

# Detectores de Metales Industriales **THS/21E & THS/21**

## Manual de Programación

Código del manual	Fecha	Versión software
FI002K0021v1100ES	05/12/2011	THSV5401 – ALMV5400



Leer detenidamente el presente manual antes de instalar, trabajar o realizar operaciones de mantenimiento en el dispositivo. Conservar el presente manual en perfecto estado y en un lugar seguro. El manual deberá entregarse a los sucesivos usuarios del aparato y acompañar al mismo hasta su desgaste.

## SÍMBOLOS



El aparato está marcado por este símbolo en aquellos casos en los que el usuario deba consultar el presente manual, a fin de evitar posibles daños. Este mismo símbolo aparece en el manual en los puntos donde se proporcionan instrucciones importantes o esenciales para la seguridad, o bien advertencias para el uso correcto del dispositivo.



El aparato está marcado por este símbolo en las zonas con tensión peligrosa. En estas zonas sólo puede intervenir el personal encargado del mantenimiento. Este mismo símbolo aparece en los puntos donde se proporcionan instrucciones o advertencias concernientes a las citadas zonas.



Este símbolo aparece en el manual en los puntos donde se proporcionan informaciones adicionales, sugerencias u otras notas relevantes.

## TABLA DE REVISIONES

Rev.	Fecha	Autor	Referencia	Descripción
1000	09/11/2010	TP2 – SP	-	Primera emisión – Actualiza FI025IT2K8v5.1
1100	07/10/2011	TP2 – SP	-	Actualización a THSV5401

# ÍNDICE

<b>1 INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD - ADVERTENCIAS .....</b>	<b>5</b>
1.1 Advertencias generales .....	5
1.2 Uso conforme del dispositivo .....	5
<b>2 PROGRAMACIÓN .....</b>	<b>6</b>
2.1 Acceso a la programación .....	6
2.1.1 Configuración predefinida en fábrica .....	6
2.1.1.1 Niveles de acceso .....	6
2.1.1.2 Comunicación remota .....	7
2.2 Funciones del administrador .....	7
2.3 Configuración del sistema por parte del administrador .....	7
2.3.1 Programación .....	7
2.3.2 Operadores .....	7
2.4 Informaciones generales sobre la programación .....	8
2.4.1 Funciones del teclado .....	8
2.4.2 Introducción del nombre de usuario .....	9
2.4.3 Introducción de la contraseña .....	10
2.4.4 Acceso restringido .....	10
2.5 Salida de la programación .....	11
2.5.1 Salida de la programación .....	11
2.5.2 Time out .....	11
2.6 Definición de un nuevo usuario .....	11
2.7 Procedimiento de programación del menú Quick Access .....	12
2.8 Programación del detector de metales en función del tipo de producto .....	13
2.8.1 Procedimiento de compensación del "efecto producto" .....	13
2.8.2 Procedimiento de adquisición automática ...	13
<b>3 PARÁMETROS DE PROGRAMACIÓN .....</b>	<b>15</b>
3.1 ADMINISTRADOR .....	15
3.1.1 CONTRASEÑA REMOTO .....	16
3.2 REINICIAR .....	17
3.3 SELECC.PRODUCTO .....	17
3.4 PRODUCTOS .....	18
3.4.1 Save prod.to USB .....	20
3.4.2 Load prd from USB .....	22
3.5 AUTOPROGRAMACION .....	24
3.6 AUTOPROG.AVANZ. ....	25
3.7 PARAM.DETECCION .....	26
3.8 EXPULSION .....	28
3.9 CONTADORES .....	32
3.10 CONFIGURACION .....	33
3.10.1 TEST COMPATIB. ....	33
3.11 CONFIG.AVANZ. ....	37
3.11.1 Network config. (Configurac.red) .....	40
3.11.2 CONFIG.MOTOR .....	50
3.12 LECTOR CODIGO BAR .....	53
3.13 ESTADO I/O .....	55
3.13.1 Outputs .....	55
3.13.2 Inputs .....	55
3.13.3 Measures .....	56
3.13.4 Variables .....	56
3.14 ADMIN.DIAGNOSTIC .....	57
3.15 TEST MD .....	63
3.16 TEST SEGURIDAD .....	63
3.17 IMPRESION .....	64
3.17.1 Sin tarjeta IXC instalada .....	64
3.17.2 Con tarjeta IXC instalada .....	65
3.17.2.1 Save events (Guardar eventos) .....	66
3.18 CONFIG.CALIDAD .....	68
3.19 MUESTRAS DE TEST .....	70
3.20 Unlock bin .....	70
3.21 Comandos a los que sólo puede accederse en programación remota .....	71
3.22 Programación remota .....	76
3.22.1 Programación de los parámetros de conexión .....	76
3.22.1.1 RS232 o RS232 Aux .....	76
3.22.1.2 Bluetooth .....	76
3.22.1.3 Comunicación mediante línea Ethernet / WiFi (con tarjeta IXC) .....	76
3.22.2 Acceso en programación remota .....	77
3.22.2.1 Conexión a un detector de metales ....	77
3.22.2.2 Visualización del valor de un parámetro .....	77
3.22.2.3 Modificación del valor de un parámetro .....	77
3.22.2.4 Ejecutar una función .....	77
3.23 Acceso vía Web Server .....	78
3.23.1 Configuraciones de red .....	78
3.23.2 Funciones disponibles .....	78
3.23.2.1 Status (Estado) .....	79
3.23.2.2 Products (Productos) .....	79
3.23.2.3 Products Counters (Contadores Productos) .....	80
3.23.2.4 Test Diameters (Diámetros de Prueba) .....	80
3.23.2.5 Products Export (Exportación Productos) .....	81
3.23.2.6 Products Import (Importación Productos) .....	81

3.23.2.7	Products Delete (Borrado Productos) .	82
3.23.2.8	Buffers Export (Exportación de la Memoria Eventos).....	82
3.23.2.9	Configuration Backup/Restore (Guardado/Restablecimiento de la Configuración) .....	83
3.23.2.10	Configuration Export/Import (Importación/Exportación de la Configuración) .....	84
3.23.2.11	Network (Datos de Red) .....	85
3.23.2.12	System upgrade (Actualización del Web Server) .....	86

3.23.2.13	Maintenance (Mantenimiento).....	86
3.23.2.14	System Info (Informaciones) .....	87
3.23.2.15	Logout (Desconexión).....	87

#### **4 APÉNDICES ..... 89**

4.1	Lista de parámetros – Orden alfabético ....	89
4.2	Lista de parámetros – Orden del menú.....	90



Leer detenidamente el presente manual antes de instalar, trabajar o realizar operaciones de mantenimiento en el dispositivo.

## 1 INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD - ADVERTENCIAS

### 1.1 Advertencias generales

- Asegurarse de que todo el personal que trabaja con el dispositivo esté debidamente formado y conozca los procedimientos descritos en el manual.
- Realizar todas las operaciones respetando las normas nacionales vigentes en materia de seguridad eléctrica y personal, tanto para el personal operador como para el personal técnico.
- Está prohibido modificar la configuración original CEIA del aparato. Cualquier modificación anulará la validez de las certificaciones proporcionadas.
- Todas las operaciones deben ser realizadas por personal cualificado, siguiendo los procedimientos y las advertencias que se indican en el presente manual. CEIA no es responsable de los daños que pudieran ocasionar las operaciones no indicadas en el manual o el incumplimiento, parcial o total, de los procedimientos descritos en el mismo.
- Conservar el presente manual en perfecto estado y en un lugar seguro. El manual deberá entregarse a los sucesivos usuarios del aparato y acompañar al mismo hasta su desguace.

### 1.2 Uso conforme del dispositivo

- Los detectores de metales de la serie **THS/21E** y **THS/21** son equipos electrónicos para la detección de metales en tránsito por el interior de la antena de detección.
- El usuario final es responsable de la selección adecuada de la sensibilidad para su aplicación. Después de haber seleccionado la sensibilidad y haber programado debidamente el aparato, el usuario final es responsable de comprobar la calibración utilizando los objetos de prueba relativos al nivel de sensibilidad seleccionado. Este control debería efectuarse periódicamente para asegurarse de que el aparato no haya sufrido modificaciones.

## 2 PROGRAMACIÓN



La lista de los parámetros y de los menús, a la cual pueden acceder todos los usuarios, así como los comportamientos del sistema, pueden diferir de lo descrito en el presente manual en función de las modificaciones que hubieran podido aportarse. Ponerse en contacto con el administrador del sistema para solicitar más informaciones.

### 2.1 Acceso a la programación

Para entrar en la programación es preciso introducir un **nombre de usuario** y una **contraseña**. Cada tipo de operador puede acceder a un conjunto específico de parámetros formado por varios menús.

#### 2.1.1 Configuración predefinida en fábrica



Cuando se enciende por primera vez, el detector de metales está configurado con los parámetros de acceso que se indican en la siguiente tabla:

##### 2.1.1.1 Niveles de acceso

		Operadores predefinidos					
		Operador	Supervisor	Ingeniero	Operador Calidad	Responsable de Calidad	Administrador
Usuario		000001	000002	000003	000004	000005	ADMINI
Contraseña		000001	000002	000003	000004	000005	000000
MENÚ	ADMINISTRADOR						•
	REINICIAR		•	•			•
	SELECC.PRODUCTO	•				•	•
	PRODUCTOS		•	•			•
	AUTOPROGRAMACION		•	•			•
	AUTOPROG.AVANZ.			•			•
	PARAM.DETECCION		•	•			•
	EXPULSION		•	•			•
	CONTADORES					•	•
	CONFIGURACION			•			•
	CONFIG.AVANZ.						•
	LECTOR CODIGO BAR <sup>1</sup>		•	•			•
	ESTADO I/O			•			•
	ADMIN.DIAGNOSTIC			•			•
	TEST MD				•	•	•
	TEST SEGURIDAD <sup>2</sup>						•
	IMPRESION					•	•
	CONFIG.CALIDAD					•	•
	MUESTRAS DE TEST					•	•
	Unlock bin						•

1 – El menú "LECTOR CODIGO BAR" (Lector de código de barras) sólo está disponible bajo pedido.

2 – El menú "TEST SEGURIDAD" sólo está disponible si está presente un sensor de Confirmación expulsión

### 2.1.1.2 Comunicación remota

Para la comunicación remota están disponibles dos tipos de acceso:

- Sólo con la contraseña (predefinida: 000006). Este tipo de acceso es el predefinido.
- Usuario y contraseña, exactamente igual que para el acceso local (véase la tabla superior).

Para seleccionar qué tipo de acceso utilizar, véanse los parámetros **RM** y **AURM**.



Sólo el operador administrador puede gestionar todos los operadores presentes.

Corresponde al administrador volver a establecer los datos de acceso predefinidos para evitar que personal no autorizado pueda acceder a la programación.

## 2.2 Funciones del administrador

El administrador puede configurar completamente el detector y definir las competencias del personal que ha de operar con el mismo. Por lo tanto, sus prerrogativas son las siguientes:

- Modificación o borrado de los operadores existentes y/o atribución de nuevas contraseñas.
- Creación de nuevos operadores y correspondientes contraseñas.
- Atribución a los operadores de permisos de acceso a los parámetros de funcionamiento, reunidos en un menú.
- Acceso completo a todos los parámetros de funcionamiento.

## 2.3 Configuración del sistema por parte del administrador

### 2.3.1 Programación

El administrador puede programar autónomamente el detector para definir su configuración de uso, o bien solicitar una o más funciones a los operadores.

### 2.3.2 Operadores

El administrador define los operadores que actúan en el detector, en función de las respectivas competencias. El administrador atribuye a cada operador:

- un nombre de usuario y una contraseña para acceder a la programación
- los parámetros de funcionamiento, reunidos en un menú, que el operador puede modificar o visualizar.

El administrador puede definir hasta 40 operadores (Administrador incluido).



Es muy importante que el administrador, que es el responsable del dispositivo, cambie los nombres de usuario y las contraseñas establecidas en fábrica, para impedir que personal no autorizado entre en la programación. No se puede modificar el nombre de usuario ADMINI.








THS/21 es el primer sistema en el mercado que permite la completa personalización de los nombres de producto y de los usuarios que operan en el mismo (nombre y apellidos, nombre de usuario, contraseña, etc.).

## 2.4 Informaciones generales sobre la programación













### 2.4.1 Funciones del teclado

El control y la programación de los parámetros del dispositivo se realiza a través del teclado del panel de control, conforme con las siguientes indicaciones:

#### En THS/xx21 y THS/xx21E

Tecla	Función
	Entrada y salida de la fase de programación
	Paso de un submenú de programación al menú precedente
	Salida de la visualización del estado del detector de metales
 	Selección del menú de programación
	Selección de los parámetros que se han de modificar
	Visualización del estado del detector de metales
	Selección de la voz de submenú
	Confirmación del valor de programación configurado
	Puesta a cero de algunos tipos de avería

#### Sólo en THS/xx21

	Borrado del último carácter introducido
	Acceso rápido a las funciones preprogramadas, con método de programación conforme con la CFR21 (véase el Manual del Operador)
         	Modificación de los valores de los parámetros




















## 2.4.2 Introducción del nombre de usuario

En el siguiente ejemplo se muestra la introducción de la palabra “FRANCO” como nombre usuario.

Display	Teclas pulsadas	THS/21 THS/21E	Descripción
USUARIO ■_____		• •	Pulsar P para entrar en programación. El cursor destella en la posición del primer carácter
USUARIO F■_____		•	Pulsar 4 veces en rápida sucesión la tecla “3” para recorrer las letras e introducir la “F” como primer carácter. El cursor se desplaza automáticamente a la siguiente posición.
	... 	•	Pulsar 16 veces la tecla FLECHA ARRIBA para recorrer el alfabeto desde el “0” hasta el “9” y desde la “A” hasta seleccionar la letra “F” como primer carácter. Pulsar E para confirmar.
USUARIO FR■_____		•	Pulsar 4 veces en rápida sucesión la tecla 7 para plantear la letra “R” como segundo carácter.
	... 	•	El cursor se desplaza hasta la siguiente posición y sugiere el último carácter introducido. Pulsar 12 veces la tecla FLECHA ARRIBA para seleccionar la letra “R” y pulsar E para confirmar.
USUARIO FRA■____		•	Pulsar dos veces la tecla 2 para plantear “A” como tercer carácter.
	... 	•	Con la tecla FLECHA ABAJO recorrer hacia atrás el alfabeto hasta volver a la letra “A”. Pulsar E para confirmar.
USUARIO FRAN■___		•	Pulsar tres veces la tecla 6 para plantear la “N” como cuarto carácter.
	... 	•	Con la tecla FLECHA ARRIBA recorrer hacia delante el alfabeto hasta seleccionar la letra “N”. Pulsar E para confirmar.
USUARIO FRANC■__		•	Pulsar cuatro veces la tecla 2 para plantear la “C” como quinto carácter.
	... 	•	Con la tecla FLECHA ABAJO recorrer hacia atrás el alfabeto hasta volver a la letra “C”. Pulsar E para confirmar.
USUARIO FRANCO		•	Pulsar cuatro veces la tecla 6 para plantear la “O” como último carácter.
	...	•	Con la tecla FLECHA ARRIBA recorrer hacia delante el alfabeto hasta seleccionar la letra “O”.
USUARIO FRANCO		• •	Pulsar E para confirmar el nombre de usuario.

### 2.4.3 Introducción de la contraseña

Display	Teclas pulsadas	THS/21	THS/21E	Descripción
CODIGO DE ACCESO ■ _ _ _ _ _		•	•	Después del nombre de usuario, es preciso introducir la contraseña de acceso. Como ejemplo se introducirá "000004".
CODIGO DE ACCESO *■ _ _ _ _ _		•		Pulsar una vez la tecla 0 para plantear el "0" como primer carácter. El cursor se desplaza automáticamente a la siguiente posición.
	 		•	Pulsar la tecla UP para seleccionar el "0" como primer carácter. E para confirmar.
CODIGO DE ACCESO *****■	   	•		Seguir pulsando el "0" hasta que el cursor llegue a la última posición.
	   		•	El cursor se desplaza hasta la siguiente posición y sugiere el último carácter introducido. Seguir pulsando E hasta que el cursor llegue a la última posición.
CODIGO DE ACCESO *****		•		Pulsar una vez la tecla 4 para plantear el número "4" como último carácter.
	   		•	Pulsar cuatro veces la tecla FLECHA ARRIBA para plantear el número "4" como último carácter.
CODIGO DE ACCESO *****		•	•	Pulsar "Enter" para confirmar la contraseña



El display ocultará con un asterisco los caracteres introducidos.

### 2.4.4 Acceso restringido



Este mensaje aparece si se realizan tres intentos seguidos de acceso con una contraseña o nombre de usuario incorrectos (véase el parámetro FLR).  
A causa de este evento, el detector de metales no es operativo y se pone en estado de avería.

Para restablecer el sistema, acceder a la programación como administrador y salir. Si el administrador ya no tuviera su contraseña para la autenticación, ponerse en contacto con CEIA.

## 2.5 Salida de la programación

### 2.5.1 Salida de la programación



Pulsar la tecla P para salir del menú (o submenú) actual, hasta que aparezca la ventana principal en la pantalla.

### 2.5.2 Time out

La sesión de programación terminará automáticamente si no se introduce ningún comando por un periodo de **5 minutos**.

## 2.6 Definición de un nuevo usuario

Ejemplo: *ANTON LOPEZ*, operador encargado de los productos, contraseña OP0001, habilitado para el menú “*SELECC.PRODUCTO*” (Selec. producto).



Antes de crear un nuevo usuario, o de asignar un nuevo operador a un usuario ya definido, imprimir la lista de los eventos y borrar la memoria de los eventos.

THS/xx21E	THS/xx21	
ADMINISTRADOR → REINICIAR SELECC.PRODUCTO PRODUCTOS	ADMINISTRADOR.....→ REINICIAR SELECC.PRODUCTO PRODUCTOS AUTOPROGRAMACION AUTOPROG.AVANZ. PARAM.DETECCION EXPULSION	Seleccionar el menú “ADMINISTRADOR” pulsando .
CREAR USUARIO → MODIFICAR USUARIO BORRAR USUARIO CONTRASEÑA REMOTO	CREAR USUARIO.....→ MODIFICAR USUARIO BORRAR USUARIO INTR.PIN BLUETOOTH CONTRASEÑA REMOTO	Seleccionar el comando “CREAR USUARIO” pulsando .
=== CREAR USUARIO === ■ -----	=== CREAR USUARIO === ■ -----	Introducir el nombre de un usuario no existente (6 caracteres alfanuméricos) y pulsar  para confirmar.
USUARIO OPER01 → NOMBRE USER01 APELL. USER01 DESCR. USER01	USUARIO.....OPER01 → NOMBRE USER01 APELL. USER01 DESCR. USER01 CONTRASEÑA REINICIAR SELECC.PRODUCTO PRODUCTOS	Aparecerá la lista de las propiedades, seguida por la lista de los menús.
NOMBRE ANTON APELL. LOPEZ DESCR. OP PROD CONTRASEÑA OP0001 →	USUARIO OPER01 NOMBRE ANTON APELL. LOPEZ DESCR. OP PROD CONTRASEÑA.....OP0001 → REINICIAR SELECC.PRODUCTO PRODUCTOS	Introducir el nombre, el apellido, una breve descripción y la contraseña deseada, recorriendo la lista con las teclas   y seleccionando cada voz con la tecla .
CONTRASEÑA REINICIAR N SELECC.PRODUCTO Y → PRODUCTOS N	USUARIO OPER01 NOMBRE ANTON APELL. LOPEZ DESCR. OP PROD CONTRASEÑA OP0001 REINICIAR SELECC.PRODUCTO.....Y → PRODUCTOS N	Habilitar sólo el menú <i>SELECC.PRODUCTO</i> cambiando el estado del menú de N (inhabilitado) a Y (habilitado).
CREAR USUARIO → MODIFICAR USUARIO BORRAR USUARIO CONTRASEÑA REMOTO	CREAR USUARIO.....→ MODIFICAR USUARIO BORRAR USUARIO INTR.PIN BLUETOOTH CONTRASEÑA REMOTO	Salir del menú con  para confirmar el usuario que se acaba de crear.


















## 2.7 Procedimiento de programación del menú Quick Access



Esta función no está disponible en los modelos THS/21E.

El administrador del sistema puede programar hasta 10 selecciones rápidas para los comandos o menús más usados. La selección se realiza pulsando la tecla **Quick Access** y la tecla numérica correspondiente (0-9).

Seguidamente se muestra, como ejemplo, la programación del menú “**AUTOPROGRAMACION**” (Autoadquisición) en la posición **6** de la lista Quick Access.

Display	Teclas pulsadas	Descripción
ADMINISTRADOR.....→ REINICIAR SELECC. PRODUCTO PRODUCTOS AUTOPROGRAMACION AUTOPROG. AVANZ. PARAM. DETECCION EXPULSION		Acceder a la lista de los parámetros.
ADMINISTRADOR REINICIAR SELECC. PRODUCTO PRODUCTOS AUTOPROGRAMACION.....→ AUTOPROG. AVANZ. PARAM. DETECCION EXPULSION	   	Seleccionar el comando o el parámetro que se ha de añadir a la lista de funciones Quick Access.
CREAR LINK.....→ BORRAR LINK BORRAR TODOS LINKS		Pulsar la tecla Quick Access y mantenerla pulsada hasta que en el display aparezca la pantalla de al lado.
AUTOPROGRAMACION.....→ BORRAR LINK BORRAR TODOS LINKS		La primera línea muestra alternativamente el mensaje CREAR LINK y el nombre de la función/parámetro elegido.
===== QUICK ACCESS ===== 0) PRODUCTOS 1) 2) SENSIBILIDAD 3) 4) REINICIAR # BAJAR		Pulsar E para confirmar. El display mostrará la lista Quick Access, para permitir asignar el número correcto. En el ejemplo que se muestra al lado, los números 1 y 3 están libres.
===== QUICK ACCESS ===== 5) +TEST MD 6) 7) +IMPRESION 8) +ESTADO I/O 9) +CONTADORES		Pulsar la flecha ABAJO para pasar a la segunda página de funciones Quick Access.
===== CREAR LINK =====  1 Link 6 CREADO		Pulsar la tecla 6 para seleccionar esa posición de la lista.
CEIA THS/PH21N ALM V5.xxx THS V5.xxx  PRODUCTO: PROD01	  	Pulsar tres veces P para salir de la programación
===== QUICK ACCESS ===== 5) +TEST MD 6) +AUTOPROGRAMACION 7) +IMPRESION 8) +ESTADO I/O 9) +CONTADORES	  o bien   	Ahora la combinación Quick Access + 6 llamará al menú Autoadquisición (en la lista se indica un menú con el signo + delante del nombre)



El parámetro/menú llamado por la tecla Quick Access requiere la autenticación de los usuarios que tienen acceso.

## 2.8 Programación del detector de metales en función del tipo de producto

El modo operativo del detector de metales debe establecerse con arreglo al tipo de producto que se ha de inspeccionar, para obtener:

- la compensación del "efecto producto" (véase más abajo);
- la determinación de las muestras de referencia metálicas interceptables (véase más abajo);
- una correcta configuración del modo de expulsión de acuerdo con el tipo de producto (véase el Manual de Instalación);

El detector está regulado en fábrica (producto DEFAULT) para un funcionamiento óptimo con productos secos.



Se aconseja realizar una instalación precisa y respetando las indicaciones del Manual de Instalación, a fin de obtener la máxima sensibilidad posible con la mejor inmunidad a las interferencias ambientales.

### 2.8.1 Procedimiento de compensación del "efecto producto"

El procedimiento tiene como finalidad obtener la siguiente situación:

- El detector no emite una alarma cuando el producto puro, no contaminado por masas metálicas, pasa a través de la sonda.
- El detector emite una alarma cuando el producto contaminado por masas metálicas pasa a través de la sonda.


### 2.8.2 Procedimiento de adquisición automática

El procedimiento consiste en la adquisición automática del perfil del producto no contaminado, de modo que se evidencie, en la señal en recepción, la contribución debida a la masa metálica que se ha de interceptar. Esto se produce progresivamente, efectuando algunos pasos seguidos del producto a través de la sonda.



Una vez iniciado, el procedimiento debe completarse. No cambiar el valor de los parámetros de funcionamiento durante el procedimiento.

#	Display THS/xx21E	Display THS/xx21	Paso
1	== NUEVO PRODUCTO ==  BISC■ -----	PRODUCT PRODUCT3 RENOMBRAR PROD == NUEVO PRODUCTO ==  BISC■ -----	Seleccionar un producto o crear otro nuevo (véase el Manual del Operador, apartado 3.6.1).
2	AUTOPROGRAMACION OFF MULTI-BANDA ON+ MIN.NUM. TRANSIT 1	AUTOPROGRAMACION OFF SELECC.AUTODETEC.....ON+ MIN.NUM. TRANSIT 1	En los THS/xx21 programar AUTOPROGRAMACION > SELECC.AUTODETEC en ON para realizar el procedimiento para todos los modos de detección. Programarlo en OFF para realizar el procedimiento sólo en el modo actual. Si se desconoce el modo de detección del producto, debe programarse en ON. En el THS/21E-3F programar AUTOPROGRAMACION > MULTI-BANDA en ON para realizar el procedimiento para todas las bandas. Programarlo en OFF para realizar el procedimiento sólo en la banda actual. Si se desconoce la banda del producto, programarlo en ON.
3	AUTOPROGRAMACION OFF MULTI-BANDA ON MIN.NUM. TRANSIT 1+	AUTOPROGRAMACION OFF SELECC.AUTODETEC.....ON MIN.NUM. TRANSIT.....1+	Programar el parámetro AUTOPROGRAMACION > MIN.NUM.TRANSIT en un valor conforme con la composición del producto. Se aconseja el valor 1 para productos de forma y composición regulares; cuanto mayor sea la desuniformidad del producto, mayores deberán ser los pasos mínimos para realizar una correcta autoadquisición.
4	AUTOPROGRAMACION ON+ MULTI-BANDA ON MIN.NUM. TRANSIT 1	AUTOPROGRAMACION.....ON+ SELECC.AUTODETEC ON MIN.NUM. TRANSIT 1	Programar AUTOPROGRAMACION > AUTOPROGRAMACION en ON y salir de la fase de Programación (pulsar la tecla P).

