

HMI Manual Empleo

CR6/CR4



Codigo:

Año:

2022

Rev.:

01

Alfa Srl
Via Caduti di Ustica, 28 - Calderara di Reno
40012 BOLOGNA – Italy
Tel +39 051 0828494 Fax +39 051 0823283

© Copyright 2021 Tutti i diritti riservati
© Copyright 2021 All rights reserved

Queda prohibida la reproducción total o parcial, la modificación y la traducción del presente manual sin la autorización previa de Alfa Srl.

IMPORTANTE:

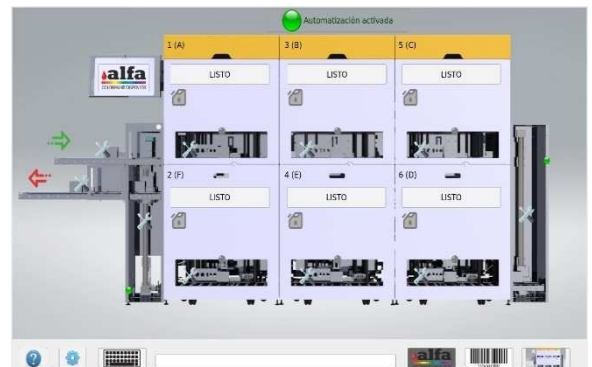
Alfa Srl no será responsable de los errores u omisiones técnicos o editoriales contenidos en este documento.

IMPORTANTE:

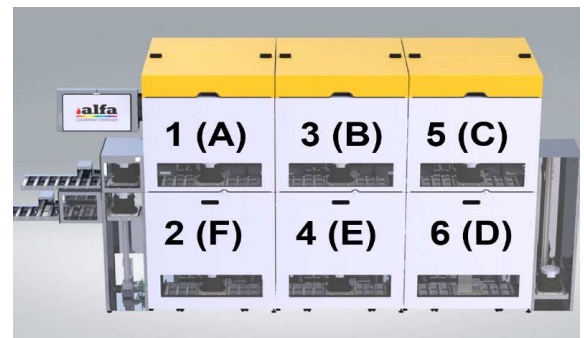
Alfa Srl no se hace responsable de los errores o daños causados por el uso de suministros o repuestos no aprobados o garantizados específicamente por Alfa Srl.

PAGINA PRINCIPALE

La máquina está equipada con una pantalla táctil utilizada como HMI (interfaz hombre-máquina) por el operador, en la que se ejecuta el software de la máquina. La figura de la derecha muestra la página de inicio de la HMI.

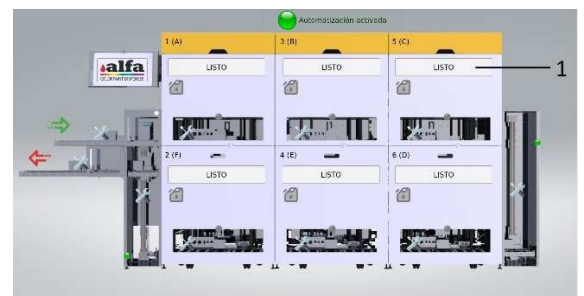


Los nombres de los cabezales dosificadores están representados en las imágenes de la derecha. El software utiliza referencias de letras y números para identificar cada cabezal de dosificación.



La página de inicio de la HMI siempre muestra el estado de cada cabezal individual (1). Cada cabezal dosificador puede mostrar los siguientes estados:

- STANDBY: máquina lista, esperando comandos
- DOSIFICACIÓN: dosificación en curso
- RESET: reinicio en curso
- ALARMA: error máquina
- DIAGNÓSTICO: máquina en espera de comandos manuales
- GIRATORIO: posicionamiento del circuito de tintura (solo para operaciones de recarga)
- POSICIONAMIENTO DE JAR: manipulación de transportadores de rodillos y elevadores



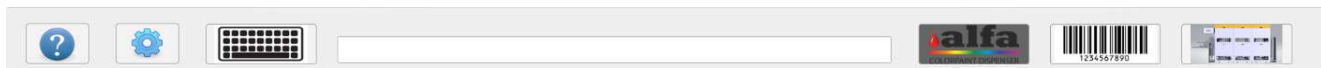
Cuando se enciende la máquina, el sistema realiza una rutina de reinicio y pone todos los cabezales dosificadores en ESPERA.

A continuación se muestra una lista de los principales botones/imágenes y su significado:

Botón / imagen	Descripción
	Comience la producción después de colocar la lanzadera en el transportador de rodillos
	Terminar la producción con la lanzadera de eyección
	Acceda a los controles manuales para cada parte de la máquina
	Fotocélula inactiva
	Automatización máquina funcionando (Carrusel ok) Y fotocélula activa

	Automatización de la máquina en pausa (carrusel congelado)
	Lanzadera detectada por la fotocélula
	NO está listo para cargar
	Listo para cargar
	Es necesario recargar uno o más circuitos
	Uno o más productos han caducado

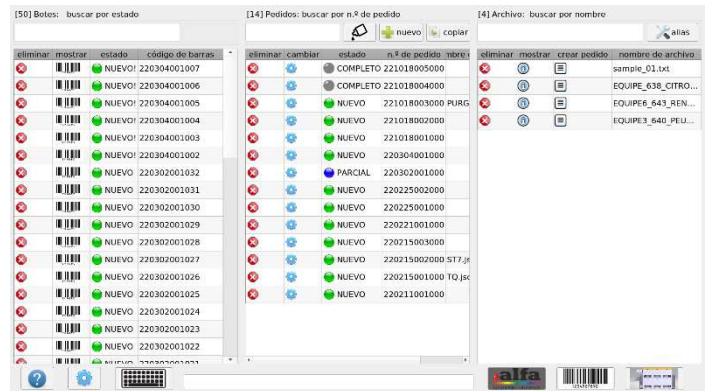
En la parte inferior de cada página encontramos la siguiente barra de herramientas con los siguientes botones:



Botón / imagen	Descripción
	Accede a la guía del usuario
	Panel de control de acceso
	Mostrar teclado
	Ir a la página de pedido
	Accede a la página de inicio

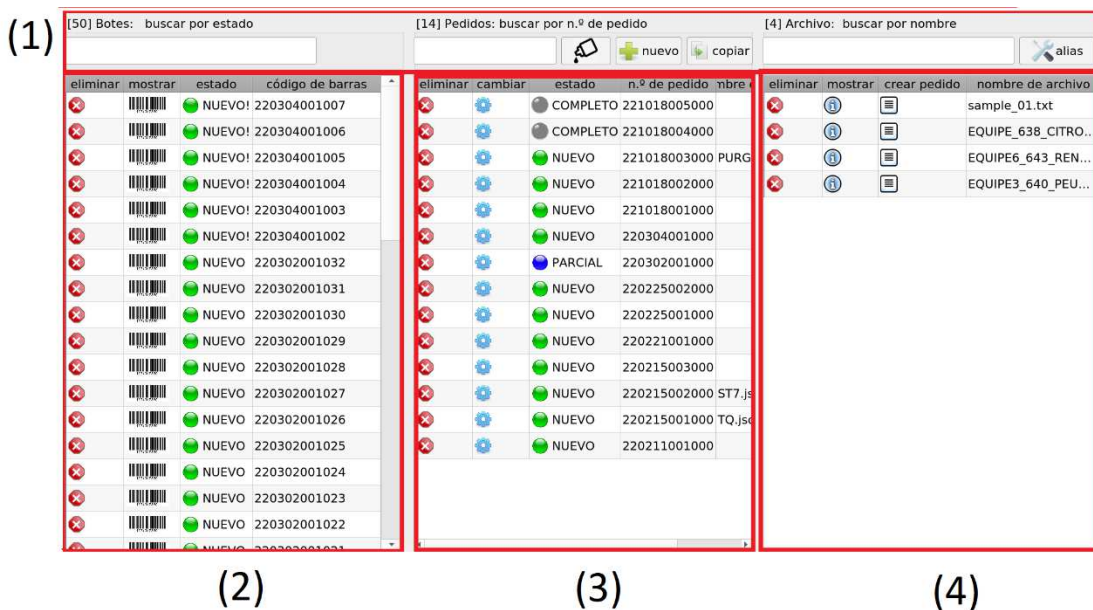
PAGNA DE PEDIDO

El operador puede acceder a la página de pedido haciendo clic en el botón de código de barras en la barra de herramientas. Desde esta página el operador puede consultar todos los pedidos a producir, en curso y finalizados, así como añadir nuevos pedidos o cancelar los existentes.












