TigerFence

Manual del usuario

TigerStop®

rápido y preciso... cada vez

Contenido

1 Inventario de piezas

1 Conjunto del cuerpo
1 Conjunto del carro
2 Conjunto de la plantilla de montaje
2 Conjunto del soporte de montaje (se vende por separado)
3 Conjunto de la cubierta del motor
3 Conjunto estándar del controlador
4 Conjunto del pedestal del controlador

5 Instalación de TigerFence

5 Requisitos eléctricos
5 Montaje de Tigerfence
10 Pedestal del controlador
11 Conexiones finales

12 Configuración

12 Encendido
12 Ejecutar prueba de campo
13 Encontrar los límites finales
14 Calibrar
14 Zona segura
15 ¿Pulgadas o sistema métrico?

16 Funciones básicas del controlador estándar TigerStop®

16 Movimiento manual
17 Calculadora
18 Incremento
19 Avance paso a paso
19 Calibración rápida
20 Preajuste
23 Introducción de las Listas de piezas

25 Programa de mantenimiento de TigerFence

26 Registro de mantenimiento

27 Anexo A: Valores de parámetros predeterminados

¡LA SEGURIDAD ES LO PRIMERO!

INFORMACIÓN IMPORTANTE DE SEGURIDAD LEA TODAS LAS ADVERTENCIAS ANTES DE ACCIONAR ESTE PRODUCTO.

ADVERTENCIAS GENERALES

ADVERTENCIA: La instalación de su producto TigerStop® debe ser realizada por una persona capacitada en el diseño e instalación seguros de productos de automatización, y en la operación segura de equipos eléctricos. Asegúrese de que dicha instalación cumpla con todos los requisitos y pautas de seguridad legalmente requeridos, y que se proporcionen dispositivos de protección y seguridad adecuados en todos los lados del equipo para evitar el acceso no previsto durante la operación. Consulte a un ingeniero de seguridad calificado y siga sus recomendaciones.

ADVERTENCIA: Los productos TigerStop® son componentes destinados a usarse junto con maquinaria potencialmente peligrosa. El uso de productos TigerStop® no hace que otra maquinaria sea segura. Los Productos TigerStop® no están destinados a sustituir, de ninguna manera, las prácticas de operación seguras en general, o las características de seguridad presentes en otras máquinas diseñadas para conseguir que ellas sean lo más seguras posible. SI LOS PRODUCTOS TIGERSTOP® SE USAN O INSTALAN INCORRECTAMENTE, PUEDEN CAUSAR LESIONES PERSONALES O LA MUERTE, Y SOLO DEBEN SER OPERADOS POR PERSONAS CAPACITADAS EN SUS PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS SEGUROS. Las ilustraciones de los productos TigerStop® en uso no muestran, y no están destinadas a mostrar, todas las características y prácticas de seguridad necesarias para su funcionamiento seguro.

ADVERTENCIAS DE INSTALACIÓN

ADVERTENCIA: Los productos TigerStop® deben instalarse de acuerdo con todas las normas locales, estatales y federales. Solo debe instalar los productos TigerStop® en otros equipos personal debidamente capacitado en el diseño e instalación seguros de maquinaria de automatización y los equipos eléctricos relacionados con ella, a fin de garantizar una estación de trabajo segura y adecuada. Los productos TigerStop® no deben ser accionados sin la capacitación adecuada, tanto en la operación de los Productos TigerStop® como en la de los equipos relacionados con ellos.

ATENCIÓN IMPORTANTE:
La caja del motor (compartimento) contiene alta tensión con amperaje potencialmente MORTAL. NUNCA intente realizar una acción no autorizada dentro de la caja del motor.

INTERCONEXIONES

ADVERTENCIA: El uso de una interconexión de TigerStop® no lo exime de la responsabilidad que tiene de asegurarse de que su sierra u otra herramienta tenga en su lugar todo el equipo de seguridad necesario. Todas las instalaciones deben cumplir con todos los requisitos y pautas de seguridad legalmente exigidos. La instalación y la formación deben llevarse a cabo siguiendo las recomendaciones de un ingeniero de seguridad calificado.

OPERACIÓN

PELIGRO: Esta máquina puede arrancar, moverse y detenerse automáticamente. Mantenga las manos y la ropa suelta apartados de las partes móviles mientras la opera. Las partes móviles pueden aplastar y cortar. Cuando se usa con una sierra u otro equipo de corte, pueden producirse lesiones corporales y la muerte si se opera sin los protectores de seguridad en todas las máquinas. No accione la máquina si se han quitado los protectores. Los operadores deben llevar protección adecuada para los ojos y los oídos.

INFORMACIÓN IMPORTANTE DE SEGURIDAD LEA TODAS LAS ADVERTENCIAS ANTES DE ACCIONAR ESTE PRODUCTO.

¡Advertencia! Esta máquina puede arrancar, moverse y detenerse automáticamente. Mantenga las manos y la ropa suelta apartados de las partes móviles mientras la opera. Las partes móviles pueden aplastar y cortar.

Mantenga la zona de trabajo limpia y bien iluminada para evitar lesiones accidentales.

No utilice las máquinas TigerStop® en un entorno peligroso. Instale siempre las máquinas TigerStop® en interiores y de acuerdo con las instrucciones de instalación.

No utilice máquinas TigerStop® en lugares húmedos o mojados o bajo la lluvia. Estas condiciones pueden provocar descargas eléctricas o electrocución.

¡No la accione cerca de líquidos inflamables o en atmósferas gaseosas o explosivas!

Use indumentaria adecuada, sin ropa suelta, cabello largo o joyas que puedan ser atrapadas al interior de maquinaria o materiales en movimiento.

Lleve equipo de protección individual adecuado: calzado antideslizante, gafas de seguridad, protección para los oídos, guantes y mascarilla antipolvo.

No utilice extensiones eléctricas con las máquinas TigerStop®.

No abra el compartimento del motor ni el controlador. ¡Alta tensión con presencia de amperaje potencialmente FATAL! Desconecte la alimentación antes de darle servicio. En el interior no hay piezas que pueda reparar el usuario.

¡NO accione esta máquina, ni ninguna otra, si está bajo la influencia de drogas o del alcohol!

Esta máquina sólo debe ser utilizada por personal cualificado.

Lea todo el manual antes de utilizar esta máquina.

Habilite su TigerFence

TigerFence no funcionará hasta que se habilite.

1. Reciba un código de habilitación ya sea:
   a. Registrando su garantía en: https://www.tigerstop.com/eu/service-center/#warranty
   b. Llamando a Servicio al Cliente al: +31 546 57 51 71 (opción 1), L-J 8 a.m. - 5 p.m. CET (V 8 a.m. - 4 p.m. CET)
2. Después de instalar TigerStop, enciéndalo y la pantalla muestra: “Enter Enable Code” (Introduzca habilitar código) y el número de serie de la máquina en formato "SN=#######".
3. Introduzca el código de habilitación y pulse [=] para cargarlo.

¿CUÁL ES MI CONTRASEÑA?

La contraseña de TigerFence está ajustada en 1.

Comuníquese con nosotros

Oficinas

TigerStop Sede Mundial
12909 NE 95th Street
Vancouver, WA 98682-2426

TigerStop Europa
Bedrijvenstraat 17 NL-7641 AM
Wierden, Netherlands

Llamanos

TigerStop Servicio al Cliente
Phone: +1 (360) 448 6102

TigerStop Ventas
Phone: +1 (360) 254 0661 ext 2

TigerStop Sede Mundial
Phone: +1 (360) 254 0661
Fax: +1 (360) 260 0755

TigerStop Europa
Phone: +31 546 575 171

TigerStop Europa | Ventas
Phone: +31 546 575 171 (option 2)

TigerStop Europa | Servicio
Phone: +31 546 575 171 (option 1)

TigerStop Mexico
Phone: +1 (360) 254 0661

Envíanos un correo electrónico

TigerStop Servicio al Cliente
Email: service@tigerstop.com

TigerStop Ventas
Email: sales@tigerstop.com

TigerStop Sede Mundial
Email: careers@tigerstop.com

TigerStop Europa | Ventas
Email: saleseurope@tigerstop.com

TigerStop Europa | Servicio
Email: serviceeurope@tigerstop.com

Síganos

Inventario de piezas

CONJUNTO DEL CUERPO

PIEZA	DESCRIPCIÓN (NÚMERO)	CANTIDAD
	Cuerpo de TigerFence (SA8024)	1
	Mango del cuerpo (F2232)	1
	Guía de corte al hilo (XA0912-9)	1

CONJUNTO DEL CARRO

PIEZA	DESCRIPCIÓN (NÚMERO)	CANTIDAD
	Barra de abrazadera (M0477-1)	1
	M10x16mm Perno de resalto (F1094)	1
	Poste del interruptor de límite (F2243)	1