#	Display THS/xx21E	Display THS/xx21	Paso
5	<pre> PASAR PRODUCTO PRODUCT PROD1   </pre>	<pre> PASAR PRODUCTO =====   PRODUCTO: PROD01 </pre>	Pasar el producto no contaminado a través del detector de metales cada vez se solicite. En el display aparece el mensaje PASAR PRODUCTO, y el zumbador (si estuviera habilitado) se activa.
6	<pre> ESPERE      ----65%   </pre>	<pre> ESPERE PROCESANDO... 65% =====   PRODUCTO: PROD01 </pre>	Después de cada paso, el detector de metales requiere algunos segundos de espera para la elaboración de la señal. En esta fase, el led de alarma parpadea.
7	<pre> THS/21E V5.3xx PRODUCT PROD1   </pre>	<pre> CEIA THS/21 ALM V5.xxx THS V5.xxx =====   PRODUCTO: PROD01 </pre>	Cuando termina el procedimiento de autoadquisición, el detector de metales sale de la fase de autoadquisición y el display regresa a la visualización estándar.
8	<p>Pasar sólo el producto por el detector de metales: el detector no debe emitir ninguna alarma. Si el detector emite una alarma cuando pasa el producto, repetir el procedimiento aumentando el número de pasos (véase el punto 3.). Si al finalizar este segundo procedimiento, el producto solo sigue generando alarma, disminuir la sensibilidad de modo que el detector no emita una alarma (probable no uniformidad del producto).</p>		
9	<p>Pasar el producto con la muestra metálica: el detector debe emitir una alarma. Si no se genera ninguna alarma, aumentar gradualmente el tamaño de la muestra metálica hasta encontrar el tamaño mínimo que ha de tener para que sea detectado con por lo menos 5 dB. De este modo se garantiza la interceptación de la muestra en todas las posiciones de tránsito.</p> <div style="display: flex; align-items: center;">  <p>Si se modifica el tamaño de las muestras de referencia, el nuevo tamaño debe comunicarse rápidamente al responsable de la calidad o al administrador, para que puedan cambiar sus valores en el correspondiente menú.</p> </div> <p>Si la señal emitida por la muestra es superior a 12 dB, las pruebas pueden tener un resultado negativo. Véase el parámetro SAC. Corresponde al cliente determinar los diámetros de las muestras de referencia que deben utilizarse en el procedimiento de Control de la Calidad. Corresponde al responsable del Control de la Calidad introducir dichos valores en el el menú "MUESTRAS DE TEST" (Muestras de prueba).</p>		
-	<p><i>No disponible en TH/21E</i></p>	<pre> ===== STATUS ===== SENSIBILIDAD      265 MODULO DETECCION  4 DIAM.FE           0.800 DIAM.NFE          1.000 DIAM.SS           1.200 NUM.ALARMASUCT    10 ↓ BAJAR </pre>	<p>Una vez terminado el procedimiento, en la ventada de Estado (Status) del detector de metales se indicarán los diámetros mínimos interceptables.</p> <p>Esta indicación es puramente indicativa, siendo el cliente el responsable de comprobar su exactitud.</p>



Los diámetros mínimos obtenidos pueden diferir de lo indicado en la pantalla de Estado.

### 3 PARÁMETROS DE PROGRAMACIÓN

Inmediatamente después de la autenticación, aparece la lista de los menús de Programación Local. La lista difiere en función de los niveles de acceso del usuario que se ha autenticado. La lista de la derecha es un ejemplo válido para el nivel Administrador.

Seguidamente, se describe detalladamente cada parámetro o comando junto a su código de programación remota (si estuviera previsto). Además, se facilitan otros datos como el tipo de parámetro (global o referido al producto actual) y los modelos para los que dicho parámetro es válido.

```
ADMINISTRADOR
REINICIAR
SELECC. PRODUCTO
PRODUCTOS
AUTOPROGRAMACION
AUTOPROG. AVANZ.
PARAM. DETECCION
EXPULSION
CONTADORES
CONFIGURACION
CONFIG. AVANZ.
LECTOR CODIGO BAR
ESTADO I/O
ADMIN. DIAGNOSTIC
TEST MD
TEST SEGURIDAD
IMPRESION
CONFIG. CALIDAD
MUESTRAS DE TEST
Unlock bin
```



Algunos parámetros se refieren al uso de aparatos o relés conectados a las entradas del detector de metales. En cualquier caso, los valores de estos parámetros sólo tienen efecto en los detectores de metales que tienen dichas entradas conectadas (véase el Manual de Instalación).

Los valores estándares de los distintos parámetros pueden variar respecto a lo indicado, en función del tipo de detector de metales. Para cada detector de metales dichos valores están indicados en el documento Factory Acceptance Test que se adjunta al Manual de Instalación y Mantenimiento.

#### 3.1 ADMINISTRADOR

Lista de los comandos disponibles en el menú “ADMINISTRADOR”.

```
CREAR USUARIO
MODIFICAR USUARIO
BORRAR USUARIO
INTR. PIN BLUETOOTH
CONTRASEÑA REMOTO
```

CREAR USUARIO	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	-	6 caracteres alfanuméricos	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Creación de un nuevo usuario</b>				Todos los modelos
Introducir el nombre de un nuevo usuario: aparecerá una lista de las propiedades del usuario				

- Nombre de 1 a 12 caracteres alfanuméricos
- Apellido de 1 a 12 caracteres alfanuméricos
- Descripción de 1 a 12 caracteres alfanuméricos
- Contraseña 6 caracteres alfanuméricos
- Lista de los menús habilitados

THS/xx21E		THS/xx21	
USUARIO	OPER01	USUARIO	OPER01
NOMBRE	ANTON	NOMBRE	ANTON
APELL.	LOPEZ	APELL.	LOPEZ
DESCR.	OP PROD	DESCR.	OP PROD
		CONTRASEÑA	OP0001
		REINICIAR	N
		SELECC. PRODUCTO	Y*
		PRODUCTOS	N



Si el usuario ya existe, el comando se interrumpe.

Si el nombre de usuario es 000000, el acceso a la Programación se efectuará simplemente pulsando P, sin que se solicite ningún nombre de usuario o contraseña. Cuando se programa un usuario 000000, puede accederse a los demás niveles de la Programación manteniendo pulsada la tecla P durante por lo menos 3 segundos.

Si el campo contraseña se deja vacío, no se pedirá la contraseña para ese usuario.

Se pueden crear hasta 40 usuarios, Administrador incluido.

Si el sistema está provisto de tarjeta IXC, una propiedad adicional llamada “Web access” estará disponible para cada usuario.

Si esta propiedad se plantea en “ON”, el usuario podrá acceder al detector de metales a través de web server.

MODIFICAR USUARIO	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	-	6 caracteres alfanuméricos	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Modificación de un usuario</b>				Todos los modelos
Seleccionar un usuario mediante las teclas flecha: aparecerá una lista de las propiedades del usuario.				

BORRAR USUARIO	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	-	6 caracteres alfanuméricos	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Borrado de un usuario</b>				Todos los modelos

Recorrer la lista de usuarios con las teclas flecha. Pulsar E para seleccionar el usuario que se ha de borrar, luego pulsar Flecha arriba para confirmar el borrado o E para anular.

THS/xx21E	THS/xx21
<pre> BORRAR USUARIO1? (SU)=SI  ----- NO=(E) </pre>	<pre> BORRAR USUARIO1? (↑)=SI  ----- NO=(E) </pre>

INTR.PIN BLUETOOTH	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>BPIN</b>	Hasta 8 caract. alfanum.	00000000	Global
Descripción				Modelos
<b>Programación del PIN para la conexión Bluetooth</b>				Todos los modelos
Es necesario para la conexión remota vía Bluetooth con un ordenador personal.				

### 3.1.1 CONTRASEÑA REMOTO

Lista de los comandos disponibles en el submenú “**CONTRASEÑA REMOTO**”.

```

CONTRASENARS232
Pass.auxRS232

```

CONTRASENARS232	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	RM	6 caract. alfanum.	000006	Global
Descripción				Modelos
Contraseña para el acceso a la programación remota vía RS232				Todos los modelos
Este parámetro selecciona el método de autenticación para el acceso remoto:				
<ul style="list-style-type: none"><li>- Valor alfanumérico: el acceso a la programación remota requiere la introducción de la contraseña RM programada</li><li>- Valor nulo (RM = 'NULL' en programación remota): el acceso a la programación remota requiere la introducción de nombres de usuario y de contraseñas al igual que para el acceso local.</li></ul>				

Pass.auxRS232	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>AURM</b>	6 caract. alfanum.	000006	Global
Descripción				Modelos
Contraseña para el acceso a la programación remota vía RS232 auxiliar				Todos los modelos
Este parámetro selecciona el método de autenticación del acceso remoto:				
<ul style="list-style-type: none"><li>- Valor alfanumérico: el acceso a la programación remota requiere la introducción de la contraseña AURM programada</li><li>- Valor nulo (AURM = 'NULL' en programación remota): el acceso a la programación remota requiere la introducción de nombres de usuario y de contraseñas al igual que para el acceso local.</li></ul>				



### 3.2 REINICIAR

REINICIAR	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	RS	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Restablece todos los tipos de alarma y/o averías que no se restablecen automáticamente</b>				Todos los modelos
Este comando restablece el sistema después de que se verifiquen alarmas o averías que requieren una operación de restablecimiento. El comando RS no restablece la condición de emergencia: en este caso es preciso liberar el pulsador de emergencia y presionar el pulsador R si estuviera presente (véase el Manual de Instalación).				

### 3.3 SELECC.PRODUCTO

Lista de los comandos disponibles en el menú “SELECC.PRODUCTO”.

PRODUCT	DEFAULT
---------	---------

PRODUCT	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	PI	12 caracteres alfanuméricos	-	Global
Descripción				Modelos
Nombre del producto seleccionado				Todos los modelos
Selección de un producto memorizado precedentemente.				

#### Programación local

En el display aparecen los diferentes productos presentes en la memoria. Recorrerlos con las teclas flecha y seleccionar el producto pulsando la tecla E.  
En los modelos THS/21, introduciendo las primeras letras del nombre de un producto en el campo “Cerca” (Buscar), se obtiene una lista de los productos que empiezan con dichas letras.

THS/xx21E	THS/xx21
===== PRODUCT ===== *DEFAULT PROD01 PROD02	===== PRODUCT ===== +DEFAULT PROD01 PROD02 PROD03 AZUCAR BUSCAR: ■

#### Programación remota

El comando PI muestra la lista de los productos memorizados: el producto actual aparece visualizado con el carácter “>” al lado.  
Para cambiar el producto actual, hay que asignarle el valor correspondiente al parámetro PI, tal y como se muestra aquí al lado.

Display remoto
#PI<ENTER> Default ProdA > ProdB Prodc  #PI ProdB<ENTER> #PI<ENTER> Default > ProdB Prodc #



En el Producto DEFAULT están memorizadas las programaciones de fábrica para la detección de las muestras de referencia para realizar las pruebas, como se indica en el documento Factory Acceptance Test (FAT) del detector de metales, que se adjunta al Manual de Instalación. El producto DEFAULT no se puede borrar ni modificar. La configuración estándar incluye también el producto P1, copia de DEFAULT, que sí puede modificarse (y borrarse).

### 3.4 PRODUCTOS

Lista de los comandos disponibles en el menú “PRODUCTOS”.

```
PRODUCT
RENOMBRAR PROD
NUEVO PRODUCTO
BORRAR PRODUCTO
COD.BARRAS PROD
Save prod.to USB
Load prd from USB
```

PRODUCT	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>PI</b>	12 caracteres alfanuméricos	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Nombre del producto seleccionado</b>				Todos los modelos
Selección de un producto memorizado precedentemente.				

#### Programación local

En el display aparecen los diferentes productos presentes en la memoria. Recorrerlos con las teclas flecha y seleccionar el producto pulsando la tecla E.

En los modelos THS/21, introduciendo las primeras letras del nombre de un producto en el campo “Cerca” (Buscar), se obtiene una lista de los productos que empiezan con dichas letras.

THS/xx21E	THS/xx21
===== PRODUCT ===== *DEFAULT PROD01 PROD02	===== PRODUCT ===== *DEFAULT PROD01 PROD02 PROD03 AZUCAR BUSCAR: █ _____

#### Programación remota

El comando PI muestra la lista de los productos memorizados: el producto actual aparece visualizado con el carácter “>” al lado.

Para cambiar el producto actual, hay que asignarle el valor correspondiente al parámetro PI, tal y como se muestra aquí al lado.

Display remoto
#PI<ENTER> Default ProdA > ProdB ProdC  #PI ProdB<ENTER> #PI<ENTER> Default > ProdB ProdA ProdC #



En el Producto DEFAULT están memorizadas las programaciones de fábrica para la detección de las muestras de referencia para realizar las pruebas, como se indica en el documento Factory Acceptance Test (FAT) del detector de metales, que se adjunta al Manual de Instalación. El producto DEFAULT no se puede borrar ni modificar. La configuración estándar incluye también el producto P1, copia de DEFAULT, que sí puede modificarse (y borrarse).

RENOMBRAR PROD	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>PN</b>	12 caracteres alfanuméricos	-	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
<b>Modificar el nombre del producto</b>				Todos los modelos

Cambia el nombre del producto actual.  
No se puede cambiar el nombre al producto DEFAULT.

THS/xx21E	THS/xx21
= RENOMBRAR PROD = AZUC█ _____ -----	= RENOMBRAR PROD = AZUC█ _____ -----

NUEVO PRODUCTO	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	NW	12 caracteres alfanuméricos	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Crear un nuevo producto</b>				Todos los modelos
Creación de un nuevo producto. El número máximo de productos que pueden crearse es 500 para la serie THS/21 y 250 para la serie THS/21E.				

Los parámetros iniciales del nuevo producto serán los mismos que los del producto seleccionado cuando se va a crear el nuevo producto. Si el producto se crea partiendo del producto DEFAULT, los parámetros FD, SD y ND no se copiarán.

THS/xx21E	THS/xx21
== NUEVO PRODUCTO == BISC■ -----	≡ NUEVO PRODUCTO ≡ BISC■ -----


BORRAR PRODUCTO	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	EP	12 caracteres alfanuméricos	-	Global
Descripción				Modelos
Borrado de un producto				Todos los modelos

Recorrer la lista de los productos con las teclas flecha, seleccionar el producto que se ha de borrar con la tecla E.

THS/xx21E	THS/xx21
= BORRAR PRODUCTO = DEFAULT PROD01 *PROD02	≡ BORRAR PRODUCTO ≡ DEFAULT PROD01 +PROD02 AZUCAR BUSCAR: ■
=====	=====
BORRAR PROD02? (SU)=SI ----- NO=(E)	? BORRAR PROD02? — +=SI — E=NO —

Antes de borrar definitivamente el borrado se pide confirmar la operación.

No se puede borrar el producto DEFAULT.


COD. BARRAS PROD	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>BARC</b>	-	-	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
<b>Código de barras del producto actual</b>				Todos los modelos
Esta función muestra el código de barras relativo al producto actual. Si todavía no se ha asignado un código de barras al producto actual, el resultado será "NULL".				
 Esta función sólo puede verse si se ha activado el menú "LECTOR CODIGO BAR". (Véase el parámetro BE)				

### 3.4.1 Save prod.to USB

Lista de los comandos disponibles en el submenú **“Save prod.to USB”**.

Este menú sólo está disponible en modelos con tarjeta IXC instalada.



```
Select product(s)
Save all products
```

Select product(s)	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
-	-	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Selección de los productos que se han de guardar en memoria USB</b>				Todos los modelos
 Este comando sólo está disponible con IXC=ON				

Pulsar E para seleccionar todos los productos que se quieren guardar.

Un cuadrado lleno (THS/21) o un signo + (THS/21E) identifican todos los productos seleccionados. Al final de la operación mantener presionada la tecla E durante 3 segundos.

Si no hay ninguna memoria USB insertada en el puerto USB del detector de metales, aparece un mensaje cuando se inicia la operación.


Si ya hay uno o varios productos guardados en la memoria USB, pulsar  para reemplazar todos los productos seleccionados (o P para no reemplazar ninguno), o bien decidir uno por uno pulsando  para reemplazar o E para no reemplazar.

Cada producto seleccionado se guarda como:

```
:/Ceia/Products/SNxxxxxxxxxx/
NOMBREPRODUCT.tpr
```



donde xxxxxxxxxx es el número de serie del detector de metales.

THS/xx21E	THS/xx21
<pre>= Select product(s) = -PROD01 *-PROD03 +PROD09</pre>	<pre>≡ Select product(s) ≡ aPROD01 +aPROD03 aPROD09 BUSCAR: ■■■■■■■■■■</pre>
<pre>===== Insert USB memory PULS P PARA SALIR =====</pre>	<pre>===== Insert USB memory PULS P PARA SALIR =====</pre>
<pre>Overwrite PROD05? &lt;UP&gt;=SI      NO=&lt;E&gt; &lt;DW&gt;=ALL    NONE=&lt;P&gt;</pre>	<pre>===== ? Overwrite PROD05? ↑=SI      NO=E ↓=ALL    NONE=P</pre>
<pre>===== LISTO =====</pre>	<pre>===== i LISTO =====</pre>

Save all products	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	-	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Guardar todos los productos en memoria USB</b>				Todos los modelos
 Este comando sólo está disponible con IXC=ON				

Si no hay ninguna memoria USB insertada en el puerto USB del detector de metales, aparece un mensaje cuando se inicia la operación.

Todos los productos se guardan automáticamente en la memoria USB.

Si ya hay uno o varios productos guardados en la memoria USB, pulsar  para reemplazar todos los productos seleccionados (o P para no reemplazar ninguno), o bien decidir uno por uno pulsando  para reemplazar o E para no reemplazar.

Cada producto se guarda como:

:/Ceia/Products/SNxxxxxxxxxx/  
NOMBREPRODUCT.tpr

donde xxxxxxxxxx es el número de serie del detector de metales.

THS/xx21E	THS/xx21
===== Insert USB memory PULS P PARA SALIR -----	=====  Insert USB memory PULS P PARA SALIR -----
===== ESPERE CAN TAKE MINUTES -----	=====  ESPERE CAN TAKE MINUTES -----
Overwrite PROD05? (UP)=SI NO=(E) (DW)=ALL NONE=(P)	=====  Overwrite PROD05? ↑=SI NO=E ↓=ALL NONE=P
===== LISTO -----	=====  LISTO -----

### 3.4.2 Load prd from USB

Este menú sólo está disponible en los modelos con tarjeta IXC instalada.

Entrar en este menú y seleccionar el detector de metales del cual copiar los productos. Pulsar E para seleccionar.


THS/xx21E	THS/xx21
<pre> ===== = Select directory = *+SN2110021111 +SN2110021112 +SN2110021115 ===== </pre>	<pre> ===== Select directory +SN2110021111 +SN2110021112 +SN2110021113 +SN2110021114 +SN2110021115 +SN2110021116 +SN2110021117 ===== </pre>

Lista de los comandos disponibles en el submenú “Load prd from USB”.

```

Select product(s)
Load all



```

Select product(s)	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
-	-	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Carga de productos de la memoria USB</b>				Todos los modelos
 Este comando sólo está disponible con IXC=ON.				

Si no hay ninguna memoria USB insertada en el puerto USB del detector de metales, aparece un mensaje cuando se inicia la operación.

THS/xx21E	THS/xx21
<pre> ===== Insert USB memory PULS P PARA SALIR ===== </pre>	<pre> ===== [STOP] Insert USB memory PULS P PARA SALIR ===== </pre>
<pre> = Select product(s) = -PROD01 *-PROD03 +PROD09 </pre>	<pre> ===== Select product(s) +PROD01 +PROD03 +PROD05 +PROD09 BUSCAR: [ ] ===== </pre>

Pulsar E para seleccionar cada producto que se quiere cargar. Un cuadrado lleno (THS/21) o un signo + (THS/21E) identifican todos los productos seleccionados. Al final de la operación mantener presionada la tecla E durante 3 segundos.

Si ya hay uno o varios productos presentes en el detector de metales, pulsar  para reemplazar todos los productos seleccionados (o P para no reemplazar ninguno), o bien decidir uno por uno pulsando  para reemplazar o E para no reemplazar.

THS/xx21E	THS/xx21
<pre> Overwrite PROD05? &lt;UP&gt;=SI      NO=&lt;E&gt; &lt;DW&gt;=ALL     NONE=&lt;P&gt; </pre>	<pre> ===== [?] Overwrite PROD05? +SI      NO=E +ALL     NONE=P- ===== </pre>

Es posible importar productos creados en detectores de metales del mismo modelo que el detector desde el cual se realiza la importación, pero con antena de dimensiones diferentes.

En este caso, para dichos productos podría ser necesario realizar de nuevo la Autoadquisición.

THS/xx21E	THS/xx21
<pre> Size is different Load PROD05? &lt;UP&gt;=SI      NO=&lt;E&gt; </pre>	<pre> ===== [?] Size is different Load PROD05? +SI      NO=E- </pre>

No es posible importar productos creados en modelos de detectores de metales diferentes del detector al que se realiza la importación.

THS/xx21E	THS/xx21
<pre> ===== PROD05 Not compatible &lt;P&gt;=SALIR  CONT.=&lt;E&gt; </pre>	<pre> ===== [STOP] PROD05 Not compatible - P=SALIR - CONT.=E - </pre>

El producto DEFAULT y el producto actual no pueden reemplazarse.

THS/xx21E	THS/xx21
<pre> ===== Product in use &lt;P&gt;=SALIR  CONT.=&lt;E&gt; </pre>	<pre> ===== [STOP] Product in use - P=SALIR - CONT.=E - </pre>

Load all	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	-	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Carga de todos los productos de la memoria USB</b>				Todos los modelos
Este comando sólo está disponible con IXC=ON				

Si no hay ninguna memoria USB insertada en el puerto USB del detector de metales, aparece un mensaje cuando se inicia la operación.

Es necesario confirmar.

Todos los productos son cargados automáticamente desde la memoria USB.

Si ya hay uno o varios productos presentes en el detector de metales, pulsar para reemplazar todos los productos seleccionados (o P para no reemplazar ninguno), o bien decidir uno por uno pulsando para reemplazar o E para no reemplazar.

Es posible importar productos creados en detectores de metales del mismo modelo que el detector desde el cual se realiza la importación, pero con antena de dimensiones diferentes.

En este caso, para dichos productos podría ser necesario realizar de nuevo la Autoadquisición.

No es posible importar productos creados en modelos de detectores de metales diferentes del detector al que se realiza la importación.

El producto DEFAULT y el producto actual no pueden reemplazarse.

THS/xx21E	THS/xx21
===== Insert USB memory PULS P PARA SALIR =====	===== Insert USB memory PULS P PARA SALIR =====
===== CONFIRME ? (UP)=SI NO=(E) =====	===== ? CONFIRME? — ↑=SI — NO=E — =====
===== ESPERE CAN TAKE MINUTES =====	===== ESPERE CAN TAKE MINUTES =====
===== Overwrite PROD05? (UP)=SI NO=(E) (DW)=ALL NONE=(P) =====	===== ? Overwrite PROD05? — ↑=SI — NO=E — — ↓=ALL — NONE=P — =====
===== Size is different Load PROD05? (UP)=SI NO=(E) =====	===== ? Size is different Load PROD05? — ↑=SI — NO=E — =====
===== PROD05 Not compatible (P)=SALIR CONT.=E) =====	===== PROD05 Not compatible — P=SALIR — CONT.=E — =====
===== Product in use (P)=SALIR CONT.=E) =====	===== Product in use — P=SALIR — CONT.=E — =====

### 3.5 AUTOPROGRAMACION

Lista de los comandos disponibles en el menú  
“AUTOPROGRAMACION”.

AUTOPROGRAMACION  
SELECC. AUTODETEC  
MULTI-BANDA  
MIN. NUM. TRANSIT

AUTOPROGRAMACION	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	LE	ON / OFF	OFF	Global
Descripción				Modelos
Autoadquisición del producto				Todos los modelos
Este comando activa el procedimiento de autoadquisición, con el cual el detector de metales programa automáticamente la mejor configuración posible para la compensación del “efecto producto”.				
Para iniciar la autoadquisición seleccionar ON y salir de la programación. En la pantalla aparecerá la solicitud de paso del producto. Véase también el parámetro TN.				
El parámetro regresa a OFF automáticamente cuando finaliza el procedimiento. Véase el apartado “Programación del detector de metales en función del tipo de producto”.				

SELECC . AUTODETEC	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	ADMS	ON / OFF	ON	Global
Descripción				Modelos
Selección del modo de detección para la autoadquisición				Sólo en THS/xxMS21
Si ADMS está programado en ON, el detector de metales, durante la fase de autoadquisición del producto, determinará automáticamente el modo de detección óptimo para el producto analizado. Si está programado en OFF, el procedimiento sólo se realizará para el modo actual de detección.				

MULTI - BANDA	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	MB	ON / OFF	ON	Global
Descripción				Modelos
Selección de la banda de autoadquisición				Sólo en THS/xx21E-3F
Si MB está programado en ON, el detector de metales, durante la fase de autoadquisición del producto, determinará automáticamente la banda de detección óptima para el producto analizado.				
Si está programado en OFF, el procedimiento sólo se realizará para la banda actual de detección.				

MIN . NUM . TRANSIT	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	TN	1 – 10	1	Global
Descripción				Modelos
Número mínimo de pasos del producto para la autoadquisición				Todos los modelos
TN=1 es suficiente para productos uniformes. Si el producto no fuera uniforme, aumentar TN para que la adquisición de la señal del producto sea más precisa.				
 Con ADMS=ON (o MB=ON) pueden ser necesarios más pasos, en función del tipo de producto.				



### 3.6 AUTOPROG.AVANZ.

Lista de los comandos disponibles en el menú  
“AUTOPROG.AVANZ.”.

```
OPTIMIZ.METAL
SENSIB.AUTOPROG.
CORRECCION SENS.
SENS.MAX.AUTOP
INHUN.VIBRACION
EXP.EN AUTOPROG
```

OPTIMIZ.METAL	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>MOPT</b>	AVRG / BFE BNFE / BSS	AVRG	Global
Descripción				Modelos
<b>Criterio de selección automática del modo de detección</b>				Sólo para THS/xxMS21 y THS/xx21E-3F
Durante el procedimiento de autoadquisición el detector de metales selecciona automáticamente el mejor modo de detección, con arreglo al criterio planteado en MOPT. - AVRG: Optimización para la detección de metales ferrosos, no ferrosos y acero inoxidable. - BFE: Optimización para la detección de metales ferrosos. - BNFE: Optimización para la detección de metales no ferrosos. - BSS: Optimización para la detección de acero inoxidable.				

SENSIB.AUTOPROG.	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>ASE</b>	ON / OFF	ON	Global
Descripción				Modelos
<b>Ajuste automático de la sensibilidad durante la autoadquisición</b>				Todos los modelos excepto THS/MN21
ASE = ON: el detector de metales también ajusta el valor de la sensibilidad, durante el procedimiento de autoadquisición, con arreglo a los parámetros SA y MASE.				
ASE = OFF: el valor de la sensibilidad no es alterado por el procedimiento de autoadquisición.				

CORRECCION SENS.	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	SA	10 – 50	25	Global
Descripción				Modelos
<b>Margen de sensibilidad</b>				Todos los modelos
La aplicación de este parámetro sólo tiene efecto con ASE = ON y después de la autoadquisición. Después de la autoadquisición, el valor de la sensibilidad se programa automáticamente para garantizar un margen (definido por el parámetro SA) al correspondiente umbral de alarma. De este modo se evita que las variaciones de señal, debidas a la falta de uniformidad de las características del producto, puedan ocasionar falsas alarmas. El valor de 25 corresponde a un factor de aprox. 2.5 entre el umbral de alarma y la señal emitida por el producto. Cuanto mayor sean las variaciones de señal, mayor debería ser el valor de SA, y menor será el valor de la sensibilidad.				

SENS . MAX . AUTOP	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>MASE</b>	100 – 299	290	Global
Descripción				Modelos
<b>Máxima corrección del valor de Sensibilidad en Autoadquisición</b>				Todos los modelos
Este parámetro indica el valor máximo de la sensibilidad que puede seleccionarse durante la autoadquisición.				
La aplicación de este parámetro sólo tiene efecto con ASE = ON y después de la autoadquisición.				

