

## 1.1

### AUTOMATIC LUBRICATION SYSTEM

The CME compact device serves as storage tank and creates the pressure needed for distributing the lubricant. The dosing valve regulates the dosage per lubrication point. Each valve releases 10 mm<sup>3</sup> per lubrication sequence. In each sequence the system lubricates the guide rails and plastic chain.

#### Technical data

Tank volume / mass	3 l / 3.6 kg
Frequency	50/60 Hz
Voltage	230/240 V
Current	0.75 A
Power	25/100 W
Safety class	IP 54

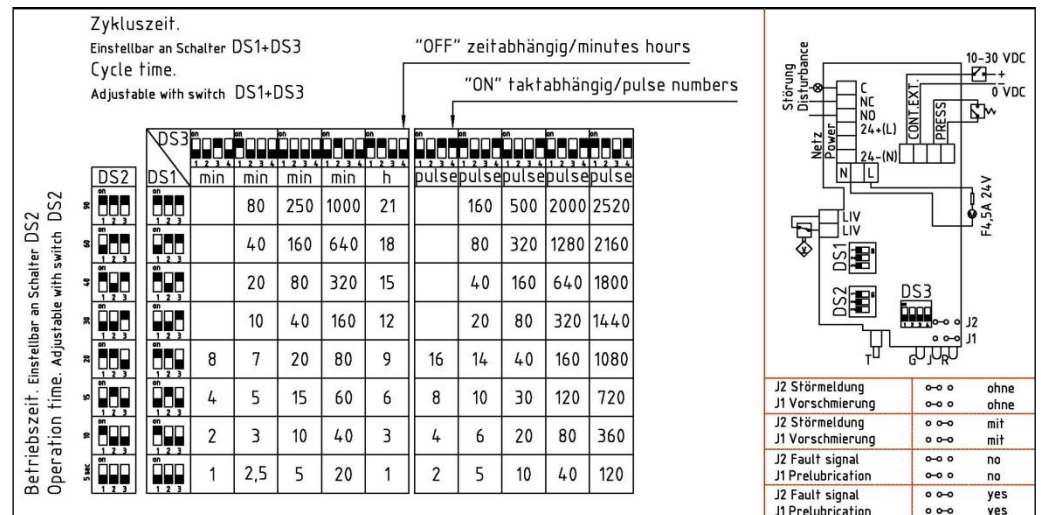


Figure 1

### 1.1.1

#### Default Settings of the Lubrication System

Cycle time (DS1 and DS3; dependent on time) and operation time (DS2) are documented in the system cover:

- J1 with pre-lubrication (see Figure 1)
- J2 with fault indication

#### Activation of a lubrication sequence occurs:

- Upon pressing of the "T" button (intermediate lubrication) at the unit
- After completion of the cycle time
- With each new current feed to the circuit board when jumper "J1" is set to "With Pre-lubrication"

The duration of the pump sequence is determined by the operation time. The operation time has no impact on the lubrication amount. The lubrication amount is determined by the dosing element (pos. 13, Figura 3).

The cycle time is the time from one lubrication sequence to the next. It may be adjusted at the DS1 + DS3 switches (see Figure 1). New settings can be saved by activating the "T" button (intermediate lubrication) or with a new current feed to the circuit board.

Position 4 of the DS3 switch must be "OFF" to control the cycle time in dependence on time.

The cycle time may not be set in dependence on a cycle.

In the event of fault the red LED "R" (See Chapter **Erro! A origem da referência não foi encontrada.** „**Erro! A origem da referência não foi encontrada.**“) will be illuminated or flashing, and a potential-free contact will close at the "Fault" exit. Plugging the "J2" jumper accordingly may eliminate fault indications.

For information on the setup of the CME compact device and the component parts of the lubricant distribution please refer to the enclosed drawing of the lubrication system.

The lubrication lines have been separated for reasons of transport and must be reconnected according to the enclosed drawing of the lubrication system and then de-aerated.

The air vent plug (Figura 3; pos. 12) at the distributor (Pos. 8) is opened prior to the pump sequence. This allows the air to escape from the line (pos. 5) during the pump sequence. This process will be repeated until the line (pos. 5) is void-free.

Please make sure to not damage the seal (pos. 11) when closing the distributor (pos. 8).

## 1.2

### SISTEMA AUTOMÁTICO DE LUBRIFICAÇÃO

O dispositivo compacto CME serve como tanque de armazenamento e cria a pressão necessária para distribuir o lubrificante. A válvula de dosagem regula a dose por ponto de lubrificação. Cada válvula libera 10 mm<sup>3</sup> por seqüência de lubrificação. Em cada seqüência, o sistema lubrifica os trilhos-guia e a corrente plástica.

#### Dados técnicos

Volume / massa do tanque	3 l / 3,6 kg
Freqüência	50/60 Hz
Tensão	230/240 V
Corrente	0,75 A
Potência	25/100 W
Classe de segurança	IP 54