CONJUNTO DE LA PLANTILLA DE MONTAJE

PIEZA	DESCRIPCIÓN (NÚMERO)	CANTIDAD
	Plantilla de montaje (SA8083)	1
	5/16”-18 Perno en T (F0177)	8
	5/16” Arandela (F1670)	8
	5/16” Arandela de bloqueo (F1675)	8
	5/16”-18 Tuerca hexagonal (F0410)	8

CONJUNTO DEL SOPORTE DE MONTAJE (SE VENDE POR SEPARADO)

PIEZA	DESCRIPCIÓN (NÚMERO)	CANTIDAD
	Plantilla de montaje (SA8083)	1
	M8x30mm Tornillo Allen (F1945)	3
	M8x35mm Perno en T (F0184)	3
	5/16” Arandela de bloqueo (F1675)	3
	M10 Arandela de bloqueo (F7690)	3
	M8 Tuerca hexagonal (F7581)	6

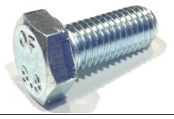
CONJUNTO DE LA CUBIERTA DEL MOTOR

PIEZA	DESCRIPCIÓN (NÚMERO)	CANTIDAD
	Cubierta del motor (S0601-1)	1
	M4x8mm Tornillo de tapa de cabeza allen (F9859)	3

CONJUNTO DEL CONTROLADOR

PIEZA	DESCRIPCIÓN (NÚMERO)	CANTIDAD
	Estándar TigerStop® Controlador (SA4161)	1
	Cable de alimentación (J0208)	1
	Cable de datos (J4211)	1

CONJUNTO DEL PEDESTAL DEL CONTROLADOR

PIEZA	DESCRIPCIÓN (NÚMERO)	CANTIDAD
	Pedestal de control-Parte inferior	1
	Placa estándar ajustable del controlador	1
	Abrazadera de soporte de mesa	1
	Roldana M8	14
	Perno M8x20mm	6
	Perno M8x12mm	2
	Tuerca en T M8	2
	Tuerca M8	6
	Tornillo Allen M5x8mm	1

Instalación del TigerFence

REQUISITOS ELÉCTRICOS

Alimentación

VOLTIOS	CORTACIRCUITOS
120V	15 A
208/230/240V	16A

TigerFence requiere un circuito dedicado.

Puesta a tierra

Haga que un electricista conecte TigerFence a tierra.

Operar TigerFence sin la puesta a tierra adecuada conlleva el riesgo de electrocución.

MONTAJE DE TIGERFENCE

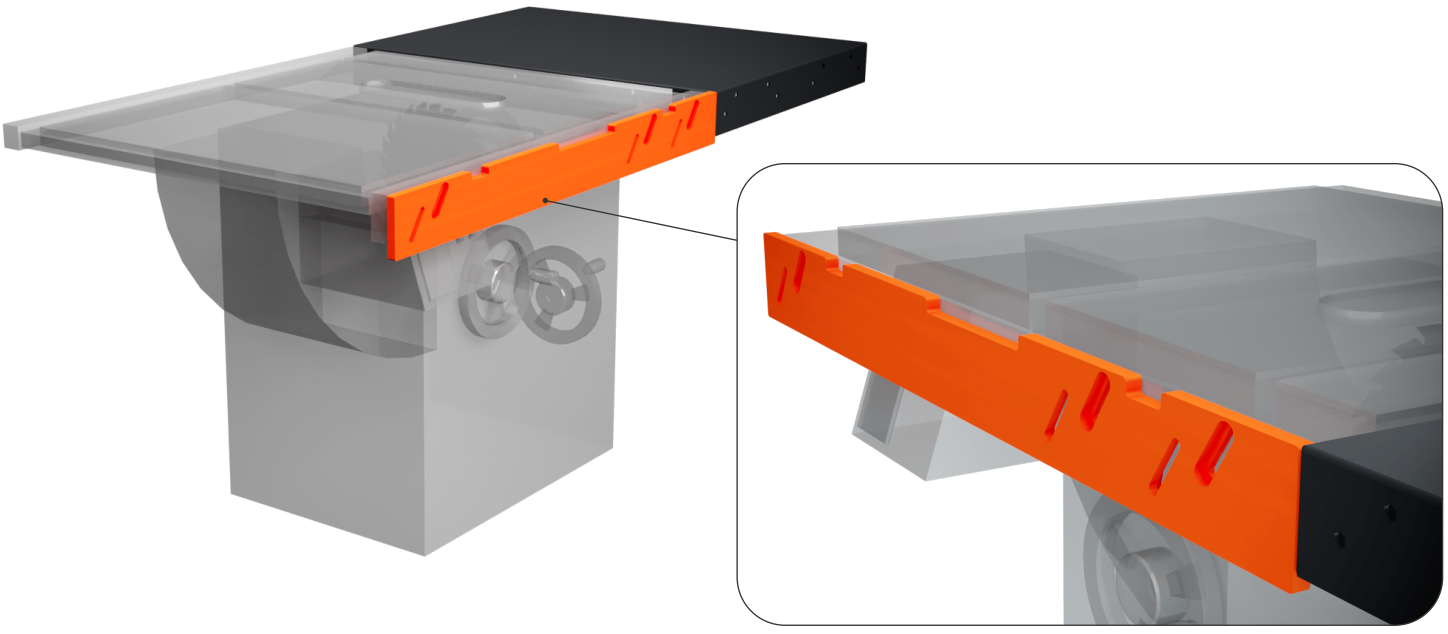
Quite la cerca existente

Quite la cerca existente. Inspeccione cuidadosamente la superficie de montaje. Lime cualquier protuberancia y rellene cualquier valle.
Si esto no es posible, quizás deba ponerle calzas a TigerFence para que esté perfectamente paralelo con la hoja de la sierra.

Montaje en soporte

Posicionamiento del soporte:

Coloque el soporte de montaje al ras y paralelo a la mesa y alinee los cortes en U con las correderas de la mesa. Compruebe que los orificios de la ranura superior del soporte estén orientados hacia el usuario. Asegúrese de que haya 77 mm entre el extremo de la viga de TigerFence y la línea de corte cuando esté montada.



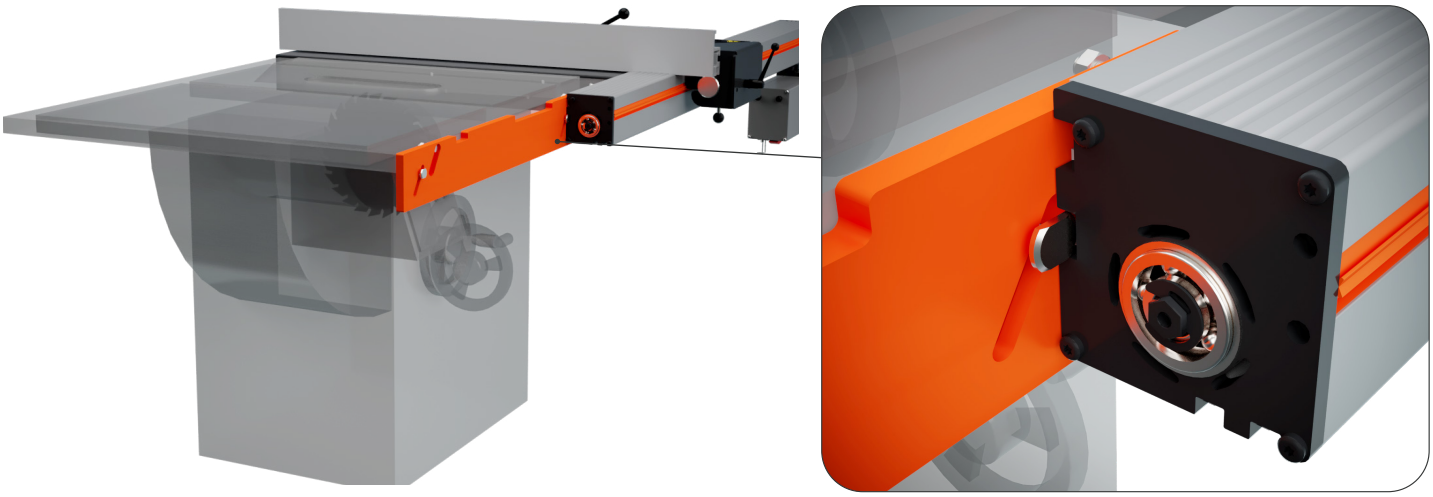
Instalación del TigerFence

Taladrado:

Marque una ubicación de perforación en cada una de las 3 ranuras superiores del soporte. Taladre y rosque para tornillos M8x30mm.