INMUN . VIBRACION	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	VI	0 – 250	0	Global
Descripción				Modelos
<b>Selección de la inmunidad a las vibraciones durante la autoadquisición</b>				Todos los modelos excepto THS/MN21 y THS/xx21E
<p>Este parámetro sólo tiene efecto después de la ejecución de la autoadquisición.</p> <p>Programando VI entre 1 y 250, el procedimiento de autoadquisición optimizará las programaciones del producto, tanto para la mejor sensibilidad de detección como contra posibles vibraciones mecánicas. Al aumentar este valor tendremos una mejor inmunidad del detector de metales a las vibraciones, pero la sensibilidad de detección podría ser inferior que con VI=0.</p> <p>Si se programa VI a 0, durante el procedimiento de autoadquisición el detector de metales sólo optimizará la sensibilidad de detección.</p> <p>Programar VI &gt; 0 sólo si es estrictamente necesario.</p>				


EXP . EN AUTOPROG	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>EDA</b>	ON/OFF	OFF	Global
Descripción				Modelos
<b>Expulsión durante la autoadquisición</b>				Todos los modelos
Programando EDA = ON se activa el expulsor durante el procedimiento de autoadquisición, de modo que el producto analizado sea expulsado. Véase también el parámetro EM.				
<i>Disponible sólo con EM=F</i>				


### 3.7 PARAM.DETECCION


Lista de los comandos disponibles en el menú  
“PARAM.DETECCION”.

SENSIBILIDAD  
MODO DETECCION  
PROGRAMA TX  
BANDA

SENSIBILIDAD	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	SE	0 - 299	-	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
Umbral de activación para alarma				Todos los modelos
Cuanto mayor sea el valor de SE más bajo será el nivel del umbral de alarma para la señal recibida por el detector de metales, a programar en la señal del producto. El valor de SE concurre, junto a las demás programaciones del producto (definidas por la autoadquisición), a establecer las prestaciones de detección. Para un producto seco, no magnético, cuanto mayor sea el valor de SE menor será la masa metálica que puede ser detectada. Con ASE=ON, después de la autoadquisición del producto, el detector de metales programa automáticamente el valor más alto posible de SE para el producto actual, con arreglo a los parámetros SA y MASE. Si se programa manualmente debe seleccionarse un valor correcto que no dé falsas alarmas (según las características del producto y del ambiente), o que no cause escasas prestaciones de detección.				

MODO DETECCION	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	DM	0 - 9	0	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
<b>Modo de detección</b>				Sólo en THS/xxMS21
El modo de detección debe seleccionarse en función del tipo de producto que debe ser inspeccionado. Si ADMS = ON, el detector de metales realizará la autoadquisición y programará automáticamente el mejor valor DM posible para el producto actual. La programación manual de DM requiere siempre que se realice después el procedimiento de autoadquisición. El valor programado por defecto es 0, que es el adecuado para productos secos.				
 Se aconseja programar ADMS = ON para permitir la programación automática del modo de detección. La programación manual del valor de DM no garantiza las mejores prestaciones posibles de detección.				

PROGRAMA TX	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>TP</b>	0 - 17999	0	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
<b>Programa de transmisión</b> La programación de este parámetro determina la mejor minimización del efecto producto, y es programado automáticamente por el procedimiento de autoadquisición. El valor programado por defecto es 0, que el adecuado para productos secos.				Sólo en THS/xx21E
 ¡Modificar manualmente el valor de TP puede dar lugar a que el detector de metales realice detecciones incorrectas! En este caso, repetir el procedimiento de autoadquisición.				

BANDA	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>BA</b>	LOW / MEDIUM / HIGH	HIGH	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
<b>Banda</b>				Sólo en THS/21E-3F
La Banda debe seleccionarse en función del tipo de producto que se ha de inspeccionar. Si MB = ON, su valor será determinado automáticamente por el sistema durante el procedimiento de autoadquisición.				
La programación manual de BA requiere siempre que se realice después el procedimiento de autoadquisición.				
El valor programado por defecto es HIGH, y es el adecuado para productos secos.				
 Se aconseja programar MB = ON para permitir la programación automática de la banda. La programación manual del valor de BA no garantiza las mejores prestaciones posibles de detección.				


### 3.8 EXPULSION






Lista de los comandos disponibles en el menú “EXPULSION”.

```

MODO EXPULSION
DIST. EXPULSION
TIEMPO EXPULS.
LONG. PACK
AREA SYNC. EXPUL
FIN AREA EXPUL
  
```

MODO EXPULSION	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>EM</b>	B / F / S / SB / R FS / H / HA / HB	-	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
<b>Modo de expulsión</b>				Véase la tabla inferior.
Selección del modo de expulsión del material contaminado. Véase el Manual de Instalación.				

Modo Expulsión	Descripción			Modelos
B	Utilizado con producto a granel y retirada manual	Ninguna fotocélula requerida	-	Todos los modelos
	Después de una alarma: - Con el Conveyor Control System o utilizando un encoder, la cinta se detiene transcurrido un tiempo programado en el parámetro ED; de no ser así, el relé EJECT se activa transcurrido un tiempo ED/BS (si se utiliza la entrada Cinta Sucesiva, el tiempo ED/BS sólo se cuenta durante la activación de la entrada). Se requiere un restablecimiento manual - El producto contaminado debe ser retirado manualmente. - El estado de alarma debe ser restablecido manualmente (con el pulsador Detector Reset en el Conveyor Control System, o pulsando la tecla E, o bien con la activación de la entrada RESET). - La cinta transportadora debe volverse a poner en marcha. Véanse ED, BS, FC.			
	 El detector de metales no controla la presencia de otros fragmentos metálicos que pudieran estar presentes en el material inmediatamente sucesivo: por lo tanto, todo el material presente en la antena debe ser eliminado junto a la parte que ha generado la alarma. Para reducir al mínimo el derroche de material se aconseja programar el parámetro ED a valores bajos.			
F	Utilizado con producto a granel y expulsión automática	Ninguna fotocélula requerida	Aconsejado para expulsor por soplo, cinta retráctil y desviador flap	Todos los modelos
	Después de una alarma: - El relé EJECT y el expulsor se activan transcurrido un tiempo ED/BS, durante un tiempo ET (si se utiliza la entrada Cinta Sucesiva, el tiempo ED/BS sólo se cuenta durante la activación de la entrada). - El producto contaminado se expulsa automáticamente. Véanse ED, ET, ERT, BS, FC.			
S	Utilizado para producto en paquetes (correctamente alineados y separados) y expulsión automática	Se requiere la fotocélula	Aconsejado para expulsor de pistón	Todos los modelos
	Después de una alarma con activación de la fotocélula de sincronización, la modalidad es la misma que EM=F. Véanse ED, ET, ERT, BS, FC, PH, PD.			

Modo Expulsión	Descripción			Modelos
SB	Utilizado para producto en paquetes y retirada manual	Se requiere la fotocélula	-	Todos los modelos
	Después de una alarma con activación de la fotocélula de sincronización, la modalidad es la misma que EM=B. Véanse ED, BS, FC, PH, PD.			
R	Inversión de la cinta Utilizado para producto a granel	Ninguna fotocélula requerida	Sólo puede utilizarse con cintas tipo flat, adecuadas para el funcionamiento con marcha atrás	Todos los modelos
	En caso de alarma, la dirección de marcha de la cinta se invierte por una distancia ED. Disponible sólo en Conveyor Control System.			
	 No seleccionar con sistemas de cinta modular.			
FS	Utilizado para producto en paquetes (alineados y poco separados) o a granel, y expulsión automática	Se requiere la fotocélula	Apto para expulsor por soplo o cinta retráctil	Todos los modelos
	Prevé la expulsión automática del material contaminado con fotocélulas de sincronización y de control expulsión. - El relé EJECT y el expulsor se activan transcurrido un tiempo ED/BS, por una sección de cinta igual al espesor de la antena + 2PLEN + eventualmente (EE+ES), simétricamente respecto al centro de la antena. - El producto contaminado se expulsa automáticamente. Véanse ECPD, ECK, ECKA, ED, EE, ERT, ERF, ES, BS, FC, PD, PH, PL, PLEN, EE, ES			
	 Véase el Manual de Instalación			
HA	Utilizado para producto a granel desde la embolsadora hasta la clipadora	-	Aconsejado para la serie THS/PLVM21	Sólo en THS/Gxx THS/PLxx THS/PLVxx THS/FFVxx
	Prevé la expulsión automática con reanudación automática del ciclo de llenado.			
	 Véase el Manual de Instalación			
H	Utilizado para producto a granel desde la embolsadora hasta la clipadora	-	Aconsejado para la serie THS/PLVM21	Sólo en THS/Gxx THS/PLxx THS/PLVxx THS/FFVxx
	Prevé la expulsión automática con reanudación del ciclo de llenado por parte de la clipadora.			
	 Véase el Manual de Instalación			
HB	Utilizado para producto a granel desde la embolsadora hasta la clipadora	-	Aconsejado para la serie THS/PLVM21	Sólo en THS/Gxx THS/PLxx THS/PLVxx THS/FFVxx
	Prevé la expulsión automática con reanudación del ciclo de llenado por parte de la clipadora después del restablecimiento del Metal Detector Reset con el pulsador externo.			
	 Véase el Manual de Instalación			

DIST. EXPULSION	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>ED</b>	0 – 6000 mm	-	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
<b>Distancia del sistema de expulsión desde la sonda o desde la fotocélula</b>				Todos los modelos
Este parámetro indica la posición del sistema de expulsión y debe programarse con arreglo al modo de expulsión (véase el parámetro EM), tal y como se indica a continuación: Para un correcto planteamiento de ED, consultar el Manual de Instalación.				
Modo expulsión	Significado			
B	Distancia aproximada entre el centro de la antena y el punto donde el producto contaminado debería pararse			
F, FS	Distancia aproximada entre el centro de la antena y la posición del expulsor			
SB	Distancia entre la fotocélula de sincronización y el punto donde el producto contaminado debería pararse			
S	Distancia entre la fotocélula de sincronización y la posición del expulsor			
R	Distancia aproximada recorrida por la cinta transportadora en sentido inverso después de la alarma			
El tiempo ED/BS es el retardo, desde la alarma, transcurrido el cual la cinta se detiene o el expulsor se activa. Con el Conveyor Control System o utilizando un encoder, el retardo sólo se cuenta durante el movimiento de la cinta. Para sistemas que utilizan la entrada FOLLOWING CONVEYOR (cinta sucesiva), sólo se cuenta durante la activación de la entrada (véase el parámetro FC).				
No disponible con EM=H, HA, HB				

TIEMPO EXPULS.	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>ET</b>	0,01 – 30,00 s	-	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
Tiempo de activación de la expulsión				Todos los modelos
Programar ET para el tiempo mínimo durante el cual el expulsor (y el relé EJECT) deben permanecer activados después de una alarma, permitiendo así la correcta expulsión del producto contaminado.				
En función de la programación de EM, el tiempo real de activación del expulsor será: - con EM=S : ET. - con EM=F : ET + el tiempo de alarma (aproximadamente el tiempo de tránsito de la masa metálica a través de la antena).				
No disponible con EM=B, SB, FS				

LONG . PACK	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>PLEN</b>	20 – 250 mm	-	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
<b>Longitud nominal del paquete</b>				Todos los modelos
Longitud nominal del paquete (en milímetros). Programando un valor para PLEN, la zona de cinta mínima que debe ser limpiada del producto contaminado es igual a:				
PLEN + Larghezza Antenna + PLEN				
El área de expulsión efectiva también tiene en cuenta los parámetros EE y ES. <i>Disponibile sólo con EM = FS.</i>				

AREA SINC.EXPUL	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>ES</b>	0 – 250 mm	-	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
<b>Zona de sincronización para inicio expulsión</b>				Todos los modelos
Programar ES (típicamente igual a PLEN) para sincronizar el inicio de la expulsión con el inicio del paquete en tránsito. <i>Disponible sólo con EM = FS.</i>				

FIN AREA EXPUL	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>EE</b>	0 – 250 mm	-	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
<b>Zona de sincronización para final expulsión</b>				Todos los modelos
Programar EE (típicamente igual a PLEN) para sincronizar el final de la expulsión con el final del paquete en tránsito. <i>Disponible sólo con EM = FS.</i>				


### 3.9 CONTADORES


Lista de los comandos disponibles en el menú “CONTADORES”.

```
NUM. ALARMAS
NUM. OBJET
TOT. ALARM
TOTAL OBJ
TIEMPO TRA
```

NUM. ALARMAS	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	CA	0 – 999999999	-	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
<b>Número de alarmas causadas por el producto actual (desde la última puesta a cero)</b>				Todos los modelos
En los sistemas provistos de Conveyor Control System o de encoder, las alarmas sólo se cuentan durante el movimiento de la cinta. En los sistemas que utilizan la entrada FOLLOWING CONVEYOR (cinta sucesiva), las alarmas sólo se cuentan durante la activación de la entrada. En todos los restantes sistemas, las alarmas se cuentan siempre. Para poner a cero el contador, seleccionarlo pulsando la tecla E, pulsar la tecla Flecha arriba y luego confirmar la puesta a cero pulsando E. En programación remota ejecutar el comando CR.				

NUM. OBJET	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	CO	0 – 999999999	-	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
<b>Número de paquetes que han transitado para el producto actual (desde la última puesta a cero)</b>				Todos los modelos
Esta cuenta se realiza por medio de la entrada PHOTOCELL (fotocélula de sincronización). En los sistemas provistos de Conveyor Control System o de encoder, los paquetes sólo se cuentan durante el movimiento de la cinta. En los sistemas que utilizan la entrada cinta sucesiva, los paquetes sólo se cuentan durante la activación de la entrada. En todos los restantes sistemas, los paquetes se cuentan siempre. Para poner a cero el contador, seleccionarlo pulsando la tecla E, pulsar la tecla Flecha arriba y luego confirmar la puesta a cero pulsando E. En programación remota ejecutar el comando CR.				

TOT . ALARM	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	AC	0 – 999999999	-	Global
Descripción				Modelos
Número total de alarmas (desde la última puesta a cero)				Todos los modelos
Este contador muestra el número de alarmas global que se han producido desde la última puesta a cero. Valen las mismas notas descritas para CA.				
Para poner a cero el contador, seleccionarlo pulsando la tecla E, pulsar la tecla Flecha arriba y luego confirmar la puesta a cero pulsando E. En programación remota ejecutar el comando AR.				
	El incremento de los contadores CA comporta un incremento de AC, pero la puesta a cero de los mismos no determina ninguna modificación de AC.			

TOTAL OBJ	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	OC	0 – 999999999	-	Global
Descripción				Modelos
Número total de paquetes (desde la última puesta a cero)				Todos los modelos
Esta cuenta se realiza por medio de la entrada PHOTOCELL (fotocélula de sincronización). Este contador representa todos los productos. Valen las mismas notas descritas para CO. Para poner a cero el contador, seleccionarlo pulsando la tecla E, pulsar la tecla Flecha arriba y luego confirmar la puesta a cero pulsando E. En programación remota ejecutar el comando OR.				
 El incremento de los contadores CO comporta un incremento de OC, pero la puesta a cero de los mismos no determina ninguna modificación de OC.				



TIEMPO TRA	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	WT	-	-	Global
Descripción				Modelos
Tiempo total de trabajo				Todos los modelos
Este parámetro indica el número de horas de trabajo del detector de metales.				
Este contador no puede ponerse a cero.				

### 3.10 CONFIGURACION

Lista de los comandos disponibles en el menú **"CONFIGURACION"**.

```
TEST COMPATIB.
SONIDO
SONIDO EXT.
IDIOMA
TRANSMISION
CANAL TX
REINIC ALAR TECL
REINIC ERR TECL
HORA
INTRO. FECHA
TIEMPO ALARMA
EXPULSION
ACTIV. UP/DOWN
MOVIM. MANUAL
PARADA AVERIA
```

#### 3.10.1 TEST COMPATIB.

Lista de los comandos disponibles en el submenú **"TEST COMPATIB."**.

```
COMP. COMPAT GRAL
COMP. COMPAT ELECT
COMP. CORREA CONT
LONG. CORREA
```


COMP . COMPAT GRAL	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	-	-	-	Global
Descripción				Modelos
Verificación de la compatibilidad general				Todos los modelos
Este comando realiza una serie completa de controles automáticos para comprobar la compatibilidad general del sistema detector de metales con el ambiente de instalación. Seguir las indicaciones de la pantalla hasta completar el procedimiento. Véase también el Manual de Instalación y Mantenimiento.				

COMP . COMPAT ELECT	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	-	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Verificación de la compatibilidad eléctrica</b>				Todos los modelos
Este comando realiza un control automático para comprobar la compatibilidad eléctrica del sistema detector de metales con el ambiente de instalación. Seguir las indicaciones de la pantalla hasta completar el procedimiento. Véase también el Manual de Instalación y Mantenimiento.				

COMP .CORREA CONT	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	-	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Control de la contaminación de la cinta</b>				Todos los modelos
Este comando realiza un control automático para comprobar la posible contaminación de la cinta transportadora. Seguir las indicaciones que aparecen en la pantalla. Este comando no será visible si BLEN=0.				
Véase también el Manual de Instalación y Mantenimiento.				

LONG. CORREA	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>BLN</b>	0 – 20000 mm	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Longitud de la cinta transportadora</b>				Todos los modelos
Programar el valor de BLN para la longitud total de la cinta transportadora (extensión de la cinta). Programar BLN=0 en sistemas no provistos de cinta transportadora.				

SONIDO	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>SO</b>	ON / OFF	ON	Global
Descripción				Modelos
<b>Activación de los timbres de alarma incorporados</b>				Todos los modelos
Activación de los timbres presentes en la tarjeta ALM.				

SONIDO EXT.	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>ESO</b>	OFF / ON1 / ON2	OFF	Global
Descripción				Modelos
<b>Activación de los timbres externos</b>				Todos los modelos
Activación de los timbres externos (salida HORN, véase el Manual de Instalación) que pueden conectarse al detector de metales. Los timbres externos se activan de acuerdo con los siguientes criterios:				
<ul style="list-style-type: none"><li>- ESO=OFF: los timbres externos no se utilizan</li><li>- ESO=ON1: los timbres externos sólo se activan en caso de avería.</li><li>- ESO=ON2: los timbres externos se activan tanto para las alarmas de detección como en caso de avería</li></ul>				
 En el THS/FBB y en todas las demás configuraciones son un solo piloto externo, programar ESO=ON2, puesto que el piloto está conectado a la salida HORN.				

	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
IDIOMA	<b>LG</b>	GB / F / D / S / NL JP / P / E / H / PL SRB / RO / CZ RUS / TR / I	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Idioma de los mensajes</b>				Todos los modelos
Para indicar el idioma se han utilizado los Códigos Internacionales.				

TRANSMISION	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>TX</b>	ON / OFF	ON	Global
Descripción				Modelos
<b>Inhabilitación del transmisor del detector de metales</b>				Todos los modelos excepto THS/MN21
Si está programado en OFF, el transmisor del detector de metales se inhabilita y el sistema no puede detectar metales. Un mensaje en la pantalla indica esta situación.				
El parámetro se programa automáticamente en ON cada vez que se enciende el sistema.				

CANAL TX	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>CH</b>	1 - 4	1	Global
Descripción				Modelos
<b>Canal de transmisión</b>				Todos los modelos excepto THS/MN21
Selección de canales diferentes en detectores de metales adyacentes, para la sincronización automática.				

REINIC ALAR TECL	Pr. Remota <b>KAR</b>	Valores posibles ON / OFF	Valor estándar ON	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Habilitación del teclado para el restablecimiento directo de las alarmas</b>				Todos los modelos
<p>Este parámetro determina el modo de restablecimiento cuando se requiere el restablecimiento manual de la alarma (por ejemplo, después de una alarma con EM=B). Si KAR=OFF, en caso de alarma será necesario entrar en la programación y activar el comando REINICIAR, o bien presionar el pulsador de Reset (Pulsador Detector Reset en el Conveyor Control System).</p> <p>Si KAR=ON, también se puede pulsar la tecla E para restablecer.</p> <p>Independientemente del valor de KAR, las alarmas siempre pueden restablecerse manualmente por medio de la activación de la entrada RESET.</p>				

REINIC ERR TECL	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	KFR	ON / OFF / RBO	ON	Global
Descripción				Modelos
<b>Habilitación del teclado para el restablecimiento directo de las averías</b>				Todos los modelos
<p>Este parámetro determina el modo de restablecimiento para las averías no auto-restaurables. Siempre se pueden restablecer las averías activando el comando REINICIAR en el menú de programación.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- KFR=OFF: las averías sólo se restablecen con el comando REINICIAR en el menú de programación.</li><li>- KFR=RBO: las averías también se pueden restablecer pulsando el pulsador de restablecimiento (pulsador Detector Reset en el Conveyor Control System).</li><li>- KFR=ON: las averías también se pueden restablecer pulsando el pulsador Detector Reset en el Conveyor Control System o la tecla E en el panel.</li></ul> <p>Independientemente del valor de KFR, las averías siempre pueden restablecerse manualmente por medio de la activación de la entrada RESET.</p>				


HORA	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>TM</b>	HH:MM	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Horario actual</b>				Todos los modelos
HH = Horas: MM = Minutos. En programación remota, introducir: TM=HH:MM				

INTRO. FECHA	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	DA	DD/MM/YY	-	Global
Descripción				Modelos
Fecha actual				Todos los modelos
DD = Día; MM = Mes; YY: Últimas dos cifras del año. En programación remota, introducir: DA=DD/MM/YY.				

TIEMPO ALARMA	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>AT</b>	0 – 20 s / A / R	A	Global
Descripción				Modelos
Tiempo de activación del relé alarma				Todos los modelos
En caso de alarma, el relé ALARM y el piloto externo de señalización (salida YELLOW LAMP) se activan según el valor de AT: <ul style="list-style-type: none"><li>- AT=0: el relé de alarma y el piloto de señalización no se activan.</li><li>- AT&gt;0: el relé de alarma y el piloto de señalización se activan durante el tiempo que permanece la alarma más el valor de AT (en segundos). Si EM=B, el relé de alarma y el piloto de señalización permanecen activados durante AT segundos después del restablecimiento de la alarma.</li><li>- AT=A: el relé de alarma y el piloto de señalización sólo se activan mientras dura la alarma.</li><li>- AT=R: el relé de alarma y el piloto de señalización permanecen activados hasta que se realice el restablecimiento manual de la alarma.</li></ul>				

EXPULSION	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>EJ</b>	ON / OFF	ON	Global
Descripción				Modelos
<b>Expulsión</b>				Todos los modelos
Habilitación/inhabilitación del sistema de expulsión de acuerdo con el modo de expulsión (véase el parámetro EM). Si está inhabilitado, debe volverse a habilitar para las pruebas en el detector de metales: en la pantalla aparecerá un mensaje. Este parámetro se vuelve a programar automáticamente en ON cuando se vuelve a encender el sistema.				

ACTIV. UP/DOWN	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	UD	ON / OFF	ON	Global
Descripción				Modelos
<b>Habilitación de la modificación de la velocidad de la cinta</b>				Modelos provistos de Conveyor Control System
Habilita/inhabilita el uso de las teclas flecha, situadas en el Conveyor Control System, para modificar la velocidad de la cinta.				
Si UD=ON se puede regular la velocidad de la cinta tanto cuando está parada como en movimiento. La velocidad de la cinta aparece en la pantalla durante la modificación.				
Si MM=ON sólo se puede cambiar la velocidad de la cinta entrando en programación.				


MOVIM. MANUAL	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	MM	ON / OFF	OFF	Global
Descripción				Modelos
<b>Habilita el movimiento manual de la cinta</b>				Modelos provistos de Conveyor Control System
Habilita/inhabilita el uso de las teclas flecha, situadas en el Conveyor Control System, para el movimiento manual de la cinta.				
Si MM=ON se puede mover manualmente la cinta manteniendo pulsadas las teclas flecha (flecha ARRIBA para la dirección normal de tránsito, flecha ABAJO para la dirección opuesta).				
<div> ATENCIÓN. Con cintas de tipo modular, programar MM=OFF para evitar daños al sistema de transmisión de la cinta.</div>				


PARADA AVERIA	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	SF	ON / OFF	ON	Global
Descripción				Modelos
Habilitación de la parada de la cinta en caso de avería				Modelos provistos de Conveyor Control System
Con SF=ON, en caso de avería la cinta transportadora se para. Con SF=OFF, en caso de avería la cinta transportadora sigue en movimiento.				

### 3.11 CONFIG.AVANZ.


Lista de los comandos disponibles en el menú “**CONFIG.AVANZ.**”.

```
IXC presence
Backup conf.to USB
Restor.cfa.from USB
Export conf.to USB
Import cfa.from USB
Network config.
VARIAC.PROD.
T. INHIBICIÓN
ACTIV.BARCODE
VELOCIDAD MIN.
VELOCIDAD
VELOCIDAD MAX
POSIC.FOTOCEL.
DIST.FOTOCEL.
VERIF.DIST.FOT
T.RESP.EXP ON
T.RESP.EXP OFF
TRANSMISION K
ENCODER K
DIAMETRO
TA
TA1
TA2
AUTOPROGR. TA
FASE AUTOTEST
MODULO AUTOTEST
DIAG.AUTOTEST
MODO DISPLAY
CONTRAS.DISPL
RETRASO DISPLAY
TIPO SENSORES
INPUT BIN FULL
INPUT BIN ABSENT
INPUT EJECT.CONF.
INPUT PHOTOCELL
INPUT FOLLW.CONV.
INPUT LOW PRESSURE
MODO DE ANALISIS
REINIC COLA EXP
DET. INVERTIDA
ACTIV.EXP.PARADO
COMP.EJECT.RELAY
ACT.PREC.CONV
ACT.FOLLW.CONV.
REENCENDIDO AUT
TEST relay mode
AUX relay mode
TIEMPO STOP
CONFIG.MOTOR
IND.BAUDRS232
IND.AUX RS232
PROTOCOLO DTR
TIEMPO ACTIVAC
T.ACTIVAC SLOW
Centre belt time
```

IXC presence	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>IXC</b>	ON / OFF	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Habilitación de la tarjeta IXC</b>				Todos los modelos
Programando IXC=OFF, las funciones relativas a la conexión de red y a la interfaz USB están inhabilitadas. Los eventos se guardarán igualmente en la memoria de la tarjeta SCD.				
 En caso de utilización de una tarjeta IXC, utilizar una llave USB dedicada específicamente para dicha tarjeta.				

Backup conf.to USB	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	-	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Guardar los datos de configuración del detector de metales</b>				Todos los modelos
 Este comando sólo está disponible con IXC=ON				




Si no hay ninguna memoria USB insertada en el puerto USB del detector de metales, aparece un mensaje cuando se inicia la operación.


Si ya hay un archivo de configuración del detector de metales en la memoria USB, pulsar  para reemplazar o E para no reemplazar.

El archivo de configuración se guarda como:

```
:/Ceia/Configuration/
xxxxxxxxxxxxx.tcb
```


donde xxxxxxxxxxxx es el número de serie del detector de metales.

