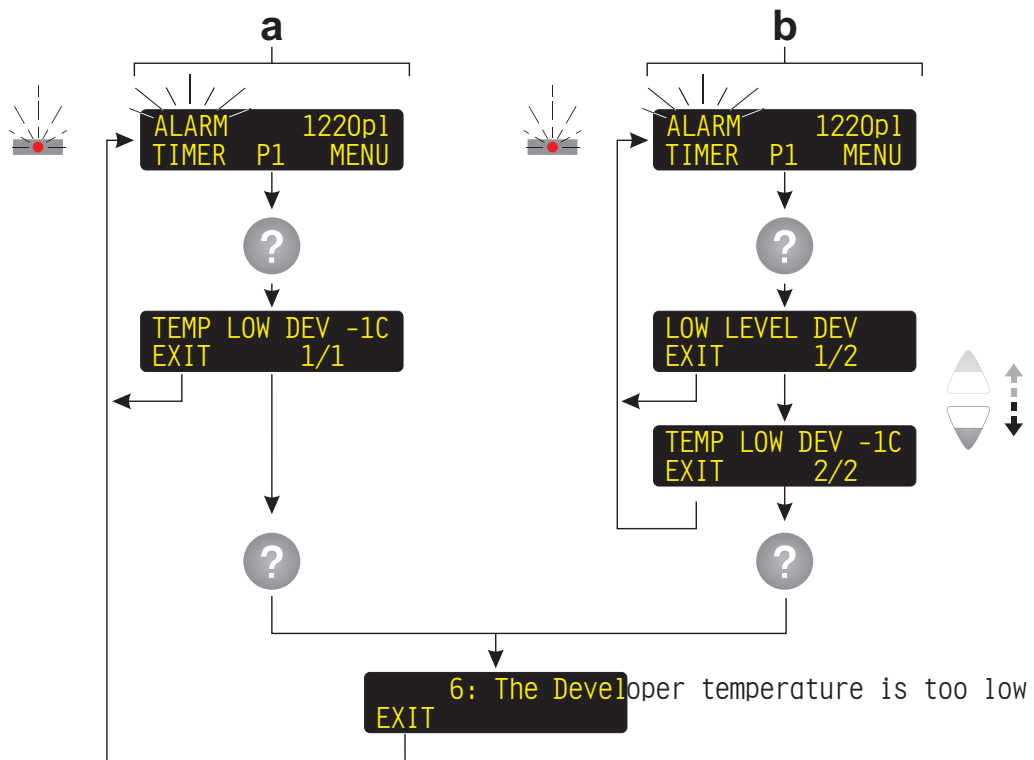
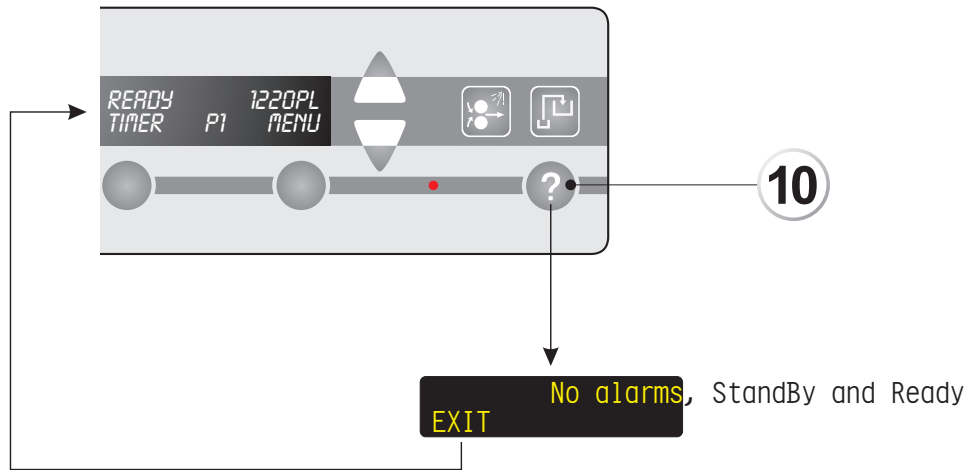
- Pulse START para activar la función, o
- Pulse la tecla de RECUPERACIÓN MANUAL una vez más para agregar otros 50 ml de recuperación a la cantidad especificada. Pulse START para agregar la cantidad nueva.

También es posible cambiar la cantidad especificada a bombear usando las teclas de ARRIBA/ABAJO:

- Pulse la tecla de RECUPERACIÓN MANUAL y la pantalla mostrará una cantidad especificada de recuperación a agregarse al tanque de revelador o, si hay más de una bomba instalada, la pantalla muestra una lista de secciones en las cuales se puede activar la recuperación manual; en este caso, seleccione una sección.
- Pulse las teclas de ARRIBA/ABAJO para cambiar la cantidad y pulse START para activar la bomba de recuperación.
- Si pulsa EXIT (SALIR) regresará a la pantalla de STAND-BY. La función de recuperación manual continuará hasta alcanzarse la cantidad correcta.

**¡NOTA! La tecla de RECUPERACIÓN MANUAL se puede activar únicamente en el modo de STAND-BY.**

# MPT CONTROL PANEL



T2572



### TECLA DE TEXTO DE AYUDA (10)

**¡NOTA! Sólo para algunas funciones o parámetros.**

La tecla de TEXTO DE AYUDA proporciona explicaciones breves:

- Para menús y parámetros con abreviaturas que posiblemente el operador no conozca.
- Para todos los mensajes de alarma.

Al pulsar la tecla de TEXTO DE AYUDA al procesar, programar o desplazarse por las alarmas o funciones/parámetros se mostrará el texto de ayuda.

Encontrará información más detallada de los menús del panel de control, los parámetros y los mensajes de alarma en las descripciones correspondientes incluidas en este manual.

#### **Para desplazarse por los menús y parámetros:**

(Consulte el ejemplo presentado en el diagrama superior al frente.)

Pulse la tecla una vez y la función de HELP TEXT (TEXTO DE AYUDA) brevemente explicará el menú/función o parámetro visualizado.

#### **Alarmas y mensajes:**

(Consulte los ejemplos presentados en el diagrama inferior al frente.)

##### **a) - Alarma/mensaje simple:**

Cuando aparece ALARM (o WAIT), pulse la tecla de TEXTO DE AYUDA una vez. La función de HELP TEXT mostrará la alarma real en una versión abreviada, los números de los mensajes de la alarma real (por ejemplo, 1/1) y, para algunos tipos de alarma, se complementa esta información con el valor que se desvía del valor programado. Pulse la tecla de TEXTO DE AYUDA una vez más para desplazar por la pantalla una versión de texto completo de la alarma en cuestión. La versión de texto completo también muestra un número. Utilice este número para encontrar la alarma en la lista de alarmas y mensajes en el capítulo 2. Pulse EXIT para salir de los mensajes de alarma.

##### **b) - Alarmas/mensajes múltiples:**

Cuando aparece ALARM (o WAIT), pulse la tecla de TEXTO DE AYUDA una vez. La función de texto de ayuda mostrará una versión abreviada de la alarma en cuestión. Si ocurren dos o más alarmas, la función de HELP TEXT mostrará, por ejemplo "1/2", informándole al operador que esta alarma es una de dos presentes. Pulse la tecla ABAJO para ver la alarma siguiente ("2/2") y pulse la tecla de TEXTO DE AYUDA una vez más para ver la versión de texto completo de la alarma en cuestión.

**Una lista completa de mensajes de alarma aparece en el capítulo 2.**

# FUNCIONES GENERALES DEL PANEL DE CONTROL

## MODOS DE OPERACIÓN

El procesador puede encontrarse en uno de 3 modos diferentes cuando se enciende la fuente de alimentación principal:

### MODO DE OFF (APAGADO)

La alimentación eléctrica está encendida (el interruptor principal se ajusta en "I"). La pantalla aparece negra y el indicador de corriente conectada está iluminado.

#### Funciones en el modo de OFF:

- Todas las funciones de proceso están desactivadas.
- La función de TIME REPLENISHMENT (RECUPERACIÓN A INTERVALOS PROGRAMADOS) está activa (opcional)\*.
- La función de TIMER (CRONOMETRADOR) puede estar activa (opcional)\*\*.  
Si está activa, la pantalla mostrará el día y la hora para la próxima puesta en marcha.
- La función de JOG (MARCHA LENTA INTERMITENTE) puede estar activa (opcional)\*.

### MODO DE STAND-BY (LISTO EN ESPERA)

Cuando el procesador está en modo de STAND-BY, está listo para recibir una placa, ya sea de la mesa de alimentación como del procesador de imágenes o por la ranura de lavado.

#### La pantalla muestra:

- READY (LISTO), WAIT o ALARM. Consulte la tabla con las señales de estado en el capítulo 2.
- Por ejemplo, el número de placas procesadas. Consulte "DISP (PANTALLA)" en la página 1.41.
- Las funciones de las teclas de selección a la izquierda y a la derecha. Consulte "LEFT KEY (TECLA DE LA IZQUIERDA)" en la página 1.39.
- El programa seleccionado. Consulte "PROGRAMAS" en la página 1.27.

#### Funciones en el modo de STAND-BY:

- Los controles de temperatura están encendidos.
- Los controles de nivel están encendidos.
- La función de TIME REPLENISHMENT está activa (opcional)\*.
- La función de JOG está activa. La función de JOG hace que giren los rodillos de transporte brevemente en ciertos intervalos, para evitar la cristalización de los productos químicos sobre los rodillos.
- Es posible activar las funciones manuales.

### **MODO DE PROCESS (PROCESAMIENTO)**

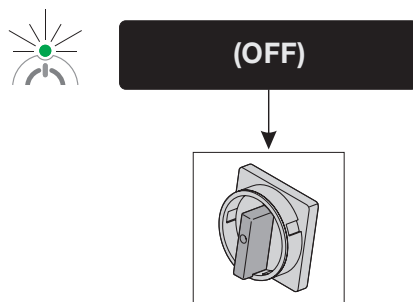
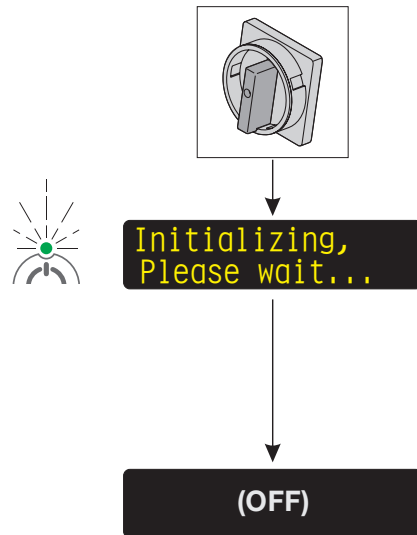
El modo de PROCESS significa que el procesador está procesando una placa, ya sea de la mesa de alimentación como del procesador de imágenes (la pantalla muestra MANUAL START [PUESTA EN MARCHA MANUAL]) o por la ranura de lavado (la pantalla muestra PROC [EN PROCESO]).

#### **Funciones en el modo de PROCESS:**

- El sistema de transporte funciona a la velocidad ajustada.
  - Los controles de nivel están encendidos.
  - El control de temperatura del revelador está encendido.
  - El control de temperatura de la secadora y los ventiladores están activados.
  - Los sistemas de recuperación agregan líquido a las respectivas secciones de acuerdo con los parámetros específicos ajustados.
  - Los rodillos y las diversas bombas de pulverización de lavado y enjuague/acabado arrancan con demora antes de que la placa ingrese a las secciones respectivas.
  - El procesador vuelve automáticamente al modo de STAND-BY poco después que sale la última placa.
- \*) La función debe ser ajustada por un técnico de servicio autorizado.
- \*\*) La función puede ser ajustada por el usuario. La función se describe más adelante en este manual.

# MPT CONTROL PANEL

---



T2563

---

### ENCENDIDO DEL PROCESADOR CON EL INTERRUPTOR PRINCIPAL (Pasa al modo de OFF)

---

(Ver el diagrama superior al frente.)

- Conecte el interruptor principal a “I” (= encendido).
- El indicador de corriente conectada destella, el procesador inicializa por un momento y luego pasa al modo de OFF.

Las funciones del “MODO DE OFF” se describen en la página 1.10.

La “PUESTA EN MARCHA DEL PROCESADOR” se describe en la página 1.17.

---

### DESCONEXIÓN DE LA CORRIENTE CON EL INTERRUPTOR PRINCIPAL (Del modo de OFF)

---

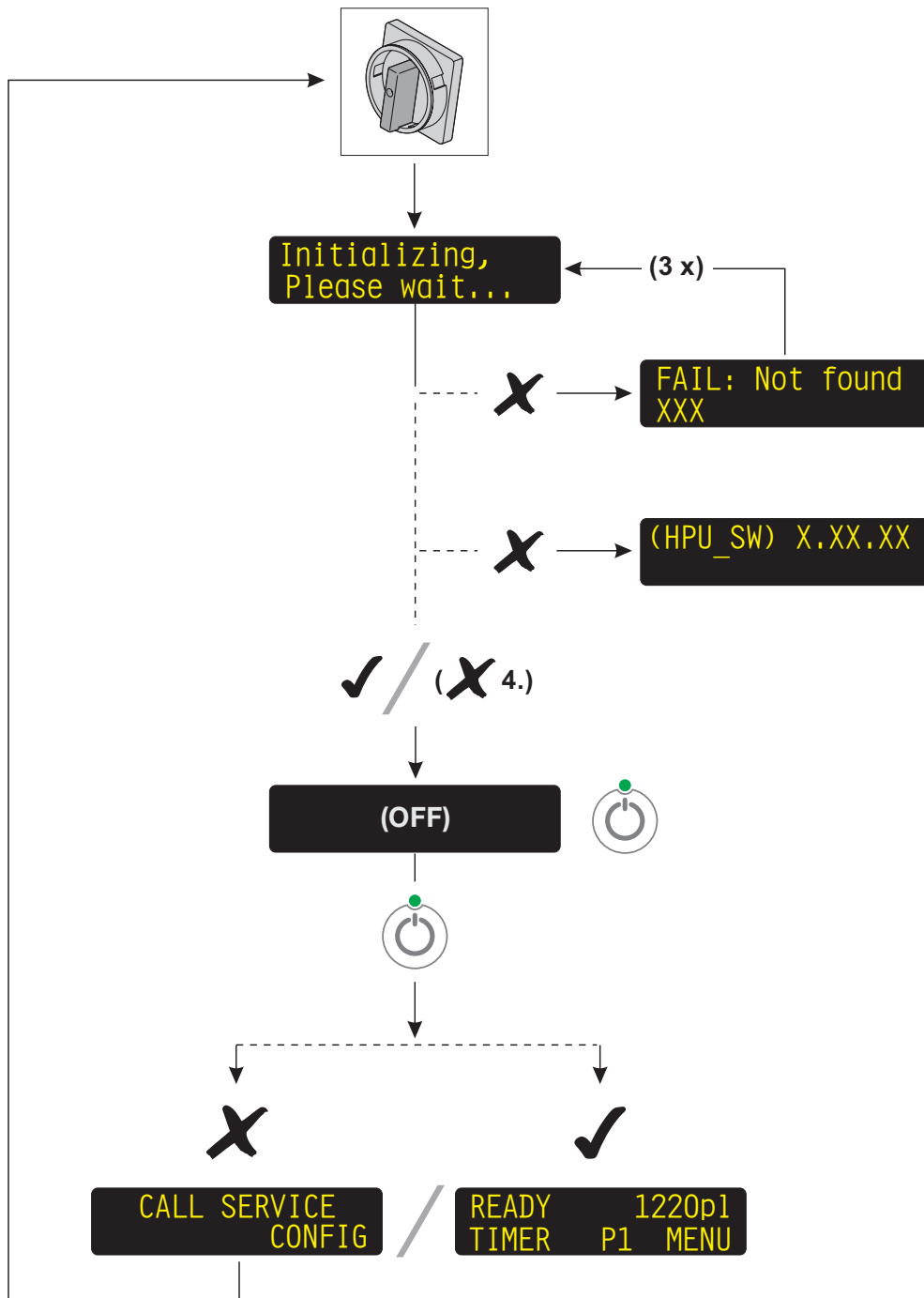
(Ver el diagrama inferior al frente.)

- Pulse la tecla de LISTO EN ESPERA para conmutar al procesador del modo de STAND-BY al modo de OFF. La pantalla se pondrá negra.
- Cuando el procesador está en el modo de OFF, desconecte el interruptor principal a “O” (= apagado).

***¡NOTA! La fuente de alimentación principal del procesador debe desconectarse únicamente en días feriados o para fines de mantenimiento y reparación. Por lo general, lo único que es necesario hacer es poner el interruptor principal en el modo de OFF.***

Las funciones del “MODO DE OFF” se describen en la página 1.10.

# MPT CONTROL PANEL



T2565\_MPT

### **FALLA DE INICIALIZACIÓN**

---

(Ver la ilustración al frente.)

Cuando se enciende el procesador, éste comienza el proceso de inicialización. Podría ocurrir el mensaje “FAIL NOT FOUND” (NO SE HA ENCONTRADO UNA FALLA) durante la puesta en marcha en situaciones especiales. A continuación se describe cuándo podría ocurrir.

