

ÍNDICE

1. Conexión de la alimentación de entrada de CA y cable de datos CAT 5 al Edge del Smart Condition Monitoring System.....	1
1.1 Cómo conectar el conector Ethernet suministrado al cable Cat 5	2
1.2 Cómo conectar el conector de alimentación de entrada de CA al cable de alimentación	3
2. Conexión del transductor de corriente suministrado por Rexnord.....	5
2.1 Conexión de su propio transductor de corriente de 4-20 mA.....	6
2.2 Conexión de su propio transductor de corriente de salida 0-5V cc.....	8
3. Instalación del sensor de calidad del aceite	9
4. Admitir el dispositivo Edge en su red (lineamientos de seguridad)	10
5. Configuración de la interfaz de su PLC.....	10
Apéndice A: Solución de problemas	11
Apéndice B: Detalles del gabinete	11
Apéndice C: Declaraciones de la FCC.....	12

1. CONEXIÓN DE LA ALIMENTACIÓN DE ENTRADA DE CA Y CABLE DE DATOS CAT 5 AL EDGE DEL SMART CONDITION MONITORING SYSTEM

El dispositivo Edge del Smart Condition Monitoring System debe estar conectado a alimentación CA para funcionar. Las especificaciones de alimentación de entrada incluyen:

- Voltaje nominal: 100V a 240V CA nominal 50-60Hz
- Potencia máxima: 120 watts

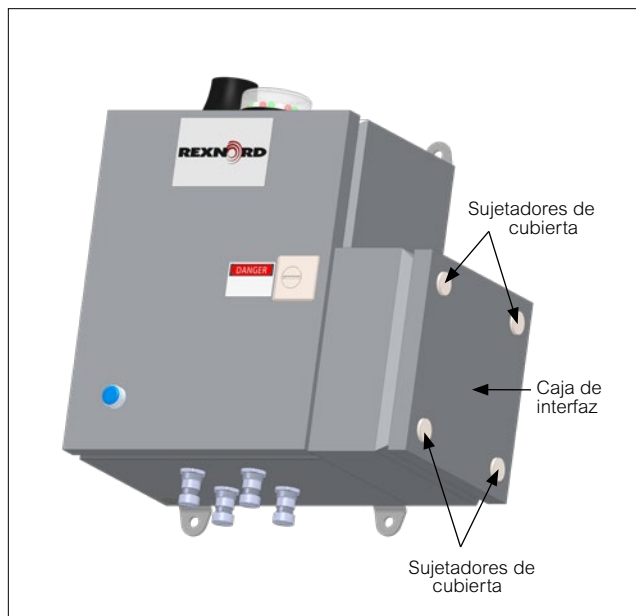


Figura 1 – Dibujo del Edge del Smart Condition Monitoring System con antena celular opcional y luz Andon. Conexiones del sensor M12 (abajo), caja de interfaz (derecha)

NOTA: ABRIR LA TAPA DEL GABINETE DEL DISPOSITIVO EDGE O CUALQUIER OTRA INTRUSIÓN AL GABINETE DEL DISPOSITIVO EDGE ANULA LA GARANTÍA DEL DISPOSITIVO EDGE. TODAS LAS CONEXIONES DEBEN HACERSE CON LA CAJA DE INTERFAZ.

Retire la tapa de la caja de interfaz aflojando los 4 sujetadores de la tapa que se muestran en la **Figura 1**. Con un punzón sacabocados, haga un orificio de ya sea ½", 1" ó 1-½" para el ducto metálico de alimentación CA en la parte inferior (de preferencia) o en la parte superior de la caja de interfaz y apriete firmemente el ducto a la caja.

El cable de datos CAT 5 se usa para la conectividad del dispositivo Edge del Smart Condition Monitoring System a un PLC (conexión LAN), así como para la conexión a internet (conexión WAN). De manera alternativa, puede usarse la conectividad celular para la conexión WAN, con versiones específicas del dispositivo Edge equipado con una antena celular. Como se explicó anteriormente, haga un segundo orificio para el ducto metálico de los cables de datos CAT 5 en la parte inferior (de preferencia) o en la parte superior de la caja de interfaz y apriete firmemente el ducto a la caja. **Es una mejor práctica tener los cables de datos conectados antes de que se encienda la alimentación.**

Localice el ensamble del conector de alimentación CA y los conectores RJ-45 que se proveen en la caja de interfaz. Los puertos de alimentación y datos se muestran en la **Figura 2**. Para el ensamble correcto de los conectores, consulte la **página 2** para los conectores de datos y la **página 3** para el conector de alimentación. Retire cualquier holgura excesiva de los cables de datos o alimentación dentro de la caja y vuelva a colocar la tapa.

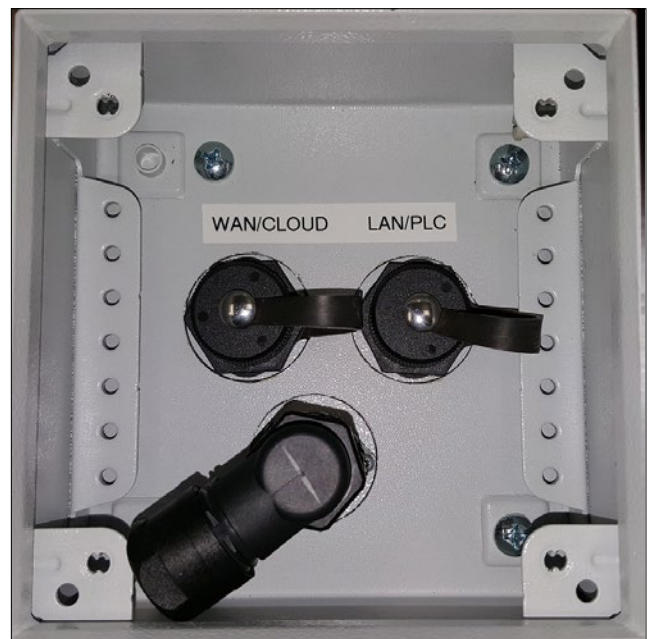


Figura 2 – Alimentación de CA y conexiones de datos dentro de la caja de interfaz