THS/xx21E	THS/xx21
===== Insert USB memory PULS P PARA SALIR =====	=====  Insert USB memory PULS P PARA SALIR =====
===== YA PRESENTE Overwrite? (UP)=SI ----- NO=(E) =====	===== ? YA PRESENTE Overwrite? —  =SI ——— NO=E — =====
===== LISTO =====	=====  LISTO =====

Restor.cfg.from USB	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	-	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Restablecimiento de la configuración del detector de metales de la memoria USB</b>				Todos los modelos
 Este comando sólo está disponible con IXC=ON				

Si no hay ninguna memoria USB insertada en el puerto USB del detector de metales, aparece un mensaje cuando se inicia la operación.

Seleccionar el número de serie del detector de metales. No se puede cargar el archivo de configuración de un detector de metales diferente.

Es necesario confirmar: pulsar  para reemplazar o E para no reemplazar.

THS/xx21E	THS/xx21
===== Insert USB memory PULS P PARA SALIR =====	=====  Insert USB memory PULS P PARA SALIR =====
==== Select file ==== *+SN2110021111 +SN2110021112 +SN2110021115 =====	==== Select file ==== +SN2110021111 +SN2110021112 +SN2110021115 +SN2110021116 +SN2110021117 =====
===== CONFIRME ? (UP)=SI NO=(E) =====	===== ? CONFIRME? —  =SI ——— NO=E — =====

Export conf.to USB	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	-	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Exportación de la configuración para sistemas similares, en memoria USB</b>				Todos los modelos
Este comando sólo está disponible con IXC=ON				

Si no hay ninguna memoria USB insertada en el puerto USB del detector de metales, aparece un mensaje cuando se inicia la operación.

Si ya hay un archivo de configuración del detector de metales en la memoria USB, pulsar para reemplazar o E para no reemplazar.

El archivo de configuración se guarda como:

```
:/Ceia/Configuration/
xxxxxxxxxxxx.tce
```

donde xxxxxxxxxxxx es el número de serie del detector de metales.

THS/xx21E	THS/xx21
=====	=====
Insert USB memory PULS P PARA SALIR	Insert USB memory PULS P PARA SALIR
=====	=====
YA PRESENTE Overwrite? (UP)=SI ----- NO=(E)	? YA PRESENTE Overwrite? — ↑=SI — NO=E —
=====	=====
LISTO	LISTO
=====	=====

Import cfg.from USB	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	-	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Importación de la configuración de un detector de metales similar</b>				Todos los modelos
Este comando sólo está disponible con IXC=ON				

Si no hay ninguna memoria USB insertada en el puerto USB del detector de metales, aparece un mensaje cuando se inicia la operación.

Seleccionar el número de serie del detector de metales del cual se quiere copiar la configuración y pulsar E.

Es necesario confirmar: pulsar para reemplazar o E para no reemplazar.

Es posible importar la configuración de un detector de metales del mismo modelo, instalado en un sistema idéntico, pero con antena de dimensiones diferentes. Comprobar el correcto funcionamiento del sistema después de la importación.

No es posible importar la configuración de modelos de detectores de metales diferentes.

THS/xx21E	THS/xx21
=====	=====
Insert USB memory PULS P PARA SALIR	Insert USB memory PULS P PARA SALIR
=====	=====
==== Select file ====	==== Select file =====
*+SN2110021111	+SN2110021111
+SN2110021112	+SN2110021112
+SN2110021115	+SN2110021115
+SN2110021116	+SN2110021116
+SN2110021117	+SN2110021117
=====	=====
CONFIRME ? (UP)=SI NO=(E)	? CONFIRME? — ↑=SI — NO=E —
=====	=====
Size is different Load 2110021111? (UP)=SI NO=(E)	? Size is different Load 2110021111? — ↑=SI — NO=E —
=====	=====
2110021111 Not compatible	2110021111 Not compatible
=====	=====

### 3.11.1 Network config. (Configurac.red)

Lista de los comandos disponibles en el submenú “**Network config.**”.

Este menú sólo está disponible en modelos con tarjeta IXC instalada (IXC=ON).

```

HN.....THS21100211111*
Host protocol 1 STAT
IP 192.168.255.255
NM 255.255.255.0
GW 192.168.255.10
DNS 192.168.255.10
MAC 000A26:99:18:0000
Web server ON
  
```

	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
HN	<b>HN</b>	14 caracteres alfanuméricos	THSXXXXXXXXXX (XXXXXXXXXX=S/N)	Global
Descripción				Modelos
<b>Nombre Host</b>				Todos los modelos

	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
Host protocol	<b>HPR</b>	STAT / DHCP	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Protocolo de host</b>				Todos los modelos
STAT: Estático. DHCP: Protocolo Configuración Dinámica Host				

	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
IP	<b>IPA</b>	de 000.000.000.000 a 255.255.255.255	192.168.127.200	Global
Descripción				Modelos
<b>Dirección IP</b>				Todos los modelos
No disponible con HPR=DHCP.				

	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
NM	<b>NM</b>	de 000.000.000.000 a 255.255.255.255	255.255.255.0	Global
Descripción				Modelos
<b>Net mask</b>				Todos los modelos
No disponible con HPR=DHCP.				


	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
GW	<b>GW</b>	de 000.000.000.000 a 255.255.255.255	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Gateway</b>				Todos los modelos
No disponible con HPR=DHCP.				


	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
DNS	<b>DNS</b>	de 000.000.000.000 a 255.255.255.255	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Domain Name System</b>				Todos los modelos
No disponible con HPR=DHCP.				

	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
MAC	<b>MAC</b>	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Dirección MAC</b>				Todos los modelos




Web server	Pr. Remota <b>WEBS</b>	Valores posibles ON / OFF	Valor estándar ON	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Activación del Web server</b>				Todos los modelos


VARIAC. PROD.	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	FO	OFF / 1 – 5	OFF	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
<b>Ajuste automático en función de las variaciones de las características del producto</b>				Todos los modelos excepto THS/MN21
Programar FO≠OFF sólo para productos con variaciones graduales en el tiempo de sus características químico-físicas que determinen variaciones apreciables de la señal recibida; el detector de metales ajustará automáticamente su punto óptimo de trabajo, con una velocidad proporcional al valor de FO.				
<div> Programar FO≠OFF sólo si es estrictamente necesario y a un valor lo más bajo posible, compatiblemente con las características del producto.</div>				


T. INHIBICION	Pr. Remota <b>IN</b>	Valores posibles 0,00 – 30,00 s	Valor estándar 0	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Tiempo de inhibición</b>				Todos los modelos
Para cualquier modelo, si IN>0, la capacidad de detección del detector de metales está inhibida cuando se activa la entrada INHIBITION. La capacidad de detección se vuelve a habilitar transcurrido un tiempo IN desde la desactivación de la entrada. Con el Conveyor Control System la capacidad de detección está inhibida durante un tiempo IN desde el arranque de la cinta. Programar IN=0 para inhabilitar esta función.				
 Cuando el detector de metales está inhibido aparece un mensaje en la pantalla.				

ACTIV. BARCODE	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	BE	6 caract. alfanum.	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Código de habilitación para el lector de códigos de barras</b>				Todos los modelos
Código de 6 caracteres proporcionado por CEIA y específico para cada unidad. Este código habilita el detector de metales para trabajar con un lector de código de barras. Programando en BE el código correcto se habilita la visualización del menú “LECTOR CODIGO BAR” (lector de código de barras) con todos sus parámetros.				

VELOCIDAD MIN.	Pr. Remota <b>BL</b>	Valores posibles véase abajo	Valor estándar -	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Velocidad mínima de tránsito para el producto</b>				Todos los modelos
Programar el valor de este parámetro [m/min] a la velocidad mínima de tránsito del producto. La gama de valores para este parámetro depende de la configuración del sistema: - Con Conveyor Control System: $10 * KT \leq BL \leq BM$ (véanse los parámetros KT y BL) - Con Control Power Box: $2 \leq BL \leq BM$				
 Programar este valor lo más próximo posible a BS, de acuerdo con las programaciones necesarias, a fin de aumentar la inmunidad del detector de metales a las interferencias				

VELOCIDAD	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>BS</b>	2 – 250 m/min.	-	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
<b>Velocidad de tránsito para el producto</b>				Todos los modelos
<p>Este parámetro programa el valor nominal de la velocidad de tránsito del producto [m/min]. Dicha velocidad puede regularse de acuerdo con la configuración del sistema:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Con Conveyor Control System: programar BS a la velocidad deseada de la cinta, en la gama BL ÷ BM.</li><li>- Con Control Power Box y sin encoder (KE=0): Programar BS lo más próximo posible a la velocidad nominal de tránsito del producto, en la gama BL ÷ BM.</li><li>- Con Control Power Box y con encoder (KE&gt;0): el parámetro BS no está disponible.</li></ul>				

VELOCIDAD MAX	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>BM</b>	véase abajo	-	Global
Descripción				Modelos
Velocidad máxima de tránsito para el producto				Todos los modelos
Programar el valor de este parámetro [m/min] a la velocidad máxima de tránsito del producto. La gama de valores para este parámetro depende de la configuración del sistema: - Con Conveyor Control System: $BL \leq BM \leq MI * KT$ (véanse los parámetros MI y KT) - Con Control Power Box: $BL \leq BM \leq 250$				
 Programar este valor lo más próximo posible a BS, de acuerdo con las programaciones necesarias, a fin de aumentar la inmunidad del detector de metales a las interferencias.				

Filter adj	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>ADS</b>	-3 / +3	0	Global
Descripción				Modelos
<b>Corrección del filtrado</b>				Todos los modelos
Programando ADS a valores superiores a cero se aumenta la capacidad de interceptación y expulsión con producto a altas velocidades; por lo tanto, se reduce la inmunidad a las interferencias. Programar ADS a valores negativos sólo si es preciso reducir las interferencias ambientales.				
 Después aportar cualquier modificación al parámetro ADS, comprobar siempre el correcto funcionamiento del sistema.				


POSIC. FOTOCEL.	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>PH</b>	IN / OUT	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Posición de la fotocélula de sincronización respecto a la sonda</b>				Todos los modelos
IN: fotocélula posicionada en la entrada de la sonda (respecto a la dirección de tránsito); OUT: fotocélula posicionada en la salida de la sonda (respecto a la dirección de tránsito). <i>Disponible sólo con EM=S o SB</i>				

DIST. FOTOCEL.	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>PD</b>	0 – 2000 mm	-	Global
Descripción				Modelos
Distancia entre el detector de metales y la fotocélula de sincronización				Todos los modelos
Programar PD como la distancia entre el centro de la fotocélula de sincronización y el lado más cercano de la sonda				
Disponible sólo con EM=S, SB o FS.				

VERIF.DIST.FOT	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>ECPD</b>	0 – 6000 mm	-	Global
Descripción				Modelos
Distancia entre el detector de metales y la fotocélula Control Expulsión				Todos los modelos
Programar en ECPD la distancia entre el centro de la fotocélula de Control Expulsión y el lado en salida de la sonda.				
Disponible sólo con EM=S o FS				


T.RESP.EXP ON	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>ERT</b>	0.000 – 2.000 s	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Tiempo de respuesta cuando se activa el expulsor</b>				Todos los modelos
Programar en ERT el tiempo de respuesta cuando se activa la electroválvula del sistema de expulsión. <i>Disponible sólo con EM=F, S o FS</i>				


T.RESP.EXP OFF	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>ERF</b>	0.000 – 2.000 s	-	Global
Descripción				Modelos
Tiempo de respuesta cuando se desactiva el expulsor				Todos los modelos
Programar en ERF el tiempo de respuesta cuando se desactiva la electroválvula del sistema de expulsión.				
Disponible sólo con EM=FS				


TRANSMISION K	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>KT</b>	0.000 – 9.999	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Constante de transmisión del reductor</b>				Todos los modelos
Programar KT > 0 sólo con Conveyor Control System, tal y como se indica en el Manual de Instalación.		$KT = \frac{velocidad\_tránsito}{frecuencia\_motor}$		
<i>velocidad_tránsito</i> está expresado en m/min <i>frecuencia_motor</i> está expresado en Hz				
	Cuando se modifica el valor de KT, los parámetros BL y BM se programan automáticamente a los valores nominales de 30 x KT y 60 x KT respectivamente. BL y BM pueden programarse a otros valores en modo manual (véanse los parámetros BL y BM).			



ENCODER K	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>KE</b>	0 – 1000 impulsos / vuelta	0	Global
Descripción				Modelos
<b>Constante encoder</b>				Todos los modelos
Programar en KE el número de impulsos por vuelta del encoder. Si el encoder no se utiliza, programar KE = 0. Después de haber programado KE y DI, comprobar la medida correcta de la velocidad en ESTADO I/O > Measures > Speed.				

DIAMETRO	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>DI</b>	10 – 250 mm	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Diámetro de la rueda de medida del encoder</b>				Todos los modelos
Programar en DI el diámetro de la rueda de medida del encoder (o del rodillo motor, con encoder aplicado en el mismo).				
Después de haber programado KE y DI, comprobar la medida correcta de la velocidad en ESTADO I/O > Measures.				

TA	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>TA</b>	0 – 35999	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Corrección de la señal de análisis recibida</b>				Sólo en THS/xx21E
Este parámetro es específico para cada unidad y se programa <u>automáticamente</u> durante la adquisición TA. Véase también el parámetro TL.				
 La modificación manual de este valor puede ocasionar un mal funcionamiento del detector de metales. En este caso, realizar la adquisición TA.				

TA1	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>TA1</b>	0 – 35999	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Corrección de la señal de análisis recibida</b>				Sólo en THS/xx21
Este parámetro es específico para cada unidad y se programa <u>automáticamente</u> durante la adquisición TA. Véase también el parámetro TL.				
 La modificación manual de este valor puede ocasionar un mal funcionamiento del detector de metales. En este caso, realizar la adquisición TA.				


TA2	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>TA2</b>	0 – 35999	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Corrección de la señal de análisis recibida</b>				Sólo en THS/xx21
Este parámetro es específico para cada unidad y se programa <u>automáticamente</u> durante la adquisición TA.				
Véase también el parámetro TL.				
	La modificación manual de este valor puede ocasionar un mal funcionamiento del detector de metales. En este caso, realizar la adquisición TA.			

AUTOPROGR. TA	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	TL	ON / OFF	OFF	Global
Descripción				Modelos
Adquisición de los parámetros TA o TA1/TA2				Todos los modelos excepto THS/MN21
El comando TL pone en marcha el procedimiento para programar automáticamente el valor de TA (o de TA1 y TA2). Seguir el procedimiento como se indica en el Manual de Instalación. TL se vuelve a programar automáticamente en OFF cuando termina el procedimiento.				
	Ejecutar el comando TL sólo si es estrictamente necesario (por ejemplo, si se tiene que sustituir la tarjeta SCD): una ejecución incorrecta del procedimiento puede ocasionar un mal funcionamiento del detector de metales. En este caso, repetir correctamente el procedimiento.			
	En caso de presencia de interferencias durante la ejecución del procedimiento de TA, es posible que el mismo se interrumpa. Aparece el mensaie “ACQUIS.INTERROTTA” (Adquisición interrumpida).			

FASE AUTOTEST	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>ATTP</b>	ON / OFF	ON	Global
Descripción				Modelos
<b>Activación de la corrección automática de la fase de la señal de Autotest</b>				Todos los modelos, excepto THS/MN21 y THS/xx21E
Control automático, realizado continuamente, para garantizar la máxima estabilidad operativa del detector de metales en cualquier condición.				

MODULO AUTOTEST	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>ATTM</b>	ON / OFF	ON	Global
Descripción				Modelos
<b>Activación de la corrección automática del módulo de la señal de Autotest</b>				Todos los modelos, excepto THS/MN21 y THS/xx21E
Control automático, realizado continuamente, para garantizar la máxima estabilidad operativa del detector de metales en cualquier condición.				

DIAG. AUTOTEST	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>ATD</b>	ON / OFF	ON	Global
Descripción				Modelos
<b>Activación del diagnóstico automático de la antena</b>				Todos los modelos, excepto THS/MN21 y THS/xx21E
Activación del diagnóstico automático de la antena para la señalización de posibles averías.				

MODO DISPLAY	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>DMD</b>	GRAPH / ALPHA	GRAPH	Global
Descripción				Modelos
<b>Selección del modo de visualización</b>				No disponible en los modelos THS/xx21E
Si está programado en ALPHA, el display mostrará 4 líneas de 20 caracteres, sin ninguna ayuda gráfica.				
 Para aplicaciones con emulación de la interfaz de programación, programar DMD=ALPHA. Véanse también los parámetros DL y DLU.				

CONTRAS. DISPL.	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>DC</b>	2 – 115	100	Global
Descripción				Modelos
<b>Ajuste del contraste del display</b>				Todos los modelos

RETRASO DISPLAY	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	DDD	10 – 900 s	60	Global
Descripción				Modelos
Selección del retardo de activación de la reducción del contraste				Todos los modelos
Después DDD segundos desde la última variación del display, el contraste baja automáticamente.				

TIPO SENSORES	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	LO	P / N	P	Global
Descripción				Modelos
<b>Lógica de las entradas</b>				Todos los modelos
Se aplica a todas las entradas. Programar este parámetro (P = lógica PNP, N = lógica NPN) de acuerdo con la lógica de todos los aparatos en entrada.				
Con LO=P, todas las entradas se programan en +Vin (con la resistencia de pull-down en la tarjeta ALM) cuando se activa el correspondiente aparato conectado.				
Con LO=N, todas las entradas se programan en 0V (con la resistencia de pull-down en la tarjeta ALM) cuando se activa el correspondiente aparato conectado.				
Consultar el Manual de Instalación para las conexiones eléctricas.				

INPUT BIN FULL	Pr. Remota <b>IL</b>	Valores posibles NC / NO	Valor estándar -	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Tipo de funcionamiento de la unidad conectada a la entrada “BIN FULL”</b>				Todos los modelos
NC: Normalmente cerrado; NO: Normalmente abierto				
Programar NC o NO en función del tipo de funcionamiento del sensor conectado, en condiciones de trabajo normales. Consultar el Manual de Instalación para las conexiones eléctricas.				


INPUT BIN ABSENT	Pr. Remota <b>IA</b>	Valores posibles NC / NO	Valor estándar -	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Tipo de funcionamiento de la unidad conectada a la entrada “BIN ABSENT”</b>				Todos los modelos
NC: Normalmente cerrado; NO: Normalmente abierto.				
Programar NC o NO en función del tipo de funcionamiento del sensor conectado, en condiciones de trabajo normales. Consultar el Manual de Instalación para las conexiones eléctricas.				

INPUT EJECT.CONF.	Pr. Remota <b>IE</b>	Valores posibles NC / NO	Valor estándar -	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Tipo de funcionamiento de la unidad conectada a la entrada “EJECT.CONFIRMATION”</b>				Todos los modelos
NC: Normalmente cerrado; NO: Normalmente abierto.				
Programar NC o NO en función del tipo de funcionamiento del sensor conectado, en condiciones de trabajo normales. Si se usa la entrada EJECTIOR POSITION CHECK (Control Posición Expulsor), su tipo de funcionamiento es complementario al de IE. Consultar el Manual de Instalación para las conexiones eléctricas.				

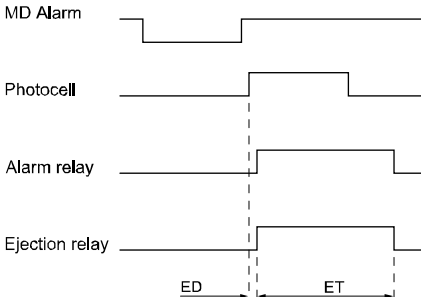

INPUT PHOTOCELL	Pr. Remota <b>IP</b>	Valores posibles NC / NO	Valor estándar -	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Tipo de funcionamiento de la unidad conectada a la entrada “PHOTOCELL”</b>				Todos los modelos
Programar NC o NO en función del tipo de salida del sensor conectado, en condiciones de trabajo normales. Si se usa la entrada EJECTION CHECK (Control Expulsión), su tipo de funcionamiento es igual a IP.				
Consultar el Manual de Instalación para las conexiones eléctricas.				

INPUT FOLLW.CONV.	Pr. Remota <b>IW</b>	Valores posibles NC / NO	Valor estándar -	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Tipo de funcionamiento de la unidad conectada a la entrada “FOLLOWING CONVEYOR”</b>				Todos los modelos
NC: Normalmente cerrado; NO: Normalmente abierto				
Programar NC o NO en función del tipo de salida del sensor conectado, en condiciones de trabajo normales. Consultar el Manual de Instalación para las conexiones eléctricas.				

INPUT LOW PRESSURE	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	IAP	NC / NO	-	Global
Descripción				Modelos
Tipo de funcionamiento de la unidad conectada a la entrada “LOW PRESSURE”				Todos los modelos
NC: Normalmente cerrado; NO: Normalmente abierto Programar NC o NO en función del tipo de salida del sensor conectado, en condiciones de trabajo normales. Consultar el Manual de Instalación para las conexiones eléctricas.				

MODO DE ANALISIS	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	AM	STD / HSE / HVI	STD	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
Modo de análisis de la señal recibida				Todos los modelos excepto THS/MN21
HVI: Inmunidad a las vibraciones optimizada para productos no secos, menor sensibilidad de detección que con STD				
HSE: Sensibilidad optimizada para productos secos, menor inmunidad a las vibraciones que con STD (no disponible en modelos THS/xx21E).				
 Disponible sólo con algunos modos de detección. Si no está disponible, entonces AM=STD.				

REINIC COLA EXP	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	QR	ON / OFF	OFF	Global
Descripción				Modelos
<b>Puesta a cero de la cola de expulsión en caso de parada de la cinta</b>				Todos los modelos
QR=OFF: En caso de parada de la cinta durante una alarma de detección, todo el producto situado entre la entrada de la antena (con EM=F) o la fotocélula (con EM=S) y el expulsor se expulsará cuando la cinta arranque de nuevo.				
QR=ON: En caso de parada de la cinta durante una alarma de detección, la cola de expulsión se pone a cero.				
Disponible sólo con EM=S o F				

DET. INVERTIDA	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>RD</b>	ON / OFF	OFF	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
<b>Detección inversa</b>				Todos los modelos
Detección de la falta de partes metálicas, con inversión del funcionamiento de ambos relés de salida (alarma y expulsión). Esta función requiere la presencia de una fotocélula (EM=S o SB) antes o después de la sonda. Esta función normalmente se utiliza, por ejemplo, para localizar paquetes sin el clip de cierre. <i>Ejemplo con fotocélula en salida:</i>				
 Para restablecer la detección normal, programar RD=OFF.				

ACTIV . EXP . PARADO	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	EIS	ON / OFF	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Activación del expulsor en caso de parada de la cinta</b>				Todos los modelos
<p>Con EIS=ON el sistema tiene distintos comportamientos en función de su configuración:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Con Conveyor Control System o con un encoder: si la cinta se detiene durante una expulsión, el expulsor se mantiene activado hasta el sucesivo arranque de la cinta y a continuación acabará la expulsión.</li><li>- Si se utiliza la entrada cinta sucesiva (FOLLOWING CONVEYOR.): si la entrada se desactiva durante una expulsión, el expulsor se mantiene activado hasta la sucesiva reactivación de la entrada y seguidamente acabará la expulsión.</li></ul> <p>Con EIS=OFF el expulsor se desactiva transcurridos 2 segundos desde la parada de la cinta durante una expulsión, o desde la desactivación de la entrada FOLLOWING CONVEYOR.</p> <p><i>No disponible con EM=B o SB</i></p>				

COMP.EJECT RELAY	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>ERL</b>	NO / NC	NO	Global
Descripción				Modelos
<b>Lógica del relé de expulsión</b>				Todos los modelos
NC: En caso de expulsión, el relé conmuta al pin NC; NO: En caso de expulsión, el relé conmuta al pin NO.				

ACT .PREC CONV	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	PC	ON / OFF	OFF	Global
Descripción				Modelos
Habilitación del relé “cinta precedente”				Todos los modelos
Por medio del relé Cinta Precedente (PREC_CONV), el detector de metales puede controlar un aparato conectado en línea (por ejemplo, un sistema de cinta transportadora montado línea arriba).				
<ul style="list-style-type: none"><li>- Con Conveyor Control System o con un encoder, si PC=ON el relé PREC_CONV sólo se activa durante el movimiento de la cinta. Si PC=OFF el relé siempre está desactivado.</li><li>- Con otros sistemas, la aplicación del parámetro no tiene ningún efecto.</li></ul>				

ACT . FOLLW . CONV .	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	FC	ON / OFF	OFF	Global
Descripción				Modelos
<b>Habilitación del relé “cinta sucesiva”</b>				Todos los modelos
<p>Por medio de la entrada Following Conveyor (FOLLOWING CONVEYOR) se puede controlar el detector de metales mediante un aparato conectado en línea (por ejemplo, un sistema de cinta transportadora montado línea abajo).</p> <p>Si FC=ON el estado de la entrada genera distintos comportamientos del detector de metales en función de la configuración del sistema:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- con Conveyor Control System: El movimiento de la cinta transportadora sólo se habilita si la entrada FOLLOWING CONVEYOR está activada. La cinta se detiene inmediatamente si la entrada FOLLOWING CONVEYOR está desactivada. Véase también el parámetro RE;</li><li>- con Control Power Box, sin encoder: el detector de metales detiene el incremento del retardo para la activación del expulsor si la entrada FOLLOWING CONVEYOR no está activada. Esta función permite, por ejemplo, en una línea de producción en tubos, detener el retardo de la activación del expulsor si la bomba que mueve el líquido se para.</li><li>- con Control Power Box, con encoder: la aplicación del parámetro habilita el control de la velocidad de la cinta (véase también EA) sólo con la entrada FOLLOWING CONVEYOR activada.</li></ul> <p>Si FC=OFF el comportamiento del sistema es independiente del estado de la entrada.</p>				



REENCENDIDO AUT	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	RE	ON / OFF	OFF	Global
Descripción				Modelos
<b>Rearranque de la cinta si se activa la entrada “FOLLOWING CONVEYOR”</b>				Todos los modelos
<p>Si FC= OFF, el parámetro no tiene ningún efecto; Si FC=ON:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- RE=OFF: Si la cinta se detiene por la desactivación de la entrada “FOLLOWING CONVEYOR”, <u>cuando la entrada se activa de nuevo la cinta transportadora debe volverse a poner en marcha manualmente.</u></li><li>- RE=ON: Si la cinta se detiene por la desactivación de la entrada “FOLLOWING CONVEYOR”, cuando la entrada se activa de nuevo la cinta transportadora arranca automáticamente a no ser que se pulse antes la tecla STOP. Cuando la cinta está parada debido a la entrada cinta sucesiva, el piloto verde ( ► ) parpadea.</li></ul> <p style="text-align: right;"><i>Disponible sólo con Conveyor Control System</i></p>				

TEST relay mode	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>TRM</b>	TREQ / TACT	TREQ	Global
Descripción				Modelos
<b>Modo de funcionamiento del relé TEST REQUEST</b>				Todos los modelos
Se puede programar el modo de funcionamiento del relé TEST REQUEST: - TREQ: el relé está activado en el horario programado para la solicitud de prueba hasta el inicio de la ejecución de la prueba; - TACT: el relé sólo está activado durante la ejecución de la prueba.				

