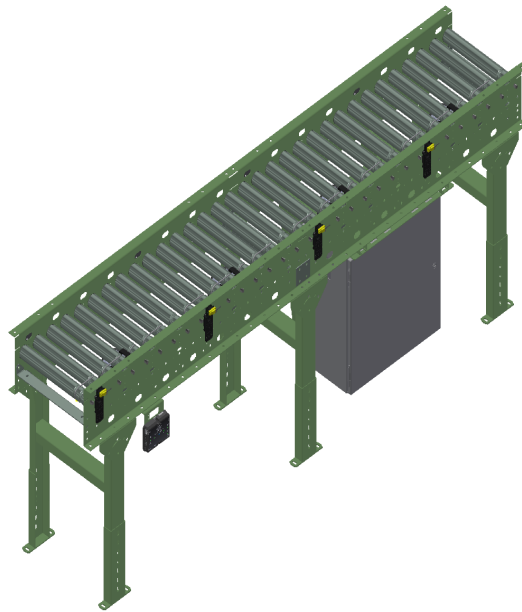




EZLOGIC® NET MODELS INSTALLATION AND MAINTENANCE MANUAL



MODELS
EZLOGIC® NET

BULLETIN
758

EFFECTIVE DATE
AUGUST 2025

TABLE OF CONTENTS

1 INTRODUCTION

1.1 Receiving and Uncrating.....	4
1.2 How To Order Replacement Parts	4

2 SAFETY INFORMATION

2.1 Installation	5
2.2 Operation	6
2.3 Maintenance/Safety Labels.....	7

3 INSTALLATION

3.1 Support Installation	8
3.2 Ceiling Hanger Installation.....	9
3.3 Conveyor Set-Up	11
3.4 Electrical Equipment	12
3.5 Racked Sections	13

4 OPERATION

4.1 Conveyor Start-Up.....	15
4.2 Lubrication	15

5 SPECIFICATIONS

5.1 Integrated Network Motor/Network Zone Controller	16
5.2 System	18
5.3 Connections.....	18
5.4 Gateway Master	22
5.5 Power Supply	22

6 PARTS DRAWINGS

6.1 EZLogic® NET Power Supply - 20A,240V (2 Hot), 1PH	24
6.2 EZLogic® NET Power Supply - 40A,230V (2 Hot),1PH	25
6.3 EZLogic® NET Power Supply - 20A,120-240V+N,1PH.....	26
6.4 EZLogic® NET Power Supply - 40A,120-240V+N,1PH.....	27
6.5 EZLogic® NET Power Supply - 20A,400-500V,3PH	28
6.6 EZLogic® NET Power Supply - 40A,400-500V,3PH	29
6.7 EZLogic® NET Accumulation Kit & Parts List	30
6.8 EZLogic® NET Section Assembly.....	31
6.9 EZLogic® NET Reflector Kit	32
6.10 EZLogic® NET Final Assembly	33

7 TROUBLESHOOTING

7.1 Troubleshooting EZLogic® NT LEDs	34
7.2 Integrated Network Motor (INM)/Network Zone Controller (NZC) ..	35
7.3 Troubleshooting Model EZLogic® NET	36

TABLE OF CONTENTS

LIST OF FIGURES

Figure 1 Support Installation 8

Figure 2 Ceiling Hanger Installation 9

Figure 3 Conveyor Set-Up..... 10

Figure 4 Racked Section 13

Figure 5 Correct Out-Of-Square Connection 14

Figure 6 EZLogic® NET Connections 19

Figure 7 Integrated Network Motor (INM) Connections19

Figure 8 Network Zone Controller (NZC) Connections21

Figure 9 Standard Mounting Kit23

Figure 10 Low Elevation Mounting Kit23

1 INTRODUCTION

This manual provides guidelines and procedures for installing, operating, and maintaining your conveyor. A complete parts list is provided with recommended spare parts highlighted in gray.

Important safety information is also provided throughout the manual. For safety to personnel and for proper operation of your conveyor, it is recommended that you read and follow the instructions provided in this manual.

1.1 RECEIVING AND UNCRATING

- Check the number of items received against the bill of lading.
- Examine condition of equipment to determine if any damage occurred during shipment.
- Move all crates to area of installation.
- Remove crating and check for optional equipment that may be fastened to the conveyor. Make sure these parts (or any foreign pieces) are removed.

1.2 HOW TO ORDER REPLACEMENT PARTS

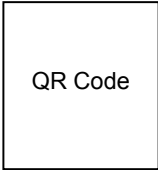
Included in this manual are parts drawings with complete replacement parts lists. Minor fasteners, such as nuts and bolts, are not included.

When ordering replacement parts:

- Contact dealer from whom conveyor was purchased or nearest Hytrol Integration Partner.
- Give Conveyor **Factory Order Number**.
- Give complete description from **Parts List**.
- If you are in a breakdown situation, call our Customer Care team at 1-844-4HYTROL.

NOTE:

If damage has occurred or freight is missing, contact your Hytrol Integration Partner.

 Jonesboro, Arkansas	Model	
Serial # 615415		
		YEAR

2 SAFETY INFORMATION

2.1 INSTALLATION

GUARDS AND GUARDING

Interfacing of Equipment: When two or more pieces of equipment are interfaced, special attention shall be given to the interfaced area to ensure the presence of adequate guarding and safety devices.

Guarding Exceptions: Whenever conditions prevail that would require guarding under these standards, but such guarding would render the conveyor unusable, prominent warning means shall be provided in the area or on the equipment in lieu of guarding.

Guarded by Location or Position: Where necessary for the protection of employees from hazards, all exposed moving machinery parts that present a hazard to employees at their work station shall be mechanically or electrically guarded, or guarded by location or position.

- Remoteness from frequent presence of public or employed personnel shall constitute guarding by location.
- When a conveyor passes over a walkway, roadway, or work station, it is considered guarded solely by location or position if all moving parts are at least 8 ft. (2.44 m) above the floor or walking surface or are otherwise located so that the employee cannot inadvertently come in contact with hazardous moving parts.
- Although overhead conveyors may be guarded by location, spill guards, pan guards, or equivalent shall be provided if the product may fall off the conveyor for any reason and if personnel would be endangered.

Headroom

- When conveyors are installed above exit passageways, aisles, or corridors, there shall be provided a minimum clearance of 6 ft. 8 in. (2.032 m) measured vertically from the floor or walking surface to the lowest part of the conveyor or guards.
- Where system function will be impaired by providing the minimum clearance of 6 ft. 8 in. (2.032 m) through an emergency clearance, alternate passageways shall be provided.
- It is permissible to allow passage under conveyors with less than 6 ft. 8 in. (2.032 m) clearance from the floor for other than emergency exits if a suitable warning indicates low headroom.

2.2 OPERATION

- Only trained employees shall be permitted to operate conveyors. Training shall include instruction in operation under normal conditions and emergency situations.
- Where employee safety is dependent upon stopping and/or starting devices, they shall be kept free of obstructions to permit ready access.
- The area around loading and unloading points shall be kept clear of obstructions which could endanger personnel.
- No person shall ride the load-carrying element of a conveyor under any circumstances unless that person is specifically authorized by the owner or employer to do so. Under those circumstances, such employee shall only ride a conveyor which incorporates within its supporting structure platforms or control stations specifically designed for carrying personnel. Under no circumstances shall any person ride on any element of a vertical conveyor.
- Personnel working on or near a conveyor shall be instructed as to the location and operation of pertinent stopping devices.
- A conveyor shall be used to transport only material it is capable of handling safely.
- Under no circumstances shall the safety characteristics of the conveyor be altered if such alterations would endanger personnel.
- Routine inspections and preventive and corrective maintenance programs shall be conducted to ensure that all safety features and devices are retained and function properly.
- Personnel should be alerted to the potential hazard of entanglement in conveyors caused by items such as long hair, loose clothing, and jewelry.
- Conveyors shall not be maintained or serviced while in operation unless proper maintenance or service requires the conveyor to be in motion. In this case, personnel shall be made aware of the hazards and how the task may be safely accomplished.
- Owners of conveyor should ensure proper safety labels are affixed to the conveyor warning of particular hazards involved in operation of their conveyors.

CAUTION!

Because of the many moving parts on the conveyor, all personnel in the area of the conveyor need to be warned that the conveyor is about to be started.

2.3 MAINTENANCE / SAFETY LABELS

All maintenance, including lubrication and adjustments, shall be performed only by qualified and trained personnel.

It is important that a maintenance program be established to ensure that all conveyor components are maintained in a condition which does not constitute a hazard to personnel.

When a conveyor is stopped for maintenance purposes, starting devices or powered accessories shall be locked or tagged out in accordance with a formalized procedure designed to protect all persons or groups involved with the conveyor against an unexpected start.

Replace all safety devices and guards before starting equipment for normal operation.

Whenever practical, DO NOT lubricate conveyors while they are in motion.

Only trained personnel who are aware of the hazard of the conveyor in motion shall be allowed to lubricate.

Safety Guards

Maintain all guards and safety devices IN POSITION and IN SAFE REPAIR.

Safety Labels

In an effort to reduce the possibility of injury to personnel working around HYTROL conveying equipment, safety labels are placed at various points on the equipment to alert them of potential hazards.

Please check equipment and note all safety labels. Make certain your personnel are alerted to and obey these warnings. See Safety Manual for examples of warning labels.

REMEMBER

Do not remove, reuse, or modify material handling equipment for any purpose other than it's original intended use.

CAUTION!

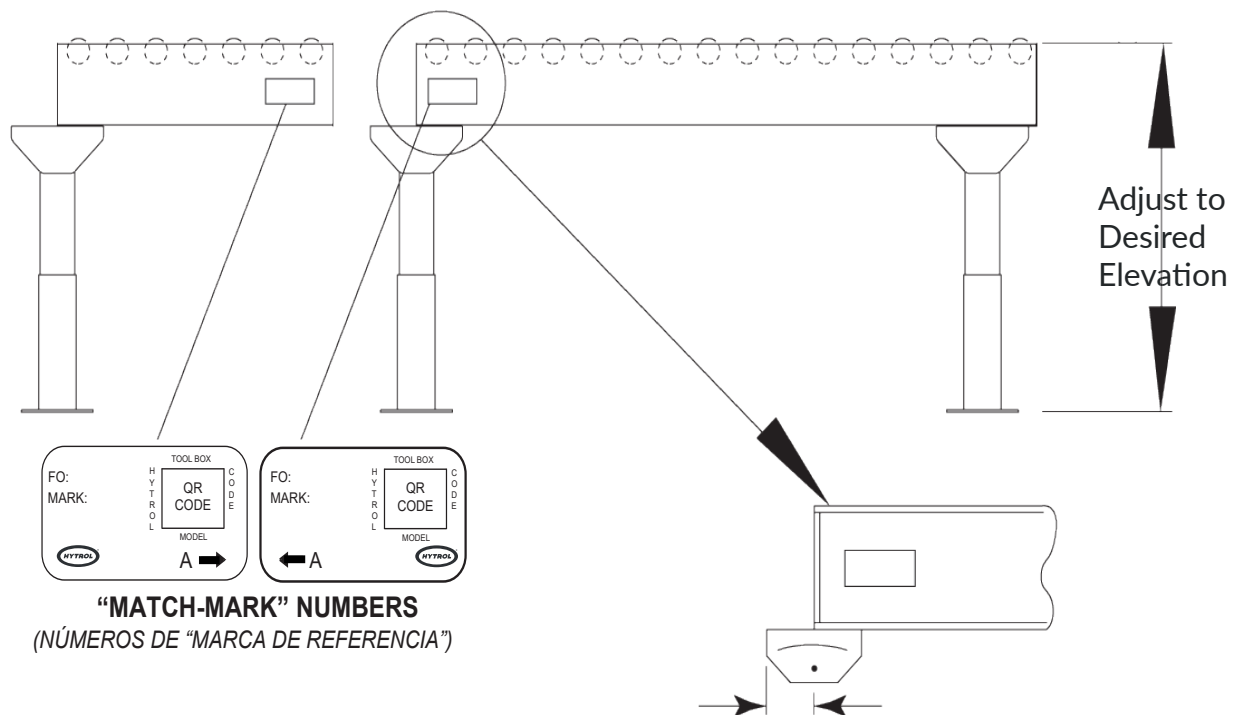
Only trained personnel should track a conveyor belt which must be done while conveyor is in operation. DO NOT attempt to track belt if conveyor is loaded.

3 INSTALLATION

3.1 SUPPORT INSTALLATION

1. Determine primary direction of product flow. Figure 1 indicates the preferred flow as related to the drive.
2. Refer to “Match-Mark” numbers on ends of conveyor sections. (Figure 1). Position them in this sequence near the area of installation.
3. Attach supports to both ends of drive section and to one end of intermediate or tail sections (Figure 1 & Figure 3). Hand tighten bolts only at this time.
4. Adjust elevation to required height.

FIGURE 1



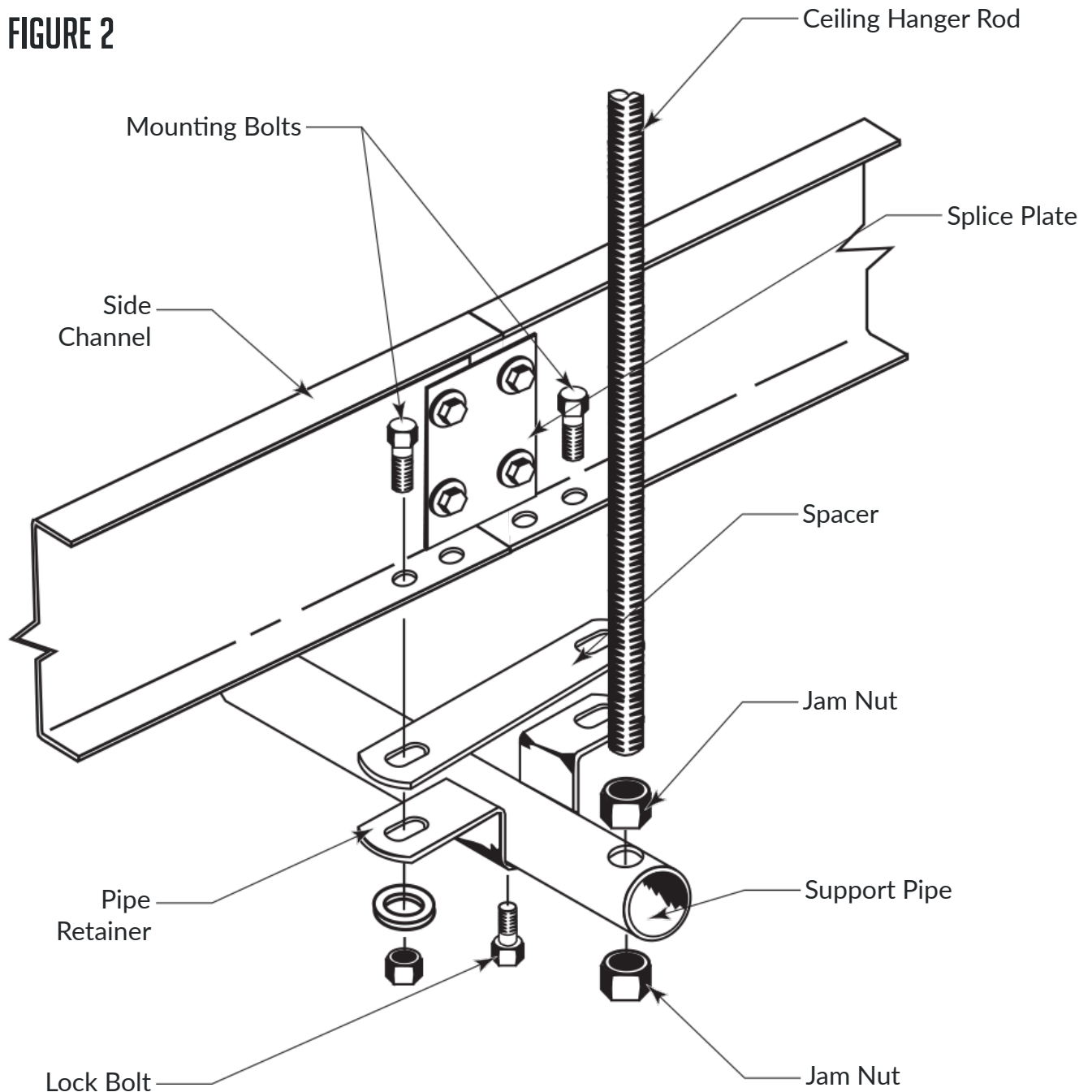
3.2 CEILING HANGER INSTALLATION

If conveyors are to be used in an overhead application, ceiling hangers may have been supplied in place of floor supports.

