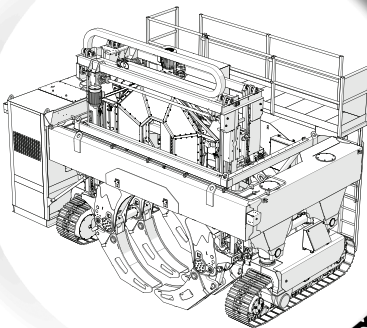


Manual del Operador



McELROY

www.mcelroy.com

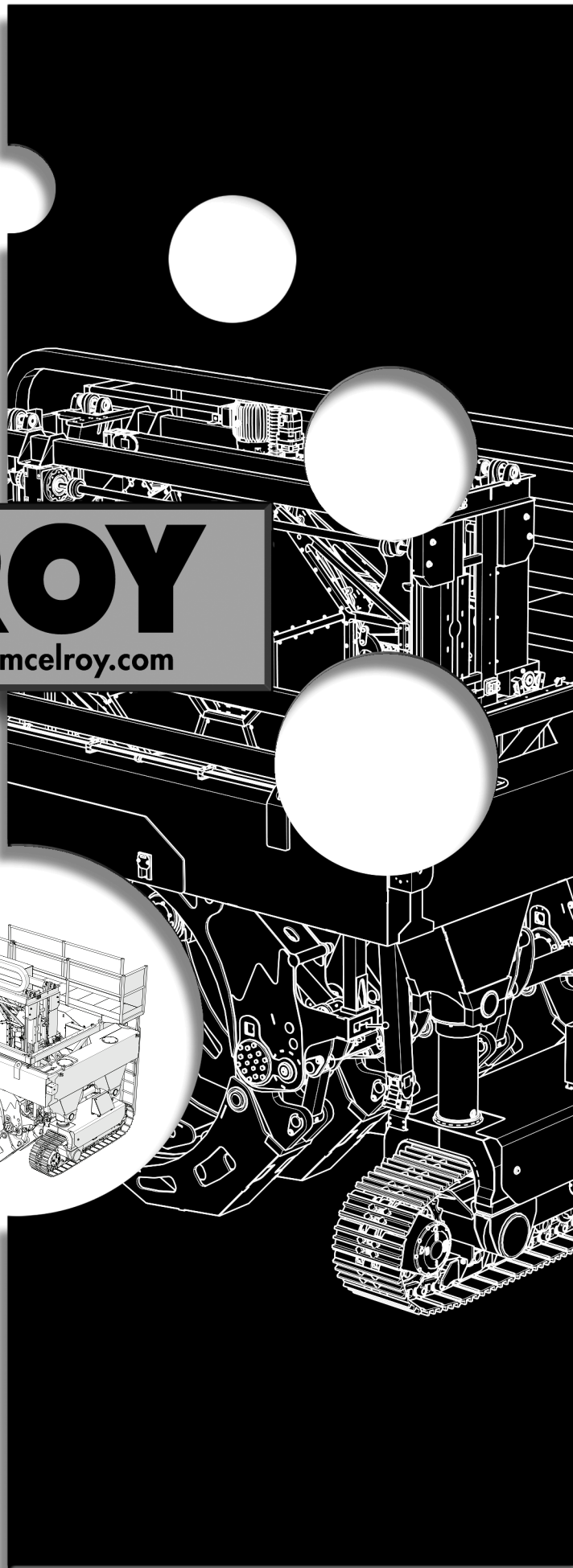


Talon™ 2000

Máquinas de fusión

Manual: 7848102
Original Language: English

Revision: C 9/20



WARNING

Breathing diesel engine exhaust exposes you to chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.

- Always start and operate the engine in a well-ventilated area.
- If in an enclosed area, vent the exhaust to the outside.
- Do not modify or tamper with the exhaust system.
- Do not idle the engine except as necessary.

For more information go to
www.P65warnings.ca.gov/diesel.

8163362

Este y otros productos podrían estar amparados por patentes en vigencia o en trámite. La información más actualizada sobre las patentes se encuentra disponible en patent.mcelroy.com

Introducción

Gracias por escoger McElroy

La Talon™ 2000 es un vehículo autopropulsado con la capacidad única de levantar la tubería del suelo, colocarla para fusionarla y mover la tubería de una junta a otra. Cuenta con un refrentador de acción rápida y un indexador eléctrico para colocar con precisión el calentador y el refrentador en la máquina de fusión.

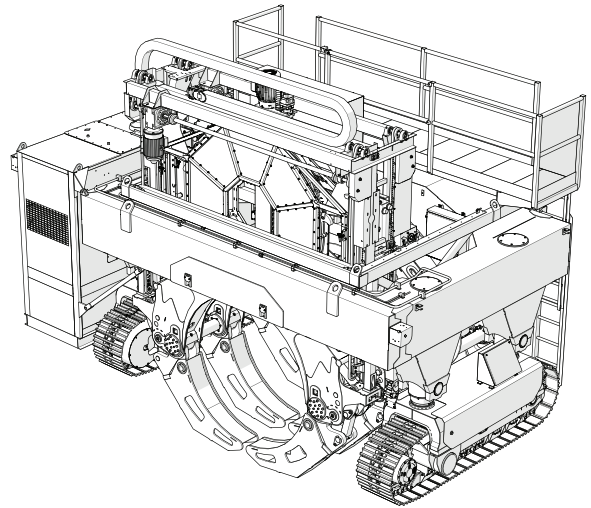
La Talon™ 2000 es capaz de fusionar tamaños de tubería de 54" OD a 2000mm OD.

Al fusionar tuberías de materiales termoplásticos, consulte los procedimientos de fusión del fabricante de la tubería o el estándar de unión apropiado.

Con el apropiado mantenimiento, esta máquina le brindará años de servicio satisfactorio.

Antes de operar esta máquina, lea detenidamente este manual y guarde una copia con la máquina para referencia futura. Este manual debe considerarse parte de su máquina.

Siempre devuelva el manual al compartimento de literatura.



TX05039-05-04-16

Universidad de McElroy

Por más de 30 años, McElroy ha sido la única empresa fabricante de máquinas de fusión de tubos que ha ofrecido cursos de formación avanzada de manera continua. Los cursos ofrecidos están destinados a mejorar su eficacia, productividad y seguridad por medio del uso correcto de máquinas McElroy. Las clases de McElroy University se han estructurado de manera tal que las habilidades que se aprenden y las máquinas utilizadas en cada clase se asemejan mucho a las máquinas que se encuentran en sitios de trabajo de instalación de tuberías. Ofrecemos cursos de formación en nuestras instalaciones o en las suyas. Los instructores de cursos de McElroy University poseen calificaciones únicas y ofrecen años de experiencia en la industria.

La matrícula de cada curso incluye los almuerzos, materiales del curso y un certificado de participación. Las inscripciones en línea y una lista actualizada de cursos ofrecidos y fechas correspondientes se encuentran disponibles en www.mcelroy.com/university.

Este manual está diseñado solo como guía y no sustituye a la capacitación adecuada por parte de instructores calificados. La información dada en este manual no incluye todos los puntos posibles y no abarca todas las situaciones posibles que pueden encontrarse al desarrollar operaciones diferentes.



MU2-03-13-14

TX04659-03-24-14

Garantía

GARANTIA LIMITADA

McElroy Manufacturing, Inc. (McElroy) garantiza que todos los productos que fabrica, vende y repara están libres de defectos de materiales y de fabricación, bajo los términos de esta garantía, su obligación queda limitada a la reparación o reemplazo en su fábrica y de productos nuevos, con menos de 5 años después de haber sido despachados, salvo los artículos comprados (tales como dispositivos electrónicos, bombas, interruptores, etc.), en cuyo caso se aplicará la garantía del fabricante correspondiente. La garantía se aplica ante devolución de artículos con flete pre pagado, los cuales, después de haber sido examinados, son identificados como defectuosos. Esta garantía no se aplica a productos o componentes que han sido reparados o alterados por cualquier persona aparte de McElroy o que presentan daños como resultado del mal uso, negligencia o accidentes, o que no han sido usados o mantenidos conforme a las instrucciones y mensajes de atención impresos de McElroy. Esta garantía se ofrece expresamente en lugar de toda otra garantía expresa o implícita. Las compensaciones dadas al Comprador son las compensaciones exclusivas y únicas y el Comprador no tendrá derecho a recibir reparaciones por daños incidentales o consecuentes. El Comprador renuncia al beneficio de toda regla en la cual un descargo de responsabilidades por garantía pudiera ser interpretado en contra de McElroy y acuerda que tales descargos aquí dados serán interpretados enteramente a favor de McElroy.

DEVOLUCION DE MERCANCIA

El Comprador acuerda no devolver mercancía por cualquier razón, a menos que haya recibido consentimiento previo por escrito de McElroy para efectuar la devolución, y dicho consentimiento, si se otorga, especificará los términos, condiciones y recargos bajo los cuales se podrá efectuar la devolución. Los materiales devueltos a McElroy, para trabajos en garantía, reparaciones, etc. **deberán contar con un número de autorización para devolución de mercancía (RMA, por sus siglas en inglés)**, y el mismo deberá aparecer en el paquete al momento del envío. Para recibir ayuda, envíe sus consultas a:

McElroy Manufacturing, Inc.

P.O. Box 580550

833 North Fulton Street Tulsa,

Oklahoma 74158-0550 EE.UU.

TELEFONO: (918) 836-8611, FAX: (918) 831-9285.

CORREO ELECTRONICO: fusion@McElroy.com

Note: Algunas reparaciones, trabajos en garantía y consultas podrán ser referidos, a discreción de McElroy, a un taller de servicio o distribuidor autorizado.

RENUNCIA DE OBLIGACIONES

McElroy no acepta responsabilidad alguna por las fusiones. El uso y mantenimiento del producto son responsabilidad de terceros. Recomendamos que se sigan procedimientos aprobados de unión al utilizar equipos de fusión McElroy.

McElroy no ofrece ninguna otra garantía de tipo alguno, sea expresa o implícita, y todas las garantías implícitas de utilidad comercial e idoneidad para un fin particular que excedan las obligaciones previamente mencionadas son denegadas por este medio por McElroy.

MEJORAMIENTO DE PRODUCTOS

McElroy se reserve el derecho de efectuar modificaciones y mejoras a sus productos sin incurrir por ello en responsabilidad u obligación alguna de actualizar o modificar máquinas previamente vendidas y / o sus accesorios.

DIVULGACION DE INFORMACION

Ninguna información o conocimientos divulgados previo a esta fecha o posteriormente a la misma a McElroy sobre el rendimiento o en conexión con los términos aquí expuestos serán considerados como confidenciales o propietarios, a menos que medie un acuerdo expreso por escrito con McElroy al respecto y tal información y conocimientos estarán libres de restricciones, salvo en el caso de demanda por violación de patente.

DERECHOS DE PROPIEDAD

Todos los derechos de propiedad relacionados con el equipo o sus componentes que deberán ser entregados por McElroy según estos términos, y todos los derechos de patente correspondientes que surjan antes de, durante el transcurso, o como resultado del diseño y fabricación de dicho producto, son propiedad exclusiva de McElroy.

LEYES APLICABLES

Todas las ventas estarán regidas por el Código Comercial Uniforme de Oklahoma, EE. UU.

Inscriba su producto en línea para activar su garantía:
www.McElroy.com/fusion

(Copie aquí la información que aparece en la chapa de identificación de la máquina para sus archivos).

N° de modelo _____

N° de serie _____

Fecha de recepción _____

Distribuidor _____

Contenido

Seguridad

Avisos de seguridad	1-1
Lea y comprenda	1-1
Seguridad general	1-2
Uso de equipos de seguridad	1-2
No opere esta máquina en una atmósfera explosiva	1-2
Manejo de Combustible	1-3
Monóxido de carbono	1-3
Manejo seguro de tubería	1-4
Componentes de arriba	1-4
Seguridad Eléctrica	1-5
Unidades con sistemas hidráulico	1-5
Seguridad de elevación	1-6
Batería	1-7
Punto de aplastamiento	1-7
No se monte en la máquina	1-7
Las hojas del refrentador están afiladas	1-8
Componentes giratorios, cadenas y correas	1-8
Seguridad personal al levantar objetos pesados	1-9
El interior del tubo es resbaladizo	1-9
El calentador está caliente	1-9
Procedimientos de fusión	1-9
Ubicación de etiquetas de seguridad	1-10
Lugares de parada de Emergencia	1-11

Overview

Teoría de la fusión térmica	2-1
Talon 2000	2-2
Control remoto por radio (Talon 2000)	2-6
Calentador	2-8
Refrentador	2-8
Depósito de aceite hidráulico	2-9
Depósito de combustible y tapón de llenado	2-9
Cables de datos y alimentación	2-10
Cilindros separadores del calentador	2-10
Patín del Indexador	2-11
Esquema de navegación del HMI	2-12
Talon 2000 Interface	
Pantalla Principal	2-14
Pantalla de control de la máquina	2-16

COPYRIGHT © 2020, 2015
McELROY MANUFACTURING, INC.
Tulsa, Oklahoma, USA
All rights reserved

Reservados todos los derechos

Todos los nombres de productos o marcas comerciales son propiedad de sus respectivos propietarios. Toda la información, ilustraciones y especificaciones dadas en este manual se basan en la información más reciente disponible al momento de la publicación. Se reserva el derecho de hacer modificaciones en cualquier momento y sin previo aviso.

Contenido

Descripción General (continuación)

Pantalla de Refrentado Manual.....	2-18
Pantalla de Fusión Manual	2-20
Pantalla del Panel de Control	2-22
Pantalla de configuración de la Máquina	2-24
Pantalla de Calibración del Indexador.....	2-26
Pantalla de Calibración del Refrentador.....	2-28
Pantalla de Calibración del Calentador	2-30
Pantalla para Empaque y Envío	2-32
Pantalla de Configuración de HMI	2-34
Pantalla de administración del Usuario	2-36

Configuración de la Talon

Leer antes de operar.....	3-1
Vehículo de elevación	3-1
Arranque de la máquina	3-2
Retirar el calentador de la configuración de almacenamiento.....	3-4
Retirar el refrentador de La configuración de almacenamiento	3-6
Retirar el Indexador de la plataforma.....	3-7
Levantamiento e instalación del ensamblaje del indexador.....	3-8
Instalar los insertos superiores de mordazas	3-10
Calibrar la posición del indexador.....	3-12
Retire la tarjeta SIM para DataLogger® Vault™	3-13

Operación

Preparar calentador	4-1
Carga de la tubería	4-2
Operación de Fusión Talon 2000.....	4-3

Operación DataLogger

Información de la Junta	4-4
Información de la máquina	4-5
Información de la tubería.....	4-6
Controles de la máquina	4-7
DataLogger Refrentado	4-8
Presión de arrastre	4-9
Verificación de la alineación.....	4-9
Verificación del deslizamiento.....	4-9
Parámetros de fusión	4-11
DataLogger Fusión	4-12
Informe de la junta	4-13
Resumen del informe de las juntas	4-15
Retire la tubería fusionada	4-15

Contenido

Funcionamiento manual

Refrentado manual	4-16
Refrentado de la tubería	4-17
Presión de arrastre	4-18
Comprobar alineación	4-18
Verificación de la alineación	4-18
Calentamiento de la tubería	4-20

Operaciones especiales - Configuración de las mordazas

Cambio de la configuración de las mordazas	5-1
--	-----

Transporte de la Talon

Remover el cuadrante de mordaza	7-1
Encajar el ensamblaje del indexador a la plataforma	7-3
Almacenamiento del refrentador en la plataforma	7-4
Almacenamiento del calentador en la plataforma	7-5
Elevación del vehículo	7-7

Diagnóstico

Pantalla de diagnóstico del hardware	8-1
Alarmas Actuales	8-3
Pantalla de configuración del chasis	8-5
Pantalla de configuración de la unidad del indexador	8-7
Pantalla de configuración del controlador del refrentador	8-9
Pantalla de configuración del controlador del calentador	8-11
Pantalla de configuración de control de temperatura del calentador	8-13
Información del programa	8-15
Lecturas del proceso	8-17



Contenido

Mantenimiento

Mantenimiento preventivo	9-1
Desconecte la energía eléctrica	9-1
Lavado de la máquina	9-1
Revisar fluido hidráulico	9-1
Cambio del fluido hidráulico y filtros	9-2
Purga de aire del sistema hidráulico	9-2
Ajuste de la presión del sistema	9-3
Instalación de las placas de calentador para fusión a tope	9-3
Limpieza de las superficies del calentador	9-4
Cuchillas del refrentador	9-4
Limpieza de mordazas e insertos	9-4
Grasa	9-4
Tensión de las orugas	9-5
Freno de las orugas	9-5
Aceite de motor	9-6
Filtros de aire	9-6
Caja de transmisión de la bomba	9-7
Tensión de la cadena del calentador/Refrentador	9-7
Baterías del control remoto	9-8
Los sujetadores deben estar apretados	9-8

Lista de verificación de mantenimiento

Máquina de Fusión Talon 2000	10-1
------------------------------------	------

Determinación de la presión de fusión

Determinación de la presión de fusión	11-1
---	------

Fluidos hidráulicos

Fluidos hidráulicos	12-1
---------------------------	------

Especificaciones

Máquina de Fusión Talon 2000	13-1
------------------------------------	------

Seguridad

Avisos de seguridad

Esta señal de aviso de peligro  aparece en este manual. Cuando vea esta señal, lea detenidamente lo que dice. SU SEGURIDAD ESTA EN RIESGO.

Vera la señal de aviso de peligro con estas palabras: PELIGRO, ADVERTENCIA Y PRECAUCIÓN



Indica una situación de peligro inminente que, de no evitarse, causará lesiones graves o hasta la muerte.



Indica una situación de peligro potencial que, de no evitarse podría causar lesiones graves o hasta la muerte.



Indica una situación de peligro potencial que, de no evitarse podría causar lesiones leves o moderadas.

En este manual deberá estar atento a dos palabras adicionales:

AVISO e IMPORTANTE.

AVISO: información que puede ayudarle a evitar algo que podría causarle daños a la maquina o a la propiedad privada.

También puede utilizarse para advertir en contra de prácticas poco seguras.

IMPORTANTE: puede ayudarle a hacer un mejor trabajo o facilitar su trabajo de alguna manera.



WR00051-11-30-92

TX00030-12-1-92

Lea y comprenda

No use este equipo sin antes haber leído detenidamente y comprendido todas las secciones del presente manual y los manuales de los demás equipos que serán usados con el mismo.

Su seguridad y la de los demás dependen del cuidado y buen criterio en el uso de este equipo.

Respete todos los reglamentos federales, estatales, locales y específicos de la industria.

McElroy Manufacturing, Inc. no puede anticipar todas las circunstancias posibles que podrían causar un riesgo potencial. Por lo tanto, las advertencias dadas en el presente manual y en la máquina no son exhaustivas. Usted debe estar convencido que un procedimiento, herramienta, método de trabajo o técnica de uso particular es seguro tanto para usted como para los demás. También deberá comprobar que el método de uso o de mantenimiento que elija no dañará a la máquina ni perjudicará la seguridad de su funcionamiento.



WR00052-12-1-92

TX02946-4-15-09

Seguridad

Seguridad general

La seguridad es importante. Informe de toda anomalía que se observe durante la preparación o el funcionamiento.

ESCUCHE si se producen golpes secos, choques, ruidos metálicos, chirridos, fugas de aire o ruidos poco comunes.

UTILICE EL OLFATO para percibir olores a quemado, metal caliente, caucho ardiendo, aceite caliente o gas natural.

UTILICE EL TACTO para sentir cambios en la manera que el equipo funciona.

OBSERVE si hay problemas con los alambres y cables, conexiones hidráulicas u otros equipos.

INFORME todo lo que vea, sienta, huelga o escuche que difiera de lo anticipado, o que le parezca poco seguro.

TX00114-4-22-93



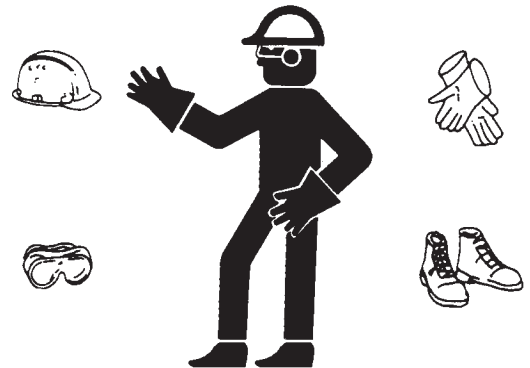
SAFEIST-12-22-92

Uso de equipos de seguridad

Utilice casco, zapatos de seguridad, gafas de seguridad y otros equipos de protección personal.

No use artículos de joyería ni anillos, tampoco vista ropa suelta y amárrese el cabello largo que pudiera atraparse en los controles o la máquina en movimiento.

TX00032-04-18-16



WR00053-12-2-92

No utilice esta máquina en una atmósfera explosiva



Los motores eléctricos y los calentadores no son a prueba de explosiones. Operar estos componentes en una atmósfera explosiva resultará en lesiones graves o la muerte.



WR00080-4-12-93

TX04546-12-02-14

Seguridad

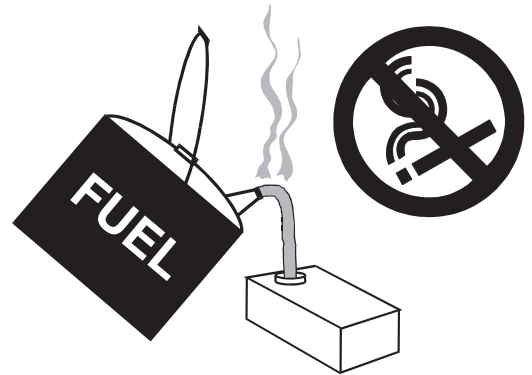
Manejo de combustible



La gasolina y el diésel son extremadamente inflamables, y sus vapores pueden explotar si se encienden.



El diésel con contenido ultra bajo de azufre (ULSD) representa un mayor peligro de encendido estático que las formulaciones anteriores de diésel con alto contenido de azufre. Evite la muerte o lesiones graves debido a incendio o explosión; consulte con su proveedor de combustible o sistema de combustible para garantizar que el sistema de dispensación cumple con las normas adecuadas de abastecimiento de combustible en lo que respecta a la conexión a tierra y puesta a masa.



CD000365-2-19-97

No llene el tanque de combustible con el motor caliente o en marcha, ya que el combustible derramado podría encenderse.

Reabastezca combustible en una zona bien ventilada. No fume ni permita que se produzcan llamas o chispas en la zona donde se reabastece la máquina con combustible, o donde se almacena el combustible.

No arranque el motor cerca de combustible derramado. Limpie los derrames inmediatamente.

Asegúrese de que la tapa del estanque de combustible está bien cerrada y asegurada correctamente.

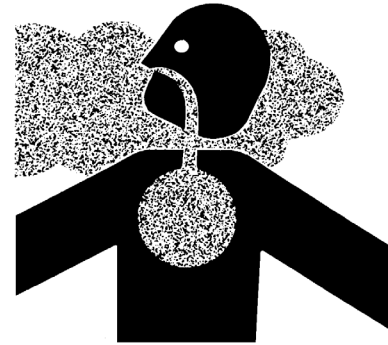
Evite el contacto repetido o prolongado del combustible con la piel o respirar el vapor de combustible.

TX00953-05-12-17

Monóxido de carbono



Los gases de escape del motor contienen monóxido de carbono, un gas venenoso. El monóxido de carbono puede causar náusea severa, desmayo y la muerte. Evite inhalar los gases de escape y nunca ponga en marcha el motor en un lugar cerrado o confinado.



W000093-5-14-96

TX00954-04-18-16

Seguridad

Seguridad en el manejo de los tubos



No se ponga usted mismo ni ningún otro trabajador debajo del tubo apoyado o elevado. El tubo es pesado y podría caer de manera inesperada.



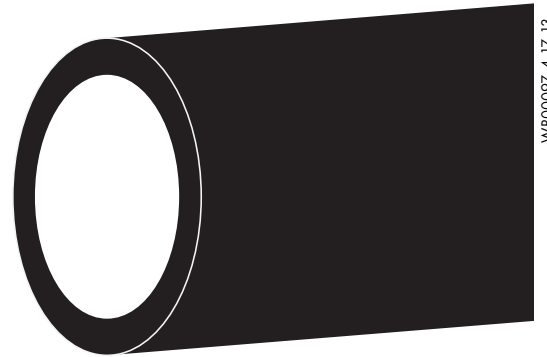
Un tubo doblado puede almacenar una gran cantidad de energía. No doble ni ponga a la fuerza el tubo en la máquina. Un tubo doblado con energía almacenada puede generar una fuerza enorme cuando se libera dicha energía.

Se recomienda que el tubo siempre esté sujetado firmemente ya sea en las mordazas de la máquina de fusión o conectado correctamente a un dispositivo de elevación.

AVISO: No deje la máquina desatendida a personal sin autorización. No permita que personal sin autorización use la máquina.

Mantenga a las personas que no participan en el manejo de los tubos alejadas de las operaciones de manejo de los tubos. Manténgase alejado del tubo cuando el tubo y el equipo de manejo están en movimiento. Cuando están en movimiento, todas las personas involucradas en el manejo del tubo deben poder ver a las demás personas en todo momento. Si alguna persona involucrada en el manejo no está a la vista, inmediatamente pare el movimiento del equipo y el tubo, y ubique a esa persona. No continúe hasta que todas las personas hayan sido ubicadas y estén a la vista.

Nunca empuje, haga rodar, descargue ni deje caer tramos, atados o espirales de tubos del camión de entrega, del equipo de manejo o en una zanja. Siempre use el equipo adecuado para elevar, mover y bajar el tubo.



WRO0097-4-17-13



WRO0106-11-17-14

TX04882-04-18-16

Compartimiento Superior



La máquina de fusión tiene componentes superiores que podrían caerse. Los componentes son pesados y pueden aplastar o matar. Coloque la máquina en la posición más baja posible y desenergice la máquina antes de ingresar a los alrededores de la máquina.

Para desenergizar la máquina, utilice el procedimiento de apagado de la máquina descrito en este manual.



WRO0105-11-17-14

TX04753-05-03-16

Seguridad

Seguridad eléctrica

Inspeccione con frecuencia los cables eléctricos y la unidad por daños. Haga que un electricista calificado reemplace los componentes dañados y que un técnico calificado los repare.



¡ADVERTENCIA!

No repare los componentes eléctricos mientras la máquina está funcionando. Si no se desconecta la alimentación, podría producirse una descarga eléctrica. Remita el servicio a un técnico calificado.



¡ADVERTENCIA!

No opere la máquina si hay rayos en el área. Suspenda la operación de la máquina hasta que la tormenta eléctrica haya concluido.

Las tuberías y las astillas producen electricidad estática que puede provocar una pequeña descarga.



WR00055-4-7-93

WR00025-11-30-92

TX04991-05-02-16

Máquinas con sistema hidráulico

Es importante recordar que una fuga repentina de aceite hidráulico puede causar lesiones graves o incluso mortales si la presión o la temperatura del aceite es suficientemente alta.



¡ADVERTENCIA!

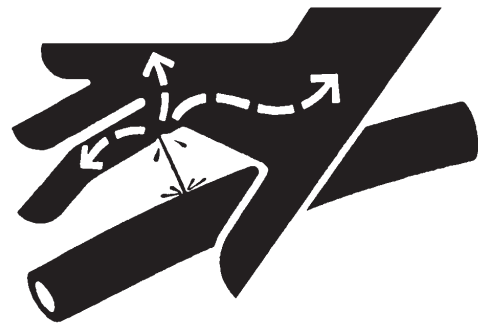
Los fluidos que escapan bajo presión pueden penetrar la piel y causar lesiones graves. Mantenga las manos y el cuerpo alejados de los agujeros que expelen fluido bajo presión. Utilice un trozo de cartón o de papel para buscar fugas. Si el fluido se inyecta en la piel, deberá ser extraído de inmediato por un médico familiarizado con este tipo de lesiones.



¡ADVERTENCIA!

El movimiento no deseado de la máquina podría resultar en lesiones graves o daño a la máquina. Si cuando se conecta la alimentación de la máquina los interruptores no coinciden con el estado de la máquina, podrían presentarse movimientos imprevistos de la máquina.

AVISO: Use gafas de seguridad, y mantenga el rostro alejado de la zona cuando se purgue el aire del sistema hidráulico para evitar que se rocíe aceite en los ojos.



WR00078-4-8-93

TX03007-04-18-16

Seguridad en la elevación

Respete todos los reglamentos federales, estatales, locales y de la industria particular que se apliquen a las tareas de elevación.



Advertencias de seguridad:

1. No exceda la carga nominal ni eleve cargas mayores a la carga nominal del dispositivo de elevación.
2. No use un dispositivo de elevación que esté averiado o defectuoso.
3. No eleve a personas.
4. No eleve una carga suspendida sobre personas.
5. No deje una carga suspendida desatendida.
6. No quite ni obstruya las etiquetas de advertencia.
7. Lea y entienda el manual del operador del dispositivo de elevación antes de usar.
8. Manténgase alejado de la carga suspendida.
9. Eleve las cargas únicamente a la altura que sea necesaria.
10. No altere ni modifique el dispositivo de elevación.
11. Utilice prácticas de elevación generalmente aceptadas como seguras.
12. No imponga cargas de choque ni de impacto al dispositivo de elevación.
13. Inspeccione todos los pasadores de elevación en busca de daño.



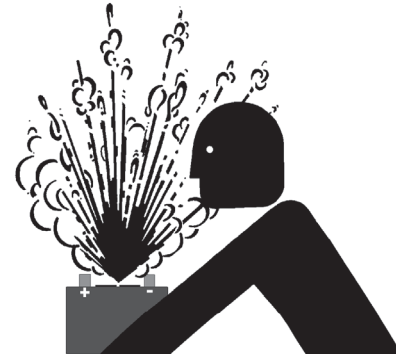
Seguridad

Batería



¡ADVERTENCIA!

No exponga la batería a llamas o chispas eléctricas. El hidrógeno generado por la batería es explosivo. Se pueden producir lesiones graves debido a la explosión de la batería.



CD00176-9-14-95



¡ADVERTENCIA!

La batería contiene ácido que puede causar quemaduras. No permita que el líquido de batería haga contacto con su piel, ojos, o con telas o superficies pintadas. Después de tocar la batería o tapa de batería, no se toque ni se frote los ojos.

Contacto con los ojos: Enjuáguese los ojos con abundante agua por lo menos durante 15 minutos. Busque atención médica inmediata si los ojos entran en contacto directo con el ácido de la batería.

Contacto con la piel: Enjuague las áreas afectadas con abundante agua usando una ducha de emergencia de chorro grande, si hubiera una disponible, por lo menos durante 15 minutos. Quítese la ropa contaminada. Si los síntomas persisten, busque atención médica.



CD00177-9-14-95

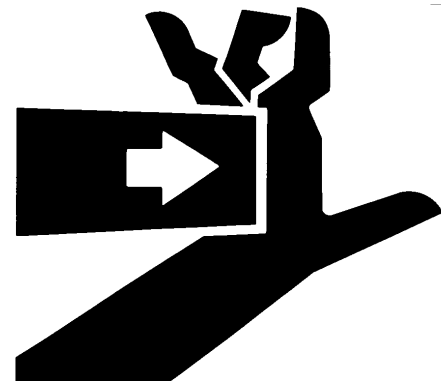
TX00650-04-18-16

Puntos de aplastamiento



¡ADVERTENCIA!

El equipo accionado hidráulicamente funciona bajo alta presión y genera fuerzas extremadamente altas. Cualquier objeto que sea atrapado accidentalmente por la máquina será aplastado. Mantenga los dedos, pies, brazos, las piernas y la cabeza fuera de la máquina mientras la usa. Siempre asegúrese que la máquina está apagada antes de entrar a la máquina por cualquier motivo.



WR00012-12-4-92

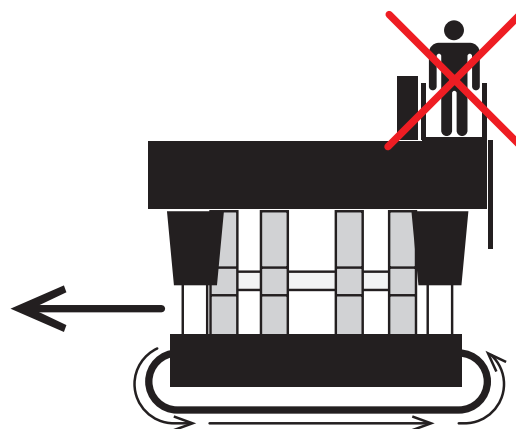
TX03004-04-18-16

No montar a la máquina



¡ADVERTENCIA!

No se monte en la máquina mientras está en movimiento. Montarse en la máquina podría hacer que la persona caiga desde o dentro de la máquina. No conduzca la máquina mientras las personas estén en la máquina. Sólo suba a la pasarela mientras la máquina no esté en movimiento.



WR00108-11-17-14

TX04756-11-20-14

Seguridad

Las cuchillas del refrentador están afiladas



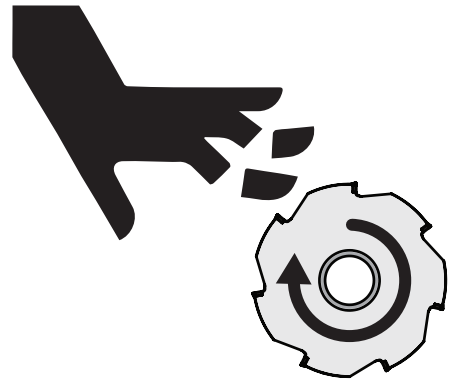
¡ADVERTENCIA!

Las fresas del refrentador están afiladas y pueden cortar. Nunca intente eliminar las virutas mientras el refrentador está girando, o está en posición de refrentar entre los insertos.

AVISO: Desenergice la máquina antes de realizar cualquier mantenimiento o ajustes en el refrentador.

AVISO: Utilice únicamente las fresas especificadas en la sección Mantenimiento de este manual.

TX04993-05-03-16



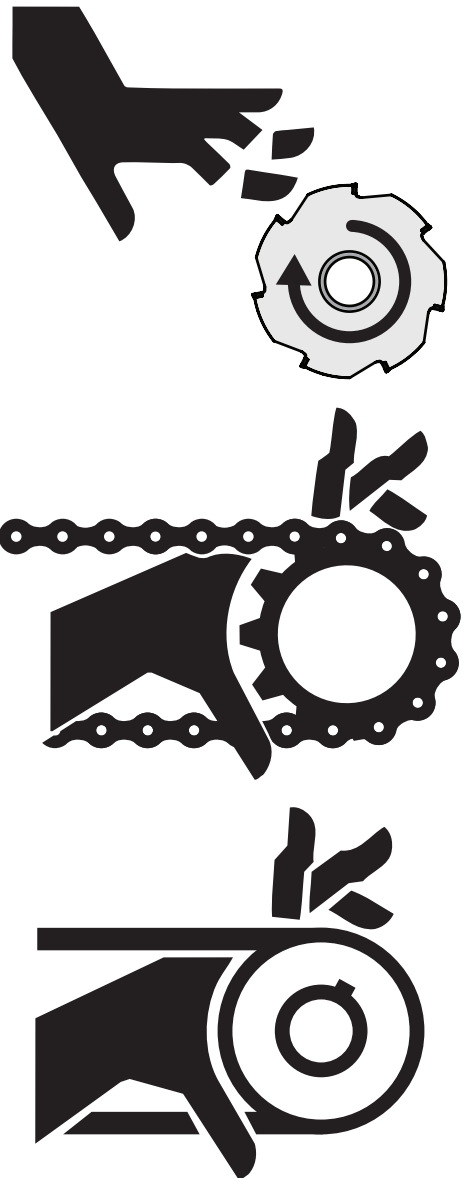
WR00111-11-17-14

Componentes giratorios, cadenas y correas



¡ADVERTENCIA!

Las piezas giratorias pueden causar lesiones graves. El enredo de manos, pies, ropa o accesorios puede ocurrir. Opere la máquina con los protectores en su lugar y manténgase alejado de las piezas giratorias, correas y cadenas.



WR00111-11-17-14

WR00109-11-17-14

WR00110-11-17-14

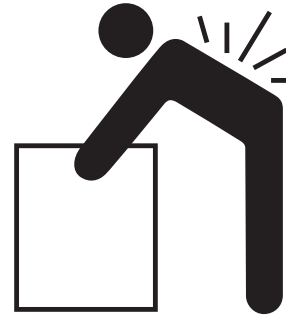
TX04761-05-03-16

Seguridad

Seguridad Personal al levantar



Los $\frac{1}{4}$ de mordazas y los insertos son pesados. El uso de una persona para levantar los $\frac{1}{4}$ de mordazas y los insertos puede resultar en lesión. Se requiere que dos personas levanten los $\frac{1}{4}$ de mordazas y los insertos.



HeavyLifting5-2.5-10

TX04994-05-03-16

El Tubo es resbaladizo por dentro



El interior de la tubería es resbaladizo y podría caerse resultando en lesiones leves a moderadas. Tenga cuidado y use un bastón para estabilizarse mientras se mueve dentro de la tubería.



WR00107-11-17-14

TX04762-12-02-14

El calentador está caliente



El calentador está caliente y puede quemar la ropa y la piel. Mantenga el calentador en su bastidor o pedestal aislado cuando no se encuentre en uso, y tenga cuidado al calentar el tubo.

AVISO: Use solo un trapo no sintético, limpio, seco y libre de pelusa para limpiar las placas de tope del calentador.



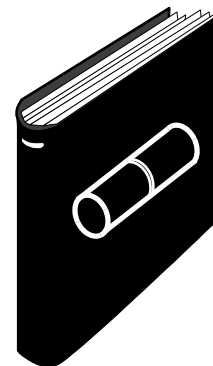
WR00030-2-10-93

TX04995-05-03-16

Procedimientos de fusión

Obtenga una copia de los procedimientos de fusión dados por el fabricante del tubo o de la norma de fusión adecuada para el tipo de tubo empleado. Siga el procedimiento cuidadosamente, y atégase a todos los parámetros especificados.

AVISO: Si no se siguen los procedimientos de fusión dados por el fabricante del tubo o la norma de fusión adecuada, se podría producir una fusión defectuosa.



WR00079-2-7-96

TX02984-04-18-16

Safety Label Locations

PELIGRO - Part Number 7849601 **(A)**

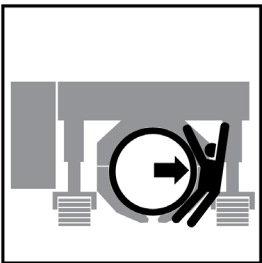


⚠ PELIGRO

Alto voltaje. Desconecte la alimentación principal antes de abrir esta envuelta.

7849601

ADVERTENCIA - Part Number 7849603 **(B)**



⚠ ADVERTENCIA

Manténgase alejado de los tubos que estén siendo desplazados o elevados. Los tubos son pesados y pueden aplastar o causar la muerte. Compruebe que todas las personas estén alejadas de los tubos que estén siendo desplazados o elevados.

7849603

ADVERTENCIA - Part Number 7849602 **(C)**

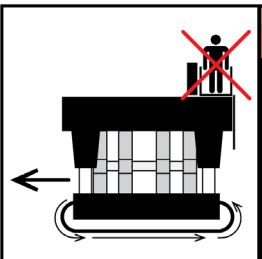


⚠ ADVERTENCIA

La máquina de fusión tiene componentes elevados que pueden caerse. Los componentes son pesados y pueden aplastar o causar la muerte. Bloquee la máquina y ajústela a la altura más baja antes de entrar a la zona de la máquina.

7849602

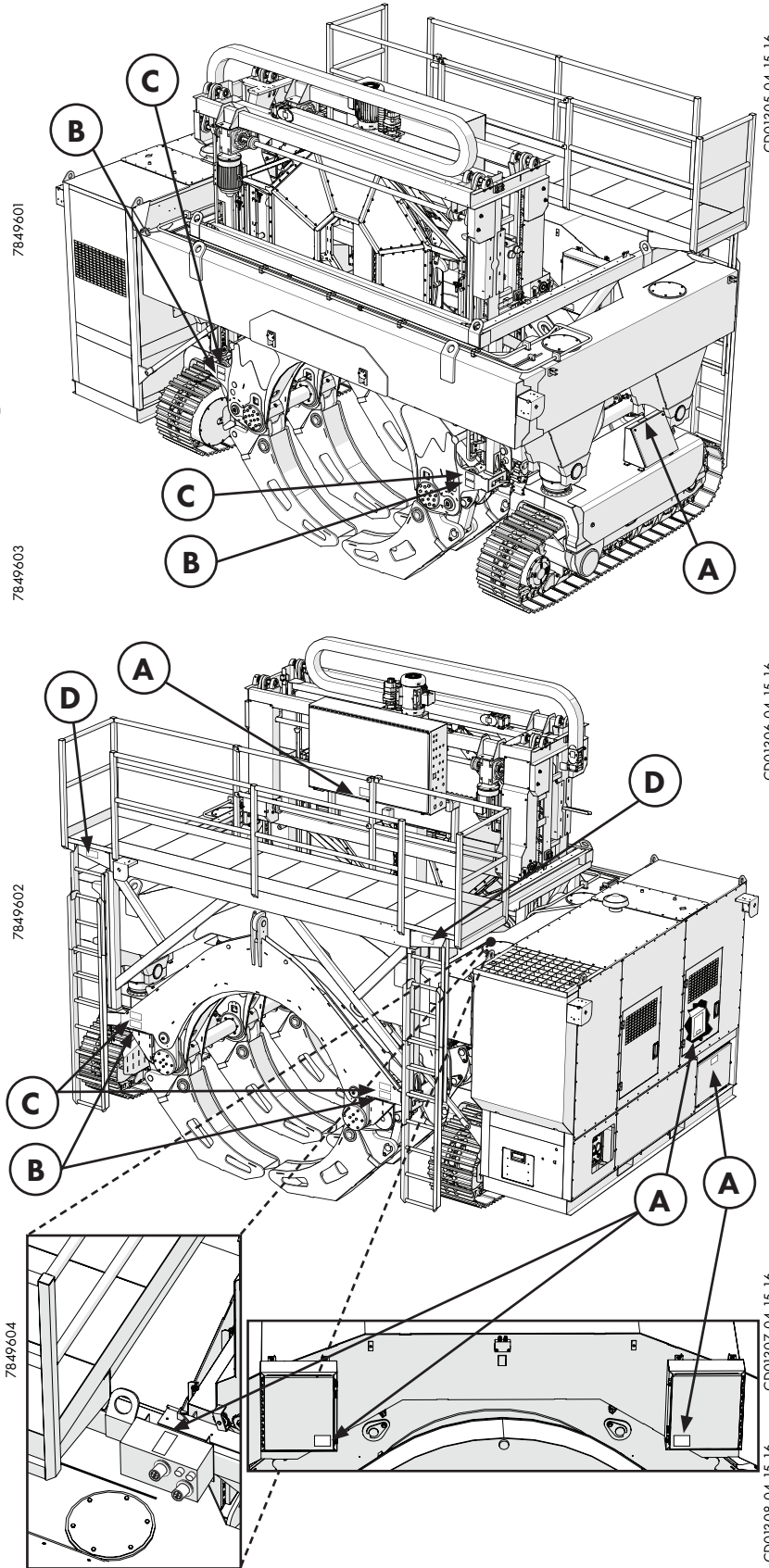
ADVERTENCIA - Part Number 7849604 **(D)**



⚠ ADVERTENCIA

No se suba a la máquina cuando esté en movimiento o en marcha. El movimiento de la máquina podría hacer que una persona se caiga de la misma, o que caiga dentro de ella. Súbase únicamente por la pasarela y cuando la máquina no esté moviéndose ni en marcha.

7849604



CD01305-04-15-16

CD01306-04-15-16

CD01307-04-15-16

CD01308-04-15-16

Ubicaciones de parada de emergencia

Los botones de parada de emergencia se colocan alrededor de la máquina y cuando se presiona, apaga el motor y elimina la energía hidráulica y eléctrica.

1 Pantalla HMI (interfaz máquina/hombre)

Parada de emergencia en la parte superior de la carcasa de la pantalla HMI.

2 Caja PLC

Parada de emergencia en la parte delantera de la caja del PLC.

3 Caja de control del motor

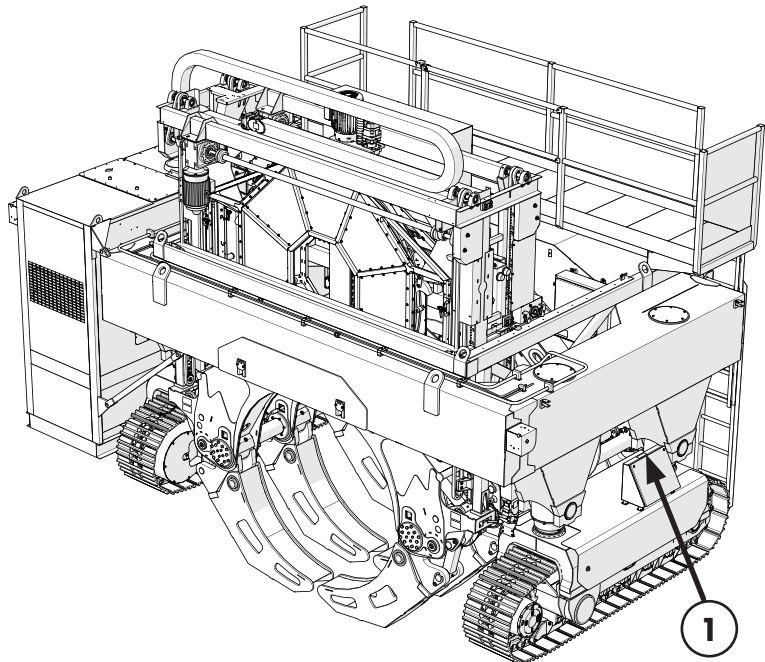
Parada de emergencia cerca de la parte inferior del panel de control del motor.