AUX relay mode	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>ARM</b>	de 0 a N	0	Global
Descripción				Modelos
<b>Modo de funcionamiento del relé AUX</b>				Todos los modelos
<div>- ARM=0: El relé AUX se utiliza para el TEST RAPIDO; Véase el parámetro QCKT.</div> <div>- ARM=N: El relé AUX está activado cuando el estado SC incluye el valor programado en ARM. Véase el parámetro SC para los valores posibles de N.</div>				

TIEMPO STOP	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>ST</b>	0 – 99 min	0	Global
Descripción				Modelos
Tiempo para la parada automática de la cinta				Todos los modelos
Se requiere el uso de una fotocélula de sincronización: si no se detecta ningún tránsito durante un tiempo ST, con la cinta en movimiento, la cinta transportadora se detiene automáticamente (Nota: no aparece ningún mensaje de aviso).				
<i>Disponible sólo con Conveyor Control System</i>				

## 3.11.2 CONFIG.MOTOR


Lista de los parámetros disponibles en el submenú  
“CONFIG.MOTOR”.


Este menú sólo está disponible en los modelos provistos de  
Conveyor Control System.


```
VOLT.NOM.MOTOR
CORR.NOM.MOTOR
TENS.NOM.MOTOR
FACT.NOM.MOTOR
FREC.NOM.MOTOR
VELOC.NOM.MOTOR
MAX.FREC.INV.
TIEM.ACCELERAC.
T.DECelerACION
ARRANQUE RAPIDO
FREC.PUL.INVERT
FREC.INVER.BASE
REINIC.INV.DEF
```





Todos los siguientes parámetros se refieren a motor e inversor suministrados por CEIA.  
Si se dispone de otros tipos de motores, leer la etiqueta del motor para programar los valores correctos.


VOLT . NOM . MOTOR	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>NMV</b>	70 – 230 V	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Tensión nominal del motor</b>				Todos los modelos
Este parámetro sólo puede modificarse con el motor parado.				
<i>Disponible sólo con Conveyor Control System</i>				
 En los sistemas integrados CEIA el valor estándar programado es el correcto para el funcionamiento del sistema				


CORR . NOM . MOTOR	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>NMC</b>	0.00 – 9.00 A	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Corriente nominal del motor</b>				Todos los modelos
Si está programado en 0.00 el control de la sobrecorriente estará desactivado. Este parámetro sólo puede modificarse con el motor parado.				
<i>Disponible sólo con Conveyor Control System</i>				
 En los sistemas integrados CEIA el valor estándar programado es el correcto para el funcionamiento del sistema				


TENS . NOM . MOTOR	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>NMP</b>	0.00 – 10.00 kW	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Potencia nominal del motor</b>				Todos los modelos
Este parámetro sólo puede modificarse con el motor parado.				
<i>Disponible sólo para algunas versiones y con Conveyor Control System</i>				
 En los sistemas integrados CEIA el valor estándar programado es el correcto para el funcionamiento del sistema				

FACT . NOM . MOTOR	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	NMCP	0.000 – 1.000	-	Global
Descripción				Modelos
Cos(φ) nominal del motor				Todos los modelos
Este parámetro sólo puede modificarse con el motor parado.				
Disponible sólo para algunas versiones y con Conveyor Control System				
 En los sistemas integrados CEIA el valor estándar programado es el correcto para el funcionamiento del sistema				

EFIC.NOM.MOTOR	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>NME</b>	0.00 – 0.99	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Eficiencia nominal del motor</b>				Todos los modelos
Este parámetro sólo puede modificarse con el motor parado.				
<i>Disponible sólo para algunas versiones y con Conveyor Control System</i>				
 En los sistemas integrados CEIA el valor estándar programado es el correcto para el funcionamiento del sistema				

FREC.NOM.MOTOR	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>NMF</b>	12 – 99,00	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Frecuencia nominal del motor</b>				Todos los modelos
Este parámetro sólo puede modificarse con el motor parado.				
<i>Disponible sólo con Conveyor Control System</i>				
 En los sistemas integrados CEIA el valor estándar programado es el correcto para el funcionamiento del sistema				

VELOC.NM.MOTOR	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>NMS</b>	0 – 40000 rpm	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Velocidad nominal del motor</b>				Todos los modelos
Este parámetro sólo puede modificarse con el motor parado.				
<i>Disponible sólo para algunas versiones y con Conveyor Control System</i>				
 En los sistemas integrados CEIA el valor estándar programado es el correcto para el funcionamiento del sistema				

MAX. FREC. INV.	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>MI</b>	60 – 100 Hz	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Frecuencia máxima en salida del inversor</b>				Todos los modelos
Este parámetro sólo puede modificarse con el motor parado.				
<i>Disponible sólo con Conveyor Control System</i>				
 En los sistemas integrados CEIA el valor estándar programado es el correcto para el funcionamiento del sistema				

TIEM.ACCELERAC	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>ACCT</b>	0.00 – 99.00 s	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Tiempo de aceleración del motor</b>				Todos los modelos
Este parámetro sólo puede modificarse con el motor parado. <i>Disponible sólo con Conveyor Control System</i>				

T.DECCELERACION	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>DECT</b>	0.00 – 99.00 s	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Tiempo de deceleración del motor</b>				Todos los modelos
Este parámetro sólo puede modificarse con el motor parado. <i>Disponible sólo con Conveyor Control System</i>				

ARRANQUE RAPIDO	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>IFLY</b>	OFF / ON	-	Global
Descripción				Modelos
<b>ARRANQUE RAPIDO</b>				Todos los modelos
Programar en ON sólo en caso de interferencias del motor con la antena del THS/MN21. Este parámetro sólo puede modificarse con el motor parado.				
<i>Disponible sólo con Conveyor Control System</i>				

FREC . PUL . INVERT	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>IPF</b>	2, 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 kHz	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Frecuencia de los impulsos inversor</b>				Todos los modelos
Este parámetro sólo puede modificarse con el motor parado. <i>Disponible sólo con Conveyor Control System</i>				

FREC . INVER . BASE	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>IBF</b>	50 / 60 Hz	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Frecuencia de base inversor</b>				Todos los modelos
Este parámetro sólo puede modificarse con el motor parado.				
<i>Disponible sólo para algunas versiones y con Conveyor Control System</i>				

REINIC . INV . DEF	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>IRST</b>	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Restablece los valores por defecto del inversor</b>				Todos los modelos
Este comando restablece todos los parámetros internos del inversor (que no se listan aquí) a los valores establecidos por defecto, optimizados para el THS. Se solicita confirmar antes de proceder. Este comando sólo puede seleccionarse con el motor parado.				
<i>Disponible sólo con Conveyor Control System</i>				

IND . BAUDRS232	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>BR</b>	9600 / 57600 bps	57600	Global
Descripción				Modelos
<b>Programación de la velocidad de transmisión del puerto RS232</b>				Todos los modelos

IND . AUX RS232	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>AUBR</b>	9600 / 57600 bps	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Programación de la velocidad de transmisión del puerto RS232 auxiliar</b>				Todos los modelos

PROTOCOLO DTR	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	DT	N / H	N	Global
Descripción				Modelos
<b>Protocolo DTR</b>				Todos los modelos
Uso de la línea DTR (FECHA Terminal Ready) para comunicar con una impresora serial. DT=N: línea no utilizada; DT=H: línea utilizada, en modo handshake, línea activa alta. El detector de metales deja de enviar datos al puerto serial. si la línea no está en nivel lógico alto.				

TIEMPO ACTIVAC	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>BT</b>	0,001 – 0,200 s	0,005	Global
Descripción				Modelos
<b>Ajuste del tiempo mínimo de activación para entradas rápidas</b>				Todos los modelos
Tiempo mínimo de activación de una entrada “rápida” (todas las entradas y las fotocélulas), para que se considere activada.				

T.ACTIVAC SLOW	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>BTS</b>	0,001 – 0,200 s	0,010 s	Global
Descripción				Modelos
<b>Ajuste del tiempo mínimo de activación para entradas lentas</b>				Todos los modelos
Tiempo mínimo de activación de una entrada “lenta” (pulsadores de mando y botones de emergencia), para que se considere activada.				

Centre belt time	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>CBT</b>	0 – 60 s	0	Global
Descripción				Modelos
<b>Tiempo de centrado para cintas retráctiles con banda plana</b>				Todos los modelos provistos de sistema de centrado de la cinta
Se utiliza en algunos modelos de cintas retráctiles con banda plana, provistos de pistón de centrado y fotocélulas; en dichos sistemas:				
- la activación de una fotocélula de centrado comporta la activación del correspondiente pistón de centrado				
- la desactivación de una fotocélula de centrado comporta la desactivación del correspondiente pistón de centrado, con un retardo igual a CBT (el conteo de dicho retardo se pondrá a cero si se vuelve a reactivar la fotocélula antes de que transcurra el tiempo CBT).				
Programar CBT=0 para desactivar el centrado.				

### 3.12 LECTOR CODIGO BAR

Lista de los parámetros disponibles en el menú “**LECTOR CODIGO BAR**”.

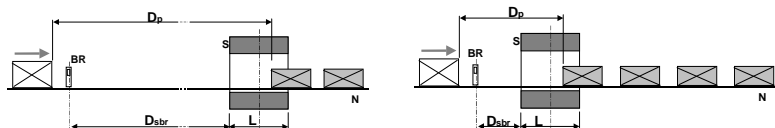
Este menú sólo está disponible si se ha habilitado el uso de un lector de código de barras (ponerse en contacto con CEIA).


```
PRIMER CARACT.
ULTIMO CARACT.
APRENDIZAJE COD.
DIST. LECT. MD
EXP. SIN COD. BAR
```

PRIMER CARACT.	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>WS</b>	1 - 48	-	Global
Descripción				Modelos
Primer carácter válido para la identificación del producto				Todos los modelos
Indica el primer carácter válido para identificar el producto, dentro del código completo leído. Por ejemplo: Si en un código EAN13 (de 13 caracteres de longitud) se quieren ignorar los 3 primeros caracteres, se debe configurar WS=4 y WE=13. En este caso el código 8004040090011 se considera igual que el código 9114040090011.				
Disponible sólo con lector de código de barras habilitado				

ULTIMO CARACT.	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>WE</b>	1 - 48	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Último carácter válido para la identificación del producto</b>				Todos los modelos
Indica el último carácter válido para identificar el producto, dentro del código leído. Por ejemplo: Si en un código EAN13 (de 13 caracteres de longitud) se quieren ignorar los 2 últimos caracteres, se debe configurar WS=1 y WE=11. En este caso el código 8004040090011 se considera el mismo que el código 8004040090022.				
<i>Disponible sólo con lector de código de barras habilitado</i>				

APRENDIZAJE COD.	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	LC	ON / OFF	OFF	Global
Descripción				Modelos
Activación de la fase de asociación código/producto				Todos los modelos
<p>Este comando permite asociar un código a un producto. Cuando está activado (LC=ON), en el display aparece el mensaje “Passare codice” (pasar código). Una vez que se ha pasado el código de barras por el lector, en el display aparecerá el código leído y el mensaje “E per confermare” (E para confirmar). Pulsar ENTER para asociar el código al producto actual, pulsar PROG para anular la operación. Pulsando una de las dos flechas, se podrá volver a pasar un código de barras.</p> <p><i>Disponible sólo con lector de código de barras habilitado</i></p>				

DIST. LECT. MD		Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
		BD	300 – 5000 mm	-	Global
Descripción					Modelos
<b>Distancia entre el punto de lectura y la sonda</b>					Todos los modelos
<p>El lector debe montarse línea arriba de la sonda para permitir la lectura del código impreso en el embalaje. Si se reconoce el código, el lector envía un comando al detector de metales para seleccionar el producto correspondiente. El tiempo que requiere el THS para elaborar el código de barras normalmente es insignificante, pero pasa a ser importante si contextualmente se cambia la banda o el modo de detección porque se ha modificado el tipo de producto. Cuando el detector de metales recibe la señal de cambiar el tipo de producto, se activa un procedimiento interno de ajuste cuya longitud determina la distancia mínima a la que pueden estar dos paquetes con distintos códigos y, por lo tanto, con productos diferentes.</p>					
					
Modelo / Evento	THS/xxMS21 <u>con</u> cambio de modo de detección (DM) entre dos productos	THS/21E-3F <u>con</u> cambio de banda (BA) entre dos productos	THS/xx21 y THS/xxMS21 <u>sin</u> cambio de modo de detección (DM) entre dos productos	THS/21E y THS/21E-3F <u>sin</u> cambio de banda (BA) entre dos productos	
Distancia entre los paquetes	$D_p \geq L + 3000 \text{ mm}$		$D_p \geq L + 300 \text{ mm}$		
Distancia entre el lector de códigos y la sonda THS/21	$D_{sbr} \geq 3000 \text{ mm}$		$D_{sbr} \geq 300 \text{ mm}$		
S	sonda del detector de metales		L	longitud de la sonda	
N	cinta transportadora		Dsbr	distancia sonda-lector	
BR	lector de códigos de barras		Dp	distancia entre paquetes con productos diferentes	
Disponible sólo con lector de códigos de barras activado y FM=S o SB					

EXP.SIN COD.BAR	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	NE	ON / OFF	OFF	Global
Descripción				Modelos
Expulsión de los paquetes con código incorrecto				Todos los modelos
Si está activado, los paquetes sin código o con código no reconocido se expulsarán. Si está desactivado, no se realizará ninguna acción.				
Disponible sólo con lector de códigos de barras activado y EM=S o SB				
	Para que esta función pueda ser utilizada debe estar instalada una fotocélula para la sincronización de los paquetes. Dicha fotocélula puede instalarse antes o después de la sonda; PERO DEBE INSTALARSE DESPUÉS DEL LECTOR DE CÓDIGOS DE BARRAS.			

### 3.13 ESTADO I/O

Este menú muestra, en tiempo real, la lista de las líneas de entrada y salida con la indicación de su estado, junto al valor de las medidas realizadas y de las variables programadas en el detector de metales. La visualización del estado está dividida en prácticos submenús.

```
Outputs
Inputs
Measures
Variables
```

#### 3.13.1 Outputs

Este submenú muestra, en tiempo real, la lista de las líneas de salida con la indicación de su estado (L: No activo, H: Activo).

Seleccionando una salida y pulsando la tecla E, se puede cambiar manualmente cada estado por medio de las teclas flecha. Pulsando otra vez la tecla E, la salida se deselecciona y regresa a su estado original.

*La lista de las salidas mostradas puede cambiar en función del modelo de detector de metales.*

```
Alarm relay
Eject relay
Eject NO
Eject NC
PREC CONV relay
TEST REQ relay
READY relay
AUX relay
INVERTER relay
MOTOR FAULT light
RUNNING light
RED lamp
YELLOW lamp
BLUE lamp
Ext.buzzer
```

#### 3.13.2 Inputs

Este submenú muestra, en tiempo real, la lista de las líneas de entrada con la indicación de su nivel lógico (L: No activo, H: Activo).

```
INPUT PHOTOCCELL
INPUT EJECT.CONF.
Eject check in
Reset in
Inhibition in
INPUT FOLLOW.CONV.
INPUT BIN FULL
INPUT BIN ABSENT
INPUT LOW PRESSURE
AUX1 input
1.Reset.Chk.in
STOP button in
STOP button in
UP button in
DOWN button in
RESET button in
Encoder in
Encoder in
Encoder in
Encoder in
J16-3-4 conn in
Encoder relay in
DTR in
Vout check in
Vid check in
Dip in
Dip in
Dip in
ShowBarcodeRdr in
```

*La lista de las entradas mostradas puede cambiar en función del modelo de detector de metales.*

### 3.13.3 Measures

Este submenú muestra una lista de medidas efectuadas en tiempo real por el detector de metales.

```
Speed          0.0000
Motor curr.    0.0000
Motor volt.    0.0000
ALM supply V1  0.0000
ALM supply V2  0.0000
ALM supply V3  0.0000
ALM supply V4  0.0000
Vtx+           0.0000
Vtx-           0.0000
Verobe         0.0000
ALMsupply V1   0.0000
ITx+           0.0000
ITx-           0.0000
Internal temp. 0.0000
Ej.op.time     0.0000
```

*La lista de las medidas mostradas puede cambiar en función del modelo de detector de metales.*

### 3.13.4 Variables



Este menú no está disponible en los modelos THS/xx21E.

Este submenú muestra una lista de variables relativas al producto actual. Estas variables se programan automáticamente durante el procedimiento de autoadquisición.

*La lista de las variables mostradas puede cambiar en función del modelo y de la configuración del detector de metales.*

```
Z1 0.0000
Z2 0.0000
Z3 0.0000
```



Modificar manualmente estos valores puede comportar fallos de funcionamiento del detector de metales. En este caso, repetir la autoadquisición del producto actual.



### 3.14 ADMIN.DIAGNOSTIC


Lista de parámetros disponibles en el menú “ADMIN.DIAGNOSTIC”.

```
FALLO_FOTOCEL
SYNC.FOTO.MAX
REV.EXP.MAX
LIMIT_FALLO_FOT
CONTENEDOR_LLENO
RETAR.BIN_LLEN
FALTA_CONTENEDOR
RETA.FALTA_BIN
Bin with lock
Unlock bin time
PRESTION_AIR.BAJA
RET.PRESTION_BAJA
CONF.EXPULSION
TIEMPO_CONF.EXP
VERIF.ZONA_EXP.
EXAC.VERIF.EXP.
DIAG.FOTOC.PARO
VERIF.POS.EXPUL.
RET.VERIF.POS.
VERIF.ENCODER
TEST_NO_A_TIEMPO
ERROR_TEST
LOG_EVENT.LLENO
LOGIN.RESTRINGID
PERIODO_IND.ALAR
LIM.INDIC.ALARM
EXPULSAR_ERROR
REINIT.TEST
```


FALLO FOTOCEL	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	PA	ON / OFF	OFF	Global
Descripción				Modelos
Diagnóstico de las fotocélulas de Sincronización y de Control Expulsión				Todos los modelos
Habilitación / inhabilitación del diagnóstico de las fotocélulas de Sincronización y de Control Expulsión. Véanse los parámetros SPMA, CPMA y PAT.				



SYNC.FOTO.MAX	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>SPMA</b>	0 – 60000 mm	0	Global
Descripción				Modelos
<b>Máxima activación continuada de la fotocélula de Sincronización</b>				Todos los modelos
Programar SPMA a la distancia máxima permitida (en milímetros) recorrida por la cinta con activación continuada de la fotocélula de Sincronización: si se supera, se activa la avería “Fotocellula di Sincronizzazione” (Fotocélula de Sincronización).				
Programar SPMA=0 para inhabilitar el control. El control también se inhabilita con PA=OFF.				

REV . EXP . MAX	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>CPMA</b>	0 – 60000 mm	0	Global
Descripción				Modelos
<b>Máxima activación continuada de la fotocélula de Control Expulsión</b>				Todos los modelos
Programar CPMA a la distancia máxima permitida (en milímetros) recorrida por la cinta con activación continuada de la fotocélula de Control Expulsión: si se supera, se activa la avería “Fotocellula di Verifica EXPULSION” (Fotocélula de Control Expulsión). Programar CPMA=0 para inhabilitar el control. El control también se inhabilita con PA=OFF.				

LIMIT FALLO FOT	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>PAT</b>	0 – 10000	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Umbral de activación de la avería fotocélula</b>				Todos los modelos
Si PAT > 0, la activación de las fotocélulas de Sincronización y de Control Expulsión sólo se cuenta con la cinta en movimiento (o con la entrada FOLLOWING CONVEYOR (Cinta Sucesiva activada, si se usara), excepto en caso de expulsión.				
Si la diferencia entre las dos cuentas alcanza el valor de PAT, el detector de metales activa el estado de avería relativo a la fotocélula con menos activaciones.				
Programar PAT=0 para inhabilitar el control. El control también se inhabilita con PA=OFF.				
 PAT=1 es equivalente a PAT=2.				

CONTENEDOR LLENO	Pr. Remota <b>LF</b>	Valores posibles ON / OFF / CEON	Valor estándar -	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Habilitación alarma Depósito Lleno (BIN FULL)</b>				Todos los modelos
Programar LF = ON para habilitar la activación de la avería “CONTENEDOR LLENO” (Depósito lleno) si la entrada BIN FULL se activa durante un tiempo superior al programado en LFD. El sistema se restablece automáticamente cuando se elimina la causa de la avería. Véanse también los parámetros IL y LFD. Con LF=CEON, la avería “CONTENEDOR LLENO” (Depósito lleno) se activa si la entrada EJECT. CONFIRMATION se activa (se utiliza cuando el sensor de confirmación expulsión también controla la condición de bidón lleno)				
RETAR.BIN LLEN	Pr. Remota <b>LFD</b>	Valores posibles 00:00 – 59:59 mm:ss	Valor estándar -	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Tiempo de espera de la alarma “CONTENEDOR LLENO” (BIN FULL)</b>				Todos los modelos
Si la entrada BIN FULL permanece activada durante LFD segundos, se activa la correspondiente alarma.				
FALTA CONTENEDOR	Pr. Remota <b>LA</b>	Valores posibles ON / OFF	Valor estándar -	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Habilitación alarma Falta Depósito (BIN_ABS)</b>				Todos los modelos
Programar LA = ON para habilitar la activación de la avería “FALTA CONTENEDOR” (Falta Depósito) si la entrada BIN_ABS se activa por un tiempo superior al programado en LAD. El sistema se restablece automáticamente cuando se elimina la causa de la avería. Véanse también los parámetros IA y LAD.				
RETA.FALTA BIN	Pr. Remota <b>LAD</b>	Valores posibles 00:00 – 59:59 mm:ss	Valor estándar -	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Tiempo de espera de la alarma “FALTA CONTENEDOR” (BIN_ABS)</b>				Todos los modelos
Si la entrada BIN ABSENT permanece activada durante LAD segundos, se activa la correspondiente alarma. En caso de bidón con cerradura electromecánica, programar LAD a un valor que garantice el procedimiento de vaciado del bidón.				
Bin with lock	Pr. Remota <b>BWL</b>	Valores posibles ON / OFF	Valor estándar OFF	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Control del Depósito de productos descartados por medio de cerradura electromecánica</b>				Todos los modelos
Programando este parámetro en ON, la apertura del depósito de productos descartados con electrocerradura sólo está permitida entrando en Programación y usando el comando “Unlock bin” (Desbloquear bidón). La cerradura electromecánica se abrirá durante un tiempo UBT. Cada apertura del depósito de productos descartados se registra en la memoria eventos.				
Unlock bin time	Pr. Remota <b>UBT</b>	Valores posibles 0 – 30 s	Valor estándar 0	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Tiempo de desbloqueo de la electrocerradura del depósito de productos descartados</b>				Todos los modelos


PRESION AIR.BAJA	Pr. Remota <b>AP</b>	Valores posibles ON / OFF	Valor estándar -	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Habilitación alarma Presión Baja (LOW PRESSURE)</b>				Todos los modelos
Programar AP = ON para habilitar la activación de la avería “Pressione Bassa” (Presión Baja) si la entrada LOW PRESSURE se activa durante un tiempo superior al programado en APDL. El sistema se restablece automáticamente cuando se elimina la causa de la avería. Véanse también los parámetros IAP y APDL.				
RET.PRESION BAJA	Pr. Remota <b>APDL</b>	Valores posibles 0 – 60 s	Valor estándar -	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Tiempo de espera de la alarma “PRESION AIRE BAJA” (LOW_PRESSURE)</b>				Todos los modelos
Si la entrada LOW PRESSURE permanece activada durante APDL segundos, se activa la correspondiente alarma.				
CONF.EXPULSION	Pr. Remota <b>CE</b>	Valores posibles ON / OFF	Valor estándar -	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Habilitación de la confirmación de la expulsión</b>				Todos los modelos
<p>Programar CE = ON para habilitar el control de la confirmación de la expulsión. Después de la activación del expulsor, si la entrada EJECT CONFIRM no se se activa antes de que transcurra un tiempo CT, se activa la avería “EXPULSION non confermata” (Expulsión no confirmada). Esto sucede, por ejemplo, si un paquete contaminado no es expulsado correctamente en el depósito de almacenamiento, o con el expulsor no correctamente activado). Comprobar la causa y restablecer el sistema.</p> <p>Si el sensor Control Posición Expulsor no se utiliza (EPC=OFF), este control también habilita la activación de la avería “Sistema EXPULSION inceppato” (Sistema de expulsión atascado) si se activa la entrada Confirmación Expulsión sin que se hubiera activado el expulsor (por ejemplo, en caso de un paquete bloqueado, durante el tránsito, delante del sensor de Confirmación Expulsión, o con expulsor bloqueado en posición de expulsión). El detector de metales se restablece automáticamente cuando se elimina la causa de la avería.</p> <p>Si EPC=ON, este control también habilita la activación de la avería “Anomalia espulsore” (Anomalia expulsor), si el expulsor no está posicionado correctamente.</p> <p style="text-align: right;"><i>Disponibile sólo con EM=F,S o FS</i></p>				
TIEMPO CONF.EX	Pr. Remota <b>CT</b>	Valores posibles 0,01 – 60,00 s	Valor estándar -	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Tiempo máximo de confirmación de la expulsión</b>				Todos los modelos
Con la Confirmación de Expulsión activada (CE=ON), CT representa el máximo retardo admitido para la activación de la entrada Confirmación Expulsión, desde la activación del expulsor. Véase también el parámetro CE.				
<div></div> <p>Con CE=ON se puede comprobar el tiempo de la última apertura, transcurrido entre el mando de apertura y la activación de la entrada de Confirmación Expulsión, directamente en ESTADO I/O &gt; Measures &gt; Ej.op.time. Programar CT a un valor no inferior al tiempo real de apertura.</p>				
VERIF.ZONA EXP.	Pr. Remota <b>ECK</b>	Valores posibles ON – OFF	Valor estándar -	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Funcionamiento del Control Expulsión</b>				Todos los modelos
<p>Con ECK=ON, la fotocélula de Control Expulsión (entrada EJECT CHECK) controla que, durante una expulsión, el tramo de la cinta afectado por la expulsión esté completamente vacío, para evitar posibles tránsitos sin que se expulsen los paquetes contaminados.</p> <p>Programar ECK=OFF para inhabilitar el control. Véase también el parámetro ECKA.</p> <p style="text-align: right;"><i>Disponibile sólo con EM=S o FS</i></p>				

EXAC . VERIF . EXP .	Pr. Remota <b>ECKA</b>	Valores posibles 2 – 250 mm	Valor estándar -	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Precisión del funcionamiento del Control Expulsión</b>				Todos los modelos
Programando ECKA: EM=FS: el área que debe controlarse es igual al área de la cinta afectada por la expulsión menos el valor de ECKA por ambos lados. EM=S: el área que debe controlarse es igual a la longitud del paquete menos el valor de ECKA por ambos lados.				
Disponible sólo con EM=S o FS				
DIAG . FOTOC . PARO	Pr. Remota <b>PDIS</b>	Valores posibles ON / OFF	Valor estándar -	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Control de las fotocélulas con la cinta parada</b>				Todos los modelos
Si PDIS está programado en ON, el control de las entradas Depósito Lleno, Falta Depósito y Baja Presión también se lleva a cabo con la cinta transportadora parada (o con la entrada Cinta Sucesiva no activada, si se utilizara).				
VERIF . POS . EXPUL .	Pr. Remota <b>EPC</b>	Valores posibles ON – OFF	Valor estándar -	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Activación del control de la posición del expulsor</b>				Todos los modelos
Este control, junto a CE=ON, habilita la activación de la avería “Anomalia espulsore” (Anomalia expulsor), si el expulsor no está posicionado correctamente o no se posiciona antes de que transcurra el tiempo EPCD desde la activación del expulsor.				
RET . VERIF . POS .	Pr. Remota <b>EPCD</b>	Valores posibles 1,00 – 60,00 s	Valor estándar -	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Programación del tiempo máximo de cambio de posición del expulsor</b>				Todos los modelos
Programar EPCD en el tiempo máximo permitido para el expulsor (desde el mando de activación) para volver correctamente a la posición de reposo. Véase también el parámetro EPC. Programar EPCD a un valor no inferior al tiempo real de apertura y cierre del expulsor.				
 Si EPC=ON, se puede ver el último tiempo de activación o de desactivación del expulsor ( <b>Ej.op.time</b> , desde el mando de activación hasta la activación de la entrada EJECT.CONFIRMATION; <b>Ej.cl.time</b> , desde el mando de desactivación hasta la activación de la entrada EJECTOR POSITION CHECK), en el menú <b>ESTADO I/O &gt; Measures</b> .				
VERIF . ENCODER	Pr. Remota <b>EA</b>	Valores posibles ON – OFF	Valor estándar -	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Activación del control del encoder</b>				Todos los modelos
Si se utiliza un encoder (KE > 0), programar EA=ON para habilitar el control de la velocidad de la cinta por medio del encoder. Este control está en función de la configuración del sistema: - <i>Con Conveyor Control System</i> : Transcurridos 10 segundos desde el arranque de la cinta transportadora, si la velocidad leída por el encoder es inferior a 0.7 BL o superior a 1.3 BM, se activan respectivamente las averías “FREQ.ENCOD.BASSA” (frecuencia encoder baja) o “FREQ.ENCOD.ALTA” (frecuencia encoder alta). Eliminar la causa y restablecer. - <i>Con Control Power Box</i> : Transcurridos 10 segundos desde el arranque de la cinta, si la velocidad leída por el encoder es inferior a BL o superior a BM, se activan respectivamente las averías “FREQ.ENCOD.BASSA” (frecuencia encoder baja) o “FREQ.ENCOD.ALTA” (frecuencia encoder alta). Eliminar la causa y restablecer.				
 Con Control Power Box se requiere la conexión de la entrada FOLLOWING CONVEYOR y la activación del parámetro FC, de no ser así el control de la velocidad se realiza siempre independientemente del estado de la cinta.				