Figure 2 shows how a ceiling hanger mounts to a conveyor section. Ceiling hangers should be mounted at section joints.

For safety information concerning conveyors mounted overhead, refer to Section 2.1 Installation on page 5.

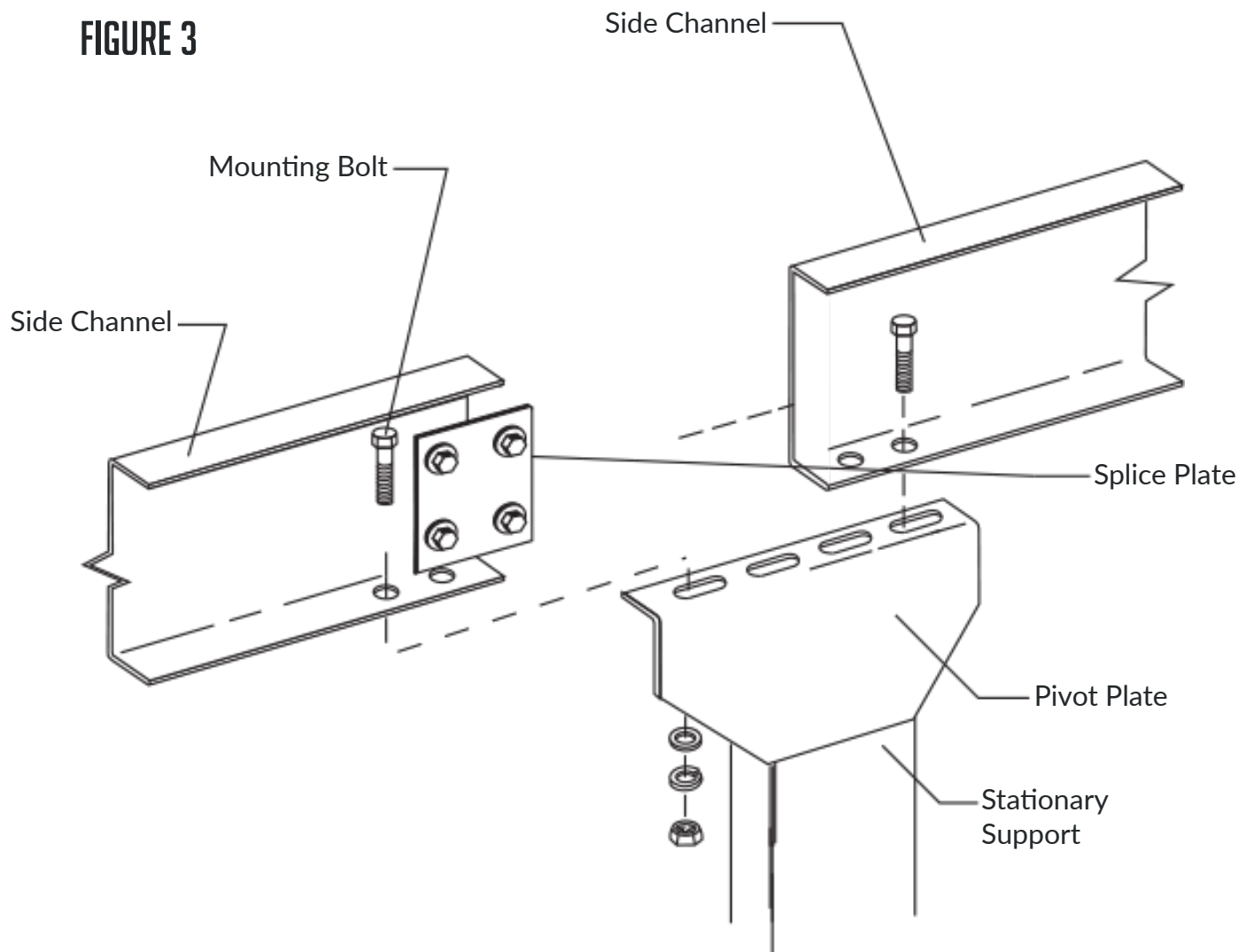
FIGURE 2



NOTE:

When installing ceiling hanger rods in an existing building, all methods of attachment must comply with local building codes.

FIGURE 3



3.3 CONVEYOR SET-UP

1. Mark a chalk line on the floor to locate the center of the conveyor.
2. Place the infeed section in position.
3. Place the remaining sections on the extended support of the previous section (Figure 1).
4. Fasten the sections together with splice plates and pivot plates (Figure 3). Hand tighten the bolts only at this time.
5. Ensure that all bed sections are square. Refer to Section 3.5 Racked Sections on page 13 for instructions on how to square the beds.
6. Tighten all splice plate and support mounting bolts and lag the conveyor to the floor.
7. Connect the power wires and the EZLogic® zone controller cordsets (where applicable) at the sections joints.
8. Mount the power supply (for the motor) and IOP (for the EZLogic® System - where applicable) to the conveyor, near the center. Connect AC power to both. Connect E24™ wiring harness to the power supply, and from the IOP to the EZLogic® System (where applicable).
 - **NOTE:** See the EZLogic® GEN3 Component Manual for more information about the IOP power connections and for more information about EZLogic® components.
9. Install and wire any auxiliary cables or I/O modules.

3.4 ELECTRICAL EQUIPMENT

CONTROLS

Electrical Code: All motor controls and wiring shall conform to the National Electrical Code (Article 670 or other applicable articles) as published by the National Fire Protection Association and as approved by the American Standards Institute, Inc.

CONTROL STATIONS

- A. Control stations should be so arranged and located that the operation of the equipment is visible from them, and shall be clearly marked or labeled to indicate the function controlled.
- B. A conveyor which would cause injury when started shall not be started until employees in the area are alerted by a signal or by a designated person that the conveyor is about to start.
 - When a conveyor would cause injury when started and is automatically controlled or must be controlled from a remote location, an audible device shall be provided which can be clearly heard at all points along the conveyor where personnel may be present. The warning device shall be actuated by the controller device starting the conveyor and shall continue for a required period of time before the conveyor starts. A flashing light or similar visual warning may be used in conjunction with or in place of the audible device if more effective in particular circumstances.
 - Where system function would be seriously hindered or adversely affected by the required time delay or where the intent of the warning may be misinterpreted (i.e., a work area with many different conveyors and allied devices), clear, concise, and legible warning shall be provided. The warning shall indicate that conveyors and allied equipment may be started at any time, that danger exists, and that personnel must keep clear. The warnings shall be provided along the conveyor at areas not guarded by position or location.
- C. Remotely and automatically controlled conveyors, and conveyors where operator stations are not manned or are beyond voice and visual contact from drive areas, loading areas, transfer points, and other potentially hazardous locations on the conveyor path not guarded by location, position, or guards, shall be furnished with emergency stop buttons, pull cords, limit switches, or similar emergency stop devices.
 - All such emergency stop devices shall be easily identifiable in the immediate vicinity of such locations unless guarded by location, position, or guards. Where the design, function, and operation of such conveyor clearly is not hazardous to personnel, an emergency stop device is not required.
 - The emergency stop device shall act directly on the control of the conveyor concerned and shall not depend on the stopping of any other equipment. The emergency stop devices shall be installed so that they cannot be overridden from other locations.

- D. Inactive and unused actuators, controllers, and wiring should be removed from control stations and panel boards, together with obsolete diagrams, indicators, control labels, and other material which serve to confuse the operator.
- E. Control stations for “MC” models power “line of sight” conveyor. Units can Start/Stop from any push button powered from that control station. Control stations can be linked together to provide 38 motors of power and controls tied together.

3.5 RACKED SECTIONS

It is important that each bed section be checked for an out-of-square condition. If conveyor is not square, tracking problems will result. Figure 4 indicates a racked section.

TO CORRECT AN OUT-OF-SQUARE SECTION

1. Locate points on corners of section and measure distance “A” & “B”. If the dimensions are not equal, the section will need to be squared. (Figure 5).
2. Use crossbracing supplied on underside of conveyor to square each section. Adjust turnbuckle until Dimensions “A” & “B” are equal.
3. After all bed sections have been checked and corrected for “racked condition”, tighten all butt couplings and pivot plate bolts.
4. Make final check to see that all conveyor sections are level across width and length. If entire conveyor is level, supports can be lagged to floor.
 - “Racked” conveyor sections will cause package to travel toward side of conveyor.

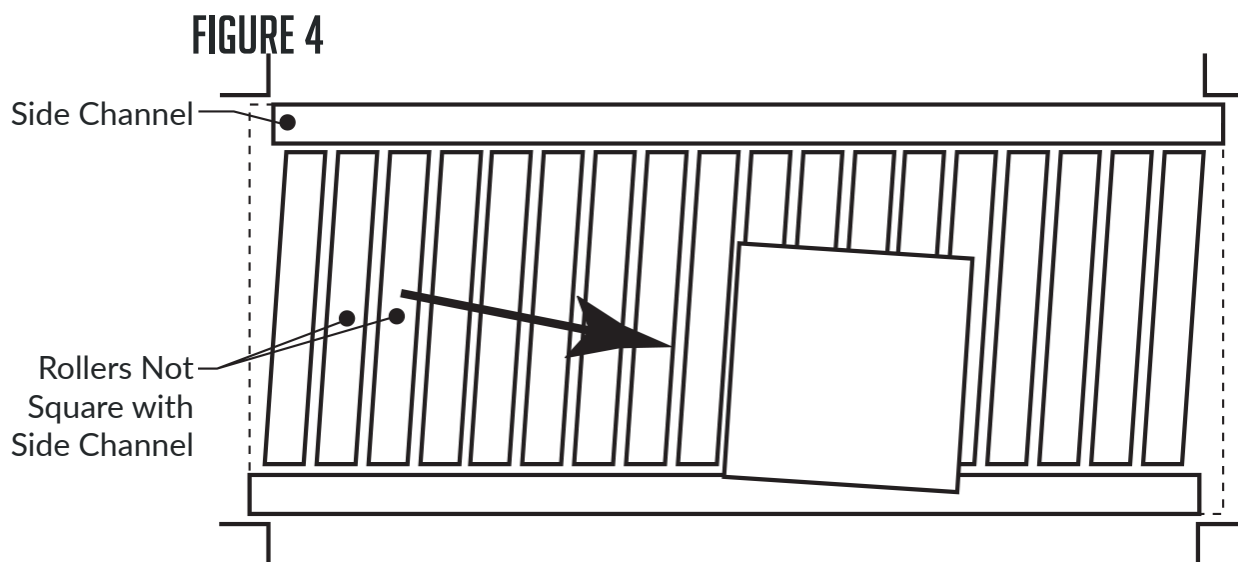
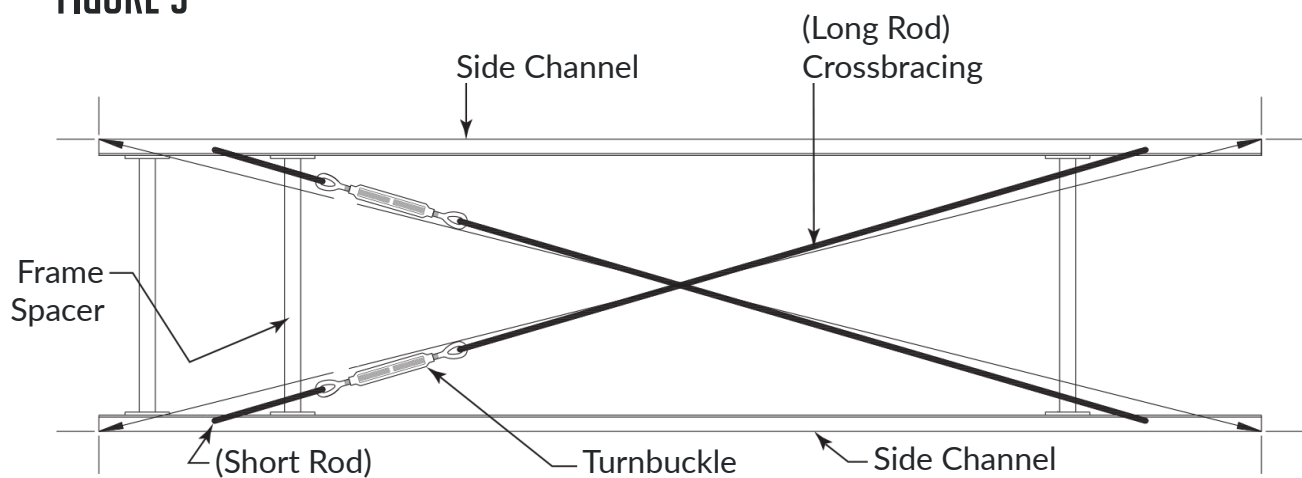


FIGURE 5



IMPORTANT!

Being out of level across this width of conveyor can cause package drift on long conveyor lines.

4 OPERATION

4.1 CONVEYOR START-UP

Before conveyor is turned on, check for foreign objects that may have been left inside conveyor during installation. These objects could cause serious damage during start-up.

After conveyor has been turned on and is operating, check all moving parts to make sure they are working freely.

CAUTION!

Because of the many moving parts on the conveyor, all personnel in the area of the conveyor need to be warned that the conveyor is about to be started.

4.2 LUBRICATION

BEARINGS

STANDARD: Supplied sealed and pre-lubricated. No lubrication required.

5 SPECIFICATIONS

5.1 INTEGRATED NETWORK MOTOR/NETWORK ZONE CONTROLLER

POWER REQUIREMENTS

Power In

- 24.0 VDC nominal @ 1.5 A maximum
 - Normal operation from 22.0 – 28.0 VDC
 - Will allow operation above 28.0 VDC but control will get hotter. Absolute maximum at 30.0 VDC
 - Will allow operation below 22.0 VDC but full speed will be unattainable. Absolute minimum at 18.0 VDC
- 28.0 + 0.2 VDC over-voltage detection (unit will cease normal operation)
- 22.0 + 0.2 VDC under-voltage detection (unit will cease normal operation)
- All of the components (NZCs, INMs, and GWMs) have bilateral polarity protection, which prevents reverse application of power. This ensures the power supply's positive signal does not go out on the various grounds (photoeye sensors, smart I/O's, etc.) and prevents any potential problems with other controls on the same power grid.
- Non-replaceable 5 Amp fuse located under the cover.
- Power Input Connector:
 - Pin 1: 24 VDC Motor Power
 - Pin 2: Ground
 - Pin 3: 24 VDC Control Power

Photoeye Sensor

- 24 VDC PNP where the output is 24 VDC when a package is detected
- Maximum load current: <150 mA
- 6 Position RJ11 Connector:
 - Pin 1: No Contact
 - Pin 2: 24 VDC
 - Pin 3: No Contact
 - Pin 4: Ground
 - Pin 5: Sensor Input
 - Pin 6: No Contact

PNP Inputs

- PNP Input Signal Levels
 - Digital Inputs
 - Active when pulled up above 18.0 VDC
 - Need to be able to source 3 mA

Analog Speed Input

- Allow the speed to be controlled from a single point
- Voltage range: 0-10 VDC
- Minimum loading is 10k Ω

PNP Output

- PNP Output Signal Levels
 - Digital Outputs
 - Sources current when active.
 - Maximum current for this unprotected output is 300mA.
 - A 150 Ω series resistor helps the PNP output limit current draw for most situations; voltage out is thus lower as current draw increases.
 - Voltage depends on input power and current draw.