La siguiente imagen muestra las cuatro secciones de la página de pedido:

- **Barra superior (1):** funciones de búsqueda, copiar o crear un nuevo pedido, eliminar todos los comandos, lista de alias
- **Lista de latas (2):** muestra la lista de latas individuales a ser producidas / en proceso o completadas;
- **Lista de pedidos (3):** muestra la lista de pedidos a producir;
- **Lista de fórmulas (4):** muestra la lista de fórmulas de color recibidas de una fuente externa



A continuación se muestra una lista de los principales botones/imágenes y su significado:

Botón / imagen	Descripción
	Crear una orden para purgar todos los circuitos
	Introducir manualmente un nuevo pedido
	Copiar un pedido existente
	Muestra la lista de todos los productos y todos sus nombres posibles
	Eliminar un pedido

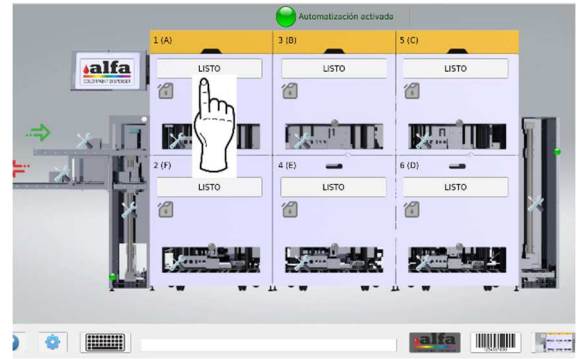
	Nuevo pedido, esperando ser producido (NUEVO)
	Pedido completado (HECHO)
	Pedido completado, pero algunos productos deben agregarse manualmente (¡HECHO!)
	Pedido en curso (EN CURSO)
	Pedido parcialmente completado (PARCIAL)
	Imprime el código de barras de cada pedido
	Editar un pedido
	Lea los detalles de la fórmula de color.
	Crear el pedido a partir de la fórmula de color.

PAGINA DE SERVICIO

Cada cabezal dosificador tiene su propia página de servicio. Para acceder a las páginas de servicio, presione el botón rectangular que muestra el estado. Puede acceder a la página de servicio en cualquier momento, independientemente del estado de cada cabezal dosificador.

Cada página del servicio consta de 3 secciones principales como en la imagen a continuación:

- **Parte superior (1):** información sobre el estado de la cabeza;
- **Parte central (2):** controles de cabeza;
- **Parte inferior (3):** info y mandos del circuito.



(1)

ESTADO	STANDBY	TEMPERATURA	22.70 °C	NIVEL DE AGUA HUMIDIFICADOR	OK	PRESENCIA ENVASE	NO
ENVASE EN LA PLATAFORMA	NO	CÓDIGO DE ERROR	NO_ALARM	ERROR		AUTOCAP	ABIERTO

(2)

DIAGNÓSTICO WARM RESET COLD RESET ABORTAR ABRIR/CERRAR AUTOCAP

PURGAR TODOS UNIT: CC

(3)

Nombre	Componente	Curr Level	Max Level, Res Level, Max Level	Agitar	Recirc.	Purga	Llenar	Specific Weight [g/cc]	QRcode input
C01	K205	889.10	1500.00 400.00 300.00	start stop	start stop	2.00	llenar	1.01	QRcode
C02	K404	1137.73	1500.00 400.00 300.00	start stop	start stop	2.00	llenar	1.051	QRcode
C03	K406	1351.54	1500.00 400.00 300.00	start stop	start stop	2.00	llenar	1.124	QRcode
C04	K5001	2095.52	3000.00 600.00 500.00	start stop	start stop	2.00	llenar	1.063	QRcode
C05	K601	1284.99	1500.00 400.00 300.00	start stop	start stop	2.00	llenar	1.046	QRcode
C06	K610	1360.20	1500.00 400.00 300.00	start stop	start stop	2.00	llenar	1.03	QRcode
C07	K909	1375.99	1500.00 400.00 300.00	start stop	start stop	2.00	llenar	1.11	QRcode
C08	K9001	2529.27	3000.00 600.00 500.00	start stop	start stop	2.00	llenar	1.01	QRcode
C09	K912	1376.00	1500.00 400.00 300.00	start stop	start stop	2.00	llenar	1.111	QRcode
			1500.00						

La **parte superior (1)** es bastante intuitiva y muestra el estado de la máquina y el estado de algunos de sus parámetros o funciones.

ESTADO	STANDBY	TEMPERATURA	22.70 °C	NIVEL DE AGUA HUMIDIFICADOR	OK	PRESENCIA ENVASE	NO
ENVASE EN LA PLATAFORMA	NO	CÓDIGO DE ERROR	NO_ALARM	ERROR		AUTOCAP	ABIERTO

La **parte central (2)** contiene los botones de mantenimiento que se refieren a ese cabezal de dosificación en particular.

Nombre	Descripción
DIAGNOSTICO	Ingrese al modo DIAGNÓSTICO para dar comandos manuales.
WARM RESET	Este RESET se puede realizar cuando el dosificador no está en modo ALARMA sino en modo DIAGNÓSTICO: se sale del modo DIAGNÓSTICO sin realizar movimientos innecesarios.
COLD REST	Este RESET realiza un reset completo de la máquina, iniciando todos los movimientos de búsqueda de las fotocélulas. Este comando debe ser enviado cuando el surtidor asume el estado de ALARMA para restablecer el estado de ESPERA.
ABORTAR	El cabezal dosificador detiene todas las actividades y necesita un REINICIO EN FRÍO para volver al estado de ESPERA.
PURGAR TODOS	Inicie la operación de purga para todos los circuitos con la cantidad establecida por defecto.

La **parte inferior (3)** se refiere a los circuitos producidos. Cada fila representa un circuito asociado con un producto específico, mientras que las columnas contienen parámetros y controles de cada circuito, como se describe con más detalle a continuación.