1.1 CÓMO CONECTAR EL CONECTOR ETHERNET SUMINISTRADO AL CABLE CAT 5

1. Coloque el sello "O-ring" sobre el cuerpo del conector y deslice el anillo de acoplamiento sobre el cuerpo (**Pasos A, B luego C**).
2. Deslice la tuerca de sellado, el anillo de sujeción del cable y el ensamble que acaba de crear sobre el cable. Empuje el anillo al interior del cuerpo del conector y luego apriete levemente la tuerca de sellado (**Pasos D, E luego F**).
3. Pele 14 mm de la cubierta exterior del cable, destuerza y enderece los 8 alambres centrales y acomode los colores según se requiere para EIA/TIA 568B (anaranjado/blanco, anaranjado, verde/blanco, azul, azul/blanco, verde, marrón/blanco, marrón - pins 1 a 8) luego recorte en una línea recta limpia (**Pasos G, H luego I para lograr J**).
4. Empuje los alambres al interior del conector RJ45 transparente. El pin 1 se encuentra a la izquierda cuando el cable está orientado hacia usted y la lengüeta está debajo del conector como se muestra en el **Paso K**.
5. Prende los alambres en el conector RJ45 con unos alicates de engarzado adecuados (**Paso L**).
6. Tire suavemente del enchufe RJ45 nuevamente al interior de la carcasa del conector, deslice el anillo elástico en el cuerpo del conector y presione firmemente hasta que encaje en su lugar bloqueando el enchufe en el cuerpo del conector (**Pasos M, N y luego O**).
7. Pruebe el cable completo de extremo a extremo con un probador de cable LAN adecuado.



Paso A



Paso B



Paso C



Paso D



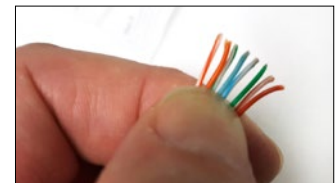
Paso E



Paso F



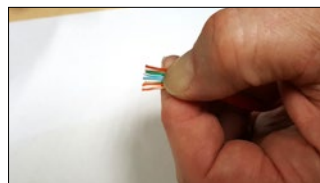
Paso G



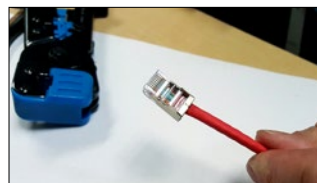
Paso H



Paso I



Paso J



Paso K



Paso L



Paso M



Paso N



Paso O



Paso P

1.2 CÓMO CONECTAR EL CONECTOR DE ALIMENTACIÓN DE ENTRADA DE CA AL CABLE DE ALIMENTACIÓN

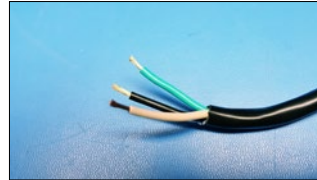
1. Perfore orificios adecuados en la superficie superior o inferior de la pequeña caja de conectores unida al costado de la unidad SED500X. Coloque un conducto adecuado o instale un prensaestopas a prueba de polvo según sea apropiado para el entorno de instalación.
2. Desempaque el Amphenol C016 20F003 100 12 suministrado dentro de la pequeña caja de conectores (**Paso A**). Elija uno de los 2 tamaños de agarre de cable de caucho para los cables que se están conectando (**Paso A**).
3. Enrosque las piezas del conector en el cable en el siguiente orden observando la orientación correcta: tuerca del prensaestopas, agarre del cable de caucho, férula de la glándula, carcasa posterior en ángulo recto y carcasa posterior recta asegurando que los dedos de bloqueo del ángulo estén orientados hacia el cuerpo en ángulo recto (**Paso B**).
4. Pele la cubierta exterior del cable 37 mm y luego pele 7 mm al final de cada conductor (**Paso C**).
5. Conecte los alambres en la parte posterior de los conectores atornillando las terminales firmemente con un destornillador de paleta de 1/8" ó 3 mm. La línea de 110 V CA va a la terminal 1, el neutro de 110 V CA va a la terminal 2 y la tierra va a la terminal marcada con el símbolo de tierra (**Paso D y E**). Tenga en cuenta que los números de terminal están debajo de las terminales de tornillo dentro del conector. También tenga en cuenta que hay un corte semicircular en el lado de la parte tubular frontal de giro libre del conector que debe alinearse con cada tornillo para permitir el acceso del destornillador a los tornillos de la terminal (**Paso F**).
6. Atornille la carcasa trasera recta en la parte frontal del conector y apriete. Tenga en cuenta que esto debe hacerse sosteniendo la parte circular frontal con chaveta con unos alicates de punta suave y girando la cubierta posterior. No sostenga la carcasa trasera y gire la parte frontal con chaveta o los cables girarán y se romperán internamente (**Paso G y H**).
7. Tire hacia abajo de la carcasa posterior en ángulo recto y sosteniendo la parte ensamblada de la parte delantera y la carcasa posterior en ángulo recto gire la porción hexagonal grande de la carcasa posterior en ángulo recto que girará independientemente de la carcasa posterior en ángulo recto (**Paso I**). Se muestran alicates de bloqueo de deslizamiento en la porción hexagonal, pero apriete a mano solamente para que la porción de trinquete aún se pueda ajustar para el ángulo. No apriete en esta etapa (**Paso J**).