ENVIRONMENTAL REQUIREMENTS

Temperature

- The unit shall operate within specified limits over the range of -20 to 50°C (-4 to 122 °F).
- The unit can be stored in the range of -40 to 85 °C (-40 to 176 °F).

Humidity

- The unit shall operate within specified limits in relative humidity in the range of 10% to 90% (non-condensing).
- The unit can be stored in the range of 5% to 95% (non-condensing).

SAFETY - UNINTENDED USE CONSIDERATIONS

Installer

- This product is intended for installation by qualified personnel only. Although of relatively low voltage, there are dangerous levels of current controlled on the board that are not protected from misplaced fingers. Note that the cover makes it difficult to touch any power.

User

- Product shall be located away from the user such that touching of the control is not possible.

5.2 EZLOGIC® NET SYSTEM

This model is equipped with the EZLogic® NET Accumulation System. The following basic information may be used as a guide during the installation and initial setup of the conveyor. For detailed information about EZLogic® NET system components, options, functions, and programming, please refer to the EZLogic® NET Component Guide.

5.3 EZLOGIC® NET CONNECTIONS

ZONE CONNECTIONS

Each zone has a CAT 6, unshielded cable terminated with an RJ45 connector on each end. This cable establishes communication between controllers and is referred to as the communication cable.

All controllers are mounted and connected at the factory within each conveyor section. Connections between sections are made during installation. The communication cable is always connected to the zone on the upstream side of it, starting at the Gateway. The communication cable on the discharge end of the conveyor is simply bundled and tied in the accumulation channel and is not connected. Upon installation, this cable can be untied from the discharge end and connected to the infeed zone of the next section or the branch's Gateway.

EZLogic® NET CONNECTIONS (See Figure 6)

INTEGRATED NETWORK MOTOR (INM) CONNECTIONS (See Figure 7)

For transport, connections 1, 2, and 5 will need to be used.

For accumulation control, connections 1, 2, 4, and 5 will need to be used.

For accumulation control with a reversing application, connections 1, 2, 4, 5, and 7 will need to be used.

Connections to 3 and 6 are optional and based on end user need and discretion.

FIGURE 6 - EZLOGIC® NET CONNECTIONS

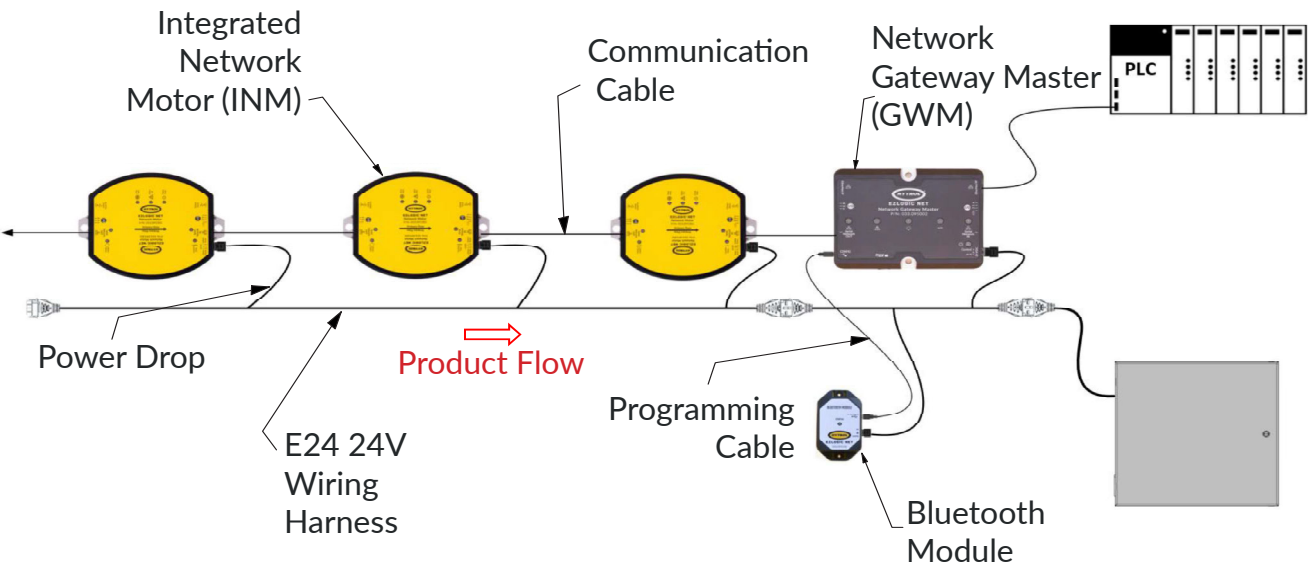
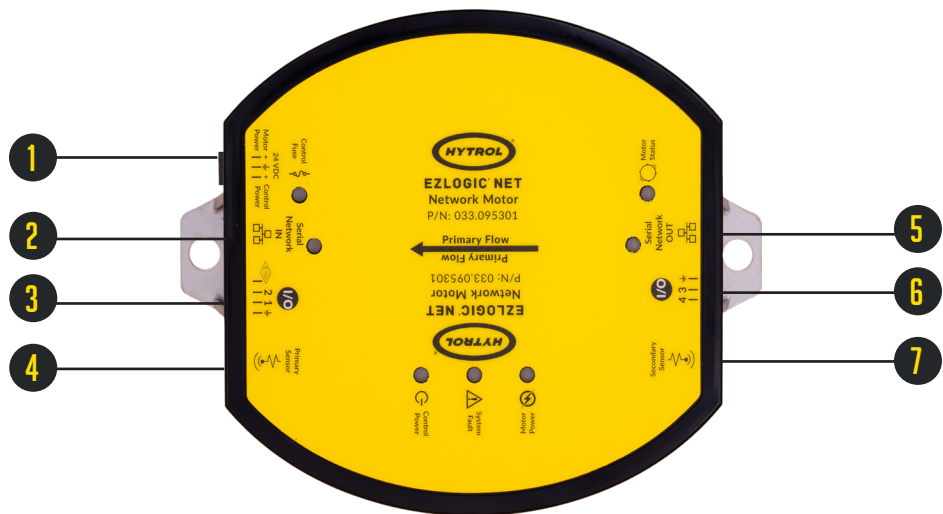


FIGURE 7 - INTEGRATED NETWORK MOTOR (INM) CONNECTIONS



Ref No.	Description
1	Power Input (Motor Power and Control Power)
2	Serial Network In: Downstream Zone Communications
3	Smart I/O Channels 1,2, Ground, and Analog Speed Control
4	Primary Sensor
5	Serial Network Out: Upstream Zone Communications
6	Smart I/O Channels 3,4, and Ground
7	Secondary Sensor

NETWORK ZONE CONTROLLER (NZC) CONNECTIONS (See [Figure 8](#))

For transport, connections 1, 2, 5, and 6 will need to be used.

For accumulation control, connections 1, 2, 4, 5, and 6 will need to be used.

For accumulation control with a reversing application, connections 1, 2, 4, 5, 6, and 8 will need to be used.

Connections to 3 and 7 are optional and based on end user need and discretion.

SERIAL NETWORK IN/OUT TERMINALS

These terminals provide a serial communication connection to send and receive data between devices. The connector designed to mate with these terminals is a RJ45 8P8C with CAT6 cable.

E24 MOTOR TERMINAL

This terminal is for connecting an E24 motor to the Network Zone Controller (NZC). This terminal cannot be found on the Integrated Network Motor (INM) as the controller is built onto the motor, so it does not require additional wiring for connection.

PRIMARY/SECONDARY SENSOR TERMINALS

These terminals allow for connection of a package detecting transducer. For normal package flow, the status of the primary sensor will be used in logic flow. In reversing applications, the status of the secondary sensor will be used in logic flow. The connector designed to mate with these terminals is an RJ11, 6P4C, industry standard connector.

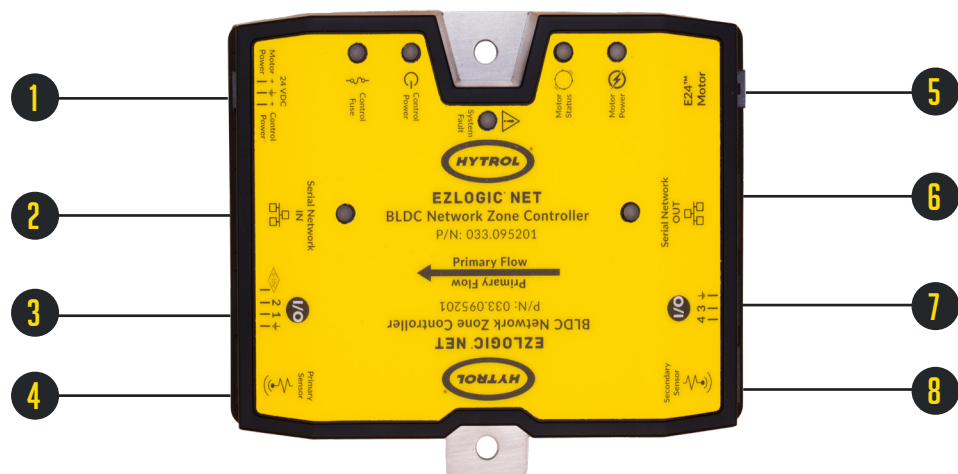
+24 VDC INPUT, DC (-) TERMINALS

This terminal is to provide power to the unit. Motor and control input power are combined in one wiring harness that connects to this port, allowing for input power to both the motor circuit and controls circuit.

SMART I/O CHANNEL TERMINALS

The Smart I/O terminals house 4 I/O channels that are each independently configurable as well as a 0-10V analog speed control input and 2 ground connections. The analog speed control input may be used to override the speed set by the PLC or EZLogic® OS.

FIGURE 8 - NETWORK ZONE CONTROLLER (NZC) CONNECTIONS



Ref No.	Description
1	Power Input (Motor Power and Control Power)
2	Serial Network In: Downstream Zone Communications
3	Smart I/O Channels 1,2, Ground, and Analog Speed Control
4	Primary Sensor
5	E24 Motor Cable
6	Serial Network Out: Upstream Zone Communications
7	Smart I/O Channels 3,4, and Ground
8	Secondary Sensor

5.4 GATEWAY MASTER

All EZLogic® NET models, indicated by an “N” in the model names, are equipped with a Gateway Master. The Gateway Master acts as the system’s “brain”.

The Gateway Master is the one connection point for system configuration and control. To use EZLogic® OS or the Bluetooth Module, a programming cable will need to be plugged into the Gateway Master.

The Gateway Master connects to the system by way of a communication cable that is connected to the Serial Network Out terminal of the Gateway Master to the Serial Network In terminal of the first zone in the branch.

Note: See EZLogic® NET Component Guide for more information.

5.5 POWER SUPPLY

The E24™ family of conveyors is equipped with a 24-volt DC power supply unit for providing power to the motor and control logic. Each power supply provided is a high efficiency DC power supply in a sealed industrial enclosure.

The various wiring connections, adjustments and settings, and electrical specifications of the power supply unit are described in this section.

ELECTRICAL CONNECTIONS

Input power connections are made inside the enclosure. Wiring harness power connections are made to connector on the outside of the enclosure.

AC INPUT

AC power for the power supply unit is connected directly to the disconnect switch, and the ground wire is connected to the grounding terminal block. The dual voltage single phase input powered units will automatically adjust to the 115 VAC or the 230 VAC input power.

DC OUTPUT

Connect the wiring harness to a connector on the side of the enclosure.

NOTE: Based on standard O-rings used, no more than 20 Zone Controllers (Integrated or Non-Integrated) can be connected to one side of a power supply unit. When more than 20 amps is required, you must use a 40 amp power supply unit and make sure that no more than 20 amps is required from each side of the power supply unit.

Mount the power supply unit near the center of the conveyors and connect the wiring harnesses to each side of the power supply. A gender changer cable is supplied for one side of the power supply.

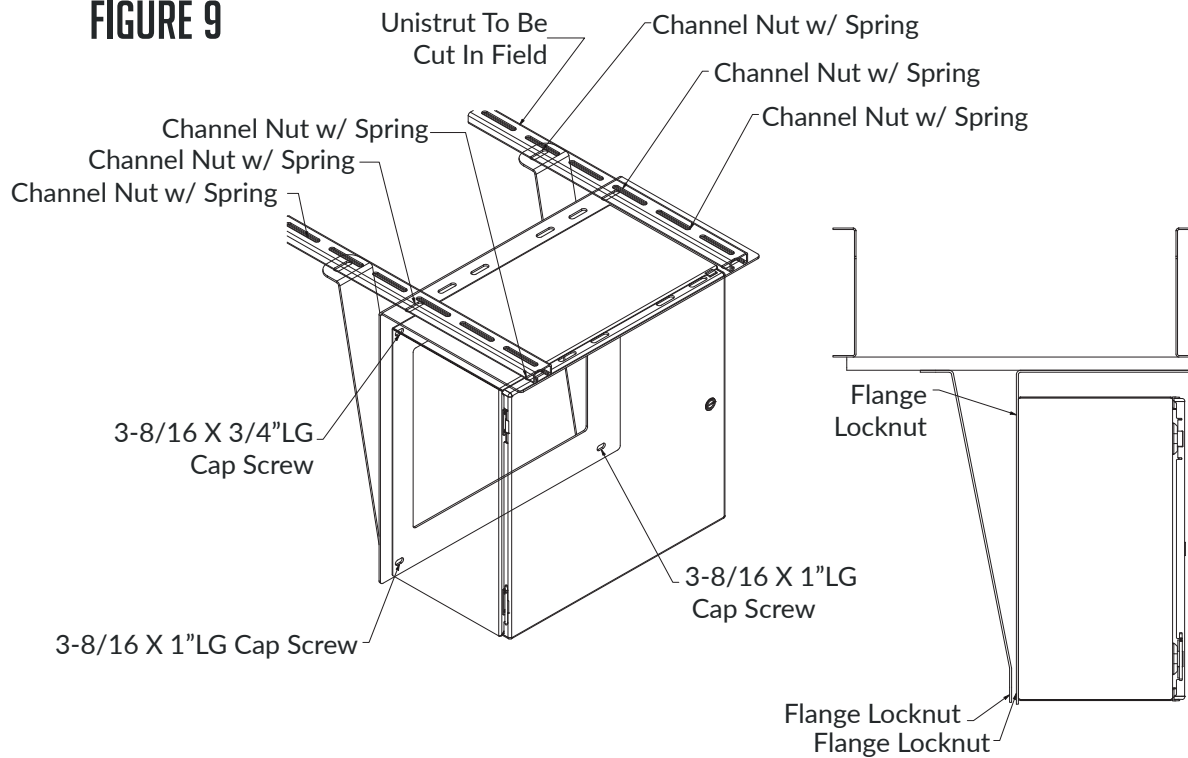
MAIN POWER DISCONNECT SWITCH

The main power disconnect switch handle is located on the front door. The switch can be used to turn the conveyor on and off to perform maintenance. It may be “locked out” in the off position if desired/required.

STANDARD MOUNTING KIT

Standard mounting kit can be used in applications where TOR is 32” or larger.