#### **“FAIL NOT FOUND” (NO SE HA ENCONTRADO UNA FALLA)**

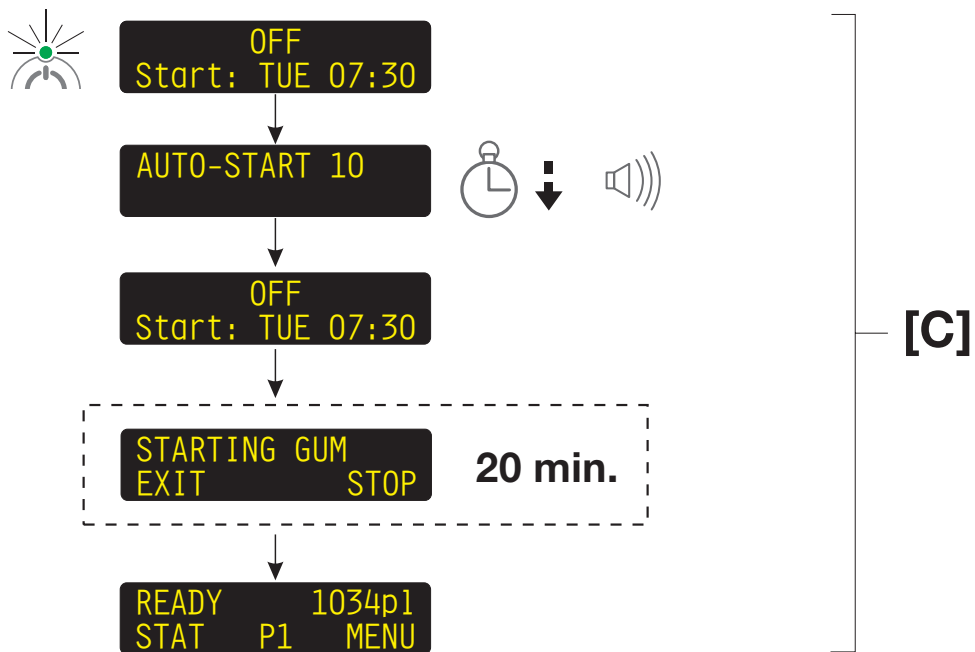
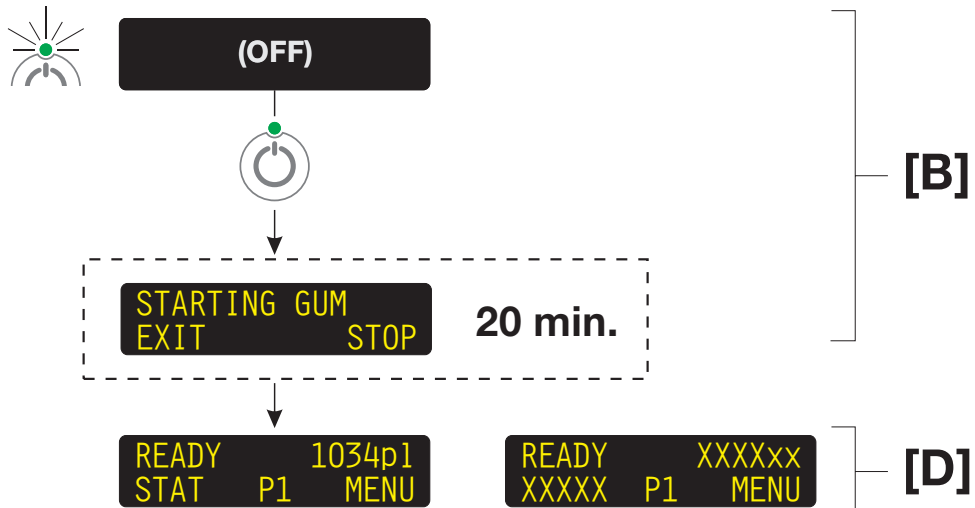
Si falla la inicialización debido a una conexión faltante o defectuosa a una de los tableros de circuito (pero **no** los tableros MPU o MMU), aparece un mensaje de error con una indicación de los tableros respectivos.

El procesador intentará inicializarse 3 veces y luego se apaga al modo de OFF.

Pulsando la tecla de LISTO EN ESPERA se cambia el procesador al modo de SAFE (SEGURO) donde usted tendrá que hacer lo siguiente:

- Si en la pantalla aparece “CALL SERVICE” (LLAMAR EL SERVICIO TÉCNICO), apague el procesador y llame al servicio técnico. Como alternativa, apague y vuelva a encender la alimentación eléctrica para permitir la reconfiguración y reinicialización del procesador, y pulse la tecla de LISTO EN ESPERA.
- Si la pantalla indica READY (o WAIT si se está calentando, etc.), el procesador se ha inicializado con éxito y no será necesario el servicio técnico.

# MPT CONTROL PANEL





### **PUESTA EN MARCHA DEL PROCESADOR (Conmutación en el modo de STAND-BY)**

Hay dos maneras para conmutar el procesador en el modo de STAND-BY:

- usando la tecla de **LISTO EN ESPERA** o bien
- usando la función de **TIMER (CRONOMEDIDOR)**.

### **[B] ENCENDIDO USANDO LA TECLA DE LISTO EN ESPERA**

(Ver el diagrama al frente.)

- Debe estar encendida la fuente de alimentación principal y el procesador debe estar en el modo de OFF (la pantalla está negra). Consulte el apartado “DESCONEXIÓN DE LA CORRIENTE CON EL INTERRUPTOR PRINCIPAL” en la página 1.13.
- Pulse la tecla de LISTO EN ESPERA.
- **a) Si la limpieza de la goma\* o la bomba de recuperación de agua de engomado se ajusta en ON:** La pantalla mostrará STARTING GUM (INICIANDO ENGOMADO). El procesador se conmuta automáticamente al modo de STAND-BY y estará listo para procesar después del período de calentamiento. La función STARTING GUM se describe en la tabla de “ALARMAS Y MENSAJES” en el capítulo 2.
- **b) Si la limpieza de la goma\* se ajusta en OFF, y si no hay bomba de recuperación de agua de engomado:** El procesador se conmuta al modo de STAND-BY y estará listo para procesar después del período de calentamiento.

\* El parámetro de engomado debe ser ajustado por un técnico de servicio. La característica de limpieza de la goma limpia los rodillos de la sección de engomado automáticamente, al arrancar y al apagar el equipo. Durante el proceso, se aplica la goma sin que giren los rodillos; seguidamente los rodillos se giran brevemente hacia atrás y luego hacia adelante. El procedimiento demora aproximadamente 20 minutos y asegura una capa uniforme de goma en la primera placa a procesarse. Es posible seleccionar un programa de procesamiento y luego cambiar los ajustes del programa durante el proceso de limpieza.

### **[C] ENCENDIDO USANDO LA FUNCIÓN DE TIMER (CRONOMEDIDOR)**

(Ver el diagrama al frente.)

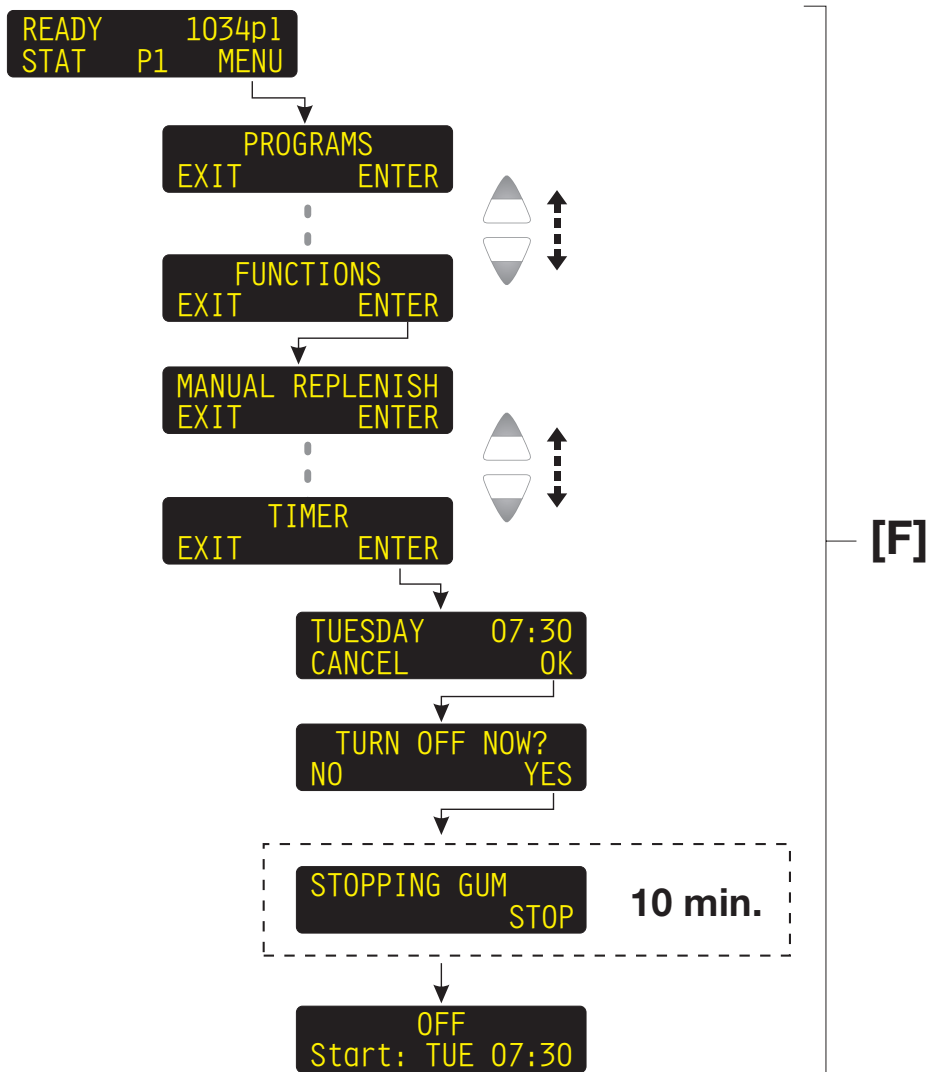
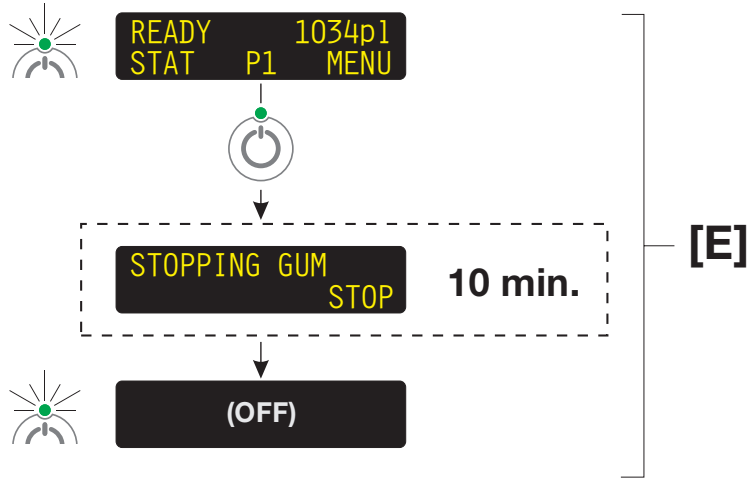
La función de TIMER del procesador permite la puesta en marcha automática.

- Si se activa la función de TIMER y se enciende la fuente de alimentación principal, la línea inferior de la pantalla mostrará la próxima hora de puesta en marcha.
- La pantalla muestra AUTO-START X (PUESTA EN MARCHA AUTOMÁTICA X) 10 segundos antes de la puesta en marcha y suena un pitido durante unos pocos segundos para avisar al operador.
- El procesador cambia automáticamente al modo de STAND-BY tal como se describe para [B]: párrafo a) o b).

#### **¡NOTAS!**

- *Es posible poner en marcha manualmente el procesador en cualquier momento, aun con la función de TIMER activada.*
  - *Al poner en marcha manualmente el procesador, se anulan los ajustes en la función de TIMER.*
- Consulte la descripción de “APAGADO CON LA FUNCIÓN DE TIMER MANUAL” en la página 1.19 y “AUTO TIMER (CRONOMEDIDOR AUTOMÁTICO)” en la página 1.47.**

# MPT CONTROL PANEL



T2567

### **APAGADO (Pasar del modo de STAND-BY al modo de OFF)**

---

Hay dos maneras de apagar el procesador:

- Apagarlo sin la función de **TIMER MANUAL** o bien
- Apagarlo con la función de **TIMER MANUAL**

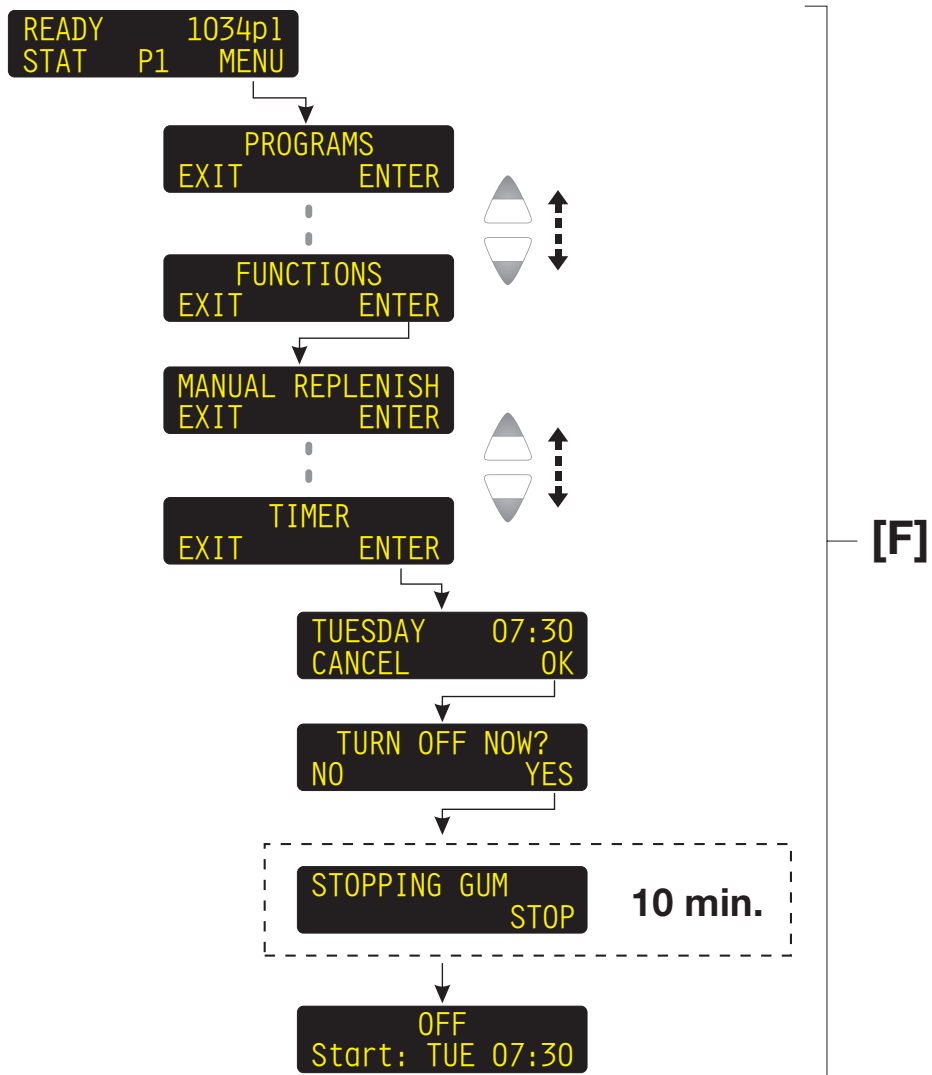
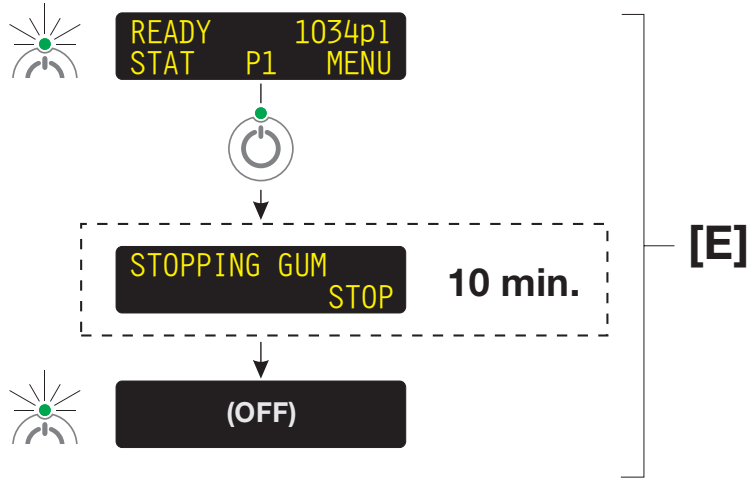
#### **[E] APAGADO SIN USAR LA FUNCIÓN DE TIMER MANUAL**

(Ver el diagrama superior al frente.)

- Desde el modo de STAND-BY, pulse la tecla de LISTO EN ESPERA.
- **a) Si la limpieza de la goma\* o la bomba de recuperación de agua de engomado se ajusta en ON** (lo cual deberá ser ajustado por un técnico de servicio): La pantalla mostrará STOPPING GUM (DETENIENDO ENGOMADO). El procesador pasará automáticamente al modo de OFF. STOPPING GUM se describe en la tabla "ALARMAS Y MENSAJES" en el capítulo 2.
- **b) Si la limpieza de la goma\* se ajusta en OFF, y si no hay bomba de recuperación de agua de engomado** (lo cual deberá ser ajustado por un técnico de servicio): El procesador pasará al modo de OFF.
- Todas las funciones de procesamiento están ahora desactivadas, pero las funciones de TIME REPLENISH o y TIMER están activas (en caso de estar ajustadas en ON).

\*) Consulte la nota en la página 1.17.

# MPT CONTROL PANEL



T2567

### [F] APAGADO CON LA FUNCIÓN DE TIMER MANUAL

(Ver el diagrama inferior al frente.)

El uso de la función de TIMER manual le permite apagar el procesador y seleccionar al mismo tiempo un nuevo día y hora para la puesta en marcha automática.