Nombre	Componente	Curr Level	Max Level, Res Level, Min Level	Agitar	Recirc.	Purga	Llenar	Specific Weight [g/cc]	QRcode input
C01	K205	889.10	1500.00 400.00 300.00	start stop	start stop	2.00 purga	0 llenar	1.01	QRcode
C02	K404	1137.73	1500.00 400.00 300.00	start stop	start stop	2.00 purga	0 llenar	1.051	QRcode
C03	K406	1351.54	1500.00 400.00 300.00	start stop	start stop	2.00 purga	0 llenar	1.124	QRcode
C04	K9001	2095.52	3000.00 600.00 500.00	start stop	start stop	2.00 purga	0 llenar	1.063	QRcode
C05	K801	1284.99	1500.00 400.00 300.00	start stop	start stop	2.00 purga	0 llenar	1.046	QRcode
C06	K610	1360.20	1500.00 400.00 300.00	start stop	start stop	2.00 purga	0 llenar	1.03	QRcode
C07	K909	1375.99	1500.00 400.00 300.00	start stop	start stop	2.00 purga	0 llenar	1.11	QRcode

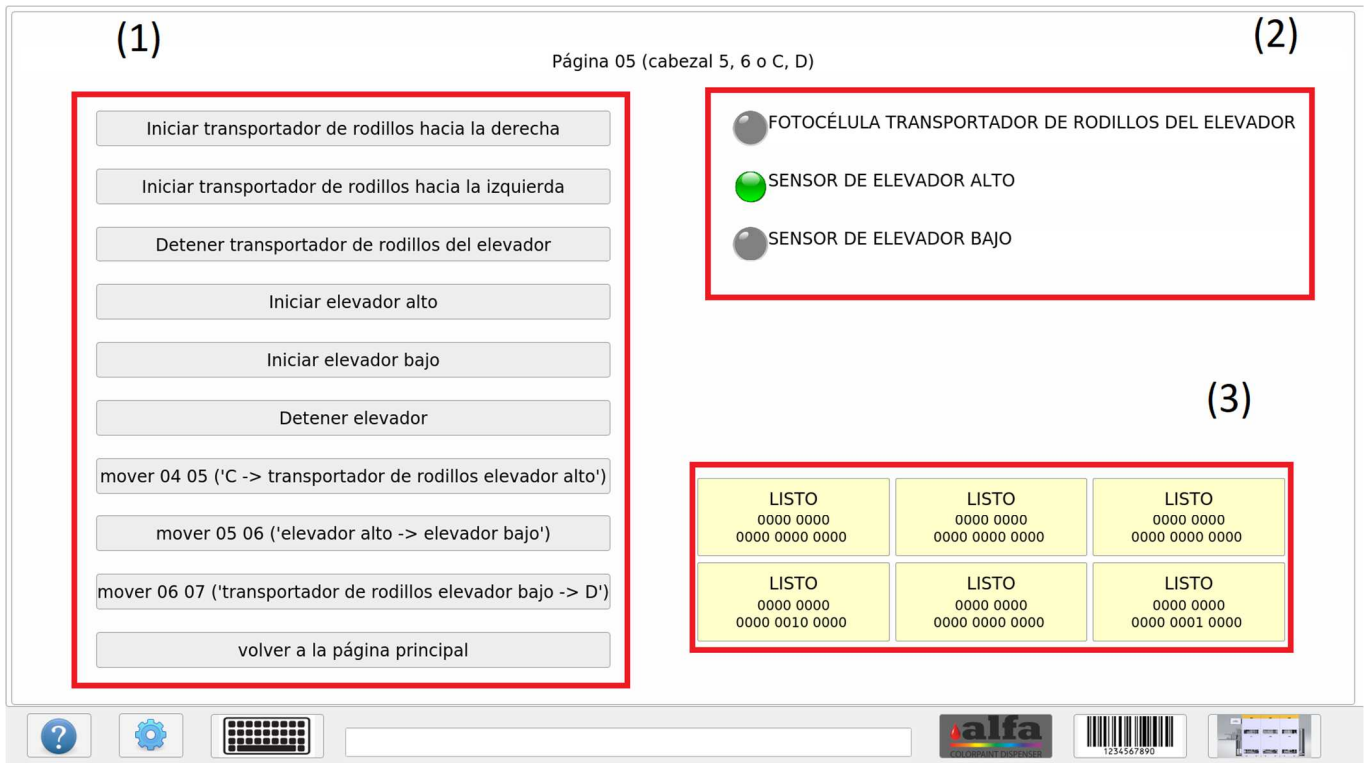
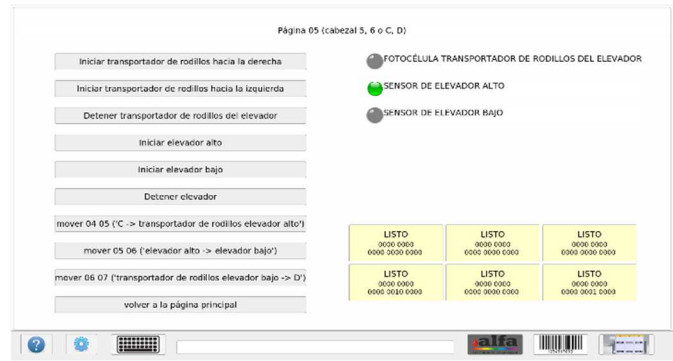
Nombre	Descripción
NOMBRE	El nombre del circuito se muestra como "CX", donde X es un número del 01 al 16.
COMPONENTE	El nombre del producto contenido en el circuito y su RGB.
CURR LEVEL	El nivel actual del producto contenido en el circuito (expresado en cc).
MAX LEVEL RES LEVEL MIN LEVEL	El nivel máximo de producto que puede contener cada circuito.
AGITAR	El nivel de advertencia del producto (el circuito seguirá entregando).
RECIRC	El nivel mínimo del producto (el circuito dejará de dispensar).
PURGA (cc)	Comandos manuales START y STOP agitación. Cuando se da el mando de agitación para un circuito, se agitan todos los circuitos de un mismo cabezal dosificador porque la función está asociada al giro de la mesa giratoria.
LLENAR (cc)	Comandos manuales de START y STOP de recirculación
SPECIFIC WEIGHT(g/cc)	Purgue un solo circuito con la cantidad establecida por defecto. El valor se puede aumentar o disminuir manualmente cambiando el valor que se muestra en el cuadro.
QRcode INPUT	Recarga un solo circuito por la cantidad expresada en cc. El comando para girar la mesa se ejecutará para colocar el circuito en la posición de llenado.

PAGINA DE CONTROLES MANUALES DE AUTOMATIZACION

Haciendo clic en los símbolos de las herramientas se accede a la página de control manual de cada parte de la máquina.

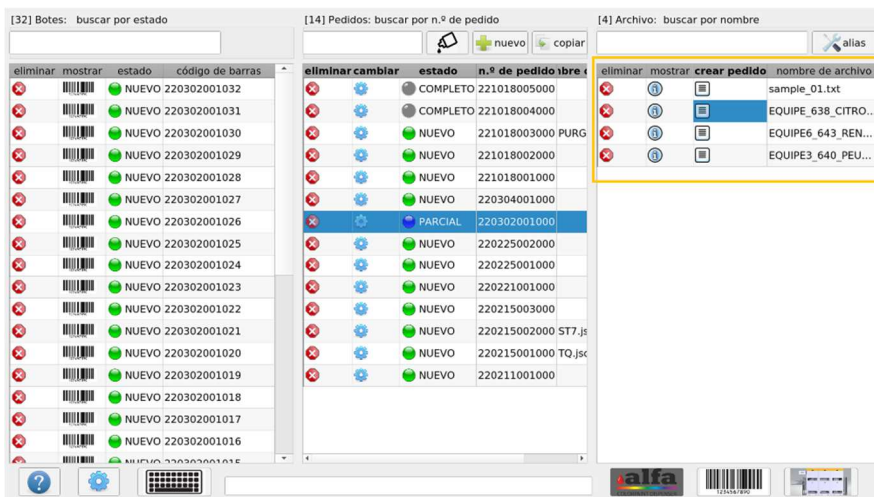
Cada página de control manual consta de 3 secciones principales como en la siguiente imagen:

- **Comandos (1):** lista de comandos manuales;
- **Fotocélulas (2):** estado de las fotocélulas;
- **Cabezales dosificadores (3):** estado de los cabezales dosificadores.