4 Compartimiento de la batería

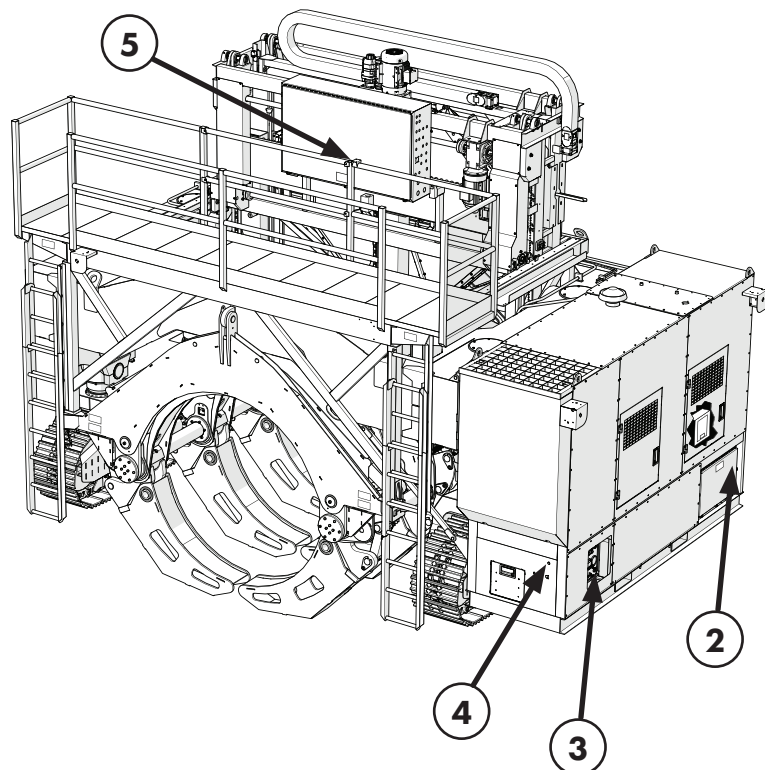
Parada de emergencia cerca del compartimiento de la batería en el extremo de la fuente de alimentación.

5 Pasarela

Parada de emergencia en la baranda de la pasarela en la parte superior de la máquina.



CD01305-04-15-16



CD01306-04-15-16

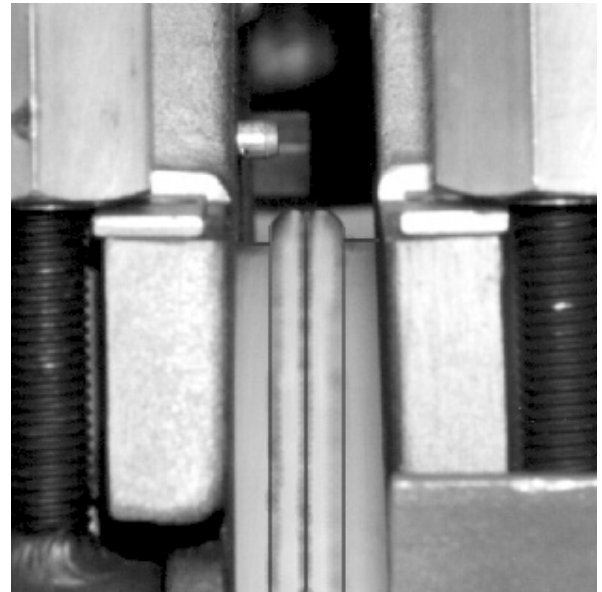
Descripción General

Teoría de la fusión térmica

El principio de la fusión térmica consiste en calentar dos superficies de tubo a una temperatura designada y luego aplicar una fuerza para fusionarlas. Esto desarrolla presión que causa el flujo de los materiales derretidos, lo cual produce una mezcla y por lo tanto fusión. Cuando se calienta el material termoplástico, la estructura molecular cambia a una condición amorfa. Cuando se aplica la presión de fusión, las moléculas de cada pieza de termoplástico se combinan entre sí. A medida que se enfría la unión, las moléculas retornan a su forma, las interfaces originales desaparecen y el adaptador y el tubo se convierten en una unidad monolítica. El resultado es una conexión fuerte y plenamente a prueba de fugas.

Las operaciones principales incluyen:

- Sujeción** Los tramos de tubo se sujetan en sentido axial y radial para poder llevar a cabo todas las operaciones subsiguientes.
- Refrentado** Los extremos de los tubos se refrentan para formar superficies limpias y paralelas que estén perpendiculares con respecto a la línea central de los tubos.
- Alineación** Los extremos de los tubos se alinean entre sí para reducir al mínimo las disparidades de las paredes del tubo.
- Calentamiento** Se forma un patrón de fundición que penetra los dos extremos de tubo.
- Fusión** Las superficies fundidas se unen con una fuerza especificada, que es constante alrededor del área de conexión.
- Enfriamiento** La fusión se mantiene inmóvil con una fuerza especificada hasta que se enfríe de manera adecuada.
- Inspección** Examine visualmente toda la circunferencia de la unión para ver si cumple con la norma o el procedimiento de fusión usado.

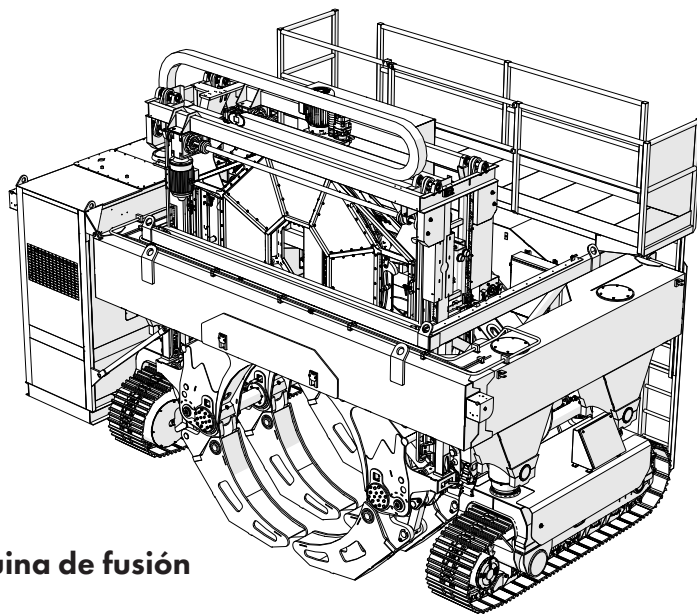


PH0036B-1-4-96

Descripción General

Talon 2000

La máquina de fusión Talon 2000 consiste en un conjunto indexador que se monta sobre un vehículo con orugas. La máquina de fusión tiene controles para conducir el vehículo desde la máquina o desde un radio control remoto. Recoge / carga la tubería desde arriba de la tubería y la levanta hacia las mordazas del carro. La máquina se controla desde una pantalla táctil HMI montada en el lado opuesto del motor y la fuente de alimentación eléctrica montado sobre orugas.



CD01268-04-15-16

Máquina de fusión

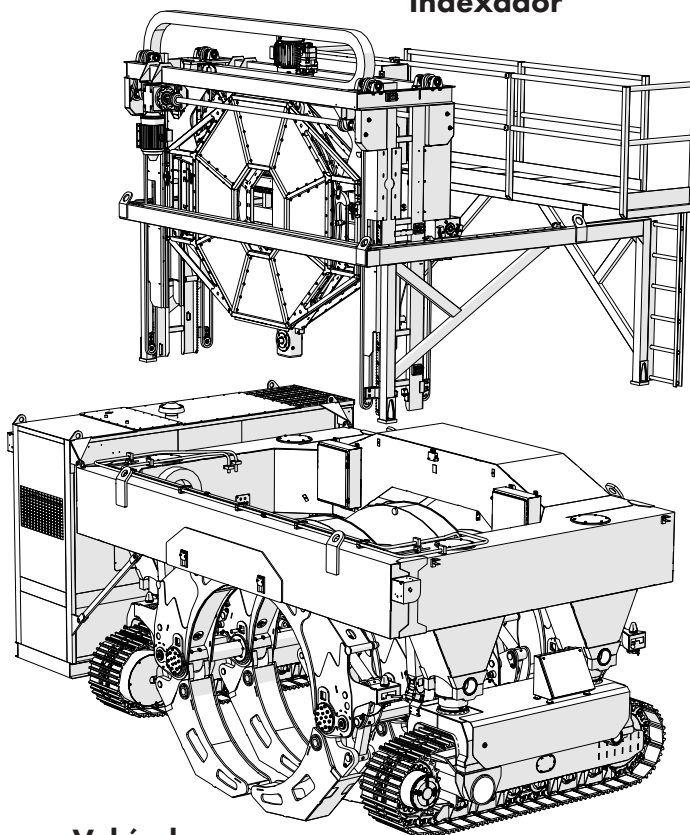
El conjunto armado del indexador consiste en el calentador con pantallas térmicas y revestimiento. El calentador se inserta verticalmente,

por el indexador en el carro del vehículo. La refrentadora tiene dos discos de corte montados en una pluma que se inserta en el carro del vehículo entre los dos extremos de la tubería.

Hay una pasarela en el conjunto del indexador que permite a los operadores subir y cruzar sobre la tubería que está sujeta al carro. La pasarela también permite el acceso a la caja de controles eléctricos del indexador para cualquier mantenimiento o reparación.

El vehículo tiene dos orugas hidráulicas que permiten que la máquina pueda ser manejada y colocada en el lugar exacto en el que debe estar para realizar la fusión. También puede ser conducido para recoger la tubería y ubicarla en el lugar adecuado para la fusión. El vehículo también tiene controles para cambiar la elevación del carro y controles para rodar e inclinar la máquina para acomodarse al terreno donde se está llevando a cabo la fusión. Una fuente de energía está montada a un lado de la máquina que alberga el motor, el generador y las bombas hidráulicas para alimentar la máquina.

Indexador

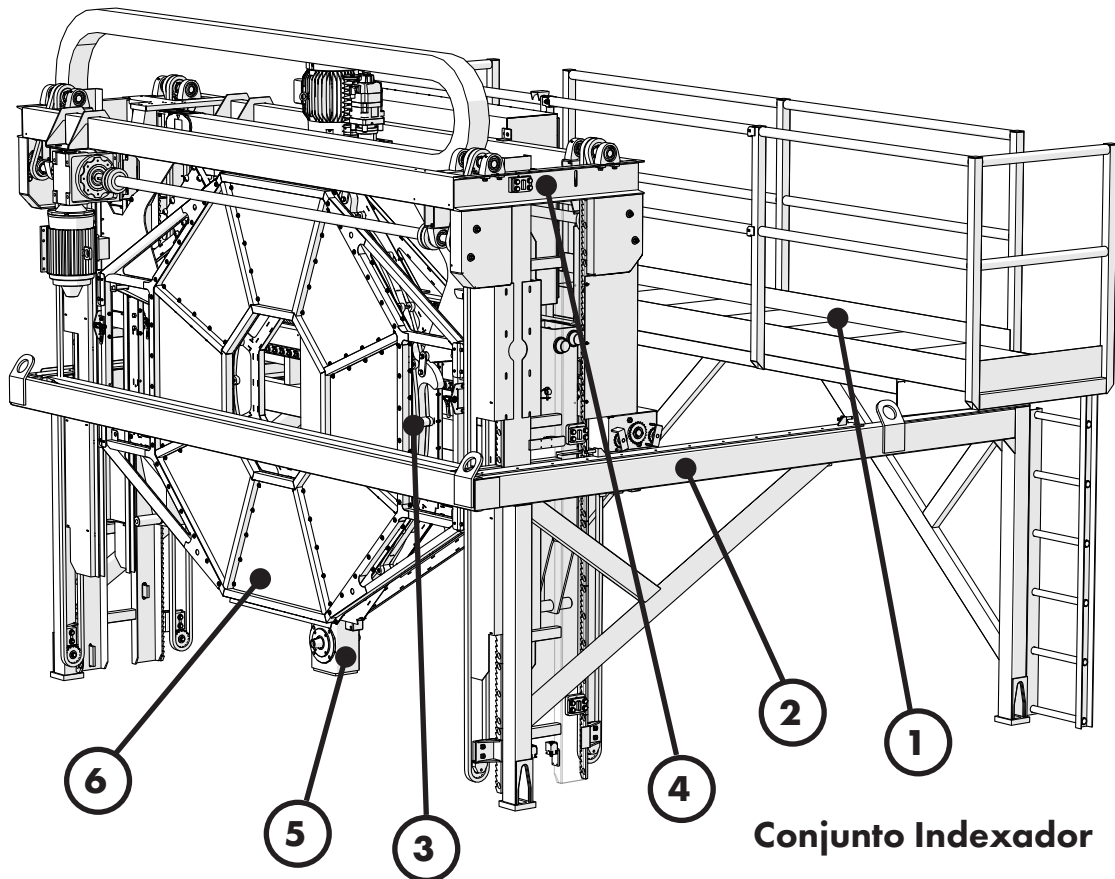


CD01269-04-15-16

Vehículo

Descripción General

Talon 2000 (continuación)



CD01271-04-15-16

1) **Pasarela:**

Permite que el operador pueda cruzar sobre el tubo para acceder al otro lado de la máquina. También se accede a la caja eléctrica del Indexador desde la pasarela.

2) **Estructura Indexador:**

La Estructura une el Indexador con el chasis del vehículo.

3) **Calentador:**

Calienta hasta derretir los extremos de la tubería a ser fusionada.

4) **Indexador:**

Contiene el calentador con su escudo térmico y el refrentador. El Indexador puede moverse a lo largo del marco para colocarse sobre el área de fusión.

5) **Refrentador:**

El refrentador tiene una pluma larga con cortadores giratorios en el extremo para refrentar el extremo de ambas tuberías al mismo tiempo.

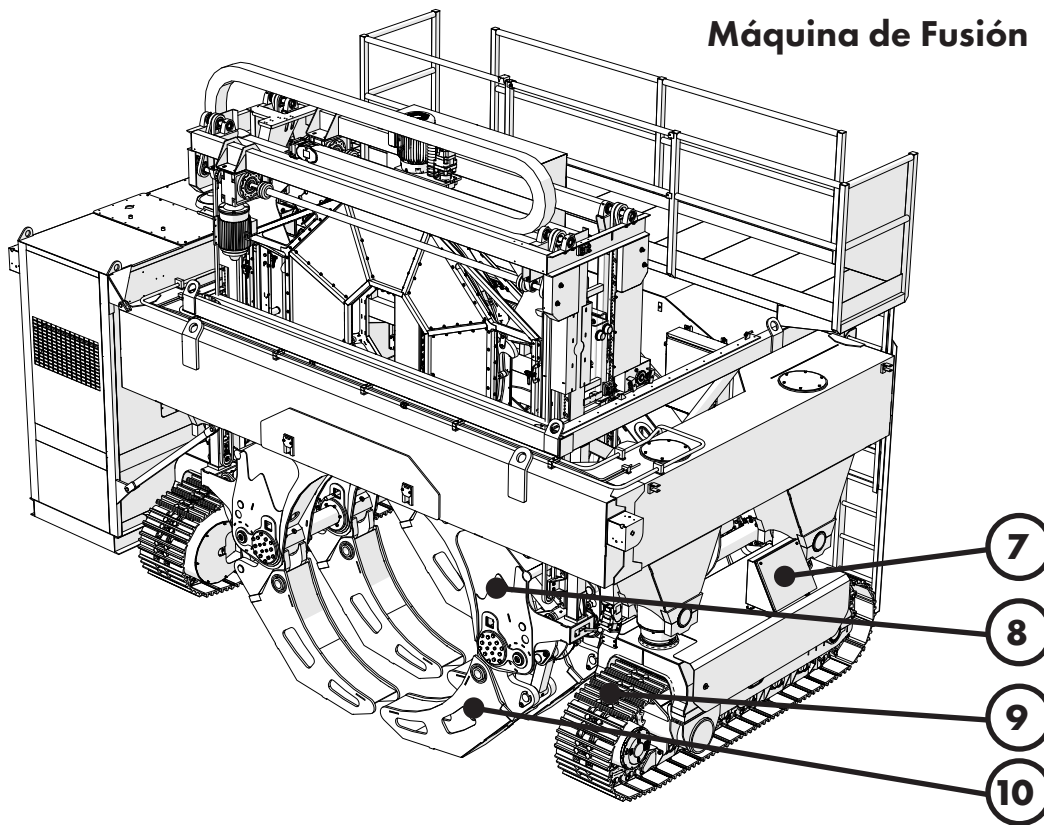
6) **Escudo térmico:**

El Escudo aísla el calentador y protege los componentes aledaños y al personal del contacto directo con el calentador.

Descripción General

Talon 2000 (continuación)

Máquina de Fusión



CD00268-04-15-16

7) **Panel de Control HMI:**

Panel de control de la máquina con una interfaz de pantalla táctil (HMI) para operar la máquina. Un botón de arranque remoto se encuentra en el lado derecho del panel de control.

8) **Mordazas Superiores del Carro:**

Mordazas superiores de la máquina que rodean la tubería. Los insertos están disponibles para diferentes tamaños de tubería.

9) **Orugas:**

Pistas accionadas hidráulicamente para el movimiento de la máquina.

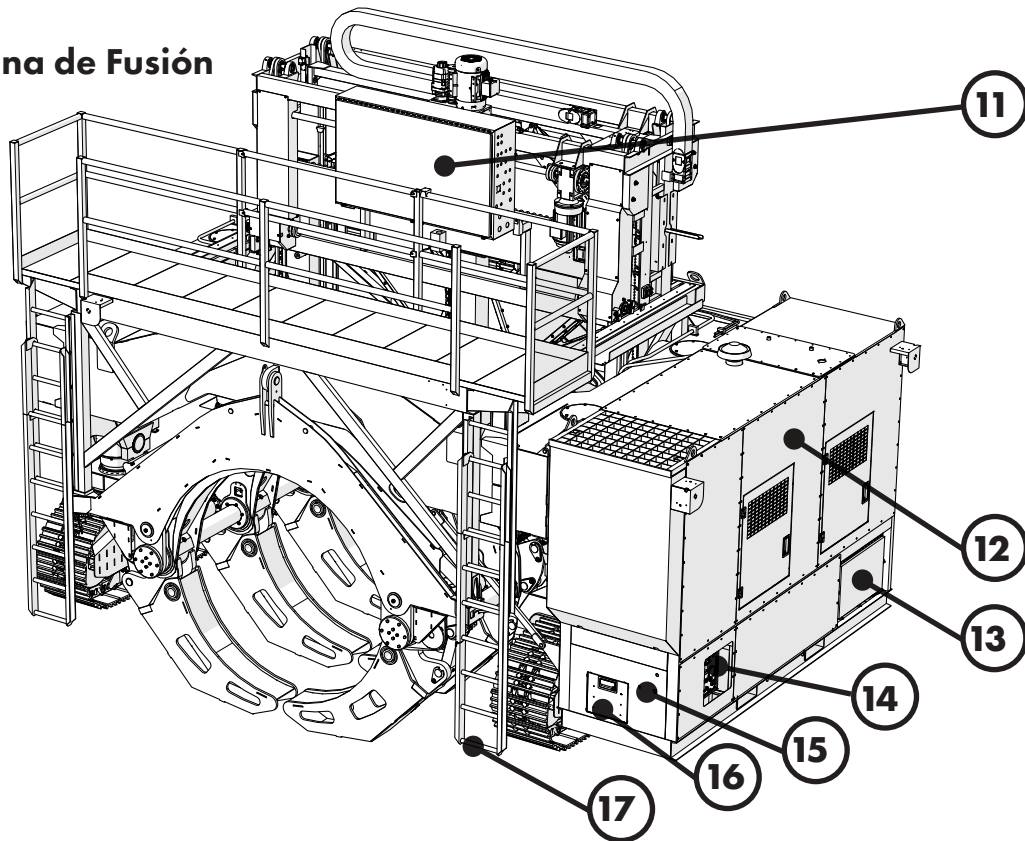
10) **¼ de Mordazas Inferiores:**

Cada mordaza tiene dos cuartos de mordazas que se abren y cierran. Se utilizan para levantar la tubería hacia las mordazas superiores y asegurar la tubería desde la parte inferior. Hay Mordazas de tamaños diferentes disponibles para diferentes tamaños de tubería.

Descripción General

Talon 2000 (continuación)

Máquina de Fusión



CD01270-04-15-16

- 11) **Caja Eléctrica del Indexador:** Contiene los componentes eléctricos de la máquina que controlan todas las funciones del indexador.
- 12) **Fuente de Alimentación:** La Fuente de alimentación contiene el motor, el generador y las bombas que alimentan la máquina.
- 13) **Caja Eléctrica PLC:** Contiene los componentes eléctricos de la fuente de alimentación. Aquí está ubicada la tarjeta SIM.
- 14) **Caja de Control de Motor:** Llave de encendido e instrumentación del motor.
- 15) **Interruptor de la batería y de corte de combustible**
Interrumpe la energía de la batería hacia la fuente de alimentación. Válvula de cierre del combustible para restringir el suministro de combustible hacia el motor.
- 16) **Cajón de Batería:** Almacén de baterías que energizan la fuente de alimentación. Contiene dos baterías de 12V.
- 17) **Escalera de Pasarela:** Escalera desmontable para acceso a la pasarela. La altura de la escalera se puede ajustar a la altura de la máquina. Hay una escalera para cada lado de la máquina.

Descripción General

Talon 2000 Control remoto por radio



PH05502-04-15-16

- | | |
|--|--|
| 1) Botón de deshabilitación del Control: | Tire del botón para habilitar la transmisión del control remoto. |
| 2) Interruptor para mover el carro: | Abre o cierra el carro de la máquina. |
| 3) Ajuste de la Presión Hidráulica: | Aumenta o disminuye la presión hidráulica para mover el carro. |
| 4) Luz de bajo voltaje de la batería del Control: | Indica que el voltaje de la batería del control remoto es bajo. |
| 5) Gire hacia la izquierda y hacia la derecha: | Gire la máquina hacia la izquierda o hacia la derecha. |
| 6) Activar / Desactivar Oruga: | Activa o desactiva el movimiento de las orugas. Cuando las orugas están deshabilitadas, los movimientos del carro están habilitados. |
| 7) Abrir / Cerrar mordazas fijas externas: | Abre o cierra ¼ de Mordazas externas. |
| 8) Abrir / Cerrar Mordazas fijas internas: | Abre o Cierra ¼ de Mordazas internas. |
| 9) Elevación de la máquina arriba/abajo: | Sube o Baja la elevación de la máquina. |
| 10) Mueve la Oruga cercana al motor: | Conduce la oruga localizada en las cercanías del motor de la máquina. |
| 11) Mueve la Oruga cercana al HMI: | Conduce la Oruga localizada en las cercanías del HMI de la máquina. |
| 12) Inclinación de la Máquina: | Ajusta la inclinación de la máquina arriba o abajo. |
| 13) Abrir/Cerrar Mordazas movibles internas: | Abre o Cierra el ¼ interno de las mordazas. |
| 14) Abrir/Cerrar Mordazas movibles externas: | Abre o Cierra el ¼ externo de las mordazas. |

Descripción General

Talon 2000 Control remote por radio (continuación)



PH05503-04-15-16

- 15) Conexión remota:** Conecta el transmisor con el receptor en la máquina.
- 16) Interruptor de encendido:** Enciende y apaga el control remoto.

Puesta en marcha del control remoto:

- A)** Encienda el control remoto (16)
- B)** Suelte el botón de desactivar (1)
- C)** Espere unos segundos y presione el botón de conexión remota del radio para conectar el control remoto con el receptor de la máquina.

Descripción General

Calentador



Los motores eléctricos y el calentador no son a prueba de explosión. El funcionamiento de estos componentes en una atmósfera explosiva provocará lesiones graves o la muerte.



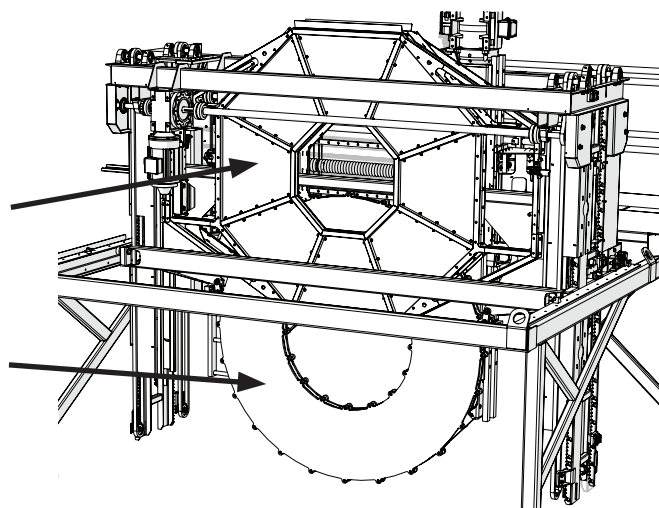
El calentador está caliente y podría quemar la ropa y la piel. Mantenga el calentador en su escudo térmico aislado cuando no esté en uso, y tenga cuidado al calentar la tubería.

El calentador está equipado con placas calefactoras de fusión a tope, recubiertas con un material antiadherente.

El calentador es un componente del conjunto del indexador y posee un escudo en ambos lados del calentador.

Escudo

Calentador

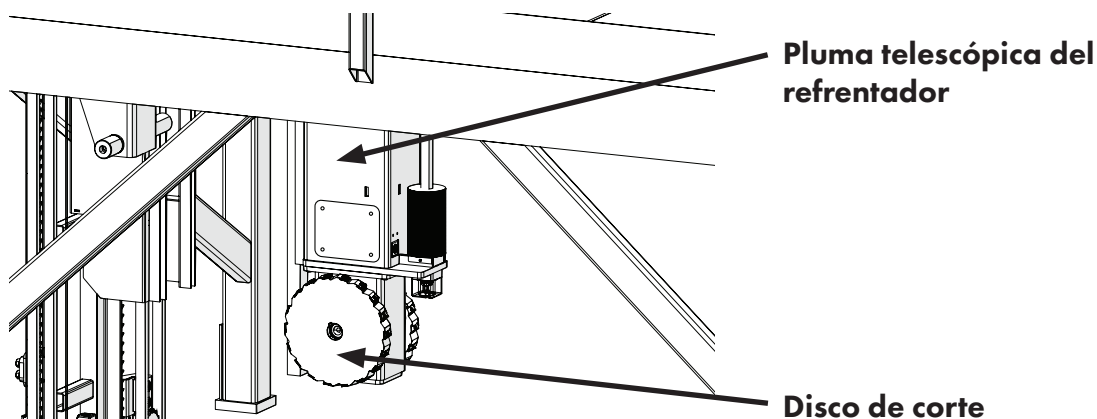


CD01303-04-15-16

TX04999-05-03-16

Refrentador

El conjunto del refrentador tiene un disco de corte a cada lado de la pluma telescópica que se mueve en un plano de 2 ejes en el marco del refrentador. El refrentador cortará a lo largo de los extremos de la tubería moviéndose alrededor de la tubería de acuerdo con el tamaño de la tubería suministrado en la aplicación del panel de control de la Talon. El marco del refrentador se puede subir y bajar entre las mordazas del carro y tiene topes para colocar la cantidad de tubería necesaria entre el marco y el refrentador para ser refrentado. La duración de la operación de refrentado estará determinada por el tamaño y el grosor de la pared del tubo a ser refrentado.



CD01304-04-15-16

TX05000-05-03-16

Descripción General

Reservorio del fluido hidráulico

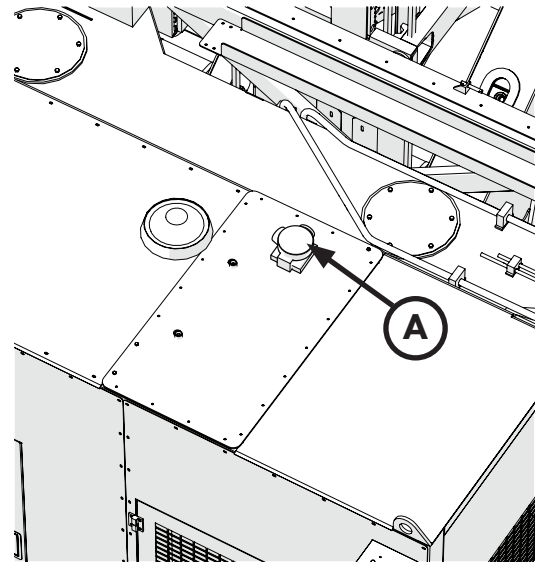
El filtro y la tapa de llenado se encuentran en la parte superior del compartimiento del motor y el depósito hidráulico se encuentra debajo de la cubierta de metal.

La tapa tiene un respiradero de aire integrado.

El tanque está equipado con un filtro de 10 micras.

El reservorio se llena quitando la tapa **(A)** y el filtro.

Consulte la sección de mantenimiento de este manual para obtener instrucciones sobre cómo llenar el depósito hidráulico.

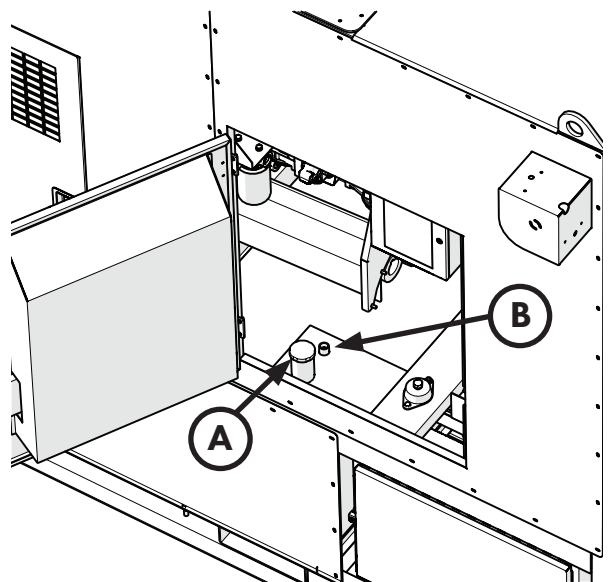


TX05001-05-03-16

Tanque de combustible y el tapón de relleno

Abra la puerta del compartimiento del motor. El tapón de llenado **(A)** se encuentra justo dentro de la puerta del compartimiento del motor.

Solo llene el tanque con combustible diesel ultra bajo en azufre. El tanque tiene un respiradero **(B)** al lado del tapón de llenado.



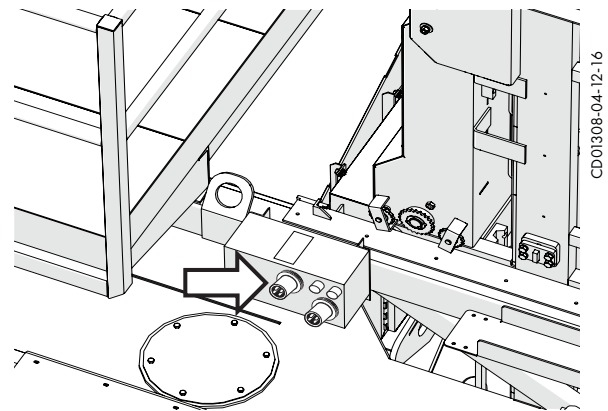
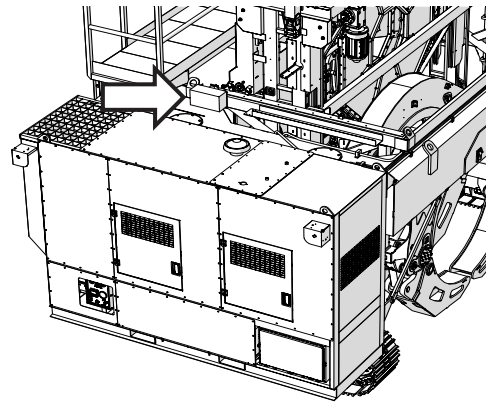
TX05002-05-03-16

Descripción General

Cables de alimentación y datos

La máquina posee dos cables de alimentación y dos cables de datos que conectan el vehículo al conjunto del indexador. Los dos cables de alimentación suministran energía a los conjuntos del calentador y refrentado. Los cables de datos proporcionan comunicaciones a los conjuntos de indexador y refrentado.

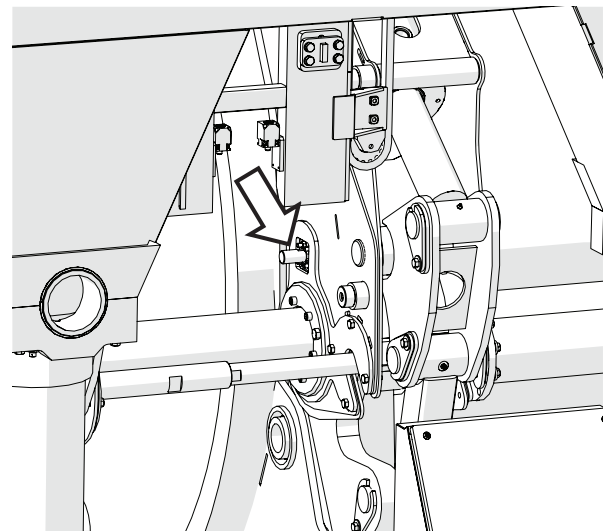
Los cables del vehículo se conectan al conjunto del indexador en la caja eléctrica adyacente al compartimiento del motor. Estos 4 cables deben estar conectados para que la máquina funcione.



TX05003-05-03-16

Cilindros separadores del calentador

Las mordazas del carro están equipadas con cilindros separadores que empujan el calentador lejos de la tubería para que el calentador pueda salir del carro después de la operación de calentamiento. La máquina está equipada con cilindros separadores en ambas zonas de fusión.



TX05004-05-03-16

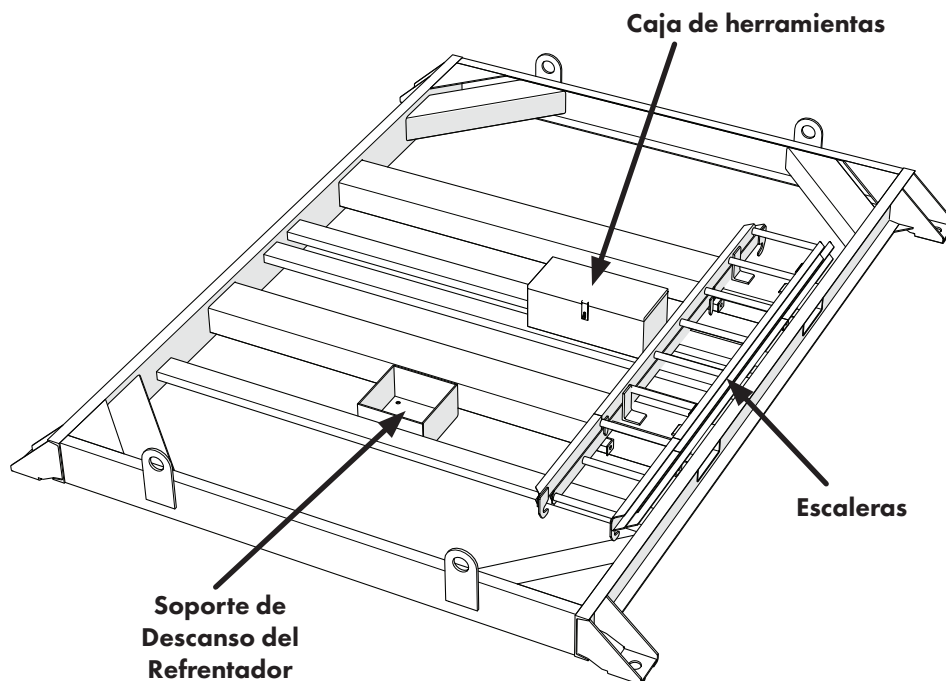
Descripción General

Plataforma del Indexador

El Indexador se envía utilizando una estructura metálica llamada plataforma del Indexador. El Indexador se atornilla a la plataforma en las 4 esquinas del mismo. Tiene lugares de descanso tanto para el calentador como el refrentador.

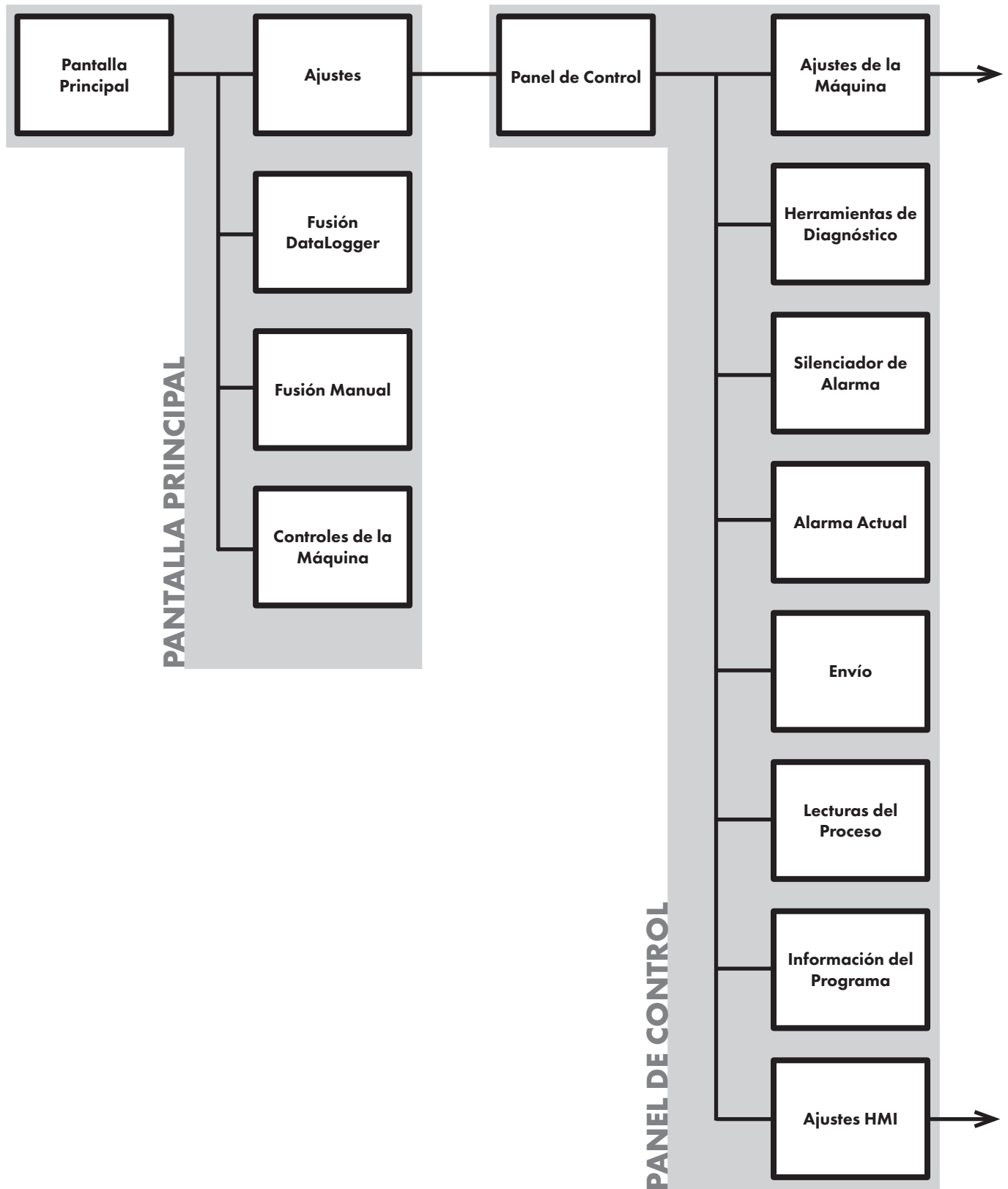
Una caja de herramientas está montada para el almacenamiento de herramientas y piezas necesarias para operar y ensamblar la máquina de fusión.

Las escaleras de la pasarela tienen un lugar de almacenamiento en la plataforma las cuales se colocan y amarran durante el envío.



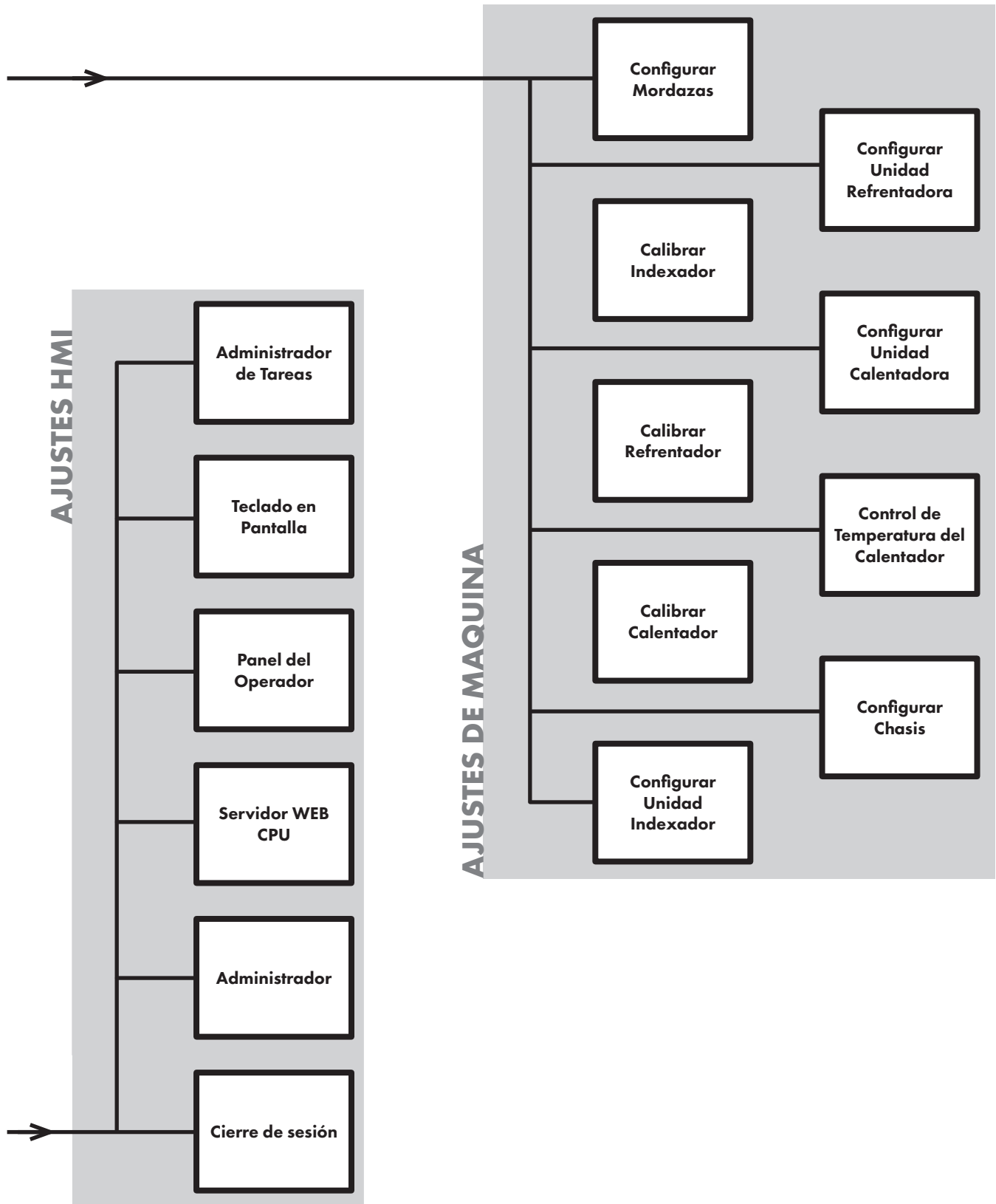
Descripción General

Diagrama de navegación HMI



Descripción General

Diagrama de navegación HMI



Descripción General

La Interface Talon 2000



PH05343-04-15-16

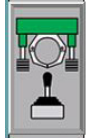
Pantalla Principal

Es posible que algunos botones no estén presentes a menos que se cumplan ciertas selecciones o condiciones.



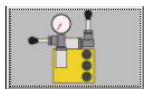
Ajustes

Abre la pantalla del Panel de control.



Controles de Máquina

Abre la pantalla Controles de máquina que tiene los controles para conducir la máquina y operar el carro y las mordazas.



Control Manual de Fusión

Habilita el acceso a las dos opciones siguientes.



Controles Refrentador

Abre la pantalla de control manual del refrentador que tiene los controles para operar el refrentador.



Controles de Fusión

Abre la pantalla Control manual de fusión que tiene controles para operar el calentador y las presiones hidráulicas.

Descripción General

La Interface Talon 2000



Fusión DataLogger

Habilita el acceso a las dos opciones siguientes.



Iniciar Fusión DataLogger

Comience una nueva fusión utilizando DataLogger y grabar la unión.



Regresar al paso anterior

Regrese al último paso del procedimiento de fusión.



Encender Calentador

La luz roja indica que el calentador está encendido.



Advertencia Temperatura Hidráulica

Indica que la temperatura del fluido hidráulico excede el rango de funcionamiento normal.



Advertencia Nivel Fluido Hidráulico

Indica que el nivel del fluido hidráulico es bajo.



Advertencia Presión Filtro Hidráulico

Indica que el filtro hidráulico necesita servicio.



Advertencia Nivel de Combustible

Indica que el combustible remanente es ¼ de tanque y debe llenarse antes de la siguiente fusión.



Advertencia Temperatura Calentador

Indica que la temperatura del calentador excede el rango normal de operación.



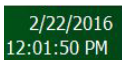
Advertencia Resistencia de Aislamiento

Indica baja resistencia de aislamiento en el sistema AC.



Alarma

Indica un error en el módulo o sensor.



Fecha y Hora

Muestra la fecha y la hora. Al tocar esta área se abrirá la página de configuración de HMI. Esta página tiene botones para cambiar la fecha y la hora, las unidades, el inicio y cierre de sesión del usuario.



DataLogger® Vault™

Para utilizar el DataLogger® Vault™ durante la operación de fusión, toque el cuadro verde para abrir la ventana de inicio de sesión.