Montaje:

Fije el soporte a la mesa con los tornillos M8x30mm. Inserte un perno en T M8x35mm a través de cada una de las 3 ranuras inferiores. Fíjelo usando la roldana, la roldana de retención y luego la tuerca. Deslice el TigerFence sobre los pernos en T.



Comprobaciones finales:

Asegúrese de que la viga de TigerFence esté nivelada y se encuentre 13 mm por debajo de la superficie de la mesa. Haga que un ayudante sostenga el TigerFence en su posición mientras usted aprieta las tuercas.

⚠ **Apriete 1/4 de vuelta más allá del apretado a mano, solamente.**

Montaje con plantilla

⚠ **El montaje de la plantilla exige una plataforma de mesa plana y lisa con al menos 77 mm de altura y un espacio libre en la parte posterior de 51 mm. De lo contrario, se requiere un soporte de montaje (se vende por separado).**

Superficie de montaje:

TigerFence se instala en el lateral de la mesa. Exige una superficie de montaje plana y lisa de al menos 58 mm de altura. Las desviaciones de la superficie de montaje causan imprecisiones y un desgaste excesivo del TigerFence.

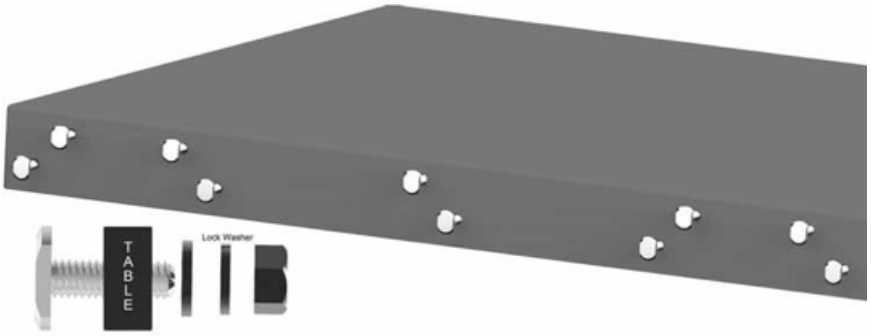
Coloque la plantilla sobre la mesa:

Saque la plantilla de papel del tubo de cartón. Dóblela sobre la mesa como se muestra en la plantilla. Usando un punzón, marque cada orificio de perforación y la distancia segura de la línea de corte indicada en la plantilla.

Taladrado:

Perfore los orificios marcados con una broca M10.

Introduzca los tornillos de instalación:



Deslice el TigerFence en los tornillos:

Apriete los tornillos de instalación:

Haga que un ayudante sostenga el TigerFence en su posición mientras usted aprieta las tuercas.

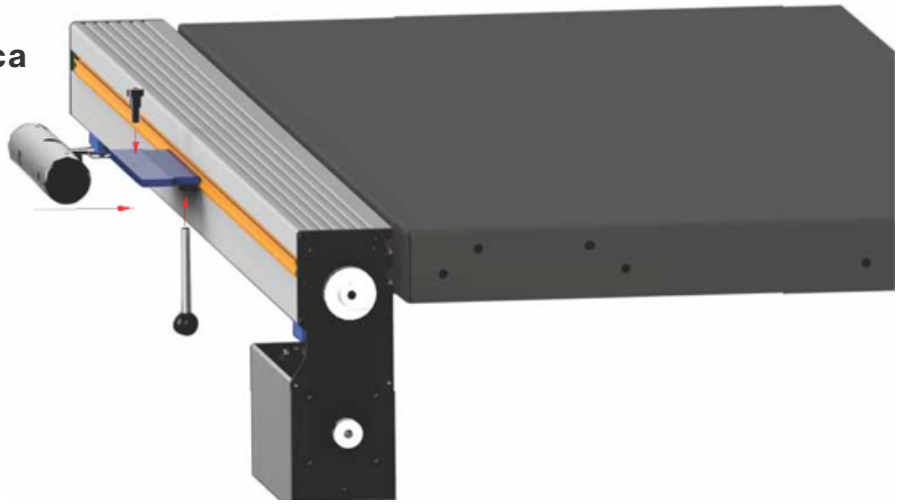
⚠ **Apriete 1/4 de vuelta más allá del apretado a mano, solamente.**

Comprobaciones finales:

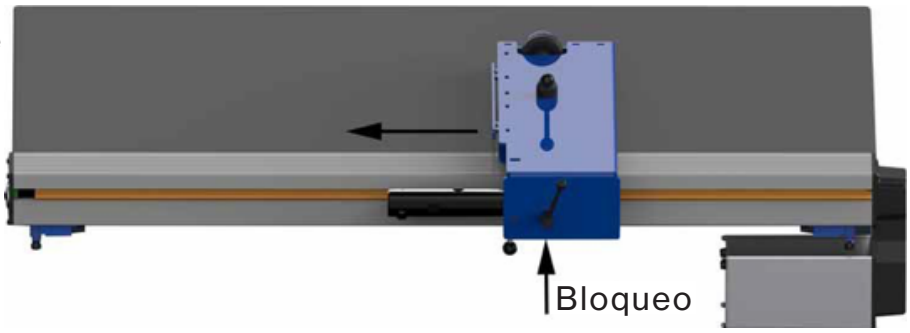
Asegúrese de que la viga de TigerFence esté nivelada y se encuentre 13 mm por debajo de la superficie de la mesa.

Conecte el cuerpo de la cerca

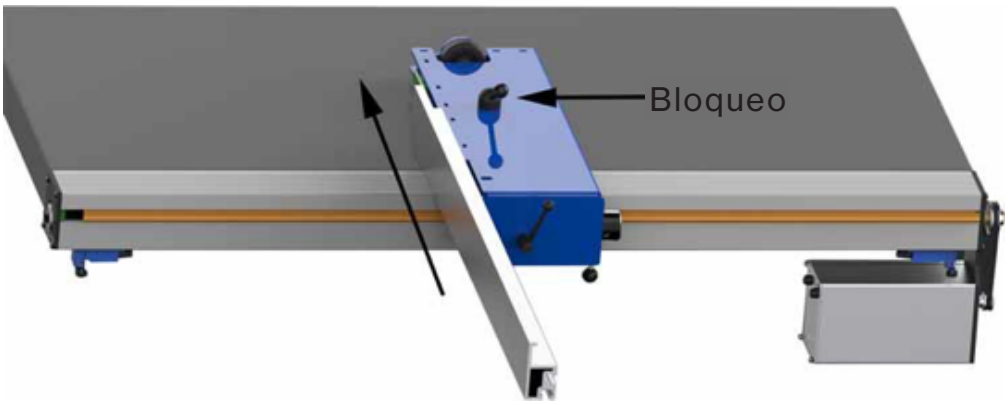
1. Ate el poste del interruptor de límite a la parte inferior del carro.
2. Deslice la barra de sujeción sobre el carro y fíjela con el perno de resalto.