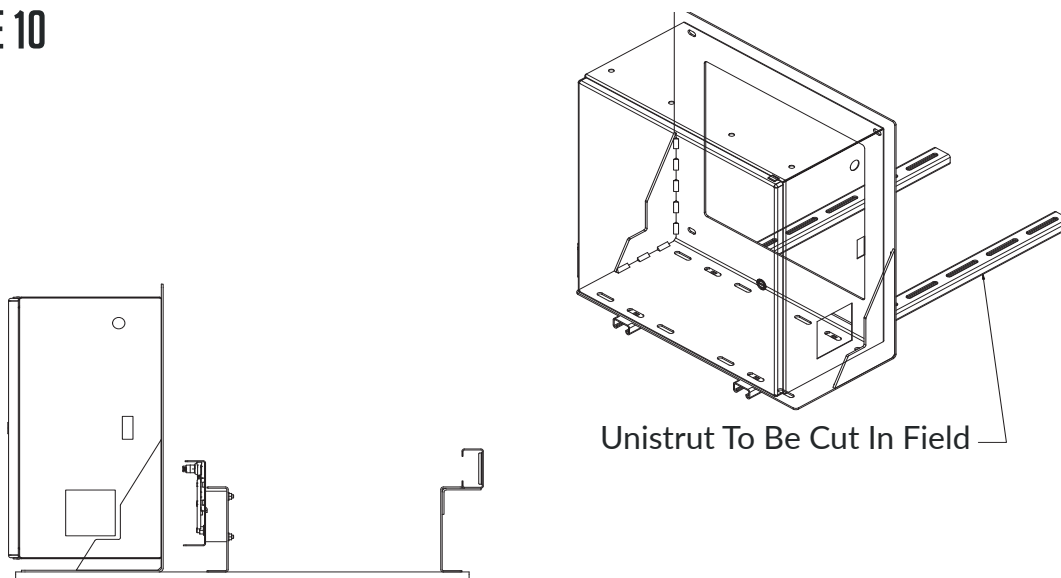
FIGURE 9



LOW ELEVATION MOUNTING KIT

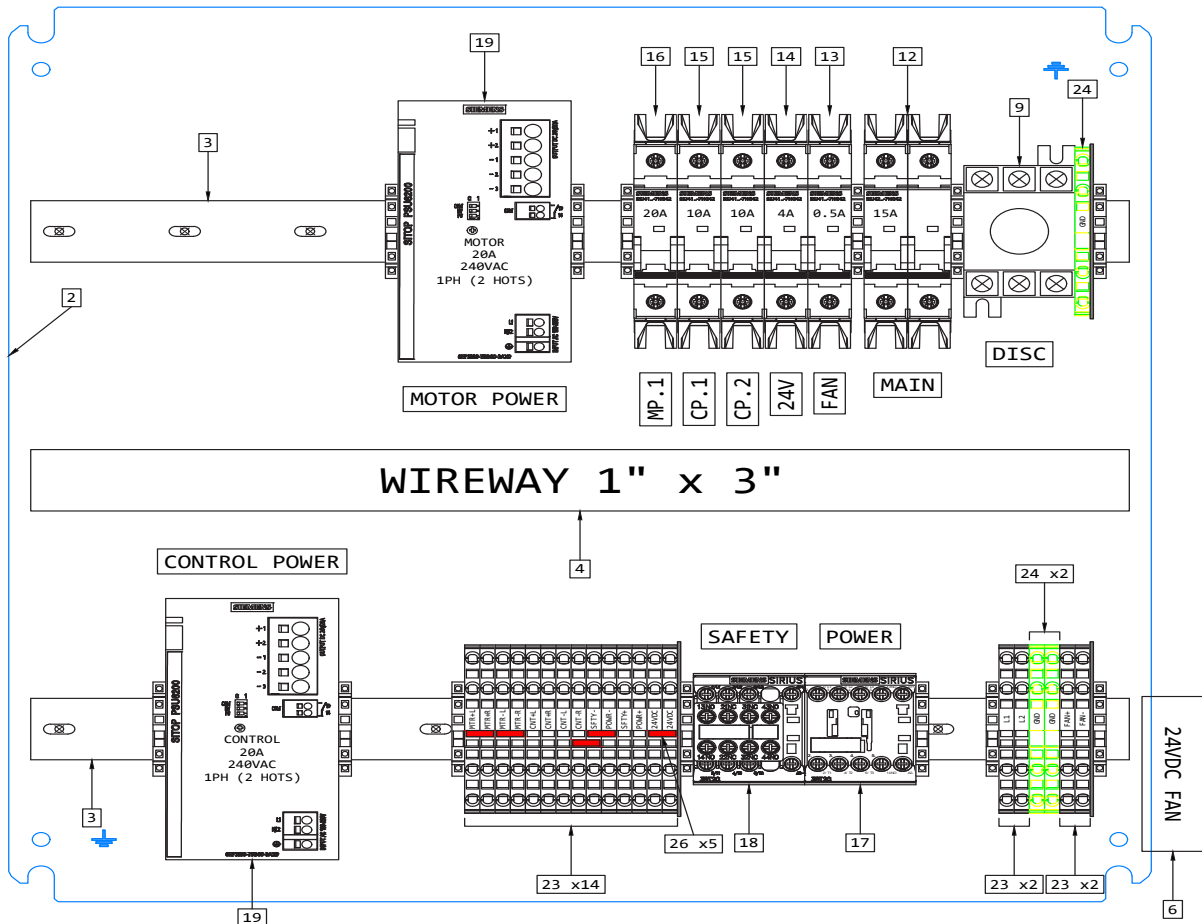
Low elevation mounting kit can be used in applications where TOR is less than 32”.

FIGURE 10



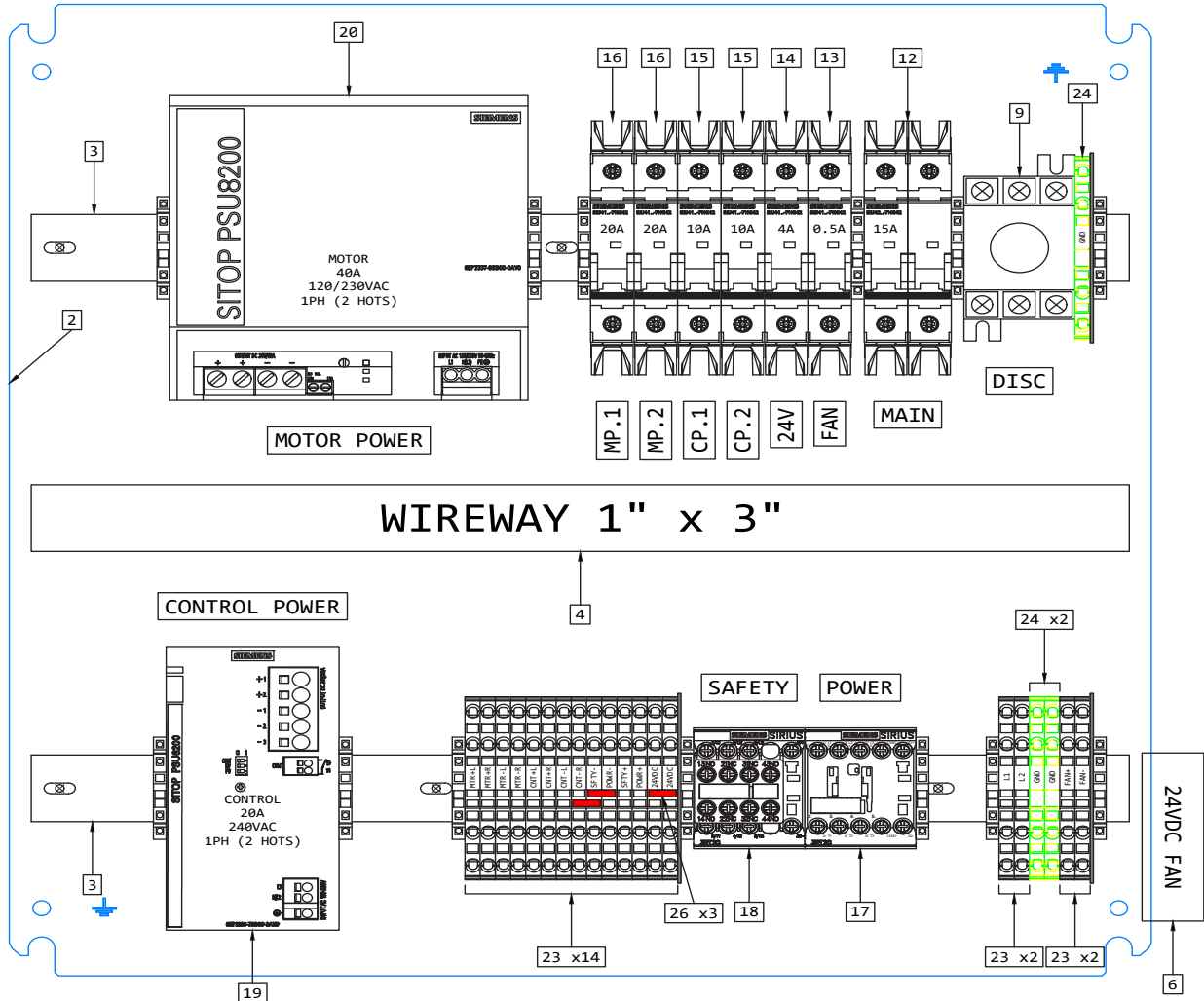
6 PART DRAWINGS

6.1 EZLOGIC® NET POWER SUPPLY - 20A,240V (2 HOT), 1PH



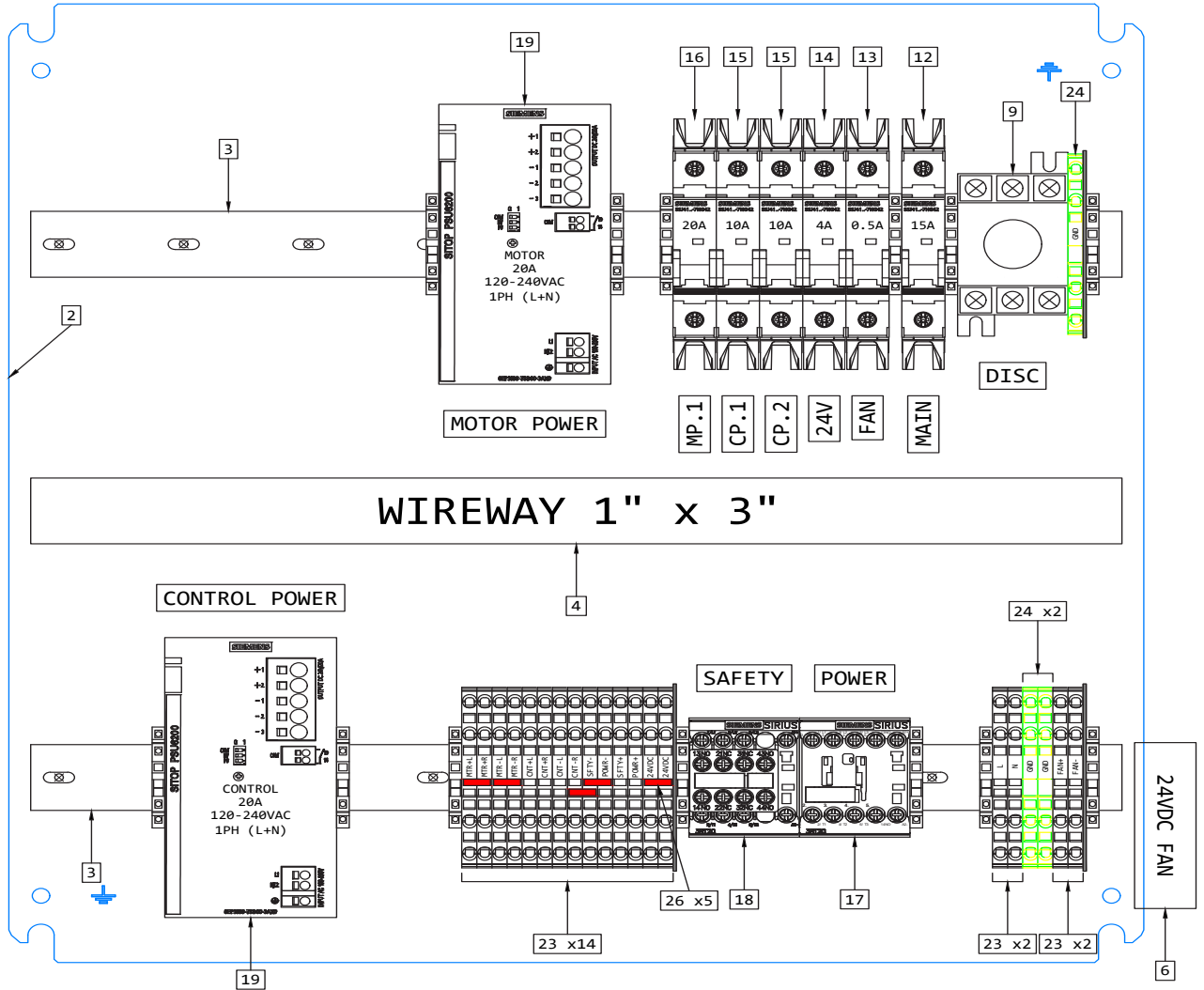
Ref No.	Description	Ref No.	Description
1	ENCLOSURE - 20" X 20" X 10", CUSTOMIZED	14	BREAKER - 4 AMP, 1 POLE, C CURVE
2	PANEL - 20" X 20"	15	BREAKER - 10 AMP, 1 POLE, C CURVE
3	DIN RAIL - 3.28'LG	16	BREAKER - 20 AMP, 1 POLE, C CURVE
4	WIRE DUCT - LIGHT GRAY 1" X 3" X 6'	17	CONTACTOR - 16 AMP, 24VDC COIL
5	WIRE DUCT COVER - LIGHT GRAY, 1" X 6'	18	SAFETY CONTACTOR - 16 AMP, 24VDC COIL
6	AXIAL FAN - 80MM 24VDC 200MA	19	POWER SUPPLY - 20 AMP, 120VAC
7	FAN FILTER ASSY - 80MM	20	-
8	.&.EZNET WIRING HARNESS - 19"LEADS	21	TERMINAL BLOCK END RETAINER - SLIM
9	DISCONNECT SWITCH - 30 AMP, NON-FUSED	22	TERMINAL NAME PLATE - UTC-TM6
10	DISCONNECT SHAFT - 12"	23	4 POLE TERMINAL BLOCK - SIZE 4
11	HANDLE FOR R5 DISCONNECT SWITCH	24	4 POLE GROUND TERMINAL BLOCK - SIZE 4
12	BREAKER - 15 AMP, 1 POLE, C CURVE	25	4 POLE TERMINAL BLOCK ENDCOVER - SIZE 4
13	BREAKER - .5 AMP, 1 POLE, C CURVE	26	TERMINAL BLOCK 2-POLE JUMPER - ST 4