Touch here for login

DataLogger Vault Login [X]

Username:

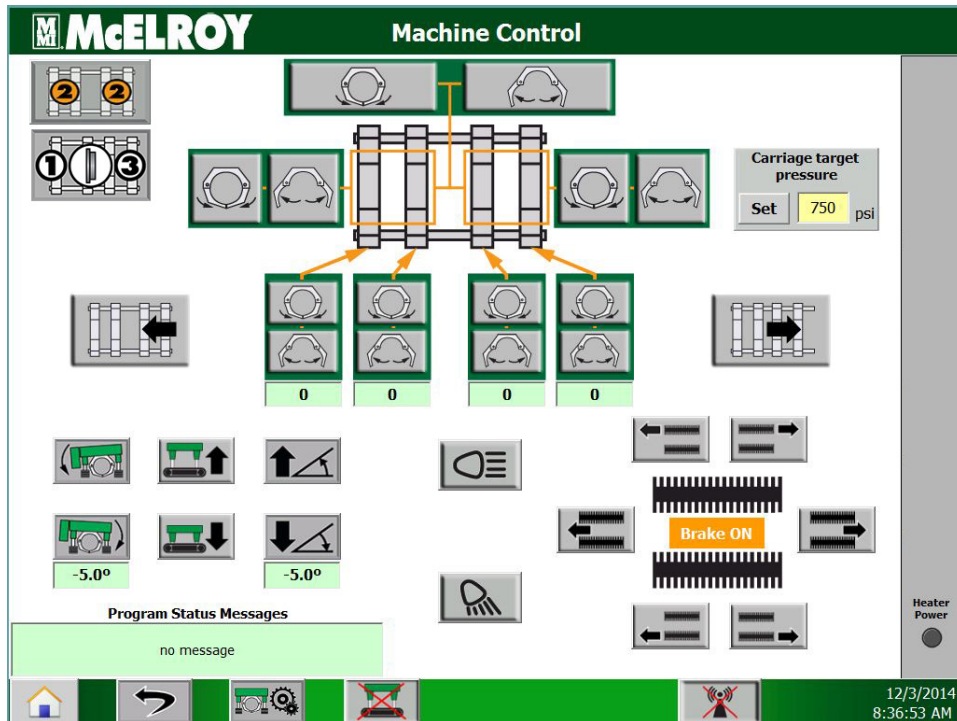
Password:

Inicio DataLogger® Vault™

Utilice la credencial de inicio de sesión para una cuenta existente del DataLogger® Vault™. Use el botón Cambiar usuario para cambiar el usuario. Nuevos usuarios, ir a DataLogger® Vault™ en línea McElroy.com para crear una cuenta.

Descripción General

La Interface Talon 2000



PH05344-04-15-16

Pantalla de Control de la Máquina

Es posible que algunos botones no estén presentes a menos que se cumplan ciertas selecciones o condiciones.

	Cerrar Mordazas	Cierra todas las mordazas del carro simultáneamente.
	Abrir Mordazas	Abre todas las mordazas del carro simultáneamente.
	Abrir y Cerrar Mordazas Fijas	Abre y Cierra el conjunto de mordazas fijas.
	Abrir y Cerrar Mordazas Móviles	Abre y Cierra el conjunto de mordazas móviles.
	Abrir y Cerrar Mordaza individualmente	Abra y cierre una mordaza a la vez en el carro y también indica la presión de sujeción del cilindro en el cuadro inferior.
	Cerrar el Carro	Cierra el carro de fusión.
	Abrir el Carro	Abre el carro de fusión.
	Presión actual de cierre del carro	Ajusta la presión que permite que el carro se mueva.

TX05006-05-03-16

Descripción General

La Interface Talon 2000



Configuración de Mordazas

Cambio de configuración de mordazas. Se puede alternar entre 2+2 o 3+1. También se debe cambiar la configuración física en la máquina.



Configuración de mordaza 3+1 Para soporte exteriores

Cambia la configuración del software para la configuración de las mordazas. Esto alterna la configuración de las mordazas 3+1 para la fusión en los extremos. Se tendrá que cambiar físicamente para el uso de soportes de extremos en la máquina. (Consulte Operaciones especiales –Soportes Exteriores).

AVISO: Asegúrese de que las abrazaderas de las mordazas estén en la posición adecuada para la configuración seleccionada. De lo contrario, el uso de los controles de la máquina puede causar daños a la máquina.



Inclinar a la izquierda e Inclinar a la derecha

Inclina la máquina hacia la izquierda y derecha con indicación de grado de inclinación.



Elevación de la Máquina

Levanta la Máquina.



Descenso de la Máquina

Baja la Máquina.



Aumentar Angulo de la Máquina

Incrementa el ángulo de la máquina con respecto a la tubería con indicación en grados.



Disminuir Angulo de la Máquina

Disminuye el ángulo de la máquina con relación a la tubería con indicación en grados.



Faros Encender / Apagar

Enciende y apaga los faros.



Luces de trabajo Encender / Apagar

Enciende y apaga las luces de trabajo.



Oruga lejana Avanzar/Retroceder

Mueve la Oruga opuesta al operador hacia adelante o hacia atrás. El freno se libera cuando se conduce y se aplica una vez que se detiene la unidad.



Ambas Orugas Avanzar/Retroceder

Mueve ambas Orugas hacia adelante o hacia atrás. El freno se libera cuando se conduce y se aplica una vez que se detiene la unidad.



Oruga cercana Avanzar/Retroceder

Mueve la Oruga cercana al operador hacia adelante o hacia atrás. El freno se libera cuando se conduce y se aplica una vez que se detiene la unidad.



Inicio

Abre la pantalla principal.



Pantalla Anterior

Abre la pantalla anterior.



Configuración de la Máquina

Abre la pantalla de configuración de la máquina.



Bloqueo de elevación de la Máquina activado / desactivado

Alternar el bloqueo fuera de la elevación de la máquina.



Control remoto Encendida / apagado

Activa y desactiva el radio control remoto.

Program Status Messages

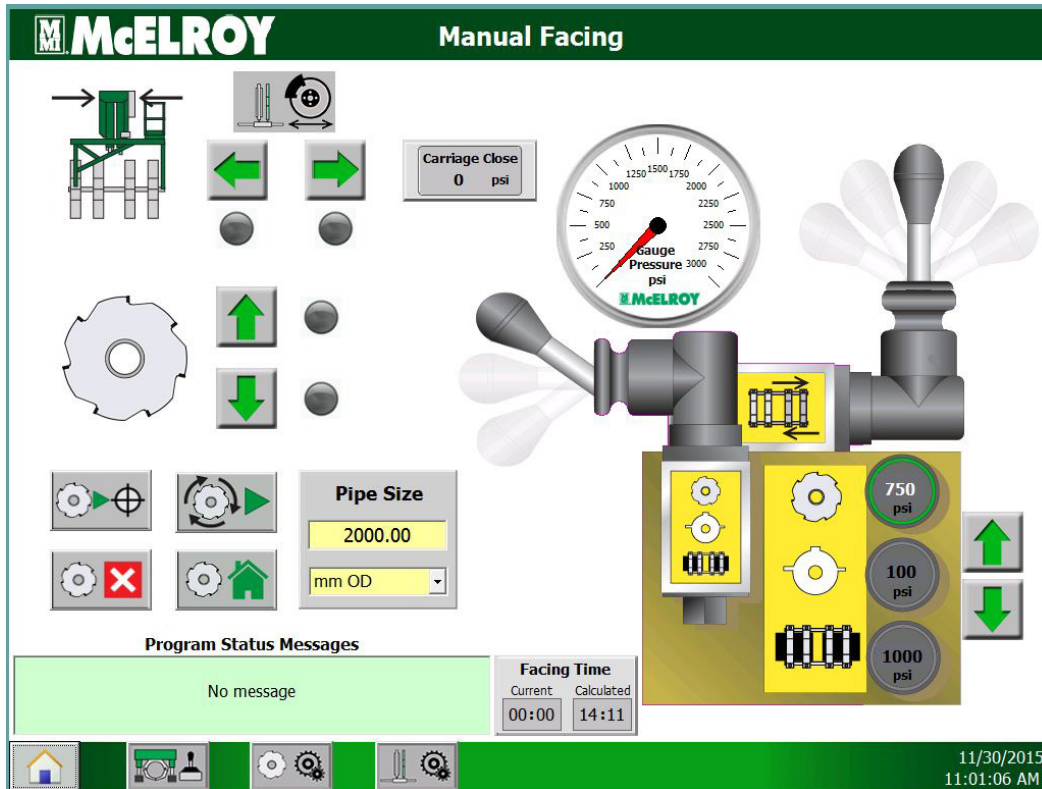
no message

Mensaje de Estado del Programa

Muestra el estado y los errores de los componentes durante la operación.

Descripción General

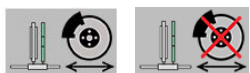
La Interface Talon 2000



PH05348-04-15-16

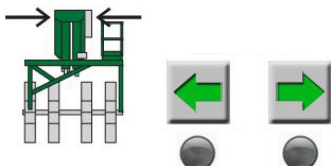
Pantalla para Refrentado Manual

Algunos botones pueden no estar presentes a menos que se cumplan ciertas selecciones o condiciones.



Freno del Indexador

Indica que el freno del indexador está bloqueado o flotante. La X roja indica que el freno está flotando.

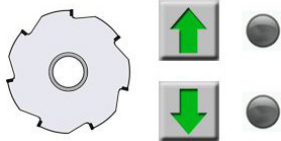


Mover Indexador Izq. / Der

Mueve el indexador hacia la izquierda y hacia la derecha.

Indicador de fin de recorrido

El final del recorrido del indexador se indica en esa dirección con luz amarilla.



Mover Refrentador Arriba/Abajo

Mueva la posición del soporte del cortador hacia arriba y hacia abajo. El fin del recorrido de la cortadora se indica en esa dirección con luz amarilla.



Iniciar Refrentado

Inicia el proceso de refrentado, mueve la cortadora a lo largo de la circunferencia de la tubería. Al presionar nuevamente el botón se pausará la operación de corte.



Posición de Inicio del Refrentador

Mueva el soporte del refrentador hacia abajo y mueva el refrentador a la posición de inicio.



Abortar Operaciones de Refrentado

Anula la operación de refrentado, detiene las cuchillas y detiene el movimiento de la cortadora.



Presión de cierre del carro

Indica la presión cuando el carro está cerrado.

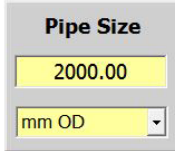
Descripción General

La Interface Talon 2000



Posición Inicial del Refrentador

Mueve el soporte del refrentador hacia arriba y a la posición inicial.



Tamaño del Tubo

Tamaño de la tubería utilizada para calcular la operación de refrentado. El programa valida el tamaño de la tubería para garantizar que sea un tamaño de tubería adecuado dentro del rango de la máquina.



Tiempo de Refrentado

Muestra el tiempo transcurrido y el tiempo calculado del ciclo.



Controles de la Máquina

Abre la pantalla de control de la máquina.



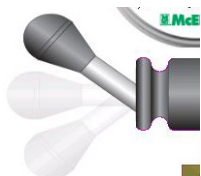
Configuración del Refrentador

Abre la pantalla de control del refrentador.



Configuración del Indexador

Abre la pantalla de control del indexador.



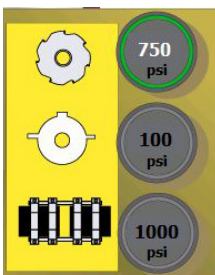
Selector de Presión

Selector de 3 posiciones de presión hidráulica refrentado, calentamiento y fusión.



Válvula Selectora del carro

Selector de 5 posiciones para abrir y cerrar el carro. Las posiciones son: abrir, cerrar y neutro en el medio. Entre abrir/cerrar y neutral hay una posición de movimiento momentáneo.



Ajustes de presión

3 ajustadores de presión para las presiones de refrentado, calentamiento y fusión. Toque el ajustador para abrir un teclado para introducir el valor de presión o cerrar el teclado y utilice las flechas arriba y abajo para ajustar la presión seleccionada. Sosteniendo la flecha ajustará continuamente la presión.

Program Status Messages



Mensajes de estado del programa

Muestra el estado y los errores de los componentes durante la operación.



Falla del Componente

Este botón aparecerá sobre o cerca de un componente que tiene una falla. Toque el botón para abrir la pantalla y corregir la falla.

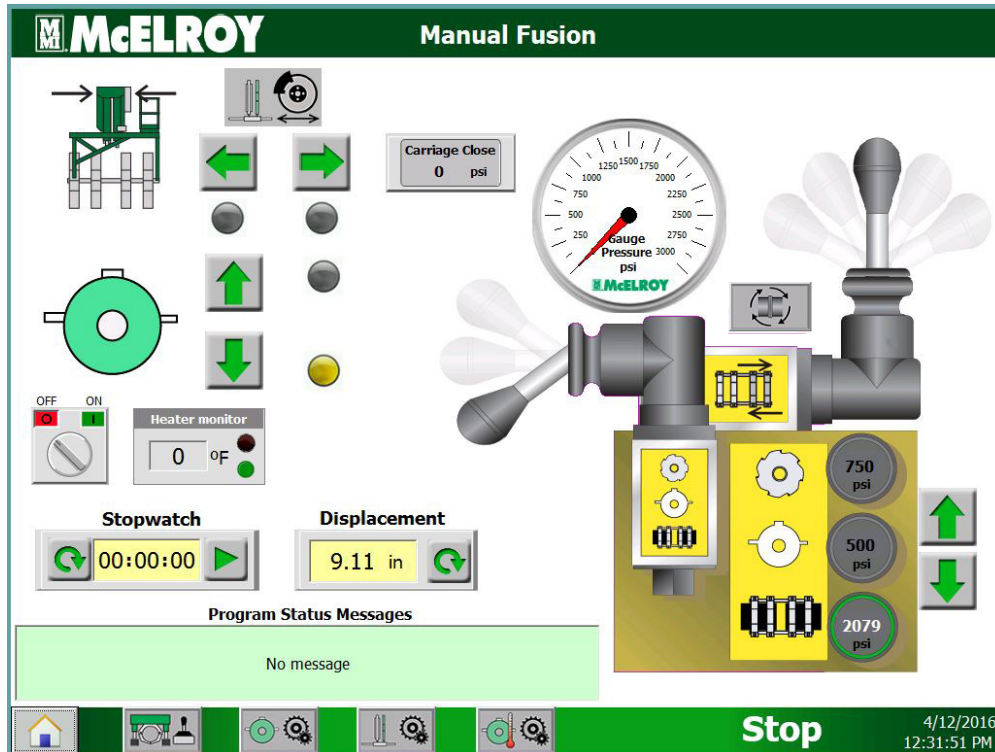


Fallo de tensión de cadena del refrentador

Este botón aparecerá sobre los botones Refrentador Arriba/Abajo e indicará una falla con la tensión de la cadena de refrentador. TX05007-05-03-16

Descripción General

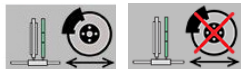
La Interface Talon 2000



PH05378-04-15-16

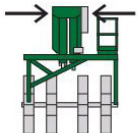
Pantalla de fusión manual

Algunos botones pueden no estar presentes a menos que se cumplan ciertas selecciones o condiciones.



Freno del Indexador

Indica que el freno del indexador está bloqueado o flotante. La X roja indica que el freno está flotando.



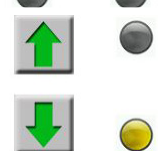
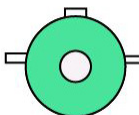
Mover Indexador IZQ./DER

Mueve el indexador a la izquierda y a la derecha.



Indicador fin de carrera

El final del recorrido del indexador se indica en esa dirección por luz amarilla.



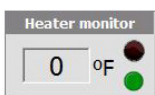
Mover calentador Arriba/abajo

Mueve la posición del calentador completamente hacia arriba o hacia abajo. El final del recorrido del calentador se indica en esa dirección mediante una luz amarilla.



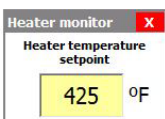
Interruptor del calentador

Interruptor de encendido / apagado del calentador.



Monitor de temperatura del calentador

Muestra la temperatura actual del calentador. El indicador rojo se encenderá cuando se encienda el calentador. El indicador verde parpadeará mientras el calentador se acerca al punto de ajuste y permanecerá sólido una vez que la temperatura haya alcanzado el punto de ajuste.



Ajuste de la Temperatura

El punto de ajuste de la temperatura del calentador se puede cambiar presionando el botón Setpoint en el Monitor de temperatura del calentador. Ingrese la temperatura deseada del calentador y presione la X para cerrar la ventana.

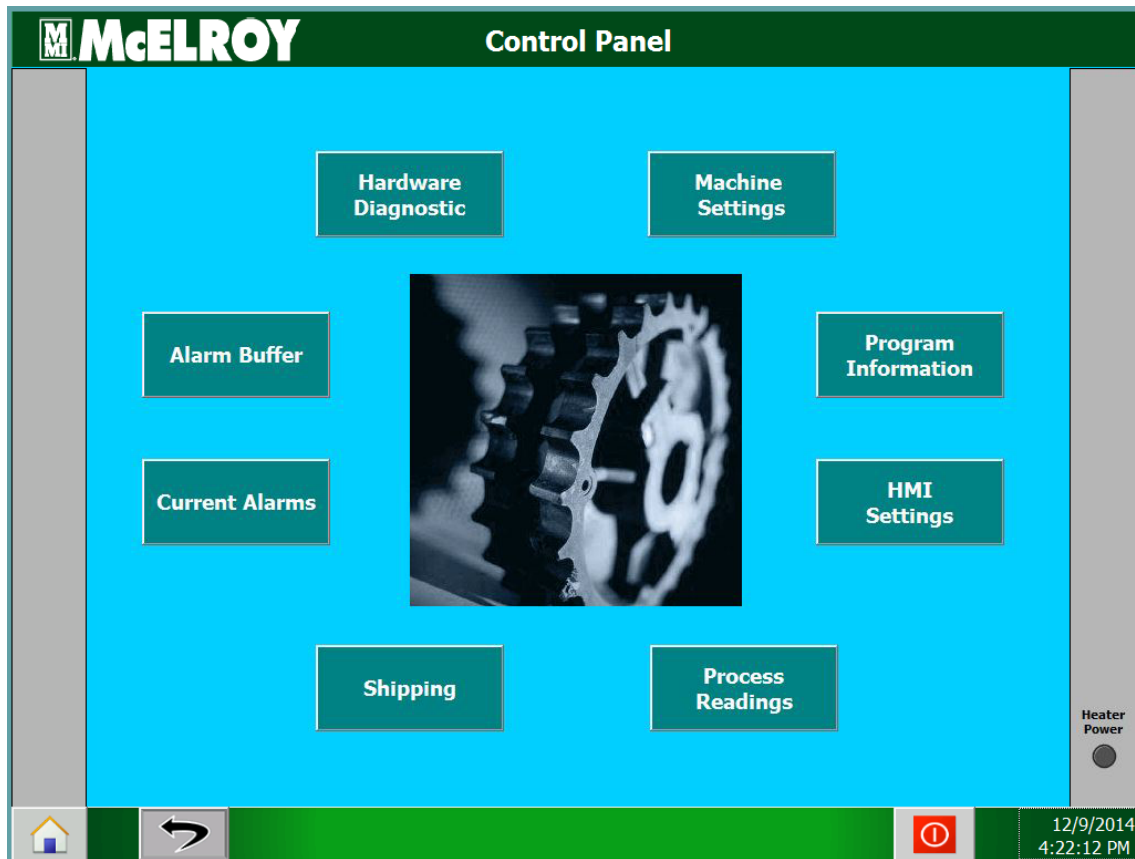
Descripción General

La Interface Talon 2000

	Cronómetro (Stopwatch)	Cronómetro para medir las diferentes fases del proceso de fusión. Hay un botón de pausa / inicio y un botón de reinicio.
	Desplazamiento del Carro	Muestra el desplazamiento del carro de fusión. Esto podría usarse para determinar el desplazamiento durante la formación inicial del labio.
	Mensajes de estado del programa	Muestra el estado y los errores de los componentes durante la operación.
	Controles de la Máquina	Abre la pantalla de control de la máquina.
	Configuración del calentador	Abre la pantalla Ajustes del calentador.
	Configuración del Indexador	Abre la pantalla Configuración del indexador.
	Configuración temperatura del calentador	Abre la pantalla de configuración de temperatura del calentador.
	Detener Fusión	Detiene la fusión, restablece todos los parámetros y abre la pantalla de Refrentado Manual.
	Selector de Presión	Selector de 3 posiciones de presión hidráulica, Refrentado, Calentamiento y Fusión.
	Válvula Selectora del carro	Selector de 5 posiciones para abrir y cerrar el carro. Las posiciones son: abrir, cerrar y neutro en el medio. Entre abrir/ cerrar y neutral hay una posición de movimiento momentáneo.
	Ajustes de presión	Ajuste de las 3 presión, refrentado, calentamiento y presión de fusión. Toque el ajustador que abre un teclado para ingresar el valor de presión o cierre y use las flechas hacia arriba y hacia abajo para ajustar la presión seleccionada. Sosteniendo la flecha ajustará continuamente la presión.
	Falla de un Componente	Este botón aparecerá sobre o cerca de un componente que tiene una falla. Toque el botón para abrir la pantalla y corregir la falla.
	Falla del tensor de elevación del calentador	Este botón aparecerá sobre los botones arriba / abajo del calentador e indica una falla con la tensión de los tensores de la cadena del calentador.
	Falla del elemento calentador	Este botón aparecerá sobre el gráfico del calentador e indica un fallo del elemento del calentador o un cableado incorrecto.
	Botón de fusión	Automatiza la apertura del carro, retrae el calentador y luego cierra el carro.

Descripción General








La Interface Talon 2000



PH05380-04-15-16

Pantalla del panel de control

Algunos botones pueden no estar presentes a menos que se cumplan ciertas selecciones o condiciones.

	Inicio	Abre la pantalla principal.
	Pantalla anterior	Abre la pantalla anterior.
	Cierra la aplicación	Cierra la aplicación Talon Control. Esto debe ser hecho antes de apagar la máquina.
	Alarma Existente (Alarm Buffer)	Abre la pantalla de alarmas existentes. Esta pantalla muestra un registro de alarmas activadas. Este es un registro y no se puede reiniciar.
	Alarmas actuales (Current Alarms)	Abre la pantalla de alarmas actuales. Esta pantalla muestra todas las alarmas actuales activas en la máquina.
	Lecturas de proceso (Process Readings)	Abre la pantalla Lecturas de proceso. Esta pantalla muestra la corriente del calentador, la presión del sistema hidráulico, la presión del manómetro y la presión de cierre del carro.
	Configuración HMI (HMI Settings)	Abre la pantalla de configuración de HMI. Esta pantalla tiene varias opciones de configuración para la HMI.

Descripción General

La Interface Talon 2000

**Program
Information**

Información del programa (Program Information)

Abre la pantalla de información del programa. Contiene información sobre los programas utilizados.

**Hardware
Diagnostic**

Diagnóstico de los componentes (Hardware Diagnostic)

Abre la información de diagnóstico para los componentes electrónico.

Shipping

Envío (Shipping)

Abre la pantalla de controles de envío. Esta pantalla tiene controles y configuraciones para la operación de envío / almacenamiento.

**Machine
Settings**

Configuración de la máquina (Machine Settings)

Abre la pantalla Configuración de la máquina.

**Heater
Power**

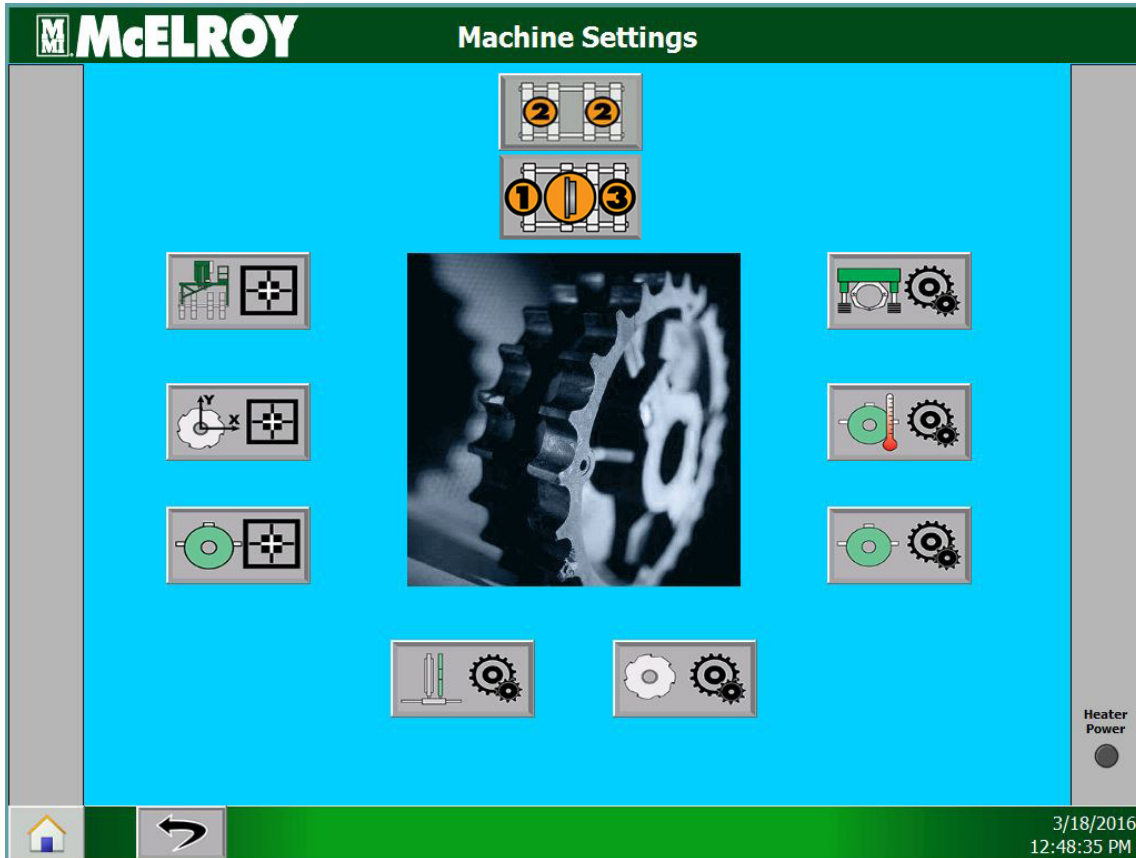


Potencia del Calentador (Heater Power)

La luz roja indica que el calentador está encendido.

Descripción General








La Interface Talon 2000



PH05403-04-15-16

Pantalla de configuración de la Máquina

Algunos botones pueden no estar presentes a menos que se cumplan ciertas selecciones o condiciones.

	Inicio	Abre la pantalla principal.
	Pantalla anterior	Abre la pantalla anterior.
	Configuración de Mordazas	Cambio de configuración de mordazas. Se puede alternar entre 2+2 o 3+1. También se debe cambiar la configuración física en la máquina.
	Configuración de mordaza 3+1 Para soporte exteriores	Cambia la configuración del software para la configuración de las mordazas. Esto alterna la configuración de las mordazas 3+1 para la fusión en los extremos. Se tendrá que cambiar físicamente para el uso de soportes de extremos en la máquina. (Consulte Operaciones especiales –Soportes Exteriores).
AVISO: Asegúrese de que las abrazaderas de las mordazas estén en la posición adecuada para la configuración seleccionada. De lo contrario, el uso de los controles de la máquina puede causar daños a la máquina.		
	Calibración del Indexador	Abre la pantalla de calibración del Indexador.
	Calibración del Refrentador	Abre la pantalla de calibración del refrentador.
	Calibración del Calentador	Abre la pantalla de calibración del calentador.

Descripción General

La Interface Talon 2000



Configuración del Indexador

Abre la pantalla de configuración del Indexador.



Configuración de la unidad refrentadora

Abre la pantalla de configuración del refrentador.



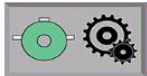
Configuraciones del Chasis

Abre la pantalla de configuración del chasis.



Control de temperatura del calentador

Abre la pantalla de control de temperatura del calentador.



Configuración de la unidad del calentador

Abre la pantalla de configuración de la unidad de calentador.

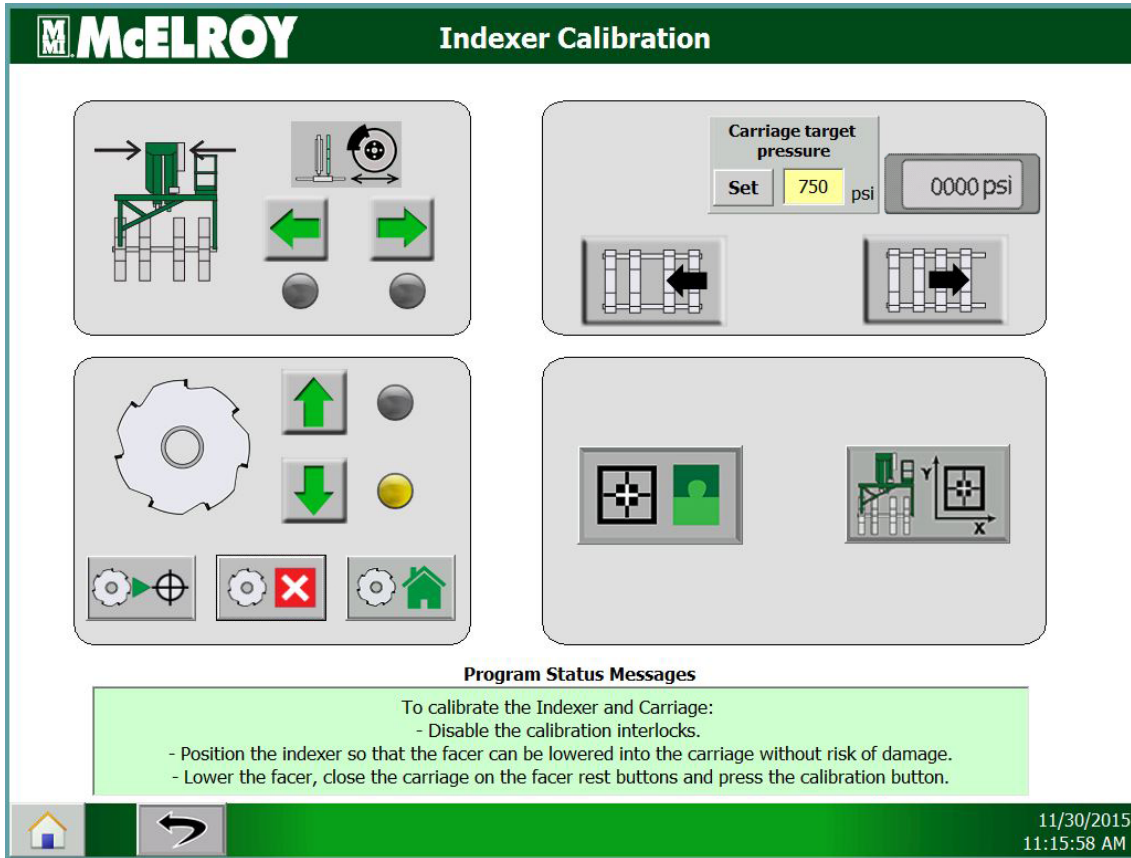


Potencia del calentador

La luz roja indica que el calentador está encendido.

Descripción General

La Interface Talon 2000



PH05470-04-15-16

Pantalla de calibración del Indexador

Algunos botones pueden no estar presentes a menos que se cumplan ciertas selecciones o condiciones.



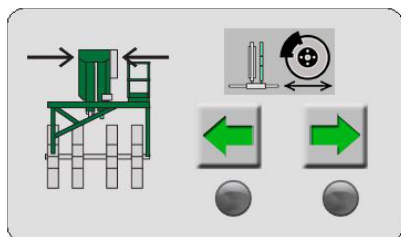
Inicio

Abre la pantalla principal.

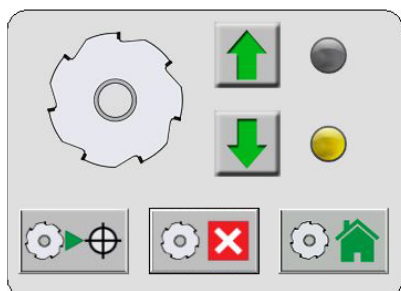


Pantalla Anterior

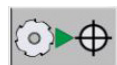
Abre la pantalla anterior.



Controles del Indexador Controles para mover el Indexador. El final del recorrido del Indexador se indica Con luz amarilla en esa dirección.



Controles del Refrentador Controles para subir y bajar la cortadora. El fin del recorrido del refrentador se indica con luz amarilla en ese recorrido.



Posición inicial del refrentador

Mueve el soporte del refrentador hacia abajo y hacia la posición inicial.



Abortar operación del refrentado

Aborta la operación de corte, detiene las cuchillas y el movimiento del refrentador.

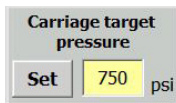


Refrentador Inicio

Mueve el marco del refrentador hacia arriba y a la posición inicial.

Descripción General

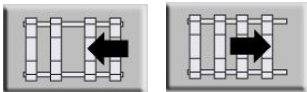
La Interface Talon 2000



Establecer Presión del carro Ajusta la presión para abrir y cerrar el carro.



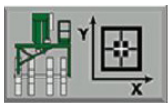
Presión del Carro transporte Indica la presión del carro.



Abrir/Cerrar el Carro Los botones indican la dirección del movimiento del carro. Si el carro no se mueve, se puede re-ajustar la presión del carro.



Calibración de Enclave Inhabilita los enclavamientos que permiten que el Indexador y el carro se muevan.



Calibración del Indexador Calibra el Indexador y el carro.

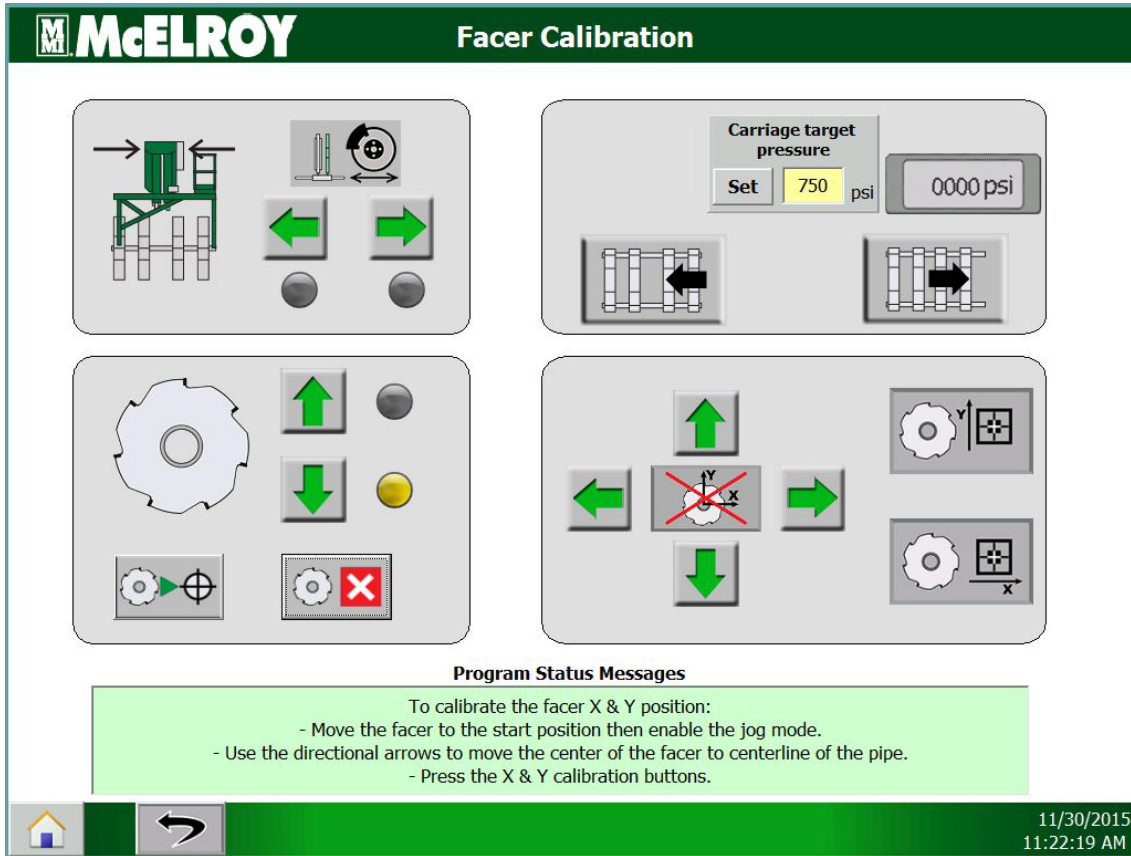
Mensajes de estado del programa Muestra mensajes sobre el funcionamiento de esta pantalla.

Program Status Messages

- To calibrate the Indexer and Carriage:
- Disable the calibration interlocks.
 - Position the indexer so that the facer can be lowered into the carriage without risk of damage.
 - Lower the facer, close the carriage on the facer rest buttons and press the calibration button.

Descripción General

La Interface Talon 2000



PH05471-04-15-16

Pantalla de calibración del Refrentador

Algunos botones pueden no estar presentes a menos que se cumplan ciertas selecciones o condiciones.



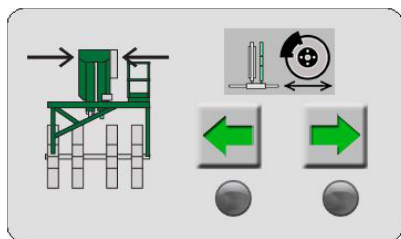
Inicio

Abre la pantalla principal.

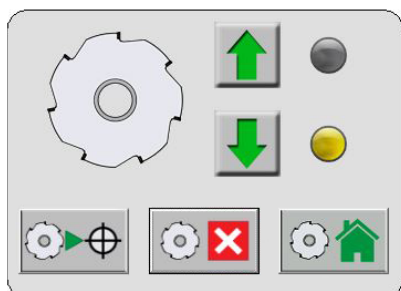


Pantalla anterior

Abre la pantalla anterior.



Controles del Indexador Controles para mover el Indexador. El final del recorrido del Indexador se indica Con luz amarilla en esa dirección.



Controles del Refrentador Controles para subir y bajar la cortadora. El fin del recorrido del refrentador se indica con luz amarilla en ese recorrido.



Posición inicial del refrentador

Mueve el soporte del refrentador hacia abajo y hacia la posición inicial.



Abortar operación del refrentado

Aborta la operación de corte, detiene las cuchillas y el movimiento del refrentador.

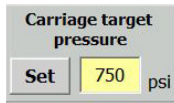


Refrentador Inicio

Mueve el marco del refrentador hacia arriba y a la posición inicial.

Descripción General

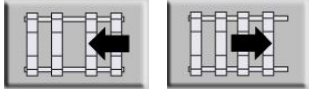
La Interface Talon 2000



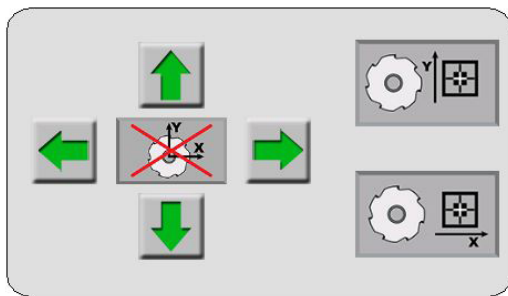
Establecer Presión del carro Ajusta la presión para abrir y cerrar el carro.



Presión del Carro transporte Indica la presión del carro.



Abrir/Cerrar el Carro Los botones indican la dirección del movimiento del carro. Si el carro no se mueve, se puede re-ajustar la presión del carro.



Controles del Refrentador Los botones indican la dirección en que se moverá la cortadora. Un botón para activar el modo de desplazamiento está en el centro.

Calibración del eje Y del refrentador Calibra la posición Y del refrentador.



Calibración del eje X del refrentador Calibra la posición X del refrentador.



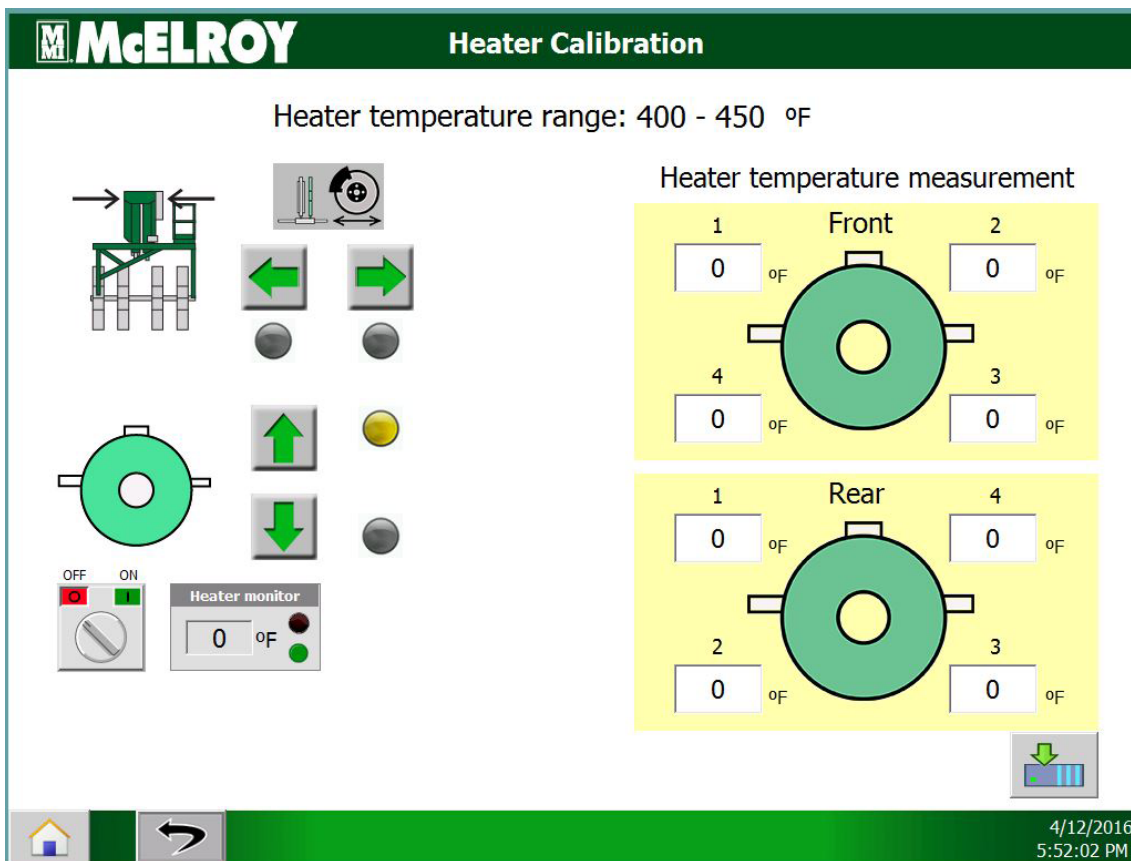
Mensajes de estado del programa Muestra mensajes sobre el funcionamiento de esta pantalla.

Program Status Messages

- To calibrate the facer X & Y position:
- Move the facer to the start position then enable the jog mode.
 - Use the directional arrows to move the center of the facer to centerline of the pipe.
 - Press the X & Y calibration buttons.

Descripción General

La Interface Talon 2000



PH05.481-04-15-16

Pantalla de calibración del calentador

Algunos botones pueden no estar presentes a menos que se cumplan ciertas selecciones o condiciones.



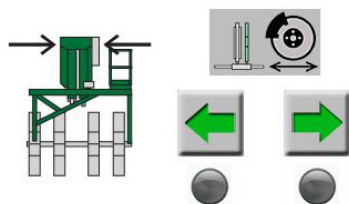
Inicio

Abre la pantalla principal.



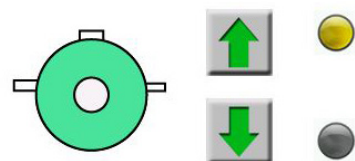
Pantalla anterior

Abre la pantalla anterior.



Controles del Indexador

Controles para mover el indexador. El final del recorrido del indexador se indica con luz amarilla en esa dirección.



Controles del Calentador

Controles para subir y bajar el calentador. El final del recorrido del calentador se indica en esa dirección con luz amarilla.

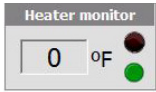
Descripción General

La Interface Talon 2000



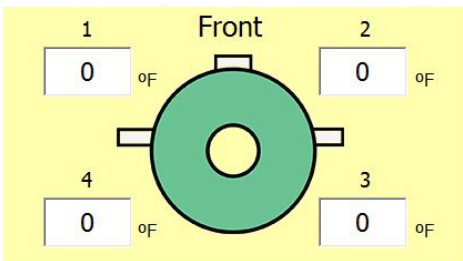
Interruptor de encendido / apagado del calentador

Turn the heater on or off.



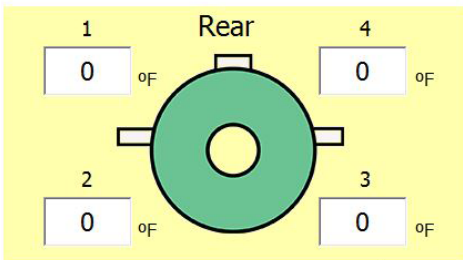
Monitor de temperatura del calentador

Displays the current temperature of the heater. The red indicator will be lit when the heater is powered on. The green indicator will flash while the heater is coming up to the set point and will stay solid once the temperature has reached the set point.



Compensación de temperatura del calentador

Enter the heater surface temperature readings to calculate the heater temperature offset.

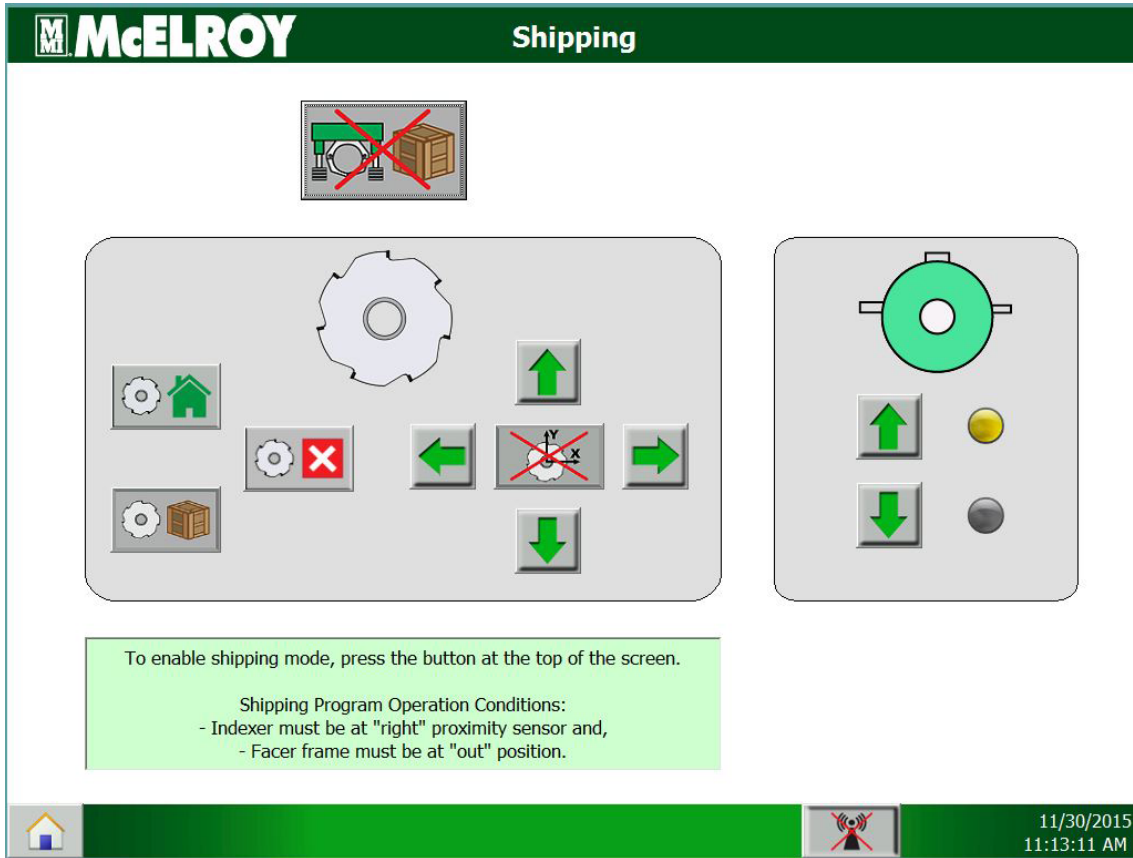


Almacenar datos

Almacene los valores ingresados del calentador.