TEST NO A TIEMPO	Pr. Remota <b>FT</b>	Valores posibles ON / OFF	Valor estándar ON	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Activación del estado de avería por agotamiento del tiempo de espera de prueba</b>				Todos los modelos
Programar FT=ON para habilitar la activación de la avería “TEMPO TEST ESAURITO” (tiempo de prueba agotado) si una prueba solicitada no inicia antes de que transcurra el tiempo máximo (TD o FTD). Si la avería se activa, es obligatorio restablecer y realizar la prueba. Véase también el parámetro STM.				
ERROR TEST	Pr. Remota <b>FF</b>	Valores posibles ON / OFF	Valor estándar ON	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Activación del estado de avería por fallo de una prueba</b>				Todos los modelos
Programar FF=ON para habilitar la activación de la avería “ERROR TEST” (prueba fallida) si fallara una prueba. En este caso se puede restablecer el sistema (si STM=OFF) o bien puede ser necesario volver a realizar la prueba pero con resultado positivo (si STM=ON). Véase también el parámetro STM.				
LOG EVENT.LLENO	Pr. Remota <b>FB</b>	Valores posibles ON / OFF	Valor estándar OFF	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Activación del estado de avería por memoria de eventos llena</b>				Todos los modelos
La memoria de eventos siempre contiene los últimos 1000 (serie 21E) o 10000 (serie 21) o 100000 (con tarjeta IXC) eventos ocurridos. Cuando la memoria eventos está llena al 100%, los nuevos eventos reemplazan los eventos más viejos. Programar FB=ON para evitar que los eventos aún sin imprimir puedan ser reemplazados: cuando la memoria eventos, aún sin imprimir, está llena al 90% (equivalente a 900 eventos para la serie 21E, 9000 eventos para la serie 21 o 90000 con tarjeta IXC), se activa la avería “MEM.EVENTI PIENA” (memoria eventos llena). En este caso es necesario imprimir los últimos eventos ocurridos (PL) y borrar los eventos impresos (EV). Los eventos no se borran inmediatamente, sino que están disponibles para ser reemplazados por eventos futuros. Con tarjeta IXC, guardar los últimos eventos ocurridos con el comando “ <i>Save last events</i> ” (guardar últimos eventos) y luego borrarlos con el comando “ <i>Empty last events</i> ” (vaciar últimos eventos). Programar FB=OFF para inhabilitar este control. Véanse también los parámetros PL y EV.				
LOGIN RESTRINGID	Pr. Remota <b>FLR</b>	Valores posibles ON / OFF	Valor estándar ON	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Bloqueo de la programación después de tres intentos de acceso fallidos</b>				Todos los modelos
Programar FLR=ON para habilitar el control de los posibles intentos de acceso no autorizado a la programación: si está habilitado, después de tres intentos fallidos consecutivos, se activa la avería “LOGIN RESTRINGIDO” (acceso restringido). Consultar el apartado 2.4.4 para restablecer el sistema.				
PERIODO IND.ALAR	Pr. Remota <b>ARP</b>	Valores posibles 0 – 60 min	Valor estándar 0	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Programación del periodo de recurrencia alarmas</b>				Todos los modelos
Véase el parámetro ART.				

LIM. INDIC. ALARM	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	ART	0 – 250	0	Global
Descripción				Modelos
Programación del umbral de la recurrencia de las alarmas				Todos los modelos
Programar ART > 0 para habilitar el control del número de alarmas, según el parámetro ARP:				
ARP=0: si el número de alarmas del producto actual (CA) alcanza el valor de ART, se activa la avería "TROPPI ALLARMI" (demasiadas alarmas). Poner a cero el contador de alarmas para restablecer el sistema.				
ARP>0: si se verifican ART alarmas en el periodo de tiempo ARP, se activa la avería "TROPPI ALLARMI" (demasiadas alarmas). Restablecer normalmente.				
Programar ART=0 para inhabilitar el control. Véase también el parámetro CA.				

MAX . EXPULSION	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>EMEX</b>	0 – 60000 mm	0	Global
Descripción				Modelos
<b>Máxima extensión con expulsión continua</b>				All models
<p>En el Conveyor Control System, programar EMEX a la máxima distancia admitida recorrida por la cinta con el expulsor activado continuamente debido a una alarma prolongada.</p> <p>Con Control Power Box, programar EMEX al tiempo máximo admitido con el expulsor continuamente activado debido a una alarma prolongada (como 0.06 EMEX/BS segundos).</p> <p>Si la expulsión se activa con una extensión superior a este límite, se activa la avería “TROPPI ALLARMI” (demasiadas alarmas). Restablecer normalmente.</p> <p>Programar EMEX=0 para inhabilitar este control.</p> <p style="text-align: right;"><i>Disponible sólo con EM=F o FS</i></p>				

EXPULSAR ERROR	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>EF</b>	ON / OFF	ON	Global
Descripción				Modelos
<b>Activación de la expulsión en caso de avería</b>				Todos los modelos
Programar EF=ON para activar la expulsión en caso de avería (excepto Depósito Lleno, Falta Depósito y Baja Presión) ocurrida con la cinta en movimiento.				
Restablecer la avería para desactivar el expulsor.				
 En el Conveyor Control System con SF=ON, este parámetro no tiene ningún efecto.				

REINIC.TEST	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>PFR</b>	MAN / AUT	AUT	Global
Descripción				Modelos
<b>Restablecimiento automático tras anomalía de la sonda</b>				Todos los modelos
Si está programado en MAN, el sistema requiere el restablecimiento manual para cada anomalía de la sonda, incluso cuando el sistema interno soluciona automáticamente la anomalía.				

### 3.15 TEST MD

Lista de los comandos disponibles bajo el menú “TEST MD”.

TEST FE  
TEST NFE  
TEST SS

TEST FE	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	-	-	-	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
<b>Activación de la prueba con muestra de hierro</b>				Todos los modelos
Seleccionar la prueba y pulsar la tecla E para iniciarla. Si FD>0, en la pantalla aparece el diámetro de la esfera de muestra, de hierro, que se ha de utilizar. Pasar la muestra antes de 1 minuto. Para el procedimiento de la prueba y sus resultados, véase la sección Pruebas de funcionamiento en el Manual de Instrucciones. Véanse también los parámetros FD,STM,SAC y FF.				

TEST NFE	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	-	-	-	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
<b>Activación de la prueba con una muestra de metal no magnético</b>				Todos los modelos
Seleccionar la prueba y pulsar la tecla E para iniciarla. Si ND>0, en la pantalla aparece el diámetro de la esfera de muestra, de metal no magnético, que se ha de utilizar. Pasar la muestra antes de 1 minuto. Para el procedimiento de la prueba y sus resultados, véase la sección Pruebas de funcionamiento en el Manual de Instrucciones. Véanse también los parámetros ND, STM, SAC y FF.				

TEST SS	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	-	-	-	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
<b>Activación de la prueba con muestra de acero inoxidable</b>				Todos los modelos
Seleccionar la prueba y pulsar la tecla E para iniciarla. Si SD>0, en la pantalla aparece el diámetro de la esfera de muestra, de acero inoxidable, que se ha de utilizar. Pasar la muestra antes de 1 minuto. Para el procedimiento de la prueba y sus resultados, véase la sección Pruebas de funcionamiento en el Manual de Instrucciones. Véanse también los parámetros SD, STM, SAC y FF.				

### 3.16 TEST SEGURIDAD

Lista de los comandos disponibles en el menú “TEST SEGURIDAD”.

TEST SEGURIDAD

TEST SEGURIDAD	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	-	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Activación de TEST SEGURIDAD</b>				Todos los modelos
<p>Se requiere una fotocélula de confirmación expulsión. Durante la ejecución de esta prueba se inhabilita el expulsor a fin de poder comprobar que, en caso de avería del expulsor, el sistema puede recuperar correctamente un paquete contaminado no expulsado.</p> <p>Pulsar la tecla E para iniciar la prueba Fail Safe Test y pasar un paquete que genere alarma (por ejemplo, un paquete con una muestra de referencia encima); transcurrido un tiempo CT debe activarse la avería “SIN CONF.RECHAZO” y la prueba Fail Safe finaliza. Comprobar que se pueda recuperar el paquete contaminado; si no se pudiera recuperar, corregir las programaciones (por ejemplo CT, PC, SF).</p>				
<i>Disponible sólo con CE=ON</i>				

### 3.17 IMPRESION

La lista de los comandos disponibles en el menú “IMPRESION”, cambia en función de si está instalada o no una tarjeta IXC.

#### 3.17.1 Sin tarjeta IXC instalada

Lista de los comandos disponibles en el menú “IMPRESION”.

```
IMPRIMIR ULT.EVENT
IMPRIMIR TODO
BORRA EV. IMPR.
```

IMPRIMIR ULT.EVENT	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	PL	-	-	Global
Descripción				Modelos
Impresión de la lista de eventos				Todos los modelos
Este comando permite imprimir directamente (con una impresora serial, véase DTR) o ver (con un software de programación remota como el CEIA MDScope o HyperTerminal®) todos los eventos ocurridos desde la última operación de “borrado” (con mando EV). Véanse también EV y DTR.				



La memoria Eventos contiene hasta 10000 (serie THS/21) o 1000 (serie THS/21E) eventos ocurridos, ordenados cronológicamente. No se puede borrar su contenido. Cuando la memoria está llena, los siguientes nuevos eventos reemplazan los más viejos.


Programar FB=ON (véase el parámetro FB) para evitar que los eventos que aún no se han imprimido sean reemplazados.

Seguidamente se muestra un ejemplo de informe:

```
[000] 11/07/03 - 9:01:27 Metal Detector Off
-096201-
[001] 11/07/03 - 9:01:32 Metal Detector On
-235478-
[005] 11/07/03 - 9:02:01 Accesso programmazione (LOCALE)
Nome: MARIO Cognome: ROSSI Descriz.: ADMINISTR
-938511-
[009] 11/07/03 - 9:02:01 Modificato prodotto: PROD01
Sensibilità: 280 -> 278
Nome: MARIO Cognome: ROSSI Descriz.: ADMINISTR
-024038-
[006] 11/07/03 - 9:02:11 Uscita programmazione (LOCALE)
Nome: MARIO Cognome: ROSSI Descriz.: ADMINISTR
-357061-
[005] 11/07/03 - 9:02:49 Accesso programmazione (LOCALE)
Nome: FRANCO Cognome: NERI Descriz.: SUPERVISR
-956106-
[012] 11/07/03 - 9:03:00 Allarme
Sensibilità: 278 Ampiezza: 23.9 dB
-102548-
[015] 11/07/03 - 9:02:59 Test superato
Prod.: PROD01 Diametro Fe: 1.00
Nome: FRANCO Cognome: NERI Descriz.: SUPERVISR
-024520-
[013] 11/07/03 - 9:03:00 Espulsione: PROD01
-687116-
[006] 11/07/03 - 9:03:02 Uscita programmazione (LOCALE)
Nome: FRANCO Cognome: NERI Descriz.: SUPERVISR
-012275-
+288040+
#
```

A	Código evento
B	Fecha y hora del evento
C	Descripción del evento
D	Datos del operador
E	Modificación de un parámetro
F	Datos de una alarma
G	Prueba efectuada con una muestra ferrosa



BORRA EV. IMPR.	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	EV	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Borra de la memoria los eventos imprimidos</b>				Todos los modelos
Este comando confirma los eventos imprimidos con PL desde el último comando EV; de este modo el espacio de memoria correspondiente queda disponible para el registro de los eventos sucesivos. Es aconsejable usar el mando EV sólo si los eventos imprimidos con PL se han archivado (se han imprimido físicamente o se han guardado en un archivo).				
 Este comando no borra físicamente la memoria Eventos.				

IMPRIMIR TODO	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>PB</b>	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Impresión de todos los eventos</b>				Todos los modelos
Este comando imprime todos los eventos memorizados.				

### 3.17.2 Con tarjeta IXC instalada

Lista de los comandos disponibles en el submenú **“Save events”** (Guardar eventos), cuando en el sistema está instalada una tarjeta IXC.

```
Save last events
Empty last events
Save events
```

Save last events	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	-	-	-	Global
Descripción				Modelos
Guardado de los eventos ocurridos desde la última operación “Empty last events” (Vaciar últimos eventos)				Todos los modelos

Si no hay ninguna memoria USB insertada en el puerto USB del detector de metales, aparece un mensaje cuando se inicia la operación.

THS/xx21E	THS/xx21
=====	=====
Insert USB memory	Insert USB memory
PULS P PARA SALIR	PULS P PARA SALIR
=====	=====

Los eventos del detector de metales se guardan del siguiente modo:

```
:/Ceia/SNxxxxxxxxxx/Log/xxxxxxxxxx_LAST_EVENTS_YYYYMMDD_HHMM.LOG
```

donde xxxxxxxxxxxx es el número de serie del detector de metales, YYYYMMDD\_HHMM es la fecha en la que se han guardado.

Empty last events	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	-	-	-	Global
Descripción				Modelos
Borrado de los eventos guardados desde la última operación “Save last events” (guardar últimos eventos)				Todos los modelos

Al final de la operación se visualiza el mensaje **“LISTO”** (Realizado).

THS/xx21E	THS/xx21
=====	=====
LISTO	LISTO
=====	=====

### 3.17.2.1 Save events (Guardar eventos)

Lista de los comandos disponibles en el submenú “Save events”.

Save from-to  
Save all events

Save from-to	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	-	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Guardado de los eventos ocurridos en un determinado intervalo de tiempo</b>				Todos los modelos

Si no hay ninguna memoria USB insertada en el puerto USB del detector de metales, aparece un mensaje cuando se inicia la operación.

Seleccionar el intervalo de tiempo deseado, seguidamente seleccionar Salva (Guardar) y pulsar E para guardar los eventos ocurridos en ese periodo.

En presencia de muchos eventos, un mensaje advierte que la operación puede tardar algunos minutos.

THS/xx21E	THS/xx21
=====	=====
Insert USB memory PULS P PARA SALIR	 Insert USB memory PULS P PARA SALIR
-----	-----
From 14:17 06/04/11 to 17:30 06/04/11 Save *	From 14:17 06/04/11 to 17:30 06/04/11 Save.....*
-----	-----
=====	=====
ESPERE CAN TAKE MINUTES	 ESPERE CAN TAKE MINUTES
-----	-----

Los eventos del detector de metales se guardan del siguiente modo:

`:/Ceia/SNxxxxxxxxxx/Log/xxxxxxxxxx_YYYYMMDD_HHMM-yyyyymmdd_hhmm.LOG`

donde xxxxxxxxxxxx es el número de serie del detector de metales, YYYYMMDD\_HHMM es la fecha de inicio e yyyyymmdd\_hhmm es la fecha de fin del periodo.

Al final de la operación se visualiza el mensaje “LISTO” (Realizado).

THS/xx21E	THS/xx21
=====	=====
LISTO	 LISTO
-----	-----

Save all events	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	-	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Guardado de todos los eventos</b>				Todos los modelos

Si no hay ninguna memoria USB insertada en el puerto USB del detector de metales, aparece un mensaje cuando se inicia la operación.

En presencia de muchos eventos, un mensaje advierte que la operación puede tardar algunos minutos.

Los eventos del detector de metales se guardan del siguiente modo:

`:/Ceia/SNxxxxxxxxxx/Log/xxxxxxxxxx_YYYYMMDD_HHMM.LOG`

donde xxxxxxxxxx es el número de serie del detector de metales, YYYYMMDD\_HHMM es la fecha en la que se han guardado.



Al final de la operación se visualiza el mensaje "LISTO" (Realizado).

THS/xx21E	THS/xx21
<div>=====</div> <div>Insert USB memory</div> <div>PULS P PARA SALIR</div> <div>-----</div>	<div>=====</div> <div> Insert USB memory</div> <div>PULS P PARA SALIR</div> <div>-----</div>
<div>=====</div> <div>ESPERE</div> <div>CAN TAKE MINUTES</div> <div>-----</div>	<div>=====</div> <div> ESPERE</div> <div>CAN TAKE MINUTES</div> <div>-----</div>
<div>=====</div> <div>LISTO</div> <div>-----</div>	<div>=====</div> <div> LISTO</div> <div>-----</div>

### 3.18 CONFIG.CALIDAD

Lista de los parámetros disponibles en el menú “**CONFIG.CALIDAD**” (Configuración QA).

```
RETAR.1er TEST
INTERVALO TEST
MAX.RETAR.TEST
MODO TEST
VERIF.AMP.MUES.
TEST RAPIDO
TEST.RES.OK
```

RETAR.1er TEST	Pr. Remota <b>FTD</b>	Valores posibles 00:00 – 23:59	Valor estándar 00:05	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Intervalo predefinido para la primera petición automática de prueba</b>				Todos los modelos
Se requiere la habilitación de la petición periódica de prueba (TE > 0). La primera prueba programada se pedirá transcurrido un tiempo FTD desde cada encendido del detector de metales. Véase también el parámetro TE.				
INTERVALO TEST	Pr. Remota <b>TE</b>	Valores posibles 00:00 – 23:59	Valor estándar 00:00	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Intervalo de tiempo entre las peticiones automáticas de prueba</b>				Todos los modelos
El parámetro TE permite habilitar la programación de las peticiones de prueba, como se ilustra a continuación: TE=00:00: Las peticiones automáticas de prueba están inhabilitadas TE>00:00: Las pruebas se pedirán cada intervalo de tiempo TE (desde la primera prueba, véase FTD), por medio del mensaje “Test” que aparece en la pantalla, la activación de un piloto externo (salida BLUE LAMP) y la posible activación del relé TEST (según el parámetro TRM). Cuando se pide la prueba, entrar en programación y realizar la prueba según el criterio programado (véanse los parámetros TD y TMD). Desde la pantalla de Status, en cualquier momento se puede ver para cuándo está programada la siguiente petición de prueba.				
MAX . RETAR . TEST	Pr. Remota <b>TD</b>	Valores posibles 00:00 – 23:59	Valor estándar 00:00	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Tiempo máximo de espera para efectuar una prueba</b>				Todos los modelos
Tiempo máximo (desde la petición de la prueba) antes de que transcurra el cual debe iniciarse la prueba pedida. Transcurrido este tiempo, se activa el estado de avería “Tempo test esaurito” (tiempo de prueba agotado). Véase también el parámetro FT.				
 No se puede programar TD>TE.				
MODO TEST	Pr. Remota <b>TMD</b>	Valores posibles SINGLE, TRIPLE, FE/SS, NFE/SS, FE/NFE	Valor estándar SINGLE	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Método de ejecución de las pruebas</b>				Todos los modelos
Este parámetro indica al detector de metales el modo de ejecución de las pruebas, a saber: SINGLE: se pide la ejecución de una de las tres pruebas (FE, NFE o SS) TRIPLE: se pide la ejecución de las 3 pruebas (FE, NFE y SS), consecutivamente. FE/SS, NFE/SS, FE/NFE: se pide la ejecución de 2 de las pruebas indicadas, consecutivamente.				
 La prueba se considera superada si todas las pruebas solicitadas han dado un resultado positivo. La prueba se considera fallida en el momento que una de las pruebas falla.				

VERIF. AMP. MUES.	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>SAC</b>	OFF, X2, X3, X4, X6, X8, X12, X16, X24, X32	X4	Global
Descripción				Modelos
<b>Control de la amplitud de la muestra</b> Cuando SAC está programado a un valor "Xv", durante cada prueba también se controla que la señal proporcionada por la muestra de prueba no sea "v" veces mayor que el umbral de alarma programado con SE. Si fuera así, en la pantalla aparece el mensaje "TEST FE FALLITO, CAMP.TROPPO GRANDE" (Prueba fallida, muestra demasiado grande), y la prueba se guardará como NO (no superada). El valor de X4 es equivalente a una señal de 12 dB. Programar SAC = OFF para inhabilitar este control.				Todos los modelos

TEST RAPIDO	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>QCKT</b>	OFF / FE / NFE / SS	-	Global
Descripción				Modelos
<b>TEST RAPIDO</b> Con el parámetro QCKT programado en un valor diferente de OFF, si la entrada IN_AUX1 se activa, se inicia la petición de prueba correspondiente sin que sea necesario entrar en programación. Pasar la muestra de prueba antes de 1 minuto. Si ARM=0, la activación de la entrada IN_AUX1 también comporta la activación del relé AUX durante 3 segundos (véase también el parámetro ARM). Programar QCKT=OFF para inhabilitar la función TEST RAPIDO. Véase también el esquema eléctrico en el Manual de Instalación.				Todos los modelos




  

TEST . RES . OK	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>STM</b>	ON / OFF	OFF	Global
Descripción				Modelos
<b>Superación obligatoria de la prueba</b> STM = OFF: en caso de prueba fallida se puede restablecer el sistema STM = ON: en caso de prueba fallida es obligatorio restablecer el sistema, repetir la prueba y superarla positivamente.				Todos los modelos


### 3.19 MUESTRAS DE TEST

Lista los parámetros disponibles en el menú “MUESTRAS DE TEST” (Muestras de prueba).

DIAMETRO FE  
DIAMETRO NFE  
DIAMETRO SS

DIAMETRO FE	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	FD	0.0 – 25.0 mm	-	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
Diámetro de la esfera de muestra, de hierro, usada para la prueba				Todos los modelos
Programando FD > 0, el valor de este diámetro se asociará a la prueba correspondiente y, por lo tanto, se mostrará cuando se ejecute la prueba.				
 Este valor se usa para ser registrado en la memoria Eventos (para utilizarlo en los informes del Control de Calidad), pero no influye en la sensibilidad del detector de metales. Si está programado en 0, no se registra ningún valor con la prueba correspondiente.				
DIAMETRO NFE	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	ND	0.0 – 25.0 mm	-	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
Diámetro de la esfera de muestra, de metal no magnético, usada para la prueba				Todos los modelos excepto THS/MN21
Programando ND > 0, el valor de este diámetro se asociará a la prueba correspondiente y, por lo tanto, se mostrará cuando se ejecute la prueba.				
 Este valor se usa para ser registrado en la memoria Eventos (para utilizarlo en los informes del Control de Calidad), pero no influye en la sensibilidad del detector de metales. Si está programado en 0, no se registra ningún valor con la prueba correspondiente.				
DIAMETRO SS	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	SD	0.0 – 25.0 mm	-	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
Diámetro de la esfera de muestra, de acero inoxidable, usada para la prueba				Todos los modelos excepto THS/MN21
Programando SD > 0, el valor de este diámetro se asociará a la prueba correspondiente y, por lo tanto, se mostrará cuando se ejecute la prueba.				
 Este valor se usa para ser registrado en la memoria Eventos (para utilizarlo en los informes del Control de Calidad), pero no influye en la sensibilidad del detector de metales. Si está programado en 0, no se registra ningún valor con la prueba correspondiente.				

### 3.20 Unlock bin

Unlock bin	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	-	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Apertura de la cerradura electromagnética del bidón</b>				Todos los modelos
Activando este comando, la electrocerradura del bidón de productos descartados se desbloquea durante un tiempo especificado en el parámetro UBT.				
 Este comando sólo está disponible si BWL=ON.				

### 3.21 Comandos a los que sólo puede accederse en programación remota

-	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	PE	-	-	Global
Descripción				Modelos
Salida de la programación remota				Todos los modelos
Enviar este comando para salir de la programación remota.				
Si RPTO=ON, el detector de metales sale automáticamente de la programación remota transcurridos 5 minutos de inactividad.				

-	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	PV	-	-	Global
Descripción				Modelos
Versión software				Todos los modelos
Muestra la versión del software cargado en el detector de metales.		#PV <ENTER> THS/21 V5.330 - ALM V5.260		

```
#PV <ENTER>
THS/21 V5.330 - ALM V5.260
```

-	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	HE	-	-	Global
Descripción				Modelos
Ayuda				Todos los modelos
Muestra la lista de todos los parámetros disponibles, su significado y su valor actual.				

-	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	DA	DD/MM/YY	-	Global
Descripción				Modelos
Introducción de la fecha				Todos los modelos
DD = Día, MM = Mes		#DA 04/03/11 <ENTER>		
YY = últimas dos cifras del año		#		

```
#DA 04/03/11 <ENTER>
#
```

-	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>AR</b>	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Pone a cero la cuenta de las alarmas totales</b>				Todos los modelos
El comando AR pone a cero el contador de las alarmas totales (AC).				

-	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	CR	-	-	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
Pone a cero los contadores del producto actual				Todos los modelos
El comando CR pone a cero tanto el contador de alarmas como el contador de paquetes del producto actual (respectivamente CA y CO).				