6.2 EZLOGIC® NET POWER SUPPLY - 40A,230V (2 HOT),1PH



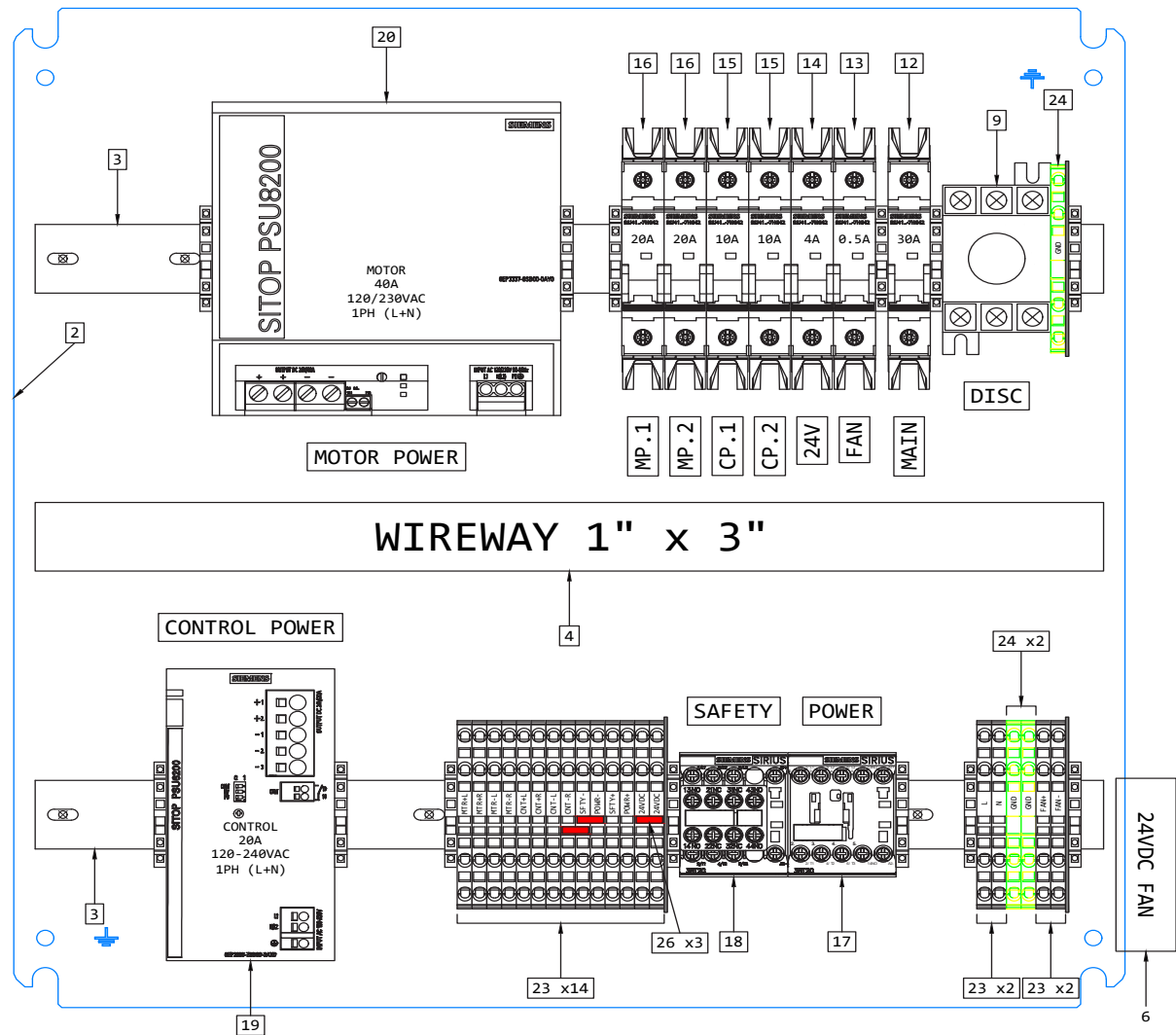
Ref No.	Description	Ref No.	Description
1	ENCLOSURE - 20" X 20" X 10", CUSTOMIZED	14	BREAKER - 4 AMP, 1 POLE, C CURVE
2	PANEL - 20" X 20"	15	BREAKER - 10 AMP, 1 POLE, C CURVE
3	DIN RAIL - 3.28'LG	16	BREAKER - 20 AMP, 1 POLE, C CURVE
4	WIRE DUCT - LIGHT GRAY 1" X 3" X 6'	17	CONTACTOR - 16 AMP, 24VDC COIL
5	WIRE DUCT COVER - LIGHT GRAY, 1" X 6'	18	SAFETY CONTACTOR - 16 AMP, 24VDC COIL
6	AXIAL FAN - 80MM 24VDC 200MA	19	POWER SUPPLY - 20 AMP, 120VAC
7	FAN FILTER ASSY - 80MM	20	POWER SUPPLY - 40 AMP, 120VAC
8	.&.EZNET WIRING HARNESS - 19"LEADS	21	TERMINAL BLOCK END RETAINER - SLIM
9	DISCONNECT SWITCH - 30 AMP, NON-FUSED	22	TERMINAL NAME PLATE - UTC-TM6
10	DISCONNECT SHAFT - 12"	23	4 POLE TERMINAL BLOCK - SIZE 4
11	HANDLE FOR R5 DISCONNECT SWITCH	24	4 POLE GROUND TERMINAL BLOCK - SIZE 4
12	BREAKER - 15 AMP, 1 POLE, C CURVE	25	4 POLE TERMINAL BLOCK ENDCOVER - SIZE 4
13	BREAKER - .5 AMP, 1 POLE, C CURVE	26	TERMINAL BLOCK 2-POLE JUMPER - ST 4

6.3 EZLOGIC® NET POWER SUPPLY - 20A,120-240V+N,1PH



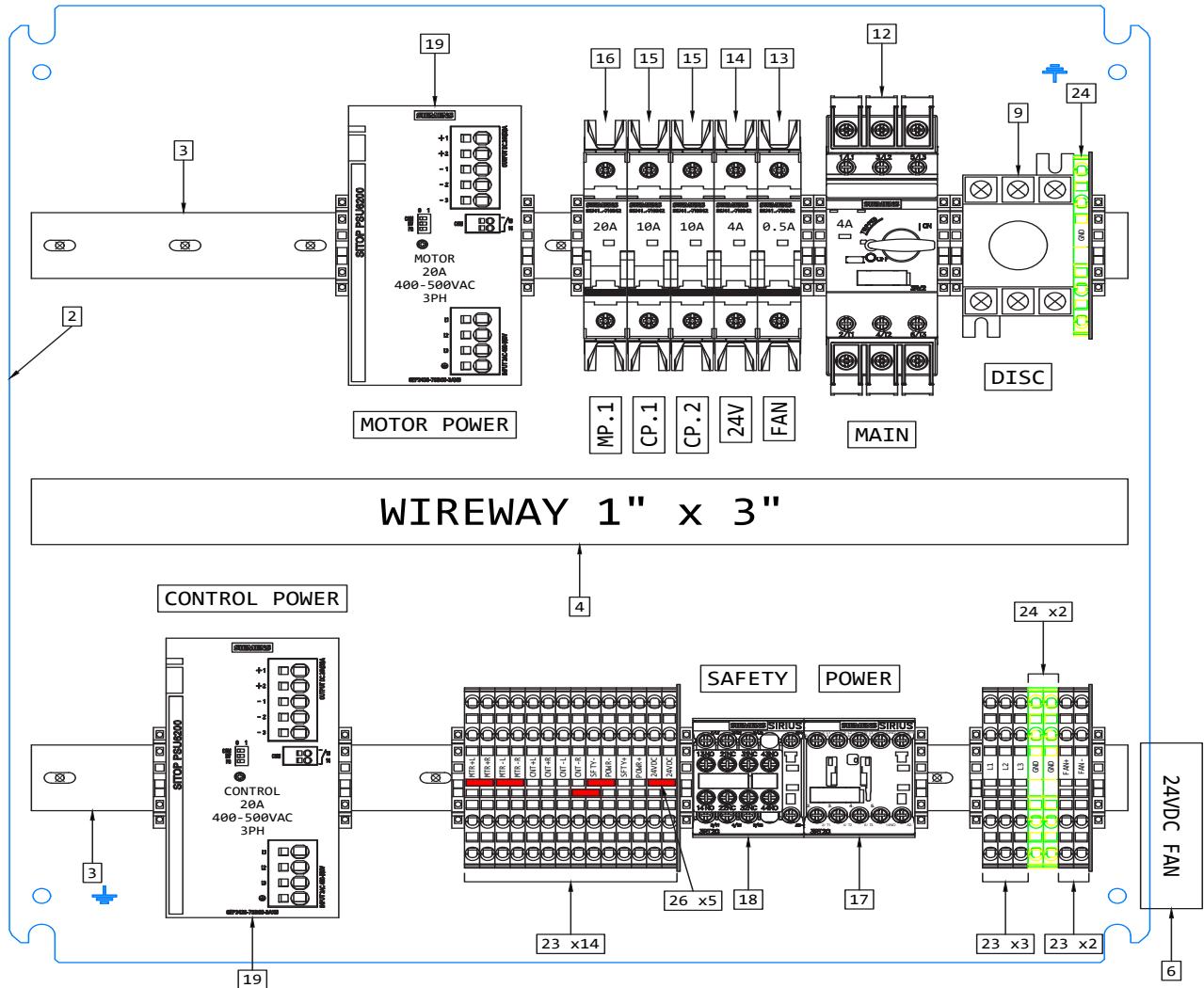
Ref No.	Description	Ref No.	Description
1	ENCLOSURE - 20" X 20" X 10", CUSTOMIZED	14	BREAKER - 4 AMP, 1 POLE, C CURVE
2	PANEL - 20" X 20"	15	BREAKER - 10 AMP, 1 POLE, C CURVE
3	DIN RAIL - 3.28'LG	16	BREAKER - 20 AMP, 1 POLE, C CURVE
4	WIRE DUCT - LIGHT GRAY 1" X 3" X 6'	17	CONTACTOR - 16 AMP, 24VDC COIL
5	WIRE DUCT COVER - LIGHT GRAY, 1" X 6'	18	SAFETY CONTACTOR - 16 AMP, 24VDC COIL
6	AXIAL FAN - 80MM 24VDC 200MA	19	POWER SUPPLY - 20 AMP, 120VAC
7	FAN FILTER ASSY - 80MM	20	-
8	.&.EZNET WIRING HARNESS - 19"LEADS	21	TERMINAL BLOCK END RETAINER - SLIM
9	DISCONNECT SWITCH - 30 AMP, NON-FUSED	22	TERMINAL NAME PLATE - UTC-TM6
10	DISCONNECT SHAFT - 12"	23	4 POLE TERMINAL BLOCK - SIZE 4
11	HANDLE FOR R5 DISCONNECT SWITCH	24	4 POLE GROUND TERMINAL BLOCK - SIZE 4
12	BREAKER - 15 AMP, 1 POLE, C CURVE	25	4 POLE TERMINAL BLOCK ENDCOVER - SIZE 4
13	BREAKER - .5 AMP, 1 POLE, C CURVE	26	TERMINAL BLOCK 2-POLE JUMPER - ST 4

6.4 EZLOGIC® NET POWER SUPPLY - 40A,120/230V+N,1PH



Ref No.	Description	Ref No.	Description
1	ENCLOSURE - 20" X 20" X 10", CUSTOMIZED	14	BREAKER - 4 AMP, 1 POLE, C CURVE
2	PANEL - 20" X 20"	15	BREAKER - 10 AMP, 1 POLE, C CURVE
3	DIN RAIL - 3.28'LG	16	BREAKER - 20 AMP, 1 POLE, C CURVE
4	WIRE DUCT - LIGHT GRAY 1" X 3" X 6'	17	CONTACTOR - 16 AMP, 24VDC COIL
5	WIRE DUCT COVER - LIGHT GRAY, 1" X 6'	18	SAFETY CONTACTOR - 16 AMP, 24VDC COIL
6	AXIAL FAN - 80MM 24VDC 200MA	19	POWER SUPPLY - 20 AMP, 120VAC
7	FAN FILTER ASSY - 80MM	20	POWER SUPPLY - 40 AMP, 120VAC
8	.&.EZNET WIRING HARNESS - 19"LEADS	21	TERMINAL BLOCK END RETAINER - SLIM
9	DISCONNECT SWITCH - 30 AMP, NON-FUSED	22	TERMINAL NAME PLATE - UTC-TM6
10	DISCONNECT SHAFT - 12"	23	4 POLE TERMINAL BLOCK - SIZE 4
11	HANDLE FOR R5 DISCONNECT SWITCH	24	4 POLE GROUND TERMINAL BLOCK - SIZE 4
12	BREAKER - 15 AMP, 1 POLE, C CURVE	25	4 POLE TERMINAL BLOCK ENDCOVER - SIZE 4
13	BREAKER - .5 AMP, 1 POLE, C CURVE	26	TERMINAL BLOCK 2-POLE JUMPER - ST 4

6.5 EZLOGIC® NET POWER SUPPLY - 20A,400-500V,3PH



Ref No.	Description	Ref No.	Description
1	ENCLOSURE - 20" X 20" X 10", CUSTOMIZED	14	BREAKER - 4 AMP, 1 POLE, C CURVE
2	PANEL - 20" X 20"	15	BREAKER - 10 AMP, 1 POLE, C CURVE
3	DIN RAIL - 3.28'LG	16	BREAKER - 20 AMP, 1 POLE, C CURVE
4	WIRE DUCT - LIGHT GRAY 1" X 3" X 6'	17	CONTACTOR - 16 AMP, 24VDC COIL
5	WIRE DUCT COVER - LIGHT GRAY, 1" X 6'	18	SAFETY CONTACTOR - 16 AMP, 24VDC COIL
6	AXIAL FAN - 80MM 24VDC 200MA	19	POWER SUPPLY - 20 AMP, 460VAC, 3PH
7	FAN FILTER ASSY - 80MM	20	-
8	.&.EZNET WIRING HARNESS - 19"LEADS	21	TERMINAL BLOCK END RETAINER - SLIM
9	DISCONNECT SWITCH - 30 AMP, NON-FUSED	22	TERMINAL NAME PLATE - UTC-TM6
10	DISCONNECT SHAFT - 12"	23	4 POLE TERMINAL BLOCK - SIZE 4
11	HANDLE FOR R5 DISCONNECT SWITCH	24	4 POLE GROUND TERMINAL BLOCK - SIZE 4
12	BREAKER - 15 AMP, 1 POLE, C CURVE	25	4 POLE TERMINAL BLOCK ENDCOVER - SIZE 4
13	BREAKER - .5 AMP, 1 POLE, C CURVE	26	TERMINAL BLOCK 2-POLE JUMPER - ST 4

The diagram illustrates a 1" x 3" wireway system with two main sections: Motor Power and Control Power.

Motor Power Section:

- Motor:** 40A, 400-500VAC, 3PH.
- Wiring:** 20A, 20A, 10A, 10A, 4A, 0.5A.
- Labels:** MP.1, MP.2, CP.1, CP.2, 24V, FAN, MAIN.
- Components:** 20, 16, 15, 14, 13, 12, 9, 24.
- Terminal Block:** 24VDC FAN.

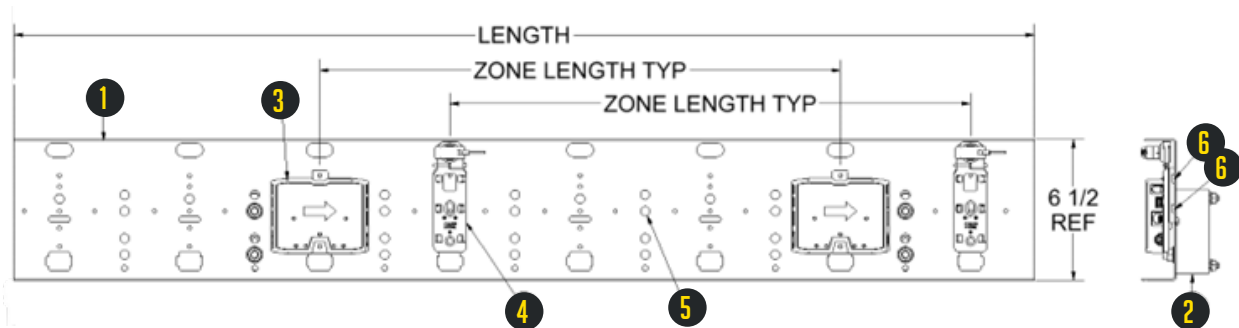
Control Power Section:

- Control:** 20A, 400-500VAC, 3PH.
- Wiring:** 20A, 20A, 10A, 10A, 4A, 0.5A.
- Labels:** SAFETY, POWER.
- Components:** 23 x14, 26 x3, 18, 17, 24 x2, 23 x3, 23 x2.
- Terminal Block:** 24VDC FAN.