Paso A



Paso B



Paso C



Paso D



Paso E



Paso F



Paso G



Paso H



Paso I



Paso J



Paso K



Paso L

8. Deslice hacia abajo la férula del prensaestopas y gírela hasta que las chavetas estén alineadas con las ranuras en la carcasa trasera en ángulo recto. **(Paso K)**. Empuje la férula completamente a su lugar, luego deslice hacia abajo el agarre del cable de caucho y empuje firmemente dentro de la férula. **(Paso L)**. Deslice la tuerca del prensaestopas hacia abajo en la carcasa posterior en ángulo recto y solo enganche las roscas. No las apriete aún **(Paso M)**.
9. Mire el conector de alimentación del gabinete pequeño. Por lo general, el chavetero estará en la posición de las 3 en punto. Con cuidado, gire la cara del conector circular con chaveta hasta que la chaveta oriente el cuerpo en ángulo recto del conector a la posición de las 9 en punto, las 12 en punto o las 3 en punto. Cuando los chaveteros se alineen, apriete la tuerca hexagonal grande en la porción en ángulo recto de la carcasa posterior para bloquear la parte del trinquete, de modo que no pueda girar (Paso N).
10. Apriete la tuerca del prensaestopas hasta que agarre el cable firmemente y esté bien asentado y sellado (Paso O).
11. Conecte el conector en su conector de tabique de acoplamiento girándolo con cuidado hasta que las chavetas se alineen, empuje con fuerza y luego gire la tuerca manual hasta que el conector esté apretado y completamente enganchado (Paso P).
12. Si los cables LAN y WAN ya se han colocado y conectado, aplique alimentación y verifique que el dispositivo Edge serial tenga alimentación (la luz indicadora de alimentación se ilumina en azul).



Paso M



Paso N



Paso O



Paso P

2. CONEXIÓN DEL TRANSDUCTOR DE CORRIENTE SUMINISTRADO POR REXNORD

CONEXIONES ELÉCTRICAS (LA HERRAMIENTA NECESITA UN DESTORNILLADOR DE PALETA DE 1/8" Ó 3 MM)

Conexiones de entrada

Mediciones actuales

Los transductores detectan la corriente sin contacto simplemente pasando el cable que transporta la corriente a través del orificio del transductor. Si instala la versión CC, preste mucha atención al sentido como se muestra a continuación (**Figura 5**).

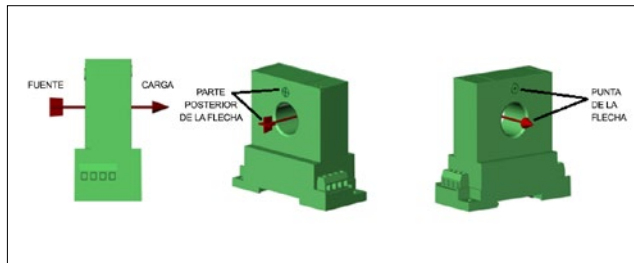


Figura 5

Todas las mediciones de corriente sin contacto se basan en un cable monofásico que atraviesa el orificio. Conecte el cable del CT al CT como se muestra en la **Figura 6**.

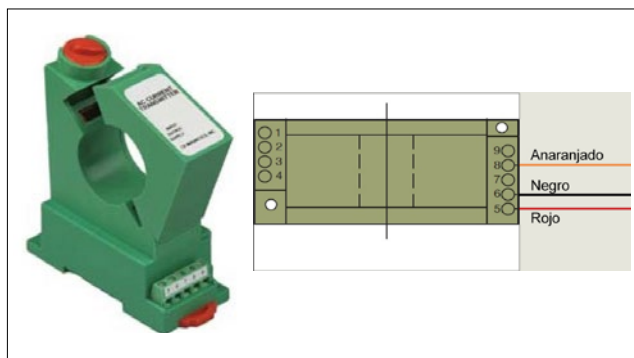


Figura 6

Conexión al Rexnord Edge

Caja convertidora

Si el extremo del conector moldeado del cable CT aún no está conectado, conéctelo a la terminal 4 (amarilla) en la pequeña caja convertidora negra montada al lado del Edge (**Figura 7**).



Figura 7

MONTAJE Y ASPECTOS MECÁNICOS

Montaje en riel DIN (herramienta requerida: destornillador de paleta de 3 mm)

1. Enganche el borde estacionario de la caja inferior a un lado del riel DIN de 35 mm. (El lado sin el gancho anaranjado).
2. Con el destornillador de paleta, empuje hacia abajo y tire del clip de riel naranja de la caja inferior hasta que el transductor haga clic sobre el otro lado del riel.
3. Una vez que esté completamente enganchado, empuje el gancho hacia el transductor para asentarlos por completo en el riel (**Figura 8**).

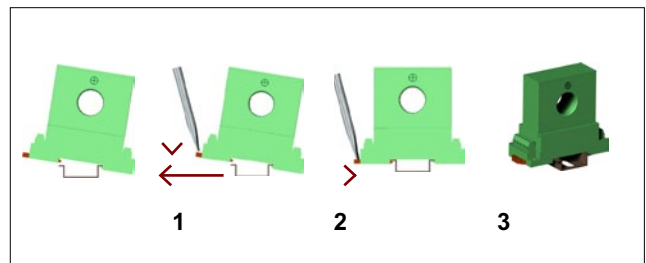
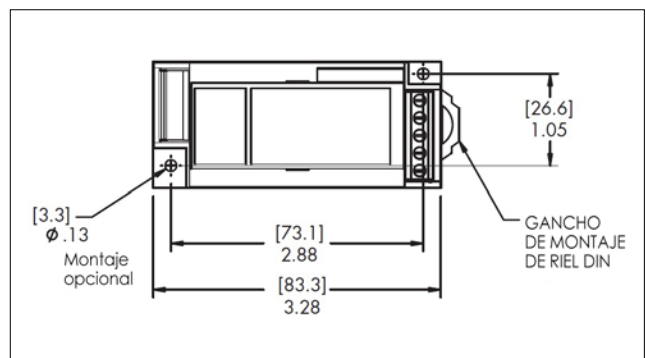