- Ingrese a la función de TIMER usando la función de LEFT KEY (si está ajustado en TIMER), o bien
- Desde el modo de STAND-BY, pulse la tecla de selección de MENU (MENÚ).
- Pulse la tecla ABAJO para seleccionar FUNCTIONS (FUNCIONES).
- Pulse la tecla de selección de ENTER para ingresar a FUNCTIONS.
- Pulse la tecla de ABAJO para seleccionar la función de TIMER.
- Pulse ENTER para ingresar a la función de TIMER.
- La pantalla mostrará el día de puesta en marcha. Pulse OK para activar la función de TIMER manual y apagar el procesador con el día y hora ajustados para la próxima puesta en marcha, o cambie los ajustes:
  - Pulse la tecla de AJUSTE RÁPIDO para hacer nuevos ajustes de puesta en marcha. Aparecerá un cursor en la línea superior de la pantalla:
    - Pulse las teclas de ARRIBA/ABAJO para seleccionar otro día de la semana en el que debiera volver a ponerse en marcha automáticamente el procesador y pulse OK.
    - Pulse las teclas de ARRIBA/ABAJO para seleccionar otra hora a la que debiera ponerse en marcha automáticamente el procesador y pulse OK.
    - Pulse las teclas de ARRIBA/ABAJO para seleccionar otro minuto al que debiera ponerse en marcha automáticamente el procesador y pulse OK.
    - Pulse OK para activar la función de TIMER.
- Aparecerá el mensaje TURN OFF NOW? (¿APAGAR AHORA?). Pulse YES (SÍ) para aceptar. El procesador pasará al modo de OFF y mostrará

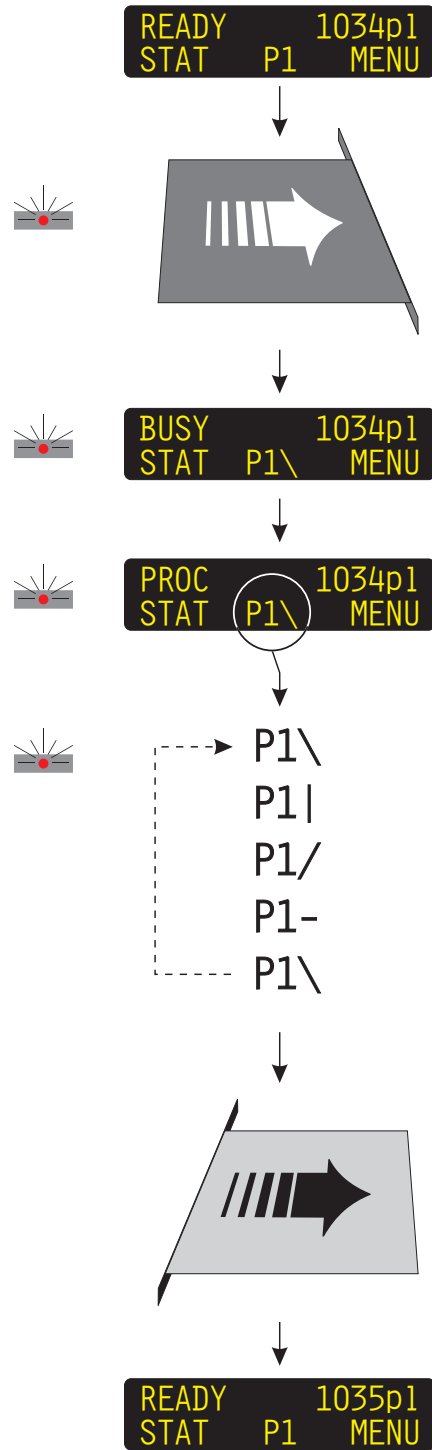
en pantalla el día y la hora para la próxima puesta en marcha, como por ejemplo, “Start TUE 07:30” (Puesta en marcha el MAR a las 07:30). Todas las funciones de procesamiento están ahora desactivadas, pero las funciones de TIME REPLENISH y TIMER están activas (en caso de estar ajustadas en ON).

- La función de TIMER manual también se describe brevemente en la página 1.31.
- El procesador se pondrá en marcha automáticamente el día y la hora mostrada en pantalla.
- Para anular la función de TIMER, simplemente pulse la tecla de LISTO EN ESPERA y el procesador se pondrá en marcha tal como se muestra en el ejemplo [B].

**Consulte también la descripción de la función “AUTO TIMER (CRONOMETADOR AUTOMÁTICO)” en la página 1.47.**

# MPT CONTROL PANEL

---



### PROCESAMIENTO

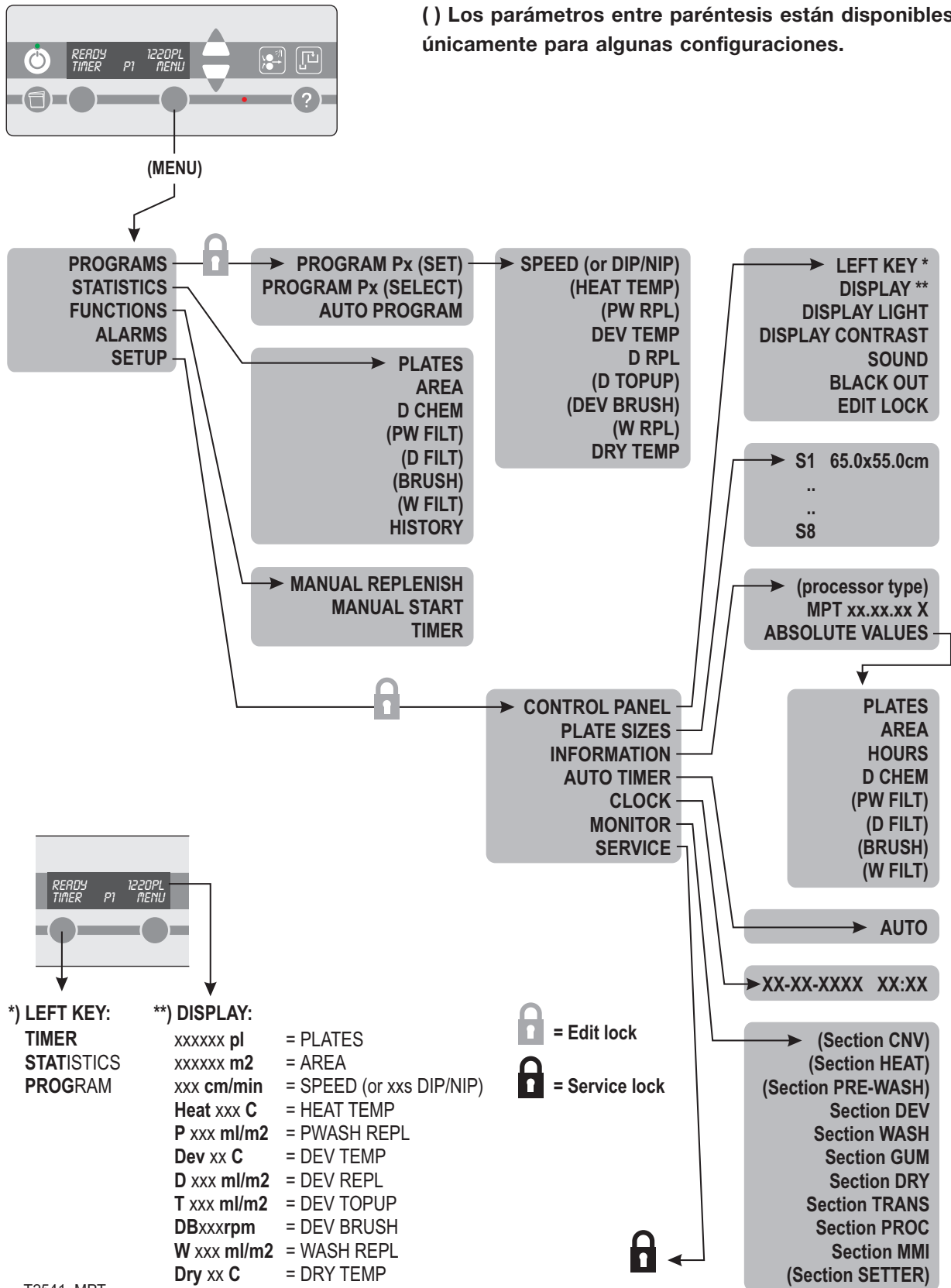
---

(Ver el diagrama al frente.)

- El procesador debe estar en el modo de STAND-BY (la pantalla indica READY).
- Cuando se introduce una placa, ya sea manualmente (fuera de línea) o automáticamente (en línea), el procesador pasa al modo de PROCESS:
  - La pantalla cambiará para mostrar BUSY (OCUPADO).
  - La lámpara de la alarma estará iluminada.
  - Aparecerá un símbolo de procesamiento continuamente cambiante detrás del número del programa seleccionado, como por ejemplo "P1".
- Unos pocos segundos después de soltar los sensores de entrada, la pantalla cambiará a PROC.
- El procesador regresa automáticamente al modo de STAND-BY poco después de salir la última placa.

# MPT CONTROL PANEL

( ) Los parámetros entre paréntesis están disponibles únicamente para algunas configuraciones.



T2541\_MPT...



---

## DESCRIPCIONES DETALLADAS DE LOS MENÚS

### ESTRUCTURA DE MENÚS

---

(Ver el diagrama al frente.)

La estructura de menús mostrada al frente ilustra los menús del panel de control disponibles para el operador diario del procesador de placas.

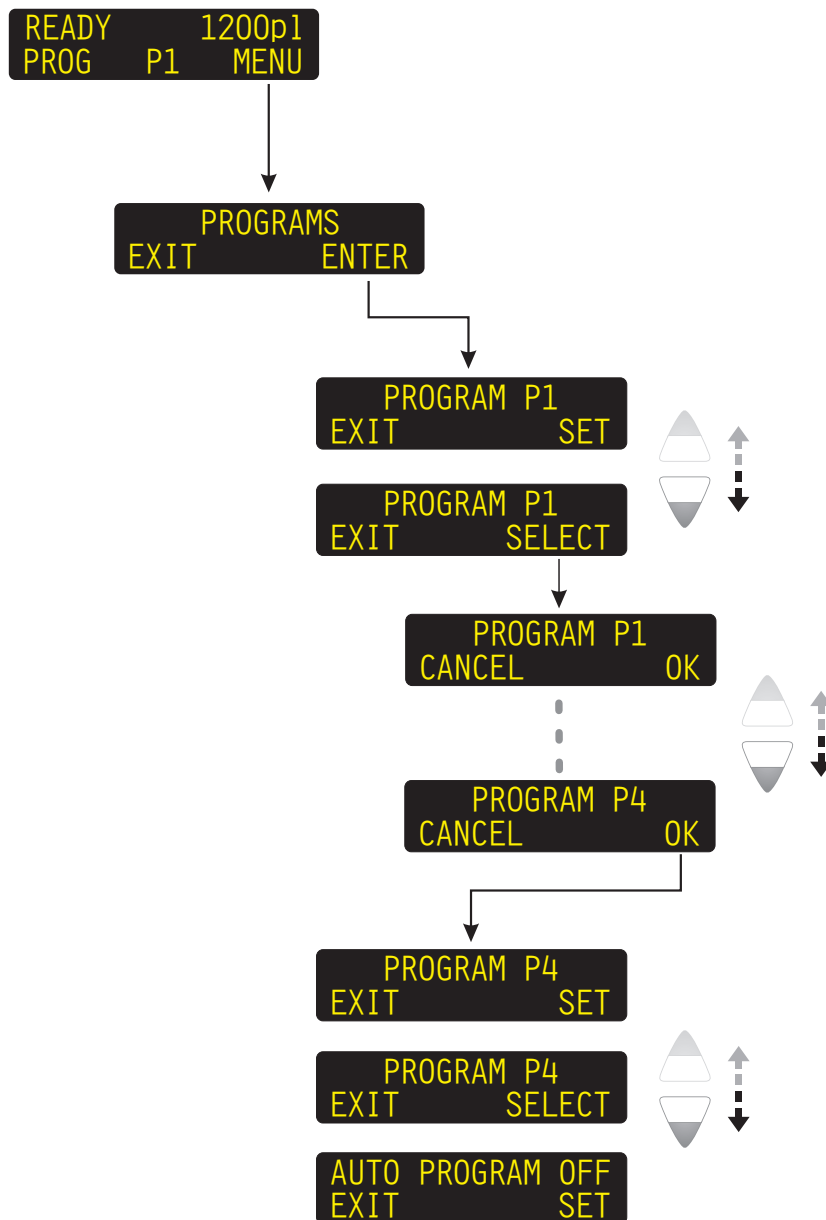
***¡NOTA! Los parámetros que aparecen entre paréntesis no están disponibles en todos los modelos.***

Los comandos de menú se describen en detalles en las páginas siguientes.

Se describen dichas funciones en el mismo orden en que aparecen en la estructura misma del menú.

# MPT CONTROL PANEL

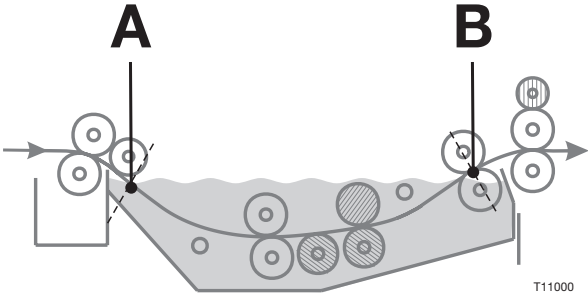
---



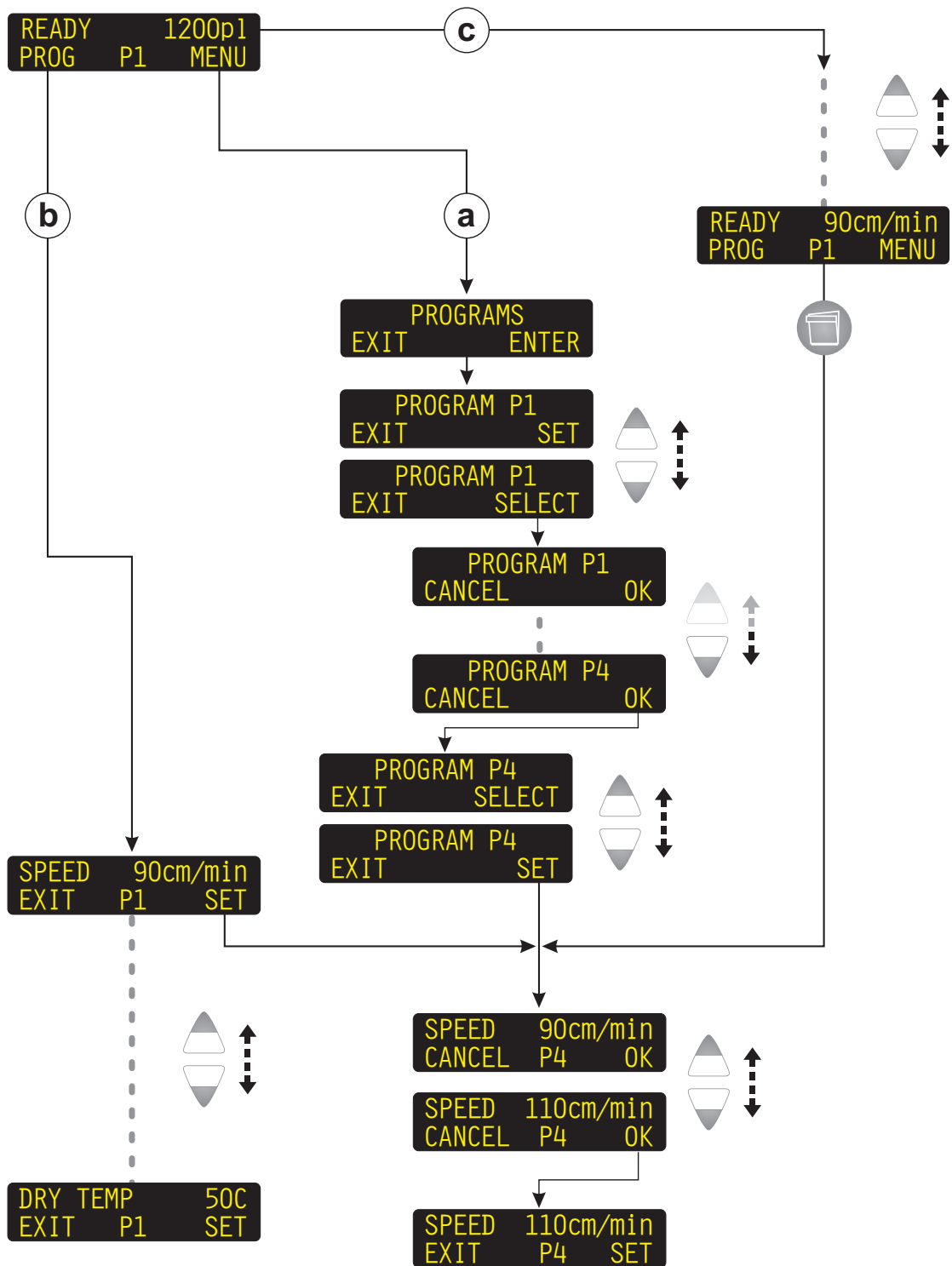
## PROGRAMAS

Para los trabajos de procesamiento, se puede escoger entre 4 programas de proceso, cada uno programable con diferentes ajustes para el tiempo de revelado, temperaturas y recuperación.

La tabla a continuación muestra los diversos parámetros del programa.

PARÁMETRO	AJUSTE	DESCRIPCIÓN
<b>Los parámetros en negritas y cursivas no están disponibles para todas las variantes de procesador, o bien, dependen de la configuración.</b>		
<b>SPEED*</b>	XX cm/min. (" /min.)	Tiempo de revelado.
<b>DIP/NIP*</b>	XX s (seconds)	Tiempo de inmersión y enganche. El tiempo de inmersión y enganche se cuenta desde el momento que la placa se sumerge en la solución de revelador (A) hasta que se engancha con los rodillos de salida (B) en la sección del revelador.
 <p style="text-align: right; font-size: small;">T11000</p>		
<b>HEAT TEMP</b>	XX °C (XX °F)	Temperatura de la sección de calentamiento.
<b>PW RPL</b>	XXX ml/m <sup>2</sup> (cc/ft <sup>2</sup> )	La cantidad de recuperación agregada a la sección del prelavado por m <sup>2</sup> (pie <sup>2</sup> ) de placa procesado.
DEV TEMP	XX °C (XX °F)	Temperatura de la solución de revelador.
D RPL	XXX ml/m <sup>2</sup> (cc/ft <sup>2</sup> )	La cantidad de recuperación agregada a la sección del revelador por m <sup>2</sup> (pie <sup>2</sup> ) de placa procesado.
<b>D TOPUP</b>	XXX ml/m <sup>2</sup> (cc/ft <sup>2</sup> )	La cantidad de solución proveniente del recipiente de llenado de revelador agregada a la sección del revelador por m <sup>2</sup> (pie <sup>2</sup> ) de placa procesado.
<b>DEV BRUSH</b>	XXX rpm	La velocidad del cepillo establecida en revoluciones por minuto (rpm).
<b>W RPL</b>	XXX ml/m <sup>2</sup> (cc/ft <sup>2</sup> )	La cantidad de recuperación agregada a la sección del lavado por m <sup>2</sup> (pie <sup>2</sup> ) de placa procesado.
DRY TEMP	XX °C (XX °F)	Temperatura del aire del secador.
<b>*) Sólo uno de estos parámetros está visible. Será aquél que fue configurado por el técnico de servicio.</b>		
<b>¡NOTA! Tome notas de los ajustes hechos en estos parámetros en la tabla del capítulo 3 de este manual.</b>		

# MPT CONTROL PANEL



T2578

### SELECCIÓN DE UN PROGRAMA O CAMBIO DE LOS AJUSTES DEL PROGRAMA

(Ver el diagrama al frente.)