Descripción General

La Interface Talon 2000



PH05469-04-15-16

Pantalla de envío

Algunos botones pueden no estar presentes a menos que se cumplan ciertas selecciones o condiciones.



Inicio

Abre la pantalla principal.



Envío de la máquina

Activa y desactiva los controles de envío de la máquina.



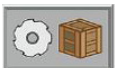
Inicio Refrentador

Mueve la pluma del refrentador hacia arriba y el marco a la posición de inicio.



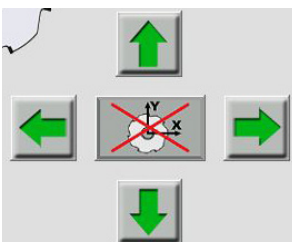
Abortar operación de refrentado

Anula la operación del refrentador, detiene las cuchillas y detiene el movimiento del refrentador.



Posición de envío del refrentador

Mueve el refrentador cerca de la posición de envío. Luego deberá colocarse en la caja de la plataforma del indexador manualmente utilizando los controles del refrentador.



Controles del Refrentador

Mueva el refrentador con los botones de flecha direccionales. presione el botón de movimiento refrentador X / Y para alternar el movimiento de refrentador.

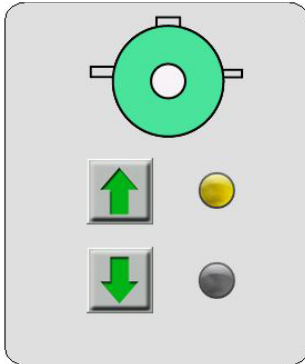
Botón de modo de avance lento

Habilita y deshabilita el modo de avance lento.



Descripción General

La Interface Talon 2000



Controles del calentador

Mueve el calentador hacia arriba o hacia abajo para colocarlo en la plataforma del indexador. El final del recorrido del calentador se indica en esa dirección mediante una luz amarilla.



Deshabilitar Radio Control

Deshabilita y habilita el control remoto por radio para permitir que el operador mueva el vehículo para conectar los cables umbilicales.

To enable shipping mode, press the button at the top of the screen.

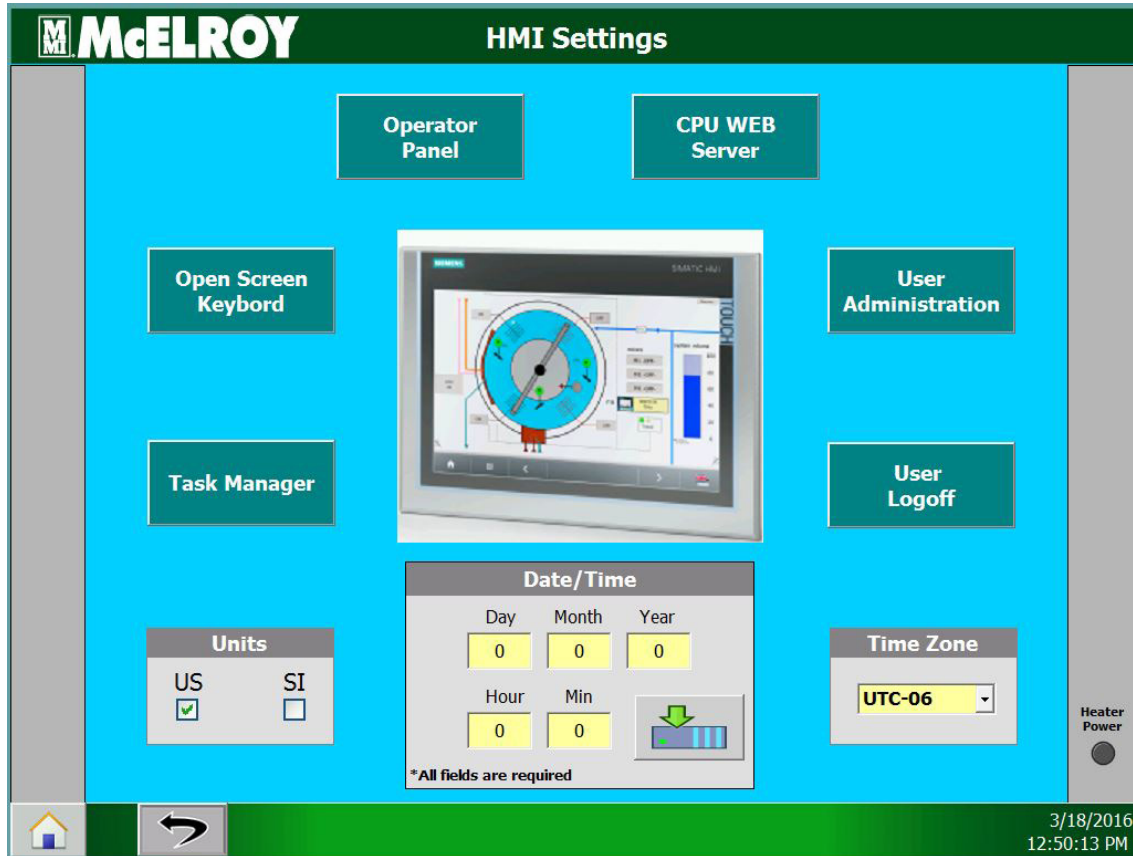
Shipping Program Operation Conditions:
- Indexer must be at "right" proximity sensor and,
- Facer frame must be at "out" position.

Pantalla de mensajes

Muestra información durante la operación de esta pantalla.

Descripción General






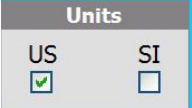
La Interface Talon 2000



PH05381-04-15-16

Pantalla de configuración del HMI

Algunos botones pueden no están presentes a menos que se cumplan ciertas selecciones o condiciones.

	Inicio	Abre la pantalla principal.
	Página Anterior	Abre la página anterior.
	Panel McElroy	Abre la pantalla del Panel McElroy. Esta pantalla permite cambios en el sistema operativo (protegido con contraseña por McElroy).
	Abrir teclado en pantalla	Abre el teclado en pantalla, el tamaño y la posición del teclado se puede ajustar. Una vez cerrados, los cambios se almacenan para su uso en otras pantallas.
	Administrador de tareas	Abre el administrador de tareas de Windows® (protegido con contraseña McElroy).
	Unidades	Cambia las unidades que usa la máquina de US a SI.

Descripción General

La Interface Talon 2000

CPU WEB
Server

Servidor web de CPU

Solución de problemas del equipo del CPU por administradores.

User
Administration

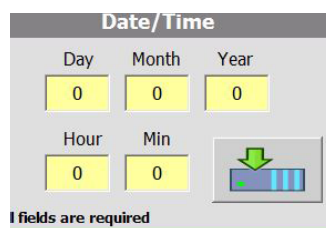
Administración del usuario

Gestionar usuarios y contraseñas del usuario.


User
Logoff

Cierre de sesión del usuario

Finaliza la sesión del usuario actual del software.



Date/Time

Day	Month	Year
0	0	0
Hour	Min	
0	0	

! fields are required

Día/Hora

Realice cambios en la fecha y hora utilizadas por el software.

Almacenamiento de datos

Almacena los datos ingresados en el PLC.

Time Zone

UTC-06

Huso Horario

Establecer la zona horaria.

Heater
Power

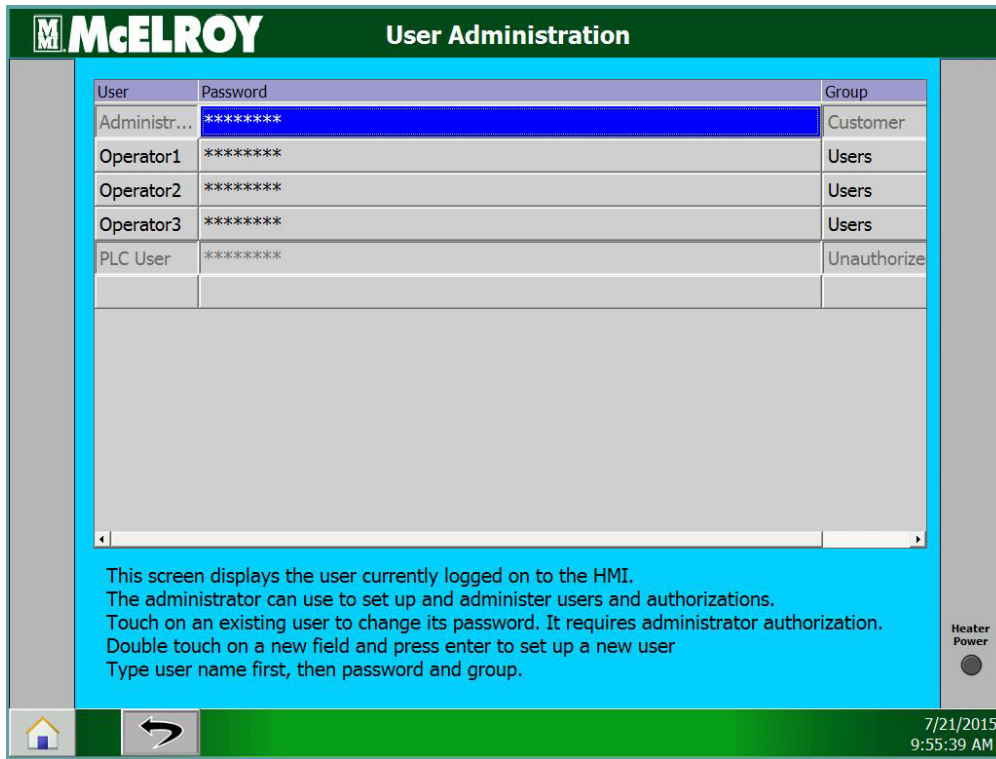


Calentador Encendido

La luz roja indica que el calentador está encendido.

Descripción General

La Interface Talon 2000



PH05411-04-15-16

Pantalla de administración del usuario

Algunos botones pueden no estar presentes a menos que se cumplan ciertas selecciones o condiciones.



Inicio

Abre la pantalla principal.



Pantalla anterior

Abre la pantalla anterior

User	Password	Group
Administr...	*****	Customer
Operator1	*****	Users
Operator2	*****	Users
Operator3	*****	Users
PLC User	*****	Unauthorize

Usuario administrador

Muestra la lista de usuarios autorizados por el software. La contraseña se puede cambiar tocando un usuario existente, pero requerirá la autorización del administrador. Para crear un nuevo usuario, toque dos veces un nuevo campo y escriba el nombre de usuario, la contraseña y el grupo.



Calentador Encendido

La luz roja indica que el calentador está encendido.

Preparación de la Talon

Leer Antes de Operar

Antes de operar esta máquina, lea este manual detenidamente y mantenga una copia disponible para referencia futura.

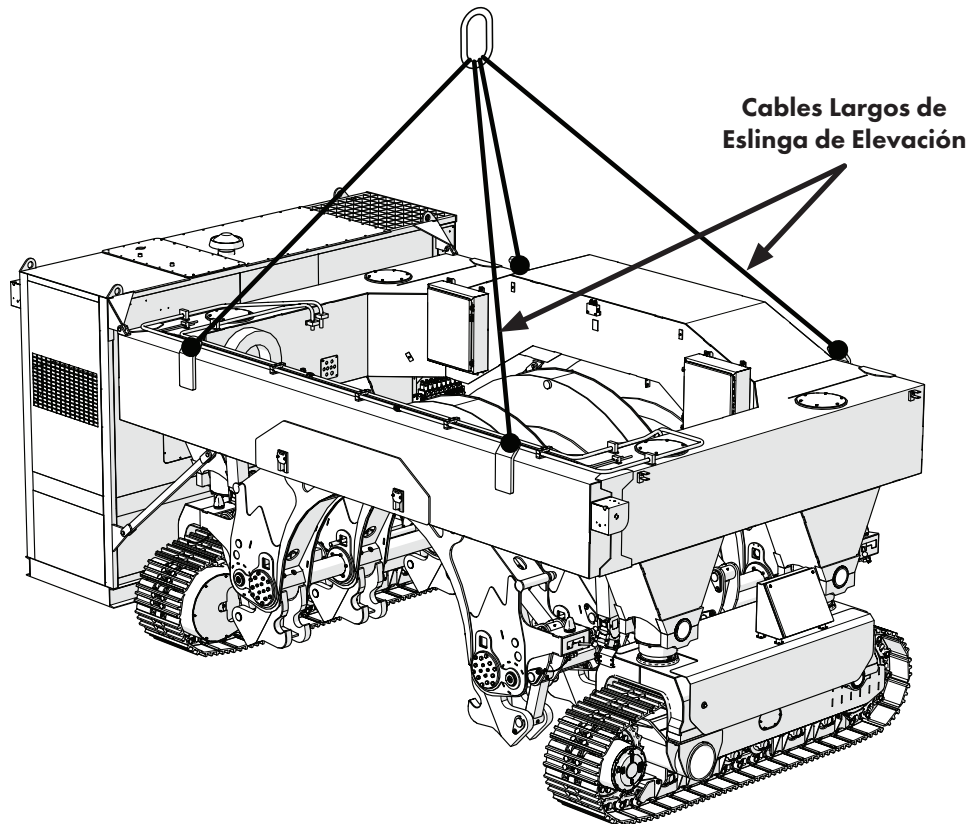
Devuelva el manual a la caja protectora de almacenamiento cuando no esté en uso. Este manual debe considerarse parte de su máquina.



TX00401-9-15-94

Sep-12-28-95

Vehículo de Elevación



CD01323-04-15-16



Siga todas las reglamentaciones federales, estatales, locales y específicas de la industria, incluidas las advertencias de seguridad de elevación en la sección Seguridad general de este manual al levantar.

Conecte la eslinga de elevación al vehículo con los dos cables largos (Blancos) de la eslinga conectadas a los dos puntos de elevación en el lado del operador y los cables cortos (Amarillos) conectadas cerca del módulo de poder.

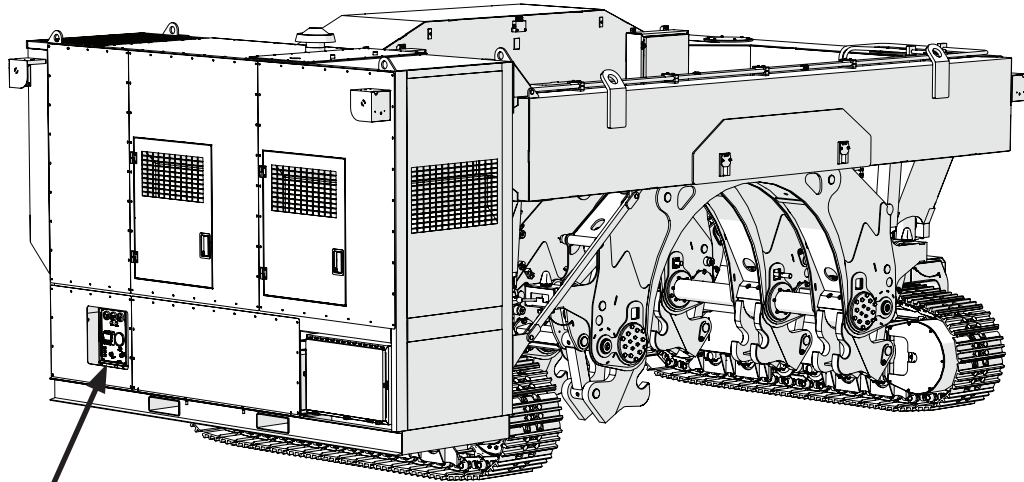
Conecte la eslinga a una pieza de equipo de elevación superior con la clasificación adecuada.

Levante y descargue el vehículo al suelo.

Si el vehículo puede ser conducido fuera del vehículo de transporte, use las instrucciones en la página siguiente para arrancar el vehículo y use el control remoto para conducir el vehículo fuera del vehículo de transporte.

Preparación de la Talon

Arrancando la Máquina



Cajetín Control del Motor

El vehículo deberá moverse cerca del conjunto del indexador para que el conjunto del indexador se pueda sacar de la configuración de almacenamiento e instalarse en el conjunto del vehículo.

El vehículo no funcionará sin el indexador conectado. El conector puente de datos es necesario si el indexador no está conectado.

- Conecte el conector puente de datos al cable de datos (el conector puente está conectado al vehículo). Este puente evitará la parada de emergencia del conjunto del indexador y permitirá que el vehículo se desplace.
- Asegúrese de que todas las paradas de emergencia no estén activadas.
- Encienda el interruptor de desconexión de la batería.
- Abra la válvula de cierre de combustible.

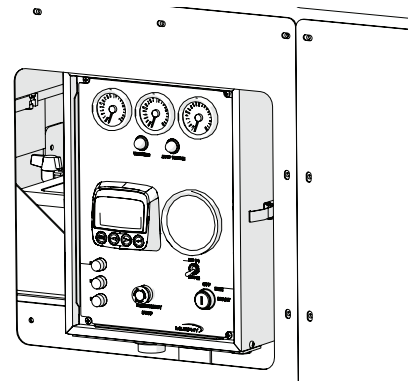
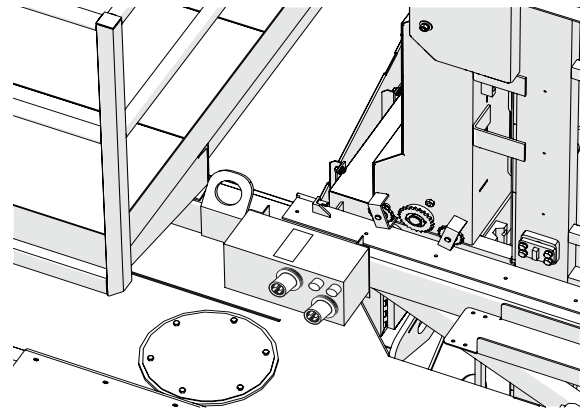


¡ADVERTENCIA!

Asegúrese de que el personal esté alejado de la máquina antes de comenzar. De lo contrario, podrían producirse lesiones graves o la muerte del personal.

- Arranque la máquina con la caja de control del motor.

El motor arrancará y la pantalla HMI se iniciará en la aplicación Talon Control.



CD01292-04-15-16

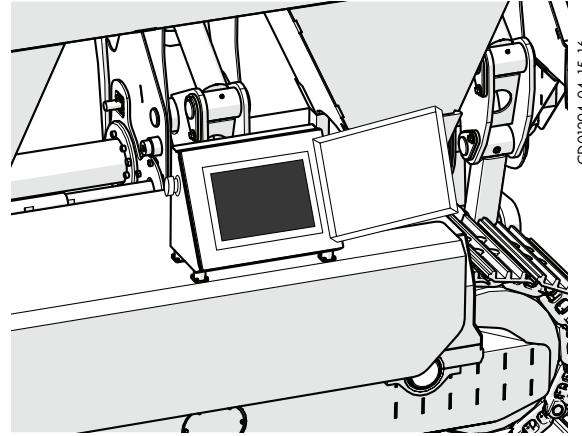
CD01308-04-15-16

CD01293-04-15-16

Preparación de la Talon

Arranque de la Máquina (continuación)

- Inicie sesión en la aplicación utilizando la contraseña del operador.
- Ahora se puede conducir el vehículo utilizando la HMI o el control remoto.
- Navegue a la pantalla de envío en la HMI y active el control remoto. Conduzca el vehículo cerca del conjunto del indexador. Mueva el vehículo lo suficientemente cerca para que el vehículo pueda indexar el cable umbilical para alcanzar entre los dos conjuntos.



CD01294-04-15-16

- Toque el botón de Inicio. Toque el botón Configuración para abrir la pantalla del Panel de control.



- Toque el botón de cerrar aplicación.



- Apague el vehículo.
- Retire el conector puente de datos. Conecte el vehículo al indexador con el cable umbilical incluido.
- Reinicie el vehículo e inicie sesión en la aplicación en la HMI. Regrese a la pantalla de Transporte.

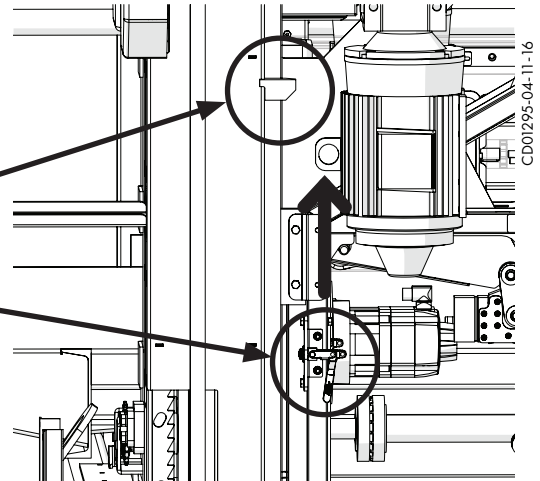
Preparación de la Talon

Remove el Calentador de la Configuración de Almacenamiento

Use los controles en la pantalla de envío en la HMI para elevar el calentador hasta que los bloques del protector del calentador estén por encima del tope del protector.

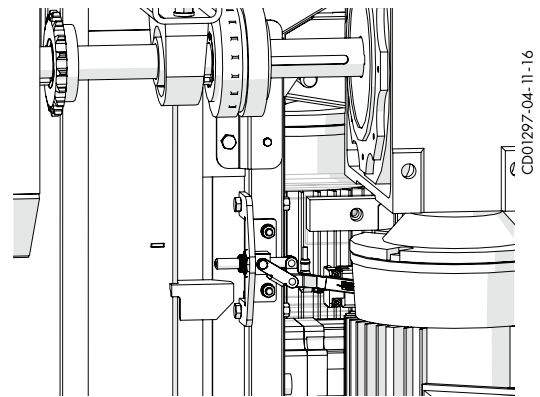
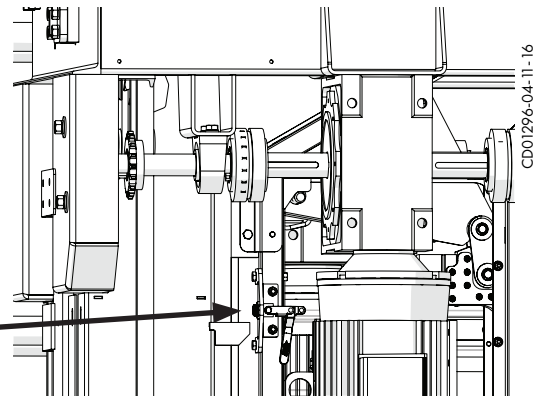
Parada del Protector del Calentador

Bloqueo de Protector del Calentador

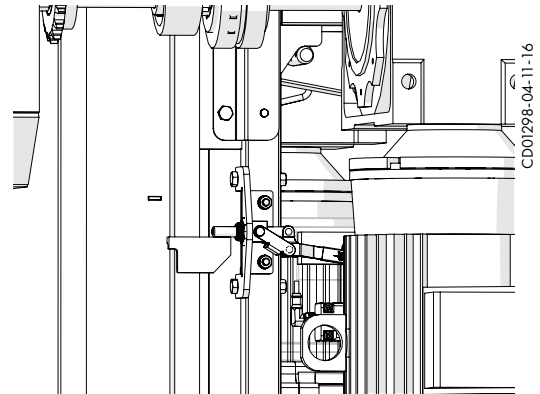


Cuando el bloqueo del protector esté por encima del tope del protector del calentador, active los 4 bloques en el conjunto del protector.

Activador del Calentador
Bloqueo del Protector del Calentador



Baje el calentador hasta que los bloques del protector térmico descansen sobre los toques del protector térmico.



Preparación de la Talon

Remover el Calentador de la Configuración de Almacenamiento(continuación)

Baje el calentador varias pulgadas debajo del resto del protector del calentador. El pasador de descanso del calentador ya no estará en contacto con el descanso del protector térmico. El protector del calentador permanecerá en su lugar mientras descansa sobre los topes del protector térmico.

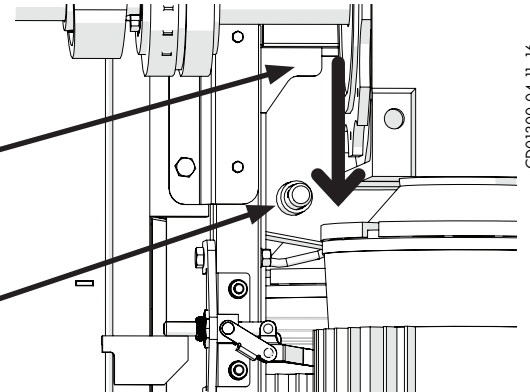
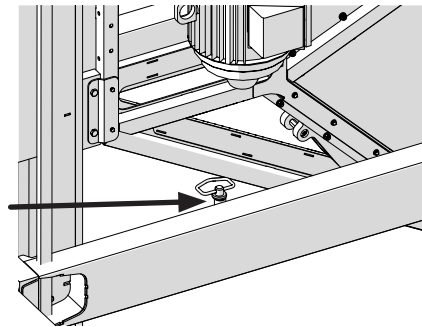
Topes del Soporte térmico

Pin de descanso del calentador

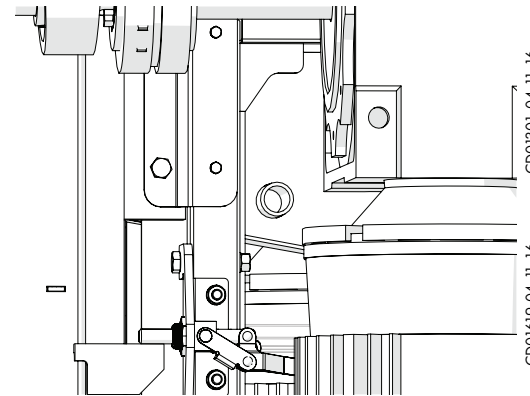
Retire el pasador de descanso del calentador y guárdelo en la ubicación provista para evitar la pérdida de pasadores.

Ubicación de almacenamiento del pasador de descanso del calentador

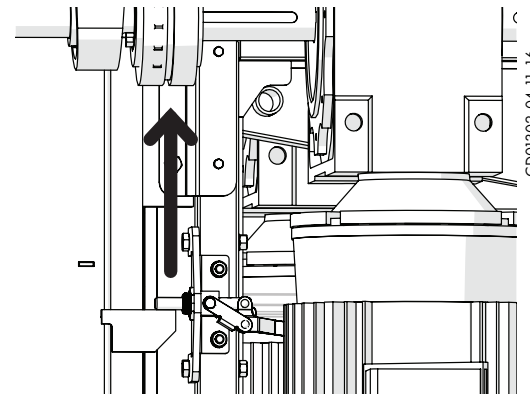
Eleve el calentador por completo.



CD01300-04-11-16

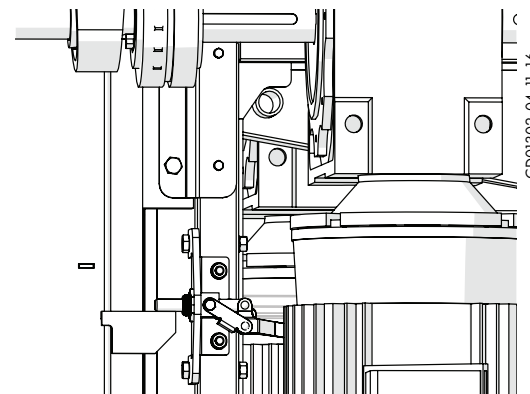


CD01301-04-11-16



CD01619-04-11-16

CD01302-04-11-16



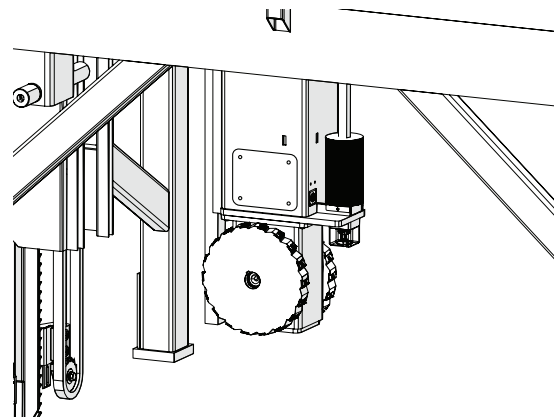
CD01302-04-11-16

Preparación de la Talon

Modificar Refrentador de la Configuración De Almacenamiento

Use los controles en la pantalla de envío en la HMI para elevar la cortadora usando la función de desplazamiento en la pantalla. Levante el refrentador de los soportes de transporte usando los controles de desplazamiento hasta que se pueda acceder al final del brazo de la refrentadora.

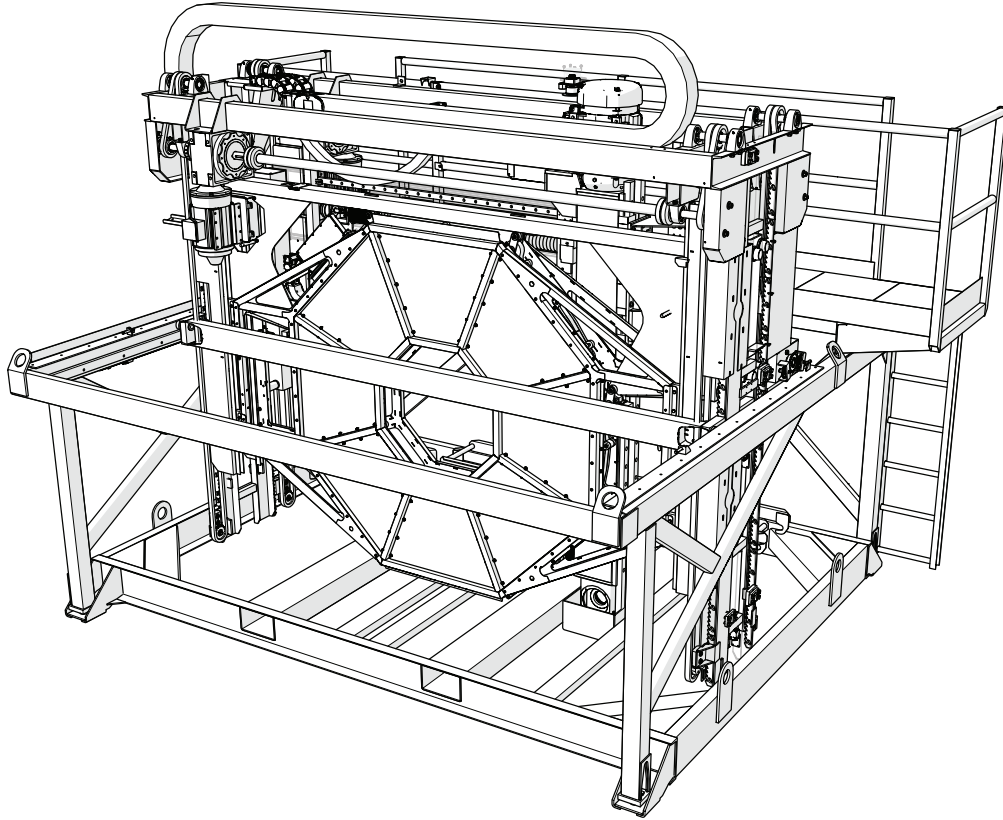
- Toque el botón de cerrar aplicación.
- Apague el vehículo.
- Instale los discos de la cortadora en el extremo de la pluma de la refrentadora.
- Arranque la máquina.
- Envíe el refrentador a la posición de inicio presionando el botón Refrentador Home en la pantalla.
- Navegue a la pantalla del Panel de Control y toque el botón Cerrar aplicación.
- Apague el vehículo.
- Desconecte el vehículo al indexador umbilical



CD01304-04-15-16

Preparación de la Talon

Remueva el Indexador del la Plataforma del Indexador



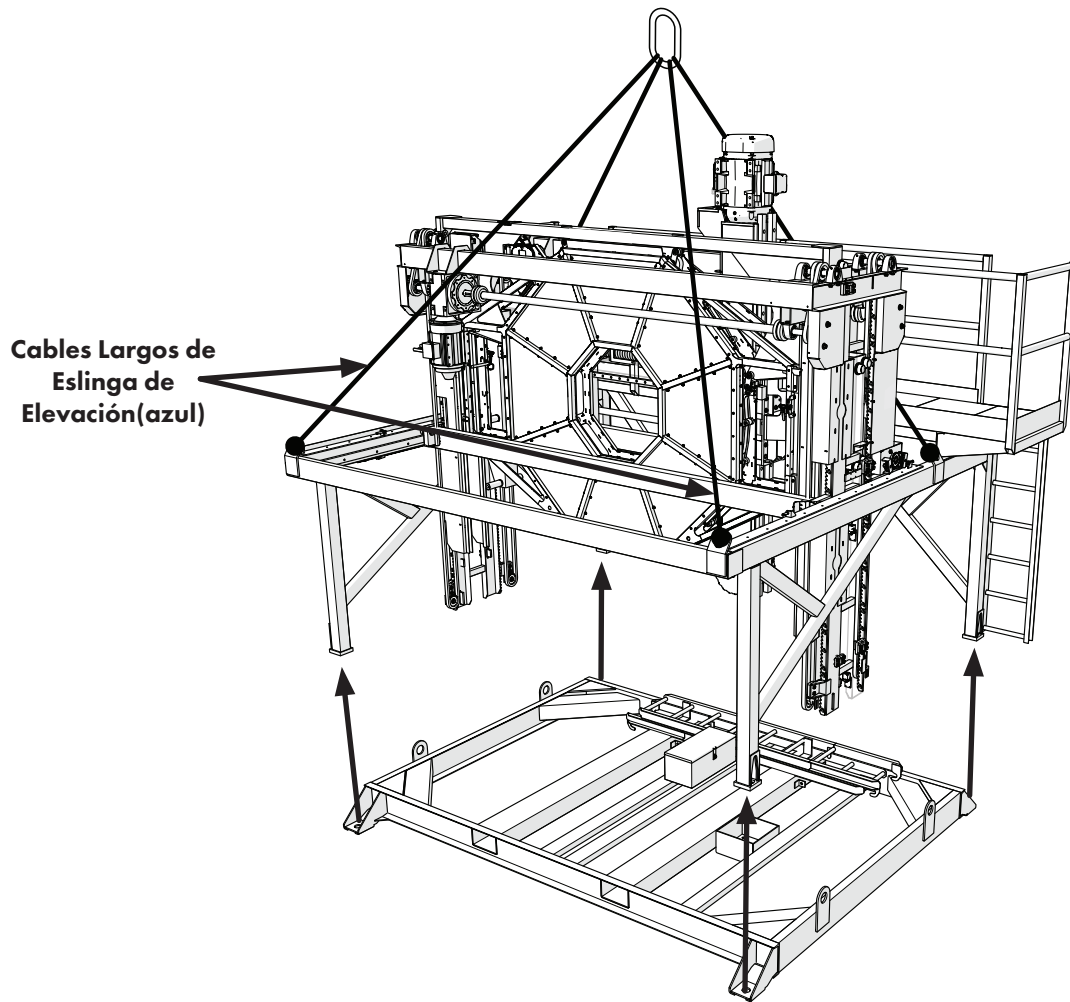
El indexador está unido a la plataforma con 4 pernos.

Desatornille las 4 esquinas del indexador utilizando las herramientas suministradas incluidas en la caja de herramientas.

CD00319-04-15-16

Preparación de la Talon

Levantar e instalar el conjunto del indexador



Cables Largos de
Eslinga de
Elevación(azul)

Asegúrese de que el ensamblaje del vehículo esté nivelado y estable con el calentador completamente elevado, la guía en la posición inicial y el indexador movido al extremo derecho completo de la carrera.

Conecte la eslinga de elevación al ensamblaje del indexador con los dos cables largos (azul) de la eslinga conectadas a los dos puntos de elevación alejados de la pasarela y las otras patas (amarillas) conectadas a los puntos cercanos a la pasarela.

Conecte la eslinga a una pieza de equipo de elevación superior con la clasificación adecuada.

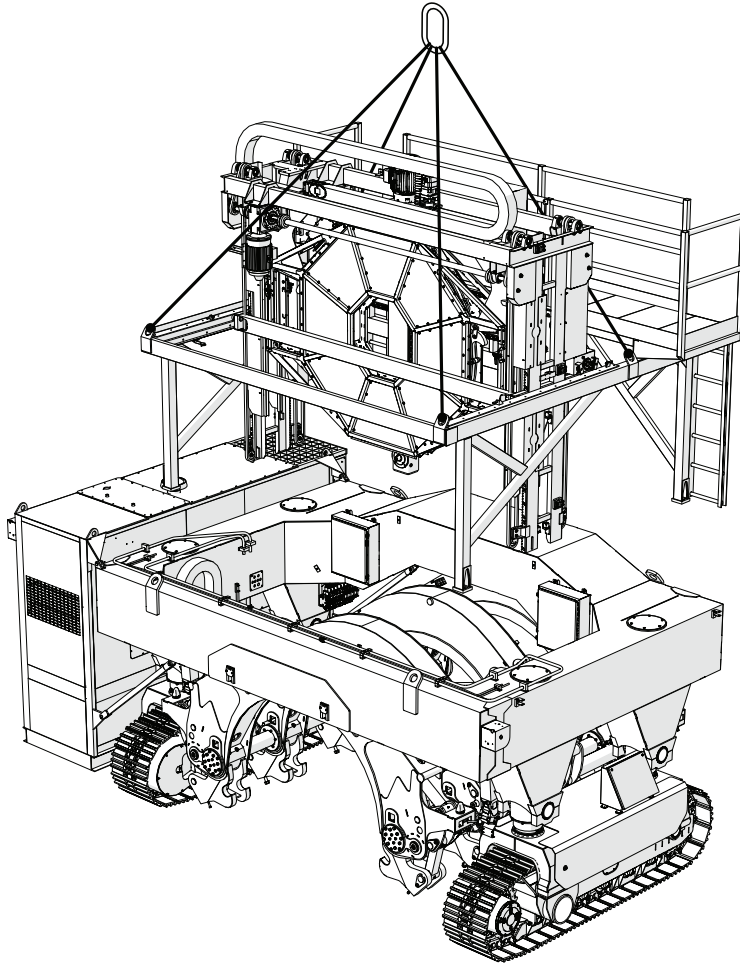


¡ADVERTENCIA! Siga todas las reglamentaciones federales, estatales, locales y específicas de la industria, incluidas las advertencias de seguridad de elevación en la sección Seguridad General de este manual al levantar.

CD00322-04-15-16

Preparación de la Talon

Levantar e instalar el conjunto del indexador(continuación)



Levante el conjunto del indexador y muévelo sobre el conjunto del vehículo.

Asegúrese de que las palancas de bloqueos de 4 cuartos estén en la posición desbloqueada. Baje lentamente el conjunto del indexador sobre los bloqueos giratorios de cuatro cuartos en el vehículo ensamblado.

Palanca de Bloqueo de cuarto de giro

Posición desbloqueada

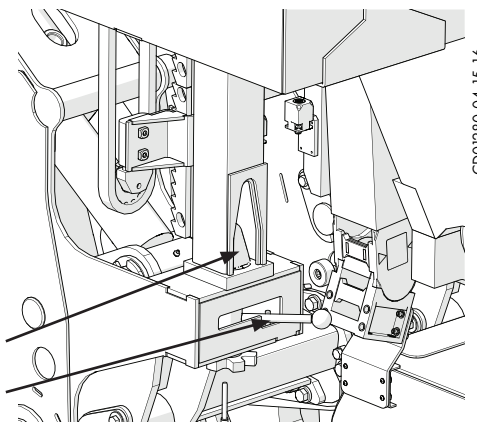
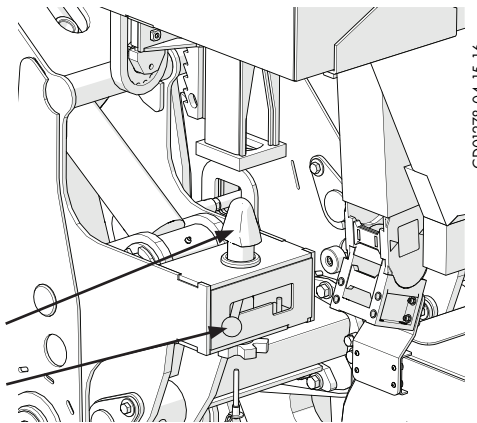
Una vez que el ensamblaje del indexador descansa sobre el ensamblaje del vehículo, gire las palancas de bloqueos de 4 cuartos a la posición bloqueada y apriete las tuercas de bloqueo en los y fíjelas en su lugar.

Desconecte la eslinga de elevación de los 4 puntos de elevación y levante y aleje la eslinga de elevación de la máquina. Baje la eslinga de elevación al suelo y separe la eslinga de elevación del equipo de elevación superior.

Conecte los 2 enchufes de alimentación y los 2 cables de datos para el conjunto del indexador al conjunto del vehículo.


Palanca de bloqueo de giro de cuarto

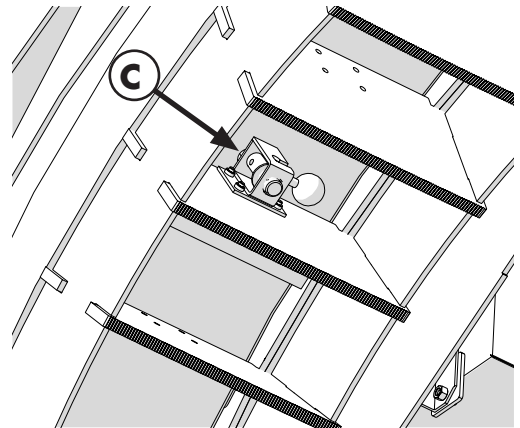
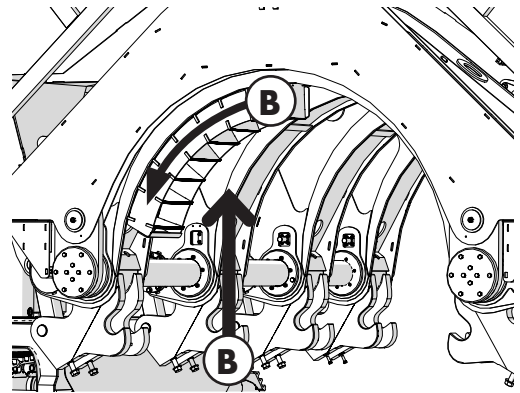
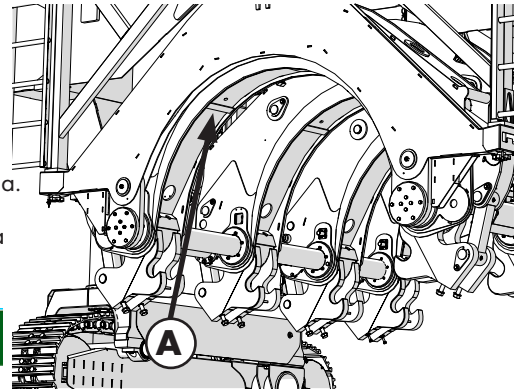
Posición bloqueada



Preparación de la Talon

Instalar Insertos de Mordaza Superior

- Encienda la máquina de fusión.
- Inicie sesión con el código de acceso del operador.
- En la pantalla principal, toque el botón Controles de la máquina en la pantalla.
- Use el botón Elevación de la máquina en la pantalla para establecer la altura de la máquina para instalar insertos de mordaza superior.
- Navegue a la pantalla del Panel de control y toque el botón Cerrar aplicación. 
- Apague la máquina.
- Levante el inserto con dos personas y colóquelo contra la mordaza superior (B) y gire (B) para asegurar la inserción en el soporte de inserción de la mordaza superior (A).




¡PRECAUCIÓN! Las mordazas y los cuartos de insertos son pesados. El uso de una persona para levantar las mordazas y los insertos puede provocar lesiones. Se requieren dos personas para levantar las mordazas y los insertos.

Asegúrese de que el inserto gire completamente hasta que el soporte del inserto descansa detrás del soporte del inserto de la mordaza superior.

- Gire el asa del bloqueo del inserto (C) para asegurar el inserto en sitio.
- Repita estos pasos para instalar todos los demás insertos en las mordazas superiores.

Preparación de la Talon

Instalar Insertos de Mordaza Superior (Continuación)

- Encienda la máquina de fusión.
- Inicie sesión con el código de acceso del operador.
- En la pantalla principal, toque el botón Controles de la máquina en la pantalla.
- Use el botón Elevación de la máquina en la pantalla para levantar la máquina.
- Cierre los cuatro juegos de mordazas.
- Navegue a la pantalla del Panel de control y toque el botón Cerrar aplicación. 
- Apague la máquina.
- Levante el cuarto de la mordaza con dos personas y coloque la mordaza en el pivote de la mordaza inferior. Gire el cuarto de la mordaza hacia abajo en su lugar.

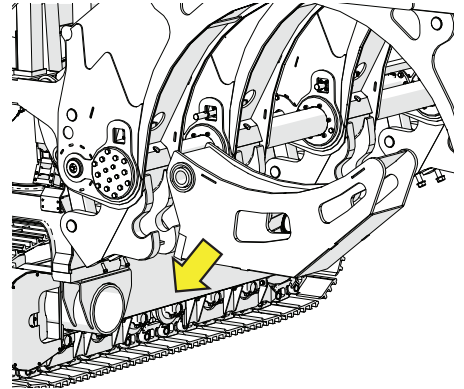


¡PRECAUCIÓN!