Wireway: 1" x 3"

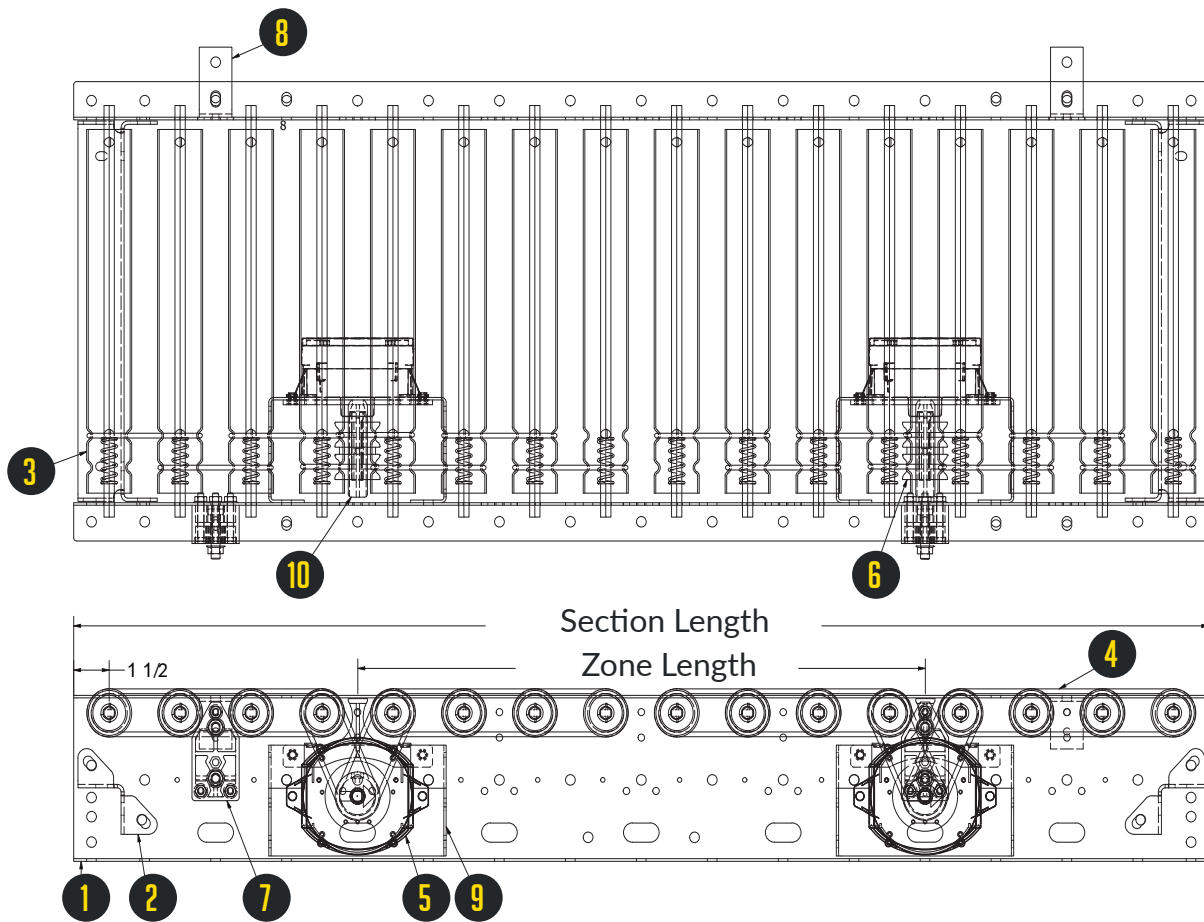
29 | 

6.7 EZLOGIC® NET ACCUMULATION KIT & PARTS LIST



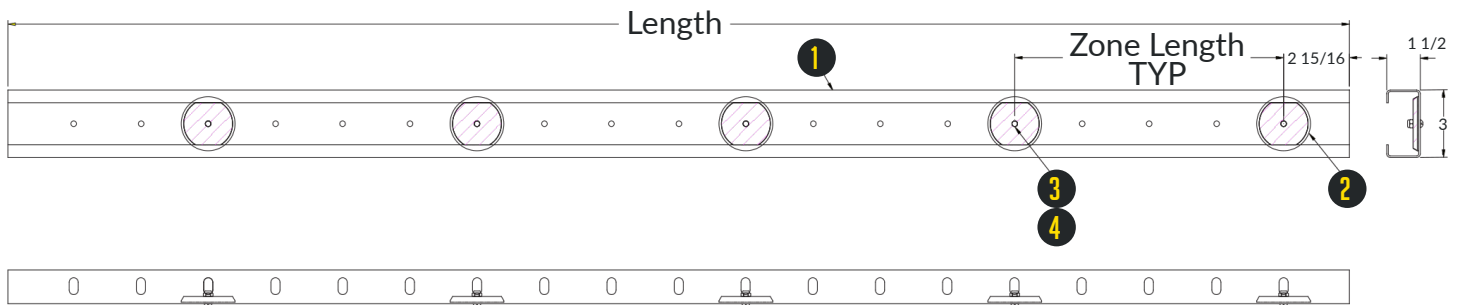
Ref No.	Description
1	Accumulation Channel
2	Accumulation Channel Mounting Block
3	Network Zone Controller
4	Photoeye Kit – Retroreflective, SetHigh 18" Lead 48" Lead M8 Lead
5	EZ Twist Lock for 13/32" Hole
6	Alum. Pop Rivet - 5/32 Dia.
7	Cordset (Communication Cable) 12" Long 18" Long 24" Long 30" Long 36" Long 48" Long 60" Long 72" Long
8	Wiring Harness 10 ft. Long, 10 Drops 10 ft. Long, 5 Drops 10 ft. Long, 4 Drops 10 ft. Long, 3 Drops 9 ft. Long, 6 Drops 5 ft. Long, 2 Drops 4 ft. Long, 1 Drop 2 ft. Long, 1 Drop

6.8 EZLOGIC® NET SECTION ASSEMBLY



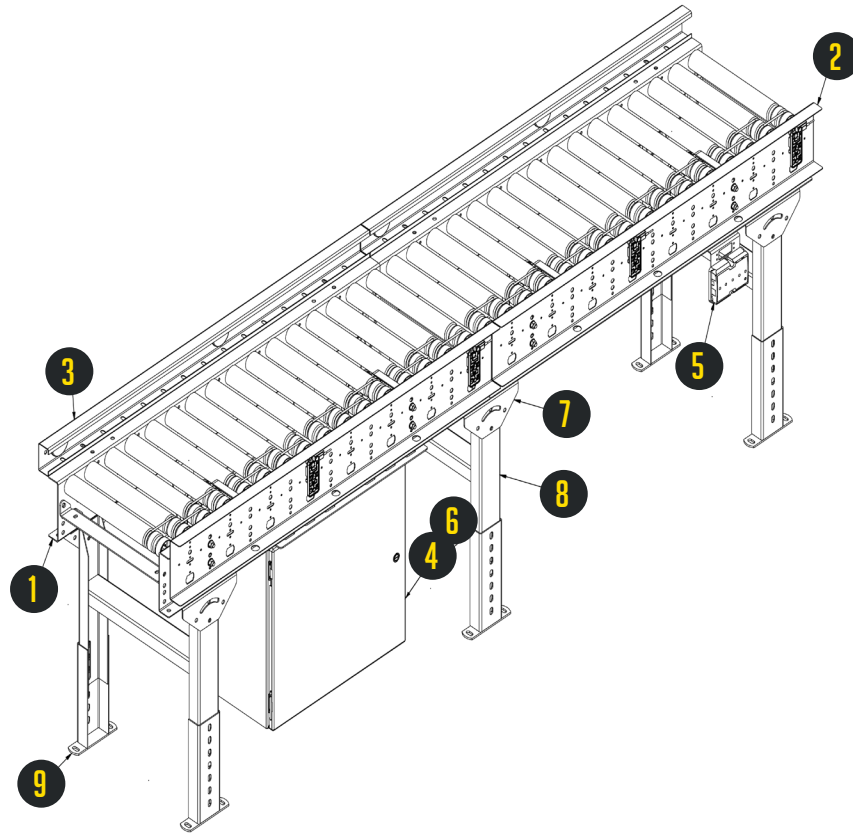
Ref No.	Description
1	Side Channel (Specify Length)
2	Bed Spacer (Specify BR)
3	1.9 Dia. Double Groove Roller (Specify BR)
4	O-Ring - .177 in. Thick
5	EZLogic® NET Integrated Network Motor (INM)
-	E24 Unidrive Motor (If using EZLogic® NET Networked Zone Controllers (NZC))
6	Drive Spool - Double Groove, 1.9 in. OD
7	Accumulation Channel Mounting Block Kit
8	Mounting Angle - Reflector Channel
9	UniDrive Motor Mounting Bracket
10	Nip Point Guard

6.9 EZLOGIC® NET REFLECTOR KIT



Ref No.	Description
1	Reflector Channel (Specify Length)
2	Reflector - 2.18 in. Dia.
3	#10-24 NC2B Hex Locknut, Nylon Insert, ZP
4	#10-24 x 5/8 in. Rd. Hd. Mach. Screw, ZP

6.10 EZLOGIC® NET FINAL ASSEMBLY



Ref No.	Description	Ref No.	Description
1	Section Assembly	8	Floor Support Frame
2	Accumulation Kit		6 in. High (Specify OAW)
3	Reflector Kit		7 in. High (Specify OAW)
4	Power Supply 20 Amp 115/230 VAC 40 Amp 115/230 VAC 20 Amp 240/480 VAC 40 Amp 240/480 VAC		8 in. High (Specify OAW)
5	Gateway Master		9 in. High (Specify OAW)
6	Wiring Harness, 1 ft. Long Gender Changer		11-1/2 in. High (Specify OAW)
7	MS Pivot Plate - 1-1/2 in. Flange 3-11/16 in. High 1-9/16 in. High		14-1/2 in. High (Specify OAW)
			18-1/2 in. High (Specify OAW)
			22-1/2 in. High (Specify OAW)
			32-1/2 in. High (Specify OAW)
			44-1/2 in. High (Specify OAW)
			56-1/2 in. High (Specify OAW)
			68-1/2 in. High (Specify OAW)
			78-1/2 in. High (Specify OAW)
			90-1/2 in. High (Specify OAW)
		9	Adjustable Foot Assembly

7 TROUBLESHOOTING

7.1 TROUBLESHOOTING - EZLOGIC NET LEDS GATEWAY MASTER (GWM)

NOTE: A complete list of the LED Patterns for the Gateway Master (GWM) can be found in the EZLogic® NET Components Manual. Below are brief explanations of each LED found on GWMs.

POWER LED

This LED will always be illuminated green if input power is connected to the Gateway with a live current and the proper polarity. Should there be no voltage detected or if the voltage falls under or above the accepted threshold, the LED pattern will change.

CONTROL FUSE LED

This LED will be illuminated Red if the 5.0 amp internal fuse is blown. If the blown fuse LED is illuminated red, return the motor to your Integration Partner or supplier for analysis or repair. The 5.0 amp fuse is not user-accessible.

SERIAL NETWORK IN/OUT LED

This LED will be green if communications are established. As data is sent and received, the LED may flash green. The LED color will change from green to red only when there is a communications timeout.

SYSTEM FAULT LED

This LED is indicative of various parameters such as a Box Jam, Motor Fault, Motor Stall, Control Bus Undervoltage, Control Bus Overvoltage, Motor Bus Undervoltage, Motor Bus Overvoltage, No Motor Power, Motor Overspeed, Motor Current Limit, Comms Timeout, Board Overtemperature, Bad Board Temperature Sensor, Zone Run Fault, Smart I/O 1-4 Faults, Motor Overtemperature, or O-Ring Slip.

SYSTEM UPDATE LED

This LED is indicative of any firmware updates occurring in the system and of any successful SD Card uploads.

7.2 TROUBLESHOOTING INTEGRATED NETWORK MOTOR (INM)/ NETWORK ZONE CONTROLLER (NZC)

NOTE: A complete list of the LED Patterns for Network Zone Controllers (NZC) and Integrated Network Motors (INM) can be found in the EZLogic® NET Components Manual. Below are brief explanations of each LED found on NZCs and INMs

CONTROL POWER LED

This LED will always be illuminated green if input power is connected to the controller with a live current and the proper polarity. Should there be no voltage detected or if the voltage falls under or above the accepted threshold, the LED pattern will change.

CONTROL FUSE LED

This LED will be illuminated if the 5.0 amp internal fuse is blown and power is applied with the proper polarity. If the blown fuse LED is illuminated, return the motor to your Integration Partner or supplier for analysis or repair. The 5.0 amp fuse is not user-accessible.

MOTOR STATUS LED

This LED will indicate any potential issues with the motor that may cause its performance to deviate from the expected behavior.

MOTOR POWER LED

This LED will always be illuminated green if input power is connected to the controller with a live current and the proper polarity. Should there be no voltage detected or if the voltage falls under or above the accepted threshold, the LED pattern will change.

SERIAL NETWORK IN/OUT LED

This LED will be green if communications are established. As data is sent and received, the LED may flash green. The LED color will change from green to red only when there is a communications timeout.

SYSTEM FAULT LED

This LED is indicative of various parameters such as a Box Jam, Motor Fault, Motor Stall, Control Bus Undervoltage, Control Bus Overvoltage, Motor Bus Undervoltage, Motor Bus Overvoltage, No Motor Power, Motor Overspeed, Motor Current Limit, Comms Timeout, Board Overtemperature, Bad Board Temperature Sensor, Zone Run Fault, Smart I/O 1-4 Faults, Motor Overtemperature, or O-Ring Slip.

7.3 TROUBLESHOOTING MODEL EZLOGIC® NET

Trouble	Cause	Solution
No zones on the conveyor will run.	1. No AC power to the power supply unit. 2. Main power disconnect on the power supply unit is "off." 3. Main fuses blown. 4. No power to EZLogic® Zone Controller	1. Check AC power. 2. Set disconnect to "on." 3. Replace fuses. 4. Check output power of power supply, EZLogic® NET connections, and Gateway connections.
Individual zone will not run.	1. Power is not being applied to zone 2. EZLogic® zone controller output cable not connected to motor/control board. 3. Motor connector not connected to Zone controller. (Network Zone Controller and E24 motor only; not applicable with Integrated Network Motor use) 4. Photoeye is misaligned. 5. Reflector missing or damaged. 6. Defective EZLogic® NET Zone Controller (Integrated or Non-Integrated). 7. Blown fuse indicator "ON". 8. Defective control board. 9. Defective E24 motor.	1. Check the wiring harness connection at the connection point to the Zone Controller (Integrated or Non-Integrated). 2. Connect cables. 3. Connect motor power connector to motor control board. 4. Adjust photoeye to ensure proper alignment. 5. Replace reflector. 6. Replace EZLogic® Zone controller (Integrated (INM) or Non-Integrated (NZC)). 7. Replace fuse. 8. Replace control board. 9. Replace motor.
Zone will not restart after accumulation.	1. Zone controller lens is dirty. 2. O-ring band(s) stretched or worn.	1. Clean lens. 2. Replace o-ring(s).
Zone will not "sleep."	1. Sleep feature disabled. 2. Upstream zone is blocked.	1. Enable sleep feature. 2. Unblock upstream zone.
Infeed zone will not accept product or run.	1. Both handshaking signals needed for a zone to run are not active.	1. Using EZLogic® OS or the Bluetooth Module and EZLogic® NET app, configure a Smart I/O channel of the infeed zone to be a FWD Request/Reverse Permission Input Active Low.