#### a)

- La línea inferior de la pantalla de STAND-BY muestra el programa actualmente seleccionado, por ejemplo "P1".
- Ingrese al menú de PROGRAMS y pulse ENTER.
- La pantalla ahora muestra el programa actualmente seleccionado con la posibilidad de introducir los ajustes del programa pulsando SET (AJUSTAR).
- Para elegir otro programa, utilice las teclas de ARRIBA/ABAJO para ir a la función de SELECT (SELECCIONAR). Pulse SELECT y utilice las teclas de ARRIBA/ABAJO para seleccionar otro número de programa. Pulse OK para confirmar.
- Pulse EXIT para salir del menú de PROGRAMS o pulse las teclas de ARRIBA/ABAJO para ir a la función de SET para crear nuevos ajustes de programa.
- Pulse EXIT hasta que aparezca la pantalla de STAND-BY. Observe que el número del programa nuevo aparece en la línea inferior.

#### b)

- Si la tecla de SELECCIÓN DE LA IZQUIERDA se ajusta en PROG, se pueden activar los ajustes del programa directamente pulsando la tecla de SELECCIÓN DE LA IZQUIERDA cuando el procesador está en el modo de STAND-BY.

#### c)

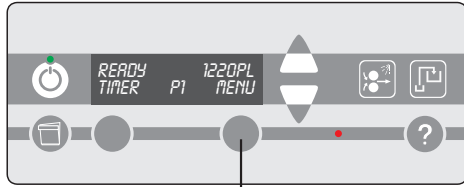
##### • AJUSTE RÁPIDO

Alguno de los parámetros del programa enumerados a continuación también se puede seleccionar como ajuste predeterminado de la pantalla. Consulte la descripción de "DISP (PANTALLA)" en la página 1.41.

Los valores de los parámetros pueden entonces cambiarse fácilmente desplazándose por la lista de parámetros directamente desde el modo de STAND-BY y pulsando la tecla de AJUSTE RÁPIDO.

La vista de la pantalla regresará automáticamente al parámetro seleccionado en DISP (PANTALLA).

# MPT CONTROL PANEL



(MENU)

PROGRAMS  
EXIT ENTER

PROGRAM P1  
EXIT SET

PROGRAM P1  
EXIT SELECT



AUTO PROGRAM ON  
EXIT SET

AUTO PROGRAM ON  
EXIT OK



AUTO PROGRAM OFF  
EXIT OK

AUTO PROGRAM OFF  
EXIT SET

PROGRAM P1  
EXIT SET



PROGRAM P1  
EXIT SELECT

PROGRAM P1  
CANCEL OK



PROGRAM P2  
CANCEL OK

⋮

T2619

### **AUTO PROGRAM (PROGRAMACIÓN AUTOMÁTICA)**

Algunos procesadores en línea están configurados para la selección del programa desde el colocador.

La función de programación automática permite al operador anular temporalmente el programa seleccionado por medio de la interfaz del colocador, desactivando la programación automática mediante la tecla OFF.

Siga el procedimiento indicado a continuación para desactivar la función de programación automática:

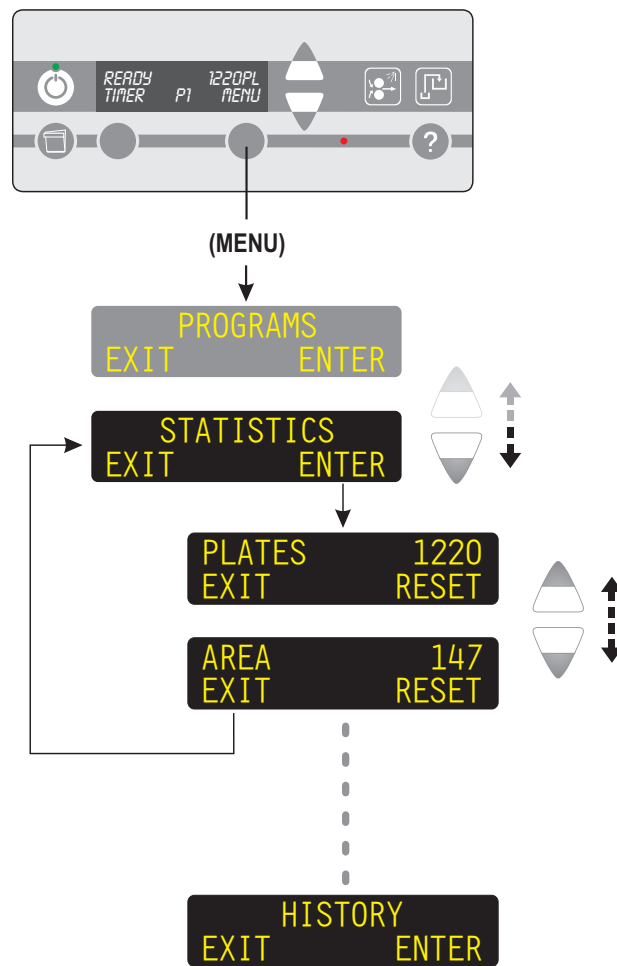
- Ingrese al menú de PROGRAMS (PROGRAMAS) y pulse ENTER.
- La pantalla ahora muestra el programa actualmente seleccionado.
- Utilice la tecla hacia ARRIBA o hacia ABAJO para desplazarse hasta la función AUTO PROGRAM (PROGRAMACIÓN AUTOMÁTICA). Pulse SET (AJUSTAR) para cambiar el ajuste.
- Utilice la tecla hacia abajo para seleccionar OFF (APAGADO) y pulse OK (ACEPTAR).
- Pulse la tecla hacia ARRIBA o hacia ABAJO para desplazarse hasta el programa seleccionado. La pantalla debe mostrar el número de programa y la palabra SELECT (SELECCIONAR).
- Pulse SELECT y utilice las teclas de ARRIBA/ABAJO para seleccionar otro número de programa. Pulse OK para confirmar.
- Si pulsa EXIT (SALIR) regresará a la pantalla de STAND-BY.

Para activar la programación automática manualmente, siga el mismo procedimiento y coloque dicha función en ON (ENCENDIDO). Cuando se ha ajustado en ON, la selección del programa ya no puede hacerse desde el panel de control sino que se hace desde el colocador.

La programación automática regresará espontáneamente a la posición ON si se ha apagado el suministro eléctrico.

# MPT CONTROL PANEL

---





## STATISTICS (ESTADÍSTICAS)

La función de STATISTICS se puede usar para ver y volver a ajustar los valores para los parámetros indicados a continuación.

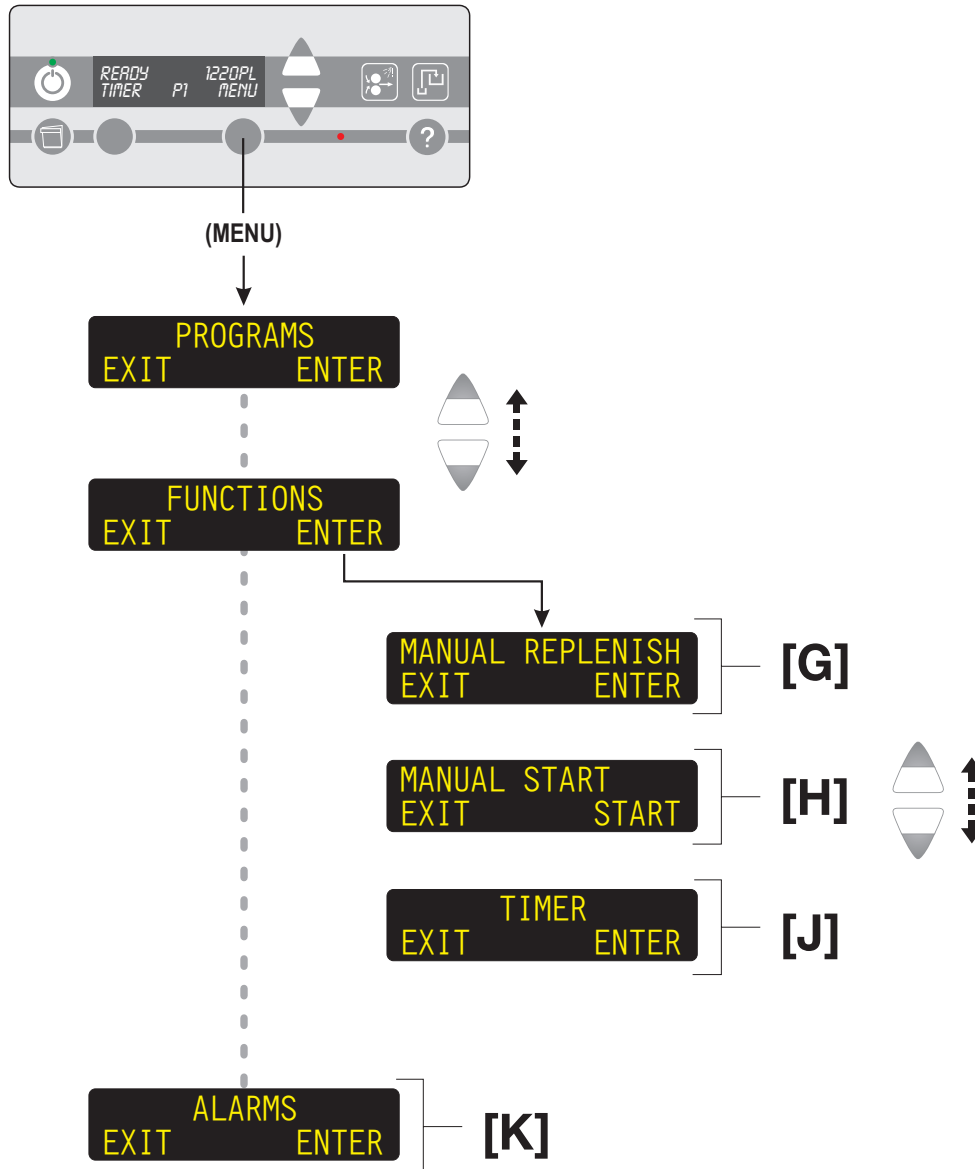
Consulte también “DISP (PANTALLA)” en la página 1.41.

Esta función resulta útil si se necesita información de los valores totales para períodos específicos, por ejemplo, cada semana o mes.

PARÁMETRO	DESCRIPCIÓN
<b>Los parámetros en negritas y cursivas no están disponibles para todas las variantes de procesador, o bien, dependen de la configuración o de los períodos de reemplazo.</b>	
PLATES	Número total de placas procesadas desde el restablecimiento del contador.
AREA	Área total procesada desde el restablecimiento del contador.
<b><i>D CHEM</i></b>	Área de placas (en m <sup>2</sup> ) a ser procesadas hasta que se requiera un cambio de la solución de revelador. Si el valor mostrado es negativo (-), el área de placas procesadas ha excedido el ajuste máximo.
<b><i>PW FILT</i></b>	Área de placas (en m <sup>2</sup> ) a ser procesadas hasta que se requiera un cambio del filtro de prelavado. Si el valor mostrado es negativo (-), el área de placas procesadas ha excedido el ajuste máximo.
<b><i>D FILT</i></b>	Área de placas (en m <sup>2</sup> ) a ser procesadas hasta que se requiera un cambio de filtro del revelador. Si el valor mostrado es negativo (-), el área de placas procesadas ha excedido el ajuste máximo.
<b><i>BRUSH</i></b>	Longitud de las placas (en m) a ser procesadas hasta que se requiera el cambio de los cepillos. Si el valor mostrado es negativo (-), el área de placas procesadas ha excedido el ajuste máximo.
<b><i>W FILT</i></b>	Área de placas (en m <sup>2</sup> ) a ser procesadas hasta que se requiera un cambio del filtro de lavado. Si el valor mostrado es negativo (-), el área de placas procesadas ha excedido el ajuste máximo.
HISTORY	<b><i>¡NOTA! Para propósitos de servicio.</i></b> Este parámetro muestra una lista con los últimos 10 cambios en la configuración del software, comportamientos inesperados del sistema, etc.

# MPT CONTROL PANEL

---



## FUNCIONES

Los ajustes de las funciones son parámetros que no están relacionados directamente con los programas de procesamiento.

### [G] MANUAL REPLENISH (RECUPERACIÓN MANUAL)

Esta función es idéntica a la tecla de RECUPERACIÓN MANUAL.

Consulte la descripción de “TECLA DE RECUPERACIÓN MANUAL” en la página 1.7.

### [H] MANUAL START (PUESTA EN MARCHA MANUAL)

La función de MANUAL START es idéntica a la tecla de PUESTA EN MARCHA MANUAL (consulte la página 1.7).

Esta función se utiliza para los siguientes propósitos:

- relavado,
- proceso de enjuague, o
- expulsión de material de placas.

#### Relavado

Al activar la función de MANUAL START, se pueden ingresar las placas a través de la ranura de relavado para realizar el procedimiento correspondiente:

- Pulse START y el procesador cambiará al modo de PROCESS. La pantalla muestra MAN.START.
- Introduzca una placa a través de la ranura de relavado. Cuando la placa llega al sensor de salida, la pantalla mostrará STOP CONTINUE (DETENER CONTINUAR).
- Si se desea relavar otra placa, pulse CONTINUE; de lo contrario, pulse STOP.  
Si el panel de control no está activado, el procesador automáticamente regresará al modo de STAND-BY después de un cierto tiempo.

**¡PRECAUCIÓN! No pulse STOP mientras haya material de placas en el procesador.**

#### Proceso de enjuague

Cuando se ha hecho un procedimiento importante de limpieza, se recomienda usar la función para hacer un enjuague final del procesador. Consulte el procedimiento de limpieza en el “Manual del usuario para el procesador de placas”.

- Al pulsar START, el procesador cambia al modo de PROCESS durante 30 minutos. La pantalla muestra MAN.START.
- Deje que funcione el proceso hasta que la pantalla muestre READY.
- Es posible acortar el ciclo de procesamiento manualmente y regresar al modo de STAND-BY pulsando STOP.

#### Expulsión de material de placas

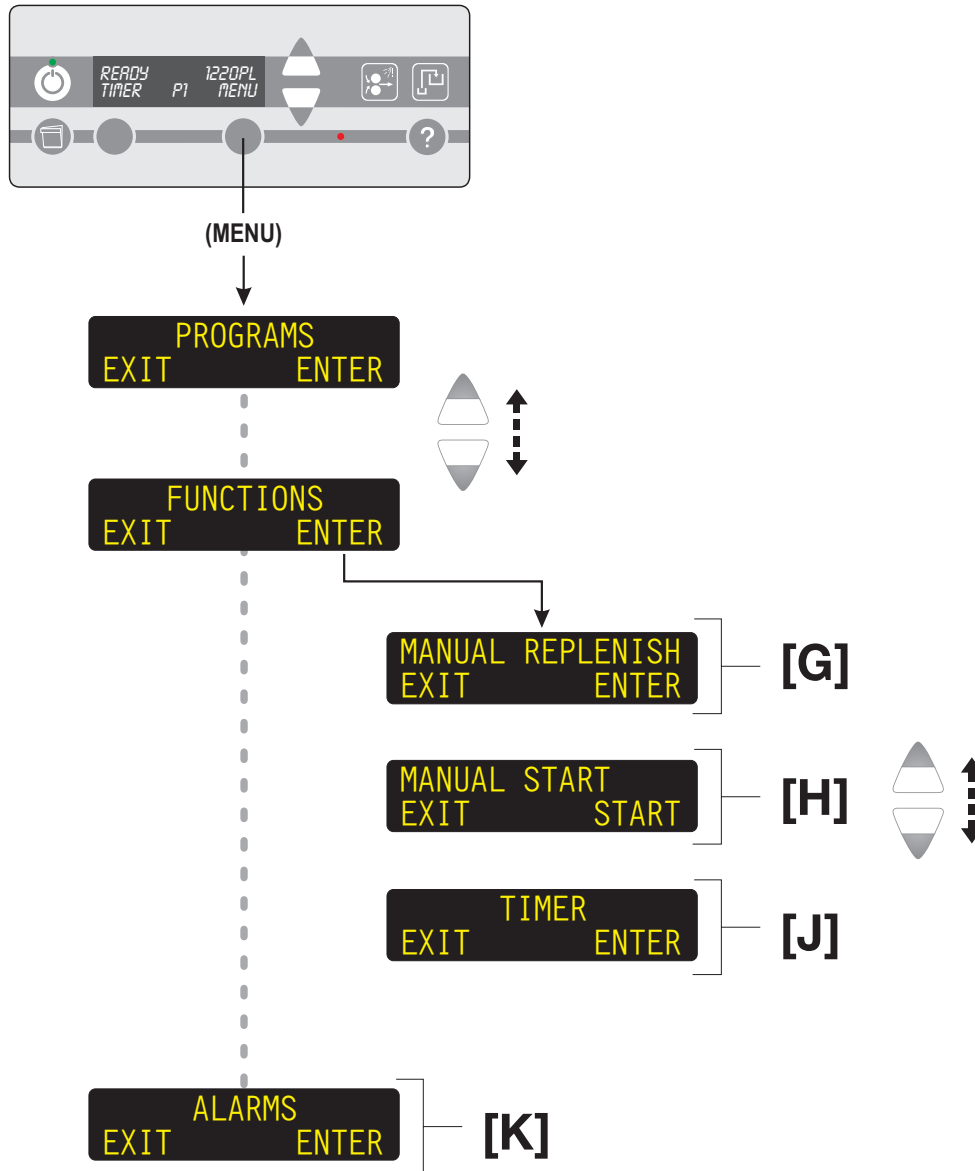
Utilice la función de MANUAL START para quitar una placa que haya quedado en el procesador debido, por ejemplo, a una interrupción del suministro eléctrico.

**¡PRECAUCIÓN! Se deberán quitar manualmente las placas que queden atascadas en el procesador.**

- Pulse START para activar la función.
- La placa será transportada fuera del procesador.
- Cuando la placa haya salido del procesador, pulse STOP para regresar al modo de STAND-BY.