1. Deslice el cuerpo de la cerca sobre la barra de sujeción.
2. Sujete el cuerpo de la cerca con el mango del cuerpo.



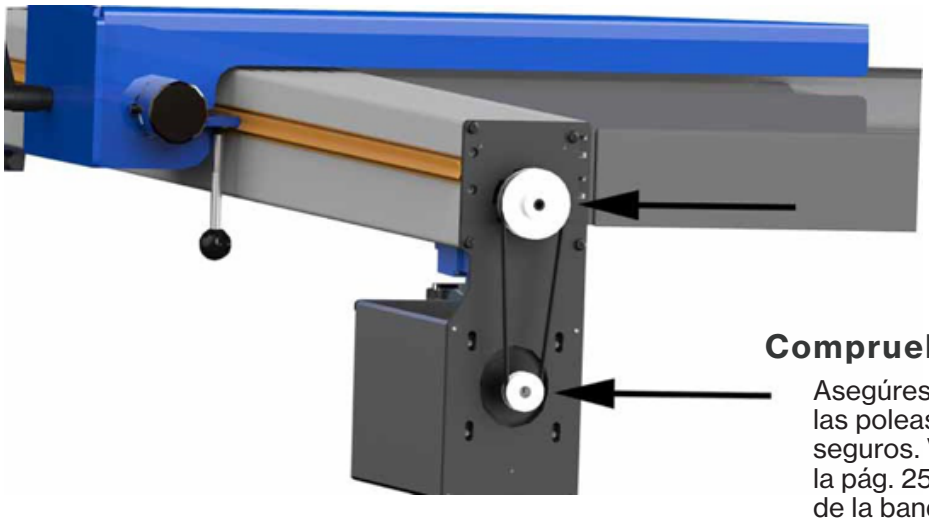
Fije la cerca de corte



Cuadrado de ajuste

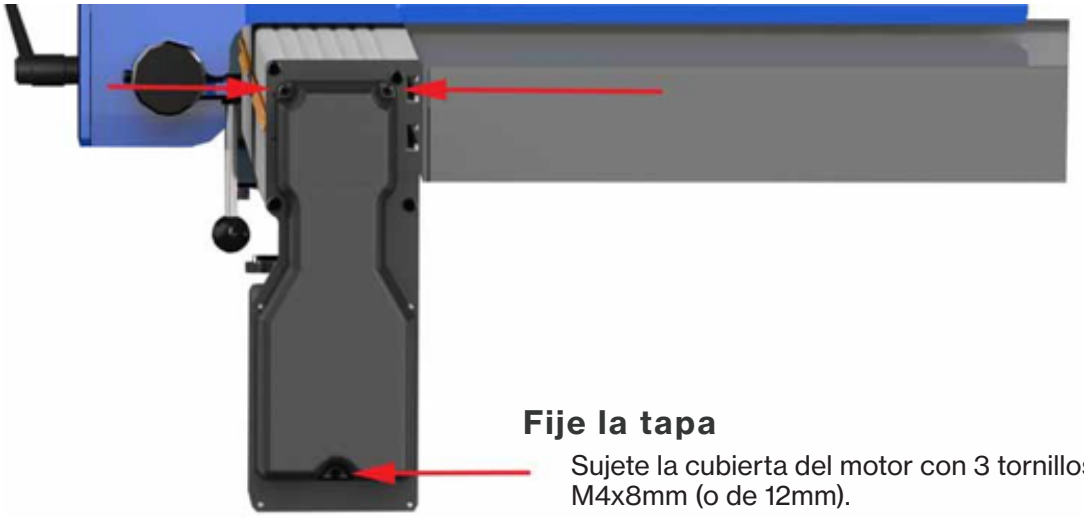
La barra de sujeción tiene 6 tornillos de presión de ajuste.
Ajuste cada uno según sea necesario para cuadrar la cerca.
Vuelva a instalar el cuerpo de la cerca y verifique si está escuadrado.

Apriete los tornillos de ajuste con una llave Allen de 5 mm.



Compruebe las poleas

Asegúrese de que la banda esté apretada en las poleas y que los tornillos de presión estén seguros. Vea "Calendario de mantenimiento" en la pág. 25 para ver las instrucciones de tensado de la banda.



Fije la tapa

Sujete la cubierta del motor con 3 tornillos M4x8mm (o de 12mm).

PEDESTAL DEL CONTROLADOR

Descripción y uso

El pedestal del controlador se utiliza para montar el controlador estándar en cualquier estructura de apoyo.

El pedestal del controlador puede ajustarse.

1. Utilice pernos M8x20mm, arandelas M8 y tuercas M8 para conectar las dos placas metálicas superpuestas del pedestal.

2. Utilice pernos M8x20mm, arandelas M8 y tuercas M8 para conectar al pedestal la placa estándar ajustable del controlador.

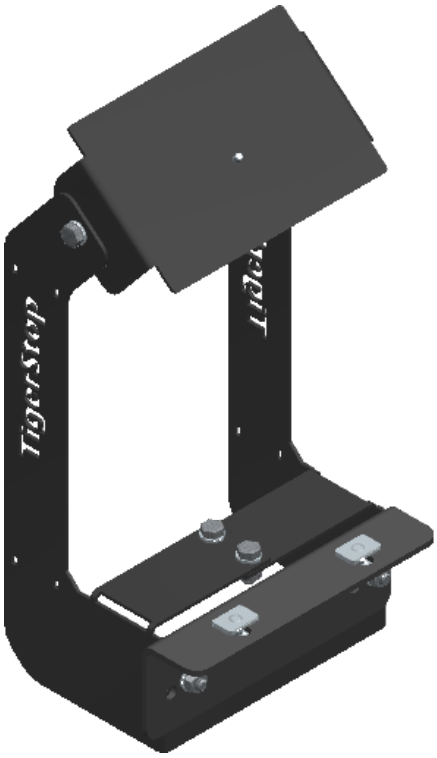
3. Coloque pernos M8x20mm, arandelas M8 y tuercas M8 a través de los orificios en la base del pedestal.

4. Hay dos configuraciones para fijarlo.

   a. Utilice la tornillería del paso 3 para conectar el pedestal a una mesa TigerStop®.

   b. Utilice la tornillería del paso 3 para conectar la abrazadera de soporte de una mesa al pedestal. A continuación, utilice las tuercas en T M8 y los pernos M8x12mm para fijar el pedestal a la viga principal del posicionador.

5. Utilice el tornillo Allen M5x8mm para fijar el controlador estándar al pedestal.



CONEXIONES FINALES

Enrutamiento del cable

Al enrutar los cables, siga algunas directrices:

- Mantenga separados los cables de datos y los de alimentación.
- Conserve los cables alejados de los sistemas de recolección de polvo.
- Conserve los cables alejados de la iluminación fluorescente.
- Conserve los cables de datos alejados de cualquier dispositivo generador de ruido eléctrico.
- No apriete demasiado los cinchos de plástico u otras restricciones de gestión de cables.
- Asegúrese de que todos los cables estén enrutados de modo que no se aplasten o pellizquen.

Conexiones de y controlador amp y estándar de TigerFence

1. Asegúrese de que TigerFence esté apagado.
2. Enchufe el extremo gris del cable del controlador en la caja del motor TigerFence.
3. Conecte el extremo negro del cable del controlador al controlador estándar TigerStop®.

Caja del motor de TigerStop

Cable del controlador

Controlador estándar TigerStop®

Configuración

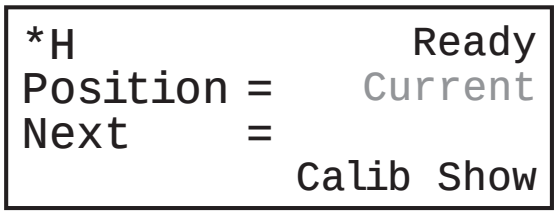
ENCENDIDO

1. Encienda TigerFence accionando el interruptor de encendido de la caja del amplificador.
2. Siga las indicaciones que aparecen en pantalla para ejecutar la Home Routine (Rutina de inicio).

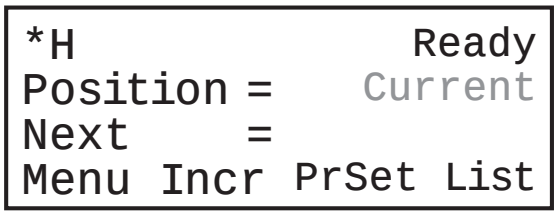
EJECUTAR LA PRUEBA DE CAMPO

La prueba de campo mide la dificultad de movimiento.

1. Oprima la tecla programable **[Show] (Mostrar)** para mostrar las opciones del menú.

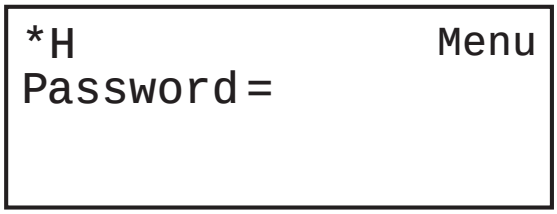


2. Pulse la tecla programable **[Menu] (Menú)** para mostrar la pantalla de selección de menú.

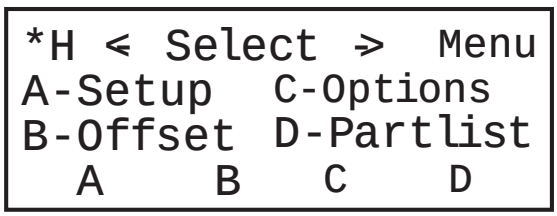


3. Introduzca la contraseña y presione **[=]**

La contraseña está ajustada en 1 de forma predeterminada.



4. En la pantalla Selección de menú, pulse el botón .



5. Pulse la tecla programable **[Debug] (Depurar)** para acceder al menú de depuración.

```
*H   Select      Menu
A-Debug

< A                 >
```

6. Oprima el botón .

```
*H   Select    Debug
Run the IO test?

Press OK to begin.
```

7. Siga las indicaciones que aparecen en pantalla para ejecutar la prueba de campo.

```
*H <Drv Test> Debug
Run the Drive test?

Press START to run
```

Resultados de la prueba de campo

Si el Drv, MxP o MxN son superiores a 15,000, entonces el TigerFence no se ha instalado debidamente. NO ponga en servicio el TigerFence. Retire el TigerFence de la mesa y asegúrese de que la superficie de montaje sea plana. A continuación, vuelva a montar el TigerFence y asegúrese de que la tornillería de montaje no esté demasiado apretada. Ejecute la prueba de campo nuevamente a fin de asegurarse de que la unidad esté por debajo de 15,000. Presione [Stop] (Detener) cuando haya terminado.