-	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	<b>OR</b>	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Pone a cero la cuenta de los paquetes totales</b>				Todos los modelos
El comando OR pone a cero el contador de los objetos totales (OC).				


	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
-	<b>PS</b>	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Muestra el valor de los parámetros relativos al producto actual</b>				Todos los modelos
Lista de los parámetros del producto actual, junto a su valor actual				

	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
-	<b>PT</b>	-	-	Relativo al producto actual
Descripción				Modelos
<b>Lista de las programaciones actuales</b>				Todos los modelos
Lista de todos los parámetros, tanto globales como los del producto actual, junto a sus valores actuales. También se incluyen otros datos sobre el estado del detector de metales y sobre la actual configuración.				

	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
-	<b>EPT</b>	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Lista completa de las programaciones actuales</b>				Todos los modelos
Lista de todos los parámetros, tanto globales como los de cada producto presente, junto a sus valores actuales. También se incluyen otros datos sobre el estado del detector de metales, la actual configuración y la lista de los usuarios.				


	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
-	<b>SN</b>	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Número de serie del detector de metales</b>				Todos los modelos






	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
-	<b>RPTO</b>	ON / OFF	ON	Global
Descripción				Modelos
<b>Timeout programación remota</b>				Todos los modelos
RPTO = ON: La sesión de programación remota terminará automáticamente si no se introduce ningún comando por un tiempo de 5 minutos. RPTO = OFF: La sesión de programación remota sólo termina con el comando PE.				

	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
-	<b>RO</b>	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Lectura directa del nivel de la señal</b>				Todos los modelos
Cuando el sistema conectado al detector envía el mando "RO(CR)" el detector de metales responde con "RO xxx(CR)(CR)#", donde "xxx" son caracteres ASCII de 0 a 100. El umbral de alarma metal está fijado a 20. La resolución es 1.				
 (SP) indica un espacio y (CR) indica un retorno del carro.				



-	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	DL	-	-	Global
Descripción				Modelos
Estado del display y del led de alarma				Todos los modelos
El detector de metales responde a este comando con “DL(SP)” seguido por una serie de 81 caracteres, (CR), (CR) y ‘#’.				
Los primeros 80 caracteres de la serie son la imagen del display en el THS. El último carácter representa el estado del Led de Alarma (‘0’ = Apagado, ‘1’ = Encendido).				
Este comando sólo está disponible si DMD=ALPHA.				
(SP) indica un espacio y (CR) indica un retorno del carro.				

-	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	DLU	-	-	Global
Descripción				Modelos
Estado del display y del led de alarma (en UNICODE)				Todos los modelos
El detector de metales responde a este comando con “DLU(SP)” seguido por una serie de 161 caracteres, (CR), (CR) y ‘#’.				
Los primeros 160 caracteres de la serie son la imagen del display en el THS, codificados en UNICODE. El último carácter representa el estado del Led de Alarma ('0' = Apagado, '1' = Encendido).				
	Este comando sólo está disponible si DMD=ALPHA.			
	(SP) indica un espacio y (CR) indica un retorno del carro.			

-	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	KS	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Estado de las teclas ARRIBA, ABAJO, PROG y ENTER</b>				Todos los modelos
Este comando se usa para programar el estado de las teclas  STATUS,  ,  PROG y  ENTER del detector de metales. La secuencia de comando es:				
KS ( SP ) abcd ( CR )				
donde “abcd” es la secuencia de teclas FLECHA ARRIBA (a), FLECHA ABAJO (b), PROG (c), ENTER (d) cuyo estado está representado por el carácter ASCII ‘0’ (tecla oprimida) o ‘1’ (tecla no oprimida). Por ejemplo, cuando la tecla PROG está oprimida, abcd = 0010.				
 Introducir KS(SP)0000(CR) para liberar todas las teclas.				

-	Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
	FQ	-	-	Global
Descripción				Modelos
<b>Control de la detección con muestra ferrosa</b>				Todos los modelos
Cuando el sistema conectado al detector envía el comando “FQ 1(CR)”, el detector de metales inicia el procedimiento de control con muestra ferrosa. El control de FQ (representado por un carácter ASCII de 0 a 5) permite al sistema conectado al detector conocer el estado del control. Seguidamente se incluye una lista de posibles estados del control:				
0	Control no en curso	3	Control superado	
1	Inicialización / medida de la señal	4	Control NO superado	
2	En espera del paso de un producto con muestra ferrosa	5	Muestra demasiado grande	
El control con muestra ‘Acero INOX’ y ‘No-ferrosa’ funciona del mismo modo que con muestra ‘Ferosa’. Las muestras utilizadas para efectuar los controles de producción están indicadas por el valor de los parámetros ‘FD’, ‘SD’ y ‘ND’ del producto bajo control.				

		Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
-		<b>SC</b>	-	-	Global
Descripción					
<b>Control del estado del sistema</b>					
Este comando proporciona una lista de todos los estados activos del detector de metales. El detector de metales responde a este comando con la serie "SC xx,xx,.....,xx(CR)(CR)#", donde "xx" son series de caracteres ASCII que pueden tener los siguientes valores y significados:					
00	FUNCIONAMIENTO CORRECTO	-	20	ACCESO RESTRINGIDO	F 40 RESET EMERGENCIA F
01	FALTA COMUNIC.	F	21	MEM.EVENTOS LLENA	F 41 EXP.NO VERIFIC. F
02	EMERGENCIA	F	22	SIST.EXP.ATASC.	F 42 FOTOC.SINCR.AVER. F
03	EXP.NO CONFIRM.	F	23	EXPULS.NO CONECT.	F 43 FOTOC.VERIF.AVER. F
04	DEPÓSITO LLENO	F	24	Reservado	- 44 FREC.ENCOD.BAJA F
05	PRES.AIRE BAJA	F	25	Reservado	- 45 FREC.ENCOD.ALTA F
06	ANOMAL.ALIMENTAC.	F	26	Reservado	- 46 INVERSOR NO RESP F
07	ANOM.MOTOR	F	27	Reservado	- 47 ANOM.MOTOR(AUX) F
08	AVERÍA ANTEN (0)	F	28	Reservado	- 48 ANOMAL. EXPULSOR F
09	AVERÍA ANTEN (1)	F	29	PRUEBA FALLIDA	F 49 FRC.AL.EXCESIVA F
10	AVERÍA ANTEN (2)	F	30	PRUEBA FAILSAFE FALLIDA	F 50 CAMBIO CONFIGURAC. F
11	PASAR PRODUCTO en Autoadquisición	R	31	Reservado	- 51 ACCESO RESTR. (1) F
12	PRUEBA	R	32	FALTA DEPÓSITO	F 52 ACCESO RESTR. (2) F
13	TIEMPO PRUEBA AGOTADO	F	33	AVERÍA ANTEN (4)	F 53 AVERÍA Vin F
14	AUTOADQUISICIÓN	S	34	AVERÍA ANTEN (5)	F 54 AVERÍA Vout F
15	Reservado	-	35	AVERÍA ANTEN. (3/1)	F 55 AVERÍA ANTEN. (0/1) F
16	Reservado	-	36	AVERÍA ANTEN (3/2)	F 56 AVERÍA ANTEN. (0/2) F
17	SPM NO DETECTADO	F	37	EQUILIBRADO (x)	S 57 AVERÍA SCD (x) F
18	ERR.COMPATIBILIDAD	F	38	EMERGENCIA EXTERNA	F 58 WARN: IXC timeout W
19	ALIM. DEMASIADO ALTA	F	39	AVERÍA CIR.EMERG.	F 59 ¡Detector inhibido! S

F: Avería – R: Solicitud – S: Estado – W: Advertencia

Algunos mensajes de avería no pueden aplicarse a todos los modelos.

		Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
-		<b>SQ</b>	-	-	Global
Descripción					Modelos
<b>Control de la detección con muestra de Acero INOX</b>					Todos los modelos
Véase el comando FQ.					

		Pr. Remota	Valores posibles	Valor estándar	Parámetro
-		<b>NQ</b>	-	-	Global
Descripción					Modelos
<b>Control de la detección con muestra no-ferrosa</b>					Todos los modelos
Véase el comando FQ.					

-	Pr. Remota <b>EX</b>	Valores posibles -	Valor estándar -	Parámetro Global
Descripción				Modelos
<b>Salida de la programación</b>				Todos los modelos
Cuando se envía este comando al detector de metales, el display regresa inmediatamente a la pantalla inicial desde cualquier posición del árbol de programación en la que esté. Existe sólo una excepción que hay que tener en cuenta: no se puede dejar la programación mientras se está realizando una prueba del detector de metales, por lo tanto, si se envía un comando EX durante un control, aparecerá el mensaje “Impossibile uscire” (Imposible salir).				

## 3.22 Programación remota

La programación puede realizarse con un ordenador provisto de **Interfaz RS232**, una conexión **Bluetooth**, o una conexión **Ethernet/WiFi**, en función de su presencia en el detector de metales, usando un programa estándar de comunicación (por ejemplo, Windows™ *HyperTerminal*) o el software CEIA MDScope, disponible según se solicite.

### 3.22.1 Programación de los parámetros de conexión

#### 3.22.1.1 RS232 o RS232 Aux

Seleccionar el puerto COM utilizado (con adaptador USB/RS232, comprobar el puerto COM asignado). Programar el puerto del siguiente modo:

- Baud rate como programado en los parámetros BR (para RS232) o AUBR (para RS232Aux). Valor estándar: 57600 bit/s (9600 también puede seleccionarse).
- 8 bit de datos
- Ninguna paridad
- 1 bit de stop
- ningún protocolo de comunicación
- CR -> CR+LF
- Eco local = OFF
- Terminal: VT 100 (ANSI)

#### 3.22.1.2 Bluetooth

- Abrir el software de conexión Bluetooth presente en el ordenador.
- Crear una nueva conexión. El software efectuará un barrido de la zona para localizar las posibles unidades Bluetooth.  
En la lista aparecerá una voz con el nombre del modelo THS y de su número de serie. Por ejemplo: **CDSN 99999999 THS/XX**
- Seleccionando esta unidad, el software solicitará que se introduzca un código PIN. El PIN de la máquina está guardado en el parámetro **BPIN**, en el menú Administrador (el valor establecido por defecto es 00000000).
- Ahora el software de conexión Bluetooth se conectará a la unidad, y aparecerá un mensaje para indicar qué puerta virtual COM se ha creado para la unidad. Por ejemplo: **COM42**.
- Configurar el puerto COM asignado y el Baud Rate (57600bps) en los parámetros de comunicación.

#### 3.22.1.3 Comunicación mediante línea Ethernet / WiFi (con tarjeta IXC)

- Configurar los parámetros de conexión como se indica en el párrafo 3.23.1.
- Programar el puerto de conexión TCP=2101.

### 3.22.2 Acceso en programación remota

#### 3.22.2.1 Conexión a un detector de metales

##### Vía RS232 o Bluetooth

- Lanzar el programa MD Scope u otro programa de comunicación serial
- Efectuar el acceso introduciendo la contraseña (o login y contraseña) como establecido en el parámetro RM (para Rs232 y Bluetooth) o AURM (para RS232Aux) y confirmando con ENTER  
**Contraseña por defecto: 000006**

```
( CONTRASEÑA ) <ENTER>
#
```



No se visualiza ningún carácter en la pantalla durante la introducción de la contraseña.  
El prompt # sólo se visualizará cuando la autenticación es correcta.

##### Vía Ethernet o WiFi (con tarjeta IXC)

Efectuar el acceso introduciendo login y contraseña y confirmando con ENTER.  
Durante la introducción se visualizará un asterisco (\*) para cada carácter introducido.  
**Acceso por defecto como Administrador: usuario: ADMINI; contraseña: 000000.**

#### 3.22.2.2 Visualización del valor de un parámetro

Introducir el código del parámetro y pulsar **ENTER**.  
el valor del parámetro aparecerá al lado del mismo.

```
#SE<ENTER>
#SE 30
```

#### 3.22.2.3 Modificación del valor de un parámetro

Introducir el código del parámetro seguido por un espacio, introducir el nuevo valor y, por último, pulsar **ENTER**.

```
#SE 35<ENTER>
#
```

#### 3.22.2.4 Ejecutar una función

Introducir el código del parámetro y pulsar **ENTER**.

```
#PL<ENTER>
#
```

### 3.23 Acceso vía Web Server



Este párrafo sólo se aplica si en el sistema está instalada una tarjeta IXC card.

#### 3.23.1 Configuraciones de red

Para configurar el sistema THS para la conexión a una red, proceder del siguiente modo:

- Entrar en programación como *Administrador*;
- Entrar en el menú **CONFIG.AVANZ.** y en el sub-menú **Network config.**;
- Programar correctamente todos los parámetros presentes para conectar el sistema THS a la red;
- Programar el parámetro **Web server** en ON.

#### 3.23.2 Funciones disponibles

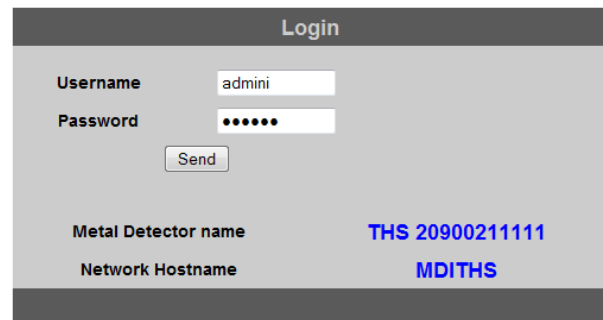
Cuando el sistema THS está conectado vía Ethernet a la red, es posible realizar algunas operaciones directamente desde un simple browser.

El operador sólo tiene que conocer la dirección IP (o el Network Hostname) del aparato.

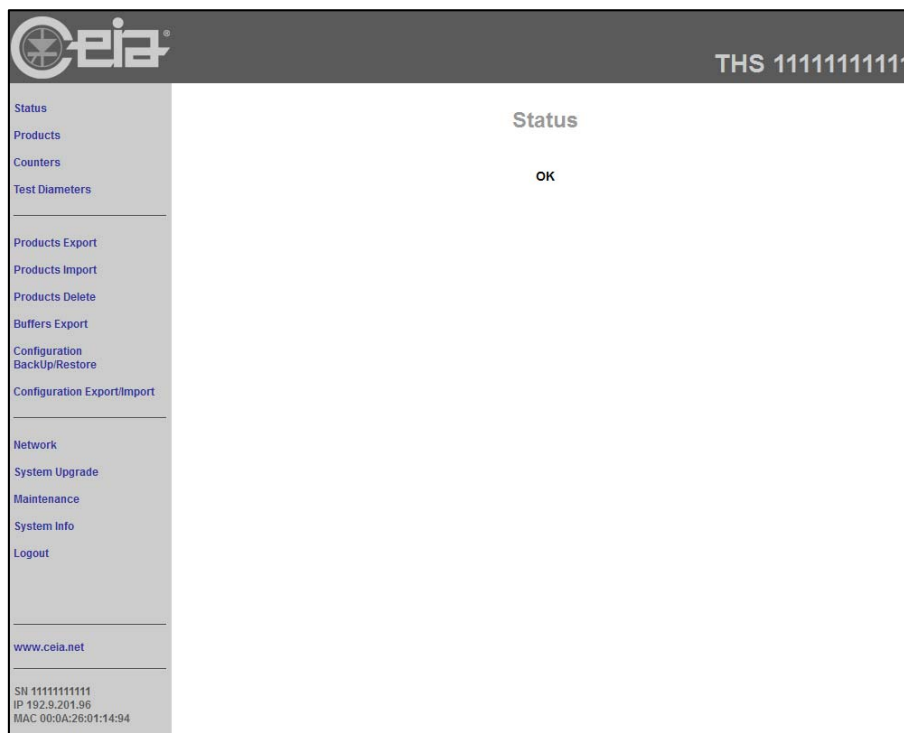
- Abrir el browser e introducir la IP del THS en el campo URL (para conocer la dirección IP por defecto ver el parámetro IPA). Asegurarse de que no haya ningún Proxy activo.
- El THS pedirá que se introduzca un nombre de usuario (Username) y una contraseña. Acceder con la propia cuenta.



La operación no es "case sensitive".



- La pantalla se divide en dos áreas, la columna menú en la izquierda y el área de contenidos en la derecha.



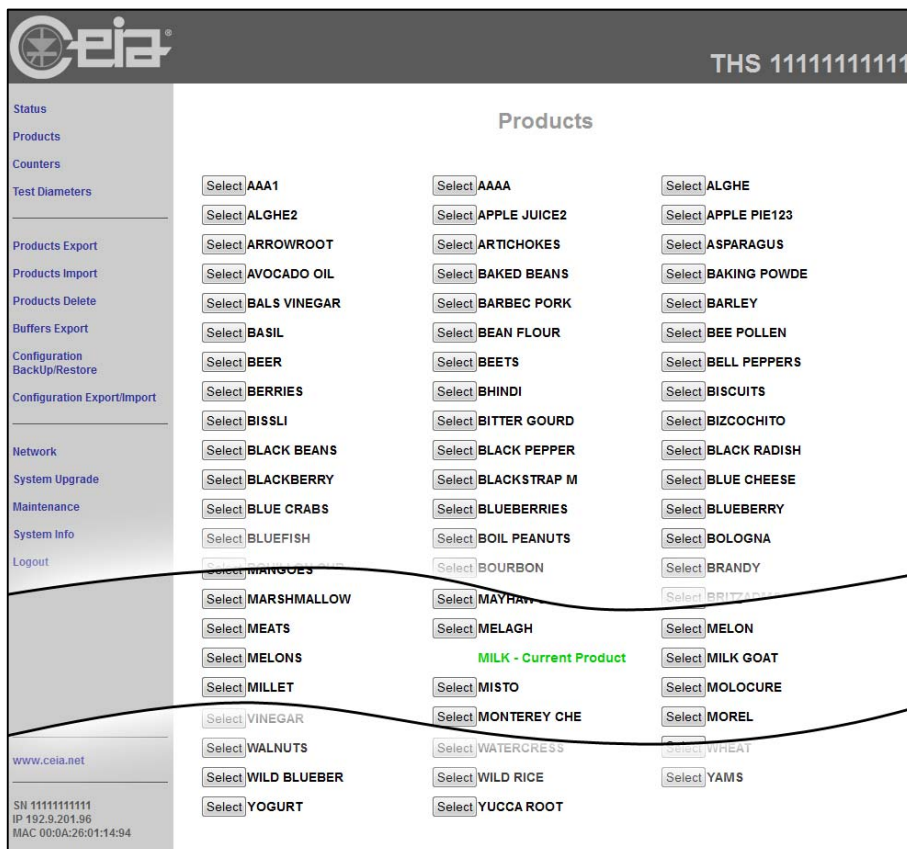
### 3.23.2.1 Status (Estado)

Esta página reproduce cada mensaje que aparece en el display del THS. La página se actualiza cada 5 segundos.



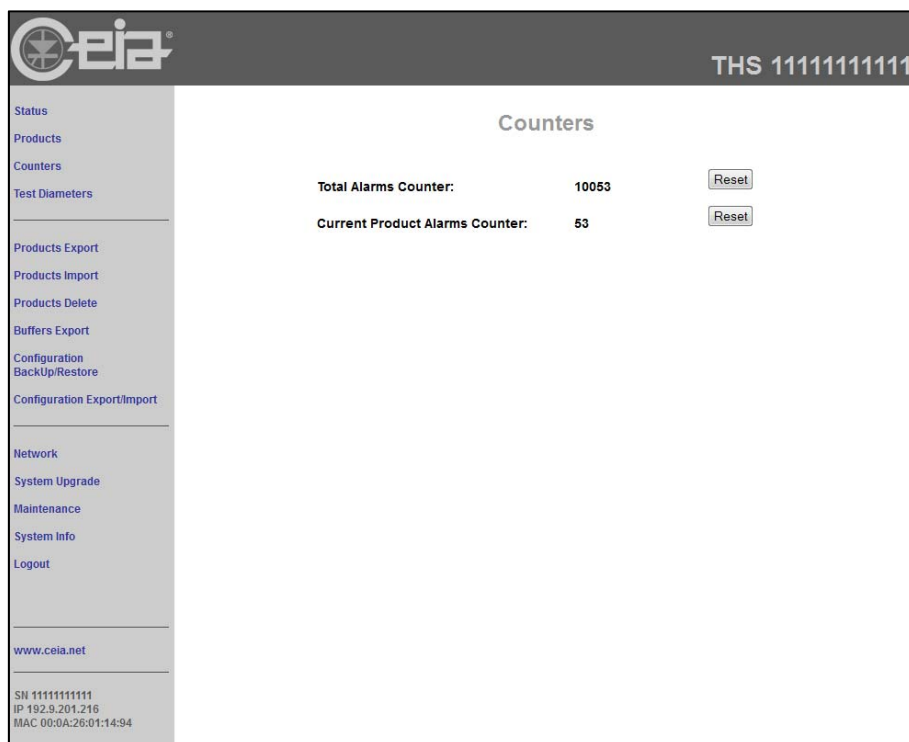
### 3.23.2.2 Products (Productos)

Esta página muestra la lista de productos guardados en la memoria del THS, mostrando en verde el producto seleccionado. Para seleccionar otro producto pulsar el botón **Select**.



### 3.23.2.3 Products Counters (Contadores Productos)

Esta página muestra, en tiempo real, el estado de los contadores de las alarmas.



**Ceia** THS 111111111111

Status  
Products  
Counters  
Test Diameters

Products Export  
Products Import  
Products Delete  
Buffers Export  
Configuration BackUp/Restore  
Configuration Export/Import

Network  
System Upgrade  
Maintenance  
System Info  
Logout

www.ceia.net

SN 111111111111  
IP 192.9.201.216  
MAC 00:0A:26:01:14:94

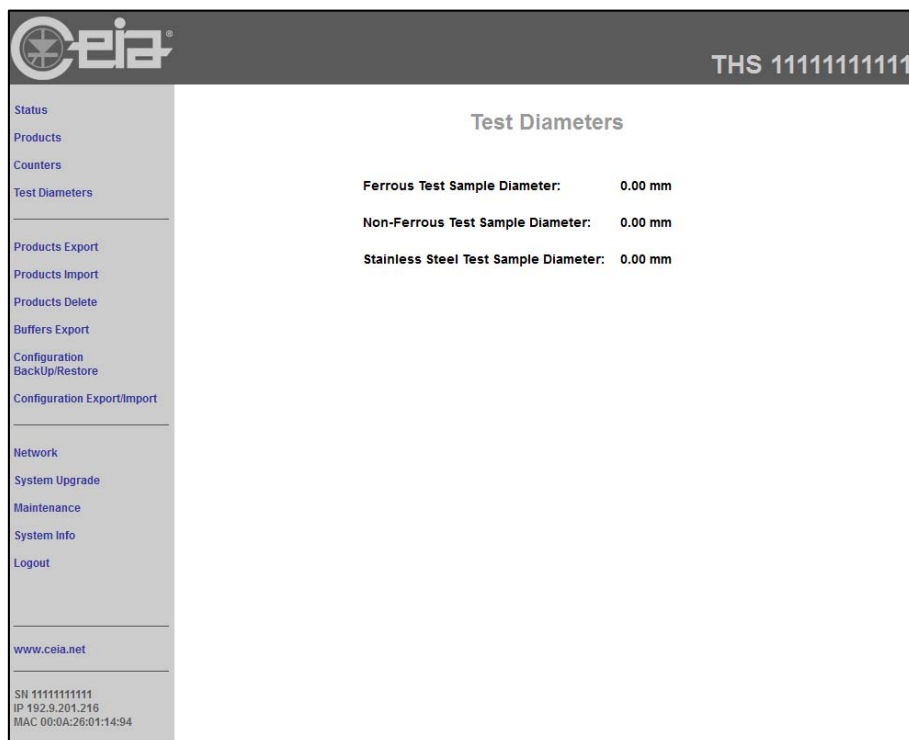
### Counters

Total Alarms Counter: 10053

Current Product Alarms Counter: 53

### 3.23.2.4 Test Diameters (Diámetros de Prueba)

En esta página se muestran los valores de diámetro de todas las muestras de prueba.



**Ceia** THS 111111111111

Status  
Products  
Counters  
Test Diameters

Products Export  
Products Import  
Products Delete  
Buffers Export  
Configuration BackUp/Restore  
Configuration Export/Import

Network  
System Upgrade  
Maintenance  
System Info  
Logout

www.ceia.net

SN 111111111111  
IP 192.9.201.216  
MAC 00:0A:26:01:14:94

### Test Diameters

Ferrous Test Sample Diameter: 0.00 mm

Non-Ferrous Test Sample Diameter: 0.00 mm

Stainless Steel Test Sample Diameter: 0.00 mm



### 3.23.2.5 Products Export (Exportación Productos)

Desde esta página se pueden seleccionar todos o algunos de los productos memorizados en la memoria del THS y exportarlos.

Cada producto seleccionado se guardará en un archivo **NombreProducto.TPR** y todos los archivos se agruparán en un único archivo **Exported\_Products.zip**.

### 3.23.2.6 Products Import (Importación Productos)

Desde esta página se pueden reimportar todos o algunos de los productos exportados, seleccionando un archivo .tpr o .zip y eligiendo de la lista.

Es posible importar productos creados en detectores de metales del mismo modelo que el detector desde el cual se realiza la importación, pero con antena de dimensiones diferentes.

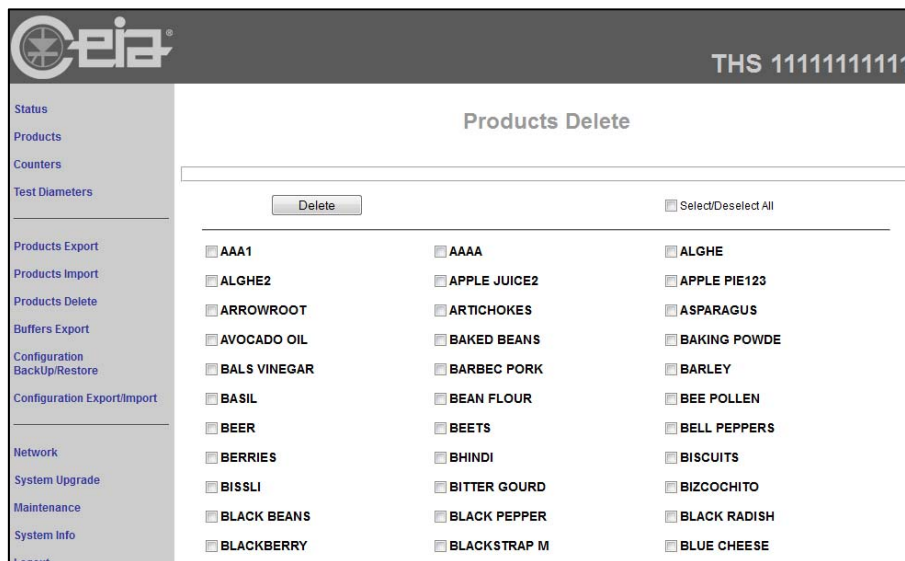
En este caso, para dichos productos podría ser necesario realizar de nuevo la Autoadquisición.

No es posible importar productos creados en modelos de detectores de metales diferentes del detector al que se realiza la importación.

El producto DEFAULT y el producto actual no pueden reemplazarse.