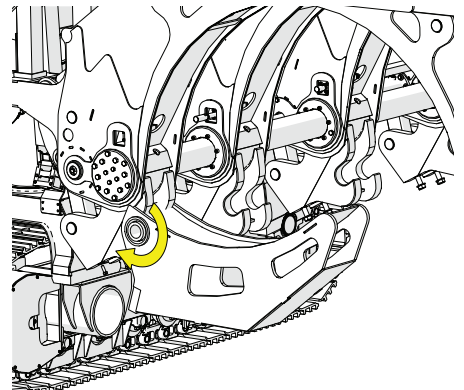
Las mordazas y los cuartos de insertos son pesados. El uso de una persona para levantar las mordazas y los insertos puede provocar lesiones. Se requieren dos personas para levantar las mordazas y los insertos.

Asegúrese de que el cuarto de la mordaza gire completamente hasta que la mordaza se detenga contra el pivote de la mordaza inferior

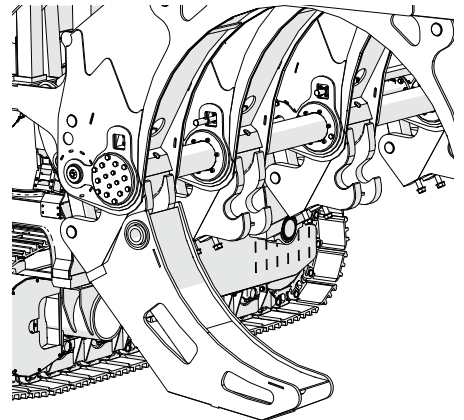
- Instale los dos pernos y arandelas para asegurar el cuarto de mordaza al pivote de la mordaza inferior.
- Repita estos pasos para instalar todas las demás mordazas en el carro.



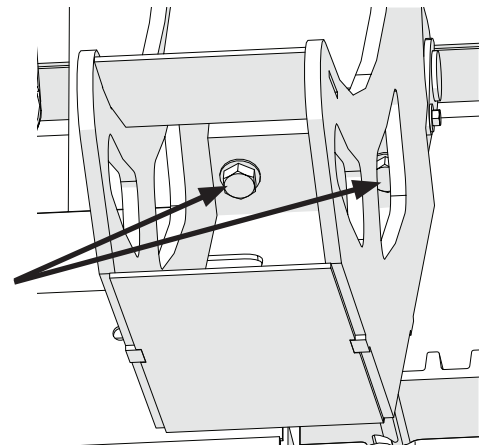
CD01281-04-15-16



CD01282-04-15-16



CD01283-04-15-16



CD01284-04-15-16

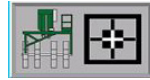
Preparación de la Talon

Calibrar Posición del Indexador

AVISO: El indexador debe calibrarse antes de la primera operación de la jornada laboral para garantizar que la ubicación del enclavamiento esté configurada para evitar el choque accidental de los componentes del indexador contra los componentes del vehículo.

Para calibrar la posición del indexador:

- Navegue a la pantalla de Calibración del indexador.



- Abra el carro. Coloque el indexador de modo que la cortadora quede entre las mandíbulas.

- Toque el botón de posición de inicio de refrentador para mover la refrentador a la posición de inicio.



Si la cortadora no se mueve al intentar mover la cortadora, un enclavamiento impide el movimiento en función de la calibración actual del indexador. El enclavamiento de la cortadora se puede desactivar para permitir que la cortadora se mueva entre las mordazas.

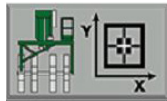
AVISO: Deshabilitar los enclavamientos de la máquina no evitará que se caigan los componentes al mover el indexador y sus componentes. Tenga cuidado al mover los componentes del indexador para evitar accidentes y daños accidentales.

- Presione el Enclavamiento de calibración para deshabilitar los enclavamientos.



- Cierre el carro contra los topes de la cortadora.

- Toque el botón de calibración del indexador.



El indexador ahora está calibrado para el carro.

Los enclavamientos se habilitan automáticamente al salir de la pantalla de calibración del indexador.

Preparación de la Talon

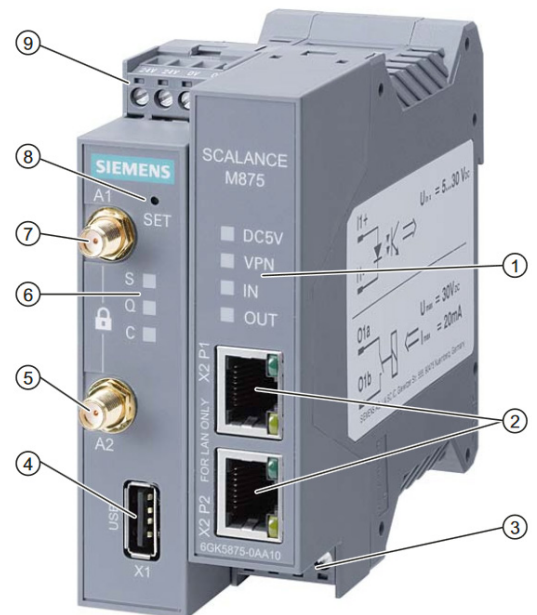
Instale la tarjeta SIM para DataLogger® Vault™

Requisitos para la configuración

- PC con Windows® y cualquier navegador web
- Cable Ethernet estándar
- Una tarjeta SIM de su operador de red móvil o compañía celular con servicios de datos activados.
- Los siguientes datos de acceso deben estar presentes:
 - ◆ Número PIN (Número de identificación personal) (si es necesario);
 - En los EE. UU. Normalmente no es necesario ingresar un número PIN para una tarjeta SIM. La compañía celular que proporcionó la tarjeta SIM debería poder confirmar si su sistema requiere o no que se ingrese el número PIN para una tarjeta SIM.
 - **IMPORTANTE:** Si la red de la compañía de telefonía celular requiere el número de pin de la tarjeta SIM, no coloque la tarjeta SIM en el enrutador antes de ingresar su número de pin.
 - ◆ APN (Nombre del punto de acceso): proporcionado por la compañía celular
 - ◆ Dirección IP estática: proporcionada por la compañía celular

Descripción general del enrutador

- 1) LED DC5V, VPN, IN, OUT
- 2) Conmutador de 2 puertos con los puertos "X2P1" y "X2P2" para la conexión a la red de área local, conectores RJ-45 con 2 LED cada uno
- 3) Terminales para puerto de entrada y salida (en la parte inferior del dispositivo)
- 4) X1, conector USB (actualmente sin función)
- 5) Toma de antena "A2", tipo SMA (solo para la antena adicional)
- 6) LED S
 - Parpadeo lento: transferencia de PIN
 - Parpadea rápidamente: error de PIN / error de SIM
 - Encendido: transferencia de PIN exitosa
- LED Q
 - Parpadeo breve: baja intensidad de la señal
 - Parpadeo rápido: intensidad de la señal media
 - Encendido: muy buena intensidad de la señal
- LED C
 - Apagado: sin conexión
 - Parpadeo lento: conexión EGPRS / GPRS activada
 - Encendido: conexión HSPA / UMTS activa
- 7) Toma de antena "A1", tipo SMA (para la primera antena conectada)
- 8) Botón de servicio SET
- 9) Terminales para conectar la tensión de alimentación (parte superior del dispositivo)

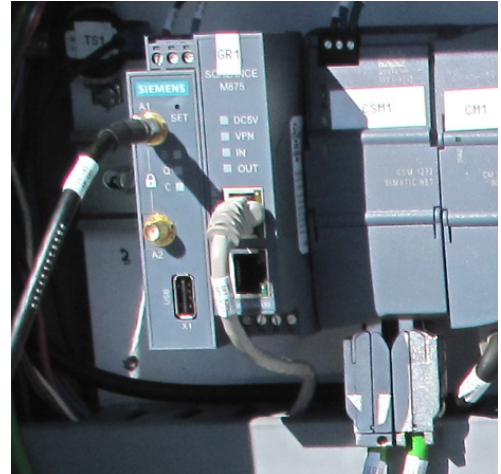


Set Up Talon

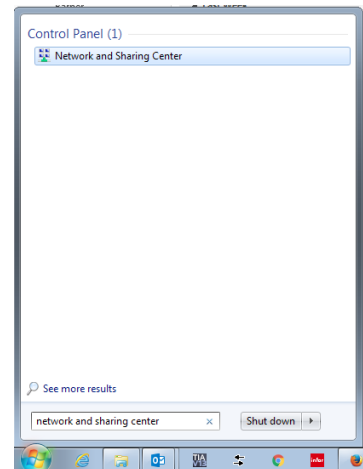
Instalar tarjeta SIM para DataLogger® Vault™ (continuación)

Configuración en el PC

- Encienda el motor. La caja del PLC debe estar energizada para realizar este procedimiento.
- Abra la caja del PLC y localice el router (GR1).
- Conecte el PC a un puerto Ethernet disponible (X2P1 o X2P2) en el router mediante un cable Ethernet estándar.
- El adaptador de red del PC debe tener el TCP/IPv4 configurado por.



- Vaya al menú Inicio de Windows y escriba "Redes y recursos compartidos"
- Asegúrese de que el PC está conectado con el router a través de un cable estándar Ethernet.



- Haga clic en "**Conexión de área local**".

View your basic network information and set up connections



C3025
(This computer)



Multiple networks



Internet

[See full map](#)

View your active networks

[Connect or disconnect](#)



mcelroymfg.com
Domain network

Access type: Internet
Connections: Wireless Network Connection (McElroyCorpStaff)



Unidentified network
Public network

Access type: No Internet access
Connections: Local Area Connection
 VirtualBox Host-Only Network

[Change your networking settings](#)

PH05484-04-15-16

PH05485-04-15-16

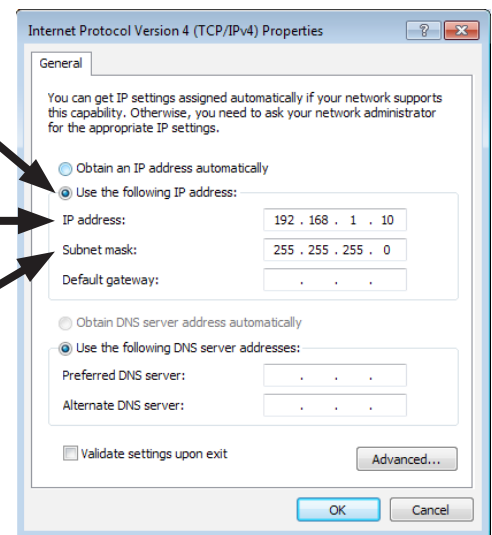
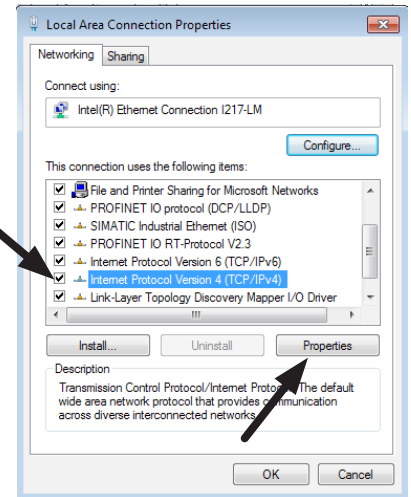
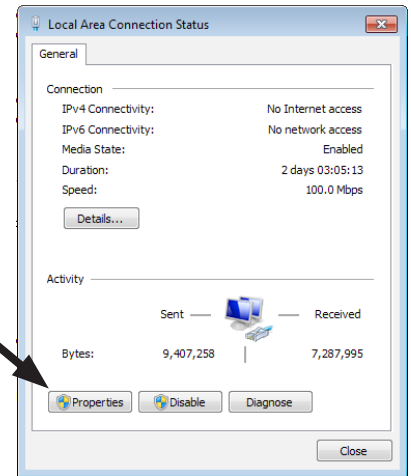
PH05486-04-15-16

Set Up Talon

Instalar tarjeta SIM para DataLogger® Vault™ (continuación)

Configuración en el PC

- Haga clic en **"Propiedades"**.
- Seleccione **"Protocolo de Internet versión 4"** y haga clic en **"Propiedades"**.
- Marque el botón de opción **"Usar la siguiente dirección IP"**.
- Ingrese la dirección IP y la máscara de subred mostradas en la imagen.



PH05487-04-15-16

PH05488-04-15-16

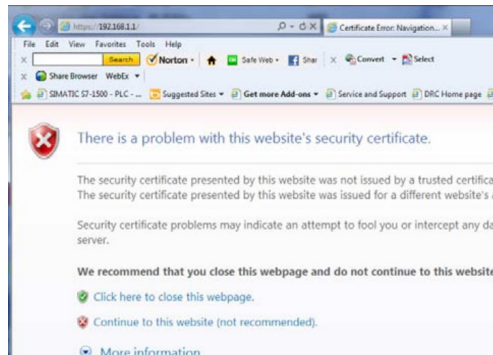
PH05489-04-15-16

Set Up Talon

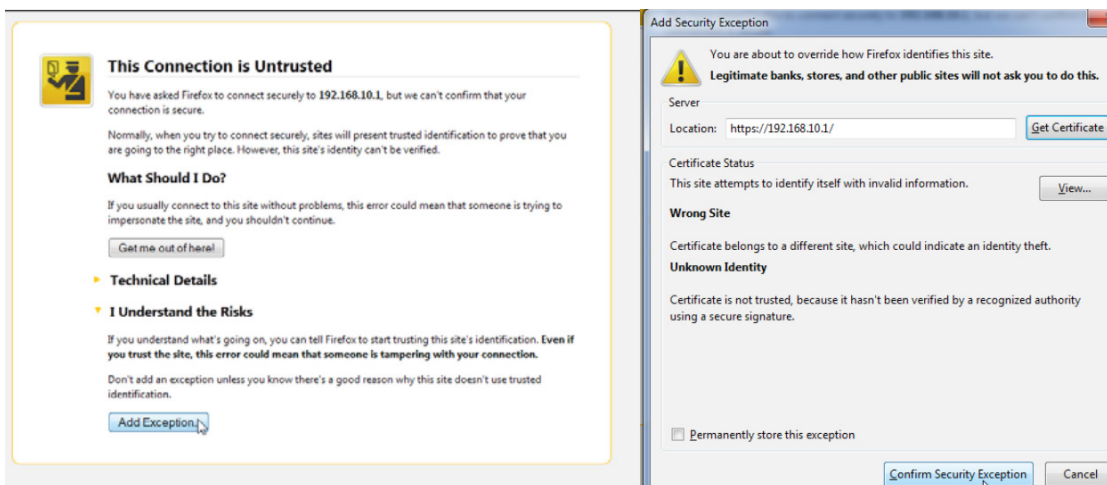
Instalar tarjeta SIM para DataLogger® Vault™ (continuación)

Establecimiento de la conexión con el router

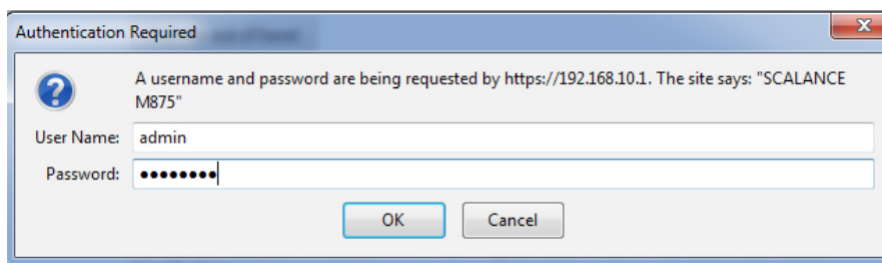
- La configuración se realiza con la interfaz de usuario administrador basada en Web del router.
- Inicie el navegador Web en el PC e ingrese la dirección IP del router: **https://192.168.1.1/**
- Aparecerá un mensaje relacionado con el certificado de seguridad.
- En el explorador de Internet, seleccione la X roja "**Continuar a este sitio web**".



- Para Mozilla Firefox: seleccione "**Agregar excepciones**", marque "**Almacenar permanentemente esta excepción**" y luego presione "**Confirmar excepción de seguridad**".



- Se le pedirá que introduzca el nombre de usuario y la contraseña.
- Introduzca el nombre de usuario: **admin** y contraseña: **FRupha3t** (sensible a mayúsculas y minúsculas).



PH05490-04-15-16

PH05491-04-15-16

PH05492-04-15-16

Set Up Talon

Instalar tarjeta SIM para DataLogger® Vault™ (continuación)

- Después de iniciar sesión en el sistema, se muestra la pantalla "Visión general del Sistema".

SIEMENS SCALANCE M875

System - Overview

Current system time	2013-01-14, 17:49	Connection	---
Connected since	---	Signal strength CSQ (dBm)	0 (-113 dbm)
External host name	---	APN in use	---
Assigned IP address	---	IMSI	---
NTP synchronization	✗	ID of the current wireless call	0
DynDNS	✗	Number of WAN connection attempts (24h)	0
Remote access HTTPS	✗	Bytes sent on this connection	0
Remote access SSH	✗	Bytes received on this connection	0
CSD dial-in	✗	Bytes sent since loading the factory settings	0
SNMP	✗	Bytes received since loading the factory settings	0
SNMP Trap	✗	Traffic volume (bytes / current month)	0
Volume monitoring	✗	Maximum data volume (bytes/month)	1000000
Number of activated firewall rules	0	Firmware version	2.114

- Ir a "Red externa" y, a continuación, "UMTS/EDGE".
- **IMPORTANTE:** No cambie ninguna configuración, solo los indicados de la siguiente manera.
- Si es necesario, introduzca el número PIN y guárdelo.
- Introduzca el APN correcto para el plan de datos proporcionado por la empresa celular y pulse "Guardar".
- Nombre de usuario: guest, Contraseña: guest

SCALANCE M875

External Network - UMTS/EDGE

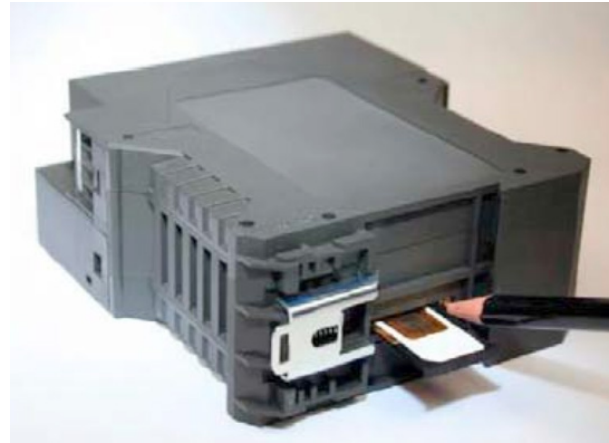
PIN	<input type="text"/>	✓
Change PIN	<input type="text"/>	Change
Network selection	UMTS or GSM	
Allow roaming	Yes	
Method of the provider authentication (PAP/CHAP)	Automatic	
Mode of the provider selection	Manual	
Username	guest	
Password	••••	
APN	l2gold	

Save Reset

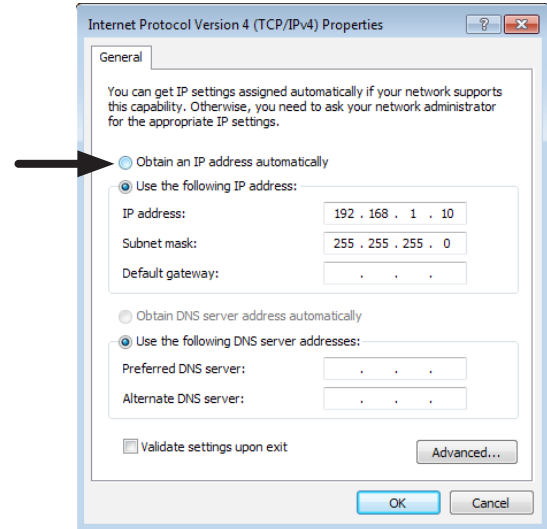
Set Up Talon

Instalar tarjeta SIM para DataLogger® Vault™ (continuación)

- Después de guardar, apague el router desconectando el conector de tensión de alimentación (consulte la descripción general del router).
- El compartimento de la tarjeta SIM se encuentra en la parte posterior del dispositivo. Justo al lado del compartimento para la tarjeta SIM en la abertura de la carcasa, hay un pequeño botón amarillo. Para abrir el cajón, pulse el botón amarillo con un objeto afilado, por ejemplo, un lápiz. Coloque la tarjeta SIM en la bandeja para que la tarjeta se bloquee audiblemente en su lugar y para que sus contactos chapados en oro permanezcan visibles. A continuación, empuje la bandeja con la tarjeta SIM completamente de nuevo en la carcasa.
- Después de instalar la tarjeta SIM, vuelva al **"Centro de redes y recursos compartidos"** y vaya a las **"Propiedades del protocolo de Internet versión 4 (TCP/IPv4)"**. En la pestaña general, haga clic en el botón de opción **"Obtener una dirección IP automáticamente"** y haga clic en Aceptar.
- Apague el motor.
- Desconecte el ordenador del router. Vuelva a instalar el router en la caja del PLC y conecte todos los cables del router.



PH05495-04-15-16



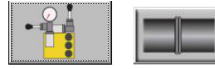
PH05495-04-15-16

Operaciones

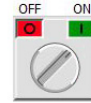
Preparar el calentador

El calentador debe limpiarse y la temperatura debe ser verificada antes de cada fusión. La limpieza y el registro de los valores del calentador serán más fáciles de hacer antes de cargar la tubería en la máquina.

- Toque **Operación manual** y luego el botón **Fusión manual**.



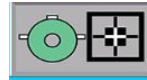
- Asegúrese de que el calentador esté encendido. Si el calentador no está encendido, enciéndalo.



- Permita que el calentador se encuentre dentro del rango de temperatura establecida.
- Mueva el calentador hasta que el mismo se encuentre localizado en la zona de fusión.
- Baje el calentador hasta el final del recorrido.

AVISO: La temperatura de la superficie del calentador puede estar fuera del rango del estándar de fusión, es por ello que se debe garantizar las lecturas correctas de las temperaturas de la superficie del calentador ya que las mismas afectarán la compensación de temperatura del calentador. Asegúrese de que el calentador haya hecho varios ciclos de encendido y apagado durante unos minutos antes de apagar la máquina y tomar las lecturas de temperatura del mismo.

- Apague la máquina.
- Mida la temperatura en la superficie del calentador en al menos 4 puntos usando un pirómetro. Si las mediciones no están dentro del rango aceptable, navegue a la pantalla de Calibración del calentador e ingrese los valores medidos para calcular la compensación del calentador y calibrar el calentador.



- Limpie las superficies del calentador con un paño limpio, seco, sin pelusas y no sintético.
- Inicie la máquina e inicie sesión en la "aplicación Talon Control".

Cargar la Tubería

La máquina de fusión Talon 2000 carga la tubería en la máquina utilizando las cuatro mordazas inferiores del carro para subir la tubería hacia las mordazas superiores.

La máquina de fusión puede transportar la tubería a su posición en el sitio de trabajo, sujetando la misma en el punto medio.



¡ADVERTENCIA! No se coloque debajo de una tubería apoyada o elevada. La tubería es pesada y puede provocar lesiones graves o la muerte.

Mantenga a las personas que no están involucradas en el manejo de la tubería lejos del área de operaciones. Manténgase alejado de la tubería cuando la tubería y el equipo de manipulación estén en movimiento. Cuando está en movimiento, todas las personas involucradas en el manejo de la tubería deben poder ver a todas las demás personas en todo momento. Si alguna persona que opera el posicionamiento de la tubería no está a la vista, detenga inmediatamente el movimiento del equipo y la tubería y ubique a esa persona. No continúe hasta que todas las personas estén contadas y a la vista.

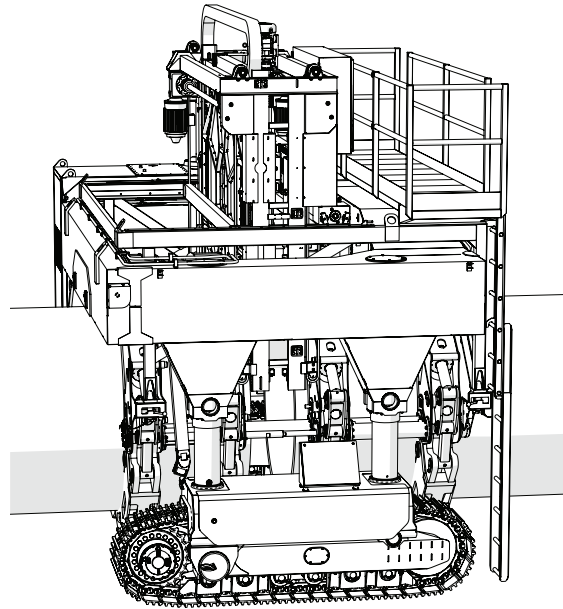
- Coloque los soportes de tubería en cada extremo de la máquina para soportar y alinear la tubería.
- Use la pantalla de controles de la máquina para cargar la tubería en las mordazas del carro.

Deje de 3 a 4 pulgadas de tubo que sobresalga en la zona de fusión para permitir una orientación adecuada.

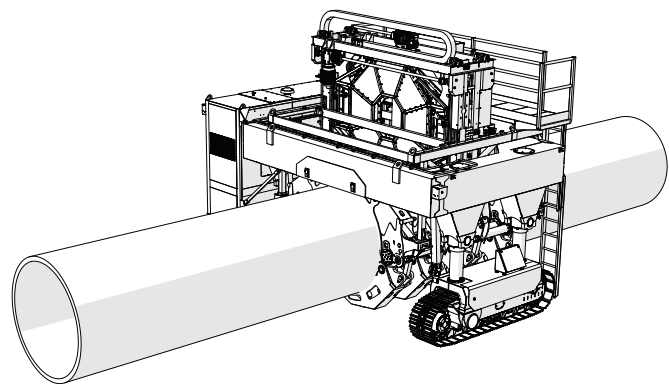
AVISO: No exceda 4 "de tubo que sobresalga.

- Asegúrese de que el tubo esté bien sujeto en las mordazas del carro

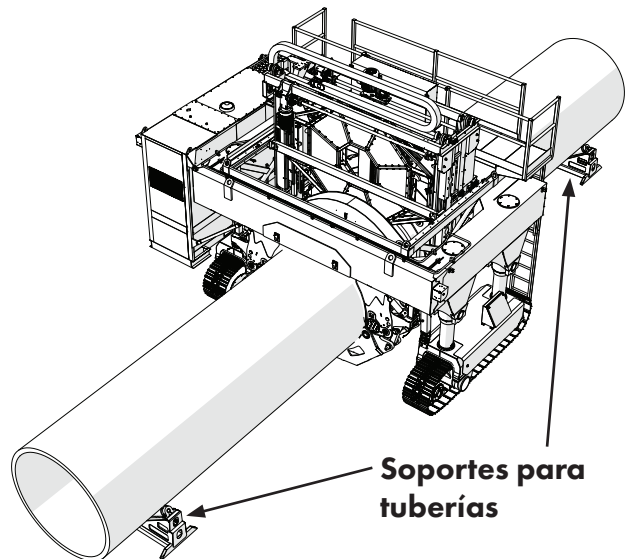
Se recomienda que la tubería se sostenga siempre de forma segura ya sea sujetándola por las mordazas de la máquina de fusión u otros medios.



CD01312-04-15-16



CD01404-04-15-16



CD01405-04-15-16

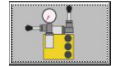
Operaciones

Operaciones de Fusión de la Talon 2000



El Talon 2000 tiene dos controles de operación disponibles.

Operación manual: - permite al operador controlar los controles del calentador, el refrentador y la fusión en si desde la pantalla HMI.



Operación DataLogger - permite al operador realizar una fusión ingresando información sobre los parámetros de fusión inicial, así como también guardando los datos del proceso para finalmente generar un informe. La fusión se crea con un estándar de fusión; si se necesita un estándar adicional, comuníquese con McElroy. Los informes conjuntos pueden transferirse a una unidad USB o cargarse en DataLogger® Vault™.



La función de carga de DataLogger Vault requiere una tarjeta SIM activada por datos.

DataLogger® Vault™ es una aplicación de software de McElroy que proporciona análisis y almacenamiento de datos sin costo para los usuarios. DataLogger Vault es una aplicación segura en línea que permite a los usuarios ver y analizar sus datos con casi cualquier dispositivo y desde casi cualquier ubicación.

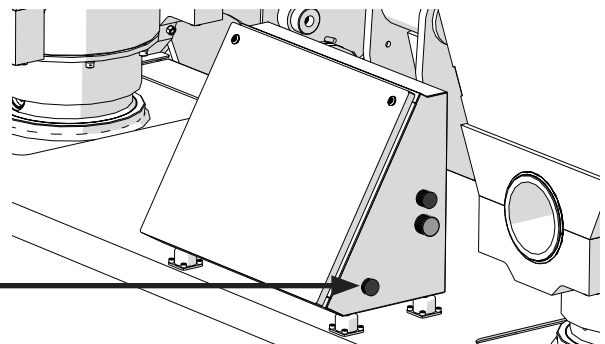
Todo lo que se necesita es un dispositivo como una PC, Mac, teléfono inteligente, tableta, etc. que tenga un navegador y acceso a Internet.

Si aún no tiene acceso al DataLogger Vault, le recomendamos que cree su cuenta gratuita antes de fusionar la tubería.

Para crear su cuenta gratuita de DataLogger Vault y para obtener más información (incluidas las instrucciones completas), visite: <http://vault.mcelroy.com>.

Asegúrese de que esté instalado un dispositivo de almacenamiento USB en la HMI para almacenar los informes conjuntos creados.

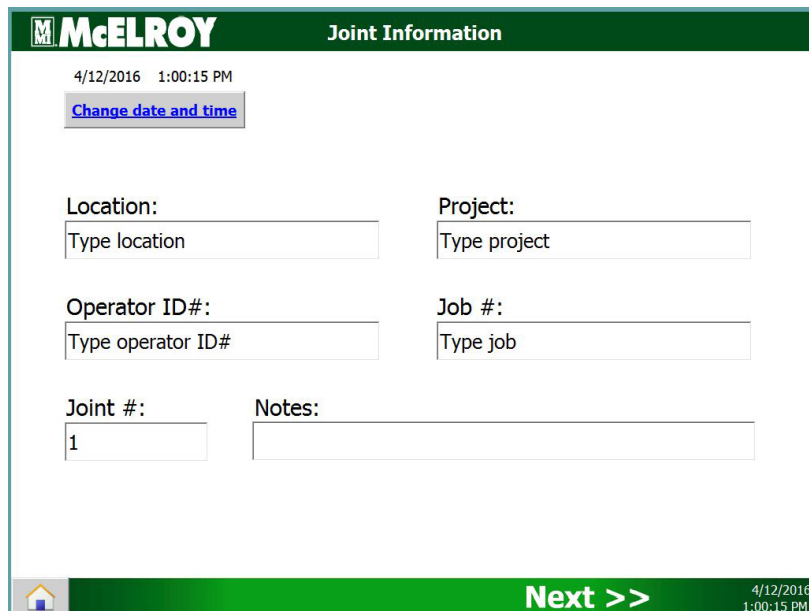
Puerto USB



Operaciones

Operaciones con el Datalogger

Al ingresar a la opción de "operación Datalogger", el operador completará la información referente a la fusión y a la tubería. Después de ingresar toda la información, el operador podrá realizar operaciones de orientación y luego comenzar el registro de datos de las operaciones de calentamiento y fusión.



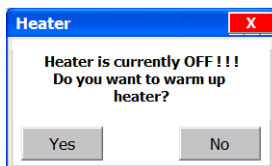
The screenshot shows a software interface for 'Joint Information'. At the top, it displays the date and time '4/12/2016 1:00:15 PM' and a 'Change date and time' button. Below this are several input fields: 'Location:' (Type location), 'Project:' (Type project), 'Operator ID#:' (Type operator ID#), 'Job #:' (Type job), 'Joint #:' (with '1' entered), and 'Notes:'. At the bottom, there is a green bar with a home icon, the text 'Next >>', and the date/time '4/12/2016 1:00:15 PM'.

PH05392-04-15-16

Pantalla de Información sobre la junta

- Cambiar fecha y hora: Cambie la fecha y la hora si la información es incorrecta.
- Ubicación: Ingrese la ubicación donde se realiza la unión de fusión.
- Proyecto: Ingrese el nombre del proyecto.
- Número de identificación del operador: Ingrese el número de identificación del operador.
- Número de trabajo: Ingrese el número de trabajo para el proyecto.
- Número de junta: El número de la junta de fusión actual. El número aumentará automáticamente a medida que se realicen juntas de fusión con la misma información.
- Notas: Ingrese la información relativa a la unión de fusión.

Si el calentador está apagado aparecerá un cuadro de diálogo y le pedirá al operador que lo encienda.



Presione **Siguiente** para ir a la siguiente pantalla.

PH05393-04-15-16

Operaciones

Operaciones con el Datalogger

M McELROY Machine Information

TEPA: 32.99 sq in **Machine ID:** Type machine ID#

Fusion Type: Butt Fusion **Machine Serial#:** Type machine serial#

Machine Model: Talon 2000

Specification: ASTM F2620-12

Interfacial Pressure
60 - 90 psi

Type interfacial pressure according the standard selected
75.0 psi

<< Back Next >> 4/12/2016 1:00:49 PM

PH05394-04-15-16

Pantalla de Información de la máquina

En esta pantalla encontraras la información de la máquina, la opción para seleccionar la especificación de fusión utilizada para el proceso de fusión y la presión interfacial en la parte inferior según el estándar de fusión seleccionado.

- **TEPA:** Se muestra el área total efectiva del pistón para la máquina.
- **ID de la máquina:** Se muestra la ID de la máquina.
- **Tipo de fusión:** Se muestra el tipo de fusión.
- **Modelo de máquina:** Se muestra el modelo de la máquina de fusión.
- **Especificación:** Seleccione el estándar de fusión que se utilizará de una lista de estándares de fusión precargados.
- **Presión interfacial:** Muestra el rango de presión interfacial utilizado para el estándar de fusión seleccionado. El operador puede escribir una presión interfacial específica que esté dentro del rango de la presión interfacial del estándar de fusión.

Presione **Siguiente** para ir a la siguiente pantalla.

Presione **Atrás** para ir a la pantalla anterior.

Operaciones con el Datalogger

McELROY Pipe Information

Butt Fusion
ASTM F2620-12

Input Pipe Data

Material :

Pipe Size :

W.T. :

<< Back **Next >>** 12/9/2014 2:57:47 PM

PH05396-04-15-16

Pantalla de Información de la tubería

En esta pantalla encontraras la información de la tubería. La pantalla mostrará el tipo de proceso de fusión a realizar y el estándar de fusión seleccionados de la pantalla anterior. Adicionalmente, el operador podrá introducir el tipo de material, el tamaño de la tubería y el espesor de pared de la misma.

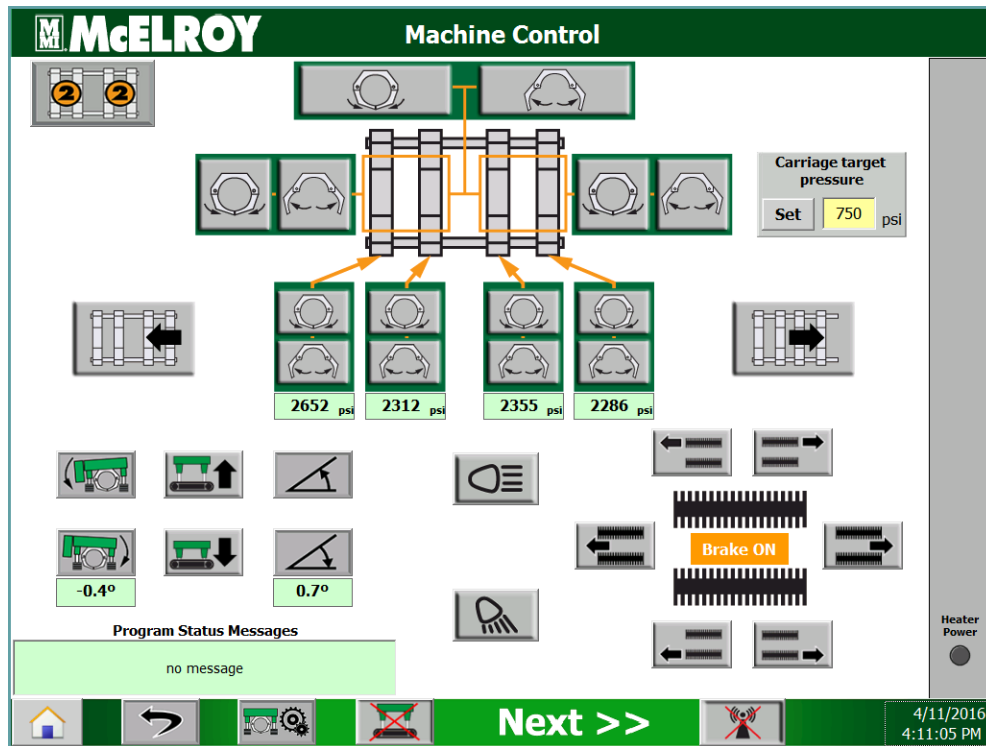
- Tipo de fusión: Muestra el tipo de fusión seleccionado en la pantalla de información de la máquina.
- Especificación: Muestra el estándar de fusión seleccionado en la pantalla de información de la máquina.
- Material: Permite al operador introducir el material de la tubería que se está fusionando.
- Tamaño de tubería: Permite al operador ingresar el tamaño de la tubería que se está fusionando. Un menú desplegable está disponible para seleccionar la unidad de medida adecuada para el tamaño de la tubería.
- Espesor de la pared: Permite al operador ingresar el espesor mínimo de la pared de la tubería que se está fusionando. Se encuentra disponible un menú desplegable para seleccionar la unidad de medida adecuada para el espesor de la misma.

Presione **Siguiente** para ir a la siguiente pantalla.

Presione **Atrás** para ir a la pantalla anterior.

Operaciones

Operaciones con el Datalogger



PH05496-04-15-16

Pantalla de Controles de la máquina

La pantalla de control de la máquina tiene los controles para el carro, las mordazas y el vehículo. El carro, las mandíbulas y los controles del vehículo se pueden operar desde esta pantalla o desde el control remoto del radio.

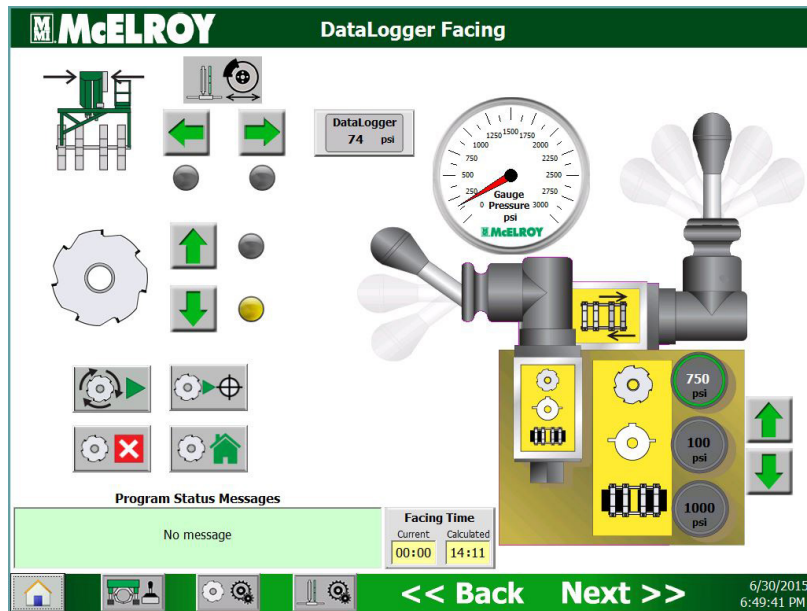
Use estos controles para cargar la tubería en la máquina.

AVISO: Asegúrese de que las abrazaderas de la mordaza estén en la posición adecuada para la configuración de la mordaza que se esté seleccionando. De lo contrario, el uso de los controles de la máquina puede causar daños a la máquina.

Para cambiar la configuración de la mordaza, consulte la sección Operación especial - Configuración de la mordaza de este manual.

Presione **Siguiente** para ir a la siguiente pantalla.

Operaciones con el Datalogger



PH05497-04-15-16

Pantalla de Refrentado con Datalogger

La pantalla del refrentado con Datalogger tiene controles para el refrentador y el indexador. Los controles de presión hidráulica están disponibles para operar el carro y tienen la capacidad de seleccionar entre las 3 presiones hidráulicas.


AVISO: El indexador debe calibrarse antes de la primera operación de la jornada laboral para garantizar que la ubicación del enclavamiento esté configurada para evitar el choque accidental de los componentes del indexador contra los componentes del vehículo.

Para calibrar la posición del indexador, consulte la sección Configuración de Talon 2000 de este manual.

Refrentando la tubería:

- Asegúrese de que el carro esté cerrado y que la cortadora esté en la posición inicial. 

Si la cortadora no está en la posición de inicio, abra el carro y toque el botón de posición de inicio de la cortadora para enviar el cortador de la cortadora a la posición de inicio. Cierre el carro contra los topes de la cortadora.

- Toque el botón de inicio del refrentador para iniciar la operación de refrentado. Toque el botón de inicio del refrentador nuevamente para pausar la operación de orientación. Al pausar la operación de orientación, la cortadora se detendrá en su ubicación actual. El cortador seguirá girando mientras está en pausa. 

Si hay algún problema con la operación de orientación, toque el botón de cancelación de cara para cancelar la operación de orientación.



- Una vez completada la operación de orientación, abra el carro e indexe ligeramente hacia la derecha.

Si el refrentamiento no está completo, vuelva a cargar la tubería y repita los procedimientos de revestimiento.

- Toque el botón de inicio del refrentador para enviar el mismo a la posición de inicio.



Operaciones

Operaciones con el Datalogger



Pantalla de Presión de arrastre:

La presión de arrastre debe determinarse mediante el siguiente procedimiento:

Heater must be out in order to proceed with drag measurement and slip testing

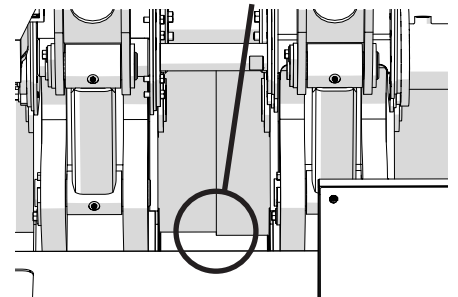
- Mueva el carro de modo que los extremos de la tubería refrentados estén separados aproximadamente 3.5 pulgadas.
- Toque la posición media (neutral) de la válvula de control del carro.
- Toque el modo de calefacción y ajuste la válvula reductora de presión media a su presión más baja.
- Toque la válvula de control del carro hacia la izquierda.
- Aumente la presión sobre la válvula reductora central hasta que el carro se mueva.
- Reduzca la válvula de presión de calentamiento hasta que el carro apenas se mueva.
- Registre esta presión de arrastre real tocando Establecer arrastre y tocando "para mostrar".

Comprobar alineación:

Verifique la alineación de la tubería mediante el siguiente procedimiento:

- Con los extremos de la tubería juntos bajo la presión de refrentado, observe el diámetro exterior de los extremos de la tubería para alinearlos.
- Si los extremos de la tubería no están alineados, aumente la presión de las abrazaderas de la mordaza de la tubería en el lado bajo utilizando la pantalla de Controles de la máquina.

Alineación de tuberías



Comprobación de deslizamiento:

Realice una verificación de deslizamiento utilizando el siguiente procedimiento:

- Toque la posición de presión de fusión en el selector de presión.
- Cierre el carro tocando la posición del extremo izquierdo de la válvula de control del carro.
- Observe si la tubería se desliza en las mordazas del carro. Si la tubería se desliza, será necesario volver a cargarla y repetir los procedimientos enfrentados.
- Abra el carro completamente tocando la válvula de control del carro en la dirección correcta.



Operaciones

Operaciones con el Datalogger

- Baje la cortadora.
- Apague la máquina de fusión.



¡ADVERTENCIA!

El equipo operado hidráulicamente se opera bajo presión. Cualquier cosa atrapada en la máquina será aplastada. Mantenga los dedos, pies, brazos, piernas y cabeza fuera de la máquina mientras está en funcionamiento.

- Inspeccione visualmente los extremos de la tubería para una apariencia de corte suave. Limpie cualquier viruta de tubería desde el interior de la tubería. Proceda a desbarbar los extremos de la tubería.

AVISO: Elimine las virutas que presenten un riesgo de contaminación. Si utiliza una aspiradora, tenga cuidado al aspirar cerca del suelo para no introducir suciedad / polvo en los extremos de la tubería.

IMPORTANTE: Se puede usar una lona debajo del área de fusión para eliminar las virutas.



¡PRECAUCIÓN!

El interior de la tubería está resbaladizo y podría caerse y provocar lesiones leves a moderadas. Tenga cuidado al usar los brazos para equilibrarse mientras se mueve dentro de la tubería.

AVISO: No toque los extremos de la tubería. La contaminación de los extremos de la tubería podría afectar la unión de fusión.

- Reinicie la máquina e inicie sesión en la aplicación. Toque la operación DataLogger y luego el botón de retorno para volver a la última pantalla de la operación. 

- Levante completamente la cortadora.

Presione **Siguiente** para ir a la siguiente pantalla.

Presione **Atrás** para ir a la pantalla anterior.