# MPT CONTROL PANEL

---



### [J] TIMER (CRONOMEDIDOR) (MANUAL)

(Ver al diagrama al frente.)

La función de TIMER manual le permite apagar el procesador y seleccionar al mismo tiempo un nuevo día y hora para la puesta en marcha automática.

La tecla de CRONOMEDIDOR MANUAL se utiliza únicamente en situaciones de apagado completo. El uso de la tecla de CRONOMEDIDOR MANUAL anula los ajustes efectuados en la función AUTO TIMER.

Hay una descripción detallada del uso de la tecla de CRONOMEDIDOR MANUAL en “APAGADO CON LA FUNCIÓN DE TIMER MANUAL” en la página 1.21.

#### **¡NOTAS!**

- *Es posible arrancar el procesador manualmente en cualquier momento, incluso si la función de TIMER está activada.*
- *El arranque del procesador manualmente anulará los ajustes en la función de TIMER.*

Consulte también la descripción de la función “AUTO TIMER (CRONOMEDIDOR AUTOMÁTICO)” en la página 1.47.

### [K] ALARMS (ALARMAS)

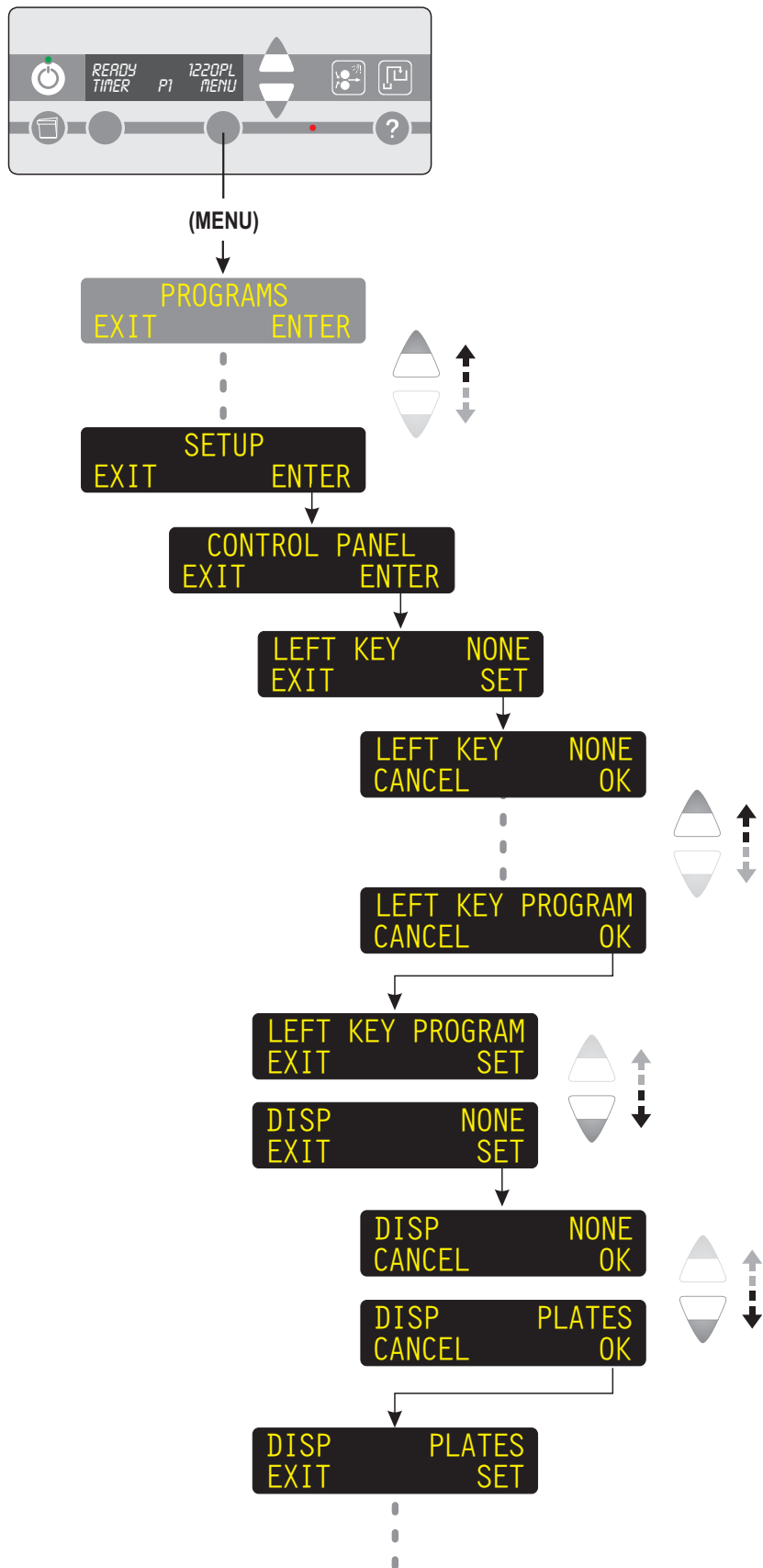
Cuando el procesador está en el modo de STAND-BY o está procesando, pueden ocurrir un número de alarmas y mensajes.

Si ocurre una o más alarmas simultáneamente, puede entrar a esta función para ver la descripción de las diferentes alarmas o utilizar la tecla de TEXTO DE AYUDA tal como se explica en la página 1.9.

**Se incluye una lista completa de alarmas en el capítulo 2 de este manual. La lista incluye una descripción detallada de las diversas alarmas y cómo actuar en caso de que ocurra una alarma.**

**Consulte el capítulo 2 para obtener más información con respecto a “ALARMAS Y MENSAJES”.**

# MPT CONTROL PANEL



T2571

## PREPARACIÓN

### PANEL DE CONTROL

Las funciones y parámetros del panel de control son ajustes generales y por tanto, no están relacionados directamente con el procesamiento.

**Tome nota de los ajustes de parámetros efectuados en el menú del panel de control en la tabla del capítulo 3.**

### LEFT KEY (TECLA DE LA IZQUIERDA)

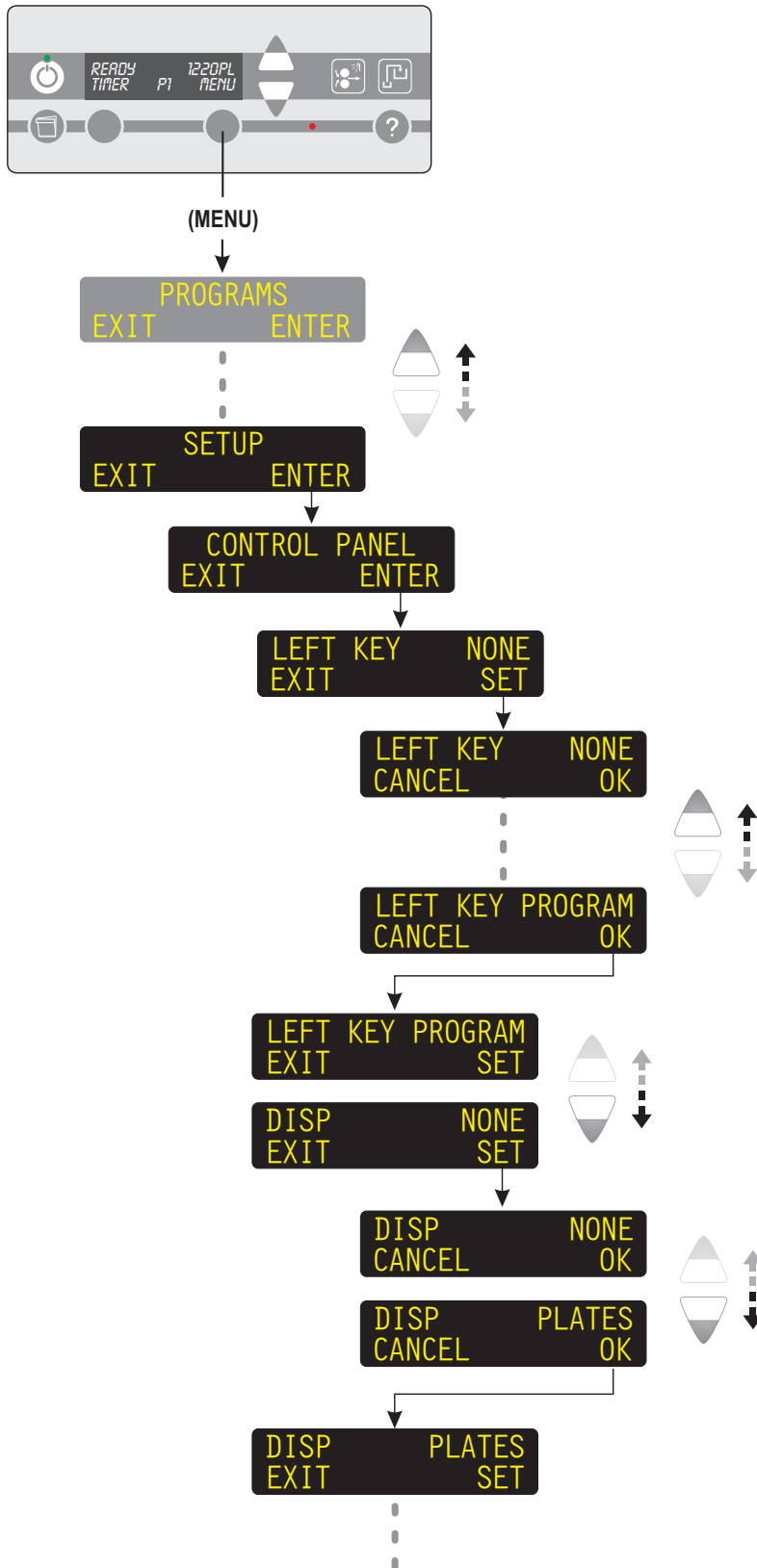
(Ver el diagrama al frente.)

Esta función asigna una función manual a la tecla de SELECCIÓN DE LA IZQUIERDA, en la pantalla de STAND-BY. La función asignada se puede ejecutar directamente pulsando la tecla de SELECCIÓN DE LA IZQUIERDA cuando el procesador está en el modo de STAND-BY.

La siguiente lista muestra los ajustes disponibles:

AJUSTE	FUNCIÓN
STAT	(Estadísticas) Cuando se la asigna a la función de STATISTICS, la tecla de la IZQUIERDA mostrará la cantidad total de placas procesadas y la cantidad total de m <sup>2</sup> (pie <sup>2</sup> ) procesados. Utilice las teclas de flecha ARRIBA/ABAJO.
TIMER	Cuando se la asigna a la función de TIMER MANUAL, al pulsarse la tecla de la IZQUIERDA se pasará directamente al menú TIMER. Consulte "TIMER MANUAL" en la página 1.37 para conocer instrucciones detalladas al respecto.
PROG	(Ajustes del programa) Cuando se la asigna al programa, la tecla de la IZQUIERDA le dará acceso directo a los ajustes para el PROGRAMA activo. Utilice las teclas de flecha ARRIBA/ABAJO para desplazarse por los ajustes diferentes. Consulte "PROGRAMAS" en la página 1.27 para encontrar una descripción detallada de los ajustes del programa.

# MPT CONTROL PANEL



T2571

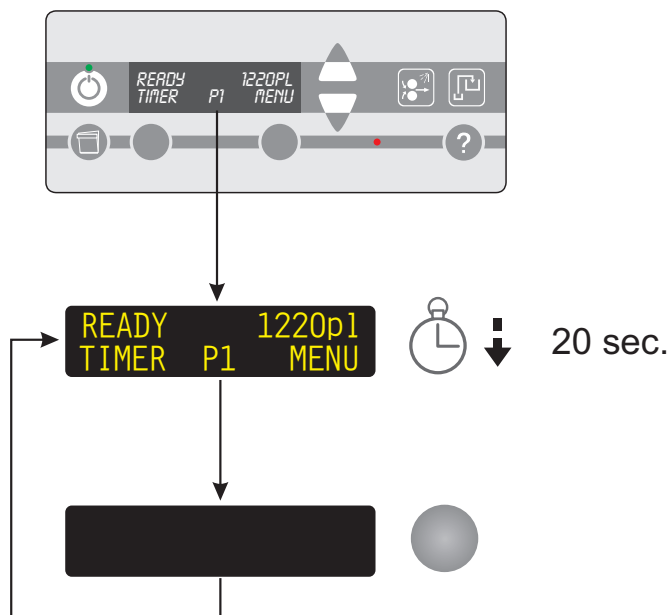
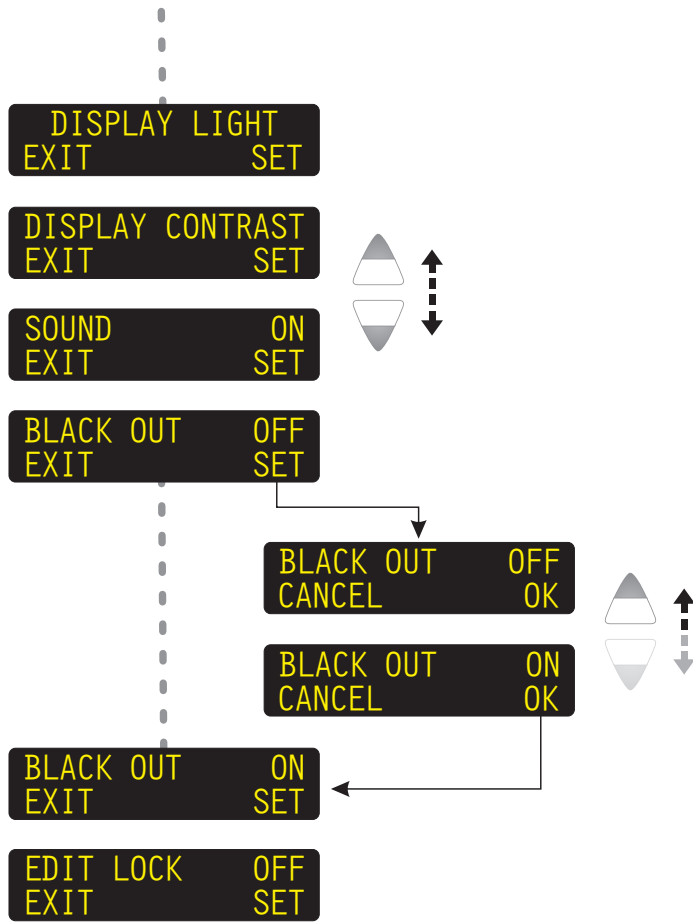


## DISPLAY (PANTALLA)

La esquina superior derecha de la pantalla de STAND-BY muestra uno de los ajustes indicados a continuación. En DISP, puede elegir su propia selección de cuál mostrar como opción predeterminada. Se pueden ver todos los ajustes en la pantalla de STAND-BY pulsando las teclas de ARRIBA/ ABAJO. La pantalla regresará automáticamente al ajuste predeterminado, por ejemplo PLATES (PLACAS). También se pueden cambiar valores o restablecerlo usando la tecla de AJUSTE RÁPIDO.

AJUSTE	LA PANTALLA MOSTRARÁ
<b>Los parámetros en negritas y cursivas no están disponibles para todas las variantes de procesador, o bien, dependen de la configuración.</b>	
PLATES	Número total de placas procesadas (xxxxxxpl).
AREA	Cantidad total de m <sup>2</sup> procesados (xxxxxxm <sup>2</sup> ).
<b>SPEED</b>	Velocidad real (xxx cm/min) tal como se ha establecido en los ajustes del programa.
<b>DIP/NIP</b>	Tiempo de inmersión y enganche tal como se ha establecido en los ajustes del programa.
HEAT TEMP	Temperatura de la sección de calentamiento (HeatxxC) tal como se ha establecido en los ajustes del programa.
<b>PWASH REPL</b>	Recuperación de prelavado en ml/m <sup>2</sup> (PWxxxml/m <sup>2</sup> ) tal como se ha establecido en los ajustes del programa.
DEV TEMP	Temperatura del revelador (DevxxC) tal como se ha establecido en los ajustes del programa.
DEV REPL	Recuperación del revelador en ml/m <sup>2</sup> (Dxxxml/m <sup>2</sup> ) tal como se ha establecido en los ajustes del programa.
<b>D TOPUP</b>	Llenado automático del revelador en ml/m <sup>2</sup> (Txxxml/m <sup>2</sup> ) tal como se ha establecido en los ajustes del programa.
DEV BRUSH	La velocidad del cepillo del revelador en revoluciones por minuto (rpm).
WASH REPL	Recuperación de lavado en ml/m <sup>2</sup> (Wxxxml/m <sup>2</sup> ) tal como se ha establecido en los ajustes del programa.
DRY TEMP	Temperatura de la secadora (DryxxC) tal como se ha establecido en los ajustes del programa.

# MPT CONTROL PANEL



T2579

### **DISPLAY LIGHT (LUZ DE LA PANTALLA) DISPLAY CONTRAST (CONTRASTE DE LA PANTALLA)**

(Ver el diagrama superior.)

Use estas funciones para ajustar la intensidad de la luz y el contraste de la pantalla.

- Pulse SET para ingresar a la función.
- Use las teclas de ARRIBA/ABAJO para hacer el ajuste y cuando haya terminado pulse OK.

Para que la pantalla aparezca completamente negra, consulte la descripción de la función de BLACK OUT (PANTALLA NEGRA) al frente.

### **SOUND (SONIDO)**

(Ver el diagrama superior.)

Use esta función para seleccionar si el pitido va a sonar o no.

#### **Cuando está ajustado a ON el pitido sonará:**

- Si ocurre una alarma importante (ej.: envase de desperdicios lleno).
- Cuando el sensor o sensores de entrada son desactivados y el procesador está listo para procesar. (***Instalaciones fuera de línea solamente.***)

#### **Excepciones:**

Las funciones de SOUND descritas a continuación estarán activas independientemente del ajuste efectuado en la función de SOUND:

- Cuando está activa la función de BLACK OUT, sonará el pitido para todo tipo de alarma. Consulte BLACK OUT al frente.
- Cuando el procesador está en el modo de OFF:
  - El pitido sonará cuando se ha abierto y cerrado la cubierta superior.  
La pantalla mostrará “Turning - Wait” (Girando - Espere) y los rodillos girarán brevemente para propósitos de limpieza.

### **BLACK OUT (PANTALLA NEGRA)**

(Ver el diagrama inferior.)