### 3.23.2.7 Products Delete (Borrado Productos)

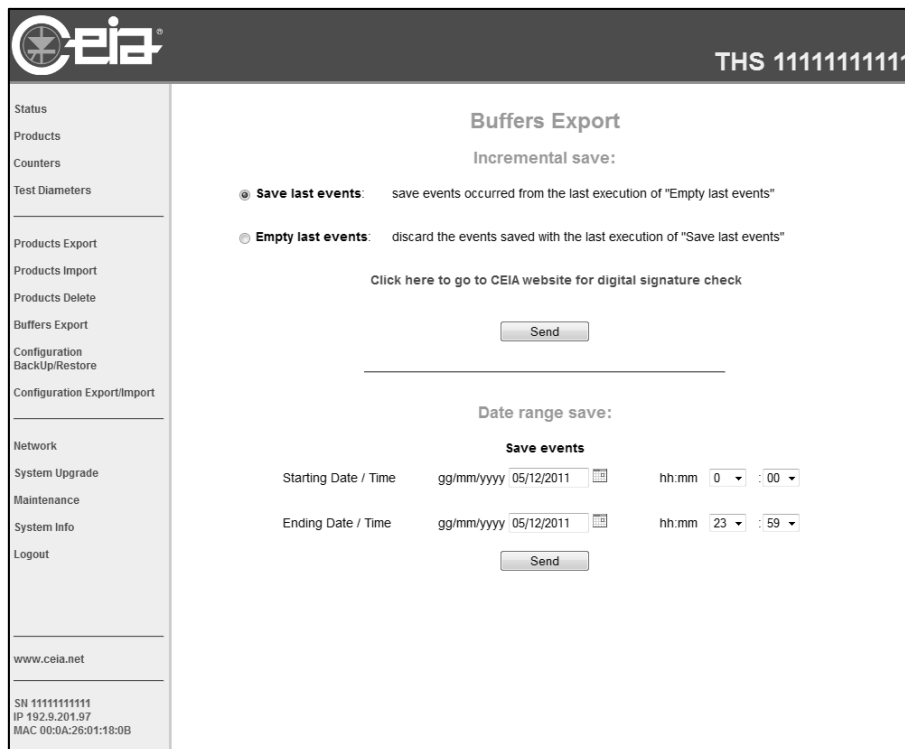
Si fuera necesario, desde esta página se pueden borrar productos.



### 3.23.2.8 Buffers Export (Exportación de la Memoria Eventos)

En esta página se pueden exportar todos los eventos ocurridos a partir de la Starting Date / Time (Fecha y Hora de Inicio) hasta la Ending Date / Time (Fecha y Hora Final) programadas. Una vez programadas las dos fechas y pulsado el botón Send, en la página aparecerá un enlace para descargar el correspondiente archivo.

El archivo de log se guarda como **n°.serie\_fechainicio-fechafin.zip** y contiene el archivo **n°.serie\_fechainicio-fechafin.LOG** solicitado.

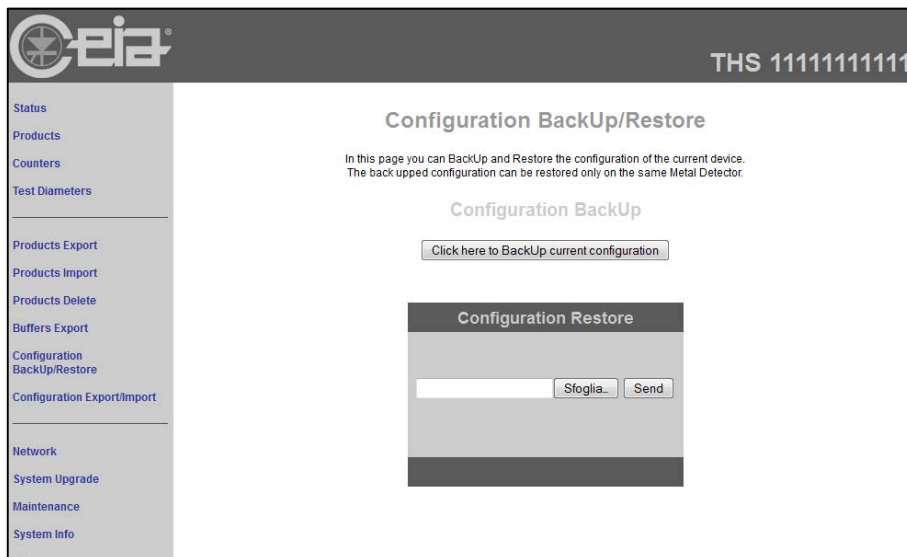


### 3.23.2.9 Configuration Backup/Restore (Guardado/Restablecimiento de la Configuración)

Desde esta página se puede guardar o restablecer toda la configuración del sistema THS conectado.

#### Configuration Backup (Guardado de la Configuración)

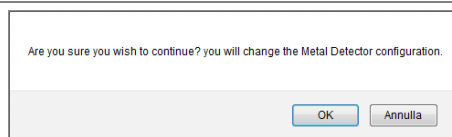
Para guardar la configuración es suficiente pulsar el pulsador **Click here to Backup current configuration**. El archivo se guarda como **N° de serie.TCB**.



#### Configuration Restore (Restablecimiento de la Configuración)

Para restablecer una configuración anteriormente guardada, seleccionar un archivo TCB del ordenador y cargarlo en el sistema THS.

Es necesaria una confirmación.



Cada archivo de configuración TCB puede restablecerse EXCLUSIVAMENTE en la misma máquina en la que se había guardado.

### 3.23.2.10 Configuration Export/Import (Importación/Exportación de la Configuración)

Desde esta página es posible exportar la configuración hacia o importarla de otros detectores de metales del mismo modelo, instalados en sistemas idénticos.



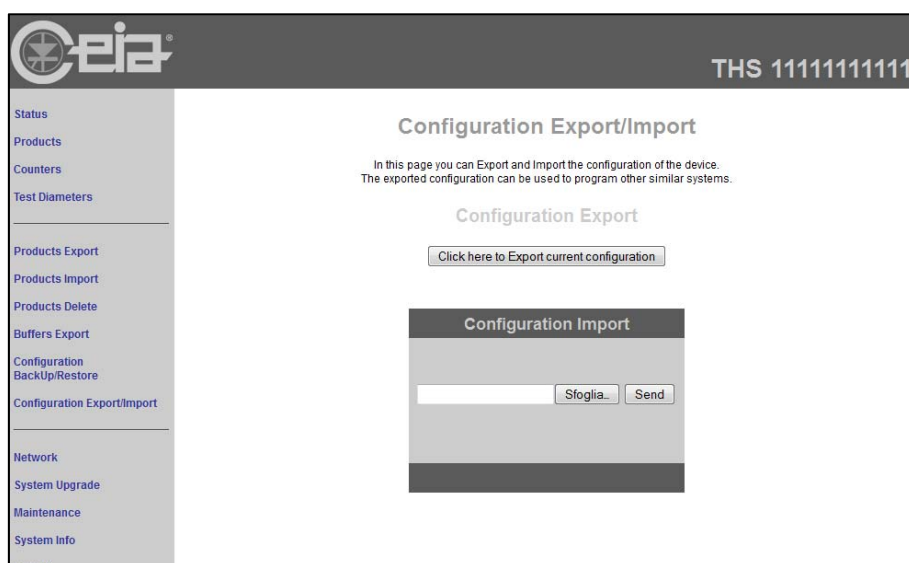
Es posible importar la configuración de un detector de metales del mismo modelo, instalado en un sistema idéntico, pero con antena de dimensiones diferentes. Comprobar el correcto funcionamiento del sistema después de la importación.



No es posible importar la configuración de modelos de detectores de metales diferentes.

### Configuration Export (Exportación de la Configuración)

Para exportar la configuración del sistema THS es suficiente pulsar el pulsador **Click here to Export current configuration**. El archivo se guarda como **N° de serie.TCE**.

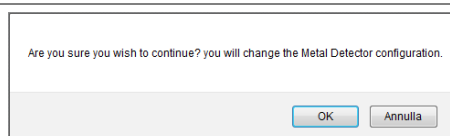


En la configuración exportada no están incluidos los parámetros de configuración válidos exclusivamente para cada sistema (por ejemplo, dirección IP, parámetros de configuración del motor, código de activación del lector de códigos de barras, etc.).

### Configuration Import (Importación de la Configuración)

Para importar un archivo de configuración, seleccionar un archivo TCE del ordenador y cargarlo en el sistema THS.

Es necesaria una confirmación.



### 3.23.2.11 Network (Datos de Red)

En esta página se pueden programar todos los datos de red del sistema THS.

Si se utiliza el protocolo DHCP, la dirección IP es asignada automáticamente por el sistema de red.

Sin embargo, si se utiliza un sistema estático de direccionamiento, los datos de red deben introducirse manualmente.

Las modificaciones se aplican cuando se pulsa el botón **Save**.

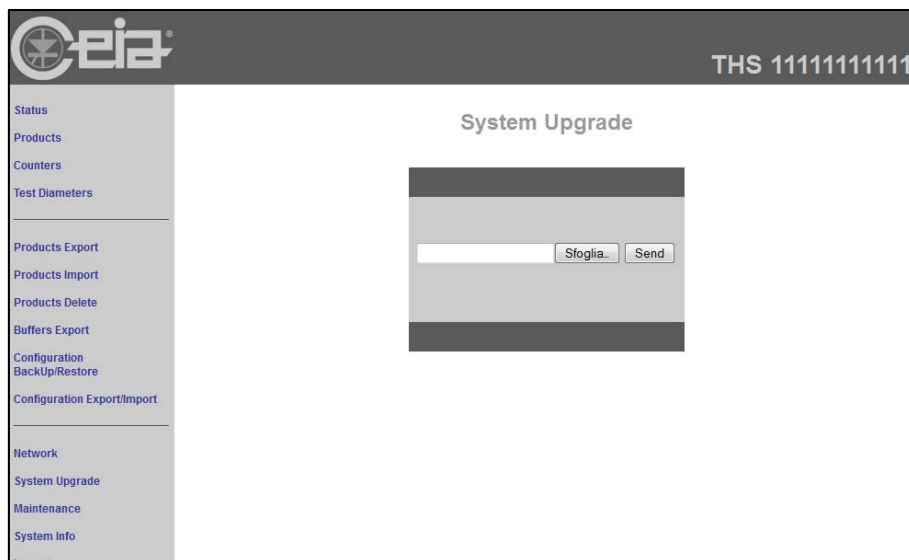


Los datos de red IP, Subnet Mask, Gateway son válidos tanto para la conexión Ethernet como para la WiFi.

Si la conexión a un network requiere la introducción de una contraseña, aparecerá una ventana de petición de la misma.

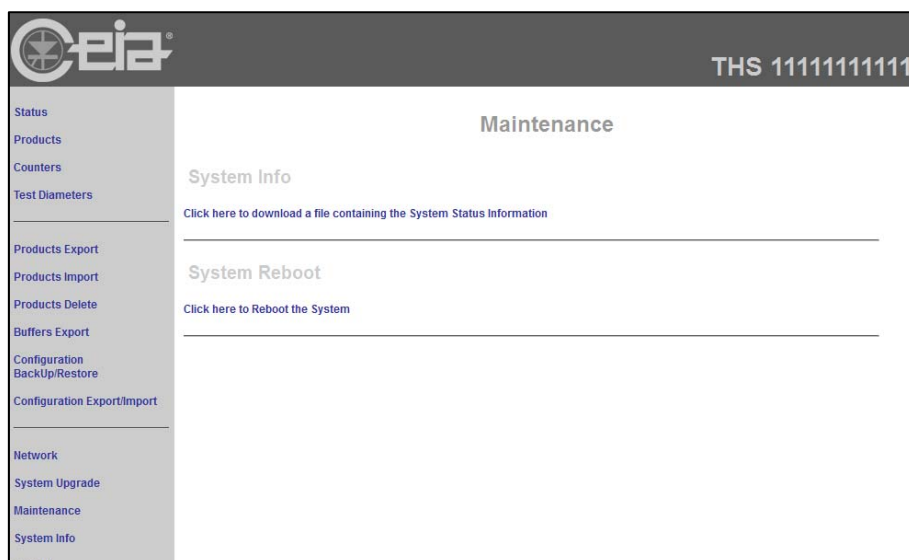
### 3.23.2.12 System upgrade (Actualización del Web Server)

Esta función permite actualizar el Web Server instalado en la tarjeta IXC, utilizando un archivo .rar suministrado por el Servicio de Asistencia CEIA.



### 3.23.2.13 Maintenance (Mantenimiento)

Esta función permite realizar algunas operaciones de mantenimiento.



#### System Info (Informaciones de Sistema)

Este comando permite guardar un archivo con las informaciones de la tarjeta IXC. Este archivo debe enviarse al servicio de asistencia de CEIA en caso de necesidad.

#### System Reboot (Reinicio del Sistema)

Esta función permite reiniciar el sistema IXC.

### 3.23.2.14 System Info (Informaciones)

Esta función muestra algunas informaciones útiles relativas al Web Server.

**System Info**

CEIATHS

Firmware version: 1.6.1  
IP Address: 192.9.201.216  
MAC Address: 00:0A:26:01:14:94

Copyright (C) 2003-2011, CEIA SpA

Third Party Software Licenses [View](#)

### 3.23.2.15 Logout (Desconexión)

Esta función permite cerrar la sesión y desconectarse.  
Simplemente haciendo clic sobre la voz "Logout" del menú, el recuadro de login para un nuevo usuario vuelve a aparecer en la página.

**Login**

**Username**

**Password**

**Metal Detector name** THS 20900211111

**Network Hostname** MDITHS

*Página dejada en blanco*



## 4 APÉNDICES

### 4.1 Lista de parámetros – Orden alfabético

AC .....	32	EPC .....	60	NMP .....	50
ACCT .....	51	EPCD .....	60	NMS .....	51
ADMS .....	24	EPT .....	72	NMV .....	50
ADS .....	42	ERF .....	43	NQ .....	74
AM .....	47	ERL .....	48	NW .....	19
AP .....	59	ERT .....	43	OC .....	32
APDL .....	59	ES .....	31	OR .....	71
AR .....	71	ESO .....	34	PA .....	57
ARM .....	49	ET .....	30	PAT .....	57
ARP .....	61	EV .....	65	PB .....	65
ART .....	62	EX .....	75	PC .....	48
ASE .....	25	FB .....	61	PD .....	42
AT .....	36	FC .....	48	PDIS .....	60
ATD .....	45	FD .....	70	PE .....	71
ATTM .....	45	FF .....	61	PFR .....	62
ATTP .....	44	FLR .....	61	PH .....	42
AUBR .....	52	FO .....	41	PI .....	17; 18
AURM .....	16	FQ .....	73	PL .....	64
BA .....	27	FT .....	61	PLEN .....	30
BARC .....	19	FTD .....	68	PN .....	18
BD .....	54	GW .....	40	PS .....	72
BE .....	41	HE .....	71	PT .....	72
BL .....	41	HN .....	40	PV .....	71
BLÉN .....	34	HPR .....	40	QCKT .....	69
BM .....	42	IA .....	46	QR .....	47
BPIN .....	16	IAP .....	47	RD .....	47
BR .....	52	IBF .....	52	RE .....	49
BS .....	42	IE .....	46	RM .....	16
BT .....	53	IFLY .....	52	RO .....	72
BTS .....	53	IL .....	46	RPTO .....	72
BWL .....	58	IN .....	41	RS .....	17
CA .....	32	IP .....	46	SA .....	25
CBT .....	53	IPA .....	40	SAC .....	69
CE .....	59	IPF .....	52	SC .....	74
CH .....	34	IRST .....	52	SD .....	70
CO .....	32	IW .....	46	SE .....	26
CPMA .....	57	IXC .....	37	SF .....	36
CR .....	71	KAR .....	35	SN .....	72
CT .....	59	KE .....	43	SO .....	34
DA .....	35; 71	KFR .....	35	SPMA .....	57
DC .....	45	KS .....	73	SQ .....	74
DDD .....	45	KT .....	43	ST .....	49
DECT .....	51	LA .....	58	STM .....	69
DI .....	43	LAD .....	58	TA .....	44
DL .....	73	LC .....	54	TA1 .....	44
DLU .....	73	LE .....	24	TA2 .....	44
DM .....	26	LF .....	58	TD .....	68
DMD .....	45	LFD .....	58	TE .....	68
DNS .....	40	LG .....	34	TL .....	44
DT .....	52	LO .....	45	TM .....	35
EA .....	60	MAC .....	40	TMD .....	68
ECK .....	59	MASE .....	25	TN .....	24
ECKA .....	60	MB .....	24	TP .....	27
ECPD .....	43	MI .....	51	TRM .....	49
ED .....	30	MM .....	36	TX .....	34
EDA .....	26	MOPT .....	25	UBT .....	58
EE .....	31	ND .....	70	UD .....	36
EF .....	62	NE .....	55	VI .....	26
EIS .....	48	NM .....	40	WE .....	53
EJ .....	36	NMC .....	50	WEBS .....	41
EM .....	28	NMCP .....	50	WS .....	53
EMEX .....	62	NME .....	51	WT .....	33
EP .....	19	NMF .....	51		

## 4.2 Lista de parámetros – Orden del menú

<b>ADMINISTRADOR .....</b>	<b>15</b>	<b>EXPULSION.....</b>	<b>28</b>
CREAR USUARIO .....	15	MODO EXPULSION .....	EM ..... 28/29
MODIFICAR USUARIO.....	15	DIST.EXPULSION .....	ED ..... 30
BORRAR USUARIO.....	16	TIEMPO EXPULS. ....	ET ..... 30
INTR.PIN BLUETOOTH .....	BPIN ..... 16	LONG.PACK.....	PLEN ..... 30
CONTRASENA REMOTO.....	16	AREA SINC.EXPUL.....	ES ..... 31
CONTRASENARS232 .....	RM ..... 16	FIN AREA EXPUL.....	EE ..... 31
Pass.auxRS232 .....	AURM ..... 16		
<b>REINICIAR..... RS .....</b>	<b>17</b>	<b>CONTADORES .....</b>	<b>32</b>
<b>SELECC.PRODUCTO.....</b>	<b>17</b>	NUM.ALARMAS.....	CA ..... 32
PRODUCT .....	PI ..... 17	NUM.OBJET .....	CO ..... 32
<b>PRODUCTOS.....</b>	<b>18</b>	TOT.ALARM .....	AC ..... 32
PRODUCT .....	PI ..... 18	TOTAL OBJ .....	OC ..... 32
RENOMBRAR PROD.....	PN ..... 18	TIEMPO TRA.....	WT ..... 33
NUEVO PRODUCTO .....	NW ..... 19	<b>CONFIGURACION.....</b>	<b>33</b>
BORRAR PRODUCTO .....	EP ..... 19	TEST COMPATIB.....	33
COD.BARRAS PROD .....	BARC ..... 19	COMP.COMPAT GRAL.....	33
Save prod.to USB.....	20	COMP.COMPAT ELECT .....	33
Select product(s).....	20	COMP.CORREA CONT .....	33
Save all products .....	21	LONG. CORREA.....	BLEN ..... 34
Load prd from USB.....	22	SONIDO.....	SO ..... 34
Select product(s).....	22	SONIDO EXT.....	ESO ..... 34
Load all .....	23	IDIOMA .....	LG ..... 34
<b>AUTOPROGRAMACION .....</b>	<b>24</b>	TRANSMISION.....	TX ..... 34
AUTOPROGRAMACION .....	LE ..... 24	CANAL TX .....	CH ..... 34
SELECC.AUTODETEC.....	ADMS ..... 24	REINIC ALAR TECL .....	KAR ..... 35
MULTI-BANDA .....	MB ..... 24	REINIC ERR TECL.....	KFR ..... 35
MIN.NUM.TRANSIT .....	TN ..... 24	HORA .....	TM ..... 35
<b>AUTOPROG.AVANZ.....</b>	<b>25</b>	FECHA.....	DA ..... 35
OPTIMIZ.METAL.....	MOPT ..... 25	TIEMPO ALARMA .....	AT ..... 35
SENSIB.AUTOPROG.....	ASE ..... 25	EXPULSION .....	EJ ..... 36
CORRECCION SENS. ....	SA ..... 25	ACTIV. UP/DOWN.....	UD ..... 36
SENS.MAX.AUTOP .....	MASE ..... 25	MOVIM. MANUAL.....	MM ..... 36
INMUN.VIBRACION.....	VI ..... 26	PARADA AVERIA.....	SF ..... 36
EXP.EN AUTOPROG.....	EDA ..... 26		
<b>PARAM.DETECCION .....</b>	<b>26</b>		
SENSIBILIDAD.....	SE ..... 26		
MODO DETECCION .....	DM ..... 26		
PROGRAMA TX.....	TP ..... 27		
BANDA.....	BA ..... 27		

&gt;&gt;

<b>CONFIG.AVANZ.</b>	<b>37</b>
IXC presence.....IXC	37
Backup conf.to USB.....	38
Restor.cfg.from USB.....	38
Export conf.to USB.....	39
Import cfg.from USB.....	39
Network config.....	40
HN.....HN	40
Host protocol.....HPR	40
IP.....IPA	40
NM.....NM	40
GW.....GW	40
DNS.....DNS	40
MAC.....MAC	40
Web server.....WEBS	41
VARIAC.PROD.....FO	41
T. INHIBICION.....IN	41
ACTIV.BARCODE.....BE	41
VELOCIDAD MIN.....BL	41
VELOCIDAD.....BS	42
VELOCIDAD MAX.....BM	42
POSIC.FOTOCEL.....PH	42
DIST.FOTOCEL.....PD	42
VERIF.DIST.FOT.....ECPD	42
T.RESP.EXP ON.....ERT	43
T.RESP.EXP OFF.....ERF	43
TRANSMISION K.....KT	43
ENCODER K.....KE	43
DIAMETRO.....DI	43
TA.....TA	44
TA1.....TA1	44
TA2.....TA2	44
AUTOPROGR. TA.....TL	44
FASE AUTOTEST.....ATTP	44
MODULO AUTOTEST.....ATTM	45
DIAG.AUTOTEST.....ATD	45
MODO DISPLAY.....DMD	45
CONTRAS.DISPL.....DC	45
RETRASO DISPLAY.....DDD	45
TIPO SENSORES.....LO	45
INPUT BIN FULL.....IL	46
INPUT BIN ABSENT.....IA	46
INPUT EJECT.CONF.....IE	46
INPUT PHOTOCELL.....IP	46
INPUT FOLLW.CONV.....IW	46
INPUT LOW PRESSURE.....IAP	46
MODO DE ANALISIS.....AM	47
REINIC COLA EXP.....QR	47
DET. INVERTIDA.....RD	47
ACTIV.EXP.PARADO.....EIS	47
COMP.EJECT RELAY.....ERL	48
ACT.PREC CONV.....PC	48
ACT.FOLLW.CONV.....FC	48
REENCENDIDO AUT.....RE	48
TEST relay mode.....TRM	49
AUX relay mode.....ARM	49
TIEMPO STOP.....ST	49

CONFIG.MOTOR.....	49
VOLT.NOM.MOTOR.....NMV	49
CORR.NOM.MOTOR.....NMC	50
TENS.NOM.MOTOR.....NMP	50
FACT.NOM.MOTOR.....NMCP	50
EFIC.NOM.MOTOR.....NME	50
FREC.NOM.MOTOR.....NMF	50
VELOC.NM.MOTOR.....NMS	50
MAX. FREC. INV.....MI	51
TIEM.ACCELERAC.....ACCT	51
T.DECelerACION.....DECT	51
ARRANQUE RAPIDO.....IFLY	51
FREC.PUL.INVERT.....IPF	51
FREC.INVER.BASE.....IBF	51
REINIC.INV.DEF.....IRST	52
IND.BAUDRS232.....BR	52
IND.AUX RS232.....AUBR	52
PROTOCOLO DTR.....DT	52
TIEMPO ACTIVAC.....BT	52
T.ACTIVAC SLOW.....BTS	52
Centre belt time.....CBT	53

<b>LECTOR CODIGO BAR</b>	<b>53</b>
PRIMER CARACT.....WS	53
ULTIMO CARACT.....WE	53
APRENDIZAJE COD.....LC	53
DIST. LECT. MD.....BD	54
EXP.SIN COD.BAR.....NE	54

<b>ESTADO I/O</b>	<b>55</b>
Outputs.....	55
Inputs.....	55
Measures.....	55
Variables.....	56

&gt;&gt;

<b>ADMIN.DIAGNOSTIC.</b>	<b>56</b>
FALLO FOTOCEL .....	PA..... 56
SYNC.FOTO.MAX.....	SPMA..... 56
REV.EXP.MAX.....	CPMA..... 56
LIMIT FALLO FOT.....	PAT..... 57
CONTENEDOR LLENO .....	LF..... 57
RETAR.BIN LLEN .....	LFD..... 57
FALTA CONTENEDOR.....	LA..... 57
RETA.FALTA BIN.....	LAD..... 57
Bin with lock .....	BWL..... 58
Unlock bin time.....	UBT..... 58
PRESION AIR.BAJA .....	AP..... 58
RET.PRESION BAJA .....	APDL..... 58
CONF.EXPULSION.....	CE..... 58
TIEMPO CONF.EX.....	CT..... 59
VERIF.ZONA EXP.....	ECK..... 59
EXAC.VERIF.EXP.....	ECKA..... 59
DIAG.FOTOC.PARO.....	PDIS..... 59
VERIF.POS.EXPUL.....	EPC..... 59
RET.VERIF.POS.....	EPCD..... 60
VERIF.ENCODER.....	EA..... 60
TEST NO A TIEMPO.....	FT..... 60
ERROR TEST .....	FF..... 60
LOG EVENT.LLENO .....	FB..... 61
LOGIN RESTRINGID .....	FLR..... 61
PERIODO IND.ALAR .....	ARP..... 61
LIM.INDIC.ALARM .....	ART..... 61
MAX.EXPULSION .....	EMEX..... 61
EXPULSAR ERROR .....	EF..... 62
REINIC.TEST .....	PFR..... 62

<b>TEST MD</b>	<b>63</b>
TEST FE .....	63
TEST NFE .....	63
TEST SS.....	63

<b>TEST SEGURIDAD</b>	<b>63</b>
TEST SEGURIDAD .....	63

<b>IMPRESION</b>	<b>64</b>
IMPRIMIR ULT.EVENT.....	PL..... 64
BORRA EV. IMPR.....	EV..... 65
IMPRIMIR TODO .....	PB..... 65
Save last events.....	65
Empty last events.....	65
Save events .....	66
Save from-to.....	66
Save all events .....	67

<b>CONFIG.CALIDAD</b>	<b>68</b>
RETAR.1er TEST .....	FTD..... 68
INTERVALO TEST .....	TE..... 68
MAX.RETAR.TEST.....	TD..... 68
MODO TEST .....	TMD..... 68
VERIF.AMP.MUES.....	SAC..... 69
TEST RAPIDO.....	QCKT..... 69
TEST.RES.OK.....	STM..... 69

<b>MUESTRAS DE TEST</b>	<b>70</b>
DIAMETRO FE .....	FD..... 70
DIAMETRO NFE.....	ND..... 70
DIAMETRO SS .....	SD..... 70

<b>Unlock bin</b>	<b>70</b>
-------------------	-----------