Operaciones

Operaciones con el Datalogger

McELROY Fusion Parameters

Butt Fusion
ASTM F2620-12

Parameter	Value	Unit
Heater plate temperature	400 - 450	°F
Bead-up pressure	1738	psi
Minimum bead size	14.2	mm
Heat soak / Drag pressure	100	psi
Heat soak time	00 : 13 : 37	h:m:s
Heater removal time	25	sec
Fusion pressure	1738	psi
Fusion/Cooling time	00 : 33 : 18	h:m:s

<< Back Start Log... 6/30/2015 6:55:01 PM

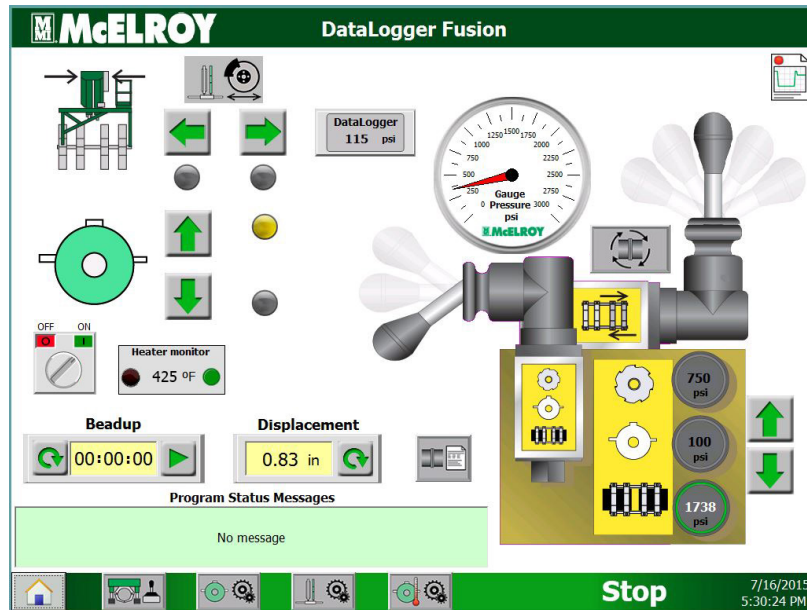
PH05418-04-15-16

Pantalla de Parámetros de fusión:

En esta pantalla, se muestran el estándar de fusión seleccionado y los valores de fusión calculados. Cuando esté listo para iniciar la fusión, toque **Iniciar registro ...**

Operaciones

Operaciones con el Datalogger



PH05419-04-15-16

Pantalla de Fusión con DataLogger:

En esta pantalla, se completan las operaciones de calentamiento y fusión. Todos los controles están disponibles para controlar el calentador y el carro de fusión.

- Baje el calentador hasta el final del recorrido entre los extremos de la tubería. Asegúrese de que el calentador esté completamente abajo.
- Cierre el carro bajo presión de fusión. Permita que la tubería se forme según el estándar de fusión. El cronómetro se inicia automáticamente para rastrear el tiempo de la cuenta.
- Cambie el selector de presión a la presión de calentamiento. Permita que la presión disminuya para arrastrar la presión.
- Si no se requiere presión de calentamiento, cambie la válvula de control del carro a la posición neutral.
- Deje que la tubería se remoje de acuerdo con el estándar de fusión.
- Cuando se complete el ciclo de remojo, toque el botón Fusion para completar la fusión. El botón Fusion no aparecerá hasta que haya transcurrido el tiempo mínimo de remojo por estándar de fusión.



- Deje que la junta de fusión se enfríe durante el tiempo de enfriamiento estándar de fusión.
- Una vez completado el enfriamiento, toque Detener en la parte inferior de la pantalla para finalizar el registro de la unión de fusión.

IMPORTANTE: Si la articulación necesita ser abortada, presione el botón **Detener**.

- Aparecerá la pantalla Resumen de informe conjunto.

Operaciones

Operaciones con el Datalogger

Parameter	Target	Actual	Units
Bead-up pressure	1763 - 2395 (min) (max)	2010 - 2120 (min) (max)	psi
Bead-up time	-	02 : 30	m:s
Drag pressure	-	500	psi
Heat/Soak pressure	0 to drag press.	458	psi
Heat/Soak time	00 : 13 : 07 (min)	00 : 15 : 45	h:m:s
Open/Close time	25 (max)	18	sec
Fuse/Cool pressure	1763 - 2395 (min) (max)	2051 - 2252 (min) (max)	psi
Fuse/Cool time	00 : 32 : 04 (min)	00 : 35 : 28	h:m:s

Pantalla del reporte de la junta:

Una vez completada la unión de fusión, se mostrará el informe de la unión. El informe mostrará información sobre la unión de fusión con una tabla de parámetros de fusión y los valores reales registrados para esos parámetros.

Almacene el informe conjunto tocando el botón de "Almacenamiento de reporte de Junta de Fusion" Storage. 

Si recibe este cuadro de mensaje, no tiene un dispositivo USB conectado. Asegúrese de tener un dispositivo USB válido conectado a la HMI y toque el botón de "Almacenamiento de reporte de Junta de Fusion" nuevamente.

Si recibe este cuadro de mensaje, el informe conjunto no se almacenó correctamente.

Si recibe este cuadro de mensaje, las credenciales utilizadas para iniciar sesión en DataLogger Vault no fueron válidas.

PH05497-04-15-16

PH05500-04-15-16

PH05499-04-15-16

PH05498-04-15-16

Operaciones

Operaciones con el Datalogger

McELROY Joint Report

Location	: Type location
Project	: Type project
Joint#	: 1
Job#	: Type job
Operator#	: Type operator ID#
Machine ID	: Type machine ID#
Mach. Model	: Talon 2000
Piston area	: 32.99 Sq In
Pipe	: PE4710 2000mm OD DR 27
Fusion type	: Butt Fusion
Specification	: ASTM F2620-12
Heater Temp	: 400 - 450 °F
I.P.	: 75.0 psi

Notes:

Parameter	Target	Actual	Units
Bead-up pressure	1763 - 2395 <small>(min) (max)</small>	2010 - 2120 <small>(min) (max)</small>	psi
Bead-up time	-	02 : 30	m:s
Drag pressure	-	500	psi
Heat/Soak pressure	0 to drag press.	458	psi
Heat/Soak time	00 : 13 : 07 (min)	00 : 15 : 45	h:m:s
Open/Close time	25 (max)	18	sec
Fuse/Cool pressure	1763 - 2395 <small>(min) (max)</small>	2051 - 2252 <small>(min) (max)</small>	psi
Fuse/Cool time	00 : 32 : 04 (min)	00 : 35 : 28	h:m:s

Fusion Joint Report Storage Start a new Fusion Joint

4/12/2016
10:33:38 AM

PH05497-04-15-16

Si recibe este cuadro de mensaje, el informe conjunto se almacenó correctamente y se envió al DataLogger Vault. Se puede realizar una nueva operación de fusión.



PH05501-04-15-16

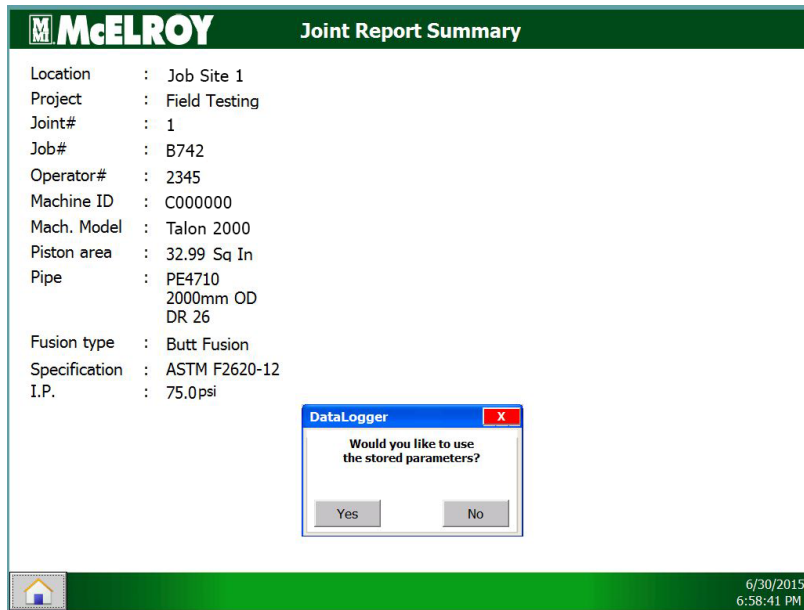
Para realizar otra unión de fusión, toque Iniciar una nueva junta de fusión.



Se mostrará la pantalla del Resumen de reporte conjunto.

Operaciones

Operaciones con el Datalogger



PH05420-04-15-16

Resumen del informe conjunto:

Después de almacenar el reporte de la junta y tocar el botón Iniciar una nueva junta de fusión, se mostrará la pantalla Resumen del reporte de la junta con los parámetros de fusión utilizados con la última junta de fusión.

Aparecerá un cuadro de diálogo que le preguntará si desea utilizar los parámetros almacenados para la próxima junta de fusión. Toque **Si** para usar los parámetros almacenados y toque **No** para ingresar nuevos parámetros para la próxima junta de fusión.

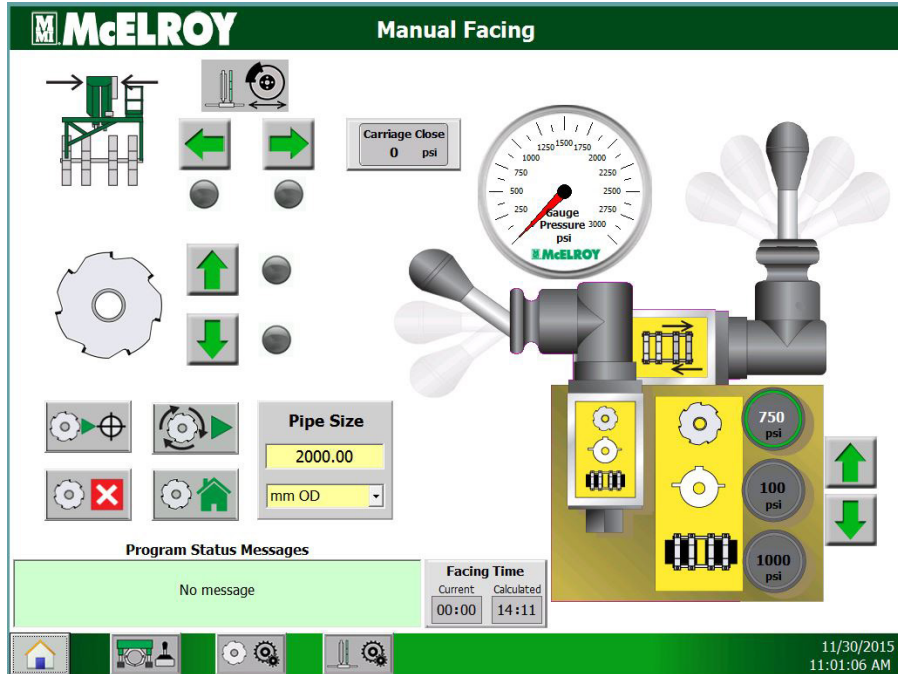
Al tocar **Si**, se mostrará la pantalla Controles de la máquina para que se pueda quitar la tubería fundida y se pueda cargar una tubería nueva en la máquina. Al tocar **No**, se mostrarán las pantallas para ingresar nuevos parámetros. Después de ingresar los nuevos parámetros, se mostrará la pantalla Controles de la máquina que permite la extracción y carga de tuberías.

Retire la tubería fusionada:

- La tubería puede bajarse y liberarse del carro utilizando los controles de la máquina.
- Cargue una nueva tubería en las mordazas móviles y continúe con la siguiente junta de fusión.

Operaciones

Operación Manual

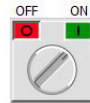


PH05348-04-15-16

- Toque Operación manual y luego el botón Manual Fusión.



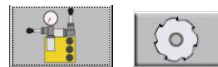
- Gire el interruptor del calentador a la posición de encendido.



- Toque el botón de Inicio.



- Toque Operación manual y luego el botón de refrentado manual.



Pantalla de Refrentado manual:

La pantalla de refrentado Manual tiene controles para el refrentador y el indexador. Los controles de presión hidráulica están disponibles para operar el carro y tienen la capacidad de seleccionar entre las 3 presiones hidráulicas.

AVISO: El indexador debe calibrarse antes de la primera fusión de la jornada laboral para garantizar que la ubicación del enclavamiento esté configurada para evitar el choque accidental de los componentes del indexador contra los componentes del vehículo.

Para calibrar la posición del indexador, consulte la sección Configuración de Talon 2000 de este manual.

Operaciones

Operación Manual

Refrentado de la tubería:

- Ingrese el tamaño de la tubería que se está fusionando. Elija la unidad de medida adecuada para el tamaño de la tubería. En caso de ser necesario hay un botón de "referencia de tamaño de tuberías" en la parte inferior de la pantalla.
- Asegúrese de que el carro esté cerrado y que la cortadora esté en la posición inicial.

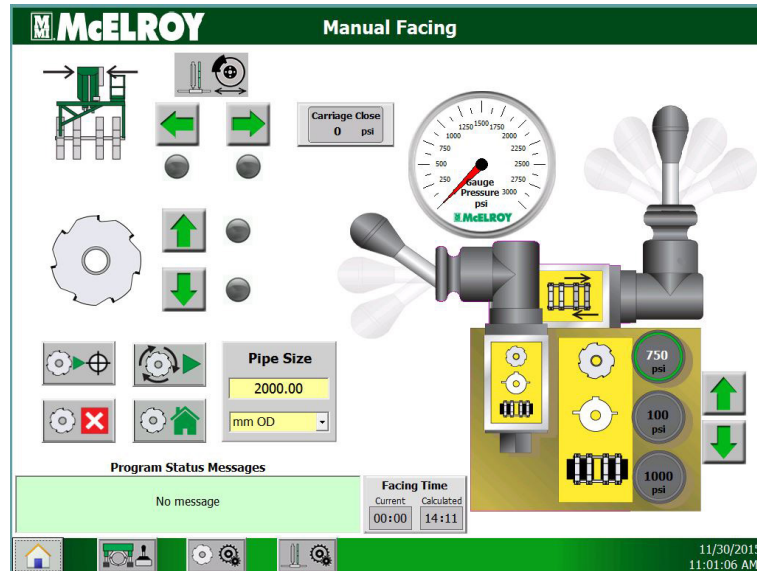
Si la cortadora no está en la posición de inicio, abra el carro y toque el botón de posición de inicio de la cortadora para enviar el cortador de la cortadora a la posición de inicio. Cierre el carro contra los topes de la cortadora..

- Toque el botón de inicio del refrentador para iniciar la operación de refrentado. Toque el botón de inicio de refrentado nuevamente para pausar la operación del mismo. Al pausar la operación de refrentado, la cortadora se detendrá en su ubicación actual. El refrentador seguirá girando mientras está en pausa.

Si hay algún problema con la operación de refrentado, toque el botón de cancelación de refrentado para cancelar la operación del mismo.

- Una vez completada la operación de refrentado, abra el carro y el indexador ligeramente hacia la derecha.
- Toque el botón de inicio del refrentador para enviar al mismo a la posición de inicio.

Operación Manual



PH05348-04-15-16

Pantalla de Presión de arrastre:

La presión de arrastre debe determinarse mediante el siguiente procedimiento:

- Mueva el carro de modo que los extremos de la tubería refrentados estén separados aproximadamente 3.5 pulgadas.
- Toque la posición media (neutral) de la válvula de control del carro.
- Toque el modo de calefacción y ajuste la válvula reductora de presión media a su presión más baja.
- Toque la válvula de control del carro hacia la izquierda.
- Aumente la presión sobre la válvula reductora central hasta que el carro se mueva.
- Reduzca la válvula de presión de calentamiento hasta que el carro apenas se mueva.
- Registre esta presión de arrastre real tocando Establecer arrastre y tocando "para mostrar".

Comprobar alineación:

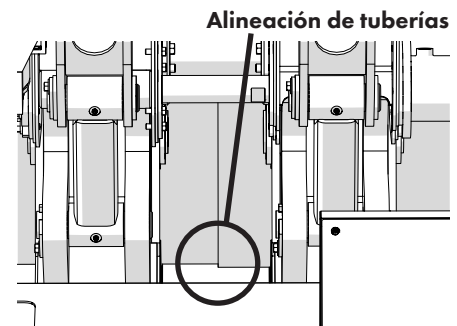
Verifique la alineación de la tubería mediante el siguiente procedimiento:

- Con los extremos de la tubería juntos bajo la presión de refrentado, observe el diámetro exterior de los extremos de la tubería para alinearlos.
- Si los extremos de la tubería no están alineados, aumente la presión de las abrazaderas de la mordaza de la tubería en el lado bajo utilizando la pantalla de Controles de la máquina.

Comprobación de deslizamiento:

Realice una verificación de deslizamiento utilizando el siguiente procedimiento:

- Toque la posición de presión de fusión en el selector de presión.
- Cierre el carro tocando la posición del extremo izquierdo de la válvula de control del carro.
- Observe si la tubería se desliza en las mordazas del carro. Si la tubería se desliza, será necesario volver a cargarla y repetir los procedimientos enfrentados.
- Abra el carro completamente tocando la válvula de control del carro en la dirección correcta.



CD01623-04-15-16

Operación Manual

- Baje la cortadora.
- Apague la máquina de fusión.



El equipo operado hidráulicamente se opera bajo presión. Cualquier cosa atrapada en la máquina será aplastada. Mantenga los dedos, pies, brazos, piernas y cabeza fuera de la máquina mientras está en funcionamiento.

- Inspeccione visualmente los extremos de la tubería para una apariencia de corte suave. Limpie cualquier viruta de tubería desde el interior de la tubería. Proceda a desbarbar los extremos de la tubería.

AVISO: Elimine las virutas que presenten un riesgo de contaminación. Si utiliza una aspiradora, tenga cuidado al aspirar cerca del suelo para no introducir suciedad / polvo en los extremos de la tubería.

IMPORTANTE: Se puede usar una lona debajo del área de fusión para eliminar las virutas.



El interior de la tubería está resbaladizo y podría caerse y provocar lesiones leves a moderadas. Tenga cuidado al usar los brazos para equilibrarse mientras se mueve dentro de la tubería.

AVISO: No toque los extremos de la tubería. La contaminación de los extremos de la tubería podría afectar la unión de fusión.


- Reinicie la máquina e inicie sesión en la aplicación. Toque Operación manual y luego Pantalla de orientación manual.
- Levante completamente la cortadora.

Operación Manual



PH05387-04-15-16

Calentar la tubería:

- Configure la temperatura de acuerdo con el rango de temperatura especificado en el procedimiento de fusión utilizado.
- Permita que el calentador alcance el rango de temperatura.
- Baje el calentador hasta el final del recorrido entre los extremos de la tubería. Asegúrese de que el calentador esté completamente abajo.
- Cierre el carro bajo presión de fusión. Permita que la tubería forme un labio según el procedimiento de fusión.
- Cambie el selector de presión a la presión de calentamiento. Permita que la presión disminuya hasta alcanzar la presión de arrastre.
- Si no se requiere presión de calentamiento, cambie la válvula de control del carro a la posición neutral.
- El botón Fusión aparecerá después de que la presión haya alcanzado la presión de arrastre.
- Deje que la tubería se mantenga sometida a la fuente de calor de acuerdo con el procedimiento de fusión. El cronómetro se puede usar para realizar un seguimiento del tiempo.
- Cuando se complete el ciclo de calentamiento, toque el botón Fusión para quitar el calentador. La máquina se moverá sola para completar la fusión. La máquina quitará el calentador y cerrará el carro bajo presión de fusión. 
- Permita que la unión de fusión se enfríe de acuerdo con el procedimiento de fusión.
- Después de que se haya completado el tiempo de enfriamiento, cambie el carro a neutral, se puede quitar la tubería y se puede cargar una nueva tubería para realizar otra unión de fusión.

Cambio de configuración de Mordazas

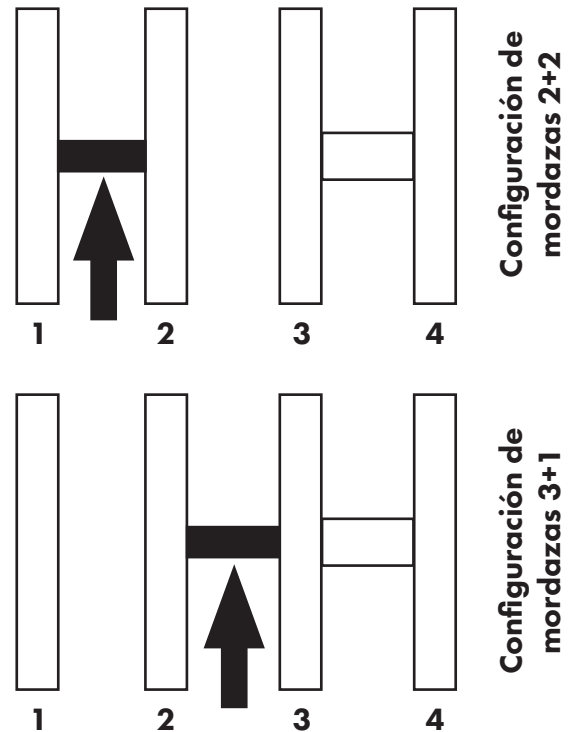
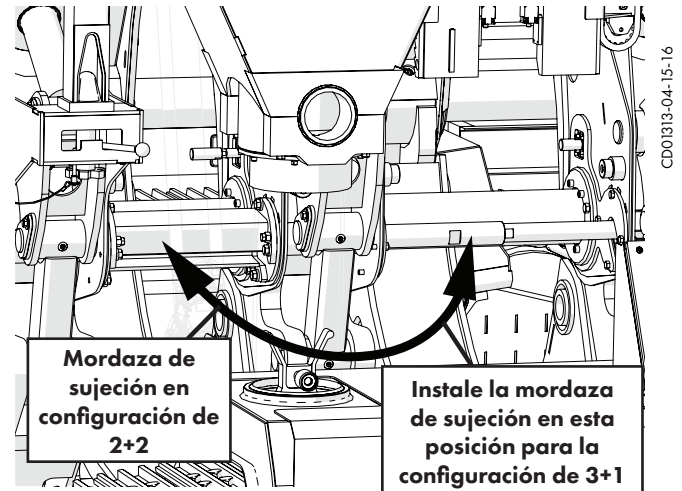
La máquina de fusión se puede usar con una configuración de 2 mordazas móviles / 2 mordazas fijas o una configuración de 3 mordazas móviles / 1 mordaza fija.

Para cambiar la configuración:

Seleccione la configuración deseada en la **Pantalla de Control** de la máquina.

Retire las dos abrazaderas de las mandíbulas utilizando las herramientas incluidas en la caja de herramientas, e instálelas en las posiciones que coincidan con la configuración seleccionada. Al retirar la abrazadera de la mordaza, la mordaza fija interna deberá moverse ligeramente para permitir que la abrazadera se retire una vez que se haya desatornillado.

Al cambiar las configuraciones, las mordazas móviles deberán moverse para cerrar la distancia entre las dos mordazas de modo que las abrazaderas de la mordaza se conecten entre las dos mordazas.

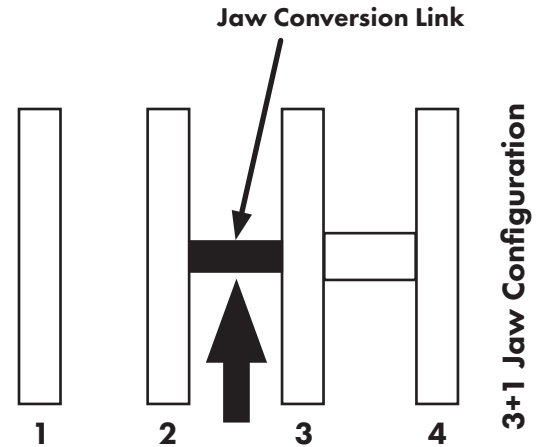
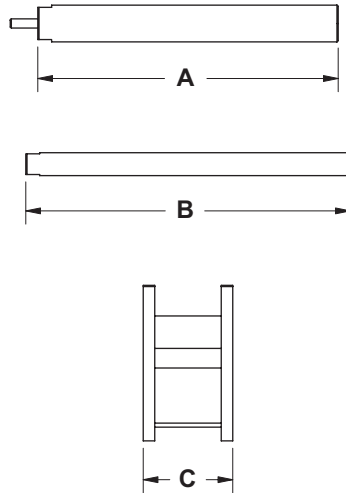


Special Operation - Stub Ends

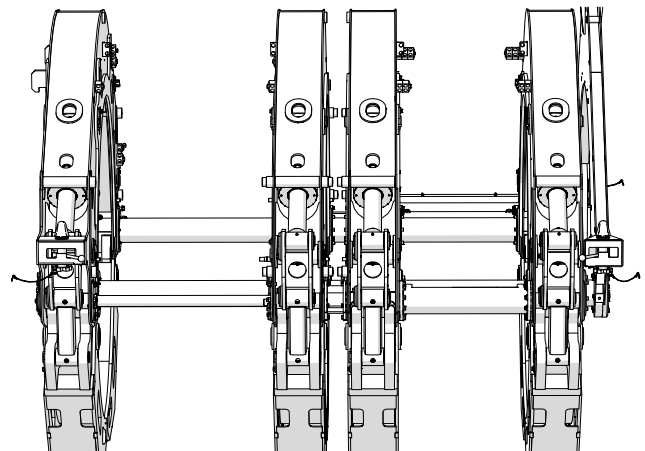
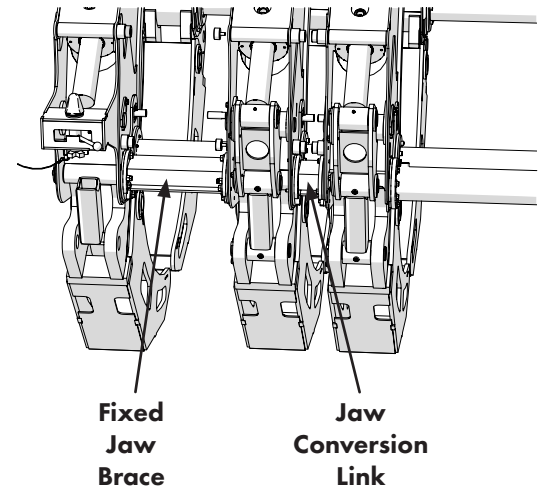
Configure Machine for Stub End Fusion

Install the jaw conversion links (C) between jaws 2 and 3 on both sides that is the appropriate size for the stub end that is being fused.

STUB END LENGTH (INCH)	A	B	C
15-16	16.35	17 1/2	4.88
14-15	15.35	16 1/2	5.88
13-14	14.35	15 1/2	6.88
12-13	13.35	14 1/2	7.88
11-12	12.35	13 1/2	8.88
10-11	11.35	12 1/2	9.88
9-10	10.35	11 1/2	10.88
8-9	9.35	10 1/2	11.88
7-8	8.35	9 1/2	12.88
6-7	7.35	8 1/2	13.88



Remove the fixed jaw braces from between the 1 and 2 jaws on both sides.

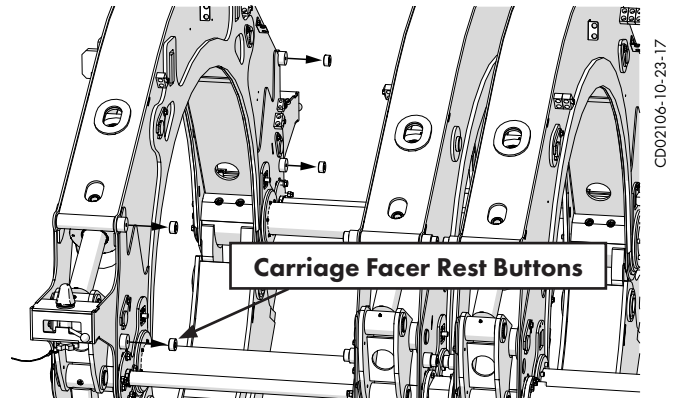


Some machine assemblies may be hidden in these illustrations for visibility of components in the procedure.

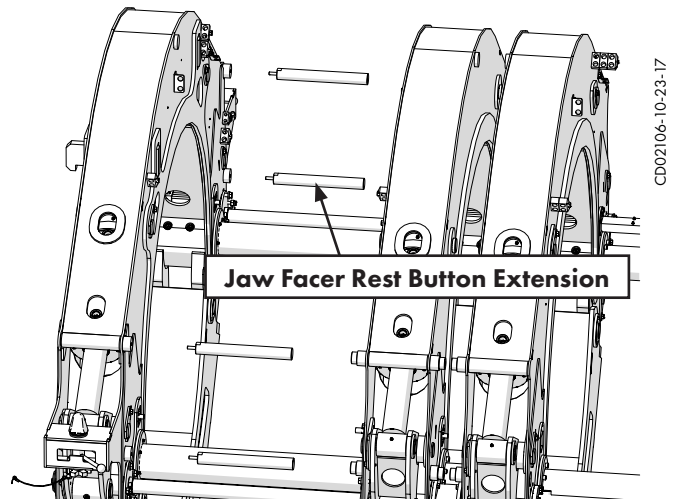
Special Operation - Stub Ends

Configure Machine for Stub End Fusion

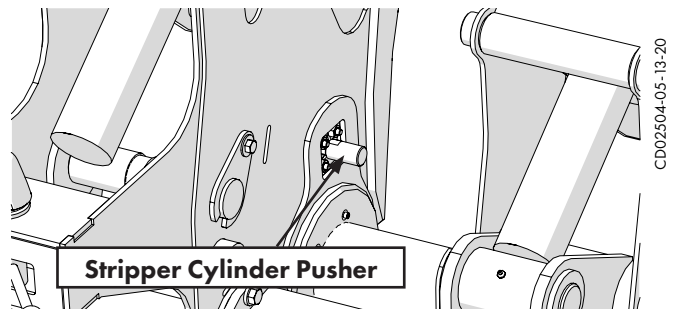
Remove the carriage facer rest buttons from the outer fixed jaw (#1 jaw).



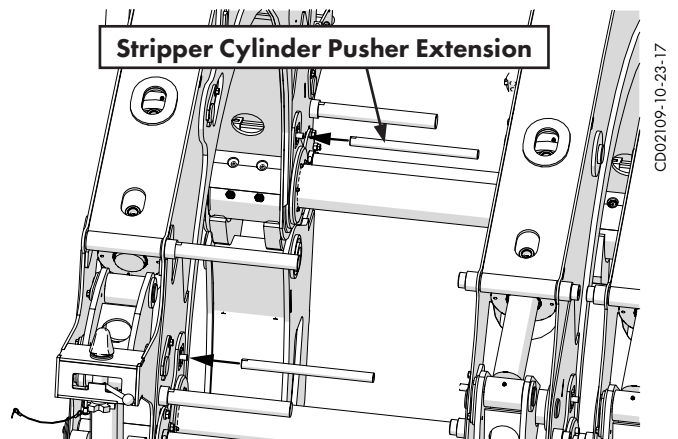
Install the jaw facer rest button extensions (A) appropriate for the length stub end being fused.



Remove the stripper cylinder pushers from the outer fixed jaw (#1 jaw).



Install the stripper cylinder pusher extensions (B) appropriate for the length stub end being fused.



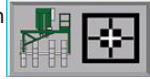
Special Operation - Stub Ends

Configure Machine for Stub End Fusion

On the Machine Control screen, press the Jaw Configuration button to change the configuration from 2 + 2 to 3 + 1.

To calibrate the indexador position for 3 + 1:

- Navigate to the Indexador Calibration screen



- Open the carriage. Position the indexador so that the facer is between the #1 and #2 jaws.

- Touch the facer start position button to move the facer into start position.



If the facer does not move when attempting to move the facer, an interlock is preventing the movement based on the indexadors current calibration. The facer interlock can be disabled to allow the facer to move in between the jaws.

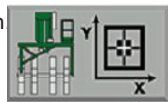
NOTICE: Disabling machine interlocks will not prevent crashing of components while moving the indexador and its components. Use care when moving indexador components to prevent accidental crashing and damage.

- Press the Calibration Interlock to disable the interlocks.



- Close the carriage against the facer stops.

- Touch the indexador calibration button



The indexador is now calibrated to the 3 + 1 carriage.

The interlocks are automatically enabled when leaving the Indexador Calibration screen.

Special Operation - Stub Ends

Configure Machine for Stub End Fusion

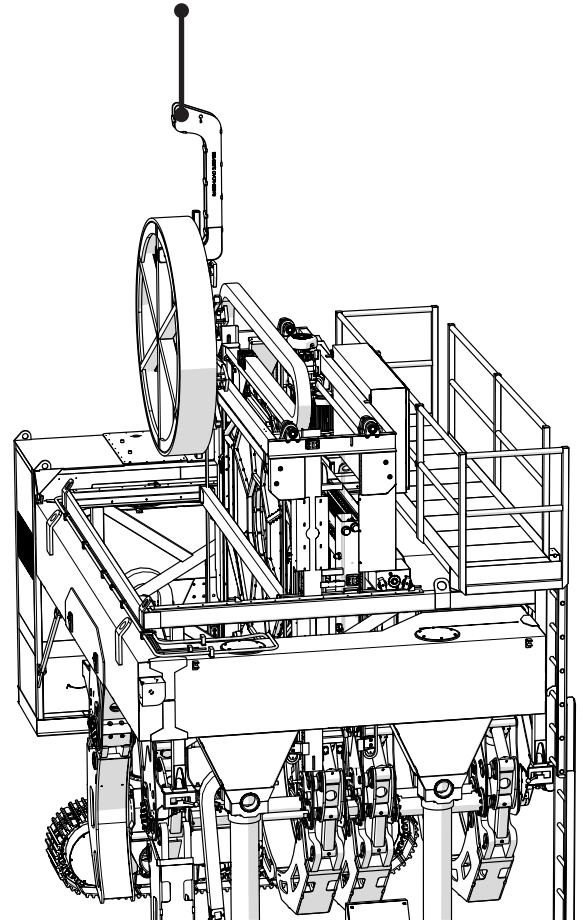
Attach the lifting fixture assembly to the stub end holder using the two pins and secure it to the holder.

Use an overhead lifting device of adequate load rating attached to the lifting fixture assembly and lift the stub end holder.

Position the indexador towards the movable jaw end of the machine.

Lift the stub end holder above the machine and position it between the #1 and #2 jaws.

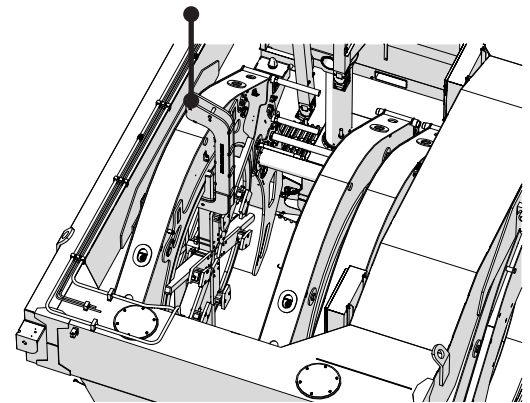
Open the quarter jaws of the #1 jaw.



CD02101-10-23-17

Lower the stub end holder and place the holder in the #1 jaw.

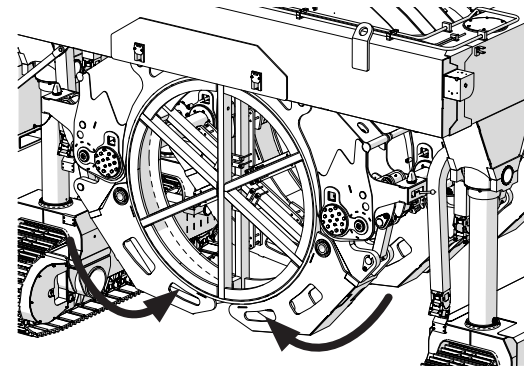
Ensure the stops of the holder rest on the inner surface of the #1 jaw.



CD02106-10-23-17

Close the quarter jaws of jaw #1 and secure the holder in the jaw.

Remove and lift away the lifting fixture assembly.



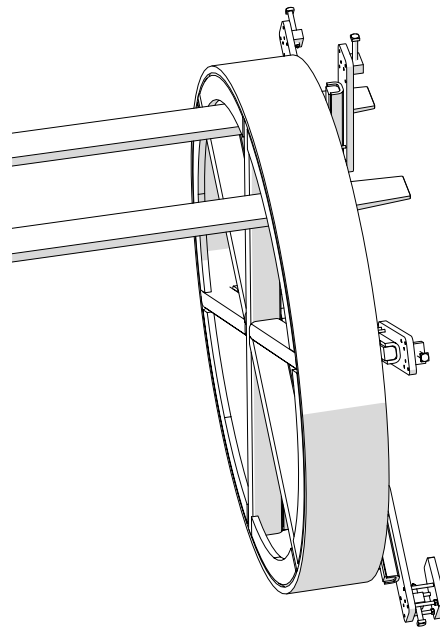
CD02112-10-23-17

Special Operation - Stub Ends

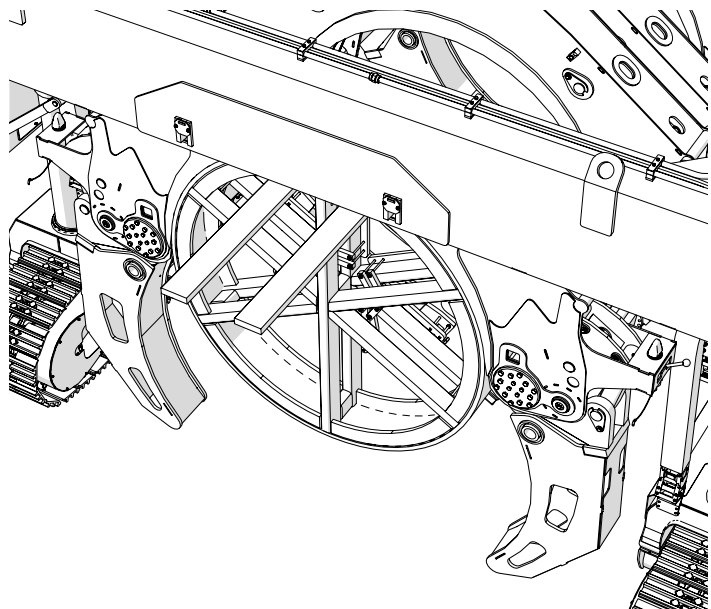
Configure Machine for Stub End Fusion

Using a forklift of proper load rating, lift the stub end holder with the forks on each side of the top spoke of the holder.

Drive the holder into position below the upper jaw of jaw #1.

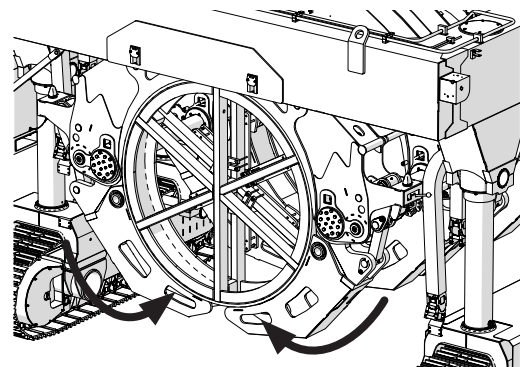


Lift the holder up and ensure the stops of the holder rest on the inner surface of jaw #1.



Close the quarter jaws of jaw #1 and secure the holder in the jaw.

Lower the forks enough to drive the forklift away from the machine.



CD02112-10-23-17

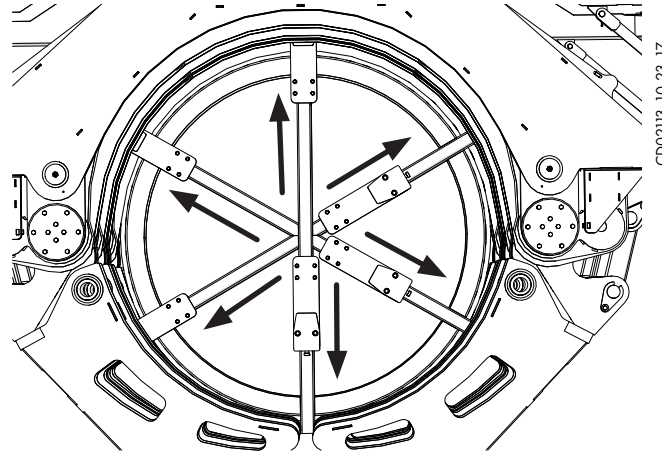
Special Operation - Stub Ends

Configure Machine for Stub End Fusion

Loosen the slide clamp assemblies and move the clamps to the outer position. Leave approximately 1 inch for the flange, this will allow enough room for the flange to be clamped on.

IMPORTANT: Measuring the stub end and using that measurement to locate the distance from the center the slide clamp assembly needs to be positioned. Doing this will minimize the amount of alignment adjustments that will need to be done once the stub end is installed in the holder.

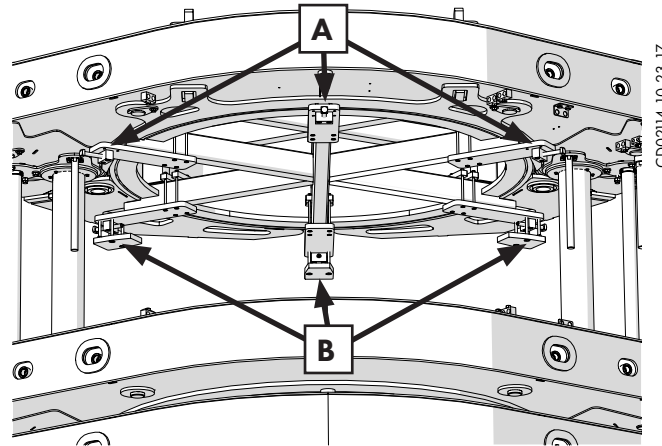
Tighten down the bolts on the slide clamp assemblies.



CD02113-10-23-17

Remove the upper 3 over clamp plates (A) from the upper slide clamp assemblies.

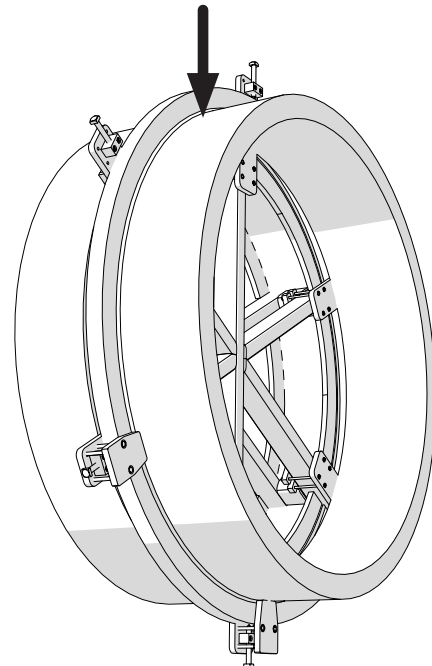
Loosen the bottom 3 over clamp plates (B) from the lower slide clamp assemblies.



CD02114-10-23-17

Loosen the holder alignment bolts roughly the same amount on each clamp.

Place the stub end into the holder ensuring the lower over clamp plates are over the flange of the stub end.



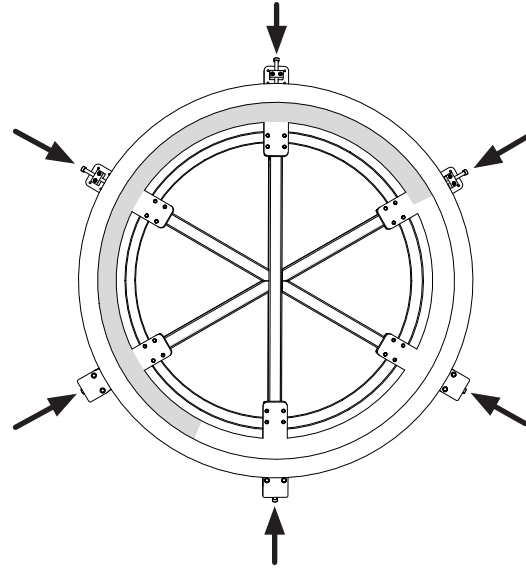
CD02115-10-23-17

Special Operation - Stub Ends

Configure Machine for Stub End Fusion

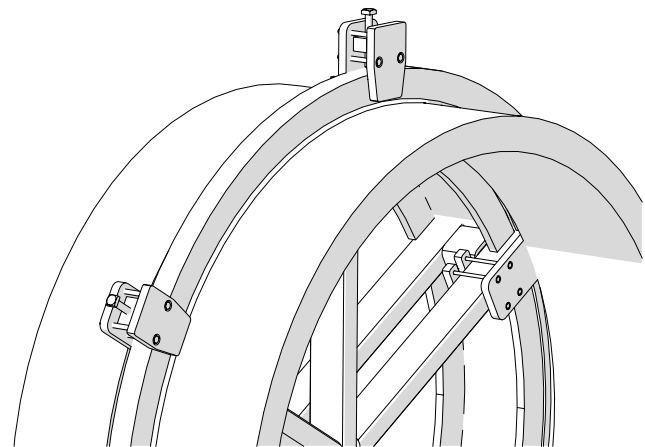
Attach the 3 over clamp plates loosely.

Adjust the alignment bolts and roughly center the stub end.



CD02116-10-23-17

Tighten the over clamp plates.

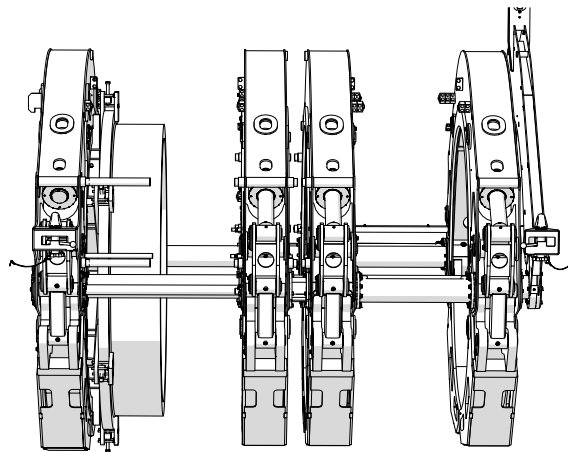


CD02117-10-23-17

Load pipe into the carriage.

Confirm the alignment between the stub end and the pipe.

Make adjustments to the alignment if needed and reconfirm the alignment.



CD02112-10-23-17

Perform a fusion of the stub end and pipe using the appropriate fusion standard.

TX05407-06-11-20

Transporte de la Talon

Transporte de la Talon

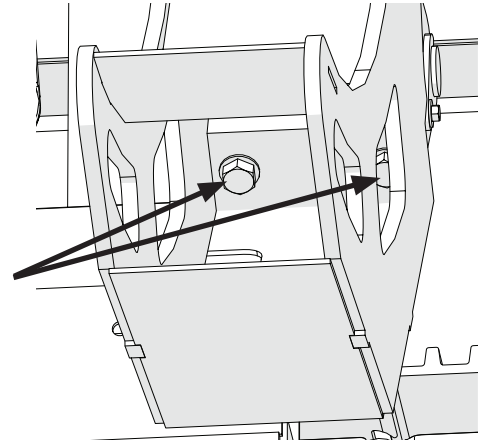
La Talon se debe desensamblar y ser preparada en una configuración de envío antes de ser transportada.