Figura 8

Montaje con tornillos (los tornillos no se suministran)

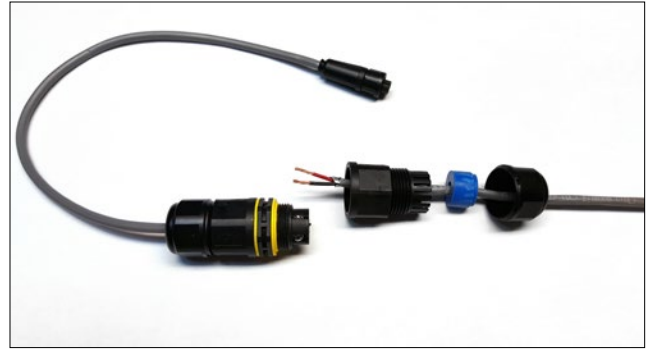
No apriete demasiado los tornillos de montaje.



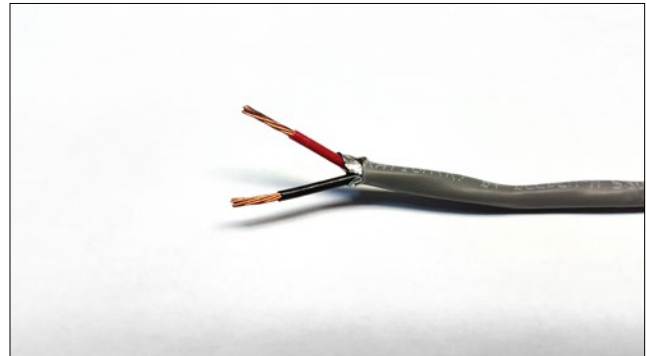
2.1 CONEXIÓN DE SU PROPIO TRANSDUCTOR DE CORRIENTE DE 4-20 MA

Es muy importante que no conecte el cable de la fuente de 4-20 mA a la caja convertidora sin completar con éxito este procedimiento. Si no es posible llevar a cabo este procedimiento de manera exitosa, entonces el cable debe dejarse desconectado y con protección adecuada para impedir cortos en los cables o contaminación por suciedad hasta que se pueda efectuar una prueba.

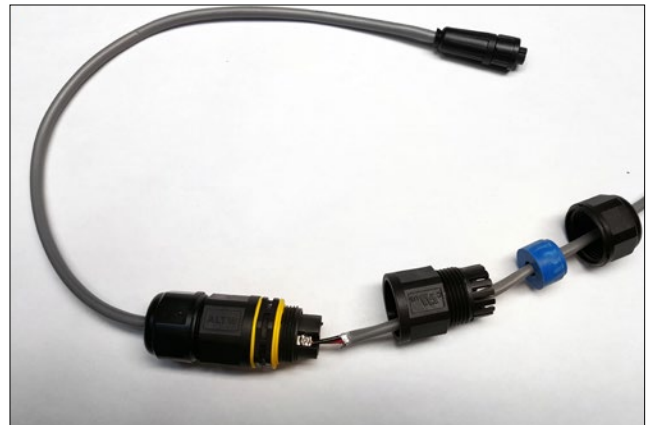
1. Para completar esta prueba, el cable de su CT o PLC de 4-20 mA que proporciona la señal debe estar desconectado y aislado en la fuente.
2. Proporcione un cable de 2 hilos. Verifique que se haya desconectado de la fuente de señal en el otro extremo. Asegúrese de que el conector de la caja convertidora LCVC8001 no esté conectado a la caja convertidora ni a la caja del verificador de polaridad de corriente de bucle. Desenrosque el extremo libre de la unión del cable y deslice la tuerca de prensaestopas, el anillo sellador y la cubierta extraíble de la terminal para cubrir el cable (**Paso A**).
3. Pele la cubierta del cable 1" y pele cada uno de los 2 alambres 1/2" hasta llegar al alambre desnudo (**Paso B**).
4. Solo hay 2 terminales atornillables dentro de la unión del cable. Afloje, inserte un alambre de cable desnudo, apriete la terminal y repita. No es importante en esta etapa qué alambre está conectado a qué terminal (**Paso C**).
5. Atornille la cubierta de la terminal en la junta del cable, deslice hacia abajo el sello azul del prensaestopas e insértelo en los "dedos", luego deslice hacia abajo la tuerca de prensaestopas y apriete levemente (**Paso D**).
6. Conecte el cable CT o PLC de 4-20 mA en el extremo de la fuente y conecte la caja de prueba de polaridad al conector EN2 en el extremo del cable de la unión del cable girando lentamente el conector hasta que se alinee la chaveta, luego inserte y apriete la tuerca de bloqueo del dedo en el conector. A veces, la tuerca del dedo debe girarse ligeramente para permitir que el conector se enganche por completo (**Paso E**).
7. Proporcione una señal de prueba del PLC o active el equipo de manera que el motor extraiga corriente. Usando un multímetro con la entrada y el rango establecidos alrededor de 0-20 V CC (0-10 V CC mínimo) verifique si se muestra una lectura de voltaje positivo o negativo en el multímetro (**Paso E**). *Tenga en cuenta que incluso si el motor no está girando, el medidor debe indicar +1V CC o -1V CC.*