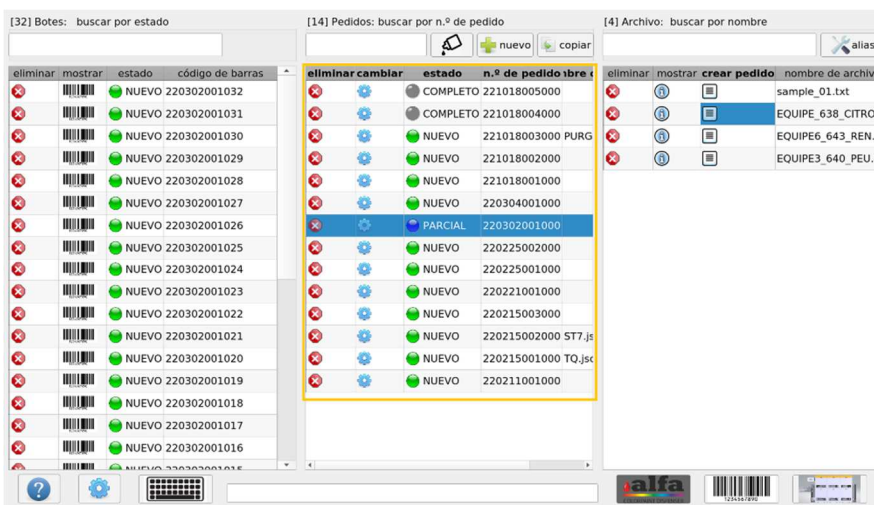


COMO PRODUCIR UN COLOR A PARTIR DE SOFTWARE

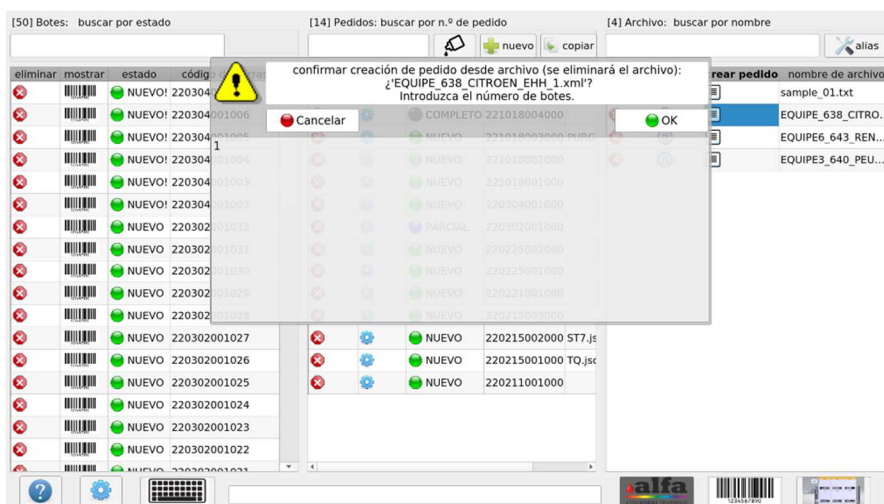
1. Abra la aplicación File Watchdog previamente instalada y configurada
2. Abra el software Coins y seleccione la fórmula una vez que haya elegido la fórmula y la cantidad, seleccione el botón "Para archivar", la fórmula se guardará en la carpeta seleccionada y Watchdog File la enviará a la máquina..
3. La fórmula de color aparecerá en la columna de la derecha y la página debe abrirse y cerrarse para actualizarse



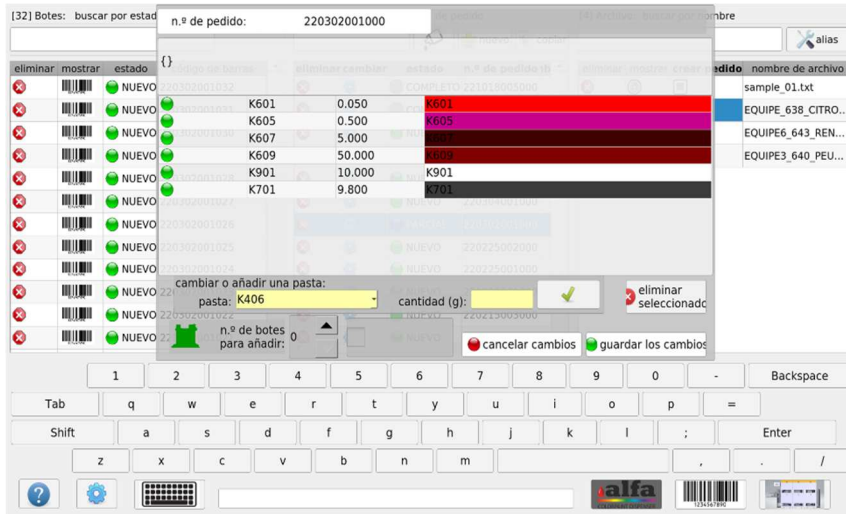
4. Haga clic en el botón CREAM PEDIDO, seleccione el número de latas a producir y haga clic en Aceptar.



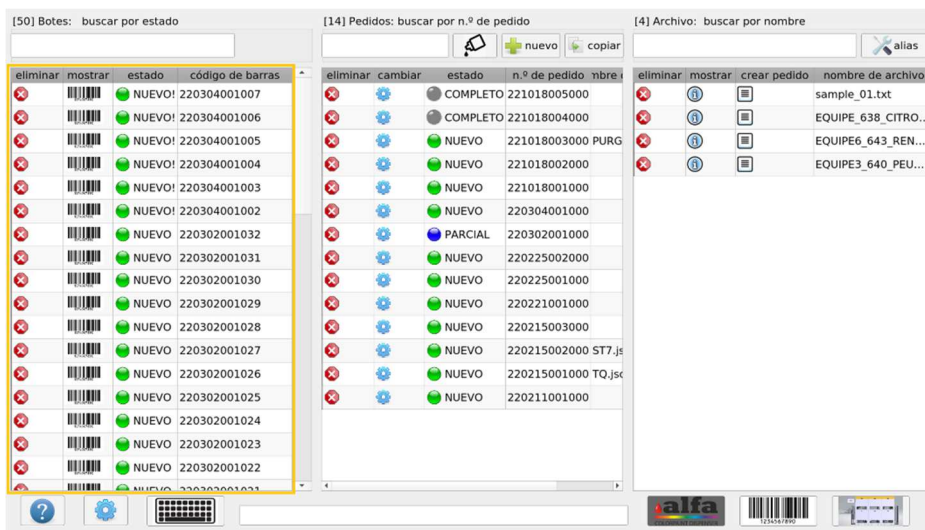
5. El nuevo pedido aparecerá en la columna central de la página de pedidos.



- Se puede cambiar un pedido haciendo clic en el símbolo de engranaje. Una ventana emergente mostrará la fórmula de color. Cada línea representa un producto que se dispensará para reproducir la fórmula de color. La fórmula de color se puede cambiar cambiando la cantidad de cada producto a dosificar, agregando un nuevo producto o eliminando uno. El operador puede entonces seleccionar el número de latas que se producirán e imprimirán i códigos de barras.



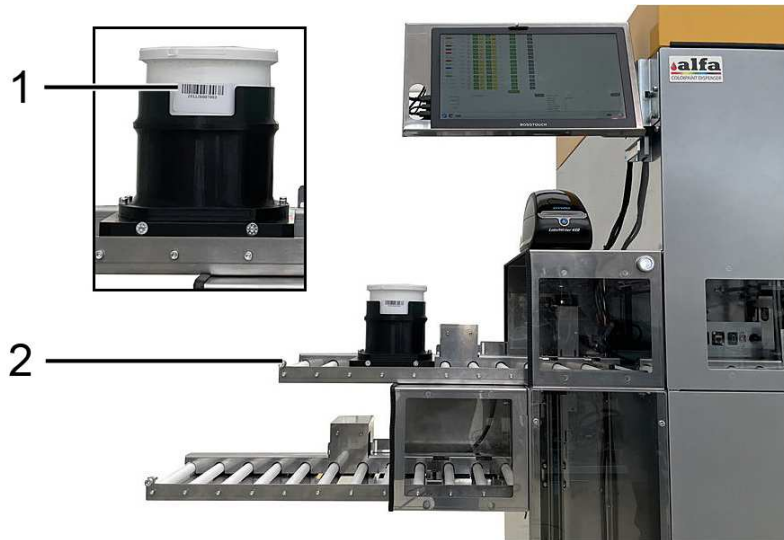
- Quando se guarda un pedido, cada paquete a producir aparecerá en la columna izquierda de la página del pedido. Aquí el operador puede hacer clic en cada símbolo de código de barras para volver a imprimir cada código de barras.