- Coloque el refrentador en la posición inicial y levante el calentador completamente. Mueva el indexador hacia la derecha hasta el final del recorrido.

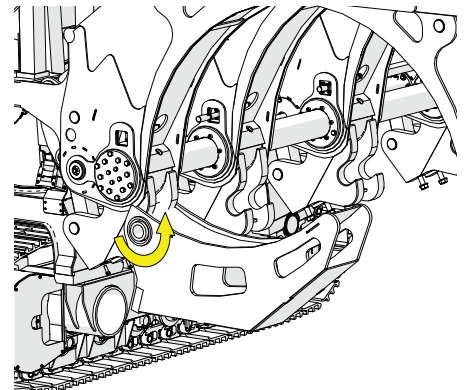
Remueva las Mordazas inferiores del Cuadrante:

Las mordazas inferiores deben retirarse del cuadrante antes del envío.

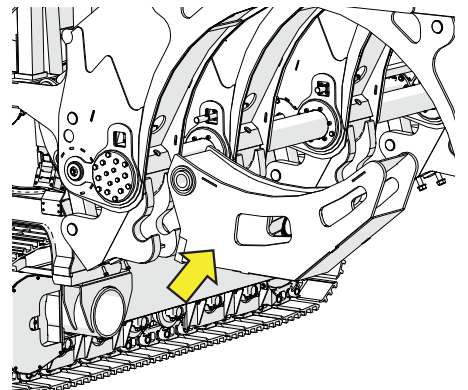
- Levante la máquina usando el botón **Elevación de la Máquina** en la pantalla de **Control de la máquina**.
- Cierre los cuatro juegos de mordazas para que el pivote de la mordaza inferior esté en la posición adecuada para permitir extraerla del cuadrante.
- Apague la máquina.
- Retire los dos pernos y arandelas que aseguran la Mordaza del cuadrante al pivote de la Mordaza inferior.
- Levante la Mordaza a extraer con dos personas y girela hacia arriba en el pivote.
- Levante la Mordaza hacia arriba y lejos del pivote de la Mordaza inferior.
- Repita estos pasos para quitar todas las demás mordazas del carro.



CD01284-04-15-16



CD01317-04-15-16



CD01318-04-15-16

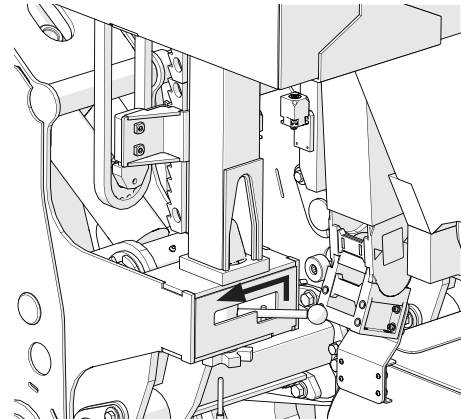
Transporte de la Talon

Desconecte los 2 cables de alimentación y los 2 cables de datos.

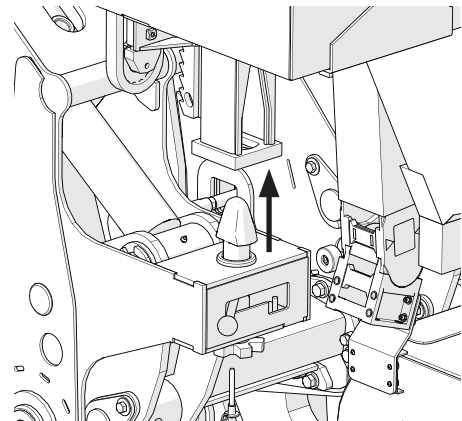
Instale el conector del puerto de datos en el vehículo.

Retire las escaleras de extensión del conjunto del indexador y guárdelas en la plataforma del indexador.

Retire los pasadores y afloje las tuercas de bloqueo en las cerraduras giratorias.



CD00280-04-15-16



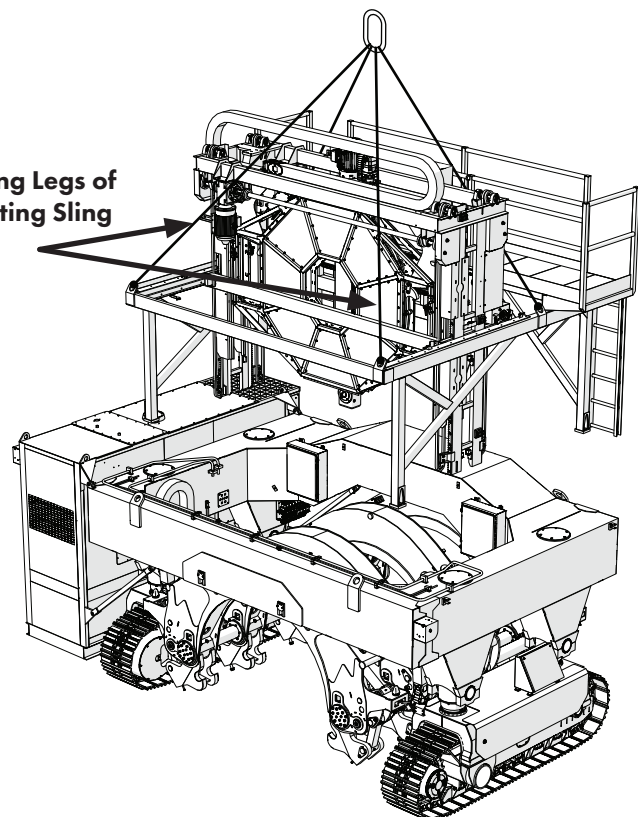
CD00278-04-15-16

¡ADVERTENCIA! Siga todas las reglamentaciones locales y específicas de la industria, incluidas las advertencias de seguridad para elevación, en la sección Seguridad General de este manual.

Conecte la eslinga de elevación al indexador con los dos tramos largos (**azul**) de la eslinga conectados a los dos puntos de elevación alejados de la pasarela y los tramos cortos (**amarillo**) conectados cerca de la pasarela.

Conecte la eslinga a un equipo de elevación con la capacidad adecuada.

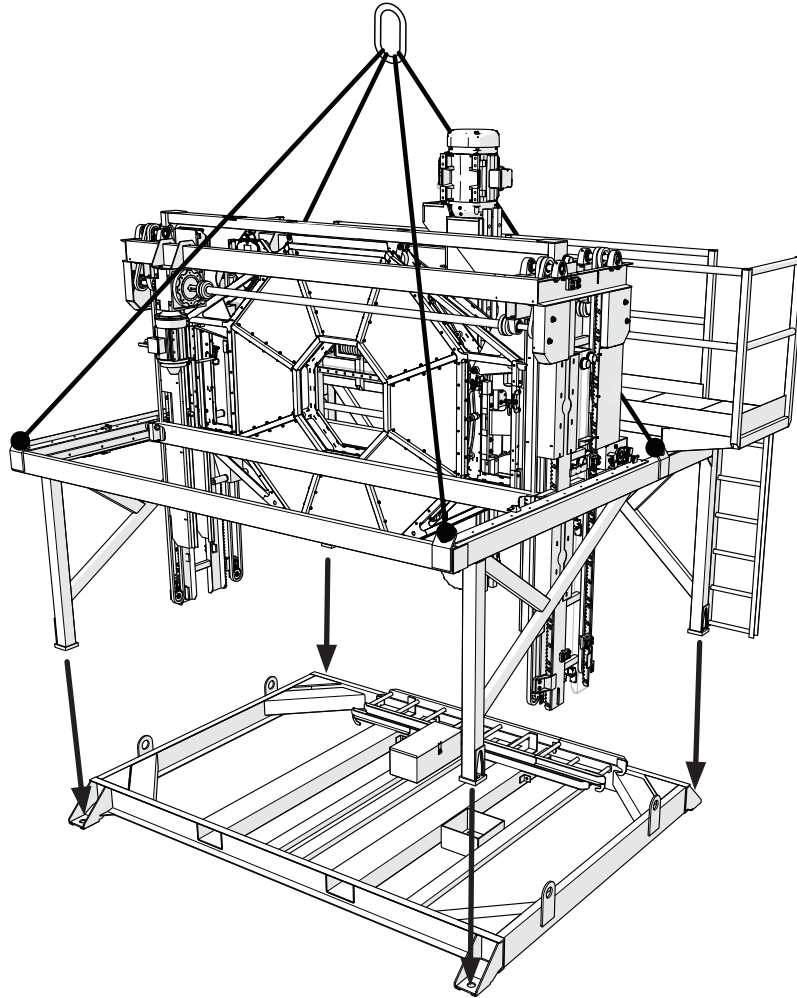
Long Legs of Lifting Sling



CD00277-04-15-16

Transporte de la Talon

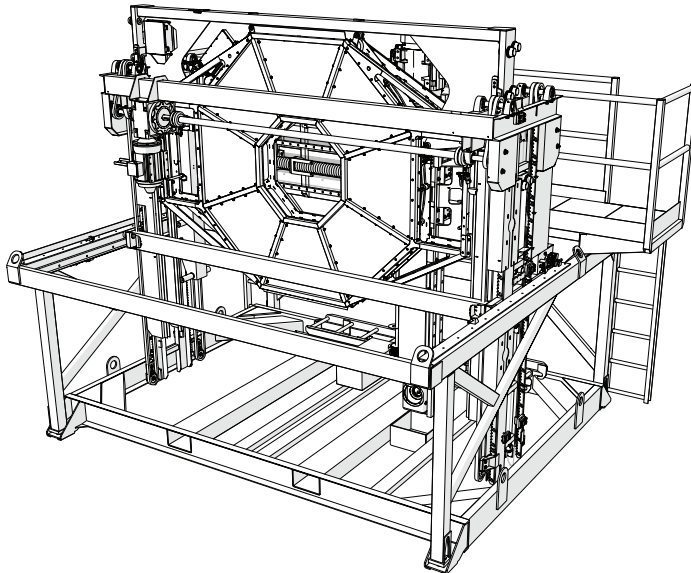
Instale el conjunto del indexador a la plataforma del indexador





- Coloque la pasarela sobre las escaleras de extensión. Baje el ensamblaje del indexador en la plataforma del indexador. Asegúrese de que las patas del conjunto del indexador encajen en las cuatro esquinas de la plataforma del indexador.
- Atornille el ensamblaje del indexador a la plataforma del indexador.

Transporte de la Talon

Guarde el Refrentador en la Plataforma del Indexador






CD01321-04-15-16

- Baje la máquina con el botón de **Elevación de la Máquina** en la pantalla de **Control de la Máquina**.
- Asegúrese de que el vehículo esté lo suficientemente cerca para que el cable matriz llegue a la caja de conexiones del indexador. Si no está lo suficientemente cerca, conduzca el vehículo a la plataforma.
- Apague la máquina si no está apagada ya.
- Adjuntar el indexador al vehículo con el cable matriz.
- Encienda la máquina.
- Inicie sesión en la Aplicación de Control Talon.
- Toque el botón de **Configuración**  y luego toque el botón **Envío**. 
- Toque el botón Envío de la Máquina para deshabilitar los enclavamientos apropiados y habilitar los controles de envío para completar la configuración de envío.



AVISO: Cuando baje los componentes del indexador a la plataforma del indexador, no los active dentro. Daños en los componentes pueden ocurrir.

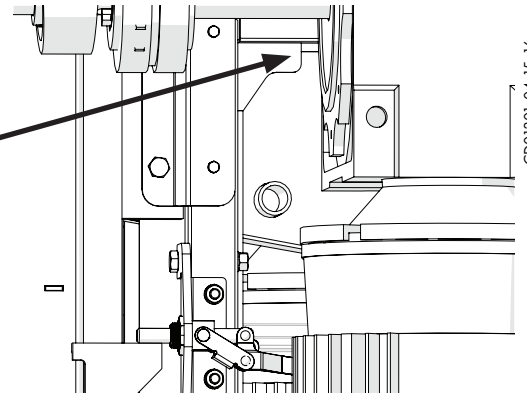
- Toque el botón de **Posición de Envío del Refrentador** para llevar el Refrentador cerca de la posición de envío. 
- Apague la máquina.
- Retire los dos cortadores del Refrentador del conjunto del indexador. Guarde los cortadores en las cajas de envío originales.
- Encienda la máquina e inicie sesión en la Aplicación de Control Talon.
- Toque el botón **Configuración**  y luego toque el botón **Envío**. 
- Toque el botón de **Envío de la Máquina** y use los controles del Refrentador para colocarlo en su posición en la plataforma del indexador. Coloque el extremo de la pluma del Refrentador en la ubicación de la caja de la plataforma del indexador.

Transporte de la Talon

Guardar el Calentador en la Plataforma del Indexador

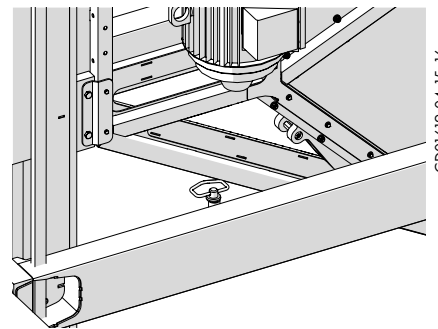
- Levante el Calentador hacia la Cubierta del Calentador. Deje el Calentador a varias pulgadas del resto de la Cubierta.

Descanso de la Cubierta



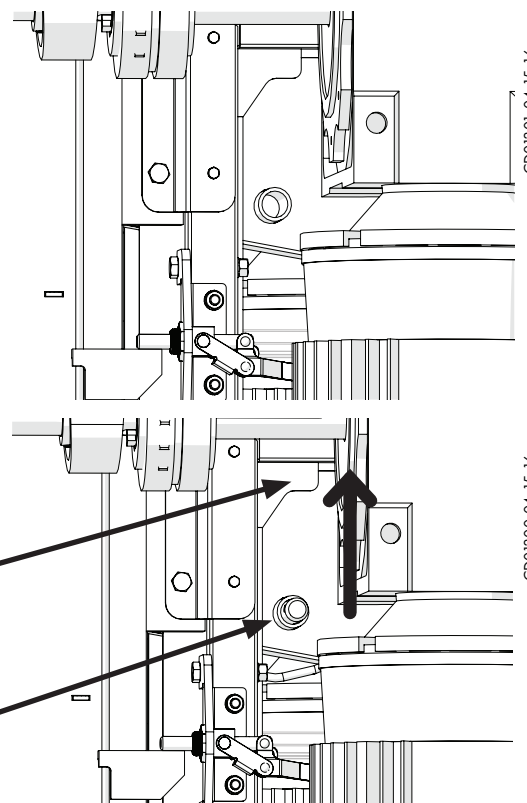
- Retire los pasadores de la Cubierta del Calentador de la ubicación de guardar provista, e instale los pasadores en el orificio debajo del descanso de la Cubierta en ambos extremos del Calentador.

Descanso Calentador Ubicación Pin Guardar



- Levante el Calentador hasta que el pasador de Descanso del Calentador esté en contacto con el Descanso de la Cubierta del Calentador.

Descanso Cubierta Calentador
Descanso Pasador Calentador

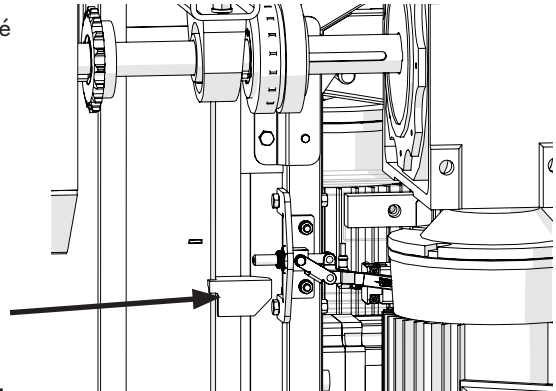


Transporte de la Talon

Guardar el Calentador en la Plataforma del Indexador (continuación)

- Eleve el Calentador ligeramente hasta que la Cubierta del Calentador esté fuera del tope de la Cubierta.

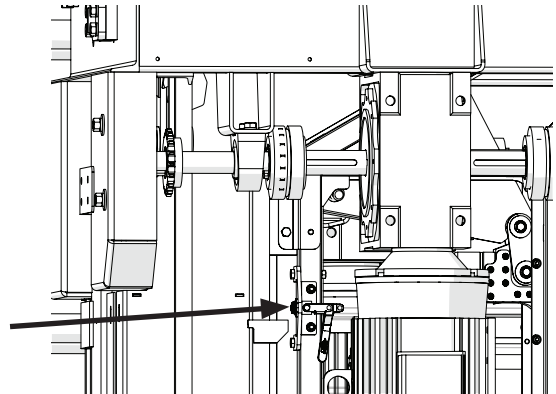
Tope
Cubierta
Calentador



CD00297-04-15-16

- Alterne el bloqueo de la Cubierta para retraer el bloqueo.

Alternar
Bloqueo
Cubierta



CD00296-04-15-16

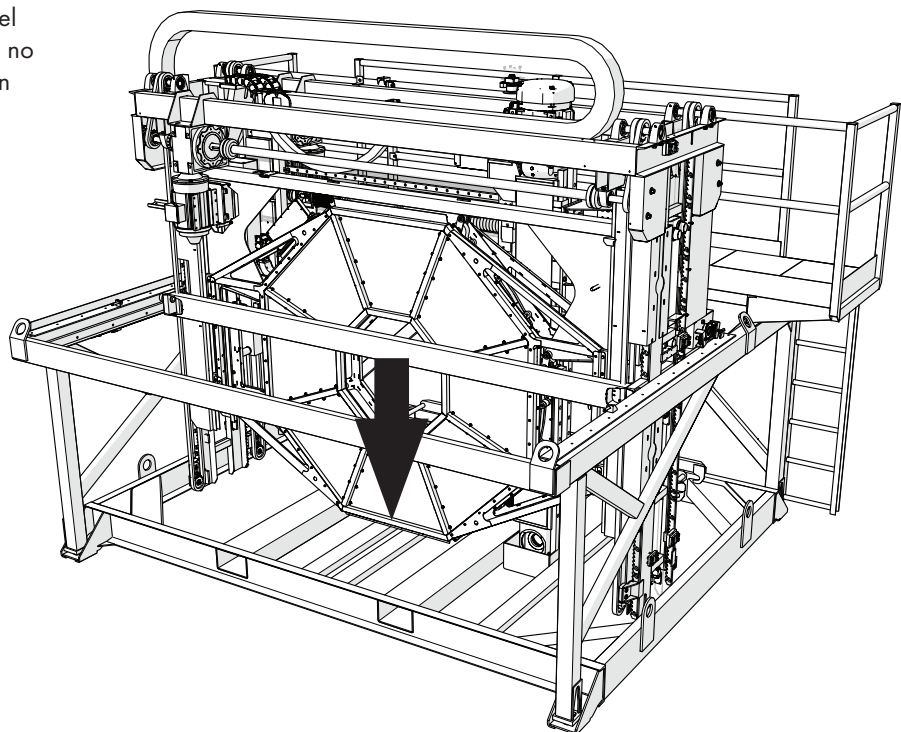
- Baje el Calentador y la Cubierta hasta que el Calentador descansa sobre el soporte transversal de la plataforma del indexador.

AVISO: Cuando baje los componentes del indexador a la plataforma del indexador, no los active dentro de la plataforma. Podrían producirse daños en los componentes.

- Cierre la Aplicación.



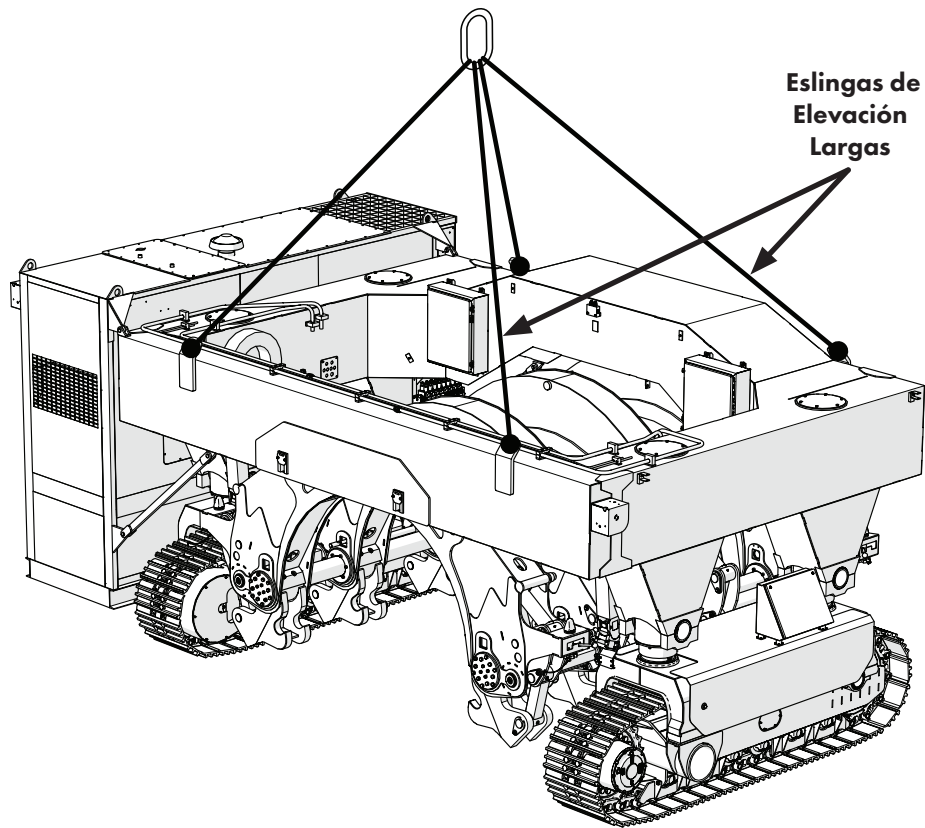
- Apague la maquina.
- Desconecte el cable matriz del conjunto del indexador y del vehículo.



CD00319-04-15-16

Transporte de la Talon

Vehículo elevador



CD01323-04-15-16



¡ADVERTENCIA!

Siga todas las reglamentaciones locales y específicas de la industria, incluidas las advertencias de seguridad para elevación, en la sección Seguridad General de este manual.

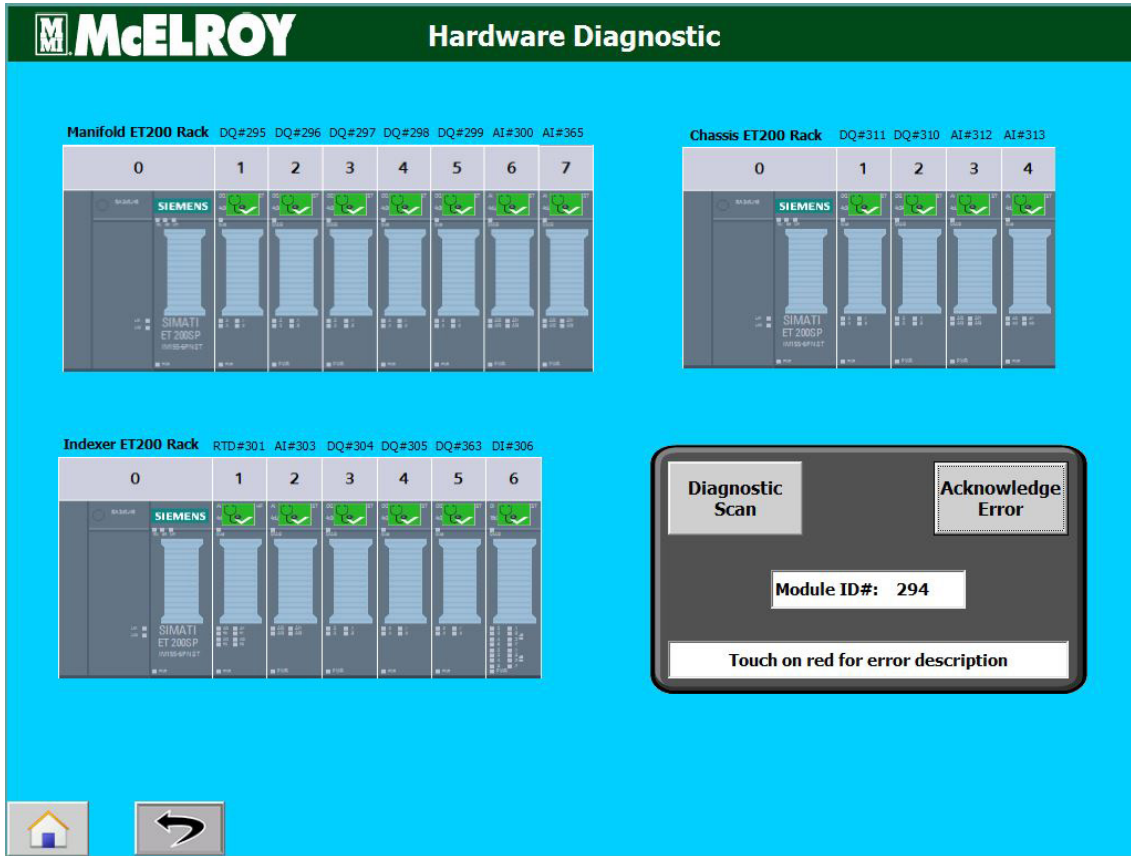
Conecte la eslinga de elevación al vehículo con los tramos largos (blancos) de la eslinga conectados a los dos puntos de elevación en el lado del operador y los tramos cortos (amarillos) conectados cerca del paquete de alimentación.

Conecte la eslinga a una pieza de equipo de elevación con capacidad y clasificación adecuada.

Levante y cargue el equipo en el vehículo de transporte.

Diagnóstico

La Interface Talon 2000



PH05402-04-15-16

Pantalla Diagnóstico del Hardware

Algunos botones pueden no estar presentes a menos que se cumplan ciertas condiciones.



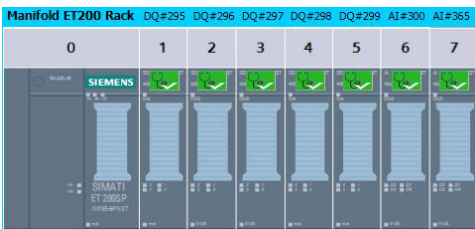
Pantalla Principal

Abre la Pantalla Principal.



Pantalla Previa

Abre la Pantalla Anterior.



Estante del colector

Muestra los módulos de I / O en el panel múltiple.

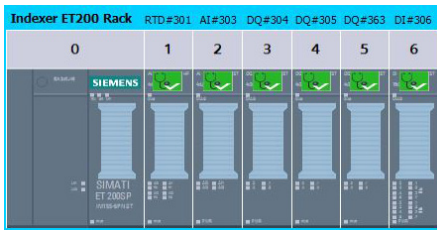


Estante del Chasis

Muestra los módulos de I / O en el bastidor del chasis.

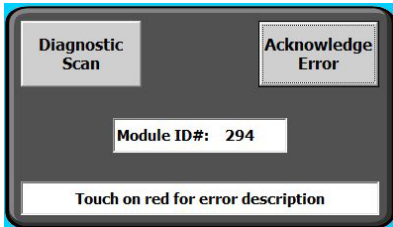
Diagnóstico

La Interface Talon 2000



Estante del Indexador

Muestra los módulos de I / O en el Tablero del Indexador.



Escaneo de diagnóstico

Escanea los módulos de I/O y si hay una falla, mostrará el módulo en rojo. Toque el módulo rojo para ver la descripción del error.

Reconocer Errores

Restablece los errores a verde. Presione este después de que los errores han sido corregidos.

Se sugiere escanear en busca de errores y corregir esos errores, luego escanear nuevamente para verificar que los errores se corrijan.

Diagnóstico

La Interface Talon 2000

McELROY Current Alarms

D.	No.	Time	Date	Status	Text	PLC
E...	14	6:35:43 PM	6/30/2015	IO	ET-200 Chassis Mod#4 error / fault	HMI_2m
E...	6	6:35:23 PM	6/30/2015	IO	ET-200 Manifold Mod#6 error / fault	HMI_2m
E...	14	6:34:53 PM	6/30/2015	I	Carriage LT05 error: 32767	HMI_2m
E...	13	6:34:52 PM	6/30/2015	IO	Carriage LT05 error: -3255	HMI_2m
E...	12	6:34:09 PM	6/30/2015	I	Carriage Process PT02 error: 32767	HMI_2m
E...	11	6:34:08 PM	6/30/2015	IO	Carriage Process PT02 error: -4493	HMI_2m

Heater Power

6/30/2015 6:37:49 PM

PH05404-04-15-16

Alarmas Disponibles

Algunos botones pueden no estar presentes a menos que se cumplan ciertas condiciones.



Pantalla Principal

Abre la pantalla Principal.



Pantalla Previa

Abre la Pantalla Anterior.

D.	No.	Time	Date	Status	Text
E...	14	6:35:43 PM	6/30/2015	IO	ET-200 Chassis Mod#4 error / fault
E...	6	6:35:23 PM	6/30/2015	IO	ET-200 Manifold Mod#6 error / fault
E...	14	6:34:53 PM	6/30/2015	I	Carriage LT05 error: 32767
E...	13	6:34:52 PM	6/30/2015	IO	Carriage LT05 error: -3255
E...	12	6:34:09 PM	6/30/2015	I	Carriage Process PT02 error: 32767
E...	11	6:34:08 PM	6/30/2015	IO	Carriage Process PT02 error: -4493

Ventana de Alarma

Muestra información sobre todas las alarmas activadas actualmente.

Estado de Alarma:

IO - Ha sido corregido

I - No corregido

AI - Error reconocido

La Interface Talon 2000

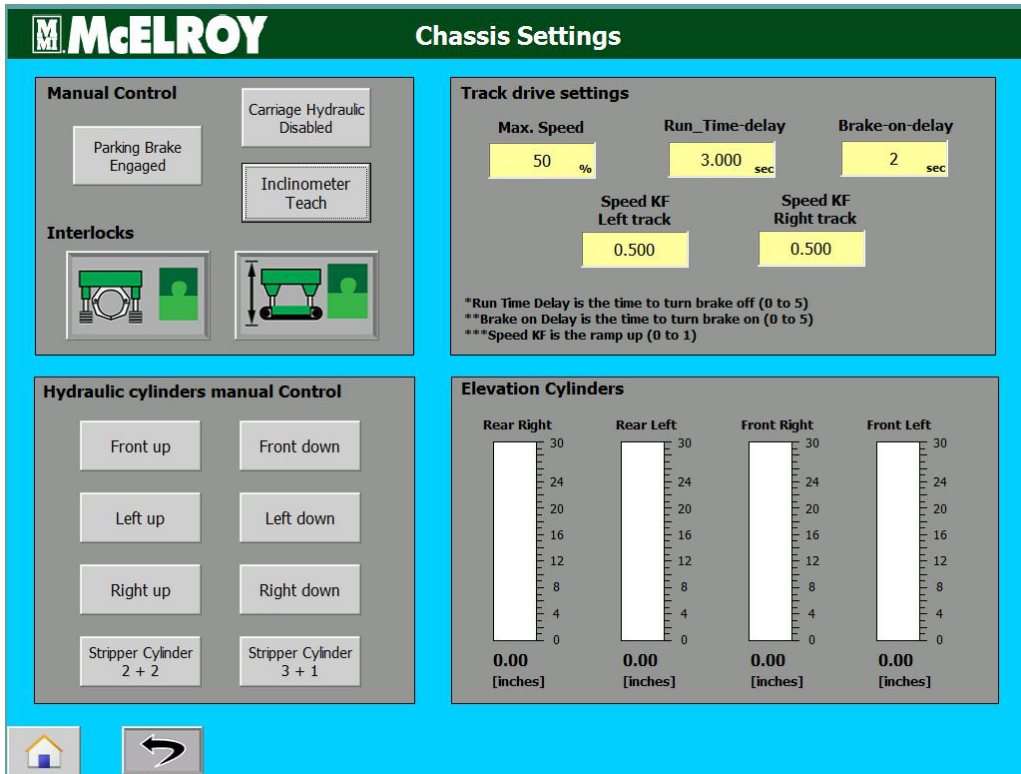


Reconocer Alarma

El botón mostrará todas las alarmas vistas y reconocidas. Al presionar este botón, se borrarán todas las alarmas con estado **IO** y se agregará una **A** en las alarmas con estado **I**. Las alarmas con estado **I** no se corrigen.

Diagnóstico



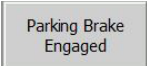
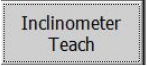
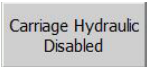


La Interface Talon 2000



PH05405-04-15-16

Pantalla de Configuración del Chasis

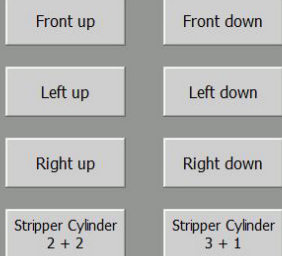
Algunos botones pueden no estar presentes a menos que se cumplan ciertas condiciones.

	Pantalla Principal	Abre la Pantalla Principal.
	Pantalla Previa	Abre la Pantalla Anterior.
	Freno de Mano	Activa / desactiva el freno de estacionamiento.
	Configuración Inclinómetro	Establece los valores de "pitch y roll" en cero. Esto establecerá los valores como si la máquina estuviera nivelada.
	Detección Carga Hidráulica	Encendido / Apagado. Encendido: envía presión total solo a los cilindros del carro. Apagado: no hay presión en los cilindros del carro.
	Enclavamiento Máquina	Activa / desactiva el enclavamiento de la máquina. Este botón es protegido con contraseña por el administrador.
	Enclavamiento Elevación Máquina	Activa / Desactiva el Enclavamiento de Elevación de la Máquina. Este botón es protegido con contraseña por el administrador.

Diagnóstico

La Interface Talon 2000

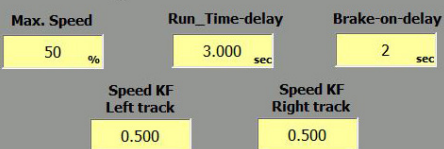
Hydraulic cylinders manual Control



Control Manual Cilindro Hidráulico

Botones para controlar manualmente los Cilindros hidráulicos del chasis para la elevación y protección del Calentador. (Protegido con contraseña del Administrador)

Track drive settings

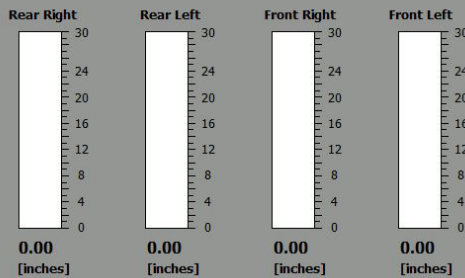


Configuración Unidad de Rodado

Campos de entrada para ajustar los parámetros de la configuración de la unidad de rodado. El campo de tiempo no es ajustable. (Protegido con contraseña del Administrador)

*Run Time Delay is the time to turn brake off (0 to 5)
**Brake on Delay is the time to turn brake on (0 to 5)
***Speed KF is the ramp up (0 to 1)

Elevation Cylinders



Elevación Cilindros

Muestra la altura de cada uno de los Cilindros de elevación en el chasis.

Diagnóstico

La Interface Talon 2000

McELROY Indexer Drive Settings

Indexer Servo-drive

Ctrl On/Off Electrical brake Rej Tranv Task Servo-brake engaged

Operating status - ZSW1

Ready switch-on	Ready operation	Operation enabled	Fault active	No OFF2 active	No OFF3 active
On inhibited Active	Alarm active	Following error tolerance	Control requested	Target Pos Reached	Home position set
Ack. Transv Activated	Drive at standstill	Axis Accel	Axis Decel		

Positioning control status - ZSW1

Stop cam minus active	Stop cam plus active	Jog mode active	Refer point active	Flying ref active	Tranver block active
Set up active	MDI active	Tracking mode active	Velocity mode active	Setpoint available	Axis forward
Axis reverse	Encoder limit switch minus	Encoder limit switch plus	Sign of life bit 0	Motor overtemp	Thermal overload PU
Controller enabled	Drive ready	Pulses enabled			

Current messages

Alarm 0 ?

Fault 0 ?

Operation Mode

← →

Indexer safety Interlock

Auto Indexer Left ENABLED

Current values

Speed [rpm] Position [in] Current [A]

+0 +10.54 +0.00

Torque [nm] Temp [F]

+0.00 +32.00

Indexer end of travel limits

Left EOT [in] Right EOT [in]

+42.00 -0.50

PH05407-04-15-16

Pantalla de Configuración del Indexador

Se usa principalmente para la solución de problemas por McElroy. Algunos botones pueden no estar presentes a menos que se cumplan ciertas condiciones.



Pantalla Principal

Abre la Pantalla Principal.



Pantalla Previa

Abre la Pantalla Anterior.

Indexer Servo-drive

Ctrl On/Off Electrical brake Rej Tranv Task Servo-brake engaged

Unidad Servo del Indexador

Banco de 4 interruptores para el indexador. (Protegido con contraseña del Administrador)

Operating status - ZSW1					
Ready switch-on	Ready operation	Operation enabled	Fault active	No OFF2 active	No OFF3 active
On inhibited Active	Alarm active	Following error tolerance	Control requested	Target Pos Reached	Home position set
Ack. Transv Activated	Drive at standstill	Axis Accel	Axis Decel		

Estado Operativo

Muestra el estado de los bloques. Los bloques verdes están activos. Los bloques grises están inactivos y los bloques rojos son alarmas. Toque las alarmas en rojo para restablecerlas.

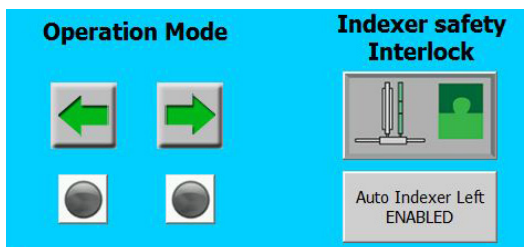
Diagnóstico

La Interface Talon 2000

Positioning control status - ZSW1					
Stop cam minus active	Stop cam plus active	Jog mode active	Refer point active	Flying ref active	Tranver block active
Set up active	MDI active	Tracking mode active	Velocity mode active	Setpoint available	Axis forward
Axis reverse	Encoder limit switch minus	Encoder limit switch plus	Sign of life bit 0	Motor overtemp	Thermal overload PU
Controller enabled	Drive ready	Pulses enabled			

Estado Control de Posicionamiento

Muestra el estado de los bloques. Los bloques verdes están activos. Los bloques grises están inactivos.



Modo de Operación

Contiene controles de indexador y enclavamientos.

Indexador automático a la izquierda de manera predeterminada (Activado) al elevar el calentador y el refrentador, el indexador se moverá a la zona de no fusión.

(Desactivado) el indexador tendrá que moverse manualmente.

Current values		
Speed[rpm]	Position [in]	Current [A]
+0	+10.54	+0.00
Torque [nm]	Temp [F]	
+0.00	+32.00	
Indexer end of travel limits		
Left EOT [in]	Right EOT [in]	
+42.00	-0.50	

Parámetros Unidad del Indexador

Muestra los campos de velocidad, posición final izquierda y derecha del recorrido de los puntos de ajuste del indexador. La pantalla de la derecha muestra los valores actuales de velocidad, corriente, posición, par y temperatura.

Current messages		
Alarm	0	?
Fault	0	?

Mensajes Actuales del Indexador

Muestra el número actual de mensajes de alarma y falla para el indexador. Al tocar el signo de interrogación mostrará el error en la parte inferior de la página.

Diagnóstico

La Interface Talon 2000

McELROY Facer Drives Settings

Servo-drive X Ctrl/Status

Ready switch-on	Ready operation	Operation enabled	Fault active	No OFF2 active	No OFF3 active
On inhibited Active	Alarm active	Following error tolerance	Control requested	Target Pos Reached	Reference Point Set
Ack. Transv Activated	Drive at standstill	Axis Accel	Axis Decel	0	0

Servo-drive Y Ctrl/Status

Ready switch-on	Ready operation	Operation enabled	Fault active	No OFF2 active	No OFF3 active
On inhibited Active	Alarm active	Following error tolerance	Control requested	Target Pos Reached	Reference Point Set
Ack. Transv Activated	Drive at standstill	Axis Accel	Axis Decel	0	0

Servo-motor Axis X

Setpoint

Speed[rpm]: +600

Position [in]: +0.00

Current values

Speed[rpm]: +0

Position [in]: +0.00

Current [A]: +0.00

Torque [nm]: +0.00

Current [%]: 0.00

Torque [%]: 0.00

Temp [F]: +32.00

Servo-motor Axis Y

Setpoint

Speed[rpm]: +600

Position [in]: +0.00

Current values

Speed[rpm]: +0

Position [in]: +0.00

Current [A]: +0.00

Torque [nm]: +0.00

Current [%]: 0.00

Torque [%]: 0.00

Temp [F]: +32.00

Chip Guard

Linear Velocity [ipm]: 15

Cutter pos. offset [in]: 5.50

Auto mode ON

Manual mode OFF

Extend

Retract

PH05408-04-15-16

Pantalla Configuración del Facer

Algunos botones pueden no estar presentes a menos que se cumplan ciertas condiciones.



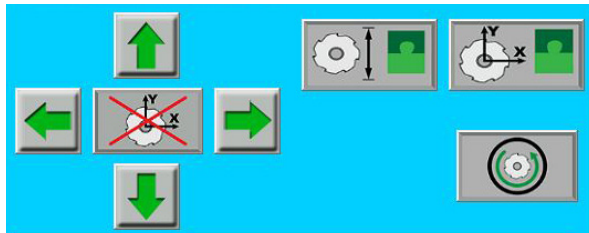
Pantalla Principal

Abre la Pantalla Principal.



Pantalla Previa

Abre la Pantalla Anterior.



Modo de Operación

Contiene controles de dirección de orientación (CW / CCW) y enclavamientos de orientación del Refrentador. (Protegido con contraseña del Administrador)

Diagnóstico

La Interface Talon 2000

Servo-drive X Ctrl/Status			Ctrl On/Off	Electrical brake	Holding Brake
Ready switch-on	Ready operation	Operation enabled	Fault active	No OFF2 active	No OFF3 active
On inhibited Active	Alarm active	Following error tolerance	Control requested	Target Pos Reached	Reference Point Set
Ack. Transv Activated	Drive at standstill	Axis Accel	Axis Decel	0	0

Unidad Servo X Ctrl / Estado

Muestra estado de bloques. Los bloques verdes están activos. Los bloques grises están inactivos y los bloques rojos son alarmas. Toque las alarmas en rojo para intentar restablecerlas.

Servo-drive Y Ctrl/Status			Ctrl On/Off	Electrical brake	Holding Brake
Ready switch-on	Ready operation	Operation enabled	Fault active	No OFF2 active	No OFF3 active
On inhibited Active	Alarm active	Following error tolerance	Control requested	Target Pos Reached	Reference Point Set
Ack. Transv Activated	Drive at standstill	Axis Accel	Axis Decel	0	0

Unidad Servo Y Ctrl / Estado

Muestra el estado de bloques. Los bloques verdes están activos. Los bloques grises están inactivos y los bloques rojos son alarmas. Toque las alarmas en rojo para intentar restablecerlas.

Servo-motor Axis X			
Setpoint	Current values		
Speed[rpm]	Speed[rpm]	Current [A]	Current [%]
+600	+0	+0.00	0.00
Position [in]	Position [in]	Torque [nm]	Torque [%]
+0.00	+0.00	+0.00	0.00
			Temp [F]
			+32.00

Servomotor Ejes X / Y Parámetros

Muestra los campos de velocidad, posición final izquierda y derecha del recorrido de los puntos de ajuste del indexador. La pantalla de la derecha muestra los valores actuales de velocidad, corriente, posición, par y temperatura.

Linear Velocity [rpm]	Chip Guard	
15	Auto mode ON	Manual mode OFF
Cutter pos. offset [in]	Extend	Retract
5.50		

Chip Guard

Controles y campos para el Chip Guard.

Diagnóstico

La Interface Talon 2000

McELROY Heater Drive Settings

control word 1

ON/OFF1	No OFF2	No OFF3	Enable operation
Operating cond.	Enable RFG	Enable setpoint	Control by PLC
Direction reversal	MOP up	MOP down	Motor Brake OFF

status word 1

Ready switch-on	Ready operation	Operat. enabled	Fault active
No OFF2 active	No OFF3 active	Sw.-on inhibited	Alarm active
Deviation setpoint	Control from PLC	Comparison value	Warning Current Limit
Hold.brake open	Motor overload	n_act >=0	Inverter temp. ok

Current messages

Alarm +0 ?

Fault +0 ?

Speed Setpoint

Heater IN -300 rpm

Heater OUT +600 rpm

Heater OUT-HS +1800 rpm

Ramp up (5sec) 3 %

Ramp down (5sec) 20 %

Heater OUT-HS time 9.5 sec

Current values

Speed 0.00 rpm

Current 0.00 A

Torque 0.00 Nm

Temp. 32.00 F

Voltage 0.00 VAC

PH05409-04-15-16

Pantalla Configuración Accionamiento del Calentador

Algunos botones pueden no estar presentes a menos que se cumplan ciertas condiciones.



Pantalla Principal

Abre Pantalla Principal.



Pantalla Previa

Abre Pantalla Anterior.

control word 1

ON/OFF1	No OFF2	No OFF3	Enable operation
Operating cond.	Enable RFG	Enable setpoint	Control by PLC
Direction reversal	MOP up	MOP down	Motor Brake OFF

Palabra Control 1

Muestra un banco de bloques de estado. Los bloques verdes están activos. Los bloques grises están inactivos y los bloques rojos son alarmas.

status word 1

Ready switch-on	Ready operation	Operat. enabled	Fault active
No OFF2 active	No OFF3 active	Sw.-on inhibited	Alarm active
Deviation setpoint	Control from PLC	Comparison value	Warning Current Limit
Hold.brake open	Motor overload	n_act >=0	Inverter temp. ok

Status Word 1

Muestra un banco de bloques de estado. Los bloques verdes están activos. Los bloques grises están inactivos y los bloques rojos son alarmas. Toque las alarmas en rojo para intentar restablecerlas.

Diagnóstico

La Interface Talon 2000

Current messages

Alarm

Fault

Mensajes Actuales del Calentador

Muestra el número actual de mensajes de alarma y falla para el indexador. Tocando el signo de interrogación mostrará el error en la parte inferior de la página.