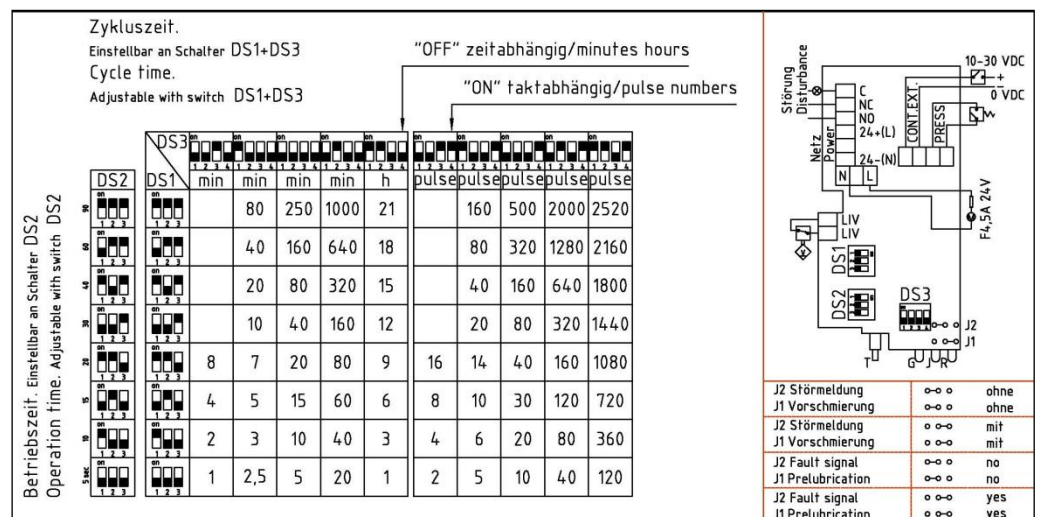


Figura 2

### 1.2.1

#### Configurações Padrão do Sistema de Lubrificação

Tempo do ciclo (DS1 e DS3; dependendo do tempo) e tempo de operação (DS2) estão documentados na cobertura do sistema:

- J1 com pré-lubrificação (ver Figure 1)
- J2 com indicação de falha

#### A ativação de uma seqüência de lubrificação ocorre:

- Pressionando o botão "T" (lubrificação intermédia) na unidade
- Depois de completado o tempo do ciclo
- Com cada novo feed atual para a placa de circuito quando o jumper "J1" é definido como "pré-lubrificação"

A duração da seqüência de bombeamento é determinada pelo tempo de operação. O tempo de operação não tem impacto sobre a quantidade de lubrificação. A quantidade de lubrificação é determinada pelo elemento de dosagem (pos. 13, Figura 3).

O tempo do ciclo é o tempo entre uma seqüência de lubrificação e a próxima. Pode se ajustar nos interruptores DS1 + DS3 (ver Figure 1). Novas configurações podem ser salvas ativando o botão "T" (lubrificação intermediária) ou com um novo feed de corrente na placa de circuito.

A posição 4 do interruptor DS3 deverá ser "OFF" para controlar o tempo do ciclo, de acordo com base no tempo.

O tempo do ciclo não pode ser definido com base em um ciclo.

Em caso de falha, o LED vermelho "R" (Ver Seção **Erro! A origem da referência não foi encontrada. "Erro! A origem da referência não foi encontrada."**) vai iluminar ou piscar, e um contacto livre de potencial fechará a saída "Fault". Ligar o jumper "J2" em conformidade poderá eliminar indicações de falhas.

Para obter mais informações sobre a configuração do dispositivo compacto CME e as partes que compõem a distribuição do lubrificante, por favor, consulte o desenho do sistema de lubrificação.

As linhas de lubrificação foram separadas por questões de transporte e devem ser reconectadas de acordo com o desenho no sistema de lubrificação, para depois se retirar o ar.

O plugue de ventilação do ar (Figura 3; pos.12) no distribuidor (pos. 8) está aberto antes da seqüência de bombeamento. Isso permite que o ar escape da linha (pos. 5) durante o processo de bombeamento. Este processo será repetido até a linha (pos. 5) não ter vácuo.

Por favor, não danifique o selo (pos. 11) quando fechar o distribuidor (pos. 8).

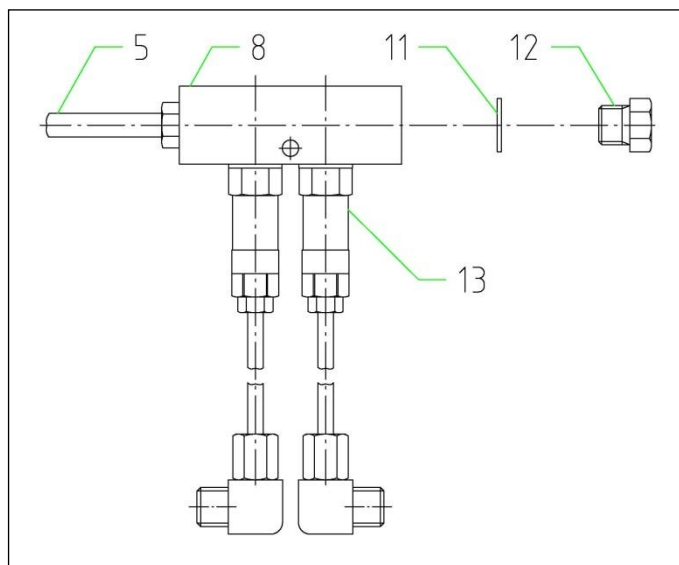


Figura 3

## 1.2.2

### **Integração com o Controle**

Para garantir a lubrificação da máquina no ciclo de tempo desejado, o sistema de lubrificação será alimentado com um atraso de tempo, de aproximadamente 5 minutos, quando comparado com a unidade de acionamento do sistema transportador. Isso garante que a paragem temporária da máquina por menos de 5 minutos, por exemplo, com a operação start-stop, não tem qualquer impacto sobre o valor distribuído de lubrificante.

A integração do contato livre de potencial "Falha ou Nível de Enchimento mín." com o controle faz desligar a unidade de acionamento do sistema transportador, evitando assim, a destruição das correntes e guias por falta de lubrificação.

Carga máxima: 250V AC / 2A ou 30V DC / 0,8A fornecem circuitos protetores adequados com cargas indutivas.



**A integração incorreta no controle  
destruirá as correntes e guias.**