ENCONTRAR LOS LÍMITES FINALES

1. Oprima la tecla programable **[Show] (Mostrar)** para mostrar las opciones del menú.

```
*H                Ready
Position =    Current
Next     =
            Calib Show
```

2. Pulse la tecla programable **[Menu] (Menú)** para mostrar la pantalla de selección de menú

```
*H                Ready
Position =    Current
Next     =
Menu Incr PrSet List
```

3. Introduzca la contraseña y presione **[=]**

```
*H                    Menu
Password =
```

4. Presione la tecla programable **[Setup] (Configuración)** para acceder al menú Setup (Configuración).

```
*H < Select >  Menu
A-Setup  C-Options
B-Offset D-Partlist
  A    B   C    D
```

5. Presione hasta que llegue a la configuración de FindLim.

```
*H <FindLim > Setup
Find the end limits?

Press START to run
```

6. Siga las indicaciones que aparecen en pantalla para ejecutar la rutina.

CALIBRAR

Una vez finalizada la rutina Find End Limits (Buscar límites finales):

1. Presione hasta que llegue a la configuración de Calibrar.
2. Mida qué tan lejos está TigerFence de la hoja de la sierra.
3. Introduzca la medición y pulse el botón **[=]**.

```
*H < Calib  > Setup
Enter distance
from zero= ##.###in
                Done
```

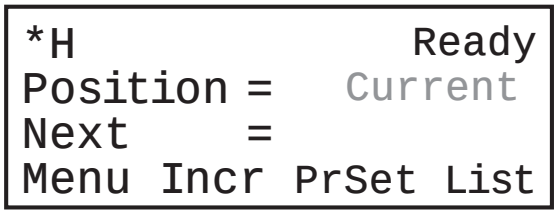
ZONA SEGURA

Safe Zone (Zona segura) establece la distancia mínima de seguridad desde la cuchilla.

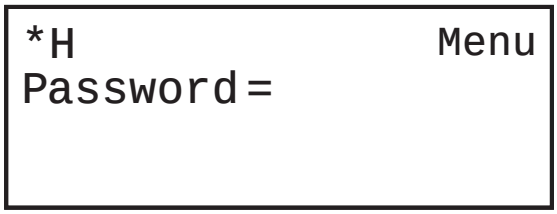
1. Comience en la pantalla Preparado.
2. Oprima la tecla programable **[Show] (Mostrar)** para mostrar las opciones del menú.

```
*H                 Ready
Position =    Current
Next     =
           Calib Show
```

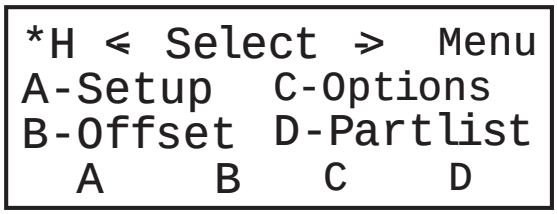
3. Pulse la tecla programable **[Menu] (Menú)** para mostrar la pantalla de selección de menú.



4. Introduzca la contraseña y presione **[=]**.



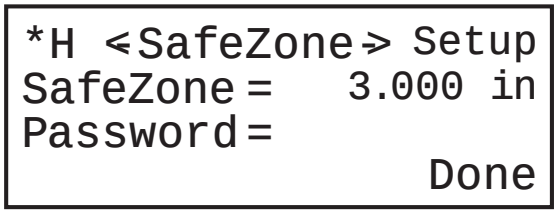
5. Pulse la tecla programable **[Options] (Opciones)** para entrar al menú Opciones.



6. Presione el botón hasta que llegue a Safe Zone (Zona segura).

Para ajustar Safe Zone (Zona segura):

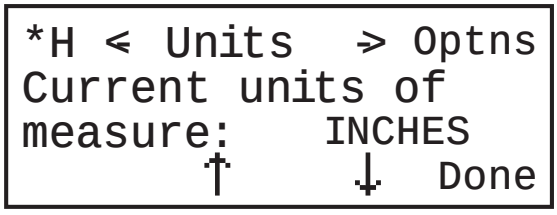
1. Introduzca la contraseña y presione **[=]**.
2. Introduzca el nuevo valor de zona segura.
3. Presione **[=]** para guardar el valor.



¿PULGADAS O SISTEMA MÉTRICO?

TigerStop® puede mostrar su posición en pulgadas o en sistema métrico. Para alternar entre pulgadas y sistema métrico:

1. Desde la configuración Safe Zone (Zona segura), presione hasta que llegue a la configuración Unidades.
2. Pulse **[B]** para alternar entre pulgadas y sistema métrico.
3. Pulse la tecla programable [**Done] (Listo)** cuando haya terminado.

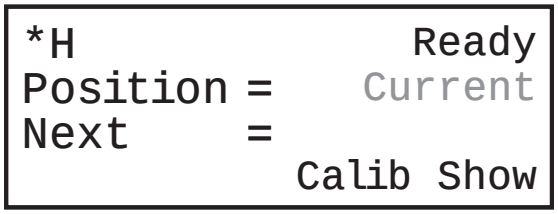


MOVIMIENTO MANUAL

Para mover manualmente TigerFence a una posición de parada, introduzca una distancia desde la hoja de la sierra. Esta distancia se puede introducir como valor decimal o fraccionario.

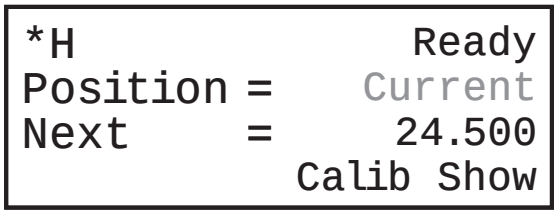
INTRODUCCIÓN DE DECIMALES

1. Comience en la pantalla Ready (Preparado).



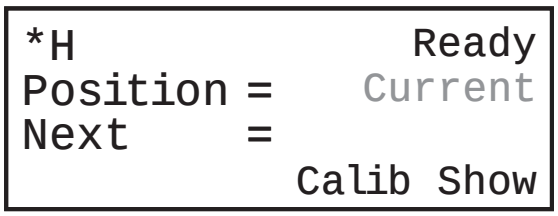
2. Introduzca una longitud en el teclado.

Ejemplo: Para introducir **24 1/2** como decimal, escriba **[2] [4] [.] [5]**. Luego pulse **[Start] (Inicio)** para mover el TigerFence®.



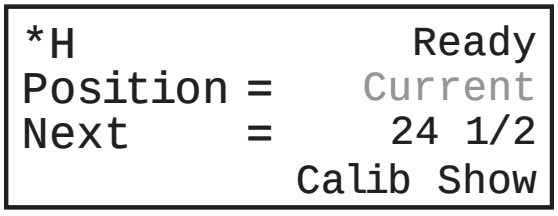
INTRODUCCIÓN DE FRACCIONES

1. Comience en la pantalla Ready (Preparado).

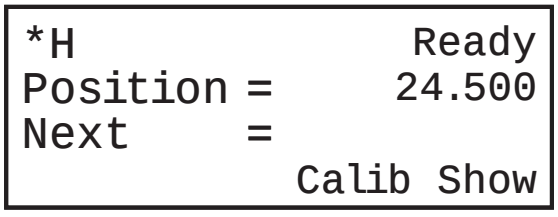


2. Introduzca una longitud en el teclado. Use el para poner un espacio entre los números enteros y los números fraccionarios.

Ejemplo: Para introducir **24 1/2** como decimal, escriba **[2] [4] [1] [/] [2]**. Luego pulse **[Start (Inicio)]** para moverlo.



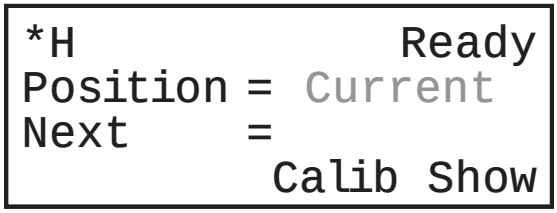
3. TigerFence mostrará la posición como decimal una vez que se haya movido. TigerFence no puede mostrar fracciones en el campo 'Posición'.



CALCULADORA

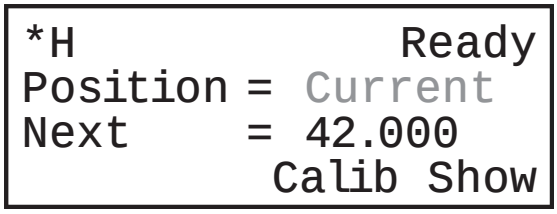
TigerFence tiene una función de calculadora para problemas matemáticos sencillos.