- Aplique la etiqueta del código de barras a la lata y colóquela en una lanzadera con una capacidad mayor o igual a la lata requerida..



9. Tenga cuidado de colocar el código de barras de modo que pueda leerse completamente en la ventana de la lanzadera (1) y coloque la lanzadera en el transportador de rodillos de alimentación (2).



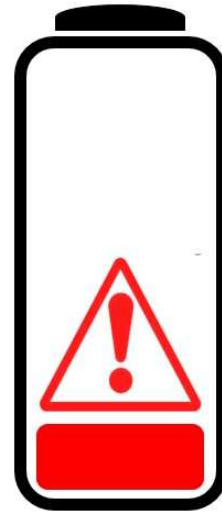
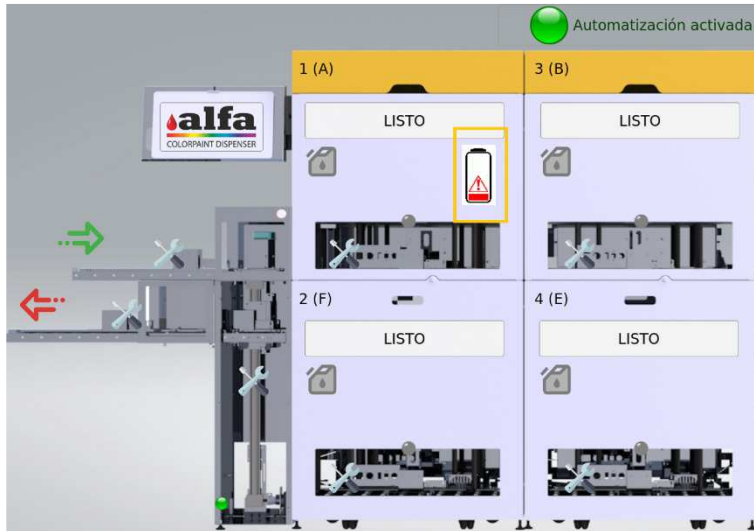
10. Para iniciar el proceso de producción, presione el botón "flecha verde" (1). El software comprobará la coherencia entre el volumen esperado del pedido (lectura de código de barras) y el volumen de la lata (lectura de código de transporte).



11. Espere a que se complete el proceso, luego retire la lanzadera del rodillo de salida presionando la flecha roja.

COMO LLENAR LOS TANQUES

1. Cada circuito se puede configurar con una reserva diferente y un nivel mínimo al configurar la máquina. Cuando un producto alcance el nivel de reserva, se mostrará una alarma.



¡ATENCIÓN! Cada vez que se envía un pedido a producir, el software calcula si el volumen de cada producto en los contenedores es suficiente para completar la fórmula para que el volumen residual no sea inferior al nivel mínimo. En caso de que uno de los productos no sea suficiente, el sistema no dispensará la fórmula.

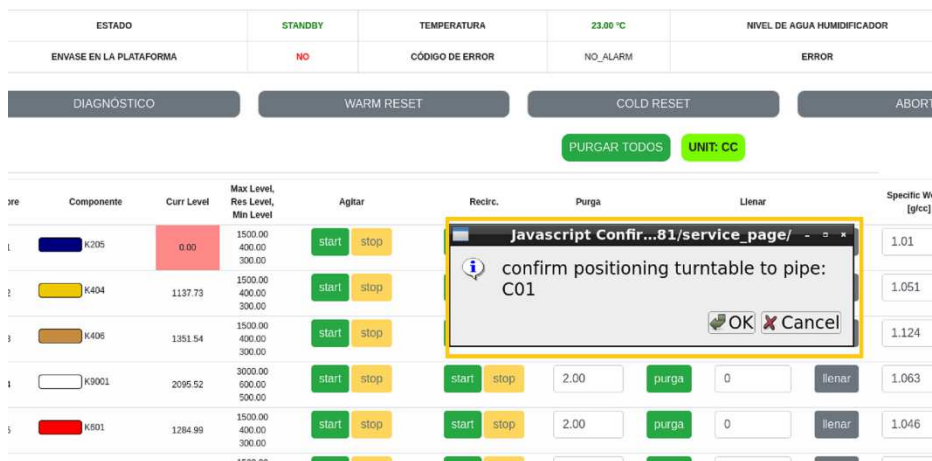
2. Para iniciar el proceso de carga, haga clic en el botón de automatización situado en la parte superior de la página de inicio para poner en pausa todas las actividades.



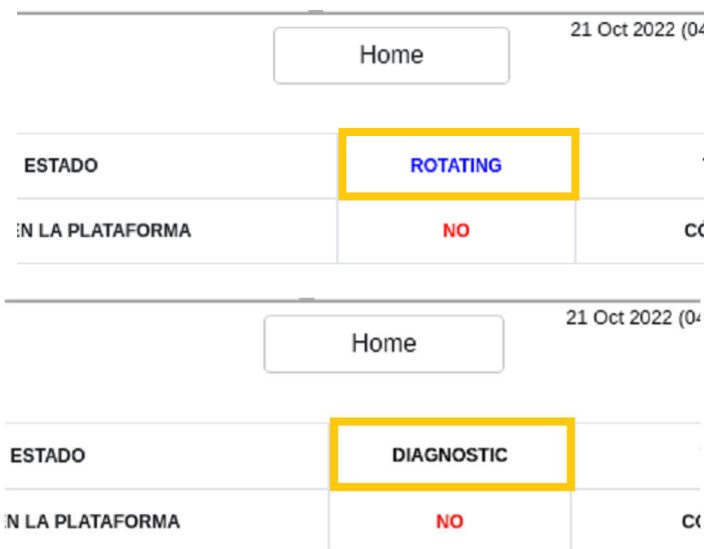
3. Cuando se suspenden las actividades de todos los cabezales dispensadores, los tanques de recarga se volverán verdes en todos los cabezales dispensadores. Para continuar, haga clic en el botón de servicio del cabezal de dosificación donde se coloca el contenedor a llenar.



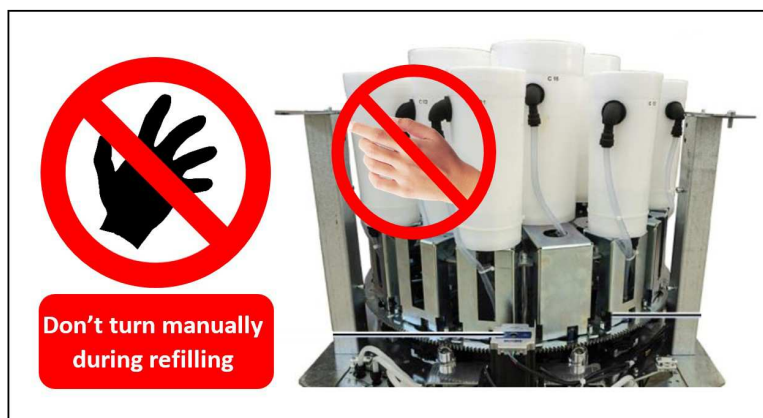
- Haga clic en el botón RELLENAR del cilindro a rellenar. Aparecerá un mensaje emergente para confirmar la colocación del recipiente en la posición frontal del cabezal dosificador.