Paso A



Paso B



Paso C

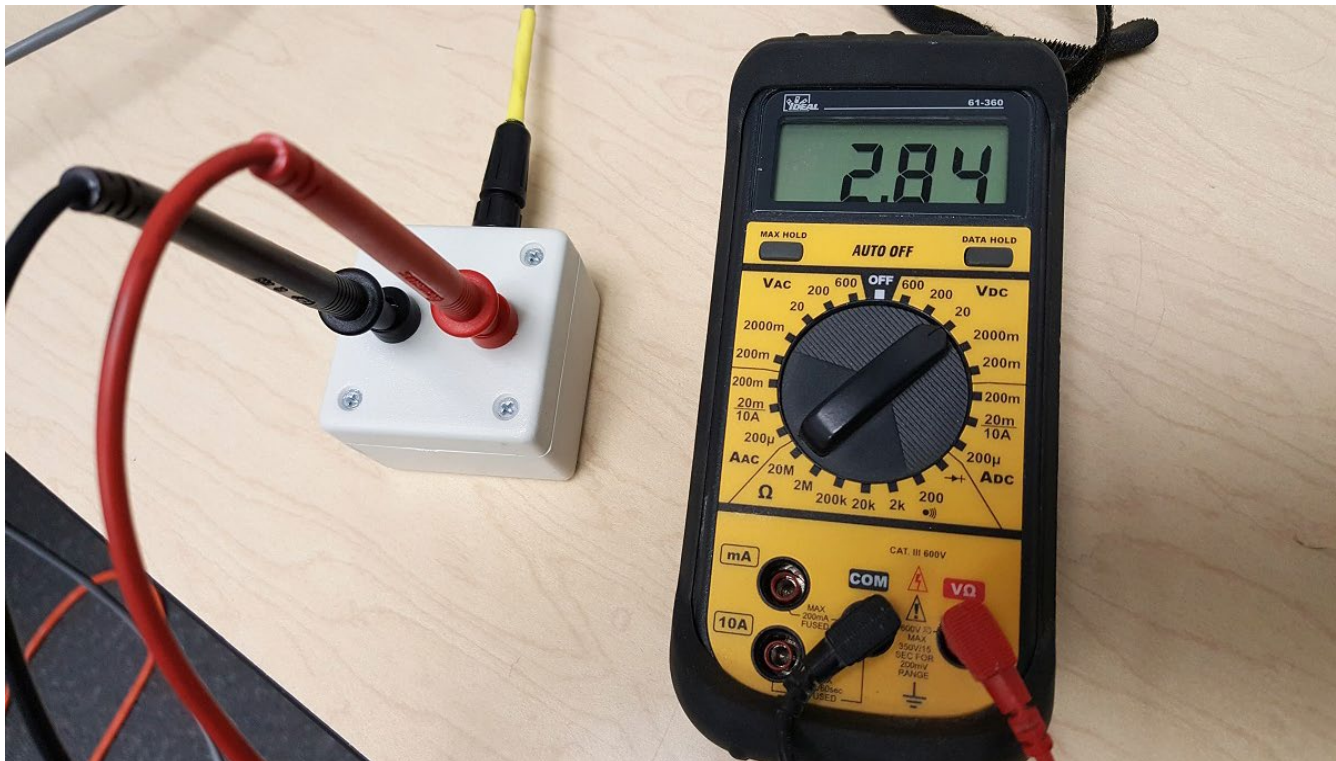


Paso D

8. Si el medidor muestra un valor positivo inferior a 5 V CC, esta prueba se ha completado; apriete el prensaestopas, desconecte el cable de la caja de prueba y conéctelo a la caja convertidora. Si el multímetro muestra una lectura de voltaje CC negativo, los alambres dentro de la junta del cable están invertidos. Desatornille la tuerca del prensaestopas y la cubierta de la terminal del tornillo, desconecte los cables e intercambie, luego apriételes firmemente.

PRECAUCIÓN: el equipo debe estar apagado o la señal de prueba desactivada antes de que se abra la unión del cable o se podrían dañar el PLC o CT del cliente. Apriete la cubierta de la terminal de tornillo y la tuerca del prensaestopas, vuelva a conectar al PLC o CT del cliente en el extremo principal y repita el 7) anterior, asegurándose de que el multímetro muestre una lectura de voltaje positivo, luego desconecte el cable de la caja de prueba y conéctelo a la pequeña caja convertidora negra.

9. Si el multímetro indica más de +5V CC o menos de -5V CC, se requiere investigación adicional por parte de un técnico eléctrico calificado. Si la señal resulta ser la señal correcta de 4-20 mA, un multímetro conectado de rojo a rojo y de negro a negro en la caja de prueba nunca mostrará más de + 5V CC o menos de -5V CC. Si el voltaje está fuera de rango, no conecte el cable CT a la caja convertidora.
10. Únicamente en caso de que la prueba haya sido exitosa, retire la caja de prueba de polaridad y conecte el conector EN2 en el extremo del cable del LCVC8001 al puerto inferior izquierdo (amarillo) en la caja convertidora. Revise después de que el equipo esté de nuevo en servicio que la utilización de energía por el motor se esté enviando a la nube y que el factor de escala se haya configurado correctamente.
11. Empaque la caja de revisión de polaridad en el conjunto de herramientas y pase al siguiente trabajo.