1. Comience en la pantalla Preparado.



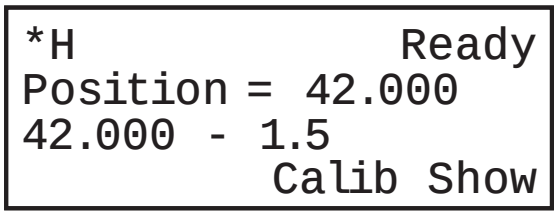
2. Utilice las teclas de función matemática para introducir problemas.

Ejemplo: Presione **[1] [2] [+] [3] [0] [=]**.
La respuesta aparecerá en el campo 'Next' (Siguiente).Oprima **[Start (Inicio)]** y TigerFence se moverá.

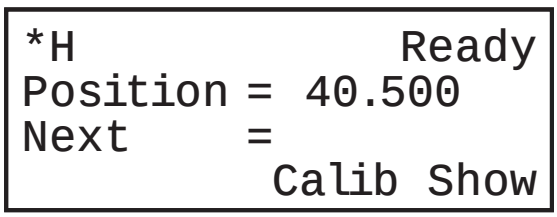


3. Puede hacer funciones matemáticas sobre la posición actual.

Ejemplo: Para restar 1.5 pulgadas de la posición actual. Presione **[-] [1] [.] [5]**.
Ahora presione **[=]**.



4. Oprima **[Start] (Inicio)** y TigerFence se moverá.

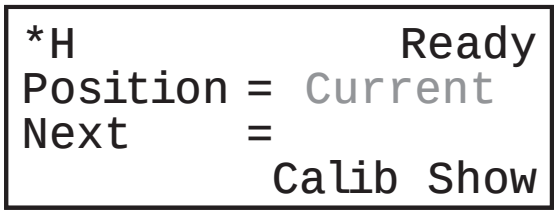


INCREMENTO

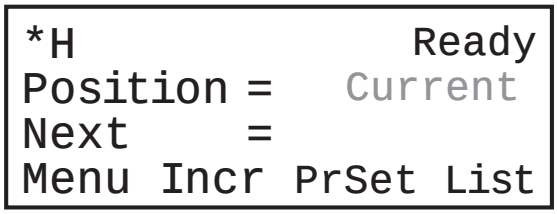
La función de incremento es un modo de alimentación de empuje utilizado para mover a TigerFence paso a paso por una serie de movimientos.
Incremento:

- Puede ser un valor positivo que moverá a TigerFence hacia la herramienta.
- Puede ser un valor negativo que moverá a TigerFence alejándolo de la herramienta.
- Compensará el kerf automáticamente usando la configuración 'Kerf' (Kerf) en el menú 'Setup' (Configuración).
- Solo puede almacenar un valor de incremento a la vez.

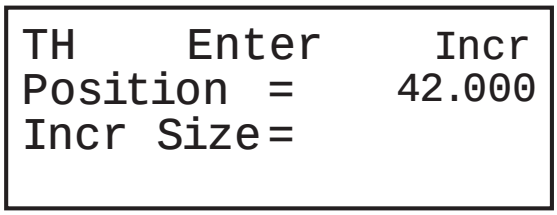
1. Comience en la pantalla Preparado. Presione la tecla programable **[Show] (Mostrar)**.



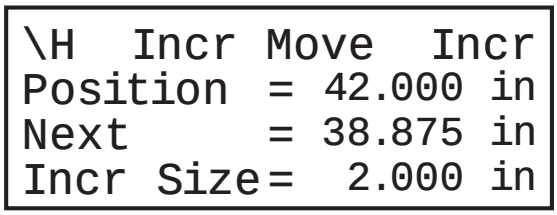
2. Presione la tecla programable **[Incr] (Incremento)**.



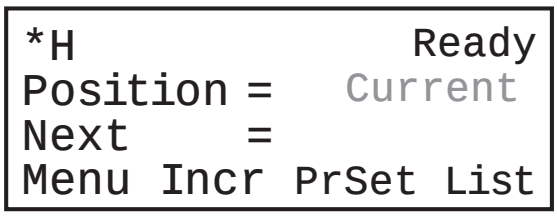
3. Introduzca el tamaño que desea incrementar y presione **[=]**.



4. Si necesita mover el TigerFence para cargar su material, introduzca la posición y presione **[Start] (Inicio)**. El TigerFence se moverá a la posición. Luego presione **[Start] (Inicio)** para comenzar a incrementar.



5. Presione **[Stop] (Alto)** para volver a la pantalla Preparado.



AVANCE PASO A PASO

TigerFence se puede mover manualmente paso a paso hacia dentro o hacia fuera. Cuando se activa, TigerFence se moverá hasta que usted suelte el botón de avance paso a paso.

1. Comience en la pantalla Preparado.
2. Para avanzar paso a paso, mantenga pulsados o .

Si los botones de avance paso a paso mueven el TigerFence en la dirección incorrecta, puede usar el ajuste 'Jog Reverse' (Inversión de paso a paso) del menú 'Setup' (Configuración) para invertir el movimiento.

```
*H                Ready
Position = Current
Next     =
           Calib Show
```

CALIBRACIÓN RÁPIDA

Un acceso directo al ajuste de calibración.

1. Comience en la pantalla Preparado. Presione la tecla programable **[Calib] (Calibrar)**.

```
*H                Ready
Position = Current
Next     =
           Calib Show
```

2. Corte y mida una pieza de muestra.

```
*H     Calib     Ready
Enter distance
from zero=
                  Done
```

3. Introduzca la longitud de la pieza de muestra. Presione la tecla programable **[Done] (Hecho)**.

```
*H     Calib     Ready
Enter distance
from zero=33.935
                  Done
```

4. TigerFence ahora está calibrado.

```
*H                Ready
Position =     33.935
Next     =         in
           Calib Show
```

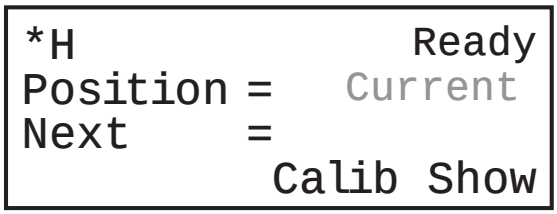
PREESTABLECIDO

La función Preset (Preajuste) es un conjunto de 100 teclas de acceso rápido programables que se utilizan para acceder rápidamente a longitudes comunes. Preajustes:

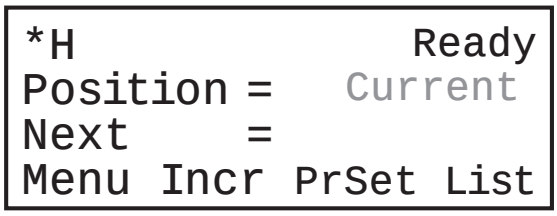
- Se puede utilizar en modo Punto de Ajuste, Empujador o Incremento.
- Se puede programar en las posiciones Preajuste número 1 - 100.