Speed Setpoint

Heater IN rpm

Heater OUT rpm

Heater OUT-HS rpm

Ramp up (5sec) %

Ramp down (5sec) %

Heater OUT-HS time sec

Puntos Ajuste Velocidad Calentador

Ajuste valores para la velocidad del calentador. (Protegido por contraseña de McElroy)

Current values

Speed rpm

Current A

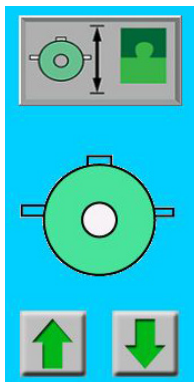
Torque Nm

Temp. F

Voltage VAC

Valores Actuales Calentador

Muestra los valores actuales de velocidad, corriente, par, temperatura y voltaje del calentador.



Control Elevación del Calentador

Controles para mover el calentador hacia arriba y hacia abajo. Hay un enclavamiento de elevación del calentador que se puede habilitar / deshabilitar. (Protegido con contraseña del Administrador)

Diagnóstico

La Interface Talon 2000

McELROY Heater TempCtrl

Htr TempCtrl Settings

- Cycle time minimum: 0 Sec
- Error max: 0 °F
- Offset time max: 0 Sec

Htr TempCtrl Calculated Parameters

- Error: 434
- On timer: 0
- Off timer: 15
- On time: 0
- Off time: 0
- On time offset: 0
- Off time offset: 0

Heater RTD1: 82 °F

Heater RTD2: 82 °F

Heater CT1: 0.1 Amp

Heater CT2: 0.0 Amp

*RTD temperature does not reflect the actual heater surface temperature

- Cycle time: Minimum ON or OFF time in seconds (5sec)
- Error maximum: Maximum positive or negative error for the ON/OFF cycling to activate (5deg)
- Offset time maximum: Maximum amount of extra time that can be added from the integral term(10deg)
- On timer: How long heater stays ON (10s)
- Off timer: How long heater stays OFF (5s)

PH05410-04-15-16

Pantalla Configuración Control Temperatura del Calentador

Algunos botones pueden no estar presentes a menos que se cumplan ciertas condiciones.



Pantalla Principal

Abre Pantalla Principal.



Pantalla Previa

Abre Pantalla Anterior.

Htr TempCtrl Settings

- Cycle time minimum: 0 Sec
- Error max: 0 °F
- Offset time max: 0 Sec

Configuración Control Temperatura Calentador

Campos ajustables para el control del calentador. Estos campos están protegidos por contraseña del Administrador.

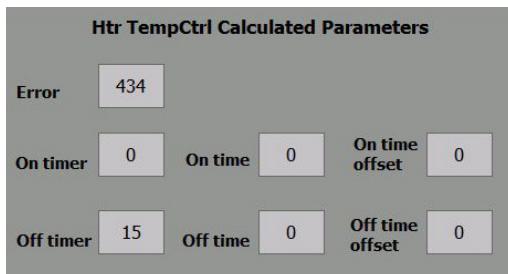
Heater RTD1: 82 °F

Heater RTD2: 82 °F

Pantalla RTD del Calentador

Muestra la temperatura de ambos RTD y tiene un botón para cada uno habilitar / deshabilitar el enclavamiento RTD del calentador.

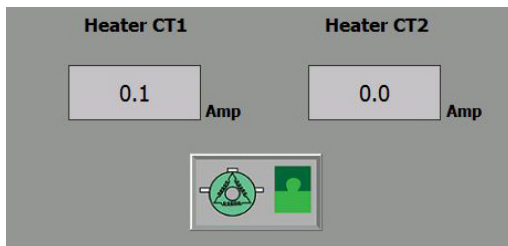
La Interface Talon 2000



Parámetros Calculados Control de Temperatura del Calentador

Muestra los parámetros calculados para el Control de Temperatura del Calentador.

Error: Diferencia entre la temperatura objetivo y la temperatura actual.

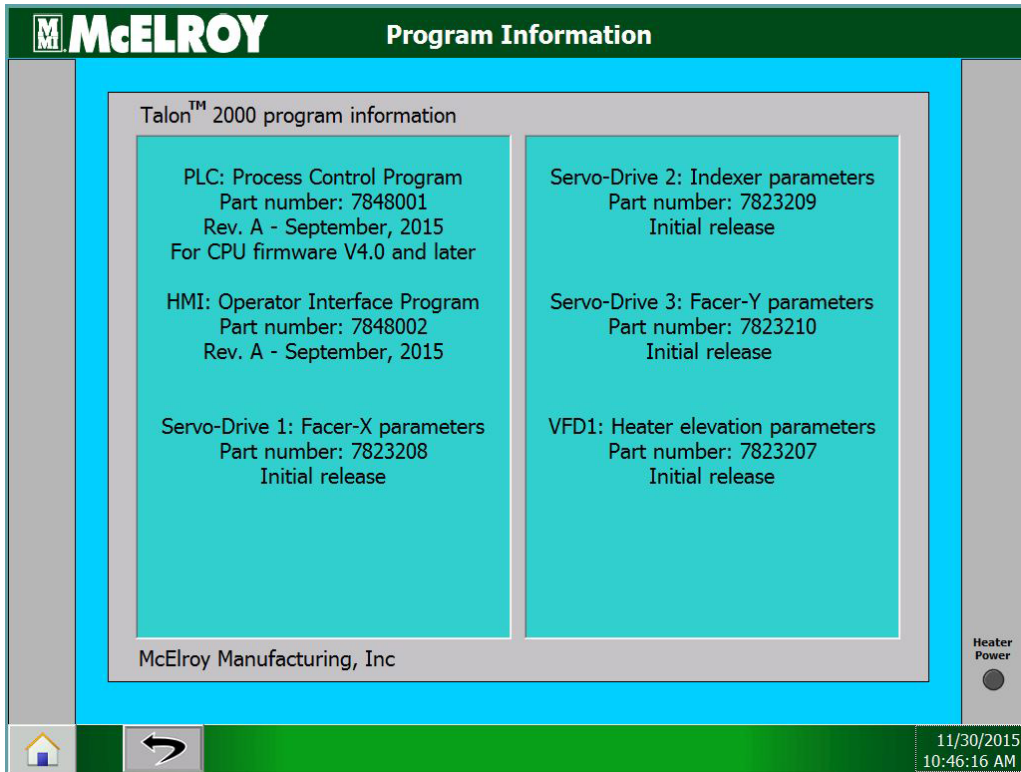


Detector Falla del Elemento Calentador

Muestra el amperaje de dos fases del calentador y si el amperaje está fuera de rango, el calentador se apagará. Hay un botón para habilitar / deshabilitar el enclavamiento de falla del calentador.

Diagnóstico

La Interface Talon 2000



PH05413-04-15-16

Información del Programa

Algunos botones pueden no estar presentes a menos que se cumplan ciertas condiciones.



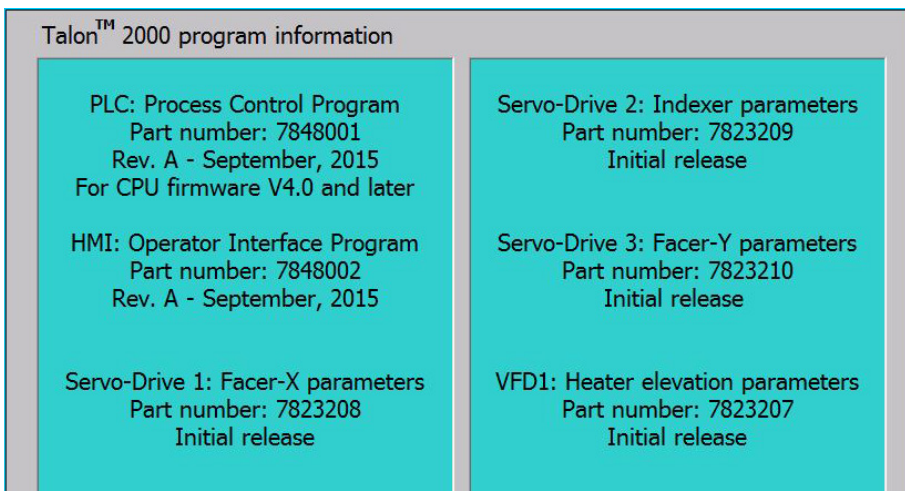
Pantalla Principal

Abre Pantalla Principal.



Pantalla Previa

Abre Pantalla Anterior.



Información Programas PLC y HMI

Muestra la información sobre los programas PLC y HMI.

Diagnóstico

La Interface Talon 2000

Heater
Power

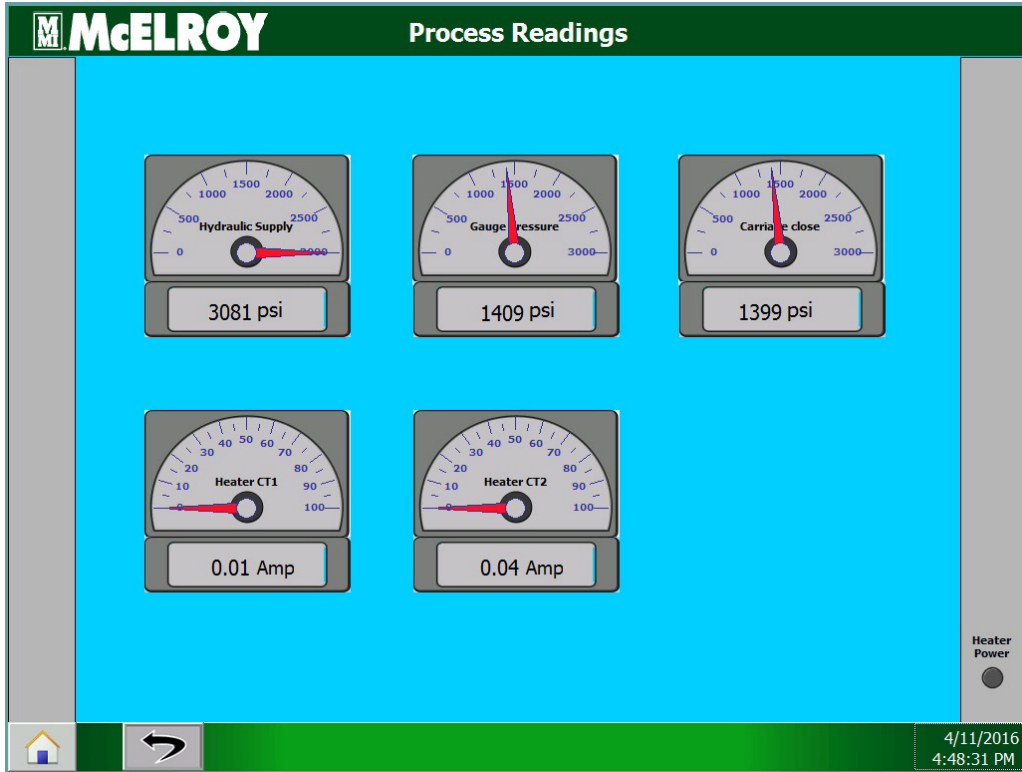


Encendido del Calentador

La luz roja indica que el calentador esta encendido.

Diagnóstico

La Interface Talon 2000



PH05482-04-15-16

Lecturas de Procesos

Algunos botones pueden no estar presentes a menos que se cumplan ciertas condiciones.



Pantalla Principal

Abre Pantalla Principal.



Pantalla Previa

Abre Pantalla Anterior.



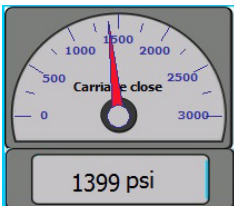
Presión Hidráulica

Muestra la presión del sistema de la máquina.



Presión Manométrica

Muestra la presión que se vería en el manómetro del bloque de válvulas en una máquina de fusión McElroy.

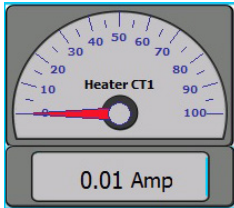


Carro Cerrado

Muestra la presión que se vería en el DataLogger conectado al bloque de válvulas en una máquina de fusión McElroy.

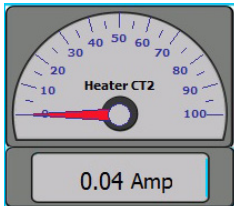
Diagnóstico

La Interface Talon 2000



Calentador CT1

Muestra el amperaje de una de las dos fases del calentador.



Calentador CT2

Displays the amperage of one of the two phases of the heater.



Encendido del Calentador

La luz roja indica que el calentador está encendido.

Maintenance

Mantenimiento preventivo

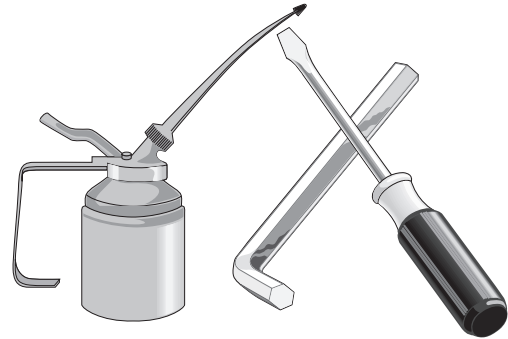
La máquina debe mantenerse limpia y bien mantenida.

Con un cuidado razonable, esta máquina le brindará años de servicio. Por lo tanto, es importante que se mantenga un horario regular de mantenimiento preventivo.

Los intervalos de servicio son aproximados para el servicio promedio y es posible que deba realizarse con mayor frecuencia en condiciones de servicio severas o puede hacerse con menos frecuencia si se usa mínimamente.

Almacene la máquina adentro, fuera del clima, siempre que sea posible.

TX04962-04-11-16



CD00142-11-2-94

Desconectar la fuente de poder eléctrica



Siempre desconecte el equipo de la fuente de poder antes de comenzar un mantenimiento, esto con el fin de reducir cualquier riesgo de ser electrocutado.

Quite la energía de la maquina al girar el interruptor de aislamiento de la batería.

TX04963-04-11-16



WR00055-4-7-93

Lavar la máquina

Un factor importante en la vida útil de esta máquina es la limpieza. La máquina debe limpiarse con agua y jabón según sea necesario.

Cuando se expone al polvo y al barro en una ubicación de campo, la máquina debe lavarse al final de cada día de trabajo.

No se recomienda lavar con agua a presión.

TX04964-04-11-16



CD00778-5-3-96

Comprobar fluido hidráulico

El nivel del fluido hidráulico debe verificarse durante la verificación en el lugar de trabajo o si se encuentra una posible fuga.

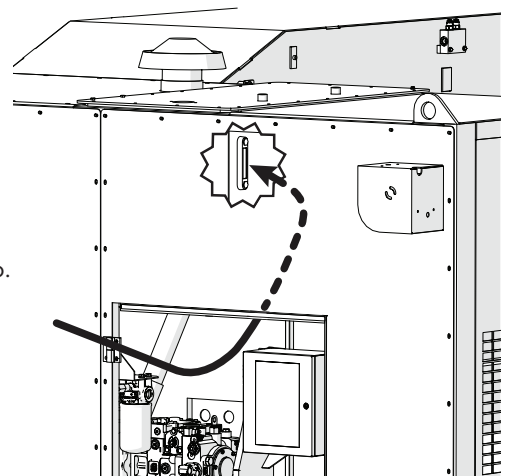
El nivel debe verificarse con fluido frío y con todos los cilindros completamente retraídos, incluida la elevación y la sujeción. Será necesario retirar las mordazas de cuarto para bajar la máquina a la posición más baja y retraer los cilindros de la mordaza por completo.

Si el líquido hidráulico no es visible en el indicador visual, se debe agregar líquido. Llene hasta la parte superior del indicador visual cuando el aceite esté frío.

Asegúrese de que el líquido esté limpio y que no haya burbujas de aire.

Consulte la sección "Fluidos hidráulicos" de este manual para obtener recomendaciones sobre el aceite hidráulico.

TX04965-04-11-16



CD01324-04-11-16

Maintenance

Cambiar fluido hidráulico y filtros

El fluido hidráulico y los filtros deben reemplazarse cada 500 horas o cuando haya una alerta de advertencia de presión hidráulica en la aplicación.



Hay una válvula de drenaje en el depósito hidráulico la cual posee un tapón en el extremo de la misma que debe retirarse antes de drenar el depósito.

El depósito se llena quitando la tapa (A) y el filtro del interior. Hay dos filtros más detrás de la puerta izquierda de la fuente de alimentación.

Los filtros de succión magnéticos dentro del depósito deben desmontarse y limpiarse. Retire la tapa del depósito superior del depósito para acceder a los filtros de succión.

Use aire comprimido para eliminar la contaminación de los elementos magnéticos.

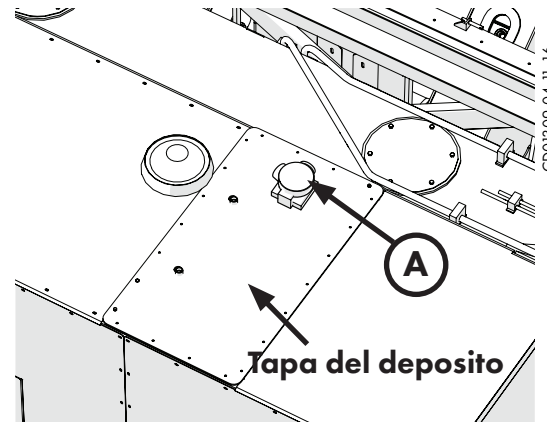
El fluido hidráulico debe cambiarse a una viscosidad diferente según lo dicten las condiciones climáticas.

Consulte la sección "Fluidos hidráulicos" de este manual para obtener recomendaciones sobre el aceite hidráulico.

TX04966-04-11-16



PH05427-04-11-16



CD01309-04-11-16



PH05421-04-11-16

Purga de aire del sistema hidráulico

Si hay aire en el sistema hidráulico, se puede eliminar haciendo funcionar la máquina. La operación de la máquina moverá cualquier aire al tanque para ser expulsado.

Si se reemplaza cualquier cilindro hidráulico, el sistema deberá purgarse en el cilindro antes de operar la máquina para eliminar cualquier aire adicional en el sistema.

TX04967-04-11-16

Ajuste de la presión del sistema

La presión del sistema para la máquina es de 3000 psi. Se utiliza una presión de espera de 350 psi cuando la máquina no requiere la presión total del sistema.

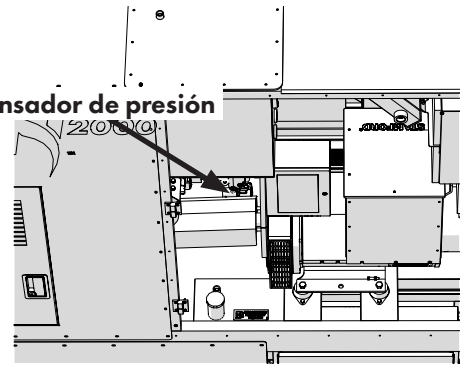
Ambas presiones se ajustan en el compensador de presión en el compartimento del motor de alimentación de la máquina.

Para ajustar las presiones, afloje los dos tornillos de fijación del compensador y ajuste cada carrete para cambiar la presión.

Vea las presiones en la pantalla Lecturas de proceso en la HMI.

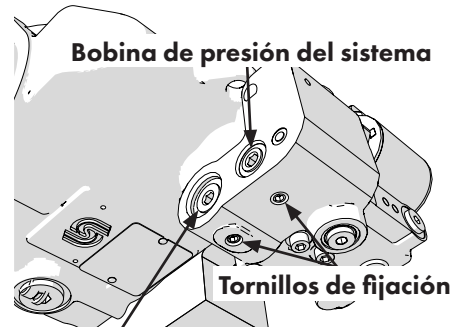
Cuando ambos carretes se hayan ajustado a las presiones correctas, apriete los dos tornillos de fijación.

Compensador de presión



CD01613-04-11-16

Bobina de presión del sistema



CD01614-04-11-16

Bobina de presión en espera

TX04968-04-11-16

Instalación de placas calefactoras Butt Fusión

Las placas calentadoras de fusión se instalan con tornillos de cabeza de acero inoxidable.



Siempre desconecte el equipo de la fuente de poder antes de comenzar un mantenimiento, esto con el fin de reducir cualquier riesgo de ser electrocutado.

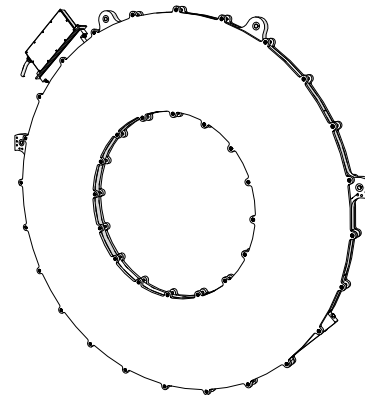
Des-energice la máquina girando el interruptor de la batería a desconectado.

Instale las placas del calentador de fusión a tope mientras el calentador está frío.

Se debe tener cuidado para asegurar que las placas del calentador de fusión a tope se asienten en el cuerpo del calentador y que no haya materias extrañas atrapadas entre estas superficies.

IMPORTANTE: No apriete demasiado los pernos.

Las superficies de las placas del calentador de fusión a tope están recubiertas con un recubrimiento antiadherente.



CD01587-04-11-16

TX04969-04-11-16

Maintenance

Limpie las superficies del calentador

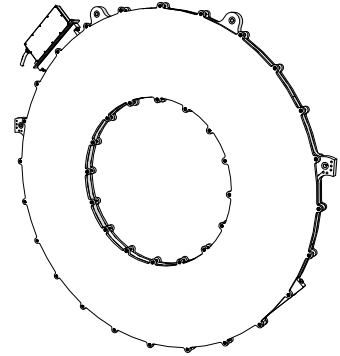
Las caras del calentador deben mantenerse limpias y libres de acumulación de plástico o contaminación.

Antes de cada junta de fusión, las superficies del calentador deben limpiarse con un paño limpio no sintético.

AVISO: No use almohadillas abrasivas o lanas de acero. Use un paño no sintético que no dañe las superficies.

Consulte la preparación del calentador en la sección de Operación de este manual para obtener instrucciones sobre cómo limpiar el calentador.

TX04970-04-11-16

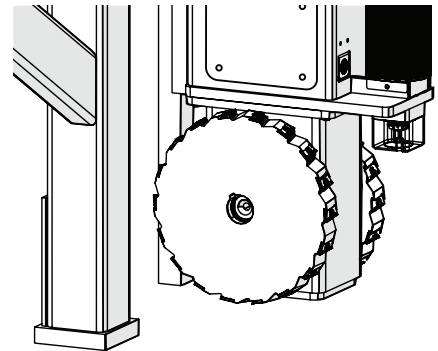


CD01587-04-11-16

Cortadores del Refrentador

Las cuchillas de corte tienen insertos de corte con 4 superficies de corte. Inspeccione los insertos de corte diariamente en busca de insertos sin brillo o dañados. Gire los insertos de corte a una nueva superficie de corte según sea necesario.

TX04971-04-11-16



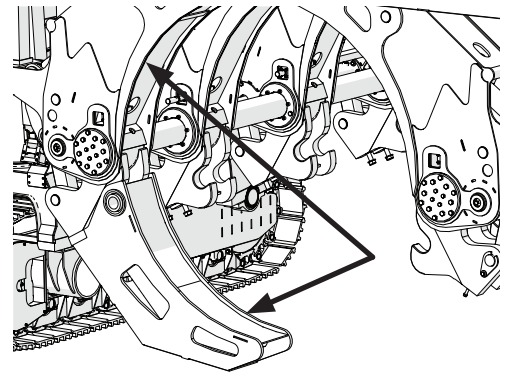
CD01304-04-11-16

Mandíbulas e insertos limpios

Para evitar el deslizamiento y asegurar una alineación adecuada, las mordazas y los insertos deben estar limpios.

Limpie las mandíbulas y los insertos de cualquier suciedad o material residual con un cepillo de cerdas rígidas.

TX00433-9-15-94



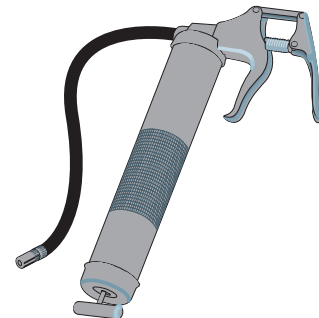
CD01283-04-11-16

Grasa

AVISO: Utilice solo grasa Mobil Mobilith SHC 100 para lubricar piezas en toda la máquina. Otras grasas dañarán las piezas de la máquina.

Mantenga las piezas móviles bien lubricadas según sea necesario.

TX04972-04-11-16



CD00183-11-6-95

Tensión de las orugas

La tensión correcta de las orugas impedirá un desgaste excesivo de las orugas. Si las orugas están demasiado apretadas o demasiado flojas, se desgastará rápidamente.

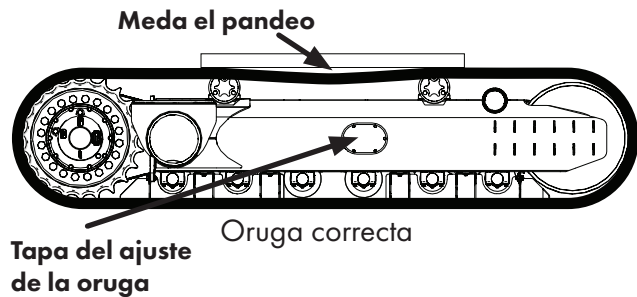
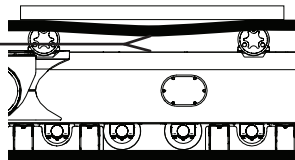
Para verificar la tensión de las orugas:

Coloque una barra o lamina recta encima de las dos ruedas guía de la oruga. Mida la cantidad de pandeo desde el borde recto hasta la oruga. La tensión correcta de la oruga es de aproximadamente 1.25 "(32 mm).

Debido a que la oruga en el lado HMI de la máquina está cubierta con un protector, la medición correcta de la oruga localizada debajo de la fuente de alimentación se puede utilizar como guía para configurar la pista localizada debajo del HMI.

Mida la distancia desde la soldadura del riel hasta el fondo del riel y use esa distancia para establecer la tensión del riel lateral HMI.

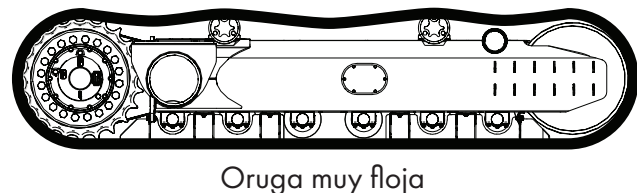
Distancia desde soporte soldado de la oruga hasta la parte inferior de la oruga



CD01591-04-11-16



CD01589-04-11-16



CD01592-04-11-16

Para ajustar la tensión de la pista:

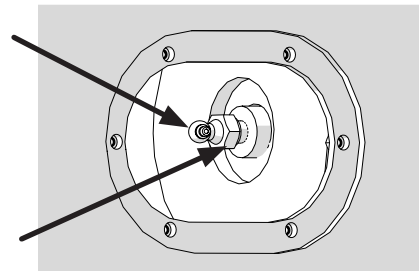
Retire la cubierta de ajuste de la oruga.

Use una pistola engrasadora y agregue grasa al engrasador de la oruga para aumentar la tensión de la oruga.

Para aliviar la tensión de la oruga, gire el cartucho lo suficiente como para permitir que salga la grasa. Quitar el zerk de grasa no permitirá que la grasa salga.

TX04973-04-11-16

Engrasador Zerk



CD01588-04-11-16

Montaje de cartucho

Freno de pista

El freno de oruga se aplica normalmente y se libera hidráulicamente para permitir que las orugas giren.

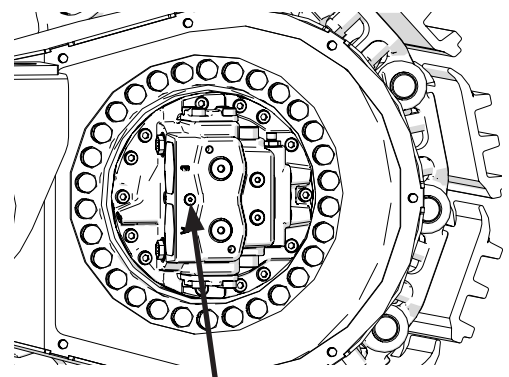
Si se reemplazan el motor de la cadena y las mangueras hidráulicas, se debe purgar la línea de freno de la cadena.

En la HMI, navegue a la pantalla Configuración del chasis. Presione el botón del freno de estacionamiento para desactivar el freno de estacionamiento.

Afloje la conexión de la manguera del freno de la cadena (manguera más pequeña) hasta que se expulse el fluido. Apriete el accesorio del freno de la cadena.

Active el freno de estacionamiento en la HMI.

TX04974-04-11-16



Puerto de manguera de freno de oruga

CD01593-04-11-16

Maintenance

Aceite de motor

Verifique el aceite del motor de acuerdo con las instrucciones de mantenimiento manual del motor.

Cambie el aceite del motor después de las primeras 50 horas de operación. Después de eso, cambie el aceite y el filtro cada 500 horas de operación. Consulte el manual del motor para obtener instrucciones de mantenimiento del motor.



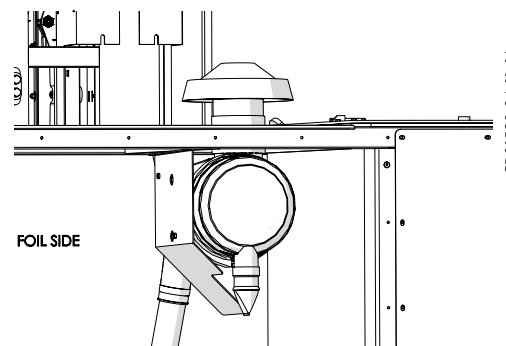
TX04975-09-15-20

Filtros de aire

Los filtros de aire del motor deben reemplazarse cada 500 horas de funcionamiento.

Los filtros están ubicados en una carcasa del filtro de aire sobre el motor de la máquina.

Consulte el manual del motor para obtener instrucciones de mantenimiento del filtro de aire.



TX04976-09-15-20

Maintenance

Bomba y Caja

Verifique el nivel de aceite de accionamiento de la bomba con la varilla medidora **(A)** mientras el motor está apagado. Asegúrese de que el nivel de aceite esté al nivel MÁXIMO de aceite en la varilla medidora.

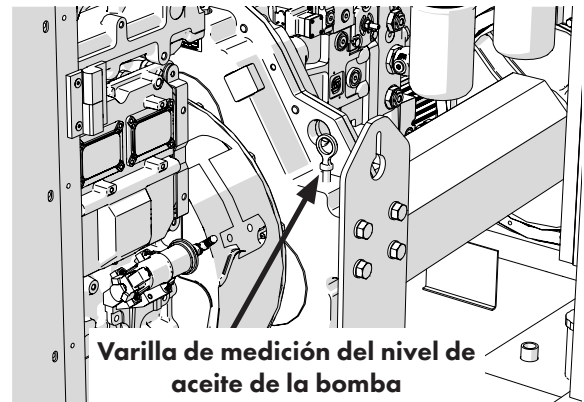
Se recomienda cambiar el aceite después de las primeras 500 horas o 3 meses de servicio, lo que ocurra primero. En condiciones normales de funcionamiento, se recomienda cambiar el aceite cada 1000 horas o 6 meses de servicio.

El tapón de drenaje **(B)** se encuentra en la parte inferior del accionamiento de la bomba.

Inspeccione y limpie el tapón de drenaje magnético para detectar contaminación o partículas metálicas antes de reemplazarlo.

Grado recomendado de lubricante de aceite:

- Por debajo de -10°F Mobile SHC 630 Sintético o equivalente
- -10°F a 100°F 80w-90 o EP90 (APL-GL-5)
- Por encima de 100°F Mobile SHC 630 Sintético o equivalente



CD01615-04-11-16



CD01615-04-11-16

TX04977-04-11-16

Tensión de la cadena del Refrentador/Calentador

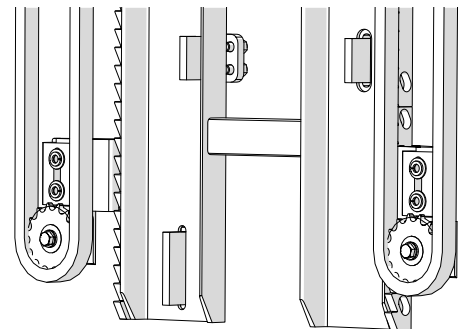
Las cadenas para la elevación del calentador y el refrentador se mantienen apretadas con el uso de tensores.

Si las cadenas experimentan una pérdida o un aumento importante de la tensión, se mostrará una alarma.

Se puede activar una alarma de tensión debido a:

- Obstrucción del calentador / revestimiento
- Residuos en los sensores del tensor
- Falla del sensor / cable

Corrija el problema y luego reinicie la alarma.



CD01616-04-11-16

TX04978-04-11-16

Maintenance

Baterías remotas

Para reemplazar la batería en el control remoto:

Gire el control remoto hacia abajo.

Empuje la batería lejos de las pestañas que la sostienen y saque la batería del control remoto.

Use el cargador de batería para recargar la batería. Reemplace con una batería completamente cargada.

También hay un paquete de baterías que usa baterías estándar. Coloque las 3 baterías AA en la batería e inserte la batería en el control remoto.



PH05504-04-15-16



PH05474-03-31-16

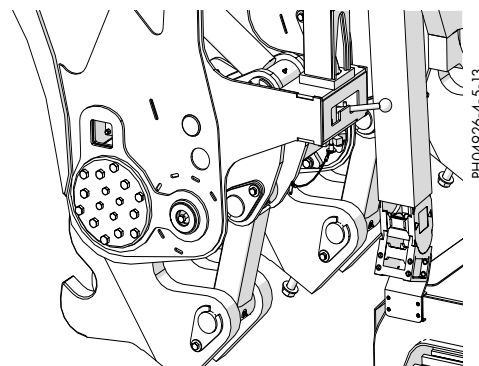


PH05473-03-31-16

TX04979-04-11-16

Los sujetadores deben estar apretados

Verifique todas las tuercas, pernos y anillos de retención para asegurarse de que estén seguros y en su lugar.



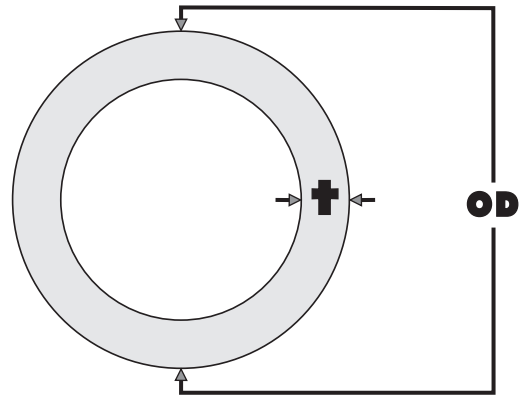
PH04926-4-5-13

TX00437-9-13-94

Determinación de presión de fusión

Definiciones de variables

- D.E. = Diámetro exterior de tubo (pulg)
 t = Grosor de pared de tubo (pulg)
 Π = 3,14
 SDR = Relación estándar de dimensiones de tubo (sin unidades)
 IFP = Presión interfacial de tubo (psi)
 TEPA = Área de pistón efectiva total de cilindros de carro (pulg²)



Fórmulas

$$t = \frac{D.E.}{SDR}$$

$$SUPERFICIE\ DE\ TUBO = (D.E. - t) \times t \times \Pi$$

$$FUERZA\ DE\ FUSIÓN = SUPERFICIE \times IFP$$

$$MANÓMETRO = \frac{FUERZA\ DE\ FUSIÓN}{TEPA} + \text{ARRASTRE}$$

Ejemplo

Tamaño de tubo = 8 pulg IPS, SDR 11

D.E. = 8,625 pulg

ARRASTRE = medido en psi (en este ejemplo se usan 30 psi)

IFP recomendada = 75 psi

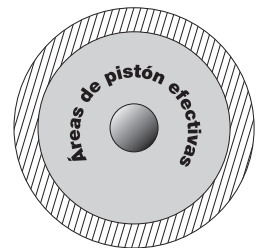
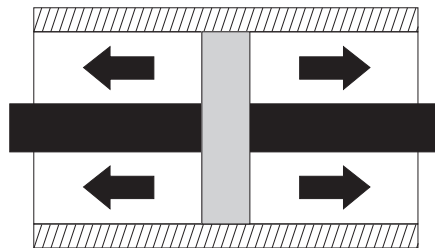
Usando una máquina de fusión de fuerza alta, modelo 28

$$t = \frac{D.E.}{SDR} = \frac{8.625}{11} = 0,784$$

TEPA = 4,71 (de la tabla)

$$MANÓMETRO = \frac{(D.E. - t) \times t \times \Pi \times IFP}{TEPA} + \text{ARRASTRE}$$

$$MANÓMETRO = \frac{(8,625 - 0,784) \times 0,784 \times 3,14 \times 75}{4,71} + 30 \text{ psi} = 338 \text{ psi}$$



Áreas de pistón efectivas totales (pulg²)

Modelo de fusión	Fuerza alta	media	Fuerza baja
A160/A250	-	-	0.90
28	4.71	3.24	1.66
250	4.71	3.24	1.66
412	11.78	6.01	3.14
618	11.78	6.01	3.14
500	-	6.01	3.14
824/T630	29.44	15.32	9.43
1236/T900	29.44	15.32	9.43
1648/T1200	31.42	14.14	-
2065	31.42	-	-
1600	31.42	14.14	-
2000	32.99	-	-

Aceites hidráulicos

Aceites hidráulicos

El uso de un aceite hidráulico adecuado es obligatorio para poder lograr los niveles máximos de rendimiento y vida útil de la máquina. Utilice un aceite hidráulico limpio, de alta calidad y con propiedades antidesgaste con un índice de viscosidad (VI) de 135 mínimo. Deberá tener una viscosidad máxima de 500 cSt (2000 SSU) durante el arranque inicial (a temperatura ambiente) y una viscosidad mínima de 13 cSt (65 SSU) a la temperatura máxima del aceite (la cual generalmente es 80°F sobre la temperatura ambiente). Si se utilizan aceites hidráulicos que no satisfacen estos criterios, se podría tener un rendimiento deficiente y/o causarles daños a los componentes hidráulicos.

La tabla siguiente especifica la temperatura del aceite para diferentes grados de viscosidad. El aumento de temperatura del aceite hidráulico puede variar de 30° F hasta aproximadamente 80° F por encima de la temperatura ambiente según el ajuste de la presión, la edad de la bomba, el viento, etc. En la fábrica se añade aceite hidráulico Mobil Univis N46. Este aceite ofrece la ventaja de una gama de temperaturas más amplia; sin embargo, este aceite no debe emplearse para funcionamiento continuo a menos de 24°F.

TX03082-04-18-16

Características de aceites hidráulicos																Gama °F	Gama °C
Fabricante	Nombre del aceite	cSt 100 °F	cSt 210 °F	V.I.	-20°F	-10°F	0°F	10°F	30°F	50°F	70°F	90°F	110°F	130°F	150°F		
Mobil	DTE 10 Excel 15	15.8	4.1	168	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****	-16 - 113	-27 - 45
	DTE 10 Excel 32	32.7	6.6	164				*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****	12 - 154	-11 - 68
	DTE 10 Excel 46	45.6	8.5	164				*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****	23-173	-5 - 78
	DTE 10 Excel 68	68.4	11.2	156				*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****	37-196	3 - 91
	Univis N-32	34.9	6.9	164				*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****	12-150	-11 - 66
	Univis N-46	46	8.5	163				*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****	24-166	-4 - 74
	Univis N-68	73.8	12.1	160				*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****	39-193	4 - 89

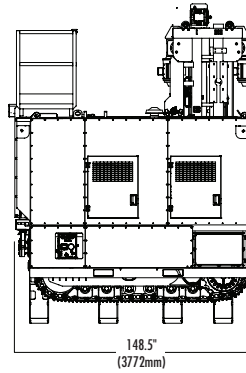
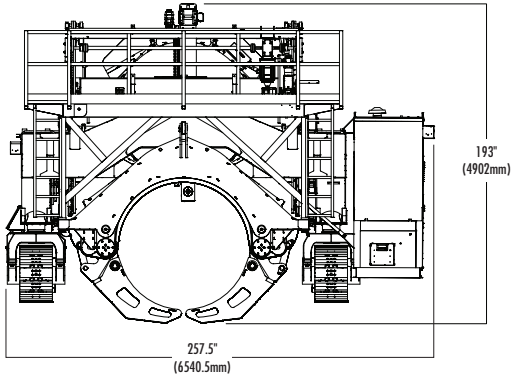
NOTA: Esta tabla está basada en las recomendaciones de grado de viscosidad de 13 a 500 cSt dadas por el fabricante de la bomba.

NOTA: Las temperaturas indicadas son las temperaturas del aceite – NO son temperaturas ambiente.

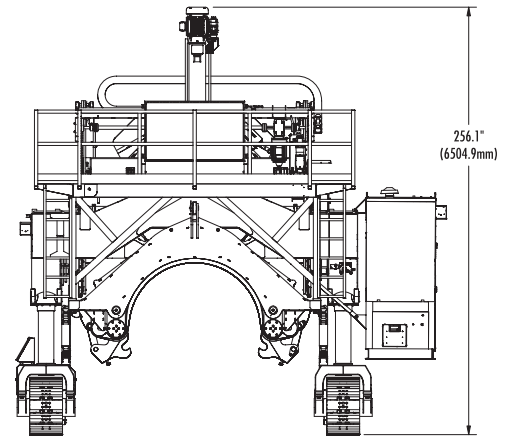
Especificaciones

Máquina de fusión Talon 2000

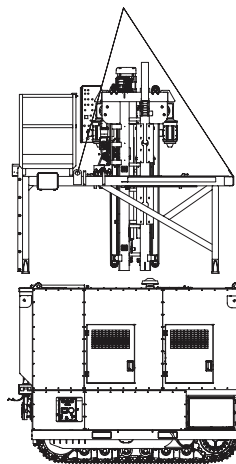
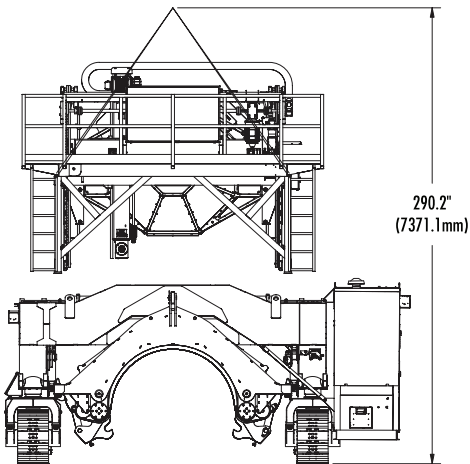
DIMENSIONES STANDARD



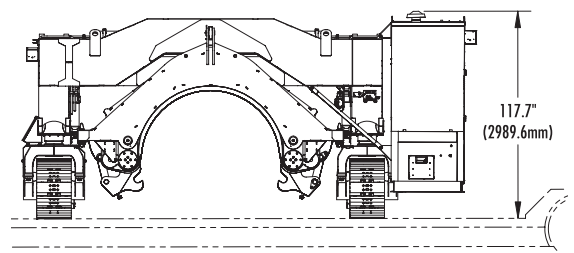
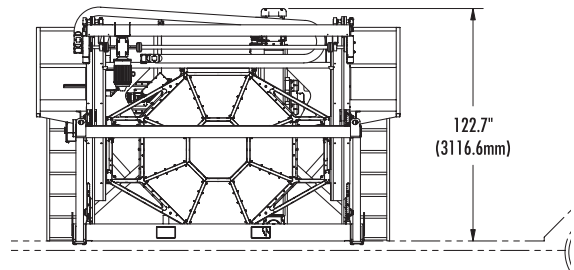
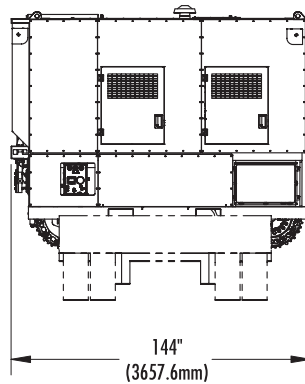
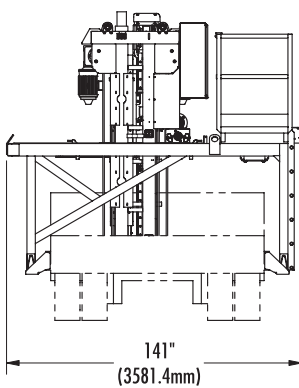
Altura máxima



ALTURA MÍNIMA DEL GANCHO



DIMENSIONES DE ENVÍO





Especificaciones

Máquina de fusión Talon 2000

Pesos de máquina de fusión

Máquina de fusión completa: 56,000 lbs (25,401 kg)

Vehículo: 46,000 lbs (20,865 kg)

Indexador: 10,000 lbs (4,536 kg)

¼ de Mordaza (2000mm): 145 lbs (66 kg) cada uno

Hidráulica

Presión del sistema: 3.000 PSI (206,8 BAR) Máx.

Capacidad del reservorio hidráulico: 60 galones (227 litros)

Motor

Motor: 173.5 SHP (129.4 kW), 4.4L (268.5 en3)

desplazamiento, 4 cilindros, turbo doble, US EPA Tier 4i/EU Etapa III B

Tipo de combustible: Diesel ultra bajo en azufre (15 PPM)

Capacidad del tanque de combustible: 100 galones (378L)

Capacidad de operación del tanque: 12 horas

Calentador

Potencia del calentador: 70,500 W

Refrentador

Cortadores de Refrentador: 12"

Motor del Refrentador:

Movilidad

Vehículo: Orugas hidráulicas

Velocidad del vehículo: 0.5 mph (0.8 kph)

Acercas de este manual . . .

McElroy Manufacturing se esmera por brindar a sus clientes los productos de la mejor calidad posible. Este manual ha sido impreso con materiales duraderos para entornos severos.

Este manual es a prueba de agua, resistente a roturas, resistente a grasa, resistente a abrasión y la calidad del empastado asegura que el producto será legible y duradero.

Este manual no contiene materiales a base de celulosa y no contribuye a la cosecha de bosques, ni está compuesto de elementos dañinos a la capa de ozono. Este manual puede desecharse con seguridad en un relleno sanitario y no contaminará las aguas subterráneas.



P.O. Box 580550 Tulsa, Oklahoma 74158-0550, USA
www.mcelroy.com