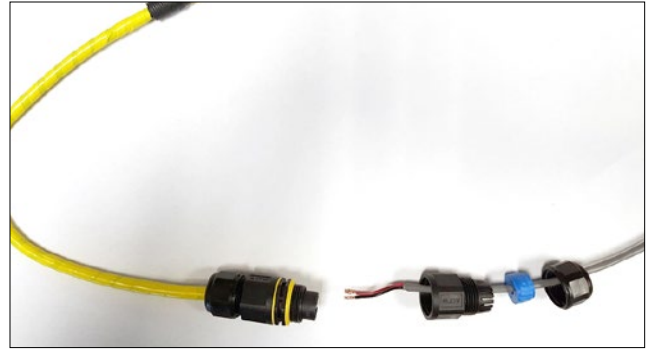


Paso E

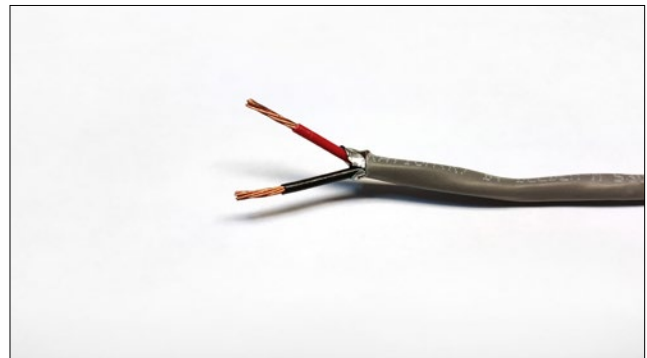
2.2 CONEXIÓN DE SU PROPIO TRANSDUCTOR DE CORRIENTE DE SALIDA 0-5V CC

Es muy importante que no conecte el cable del transductor de corriente a la caja convertidora sin completar con éxito este procedimiento. Si no es posible llevar a cabo este procedimiento de manera exitosa, entonces el cable debe dejarse desconectado y con protección adecuada para impedir cortos en los cables o contaminación por suciedad hasta que se pueda efectuar una prueba.

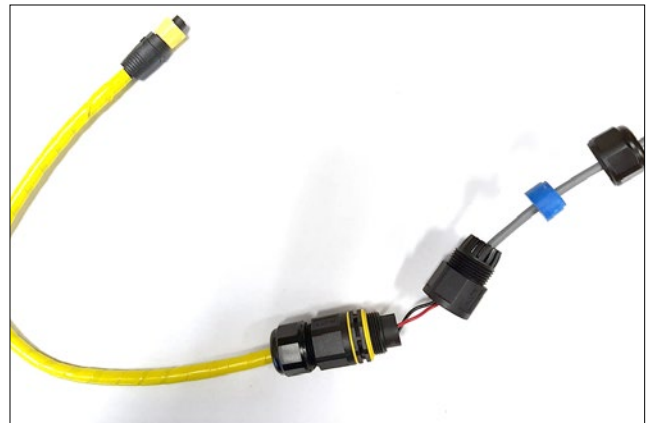
1. Para completar esta instalación y prueba, el cable del CT o PLC de 0-5 V que proporciona la señal debe estar desconectado y aislado en la fuente.
2. Proporcione un cable de 2 hilos. Verifique que se haya desconectado de la fuente de señal en el otro extremo. Asegúrese de que el conector de la caja convertidora VSCC9001 no esté conectado a la caja convertidora o a la caja del verificador de polaridad, luego desenrosque el extremo libre de la unión del cable y deslice la tuerca del prensaestopas, el anillo sellador y la cubierta de la terminal extraíble hasta el cable (**Paso F**).
3. Pele la cubierta del cable 1" y pele cada uno de los 2 alambres ½" hasta llegar al alambre desnudo (**Paso B**).
4. Solo hay 2 terminales atornillables dentro de la unión del cable. Afloje, inserte un alambre de cable desnudo, apriete la terminal y repita. No es importante en esta etapa qué alambre está conectado a qué terminal (**Paso G**).
5. Atornille la cubierta de la terminal en la junta del cable, deslice hacia abajo el sello azul del prensaestopas e insértelo en los "dedos", luego deslice hacia abajo la tuerca de prensaestopas y apriete levemente (**Paso H**).
6. Conecte el cable CT o PLC de 0-5 V en el extremo de la fuente y conecte la caja de prueba de polaridad al conector EN2 en el extremo del cable de la unión del cable girando lentamente el conector hasta que se alinee la chaveta, luego inserte y apriete la tuerca de bloqueo del dedo en el conector. A veces, la tuerca del dedo debe girarse ligeramente para permitir que el conector se enganche por completo (**Paso E**).
7. Proporcione una señal de prueba del PLC o active el equipo de manera que el motor extraiga corriente. Usando un multímetro con la entrada y el rango establecidos alrededor de 0-20 V CC (0-10 V CC mínimo) verifique si se muestra una lectura de voltaje positivo o negativo en el multímetro (**Paso E**). *Tenga en cuenta que si el motor no está girando, el medidor debe indicar 0V CC.*



Paso F



Paso B



Paso G



Paso H

- Si el medidor muestra un valor positivo inferior a 5 V CC, esta prueba está completa. Apriete el prensaestopas, desconecte el cable de la caja de prueba y conéctelo a la caja convertidora. Si el multímetro muestra una lectura de voltaje CC negativo, los alambres dentro de la junta del cable están invertidos.

PRECAUCIÓN: el equipo debe estar apagado o la señal de prueba desactivada antes de que se abra la unión del cable o se podrían dañar el PLC o CT.

Desatornille la tuerca del prensaestopas y la cubierta de la terminal del tornillo, desconecte los cables, intercambie sus posiciones y luego apriételes firmemente. Apriete la cubierta de la terminal de tornillo y la tuerca del prensaestopas, vuelva a conectar al PLC o CT en el extremo principal y repita el 7) anterior, asegurándose de que el multímetro muestre una lectura de voltaje positivo, luego desconecte el cable de la caja de prueba y conéctelo a la caja convertidora.

- Si el multímetro indica más de +5V CC o menos de -5V CC, se requiere investigación adicional por parte de un técnico eléctrico calificado. Si la señal entrante resulta ser la señal correcta de 0 a 5 V CC, un multímetro conectado de rojo a rojo y de negro a negro en la caja de prueba nunca mostrará más de + 5V CC o menos de -5V CC. Si el voltaje está fuera de rango, no conecte el cable CT a la caja convertidora.
- Únicamente en caso de que la prueba haya sido exitosa, retire la caja de prueba de polaridad y conecte el conector EN2 en el extremo del cable del VSCC9001 al puerto inferior izquierdo (amarillo) en la caja convertidora. Revise después de que el equipo esté de nuevo en servicio que la utilización de energía por el motor se esté enviando a la nube y que el factor de escala se haya configurado correctamente.
- Empaque la caja de revisión de polaridad en el conjunto de herramientas y pase al siguiente trabajo.