Programación del Preajuste

1. Comience en la pantalla Preparado. Presione la tecla programable **[Show] (Mostrar)**.

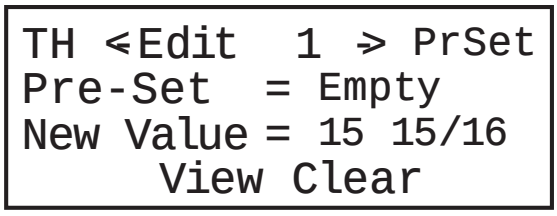


2. Presione la tecla programable **[PrSet] Preajuste)** para acceder a la función de preajuste.

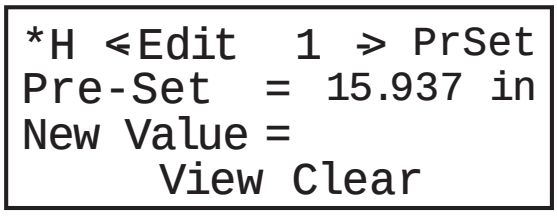


3. Introduzca el número de preajuste que desea eliminar y pulse la tecla programable **[Edit] (Editar)**.

4. Introduzca la longitud a la que desea el preajuste y pulse **[=]**.

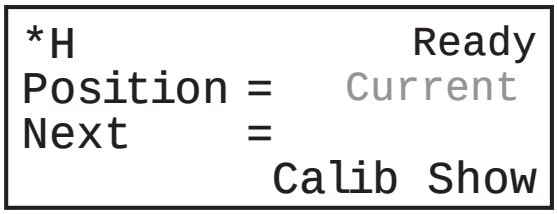


5. El valor preajuste está ahora ajustado.

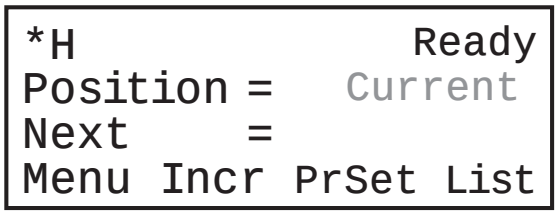


Uso de preajustes

1. Comience en la pantalla Preparado. Oprima la tecla programable **[Show] (Mostrar)**.

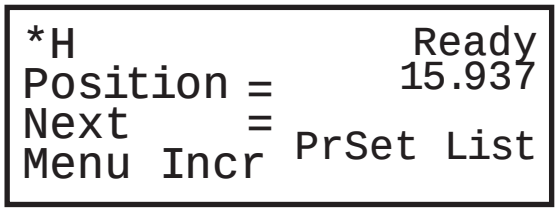


2. Oprima la tecla programable **[PrSet] (Preajuste)** para acceder a la función de preajuste.



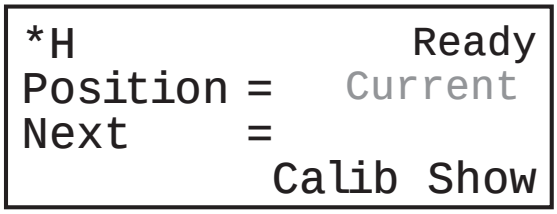
3. Introduzca el número de preajuste. A continuación presione **[Start] (Inicio)**.

4. TigerFence se mueve a la posición preajustada.

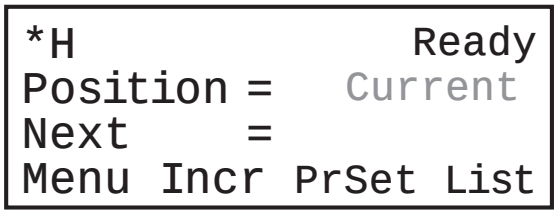


Eliminación de preajustes

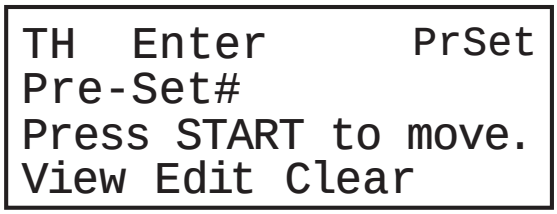
1. Comience en la pantalla Preparado. Oprima la tecla programable **[Show] (Mostrar)**.



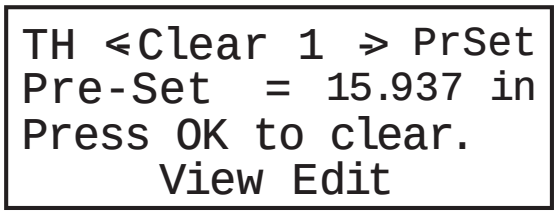
2. Oprima la tecla programable **[PrSet] (preajuste)** para acceder a la función de preajuste.



3. Introduzca el número de preajuste que se va a eliminar. A continuación, oprima **[Clear] (Eliminar)**.



4. Presione **[OK (Aceptar)]** para borrar el ajuste preestablecido.



INTRODUCCIÓN DE LISTAS DE PIEZAS

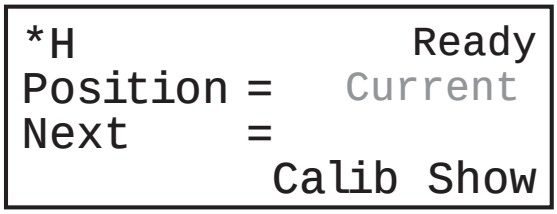
La función de lista es el versátil controlador de listas de piezas de TigerFence, que permite al usuario ejecutar, ver, editar y borrar datos de listas de piezas.

Hay 4 tipos de listas:

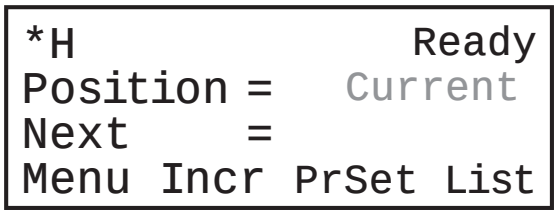
- **Pusher (empujador)**
  Una lista de empujadores le dirá a TigerFence que empuje el material hacia la herramienta. Trata cada longitud que usted introduzca como un movimiento incremental. Introduzca tantas piezas como desee en una lista de empujadores y TigerFence le dirá cuándo necesita otra pieza de material.
- **Set Point (Punto de ajuste)**
  Una lista de puntos de ajuste le dirá a TigerFence que actúe como tope. Trata cada longitud que usted introduzca como un valor absoluto desde su punto cero.
- **Pattern (Patrón)**
  Una lista de patrones le dirá a TigerFence que procese un valor de longitud de material de piezas en forma de alimentación de empuje. Ejecuta el mismo patrón de piezas en un material repetidamente hasta que se le dice que se detenga.
- **Pull (Alejamiento)**
  Una lista de alejamiento funciona igual que un patrón, excepto que se aleja del punto cero en lugar de empujar hacia él.

PROGRAMAR UNA LISTA

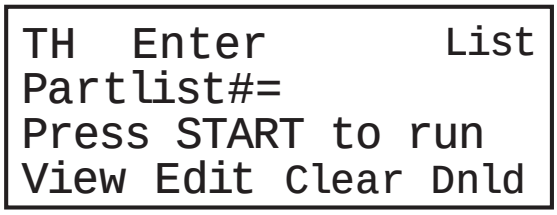
1. Comience en la pantalla Preparado. Oprima la tecla programable **[Show] (Mostrar)**.



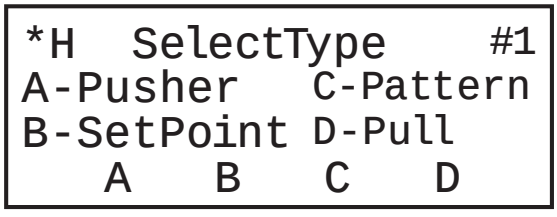
2. Presione la tecla programable **[List] (Lista)**.



3. Introduzca un número de lista que desee programar y pulse la tecla programable **[Edit] (Editar)**.



4. Seleccione el tipo de lista que desea programar.



5. Si tiene la actualización de optimización, seleccione si se trata de una lista optimizada. En caso contrario, continúe al siguiente paso.

```
*H  Select Opt    #1
Optimze Part List?
A-Yes      C-No
   A         C
```

6. Seleccione si va a usar un corte de cabeza y cola global o local.

   Los cortes de cabeza y cola son recortes en los extremos de su material.

   Global - Utiliza el ajuste de corte de cabeza y cola del menú Lista de piezas.

   Local - Ajusta un corte de cabeza y cola que se utiliza únicamente para esta lista.

```
*H  Select H&T    #1
Head & Tail cuts?
A-Global   C-Local
  A          C
```

7. Introduzca la longitud de la pieza que desea procesar y presione. OK

```
*H  Line 1>       #1
Length  =   0.000
Quantity=   in
            0  Done
```

8. Introduzca la cantidad de piezas y presione. OK

```
*H  Line 1>       #1
Length  =  24.000
Quantity= 5 in
              Done
```

9. Repita los pasos 7 y 8 hasta que se hayan introducido todas las piezas. Presione la tecla programable **[Done] (Hecho)** para salir.

```
*H  Line 2>       #1
Length  =   0.000
Quantity=   in
            0  Done
```

10. Presione Start (Inicio) para ejecutar o Cancel (Cancelar) para salir y volver a la pantalla Preparado.

```
*H  Complete      #1
Part list Saved!
Press START to run
Press CANCEL to exit
```

Programa de mantenimiento de TigerFence

Registrar ajustes importantes

Ajuste	Valor	Ajuste	Valor
N.° de serie		Escala	
Límite mín.		Kerf	
Límite máx.		Espacio	

Diariamente

1. Limpie toda la suciedad y escombros de las áreas de avance.
2. Compruebe todos los cables expuestos para ver que no tengan daños.
3. Compruebe la calibración y calibre de ser necesario.