Cuando se ajuste en ON, la función de BLACK OUT apagará todas las luces de la pantalla automáticamente después de un período de 20 segundos de tiempo de listo en espera, siempre y cuando no se hubiera tocado el teclado en aquellos 20 segundos.

Esta función resulta útil cuando se trabaja con materiales fotosensibles en el cuarto oscuro.

Para volver a encender la luz, simplemente pulse cualquier tecla.

### **EDIT LOCK (BLOQUEO DE EDICIÓN)**

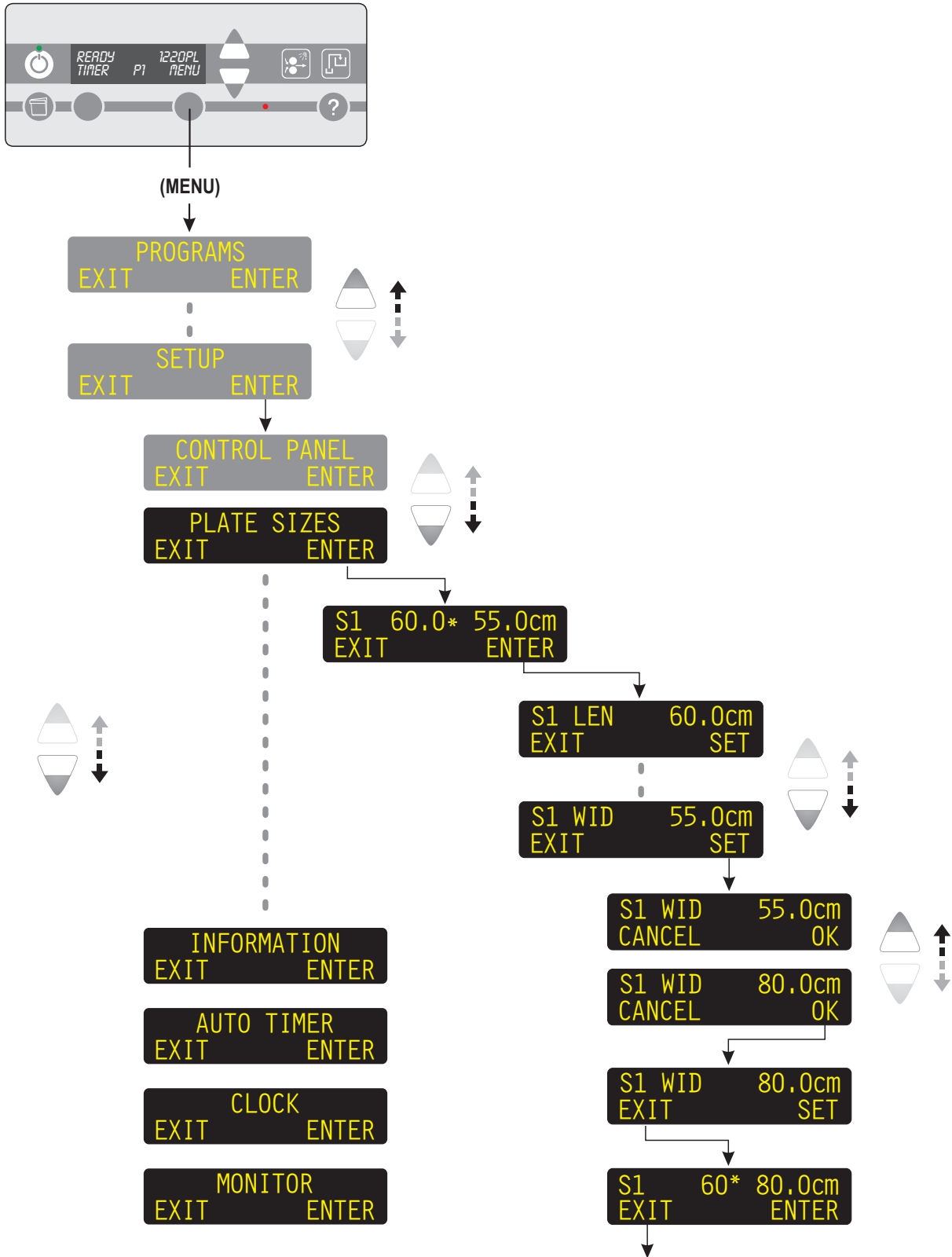
(Ver el diagrama superior.)

Cuando el EDIT LOCK se ajusta en ON, no es posible ingresar a los menús de PROGRAM y SETUP, ni tampoco es posible cambiar los ajustes de programa usando la tecla de AJUSTE RÁPIDO.

Sólo el personal autorizado deberá conocer el código para interrumpir el bloqueo de edición.

El código para abrir los menús de PROGRAM y SETUP es: tecla de ARRIBA, tecla de ABAJO, YES:

# MPT CONTROL PANEL



T2581

## PLATE SIZES (TAMAÑOS DE LAS PLACAS)

(Ver al diagrama al frente.)

Es posible introducir 8 tamaños diferentes para las placas. Se introduce por separado los valores de longitud (LEN) y anchura (WID).

## INFORMATION (INFORMACIÓN)

El menú de INFORMATION incluye información de gran utilidad para un técnico de servicio. Proporcione la siguiente información a la compañía de servicio técnico al solicitar una visita de servicio:

- Tipo de procesador
- Versión de software
- Valores absolutos

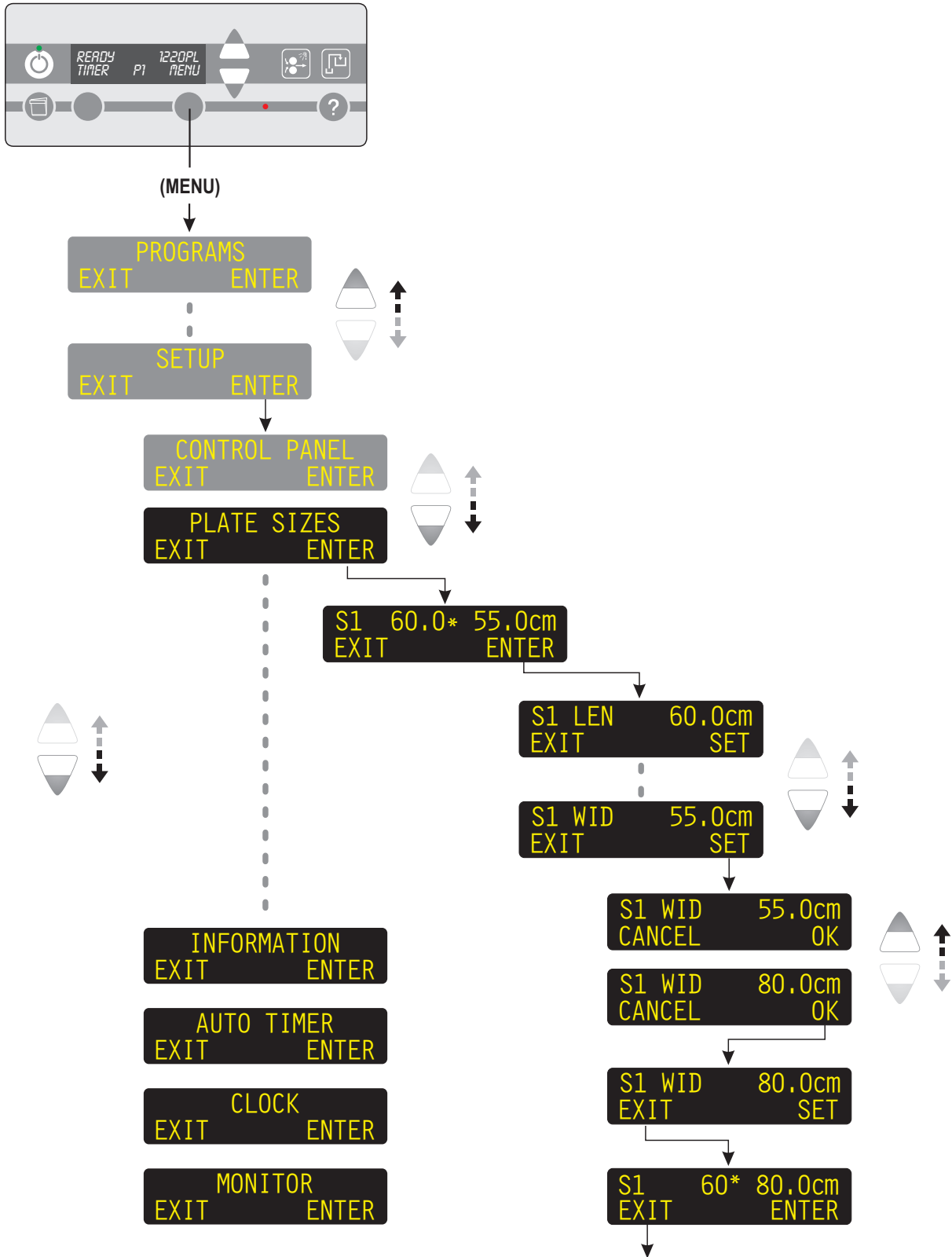
## ABSOLUTE VALUES (VALORES ABSOLUTOS)

En la sección de valores absolutos, podrá ver y establecer los valores para:

PARÁMETRO	DESCRIPCIÓN
<b>Los parámetros en negritas y cursivas no están disponibles para todas las variantes de procesador, o bien, dependen de la configuración o de los períodos de reemplazo.</b>	
PLATES	Cantidad total de placas procesadas.
AREA	Área total de placas procesadas.
HOURS	Número total de horas de procesamiento.
<b><i>D CHEM</i></b>	Área total de placas a ser procesadas hasta que se requiera un cambio de la solución de revelador.
<b><i>PW FILT</i></b>	Área total de placas a ser procesadas hasta que se requiera la limpieza o el cambio del filtro de prelavado.
<b><i>D FILT</i></b>	Área total de placas a ser procesadas hasta que se requiera un cambio del filtro de revelador.
<b><i>BRUSH</i></b>	Área total de placas a ser procesadas hasta que se requiera un cambio del cepillo de revelador.
<b><i>W FILT</i></b>	Área total de placas a ser procesadas hasta que se requiera un cambio del filtro de lavado.

Tome nota de los ajustes en la tabla del capítulo 3.

# MPT CONTROL PANEL



T2581

### **AUTO TIMER (CRONOMETRADOR AUTOMÁTICO)**

---

La función de AUTO TIMER permite que el procesador se ponga en marcha automáticamente cada día a una hora establecida.

Si el procesador se ha ajustado a la función de AUTO TIMER pero no se desea que arranque durante los días feriados, etc., utilice la función de TIMER MANUAL para apagar el procesador y al mismo tiempo seleccione manualmente el próximo día y hora de arranque.

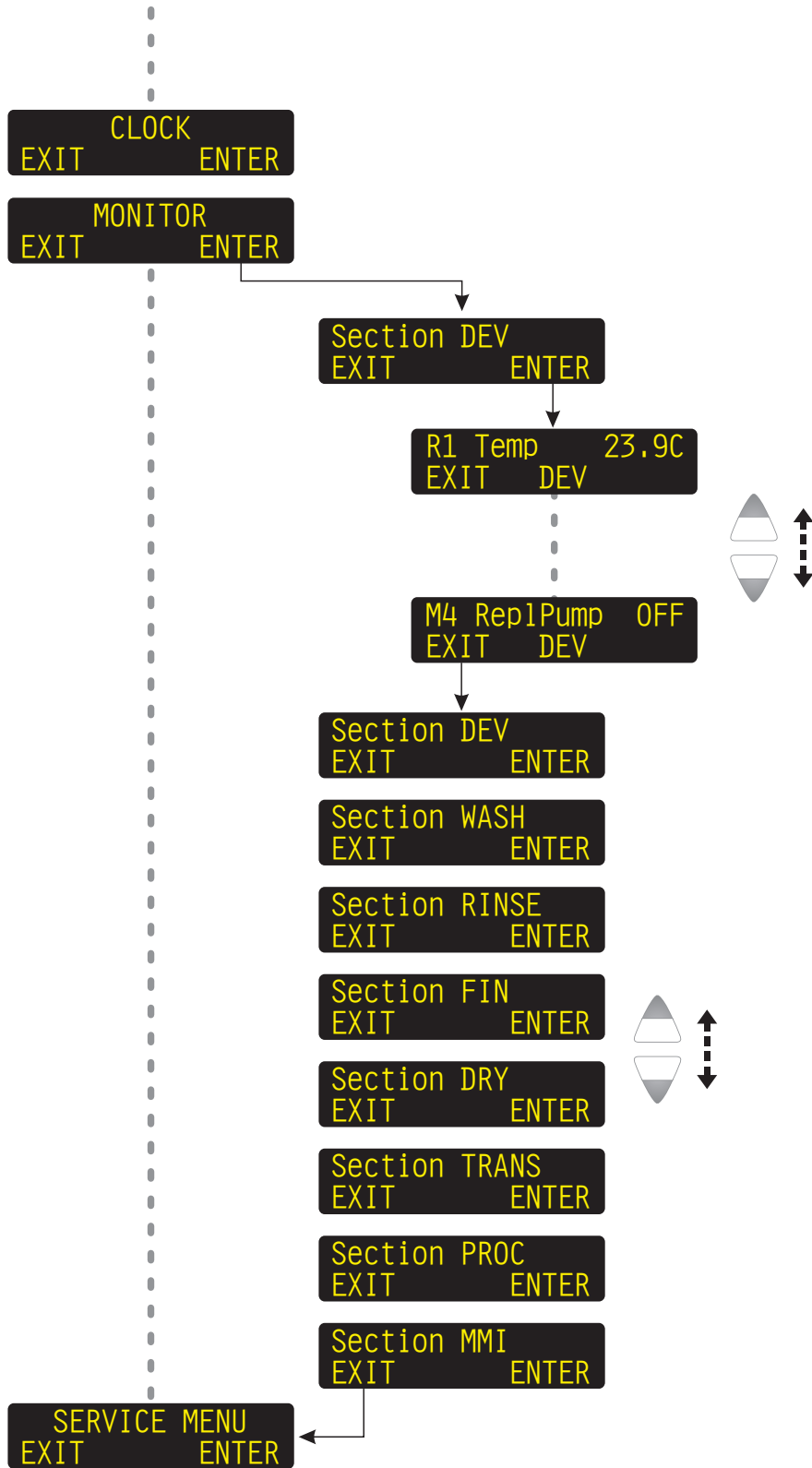
Siga este procedimiento para ajustar la función de AUTO TIMER:

- Seleccione la función de AUTO TIMER y pulse ENTER.
- Pulse SET para hacer los ajustes.
- Pulse la tecla de ARRIBA para cambiar el ajuste de OFF a ON.
- Si se requieren nuevos ajustes para la hora diaria de puesta en marcha, pulse las teclas de ARRIBA/ABAJO para cambiar el ajuste para minutos. Pulse OK para confirmar.
- Pulse las teclas de ARRIBA/ABAJO para cambiar el ajuste para las horas. Pulse OK para confirmar y salir del menú de SET-UP.
- Pulse EXIT para salir de la función de AUTO TIMER.
- Para ejecutar la función de AUTO TIMER, simplemente ponga el procesador en el modo de OFF tal como se describe en "APAGADO" en la página 1.19.
- El procesador ahora se pondrá en marcha automáticamente al día siguiente a la hora establecida en la función de AUTO TIMER.

***¡NOTA! Al iniciar el procesador manualmente antes de que se ponga en marcha automáticamente, se anularán los ajustes en la función de AUTO TIMER.***

**Tome nota de los ajustes en la tabla del capítulo 3.**

# MPT CONTROL PANEL



T2582



### **CLOCK (RELOJ)**

---

En la función de CLOCK, se hacen ajustes tanto para la fecha como para la hora.

Asegúrese de hacer los ajustes con precisión, puesto que de lo contrario la función de TIMER y la función de AUTO TIMER no pondrá en marcha el procesador a la hora esperada.

- Pulse SET para hacer cambios en la función de CLOCK.
- Pulse las teclas con las flechas de ARRIBA/ ABAJO para cambiar los ajustes, de derecha a izquierda: minutos, horas, año, mes y fecha individualmente.
- Confirme con OK cada vez para guardar cada uno de los cambios.
- Cuando se hace un ajuste para la fecha, OK sale automáticamente del menú de SET-UP.
- Pulse EXIT para salir de la función de CLOCK.

***¡NOTA! A fin de ajustar el reloj interno, el procesador se volverá a poner en marcha al pulsar EXIT para abandonar la función de CLOCK.***

### **MONITOR**

---

(Ver al diagrama al frente.)

En la función de MONITOR, es posible mostrar el estado de las temperaturas de los baños, sensores de nivel, calentadores y bombas, etc. para cada sección individualmente.

### **SERVICE (SERVICIO)**

---

(Sólo para técnicos de servicio.)

## MPT CONTROL PANEL

---

## 2. ALARMAS Y MENSAJES

### GENERALES

#### ESPERE, OCUPADO, ALARMA, ETC.

Cuando el procesador se encuentra en el modo de STAND-BY o está procesando en diferentes tipos de estado, se mostrarán alarmas y mensajes en la pantalla del panel de control.

En este capítulo, encontrará:

- **MENSAJES DE ESTADO.** Una lista completa con la descripción de los mensajes de estado, junto con el comportamiento de la lámpara de alarma y las señales sonoras.
- **ALARMAS Y MENSAJES.** Una lista completa de alarmas y mensajes que podrían aparecer en el panel de control.
- **PANTALLA DE ALARMA.** Una descripción detallada de cómo leer y trabajar con alarmas y mensajes.

## MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

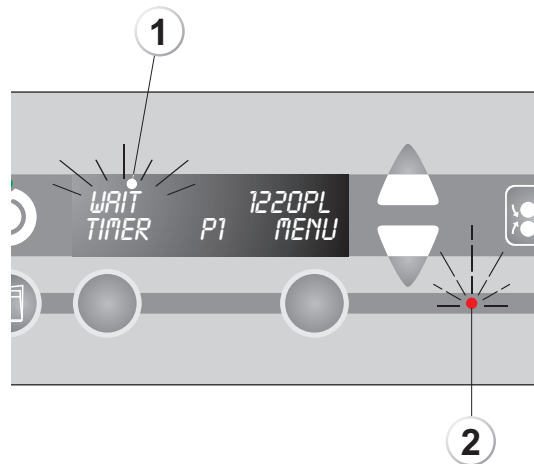
### Alarms

#### MENSAJES DE ESTADO

En la esquina superior izquierda de la pantalla, se muestra el estado del procesador (1). En algunas situaciones, también está iluminada o destellando la lámpara de alarma (2).