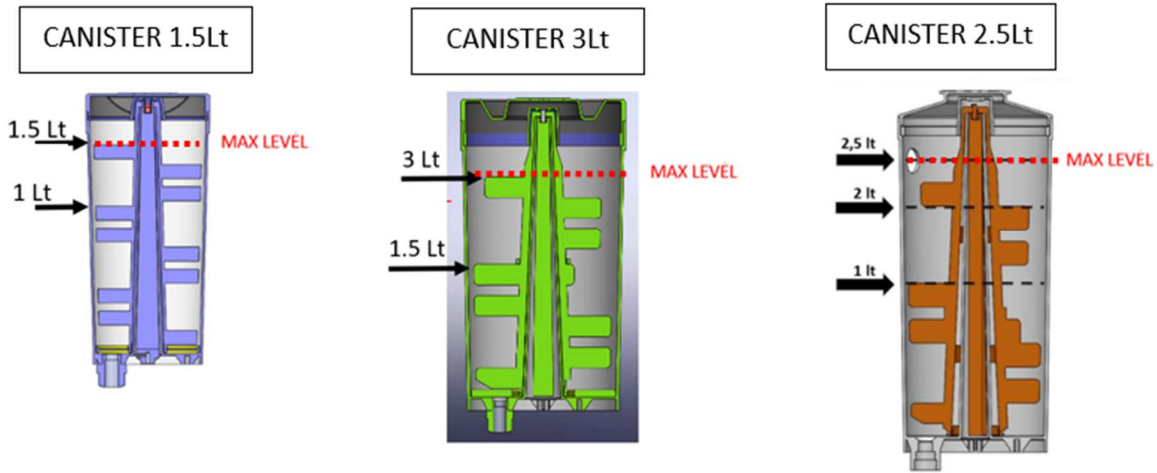
- Mientras la mesa giratoria coloca el contenedor en la posición delantera (si es necesario), el estado de la mesa giratoria es GIRATORIO. Al final del posicionamiento el estado pasa a ser DIAGNÓSTICO. Espere el estado de DIAGNÓSTICO antes de abrir la tapa/bandeja extraíble del cabezal dosificador.



- ¡ATENCIÓN! No fuerce manualmente la rotación de la mesa giratoria. Utilice los comandos del software y espere a que la máquina realice la rotación necesaria.**



7. Cuando el estado cambie a DIAGNÓSTICO, abra la cubierta superior o la bandeja extraíble. Retire la tapa del recipiente en la posición frontal. Llenar el depósito con el producto adecuado sin superar el nivel máximo (MAX LEVEL).



8. Después de cada operación de reposición, es necesario registrar la cantidad introducida en el circuito y su peso específico (si es diferente del lote anterior). Esta información se completa automáticamente cuando el operador escanea el código QR en el empaque del producto. En este caso aparecerá un mensaje emergente mostrando toda la información registrada con el QRcode.

Service Home GUI service axis 20 Sep 2021 (03:35:50 PM) CEST, ver:1.6.0rc116d

STATUS	STANDBY	TEMPERATURE	46.66 °C	HUMIDIFIER WATER LEVEL	MINIMUM LEVEL	CAN PRESENCE	low
CAN ON SHELF	true	ERROR CODE	0	ERROR	NO_ALARM	AUTOCAP	OPEN

DIAGNOSTIC WARM RESET COLD RESET ABORT AUTOCAP OPEN/CLOSE

PURGE_ALL INTELLIGENT_PURGE

Name	Component	Curr Level	Max Level, Res Level, Min Level	Stirring	Specific Weight [g/cc]	QRcode input
B01	Base Blanca	2385.00	22000.0 20000.00 2000.0	start stop	1.986	QRcode
B02	Base Nevada	21231.99	22000.0 20000.00 2000.0	start stop	1.07	QRcode
C01	pigment_01	1197.70	1500.0 400.00 300.0	start stop	1.0	QRcode
C02	K200	680.58	1500.0 300.00 200.0	start stop	1.026	W5175APD946AG10125029j0000500jPjZj0000500jL1j 20210714
C03	pigment_03	965.00	1500.0 250.00 200.0	start stop	2.0	purge 0 refil 1.0 QRcode
C04	pigment_04	974.00	1500.0 250.00 200.0	start stop	2.0	purge 0 refil 1.0 QRcode
C05	YELLOW OXIDE KC26	617.30	1500.0 250.00 200.0	start stop	2.0	purge 0 refil 1.877 QRcode
C06	MAGENTA KC147	726.64	1500.0 250.00 200.0	start stop	2.0	purge 0 refil 1.125 QRcode
C07	BLUE KC6	774.45	1500.0 250.00 200.0	start stop	2.0	purge 0 refil 1.188 QRcode

confirm data:
{result: OK, product_code:
AW5175APD946, lot_number:
AG10125029, product_quantity:
500, production_date: 20210714,
pipe_name: C02, pigment_name:
K200, specific_weight: 1.03}
? OK Cancel

9. Alternativamente, la información se puede completar manualmente ingresando la cantidad de producto recargado en la casilla RELLENO (cc) y el nuevo peso específico en el casillero PESO ESPECÍFICO (g / cc), luego haga clic en el botón RELLENO. Aparecerá una ventana emergente para confirmar la cantidad recargada y el peso específico. Si todo es correcto, presione OK.

ENVASE EN LA PLATAFORMA NO CÓDIGO DE ERROR NO_ALARM ERROR

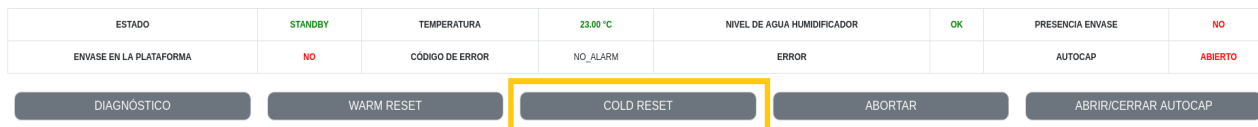
DIAGNÓSTICO WARM RESET COLD RESET ABORTAR

PURGAR TODOS UNIT: CC

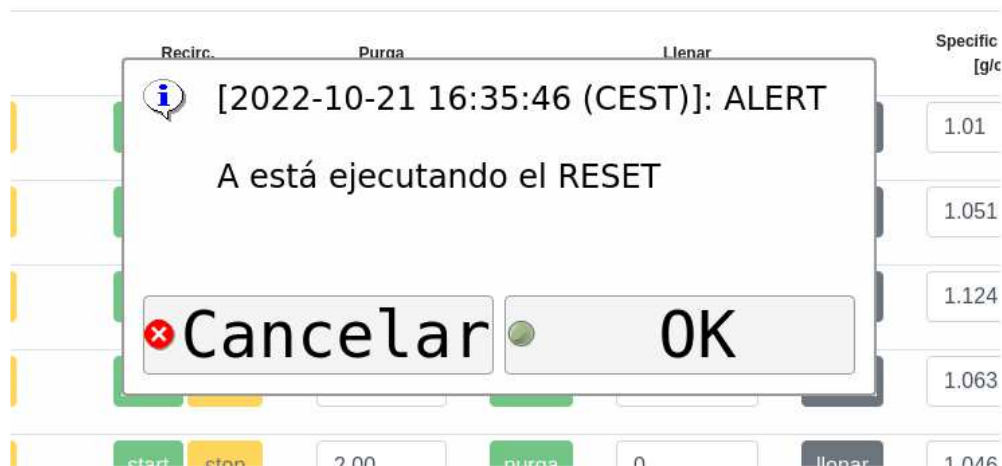
Nombre	Componente	Curr Level	Max Level, Res Level, Min Level	Agitar	Recirc.	Purga	Llenar	Specific Weight [g/cc]	QRcode
C01	K205	0.00	1500.00 400.00 300.00	start stop				1.01	QRcode
C02	K404	1137.73	1500.00 400.00 300.00	start stop				1.051	QRcode
C03	K406	1351.54	1500.00 400.00 300.00	start stop				1.124	QRcode
C04	K9001	2095.52	3000.00 600.00 500.00	start stop	start stop	2.00	purga 0 llenar	1.063	QRcode

Confirmar llenado del contenedor: C01 con la cantidad: 1000, specific_weight: 1.01
OK Cancel

- Si es necesario rellenar otro circuito del mismo cabezal dispensador, repita los pasos 3 a 8. Cuando se hayan llenado todos los contenedores, cierre la tapa superior o la bandeja extraíble y haga clic en el botón RESET COOL.