3. INSTALACIÓN DEL SENSOR DE CALIDAD DEL ACEITE

- La carcasa utiliza un sello de rosca de tubo cónico (NPT) por contacto de roscas. Un compuesto antiadherente tipo pasta, como Parker Thread-Mate junto con la cinta de sellado de roscas de tubería, funciona de manera más efectiva con roscas NPT.
- Use compuesto antiadherente en el hilo macho, luego 3-4 vueltas de cinta de teflón
- Asegúrese de que el sensor de calidad del aceite y el subconjunto del adaptador se mantengan limpios y libres de toda contaminación en el área del elemento del sensor.

TAMAÑO DE ROSCA	TORQUE RECOMENDADO	
1 NPT	129-163 Nm	95-120 ft-lb
1-¼ NPT	176-203 Nm	130-150 ft-lb

Figura 9: Recomendaciones de torque de NPT

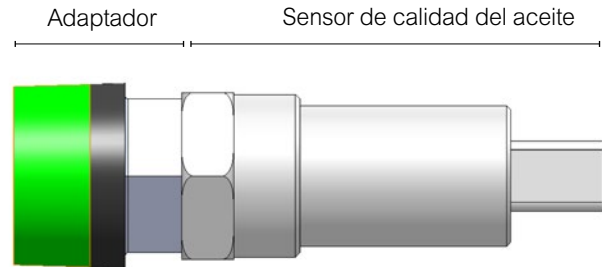


Figura 10: Subconjunto del sensor de calidad del aceite

- Atornille el subconjunto del sensor de calidad de aceite del adaptador en la carcasa girando en sentido horario
- Las conexiones del adaptador deben engancharse aproximadamente 2 vueltas a mano y luego apretarse al par recomendado que se muestra en la **Figura 9**.
- Apriete el subconjunto utilizando las partes planas que se encuentran en el adaptador, consulte la **Figura 9** para ubicar las partes planas en el adaptador. **PRECAUCIÓN: No apriete el subconjunto utilizando las partes planas que se encuentran en el sensor de calidad del aceite.**
- Las recomendaciones de par de apriete se muestran en la **Figura 9**, según el tamaño de NPT.
- Conecte el cable al extremo del sensor de calidad del aceite que va desde la caja de control del sistema inteligente de monitoreo de condiciones.

Si se contamina el elemento en el sensor de calidad del aceite, se debe hacer lo siguiente:

- Desconecte el cable del extremo del sensor de calidad del aceite.
- Retire el sensor de calidad del aceite del engranaje transmisor girando el subconjunto del sensor de calidad del aceite en sentido antihorario.
- Afloje el subconjunto utilizando las partes planas que se encuentran en el adaptador. Precaución: No afloje el subconjunto utilizando las partes planas que se encuentran en el sensor de calidad del aceite. Consulte la Figura 9 para ubicar las partes planas en el adaptador.
- Desmonte el sensor de calidad del aceite del adaptador utilizando las partes planas provistas en el adaptador y el sensor de calidad del aceite girándolo en sentido antihorario.

5. Una vez que se han desmontado el adaptador y el sensor de calidad del aceite, la limpieza del elemento sensor es un proceso de dos pasos:
 - a. Enjuague el elemento sensor con alcohol isopropílico; consulte la **Figura 10** para la ubicación del elemento sensor.
 - b. Enjuague el elemento sensor con agua destilada o agua desionizada. **PRECAUCIÓN: Es importante NO usar un cepillo o aire comprimido al limpiar el sensor, ya que puede dañar el elemento.**
6. Después de que se haya limpiado el elemento del sensor de calidad del aceite, se debe hacer lo siguiente para volver a ensamblar el adaptador y el sensor de calidad del aceite.
7. Aplique una pequeña cantidad de lubricante a la cara de la junta tórica para ayudar a garantizar que la junta tórica y el adaptador sellen correctamente.
8. Las roscas SAE de hilo recto se sellan con el uso de una junta tórica en la rosca macho y una cara plana en la parte inferior de la rosca hembra, no se sellan en las roscas. Un compuesto antiadherente tipo pasta como Swagelok Blue Goop® es lo más eficaz con hilos rectos.
9. Use compuesto antiadherente en hilos macho.
10. Las conexiones preparadas deben engancharse completamente a mano girando en sentido horario.
11. El apriete del adaptador y del sensor de calidad del aceite se debe hacer mediante el uso de las partes planas provistas en el adaptador y el sensor.
12. Las recomendaciones de par de apriete se muestran en la **Figura 11**.

TAMAÑO DE ROSCA	TORQUE RECOMENDADO	
¾-16 UNF	100-115 Nm	80-90 ft-lb

Figura 11: S.A.E.Recomendaciones de torque

Observe siempre estas precauciones al apretar:

- La condición de las roscas es importante para garantizar un acoplamiento adecuado de la resistencia, y las roscas siempre deben inspeccionarse antes de su uso.
- Un apriete adecuado es importante para asegurar el sellado y evitar el desenroscado debido a la vibración.
- No se recomiendan compuestos antiadherentes a alta temperatura que contengan partículas metálicas.
- Solo use llaves de extremo abierto del tamaño correcto en las partes planas del adaptador provistas.
- Los dientes de las llaves para tubos pueden provocar grietas en los componentes de acero endurecido.