En la tabla al frente, se explican los diferentes mensajes de estado y los comportamientos de la lámpara de alarma.

Consulte también “VISUALIZACIÓN DE ALARMAS” que aparece posteriormente en este capítulo.



## MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

### Alarms

<b>MENSAJES DE ESTADO - LÁMPARA DE ALARMA - SONIDO</b>			
ESTADO	LÁMPARA DE ALARMA	SONIDO	EXPLICACIÓN / ACCIÓN
ALARM	Destellando	Sí	<p>El procesador está mostrando una o más alarmas o mensajes en la lista de alarmas.</p> <p>Algunas alarmas/mensajes requieren una reparación o reemplazo menores/vaciado/nuevo llenado de recipientes, pero el procesador aún puede operarse.</p> <p>Otras alarmas/mensajes harán que el procesador se detenga inmediatamente, el cual no podrá arrancarse hasta no haber reparado la condición que causa la alarma.</p> <p>La “VISUALIZACIÓN DE LAS ALARMAS” se describe en la página 2.16.</p>
BUSY	Iluminada	No	<p>Una placa ingresa al procesador. El sensor de entrada al procesador está activado.</p> <p>No introduzca otra placa hasta que la pantalla indique PROC (PROCESAMIENTO) o READY (LISTO).</p>
PROC	Apagada	No	<p>El procesador está realizando el procesamiento. Se puede introducir otra placa para su posterior procesamiento.</p>
READY	Apagada	No	<p>El procesador está listo para recibir una placa.</p>
WAIT	Iluminada	No	<p>El procesador está ocupado restableciendo las condiciones apropiadas para realizar el procesamiento. Espere hasta que la pantalla cambie a READY.</p> <p>Pulse la tecla de TEXTO DE AYUDA para mostrar el mensaje de espera real.</p>
MAN.START	Apagada	No	<p>Se ha activado la tecla de PUESTA EN MARCHA MANUAL. “TECLA DE PUESTA EN MARCHA MANUAL” se describe en la página 1.7.</p>

## MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

### Alarms

## LISTA DE ALARMAS/MENSAJES

### CÓMO LEER LA LISTA DE ALARMAS/MENSAJES

En las páginas siguientes, se incluye una lista completa de alarmas y mensajes que podrían aparecer en el panel de control:

- La columna ALARMA muestra el texto de la alarma tal como lo verá el operador en la pantalla del panel de control. El texto de la alarma escrito entre paréntesis muestra el texto de alarma mostrada cuando se ingresa al menú de alarmas tal como se describió anteriormente, **siempre y cuando** el texto en la lista de alarmas difiera del texto de la alarma mostrado por encima de otras pantallas/mensajes.
- El número por delante del texto de la alarma se refiere al número mostrado en el texto de la alarma al pulsar la tecla de TEXTO DE AYUDA, a fin de mostrar la versión de texto completo de la alarma.
- La columna SECCIÓN muestra a qué sección del procesador se está refiriendo la alarma. Las abreviaturas se explican al frente.

### ABREVIATURAS UTILIZADAS EN LA LISTA DE ALARMAS/MENSAJES

<b>CNV</b>	=	<b>Transportador</b>
<b>DEV</b>	=	<b>Sección del revelador</b>
<b>D.FIL</b>	=	<b>Llenado de revelador*</b>
<b>D.RPL</b>	=	<b>Recuperación de revelador*</b>
<b>DRY</b>	=	<b>Sección de la secadora</b>
<b>D.WAT</b>	=	<b>Agua de revelador*</b>
<b>FIN</b>	=	<b>Sección del acabador*</b>
<b>F.RPL</b>	=	<b>Recuperación del acabador*</b>
<b>G.RPL</b>	=	<b>Recuperación de goma*</b>
<b>GUM</b>	=	<b>Sección de engomado*</b>
<b>HEAT</b>	=	<b>Sección de precalentamiento*</b>
<b>IN</b>	=	<b>Sensor de entrada</b>
<b>MMI</b>	=	<b>Panel de Control/Interfaz Operador Máquina</b>
<b>OUT</b>	=	<b>Sensor de salida</b>
<b>PWASH</b>	=	<b>Prelavado*</b>
<b>PROC</b>	=	<b>Procesador</b>
<b>RIN</b>	=	<b>Sección de enjuague*</b>
<b>TRANS</b>	=	<b>Sistema de transporte</b>
<b>WASH</b>	=	<b>Sección de lavado</b>
<b>WASTE</b>	=	<b>Recipiente para desperdicios*</b>

\*) Sólo en algunos modelos

Consulte también la explicación de “MODOS DE OPERACIÓN” en la página 1.10.

## MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

### Alarms

ALARMAS Y MENSAJES			
ALARMA/MENSAJE	SECCIÓN	CAUSA	EXPLICACIÓN / ACCIÓN / SOLUCIÓN
TURNING - WAIT		Los rodillos están girando media vuelta (para propósitos de limpieza).	Espere hasta que se apague la pantalla.
1: COVER OPN  (COVER OPN TRANS)	TRANS	La cubierta está abierta.	Cierre la cubierta correctamente.
2: LOW LEVEL	DEV PWASH WASH RIN FIN GUM	El nivel es demasiado bajo.	<p><b>Control MPA:</b> El sistema de recuperación automáticamente restablecerá los niveles correctos.</p> <p><b>Control MPT:</b> El sistema de recuperación automáticamente restablecerá los niveles correctos. Si la función de llenado automático (D TOP-UP) se ajusta en OFF: Pulse la tecla de RECUPERACIÓN MANUAL para agregar una cantidad fija de recuperación del revelador.</p>
		Error del sensor	<p>Asegúrese de que esté conectado el enchufe al sensor. Apague el procesador y vuelva a conectar el sensor.</p> <p><b>¡ADVERTENCIA!</b> <i>El apagado es obligatorio por razones de seguridad.</i></p> <p>Si está conectado, llame al técnico de servicio.</p>
3: EMPTY XXX CONT  (OVERFLOW)	WASTE	El recipiente para desperdicios está lleno.	Vacíe el recipiente para desperdicios. Pulse OK. Cuando ocurre la alarma, las bombas de recuperación no operarán. Esto sirve para impedir el desbordamiento del recipiente para desperdicios. La necesidad de recuperación se agregará a la cuenta y se liberará (si la hubiera) una vez vaciado el recipiente para desperdicios y pulsada la tecla OK.
3: EMPTY XXX WASTE  (OVERFLOW)	DEV WASH GUM		
4: XXX TOP-UP STOP  (TOP LIMIT)	DEV PWASH WASH FIN	El sistema de recuperación ha intentado restablecer el nivel en el tanque pero no ha alcanzado dicho nivel en el tiempo transcurrido durante el llenado. Consulte la alarma "2: LOW LEVEL".	Asegúrese de que el tubo de drenaje esté correctamente cerrado. Revise las mangueras para determinar conexiones correctas, flexiones y fugas. Vuelva a llenar los recipientes de recuperación, si están vacíos. Pulse RETRY (REINTENTAR). Asegúrese de que las bombas de recuperación funcionen. Pulse la tecla de recuperación manual para comprobarlo.
5: REFILL XXX REPL  (REPL EMPTY)	DEV WASH FIN GUM	El recipiente de recuperación está vacío.	Vuelva a llenar el recipiente de recuperación o reemplácelo.

# MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

## Alarms

ALARMAS Y MENSAJES			
ALARMA/MENSAJE	SECCIÓN	CAUSA	EXPLICACIÓN / ACCIÓN / SOLUCIÓN
6: TEMP LO	HEAT DEV WASH FIN DRY	La temperatura es demasiado baja en la sección.	El procesador restablecerá automáticamente las temperaturas correctas.
		Circulación bloqueada.	Verifique el flujo de circulación, el filtro y la válvula. Si es necesario, cambie el filtro. Limpie la barra de pulverización.
		El elemento calefactor está defectuoso.	Llame a un técnico de servicio.
		Error del sensor de temperatura.	
		Se ha quemado uno o más fusibles.	
7: TEMP HI	HEAT DEV WASH FIN DRY	La temperatura es demasiado alta en la sección.	Espere hasta restablecer las temperaturas correctas.
		Circulación bloqueada.	Verifique el flujo de circulación, el filtro y la válvula. Si es necesario, cambie el filtro. Limpie la barra de pulverización.
		Funcionamiento defectuoso de la unidad de enfriamiento.	Llame a un técnico de servicio.
		Error del sensor de temperatura.	
8: SPEED LOW	TRANS DEV	Voltaje de suministro demasiado bajo.	Llame a un técnico de servicio.
		Motores desgastados o bloqueados.	
9: SPEED HIGH	TRANS DEV	La velocidad es demasiado alta.	Llame a un técnico de servicio.
11: WAIT	CNV PROC	El procesador no está listo para recibir placas.	Espere hasta que el procesador esté listo. Ver también la alarma número 125.
14: TEMP INCOR	HEAT	La temperatura no está estabilizada (está en calentamiento y/o enfriamiento).	El procesador establecerá automáticamente la temperatura correcta. Espere hasta que desaparezca el mensaje. <b>¡NOTA! Cuando se alcanza la temperatura establecida, podría demorarse otros 8 minutos hasta lograrse una distribución uniforme del calor, antes de que desaparezca la alarma.</b>
	DEV WASH FIN		El procesador establecerá automáticamente la temperatura correcta. Espere hasta que desaparezca el mensaje.



## MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

### Alarms

ALARMAS Y MENSAJES			
ALARMA/MENSAJE	SECCIÓN	CAUSA	EXPLICACIÓN / ACCIÓN / SOLUCIÓN
16: SENSOR ERR XXX  (SENSOR ERR)	CNV	El cable que transmite la señal de ocupado desde el transportador está desconectado.	Vuelva a conectar el cable.
	PWASH DEV D.FIL D.RPL D.WAT WASH FIN F.RPL RIN GUM G.RPL WASTE	No está conectado el sensor en el tanque o recipiente.  El sensor en el tanque o recipiente está defectuoso.	Conecte el sensor. Ponga el procesador en el modo de OFF y luego en el modo de STAND-BY. Si está conectado, llame al técnico de servicio.  Llame a un técnico de servicio.
17: TEMP REG XXX	HEAT DEV WASH FIN DRY	El procesador no logra alcanzar la temperatura ajustada: La temperatura está fuera del rango permitido para los componentes electrónicos. Sensor defectuoso. Se agregaron productos químicos fríos.	Sensor defectuoso: Llame a un técnico de servicio. Productos químicos fríos: Apague y vuelva a encender el equipo.
18: NO TACHO XXX	DEV TRANS	Error del motor en el transporte o cepillo. Falta la señal del tacómetro.	Pulse RESET para continuar. Si el mensaje de error sigue apareciendo continuamente, llame al técnico de servicio.
19: HW VERS	PROC	No es válida la versión de la tarjeta PCB.	Pulse la tecla de texto de ayuda para obtener la información exacta. El texto de ayuda indicará cuál tarjeta PCB no es válida. Cambie la tarjeta PCB a la versión HPU MK4 o MPU MK2.

# MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

## Alarms

ALARMAS Y MENSAJES			
ALARMA/MENSAJE	SECCIÓN	CAUSA	EXPLICACIÓN / ACCIÓN / SOLUCIÓN
20: PLATE JAM  (PLATE JAM XXX)	CNV	Una placa se ha atascado en el transportador.	Retire la placa y pulse "OK" para restablecerla.
	OUT	<p>El borde entrante de la placa no ha llegado a la ranura de salida, lo cual indica un atasco de la placa.</p> <p><u>Causas probables:</u> La placa está atascada debajo del sensor de entrada.</p> <p>Los bloqueos enganchables de los rodillos de transporte de entrada no están correctamente bloqueados, lo cual produce un transporte defectuoso de la placa.</p> <p>No está correctamente ajustado el parámetro desplazamiento del sensor de entrada/ salida.</p> <p>El sensor de salida está funcionando mal o está defectuoso.</p>	<p>Pulse IGNORE (IGNORAR), y luego inicie la función EJECT PLATE (EXPULSAR PLACA) (consulte "FUNCIONES" en el capítulo 1) o retire manualmente la placa del procesador.</p> <p>Verifique los bloqueos enganchables y bloquee correctamente.</p> <p>No alimente demasiado rápido, o ajuste el transportador, lo que corresponda para el sistema de procesador (¿fuera de línea o en línea?).</p> <p>Revise el sensor. Llame a un técnico de servicio para reparar el sensor, en caso de ser necesario.</p>
21: TRAIL EDG XXX	OUT	<p>El borde saliente de la placa no ha llegado a la ranura de salida, lo cual indica un atasco de la placa.</p> <p><u>Causas probables:</u> Uno o más de los bloqueos enganchables de los rodillos de transporte cercanos al sensor de salida no están bloqueados correctamente, lo cual ocasiona un transporte deficiente de la placa.</p> <p>La separación entre placas es demasiado corta para ser detectada.</p> <p>El sensor de salida está funcionando mal o está defectuoso.</p>	<p>Si es posible, pulse REVERSE (MARCHA ATRÁS); en caso contrario, pulse IGNORE, y luego inicie la función EJECT PLATE (consulte "FUNCIONES" en el capítulo 1) o retire manualmente la placa del procesador.</p> <p>Verifique los bloqueos enganchables y bloquee correctamente.</p> <p>Verifique si la ranura de entrada se está liberando demasiado pronto.</p> <p>Aumente la separación entre placas aumentando la velocidad del procesador o disminuyendo la velocidad del colocador/transportador.</p> <p>Revise el sensor. Llame a un técnico de servicio para reparar el sensor, en caso de ser necesario.</p>

## MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

### Alarms

ALARMAS Y MENSAJES			
ALARMA/MENSAJE	SECCIÓN	CAUSA	EXPLICACIÓN / ACCIÓN / SOLUCIÓN
22: LEN. MAX XXX	IN	<p>El borde saliente de la placa no ha llegado a la ranura de entrada, lo cual indica un atasco de la placa.</p> <p><u>Causas probables:</u></p> <p>La separación entre placas es demasiado corta para ser detectada.</p> <p>El sensor de entrada está funcionando mal o está defectuoso.</p> <p>La nueva placa a introducir está descansando sobre el sensor de entrada.</p>	<p>Pulse OK.</p> <p>No alimente demasiado rápido, o ajuste el transportador, lo que corresponda para el sistema de procesador. (¿fuera de línea o en línea?)</p> <p>Revise el sensor. Llame a un técnico de servicio para reparar el sensor, en caso de ser necesario.</p>
25: MOTOR STOP XXX  (MOTOR ERR)	DEV WASH TRANS	<p>El motor está sobrecargado debido a daños mecánicos o a la existencia de un objeto extraño en el sistema de transmisión, un atasco o una limpieza deficiente.</p> <p>Se ha activado el fusible de seguridad.</p>	<p>Si la causa requiere reparación, llame al técnico de servicio. En caso contrario, resuelva el problema y pulse RESET (RESTABLECER) para restablecer el fusible de seguridad y quitar la alarma.</p> <p>Es probable que esta alarma deje la placa en el procesador. Utilice la función EJECT PLATE (consulte "FUNCIONES" en el capítulo 1) para vaciar el procesador.</p> <p>En caso de que haya una placa atascada, quítela manualmente.</p> <p>Si la alarma sigue apareciendo continuamente, llame al técnico de servicio.</p>
30: RTC MEM RESET  (RTC MEM)	MMI	<p>Error de la memoria del reloj de tiempo real (RTC), o poca carga de la batería debido a un período largo con la fuente de alimentación principal apagada.</p>	<p>Pulse OK.</p> <p><b>¡NOTA! Todos los valores estadísticos y el reloj se han restablecido debido a la poca carga de la batería.</b></p> <p>La batería en el tablero MPU se recargará automáticamente cuando se encienda la fuente de alimentación.</p> <p>Si la alarma sigue apareciendo continuamente, llame al técnico de servicio.</p>
34: REFILL XXX FILL  (FIL EMPTY)	DEV	<p>Nivel bajo en el recipiente de llenado de revelador.</p>	<p>Vuelva a llenar el recipiente o reemplácelo.</p>
35: REFILL XXX WATER (WATER EMPT)	DEV	<p>Nivel bajo en el recipiente de agua.</p>	<p>Verifique la conexión del suministro de agua al recipiente de agua.</p> <p>Revise la válvula de flotación.</p>
36: REPL WAIT	DEV	<p>El sistema de recuperación está ocupado.</p>	<p>Espere hasta que el procesador esté listo.</p> <p>Se muestra la alarma cuando aún no se ha concluido el bombeo de grandes cantidades de recuperación.</p>

# MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

## Alarms

ALARMAS Y MENSAJES			
ALARMA/MENSAJE	SECCIÓN	CAUSA	EXPLICACIÓN / ACCIÓN / SOLUCIÓN
43: FILLING XXX	PWASH DEV WASH FIN	Se requiere llenado. El mensaje se muestra hasta detenerse el llenado.	El tanque se llenará automáticamente. El mensaje desaparecerá automáticamente cuando el tanque está lleno. Espere hasta que desaparezca el mensaje.
44: LEVEL ERROR XXX  (LEVEL ERR XXX)	PWASH DEV WASH FIN	La alarma se emite si el nivel continúa bajo después del llenado automático.	Revise para determinar la existencia de fugas. La alarma de error de nivel se puede borrar abriendo y cerrando la cubierta superior, o apagando y volviendo a encender el procesador, y por tanto activando el llenado automático.
45: STARTING XXX	PWASH DEV WASH FIN	Cuando se enciende el procesador, o se cierra la cubierta (el procesador no está procesando), la bomba se arranca 3 veces (20 segundos cada vez) para eliminar las trampas de aire en las mangueras. Subsiguientemente, el tanque de lavado se verifica para comprobar el nivel correcto.	Si se necesita un llenado, la advertencia cambiará a FILLING XXX (LLENANDO XXX) y el tanque se llenará automáticamente.
59: MOTOR FAIL XXX  (MTR. FAIL)	WASH	No está conectado el cable para el motor de la centrífuga, o el software no está correctamente configurado.	Pulse EXIT (SALIR). Apague la fuente de alimentación principal y conecte el cable para el motor de la centrífuga. Si el cable está conectado, llame al técnico de servicio.
85: CHANGE DEV	DEV	Se ha excedido el contador de máxima área de placa para D CHEM. El procesador no aceptará placas nuevas.	Cambie la solución de revelador. Pulse RESET. <b>¡PRECAUCIÓN! Al pulsar RESET se restablecerá el contador del área de placas para D CHEM.</b> Un técnico de servicio podrá ajustar los períodos de reemplazo (máxima área de placa antes de ocurrir las alarmas del revelador).
90: CHANGE FILTER  (CHANGE FILT XXX )	PWASH DEV WASH	Se ha excedido el área del filtro del revelador. El procesador no aceptará placas nuevas.	Cambie el filtro. Pulse RESET. <b>¡PRECAUCIÓN! Al pulsar RESET se restablecerá el contador del área del filtro.</b> Un técnico de servicio podrá ajustar los períodos de reemplazo (máxima área de placa antes de ocurrir las alarmas del filtro).

## MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

### Alarms

<b>ALARMAS Y MENSAJES</b>			
ALARMA/MENSAJE	SECCIÓN	CAUSA	EXPLICACIÓN / ACCIÓN / SOLUCIÓN
91: FILTER 1/4 92: FILTER 2/4 93: FILTER 3/4 94: FILTER 4/4	PWASH DEV WASH	El filtro se deberá cambiar tan pronto como sea posible. El número 1/4-4/4 indica el número de apariciones de la alarma de un máximo de 4. Cuando aparece la alarma 1/4, se puede procesar un máximo de 20 m2 de placa antes de detenerse el sistema.	Pulse OK para eliminar el sonido de la alarma.  Si se cambia el filtro durante este período de alarmas, se deberá restablecer manualmente el valor de las estadísticas. Ingrese al menú STATISTICS (ESTADÍSTICAS) y vaya al parámetro D FILT (FILTRO DEL REVELADOR). Pulse RESET para restablecer el contador.
95: CHANGE FILT	PWASH DEV WASH	Se ha alcanzado el límite del contador del área del filtro del revelador.	Esta alarma cambiará a la alarma No. 90, una vez que se detiene el procesamiento. Consulte la alarma "90: CHANGE FILTER".
103: CHANGE BRUSH  (CHANGE BRSH XXX)	DEV WASH	El cepillo está gastado.	Cambie el cepillo. Pulse RESET.  <b>¡PRECAUCIÓN! Al pulsar RESET se restablecerá el contador del cepillo.</b>  Un técnico de servicio podrá ajustar los períodos de reemplazo (máxima longitud de procesamiento antes de ocurrir la alarma del cepillo).
104: BRUSH 1/4 105: BRUSH 2/4 106: BRUSH 3/4 107: BRUSH 4/4	TRANS DEV	El cepillo se debe cambiar tan pronto como sea posible. El número 1/4-4/4 indica el número de apariciones de la alarma de un máximo de 4. Cuando aparece la alarma 1/4, se puede procesar un máximo de 200 m de placa antes de detenerse el sistema.	Pulse OK para eliminar el sonido de la alarma. Si se cambia el cepillo durante este período de alarmas, se deberá restablecer manualmente el valor de las estadísticas.  Ingrese al menú STATISTICS y vaya al parámetro BRUSH (CEPILLO). Pulse RESET para restablecer el contador.
108: CHANGE BRSH	TRANS DEV	Se ha alcanzado el límite del contador del cepillo.	Esta alarma cambiará a la alarma No. 103, una vez que se detiene el procesamiento. Consulte 103: CHANGE BRUSH.
110: PRIMING	DEV	Posibles secciones con aire en las mangueras.	Se ha apagado la fuente de alimentación principal o se ha reemplazado el recipiente de recuperación.  El cebado asegura la eliminación de secciones con aire en el sistema de circulación. El procesador inicia el cebado automáticamente cuando se lo conmuta al modo de STAND-BY. Cebado: Se bombean 250 ml de recuperación al sistema de circulación. Así, la bomba de circulación se detendrá y arrancará durante 10 segundos y 20 segundos, respectivamente, por un total de tres veces.  Después del cebado, el procesador está listo para procesar.

## MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

### Alarms

ALARMAS Y MENSAJES			
ALARMA/MENSAJE	SECCIÓN	CAUSA	EXPLICACIÓN / ACCIÓN / SOLUCIÓN
111: PLATE TAIL OUT  (TAIL OUT)	OUT	<p>La placa ha salido del sensor de salida antes de lo esperado.</p> <p><u>Causas probables:</u> La placa ha sido arrastrada por el procesador antes de tiempo, por ejemplo, por un transportador. No está correctamente ajustado el parámetro desplazamiento del sensor de entrada/salida. El procesador está funcionando demasiado rápido, lo cual es causado por un motor defectuoso.</p>	<p>Pulse OK.</p> <p>Ajuste la velocidad del transporte del transportador.</p> <p>Si la alarma sigue apareciendo continuamente, llame al técnico de servicio.</p>
112: PLATE HEAD OUT  (HEAD OUT)	OUT	<p>La placa ha activado el sensor de salida antes de lo esperado.</p> <p><u>Causas probables:</u> No está correctamente ajustado el parámetro desplazamiento del sensor de entrada/salida. El procesador está funcionando demasiado rápido, lo cual es causado por un error del motor.</p>	<p>Revise el motor y el sistema de transporte.</p> <p>Llame a un técnico de servicio.</p>
113: STARTING GUM	GUM	<p>La tecla de LISTO EN ESPERA se ha activado mientras el procesador estaba en el modo de OFF. El programa de enjuague de la goma se ha activado automáticamente.</p>	<p>Espere hasta acabar el proceso de engomado. EXIT eliminará el texto de la alarma del nivel superior de la pantalla. STOP detendrá el proceso de enjuague de enjuague de la goma (en aquellos procesadores con recuperación de agua de engomado, el proceso continuará durante aproximadamente otros 5 minutos). El procesador pasa automáticamente al modo de STAND-BY después de finalizar el proceso (aproximadamente 20 minutos).</p>

ALARMAS Y MENSAJES			
ALARMA/MENSAJE	SECCIÓN	CAUSA	EXPLICACIÓN / ACCIÓN / SOLUCIÓN
114: HIGH OFF D.REPL	DEV	El procesador ha estado en el modo de OFF (o la alimentación ha estado apagada) durante un período prolongado de tiempo. El sistema de recuperación agregará una cantidad de recuperación más grande que la mitad de la cantidad del volumen del tanque a menos que el operador opte por cambiar en cambio toda la solución de revelador.	Pulse STOP para cancelar el agregado de recuperación de revelador o pulse START para agregar recuperación acumulada.  <b>¡NOTA! Una vez pulsada START, el sistema agregará una cantidad de recuperación mayor que la mitad de la cantidad del volumen del tanque. Esto puede ser interrumpido únicamente apagando la fuente de alimentación principal. Tenga en cuenta que la interrupción causará la pérdida de la cantidad de recuperación de tiempo.</b>
114: WASH REPL 5000 ml?	WASH	El procesador ha estado en el modo de OFF (o la alimentación ha estado apagada) durante un período prolongado de tiempo. El sistema de recuperación agregará 5000 ml de recuperación a la sección de lavado a menos que el operador opte por cambiar en cambio toda la solución de lavado.	Pulse STOP para cancelar el agregado de recuperación de lavado o pulse START para agregar recuperación.  <b>¡NOTA! Una vez pulsada la tecla START, el sistema agregará 5000 ml de recuperación. Esto puede ser interrumpido únicamente apagando la fuente de alimentación principal. Tenga en cuenta que la interrupción causará la pérdida de la cantidad de recuperación de tiempo.</b>
115: STOPPING GUM	GUM	El procesador se ha colocado en el modo de OFF mientras se encontraba en el modo de STAND-BY. Un proceso de secado de los rodillos engomadores se ha iniciado automáticamente.	El secado de los rodillos engomadores durará aproximadamente 10 minutos. El procesador pasará automáticamente al modo de OFF después de finalizar el proceso. Si pulsa STOP, se detendrá el proceso inmediatamente.  <b>¡PRECAUCIÓN! Si se detiene el proceso y el procesador se deja en el modo de OFF durante un período lo suficientemente largo, como por ejemplo, durante la noche, la goma residual podría causar que los rodillos se adhieran entre sí, lo cual requeriría una limpieza.</b>
117: BAR POSITION OK?	DEV	Se ha activado la tecla de RECUPERACIÓN MANUAL y se ha bombeado la recuperación para propósitos de recuperación o para extrusión de burbujas de aire atrapadas en el sistema de recuperación.	Abra la cubierta superior. Baje la barra de recubrimiento a su posición original. Cierre la cubierta superior y pulse OK. Consulte también la descripción de la tecla de RECUPERACIÓN MANUAL en la página 1.7.  <b>¡PRECAUCIÓN! Sólo pulse OK cuando la barra de recubrimiento regresó a su posición.</b>

## MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

### Alarms

ALARMAS Y MENSAJES			
ALARMA/MENSAJE	SECCIÓN	CAUSA	EXPLICACIÓN / ACCIÓN / SOLUCIÓN
118: D.CHEM 1/4 119: D.CHEM 2/4 120: D.CHEM 3/4 121: D.CHEM 4/4	DEV	Se deberá cambiar la solución de revelador tan pronto como sea posible. El número 1/4-4/4 indica el número de apariciones de la alarma de un máximo de 4. Cuando aparece la alarma 1/4, se puede procesar un máximo de 100 m <sup>2</sup> de placa antes de detenerse el sistema.	Pulse OK para eliminar el sonido de la alarma.  Si se cambia la solución de revelador durante este período de alarmas, se deberá restablecer manualmente el valor de las estadísticas. Ingrese al menú STATISTICS (ESTADÍSTICAS) y vaya al parámetro D CHEM (QUÍMICA DEL REVELADOR). Pulse RESET para restablecer el contador.
122: CHANGE DEV	DEV	Se ha alcanzado el límite del contador del área máxima de las placas.	Esta alarma cambiará a la alarma No. 85, una vez que se detiene el procesamiento. Consulte la alarma 85: CHANGE DEV.
123: CHANGE CHEMISTRY  (CHANGE CHEM XXX)	DEV WASH	El procesador ha estado en el modo de OFF (o la alimentación ha estado apagada) durante un período prolongado de tiempo: <b>Control MPA/MPT:</b> El sistema de recuperación ha calculado una cantidad de recuperación más grande que el volumen real del tanque. No se bombeará ningún tipo de recuperación. <b>Control EPS:</b> El sistema de recuperación ha calculado más de 5000 ml de recuperación. No se bombeará ningún tipo de recuperación.	Apague el procesador y cambie los productos químicos. Vuelva a encender el procesador.  <b>¡Nota! Este mensaje podría ocurrir si se acaban de cambiar los productos químicos. En dicho case, pulse OK.</b>
125: WAIT	PROC	El procesador no está preparado; por ejemplo, se ha abierto la cubierta superior.	El procesador cambiará automáticamente al modo de STAND-BY (READY) cuando el software esté preparado. Consulte también la alarma número 11.



## MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

### Alarms

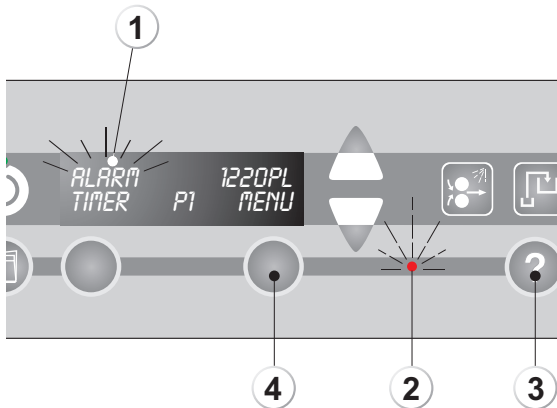
MENÚS DE RESPUESTAS		
TEXTO EN PANTALLA	DESCRIPCIÓN	DESCRIPCIÓN
ARE YOU SURE ? (ESTÁ SEGURO?)	<p>La pregunta ARE YOU SURE? (¿ESTÁ SEGURO?) aparece al ingresar a algunos menús:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. La pregunta se muestra para confirmar el ingreso al menú en cuestión.</li><li>2. Sólo se permite que los técnicos de servicio ingresen a estos menús. Se requiere un código especial de entrada.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. YES confirma los ajustes y NO le brinda la oportunidad de cambiar la información ingresada.</li><li>2. Sólo para técnicos de servicio.</li></ol>

# MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL

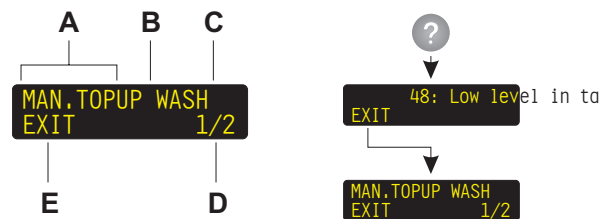
## Alarms

### EXPLICACIÓN DE LA VISUALIZACIÓN DE LAS ALARMAS

#### VISUALIZACIÓN DE LAS ALARMAS



Se muestran las alarmas en la pantalla (1), tal como se indica en el ejemplo:



- Los mensajes siempre se mostrarán en la línea superior de la pantalla. Cuando un mensaje (1) se muestra, la lámpara de alarma (2) también podría estar destellando/iluminada.
- Pulse la tecla de TEXTO DE AYUDA (3) para mostrar las alarmas/mensajes (consulte también “TECLA DE TEXTO DE AYUDA” en la página 1.9), o bien
- Introduzca la lista de alarmas (si la pantalla muestra ALARM) pulsando MENU (4) y seleccione la función ALARMS.
- Utilice las teclas de flecha ARRIBA/ABAJO para desplazarse por las alarmas/mensajes. Las alarmas/mensajes que aparecen en pantalla se explican en la lista de alarmas y mensajes, incluida anteriormente en este capítulo.

**¡NOTA! Al ingresar a la función de ALARMS, se congelarán las alarmas actuales.**

**A:** Se especifica la alarma mediante una descripción breve. Pulse la tecla de TEXTO DE AYUDA para mostrar una versión de texto completo. La versión de texto completo también muestra un número. Utilice este número para encontrar la alarma en la lista de alarmas en este capítulo.

**B:** Sección a la que se refiere la alarma. Consulte la lista de abreviaturas que aparece anteriormente en este capítulo.

**C:** Valores que se desvían del valor programado.

**D:** El número “1/2” indica que la alarma actualmente mostrada es la primera de 2 alarmas detectadas. Pulse las teclas de ARRIBA/ABAJO para desplazarse entre las alarmas. Si hay un cambio en las alarmas durante la visualización, por ejemplo, si desaparece una alarma o si ocurre una alarma nueva, la esquina inferior derecha de la pantalla cambiará para mostrar REFRESH (ACTUALIZAR). Pulse REFRESH para volver a mostrar las alarmas actuales.

**E:** Pulse EXIT para regresar a la pantalla de STAND-BY.

## ALARMAS QUE REQUIEREN ACCIÓN POR PARTE DEL USUARIO

---

Las alarmas que requieran la acción inmediata por parte del usuario siempre **aparecen encima de otras pantallas o mensajes**, por ej.:



EMPTY WASTE CONT  
EXIT OK

### EXIT

EXIT ignorará la alarma durante 1 minuto y la pantalla pasará a la pantalla en STAND-BY/PROCESSING (mostrando ALARM) o mostrará la siguiente alarma con la acción requerida por parte del usuario (si la hubiere).

### OK

OK y RESET restablecerán la alarma si la acción requerida se ha ejecutado. La pantalla pasará a la pantalla en STAND-BY/PROCESSING o mostrará la siguiente alarma con la acción requerida por parte del usuario (si la hubiere).

***¡PRECAUCIÓN! Es muy importante para el buen funcionamiento del procesador, ejecutar la acción requerida antes de restaurar la alarma, debido a que algunas alarmas reposicionan automáticamente contadores u otros dispositivos.***

## **MPA/MPT/EPS CONTROL PANEL**

### **Alarms**

---

## 3. CUSTOMERS NOTES

### PARAMETER SETTINGS LISTS

Make notes of your current processor settings in the table in this chapter. The notes will make the service technician able to make same settings later if changing the software.

***NOTE! Parameters in bold italic in the tables on the next pages are not available for all processor variants or depending on configuration.***

## MPT CONTROL PANEL

MENU	PARAMETER	VALUE
PROGRAMS PROGRAM 1	SPEED	
	<b>DIP/NIP</b>	
	DEV TEMP	
	<b>HEAT TEMP</b>	
	<b>PW RPL</b>	
	D RPL	
	<b>D TOPUP</b>	
	DEV BRUSH	
	<b>W RPL</b>	
	DRY TEMP	
PROGRAMS PROGRAM 2	SPEED	
	<b>DIP/NIP</b>	
	DEV TEMP	
	<b>HEAT TEMP</b>	
	<b>PW RPL</b>	
	D RPL	
	<b>D TOPUP</b>	
	DEV BRUSH	
	<b>W RPL</b>	
	DRY TEMP	
PROGRAMS PROGRAM 3	SPEED	
	<b>DIP/NIP</b>	
	DEV TEMP	
	<b>HEAT TEMP</b>	
	<b>PW RPL</b>	
	D RPL	
	<b>D TOPUP</b>	
	DEV BRUSH	
	<b>W RPL</b>	
	DRY TEMP	
PROGRAMS PROGRAM 4	SPEED	
	<b>DIP/NIP</b>	
	DEV TEMP	
	<b>HEAT TEMP</b>	
	<b>PW RPL</b>	
	D RPL	
	<b>D TOPUP</b>	
	DEV BRUSH	
	<b>W RPL</b>	
	DRY TEMP	

## MPT CONTROL PANEL

MENU	PARAMETER	VALUE
SETUP CONTROL PANEL	LEFT KEY	
	DISP	
	DISPLAY LIGHT	
	DISPLAY CONTRAST	
	SOUND	
	BLACK OUT	
	EDIT LOCK	
SETUP PLATE SIZES	S1	
	S2	
	S3	
	S4	
	S5	
	S6	
	S7	
	S8	
SETUP INFORMATION MPT x.xx.xx x	(Software version)	
SETUP INFORMATION ABSOLUTE VALUES	PLATES	
	AREA	
	HOURS	
	D CHEM	
	<b>PW FILT</b>	
	D FILT	
	BRUSH	
	<b>W FILT</b>	

## MPT CONTROL PANEL

---