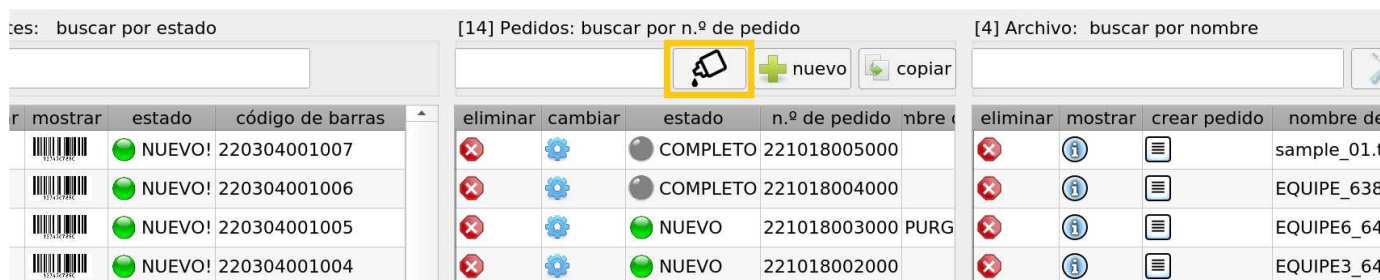


- Un mensaje emergente le informará que el cabezal dosificador está realizando el procedimiento de reinicio. Por favor, presione Aceptar.



COMO PURGAR LOS CIRCUITOS

La función de purga consiste en dispensar una pequeña cantidad de producto de uno o varios circuitos, con el fin de garantizar la correcta limpieza de los circuitos de dosificación y evitar problemas de sedimentación o secado que puedan comprometer el funcionamiento de la máquina.



En cambio, el operador puede decidir purgar solo uno o más circuitos. Para hacer esto, la lanzadera debe moverse debajo de cada cabezal de dosificación usando los controles manuales, como se describe a continuación.

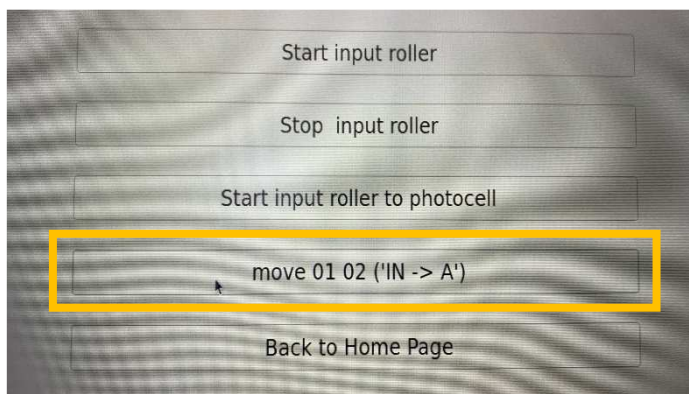
1. Coloque un frasco en una lanzadera y colóquelo en el transportador de rodillos. Luego haga clic en la "flecha verde" (1) para mover la lanzadera frente al lector de código de barras.



2. Cuando la lanzadera esté frente al lector de código de barras, presione el botón TOOLS para ingresar a la página de control manual.



3. Mueva la lanzadera debajo del primer cabezal dispensador haciendo clic en el botón de abajo.



4. Es posible realizar el comando de purga de un solo circuito, además de una operación de purga automática, que dispensa una pequeña cantidad de producto de todos los circuitos en la mesa giratoria ("PURGA TODO")

DIAGNÓSTICO WARM RESET COLD RESET ABORTAR ABRIR/CERRAR AUTOCAP

PURGAR TODOS UMT: CC

Nombre	Componente	Curr Level	Max Level, Min Level	Agitar	Recirc.	Purga	Linear	Specific Weight (g/ml)	QRcode input		
CC1	K395	0.00	1550.00 400.00 300.00	start stop	start stop	2.00	purga	0	llenar	1.01	QRcode
CC2	K454	1197.78	1548.00 400.00 300.00	start stop	start stop	2.00	purga	0	llenar	1.051	QRcode
CC3	K490	1251.54	1550.00 400.00 300.00	start stop	start stop	2.00	purga	0	llenar	1.124	QRcode
CC4	K3001	2090.02	3000.00 900.00 500.00	start stop	start stop	2.00	purga	0	llenar	1.063	QRcode
CC5	K591	1284.09	1550.00 400.00 300.00	start stop	start stop	2.00	purga	0	llenar	1.046	QRcode

- Durante el ciclo de purga, el estado cambiará a ENTREGA. Espere a que la máquina complete la purga antes de enviar nuevos comandos.

21 Oct 202	
Home	
ESTADO	DISPENSING
PLATAFORMA	NO

- Repita los mismos pasos 2 a 6 para purgar más circuitos en otros platos giratorios.

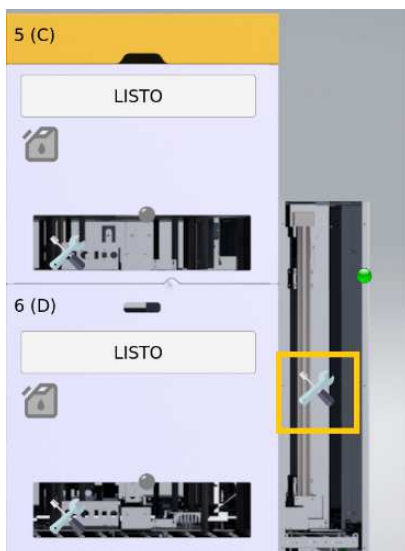
COMO MOVER LAS LANZADERAS CON CONTROLLES MANUALES

Al presionar el botón HERRAMIENTAS, el operador puede acceder a la página de controles manuales, donde se encuentran todos los botones de controles manuales. A continuación se muestra un ejemplo de cómo mover la lanzadera del cabezal dispensador 5 al 6 usando el elevador.

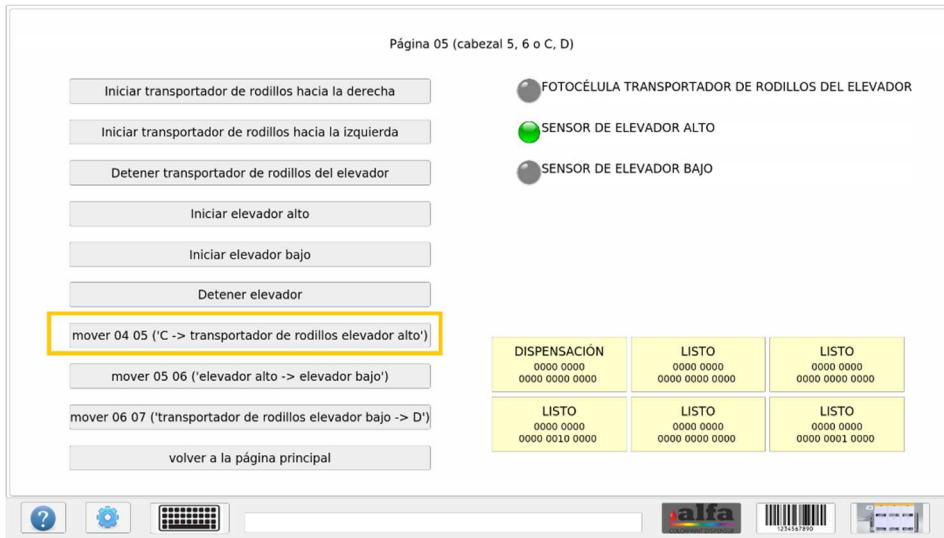
- Asegúrese de que la lanzadera esté debajo del cabezal dispensador 5.