NOTES



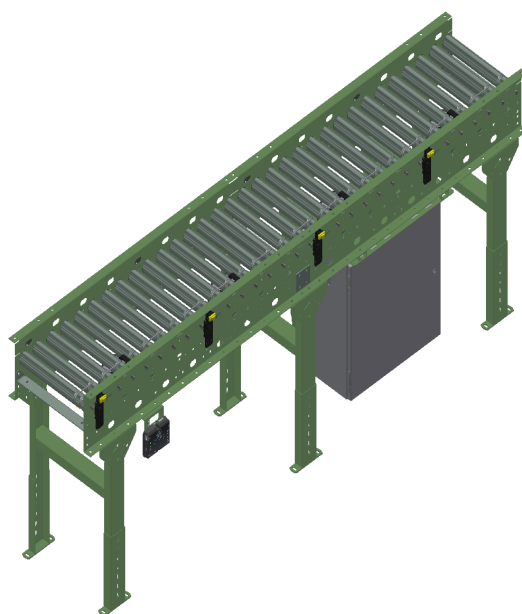
Need Assistance?
Contact Us

Hytrol Customer Care:
1-844-449-8765
wecare@hytrol.com
[Live Chat](#)



MODELOS EZLOGIC® NET

MANUAL DE INSTALACIÓN Y MANTENIMIENTO



MODELOS
EZLOGIC® NET

BOLETÍN
N.º 758

FECHA DE ENTRADA EN VIGENCIA
AGOSTO 2025

ÍNDICE

1 INTRODUCCIÓN

1.1 Recepción y desembalaje	4
1.2 Cómo solicitar repuestos	4

2 INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

2.1 Instalación	5
2.2 Funcionamiento	6
2.3 Etiquetas de mantenimiento y seguridad	7

3 INSTALACIÓN

3.1 Instalación del soporte	8
3.2 Instalación del soporte colgante a techo	9
3.3 Instalación del transportador	11
3.4 Equipos eléctricos	12
3.5 Secciones descuadradas	13

4 FUNCIONAMIENTO

4.1 Arranque del transportador	15
4.2 Lubricación	15

5 ESPECIFICACIONES

5.1 Motor de red integrado/Controlador de zona en red	16
5.2 Sistema	18
5.3 Conexiones	18
5.4 Maestro de puerta de enlace	22
5.5 Suministro de energía	22

6 DIAGRAMAS DE PIEZAS

6.1 Suministro de energía EZLogic® NET - 20 A, 240 V (2 con corriente), monofásico	24
6.2 Suministro de energía EZLogic® NET - 40 A, 230 V (2 con corriente), monofásico	25
6.3 Suministro de energía EZLogic® NET - 20 A, 120-240 V+N, monofásico	26
6.4 Suministro de energía EZLogic® NET - 40 A, 120-240 V+N, monofásico	27
6.5 Suministro de energía EZLogic® NET - 20 A, 400-500 V, trifásico ..	28
6.6 Suministro de energía EZLogic® NET - 40 A, 400-500 V, trifásico ..	29
6.7 Kit de acumulación de EZLogic® NET y listado de piezas	30
6.8 Conjunto de sección EZLogic® NET	31
6.9 Kit de reflector EZLogic® NET	32
6.10 Conjunto final EZLogic® NET	33

7 SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

7.1 Solución de problemas de los LED de EZLogic® NT	34
7.2 Motor de red integrado (INM)/Controlador de zona en red (NZC)	35
7.3 Solución de problemas del modelo EZLogic® NET	36

ÍNDICE

LISTA DE FIGURAS

Figura 1 Instalación del soporte	8
Figura 2 Instalación del soporte colgante a techo.....	9
Figura 3 Instalación del transportador	10
Figura 4 Sección descuadrada	13
Figura 5 Corregir conexión descuadrada	14
Figura 6 Conexiones de EZLogic® NET	19
Figura 7 Conexiones de motor de red integrado (INM).....	19
Figura 8 Conexiones del controlador de zona en red (NZC)	21
Figura 9 Kit de montaje estándar	23
Figura 10 Kit de montaje de baja elevación	23

1 INTRODUCCIÓN

Este manual proporciona pautas y procedimientos para la instalación, la operación y el mantenimiento de su transportador. Adicionalmente se incluye un listado de piezas completo con los repuestos recomendados destacados en gris.

También se proporciona información de seguridad importante en todo el manual. Para la seguridad del personal y la operación adecuada del transportador, se recomienda que lea y siga las instrucciones que se proporcionan en el manual.

1.1 RECEPCIÓN Y DESEMBALAJE

- Compare la cantidad de elementos recibidos con el reconocimiento del embarque.
- Examine el estado de los equipos para determinar si ocurrieron daños durante el envío.
- Lleve todas las cajas de embarque al área de instalación.
- Saque todas las cajas de embarque y revise si hay equipos opcionales que puedan estar fijados al transportador. Asegúrese de retirar estas piezas (o cualquier pieza extraña).

1.2 CÓMO SOLICITAR REPUESTOS

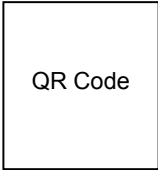
Este manual incluye diagramas de piezas con listas de repuestos completas. No se incluyen los sujetadores pequeños, como tuercas y pernos.

Cuando solicite piezas:

- Comuníquese con el proveedor a quien se le compró el transportador o con el socio de integración de Hytrol más cercano.
- Dé el **número de pedido de fábrica** del transportador.
- Dé la descripción completa del **Listado de piezas**.
- Si está en una situación de interrupción del servicio, llame a nuestro equipo de Atención al Cliente al 1-844-4HYTROL.

NOTA:

Si ocurrieron daños o se extravió la carga, comuníquese con el socio de integración de Hytrol.

 Jonesboro, Arkansas	Model	
Serial # 615415		

2 INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

2.1 INSTALACIÓN

PROTECCIONES Y PROTECCIÓN

Conexiones del equipo: Cuando dos o más equipos están conectados, se debe prestar atención especial al área conectada, para garantizar la presencia de dispositivos de protección y seguridad adecuados.

Excepciones de protección: Siempre que prevalezcan condiciones que requieran el uso de protección según estas normas, pero tal protección no permita usar el transportador, se deberán proporcionar medios de advertencia prominentes en el área o en el equipo en vez de la protección.

Protección por ubicación o posición: Cuando sea necesario proteger a los empleados de peligros, todas las piezas móviles de la maquinaria que estén expuestas y que representen un peligro para los empleados en sus estaciones de trabajo, se deberán proteger de manera mecánica o eléctrica, o por ubicación o posición.

- La lejanía de la presencia frecuente de público o del personal empleado constituirá una protección por ubicación.
- Cuando el transportador pasa sobre un pasillo, calzada o estación de trabajo, se considera protegido solo por ubicación o posición, si todas las piezas móviles están por lo menos a 8 pies (2.44 m) de altura del piso o de una superficie de tránsito, o bien, si está ubicado de manera que el empleado no entre en contacto con piezas móviles peligrosas sin darse cuenta.
- A pesar de que los transportadores elevados pueden estar protegidos por ubicación, se debe proporcionar protección contra derramamiento, protectores de recipientes o algún otro equivalente si existe la posibilidad de que el producto se caiga del transportador por cualquier motivo y si el personal estuviera en peligro.

Altura libre

- Cuando los transportadores están instalados sobre corredores o pasillos de salida, se debe proporcionar un espacio libre mínimo de 6 pies 8 pulg. (2.032 m), medido verticalmente desde el piso o la superficie de tránsito hasta la parte más baja del transportador o las protecciones.
- Cuando una función del sistema se verá afectada por el hecho de proporcionar un espacio libre mínimo de 6 pies 8 pulg. (2.032 m) a través de un espacio libre de emergencia, se deben proporcionar corredores alternativos.
- Es aceptable permitir el paso por debajo de los transportadores con menos de 6 pies 8 pulg. (2.032 m) de espacio libre desde el piso para otros propósitos que no sean salidas de emergencia si es que una advertencia adecuada indica una altura libre baja.

2.2 FUNCIONAMIENTO

- Solo empleados capacitados tendrán permitido operar los transportadores. La capacitación incluirá instrucción sobre la operación bajo condiciones normales y situaciones de emergencia.
- Cuando la seguridad de los empleados dependa de los dispositivos de detención o arranque, estos deberán estar libres de obstrucciones para permitir un acceso rápido.
- El área circundante a los puntos de carga y descarga tendrá que estar libre de obstrucciones que pudieran poner en peligro al personal.
- Ninguna persona debe subirse al elemento transportador de cargas de un transportador bajo ninguna circunstancia, a menos que esa persona esté específicamente autorizada para hacerlo por el dueño o el empleador. En esas circunstancias, tal empleado solo debe subirse a un transportador que incorpore dentro de su estructura de soporte, plataformas o estaciones de control específicamente diseñadas para llevar personal. Bajo ninguna circunstancia una persona debe subirse a algún elemento de un transportador vertical.
- El personal que trabaja sobre o cerca de un transportador debe ser instruido sobre la ubicación y la operación de dispositivos de detención pertinentes.
- Un transportador se debe usar solo para transportar material que se puede manipular de forma segura.
- Las características de seguridad del transportador no se deben alterar bajo ninguna circunstancia, en el caso de que pudieran poner en peligro al personal.
- Se deben realizar inspecciones de rutina y programas de mantenimiento preventivo y correctivo para garantizar que todas las características y los dispositivos de seguridad estén fijos y funcionen correctamente.
- Se debe avisar al personal del potencial peligro de enredo en transportadores, que son causados por, entre otros, cabello largo, ropa suelta y joyas.
- No se debe realizar mantenimiento a los transportadores mientras están en funcionamiento, a menos que el mantenimiento adecuado requiera que el transportador esté en movimiento. En este caso, se debe informar al personal de los peligros y cómo completar la tarea de forma segura.
- Los dueños del transportador se deben asegurar de que las etiquetas de seguridad adecuadas estén puestas en el transportador para advertir a los empleados de los peligros particulares de la operación de los transportadores.

¡PRECAUCIÓN!

Debido a la gran cantidad de piezas móviles de un transportador, se debe informar a todo el personal que esté dentro del área del transportador que el transportador está a punto de ser iniciado.

2.3 ETIQUETAS DE MANTENIMIENTO Y SEGURIDAD

Todo el mantenimiento, incluida la lubricación y los ajustes, los debe realizar solo personal calificado y capacitado.

Es importante que se establezca un programa de mantenimiento para garantizar que todos los componentes del transportador se mantengan en una condición que no constituya un peligro para el personal.

Cuando un transportador se detiene con propósitos de mantenimiento, los dispositivos de arranque o los accesorios motorizados se deben bloquear o etiquetar de acuerdo con un procedimiento formalizado y diseñado para proteger a todas las personas o grupos involucrados con el transportador en el caso de un arranque inesperado.

Vuelva a colocar todas las protecciones y los dispositivos de seguridad antes de arrancar el equipo para un funcionamiento normal.

Cuando sea posible, NO lubrique los transportadores mientras están en movimiento.

Solo se debe permitir que el personal capacitado y que conoce los peligros del transportador cuando está en movimiento realice la lubricación.

Protecciones de seguridad

Mantenga todas las protecciones y dispositivos de seguridad EN SU POSICIÓN y EN BUEN ESTADO.

Etiquetas de seguridad

En un esfuerzo por reducir la posibilidad de lesiones del personal que trabaja alrededor del equipo transportador HYTROL, se colocan etiquetas de seguridad en varios puntos del equipo para alertar sobre peligros potenciales.

Revise el equipo y observe todas las etiquetas de seguridad. Asegúrese de que su personal esté alerta y obedezca estas advertencias. Consulte el Manual de seguridad para ver ejemplos de etiquetas de advertencia.

RECUERDE

No retire, reutilice ni modifique el equipo de manipulación de material para ningún otro propósito que no sea para el que fue originalmente diseñado.

¡PRECAUCIÓN!

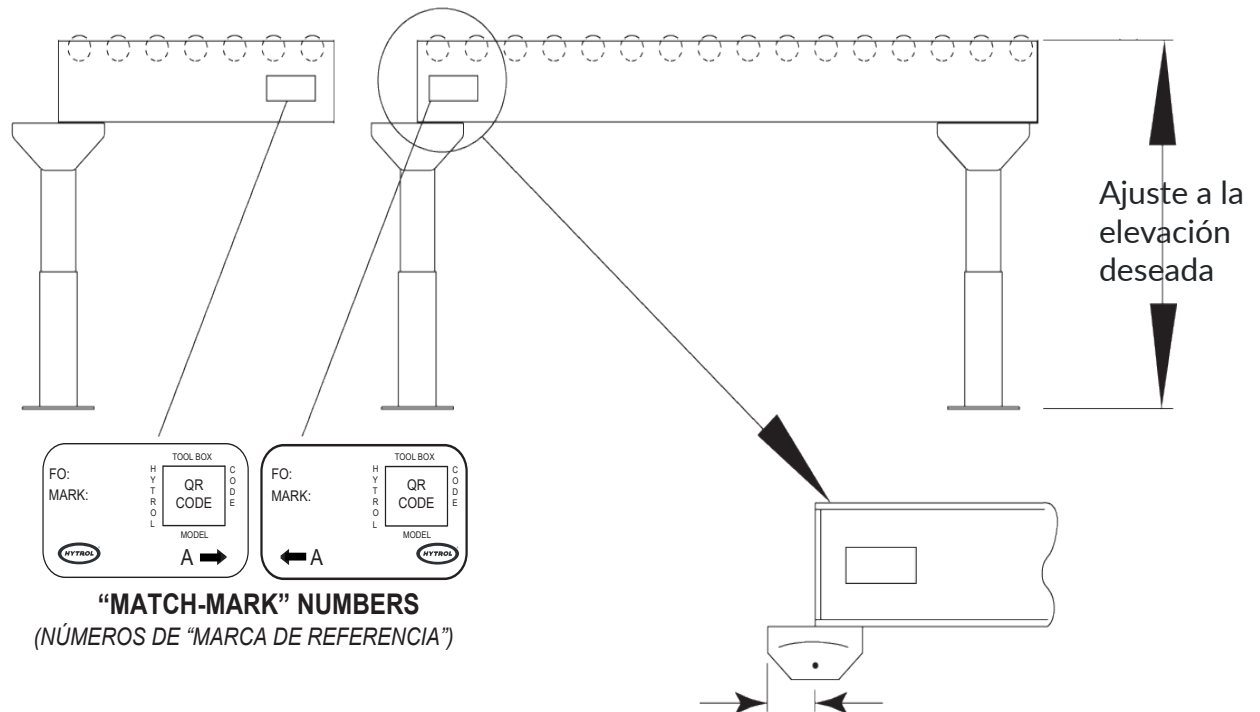
Solo el personal calificado debe alinear una cinta transportadora; esto se debe hacer mientras el transportador está funcionando. NO intente alinear la correa si el transportador tiene carga.

3 INSTALACIÓN

3.1 INSTALACIÓN DEL SOPORTE

1. Determine la dirección principal del flujo del producto. La Figura 1 indica el flujo preferido en relación con el accionamiento.
2. Consulte los números de “marca de referencia” en los extremos de las secciones del transportador. (Figura 1). Colóquelos en esta secuencia cerca del área de instalación.
3. Instale los soportes en ambos extremos de la sección de transmisión y en un extremo de las secciones intermedia o de retorno (Figura 1 y Figura 3). Solo apriete manualmente los pernos en este momento.
4. Ajuste la elevación a la altura requerida.