Diariamente

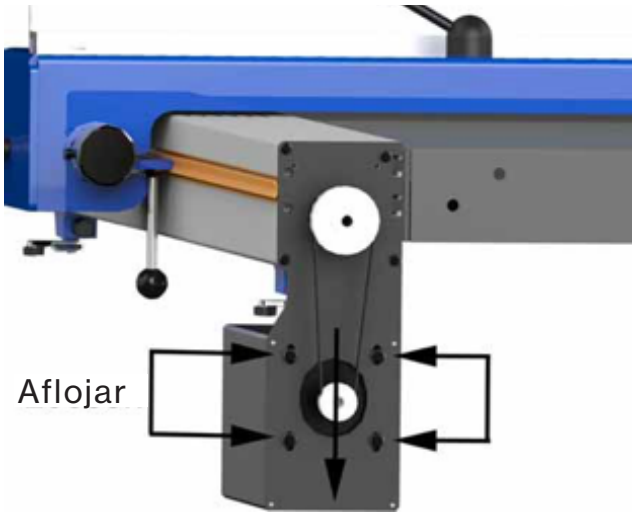
1. Ejecute la prueba de campo. Asegúrese de que el Drv, MxP y MxN estén por debajo de 15,000.

Anualmente

1. Inspeccione el estado de la banda de transmisión y reemplácela, de ser necesario.
2. Asegúrese de que la banda esté justa.

Para apretar la banda

1. Quite la cubierta de la banda.
2. Afloje las 4 tuercas de montaje del motor.
3. Tire hacia abajo del conjunto del motor hasta que la banda esté justa.
4. Apriete los pernos de montaje del motor.



Bitácora de mantenimiento

Ajuste	Valor	Ajuste			
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=
		MxP=	P=	MxN=	P=

Anexo A: Valores de parámetros predeterminados

Menú	Parámetro	Valor predeterminado
Configu-ración	Kerf	.125
	Escala	8.00000
	Espacio	.100
Opcio-nes	Idioma	Inglés
	Contraseña	1
	Sueño	0 segundos
	Unidades	Pulgadas
	Conversión de MM	25.400
	Contraste	95%
	Tipo de impresión	Ninguno
	Nombre en letra de imprenta	Ninguno
	Corte de impresión	Ninguno
	Imprimir código de barras	Ninguno
	Desplazamiento de inyección de tinta	0.000
	Safe Zone (Zona segura)	3.000
	Mostrar calibración	Encendido
	Mostrar unidades	Apagado
	Desbloqueo	0.000
	Retraer	0.000
	Compensación de retracción	0.000
	Tipo de retracción	Estándar
Lista de piezas	Corte de cabeza	0.000 in
	Corte de cola	0.000 in
	Salida	0.000 in
	Compensación de carga	0.000 in
	Descarga	0.000 in
	SPL máximo	240.000 in
	Desechos	Último
	Preajustes	Punto de ajuste
	Buzón	2.000 in
	Salvataje	2.000 in
	Puntuación de opc	2.000
	Tiempo de opc	2000 ms

Menú	Parámetro	Valor predeterminado
Lista de piezas	Jaula opc	1.000
	Abrazadera 1	5.000 in
	Abrazadera 2	-5.000 in
	Abrazadera oscilante	0.000 In
	Estilo de descarga	Pri-Global
	Infinito	No
	PET	0.000 in
	Plátano 1	24.000 in
	Plátano 2	36.000 in
	Taladro	No
	Recuento de grupo	0
	TigerMeasure	Apagado
	Compensación TM	18.000 in
	Cantidad	Estándar
	Únicamente MM	No
Movi-miento	Velocidad de entrada	5.000
	Velocidad de salida	5.000
	Acel de entrada	10.000
	Acel de salida	10.000
	Decel de entrada	10.000
	Decel de salida	10.000
	Retardo de movimiento	0 ms
	Ganancia P	4.000
	Ganancia I	1.00
	Ganancia D	25.000
	Ganancia Pd	.500
	Ganancia Pq	.500
	Ganancia Id	0.000
	Ganancia Iq	0.000
	Oscilación	35 ms
	Acelerador LVM	525
	Acelerador LVB	120,000
	Acelerador HVM	200
	Acelerador HVB	100,000

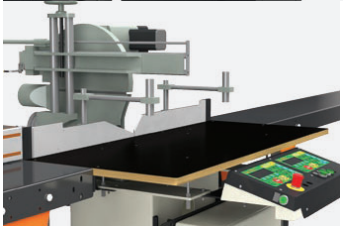
Anexo A: Valores de parámetros predeterminados

Menú	Parámetro	Valor predeterminado
Movimiento	MEP de detención	2.000
	MES de detención	2.000
	MEP de ejecución	2.000
	MES de ejecución	.200
	Vel de freno	32.000
	Ganancia del freno	30.000
	Vel de localización	0.000
	Disparador de localización	300.000
Temporizador	Retardo de abrazadera	100 ms
	Retardo de aserrado	100 ms
	Tiempo transcurrido DM apagado	5000 ms
	Tiempo transcurrido de ciclo	900,000 ms
	Tiempo transcurrido TA apagado	5000 ms
	Tiempo transcurrido DM encendido	5000 ms
	Retardo de liberación de abrazadera	100 ms
	Retraso del ciclo de aserrado	100 ms
	Tiempo de espera RSD preparado	2000 ms
	Retraso de la salida	200 ms
	Retardo de carga	0 ms
Información del sistema	Extremo cero	Extremo del motor
	Ajustar TIK	Ninguno
	Tasa de baudios	9600
	Velocidad de baudios del panel de E/S	9600
	Tipo de motor	Reversa

Menú	Parámetro	Valor predeterminado
Láser	Marcas de láser	Apagado
	Solo defecto	Apagado
	Error del láser	.200 in
	Recuento de láser	3
	Ubicación de láser	Extremo del motor
	Límite de láser	Ajustado al límite máximo de fábrica.
	Referencia de láser	5.000 in
	Crayón	Apagado
	Compensación PF	29.250 in
	Compensación IR	1.950 in
	PF abajo	24.000 in
Depurar	Modo Depuración	Apagado

CUADRO COMPARATIVO

Productos Principales		Empujador de carga máxima	Tipo de impulsor	Requisito de alimentación	Precisión Posicional	Longitud de trabajo
	SawGear Touch	**Sólo tope**	**Banda de 32 mm** Reforzada con acero	240 Vca	+/- 0.2mm	2.4m - 6.0m
	TigerStop	**40 kg** Mesas sólidas **80 kg** Mesas de rodillos	**Banda de 32 mm** Reforzada con acero	240 Vca	+/- 0.1mm	1.2m - 9.6m
	TigerStop Pro	**70 kg** Mesas sólidas **140 kg** Mesas de rodillos	**Banda de 32 mm** Reforzada con acero	240 Vca	+/- 0.1mm	1.2m - 9.6m
	HeavyDuty	**250 kg** Mesas sólidas **600 kg** Mesas de rodillos	Cremallera y Piñón	240 Vca	+/- 0.2mm	2.4m - 24m

Sistemas de Sierra		Empujador de carga máxima	Capacidad de corte	Requisito de alimentación	Tipo de empujador/ tope	Precisión de corte
	TigerSaw Ferrous	**250kg** Mesas sólidas **600kg** Mesas de rodillos	Redonda: **110mm** Cuadrada: **95mm** Rectangular: **130mm x 80mm** Rectangular: **125mm x 90mm** *Sólida: **65mm**	400 Vca	TigerStop HeavyDuty	+/- 0.4mm +/- 0.5mm
	TigerSaw 2000 Compact	**40kg** Mesas sólidas **80kg** Mesas de rodillos	**150mm x 150mm** **25mm x 400mm**	400 Vca	TigerStop	+/- 0.3mm
	TigerSaw 1000 Compact	**40kg** Mesas sólidas **80kg** Mesas de rodillos	**150mm x 150mm** **25mm x 400mm**	400 Vca	TigerStop	+/- 0.3mm
	TigerSaw 2000	**250kg** Mesas sólidas **600kg** Mesas de rodillos	**150mm x 150mm** **25mm x 400mm**	400 Vca	TigerStop HeavyDuty	+/- 0.3mm +/- 0.4mm
	TigerSaw 1000	**250kg** Mesas sólidas **600kg** Mesas de rodillos	**150mm x 150mm** **25mm x 400mm**	400 Vca	TigerStop HeavyDuty	+/- 0.3mm +/- 0.4mm
	TigerSaw 420	**70kg** Vaste Tafels **140kg** Mesas de rodillos	**140mm x 100mm** **20mm x 320mm**	400 Vca	TigerStop Pro	+/- 0.3mm
	TigerAngle 3D	**40kg** Vaste Tafels **80kg** Mesas de rodillos	**420mm at 90°** **295mm at 45°** (Disponible con ángulo de giro e inclinación ajustables automáticamente).	400 Vca	TigerStop HeavyDuty	+/- 0.3mm +/- 0.4mm

TigerStop USA
12909 NE 95th Street
Vancouver, WA 98682
T: +1 360.254.0661
F: +1 360.260.0755
E: sales@tigerstop.com

TigerStop Europe
Bedrijvenstraat 17
7641 AM Wierden
Nederland
T: +31 546 57 51 71
E: saleseurope@tigerstop.com