Elemento sensor

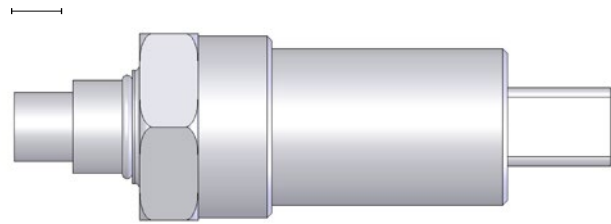


Figura 12: Sensor de calidad del aceite

4. ADMITIR EL DISPOSITIVO EDGE EN SU RED (LINEAMIENTOS DE SEGURIDAD)

Vea el documento suplementario ([SS5-001](#)) para obtener instrucciones sobre cómo configurar su red para comunicaciones seguras.

5. CONFIGURACIÓN DE LA INTERFAZ DE SU PLC

Vea el documento suplementario ([SS3-002](#)) para obtener instrucciones sobre cómo configurar el Edge para que sea visible en su red PLC.

APÉNDICE A: SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

1. La luz Andon no se ilumina (opcionalmente montada en el dispositivo Edge o de forma remota)
 - 1.1. Si la luz Andon se monta por separado del dispositivo Edge, verifique que las conexiones de los cables sean seguras y que los cables no muestren signos de daños.
 - 1.2. Verifique que la luz LED azul ubicada en la parte frontal del dispositivo Edge esté iluminada. De lo contrario, verifique que la alimentación de CA entrante esté conectada correctamente.
 - 1.3. Verifique la conexión de CA en la caja de interfaz y en la fuente de alimentación.
 - 1.4. Verifique que la potencia de entrada de CA esté dentro de las especificaciones.
 - 1.5. Si el problema persiste, consulte 1-866-REXNORD. No abra el dispositivo Edge.
2. La luz Andon se ilumina, pero no hay datos disponibles desde la nube
 - 2.1. Si la conexión es celular:
 - 2.1.1. Verifique que la ubicación GPS tenga actualmente cobertura celular de AT&T (<https://www.att.com/maps/wireless-coverage.html>)
 - 2.1.2. Compruebe si hay un blindaje metálico excesivo alrededor de la antena celular que pudiera impedir la recepción celular. La antena GPS / celular es el tubo hiperbólico redondo negro ubicado en la parte superior izquierda del dispositivo Edge como se muestra en las **Figuras 13 y 14**. Si existe blindaje metálico excesivo, la unidad tendrá que conectarse a Ethernet a través de una conexión WAN.
 - 2.2. Si la conexión WAN está cableada con Ethernet:
 - 2.2.1. Verifique que la configuración de red permita la funcionalidad del dispositivo Edge. Consulte los Lineamientos de seguridad del sistema inteligente de monitoreo de condiciones Rexnord ([SS5-001](#)) para detalles adicionales.
 - 2.2.2. Verifique que el cable Ethernet externo a Internet público cableado esté conectado a "WAN/Cloud" y que la conexión Ethernet del PLC (si se proporciona) esté conectada al puerto marcado LAN/PLC.
 - 2.2.3. Si el problema persiste, consulte a 1-866-REXNORD.

APÉNDICE B: DETALLES DEL GABINETE



Figura 13 – Conjunto de dispositivo Edge con antena celular opcional y luz Andon

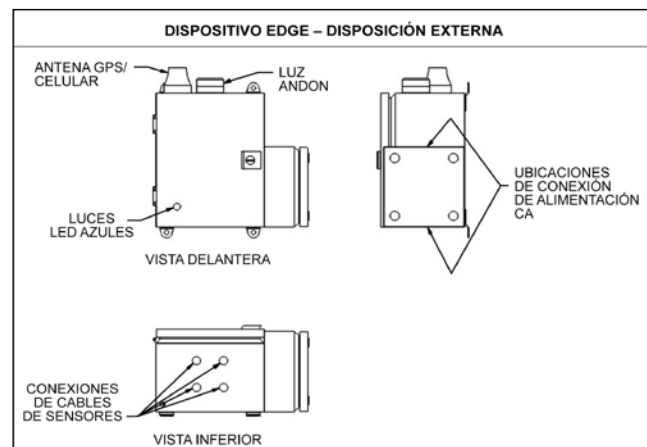


Figura 14 – Diseño externo del dispositivo Edge con antena celular opcional y luz Andon



APÉNDICE C – DECLARACIONES DE LA FCC:

Declaración de modificación

Rexnord no ha aprobado ningún cambio o modificación a este dispositivo por parte del usuario fuera de los enumerados en este documento. Cualquier cambio o modificación adicional podría anular la garantía del usuario.

Declaración de interferencia

Este dispositivo cumple con la Parte 15 de las Normas de la FCC y los estándares RSS exentos de licencia de Industry Canada. La operación está sujeta a las siguientes dos condiciones: (1) este dispositivo no puede causar interferencia, y (2) este dispositivo debe aceptar cualquier interferencia, incluida la interferencia que pueda causar un funcionamiento no deseado del dispositivo.

Aviso inalámbrico

Este equipo cumple con los límites de exposición a la radiación de la FCC e IC establecidos para un entorno no controlado. La antena debe instalarse y operarse con una distancia mínima de 20 cm entre el radiador y su cuerpo.

Este transmisor no debe ubicarse ni funcionar junto con ninguna otra antena o transmisor.

Aviso de dispositivo digital de clase A de la FCC

Este equipo ha sido probado y cumple con los límites para un dispositivo digital de Clase A, de conformidad con la parte 15 de las Reglas de la FCC. Estos límites están diseñados para proporcionar una protección razonable contra interferencias perjudiciales cuando el equipo se opera en un entorno comercial. Este equipo genera, utiliza y puede irradiar energía de radiofrecuencia y, si no se instala y utiliza de acuerdo con el manual de instrucciones, puede causar interferencias perjudiciales en las comunicaciones de radio. Es probable que la operación de este equipo en un área residencial cause interferencia perjudicial, en cuyo caso el usuario deberá corregir la interferencia a su propio costo.

Información de contacto

Teléfono: 1-866-REXNORD (739-6673)

Internet: www.rexnord.com