- Presione el botón TOOL en el elevador para acceder a su página de control manual.



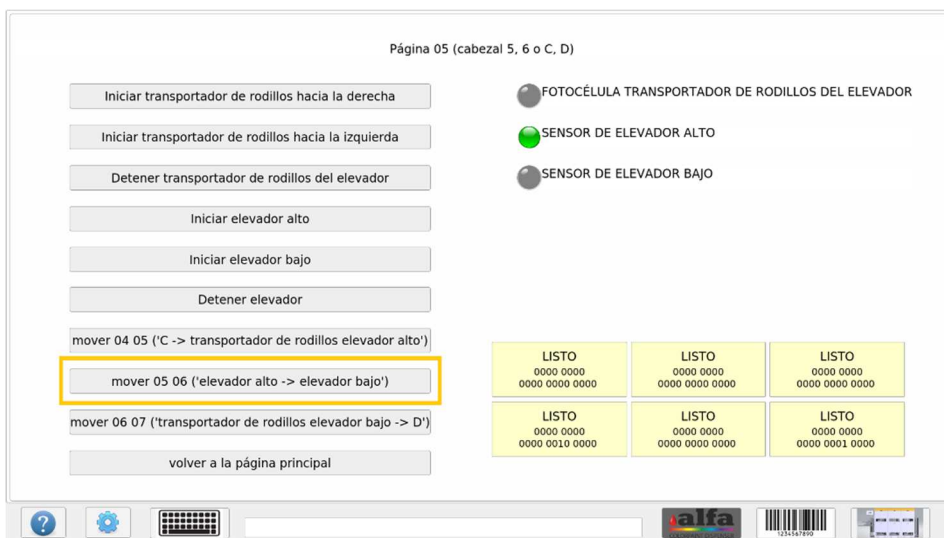
- Al hacer clic en "mover 04 05 ('C-> ARRIBA')", la máquina colocará automáticamente el elevador y cargará la lanzadera.



- El estado del cabezal dosificador 5 pasará a ser JAR_POSITIONING. Espere hasta que el estado vuelva a STANDBY.

LISTO 0000 0000 0000 0000 0000	LISTO 0000 0000 0000 0000 0000	DESPLAZAMIENTO 0000 0000 0000 0000 0000
LISTO 0000 0000 0000 0010 0000	LISTO 0000 0000 0000 0000 0000	LISTO 0000 0000 0000 0000 0000
LISTO 0000 0000 0000 0000 0000	LISTO 0000 0000 0000 0000 0000	LISTO 0000 0000 0000 0000 0000
LISTO 0000 0000 0000 0010 0000	LISTO 0000 0000 0000 0000 0000	LISTO 0000 0000 0000 0000 0000

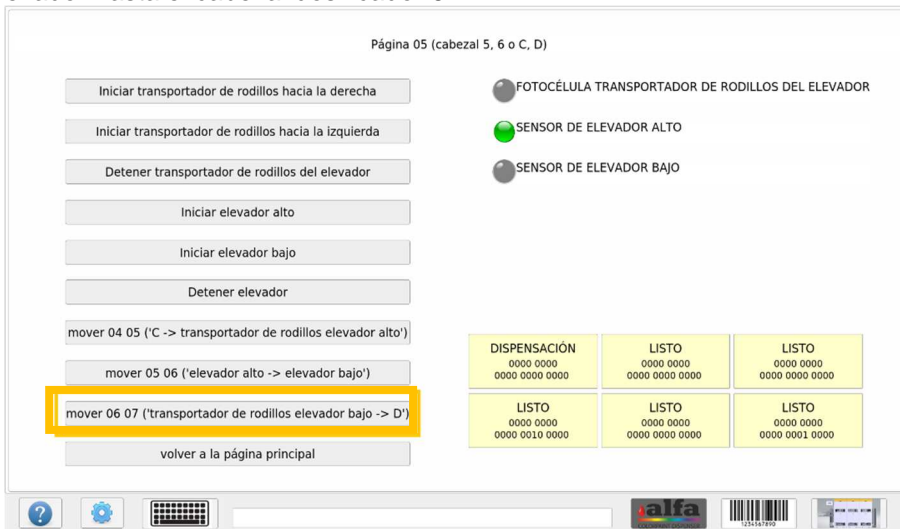
- Ahora haga clic en "mover 05 06 ('ARRIBA-> ABAJO')" la máquina moverá automáticamente el elevador con la lanzadera hacia abajo.



6. El estado del cabezal dosificador 6 pasará a ser JAR_POSITIONING. Espere hasta que el estado vuelva a STANDBY.

LISTO 0000 0000 0000 0000 0000	LISTO 0000 0000 0000 0000 0000	LISTO 0000 0000 0000 0000 0000
LISTO 0000 0000 0000 0010 0000	LISTO 0000 0000 0000 0000 0000	DESPLAZAMIENTO 0000 0000 0000 0000 0000
LISTO 0000 0000 0000 0000 0000	LISTO 0000 0000 0000 0000 0000	LISTO 0000 0000 0000 0000 0000
LISTO 0000 0000 0000 0010 0000	LISTO 0000 0000 0000 0000 0000	LISTO 0000 0000 0000 0000 0000

7. Ahora haga clic en "mover 06 07 ('GI-> D')" la máquina moverá automáticamente la lanzadera desde el elevador hasta el cabezal dosificador 6.



8. El proceso es exactamente el mismo para todos los cabezales dosificadores. Para resumir, estos son los controles manuales a usar para mover manualmente el transbordador:

Comando	Descripción
muovi 01 02 ('IN -> A')	Mueva la lanzadera desde el lector de código de barras hasta el cabezal dispensador 1 (A).
muovi 02 03 ('A -> B')	Mueva la lanzadera del cabezal dispensador 1 (A) al 3 (B).
muovi 03 04 ('B -> C')	Mueva la lanzadera del cabezal dispensador 3 (B) al 5 (C).
muovi 04 05 ('C -> UP')	Mueva la lanzadera desde el cabezal dispensador 5 (C) hasta el elevador.
muovi 05 06 ('UP -> DOWN')	Mueva el ascensor hacia abajo.
muovi 06 07 ('DOWN -> D')	Mueva la lanzadera desde el elevador hasta el cabezal dispensador 6 (D).
muovi 07 08 ('D -> E')	Mueva la lanzadera del cabezal dispensador 6 (D) al 4 (E).
muovi 08 09 ('E -> F')	Mueva la lanzadera del cabezal dispensador 4 (E) al 2 (F).
muovi 09 10 ('F -> DOWN')	Mueva la lanzadera desde el cabezal dispensador 2 (F) hasta el elevador.
muovi 10 11 ('DOWN -> UP -> OUT')	Mueva el elevador hacia arriba.



Alfa Srl

Headquarters:

No. 28 Via Caduti di Ustica

I-40012 – Calderara di Reno (BO), Italy

Tel.: +39 (0)51 0828494

Fax: +39 (0)51 0823283

Registered Office:

Via Farini, 4

I- 40124 – Bologna, Italy

VAT: IT-03364471205 – EAI BO: 513367

Share Capital € 1,000,000.00 f.p.

Website: www.alfadispenser.com

Email: info@alfadispenser.com

Reseller stamp

Sales Mark

--