FIGURA 1



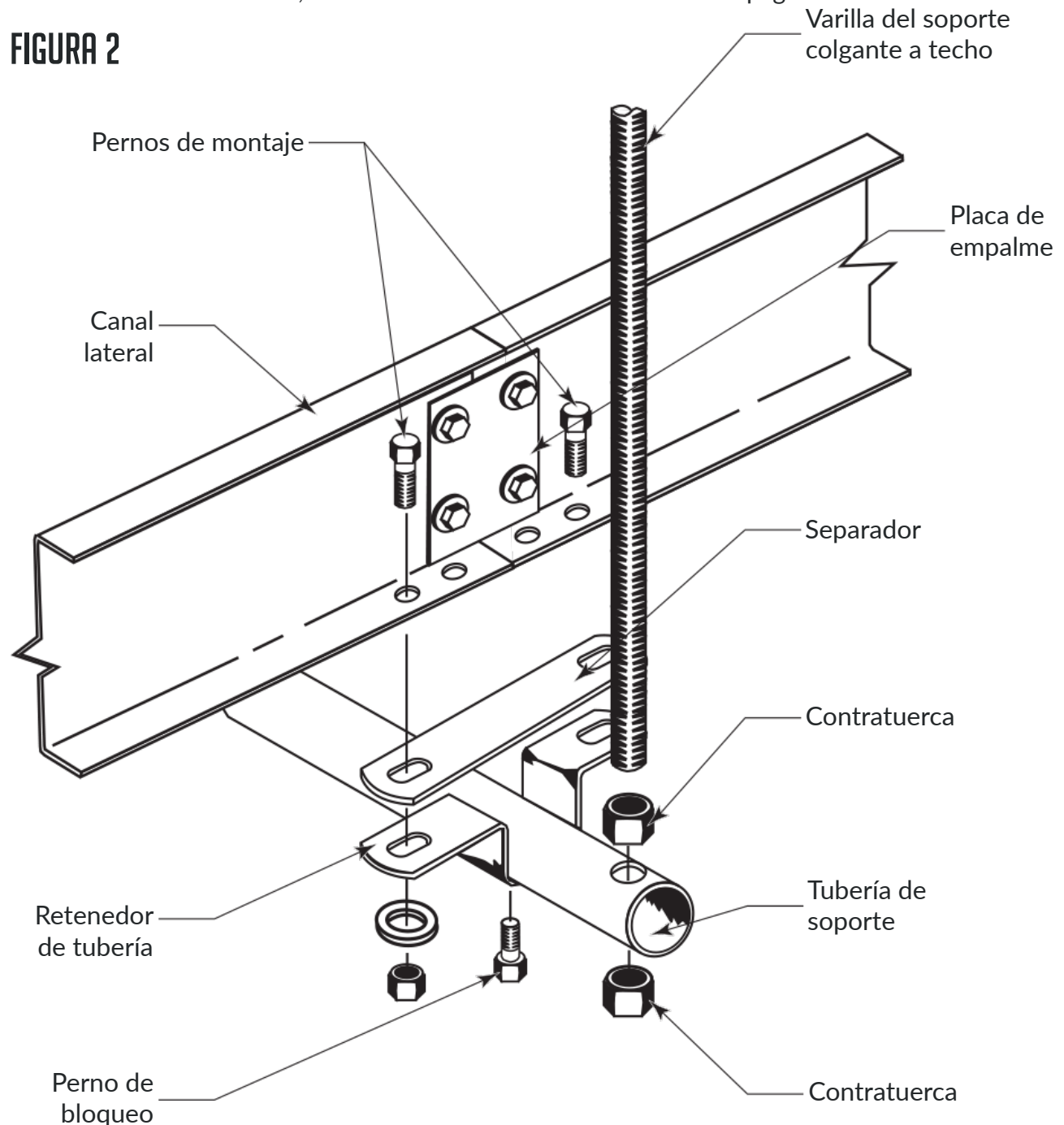
3.2 INSTALACIÓN DEL SOPORTE COLGANTE A TECHO

Si los transportadores se van a usar en una aplicación elevada, es posible que se hayan proporcionado soportes colgantes a techo en lugar de soportes de piso.

La Figura 2 muestra cómo se monta un soporte colgante a techo en una sección del transportador. Los soportes colgantes a techo se deben montar en las uniones de sección.

Para obtener información de seguridad relacionada con los transportadores montados elevados, consulte la Sección 2.1 Instalación en la página 5.

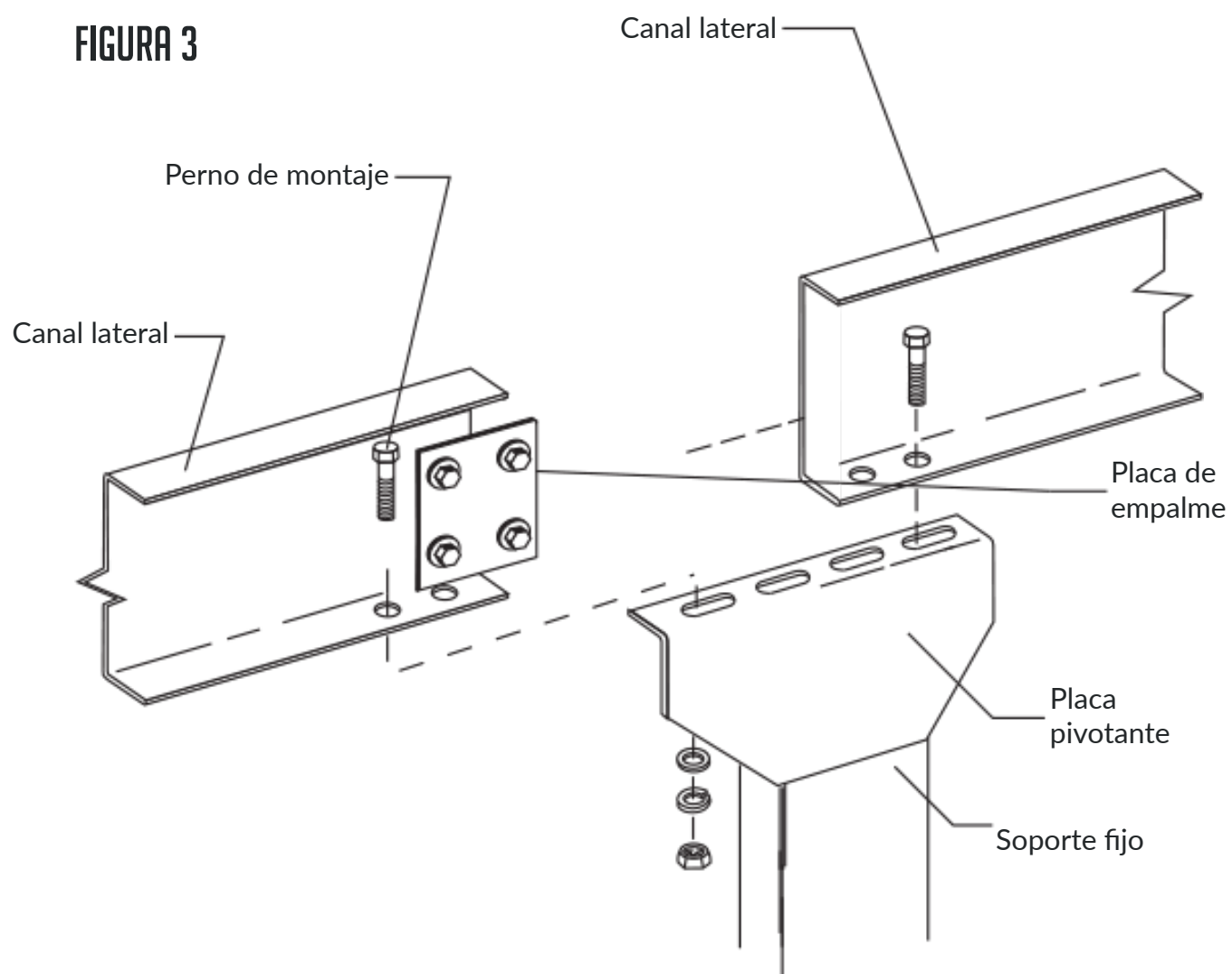
FIGURA 2



NOTA:

Cuando instale las varillas del soporte colgante a techo en un edificio existente, todos los métodos de fijación deben cumplir los códigos de construcción locales.

FIGURA 3



3.3 INSTALACIÓN DEL TRANSPORTADOR

1. Marque una línea con tiza en el piso para ubicar el centro del transportador.
2. Coloque la sección de alimentación en posición.
3. Coloque las secciones restantes en el soporte extendido de la sección anterior (Figura 1).
4. Una las secciones con placas de empalme y pivotantes (Figura 3). Apriete manualmente los pernos en este momento.
5. Asegúrese de que todas las secciones de la cama de soporte estén cuadradas. Consulte la Sección 3.5 Secciones descuadradas en la página 13 para obtener instrucciones acerca de cómo cuadrar las camas de soporte.
6. Apriete todas las placas de empalme junto con los pernos de montaje de soporte y apuntale el transportador al piso.
7. Conecte los cables de alimentación y los cables conectores del controlador de zona EZLogic® (donde corresponda) en las uniones de sección.
8. Monte el suministro de energía (del motor) y el sistema IOP (del sistema EZLogic®, donde corresponda) en el transportador, cerca del centro. Conecte la energía de CA a ambos. Conecte el mazo de cables E24™ al suministro de energía y desde el sistema IOP al sistema EZLogic® (donde corresponda).
 - **NOTA:** Consulte el Manual de componentes de EZLogic® GEN3 para obtener más información acerca de las conexiones de energía del sistema IOP y los componentes de EZLogic®.
9. Instale y cablee cualquier cable auxiliar o módulo de E/S.

3.4 EQUIPOS ELÉCTRICOS

CONTROLES

Código eléctrico: Todos los controles y el cableado del motor deberán cumplir con el Código Eléctrico Nacional (Artículo 670 u otros artículos pertinentes), según lo publicado por National Fire Protection Association (Asociación Nacional de Protección contra Incendios) y aprobado por American Standards Institute, Inc.

ESTACIONES DE CONTROL

- A. Las estaciones de control deben estar ubicadas y dispuestas de tal manera que la operación de los equipos sea visible para estas y deben estar claramente marcadas o etiquetadas para indicar la función controlada.
- B. Un transportador que podría provocar lesiones en su arranque no se debe poner en funcionamiento hasta que se alerte a los empleados en el área, mediante señales o una persona designada, que el transportador está a punto de arrancar.
 - Cuando exista un transportador que podría provocar lesiones en su arranque y se controle automáticamente o desde una ubicación remota, se debe proporcionar un dispositivo audible que se pueda escuchar con claridad desde todos los puntos a lo largo del transportador donde pueda haber personal presente. El dispositivo de advertencia se debe accionar mediante el dispositivo controlador que arranca el transportador y debe continuar durante un periodo requerido, antes del arranque del transportador. Se puede utilizar una luz parpadeante o una advertencia visual similar junto con el dispositivo audible o en lugar de este, en el caso de que sea más efectivo en circunstancias particulares.
 - Cuando el funcionamiento del sistema se vea gravemente obstaculizado o afectado de manera desfavorable por el retraso requerido o cuando el propósito de la advertencia se pueda mal interpretar (p. ej. en un área de trabajo con muchos transportadores diferentes y dispositivos relacionados), se debe proporcionar una advertencia legible, concisa y clara. La advertencia debe indicar que los transportadores y equipos relacionados pueden arrancar en cualquier momento, que existe peligro y que el personal debe mantenerse alejado. Se deben proporcionar advertencias a lo largo del transportador, en áreas no protegidas por posición o ubicación.
- C. Los transportadores controlados de manera remota y automática y los transportadores donde las estaciones de operador no sean asistidas o estén fuera del contacto visual y oral de las áreas de accionamiento, carga, puntos de transferencia u otras ubicaciones potencialmente peligrosas en la ruta del transportador sin protección por ubicación, posición o protecciones, deben contar con botones de parada de emergencia, cordones de tiro, interruptores limitadores o dispositivos de parada de emergencia similares.
 - Todos estos dispositivos de parada de emergencia deben ser fácilmente identificables en la cercanía inmediata de dichas ubicaciones, salvo que estén protegidas por ubicación, posición o protecciones. Cuando el diseño, la función y la operación de dicho transportador evidentemente no sean peligrosos para el personal, no se requiere un dispositivo de parada de emergencia.
 - El dispositivo de parada de emergencia debe actuar directamente en el control del transportador en cuestión y no debe depender de la parada de cualquier otro equipo. Los dispositivos de parada de emergencia deberán estar instalados de modo que no se puedan anular desde otros lugares.

- D. Se deben retirar accionadores, controladores y cableado inactivos y sin uso de las estaciones de control y tableros de panel, junto con diagramas obsoletos, indicadores, etiquetas de control y otros materiales que puedan confundir al operador.
- E. Las estaciones de control de los modelos "MC" alimentan el transportador "en la línea de visión". Las unidades pueden arrancar o detenerse cuando se activa cualquier botón pulsador desde esa estación de control. Las estaciones de control se pueden vincular para proporcionar 38 motores de potencia y controles en conjunto.

3.5 SECCIONES DESCUADRADAS

Es importante revisar que cada sección de la cama de soporte no esté descuadrada. Si el transportador no está cuadrado se producirán problemas de alineación. La Figura 4 indica una sección descuadrada.

PARA CORREGIR UNA SECCIÓN DESCUADRADA

1. Ubique los puntos en las esquinas de la sección y mida la distancia "A" y "B". Si las dimensiones no son iguales, se deberá cuadrar la sección. (Figura 5).
2. Use el arriostramiento transversal proporcionado en la parte inferior del transportador para cuadrar cada sección. Ajuste los tensores hasta que las dimensiones "A" y "B" sean iguales.
3. Después de revisar y corregir el "estado descuadrado" de todas las secciones de la cama de soporte, apriete todos los pernos de la placa pivotante y los acoplamientos de manguito.
4. Realice una revisión final para confirmar que todas las secciones del transportador estén niveladas en todo el ancho y largo. Si todo el transportador está nivelado, los soportes se pueden apuntalar al piso.
 - Las secciones "descuadradas" del transportador harán que los paquetes se desplacen hacia el lado de este.

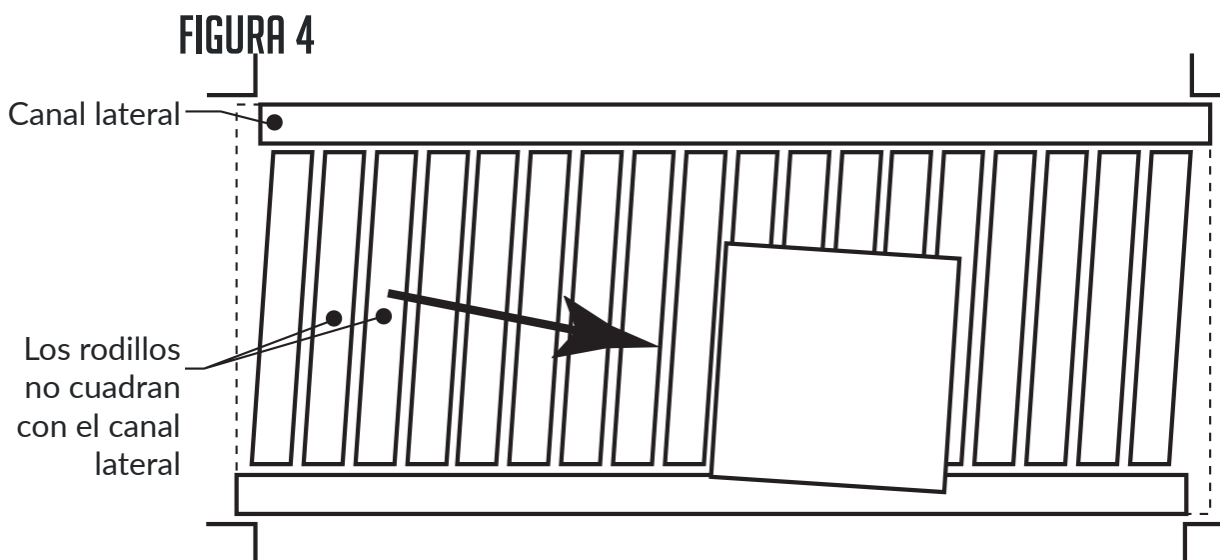
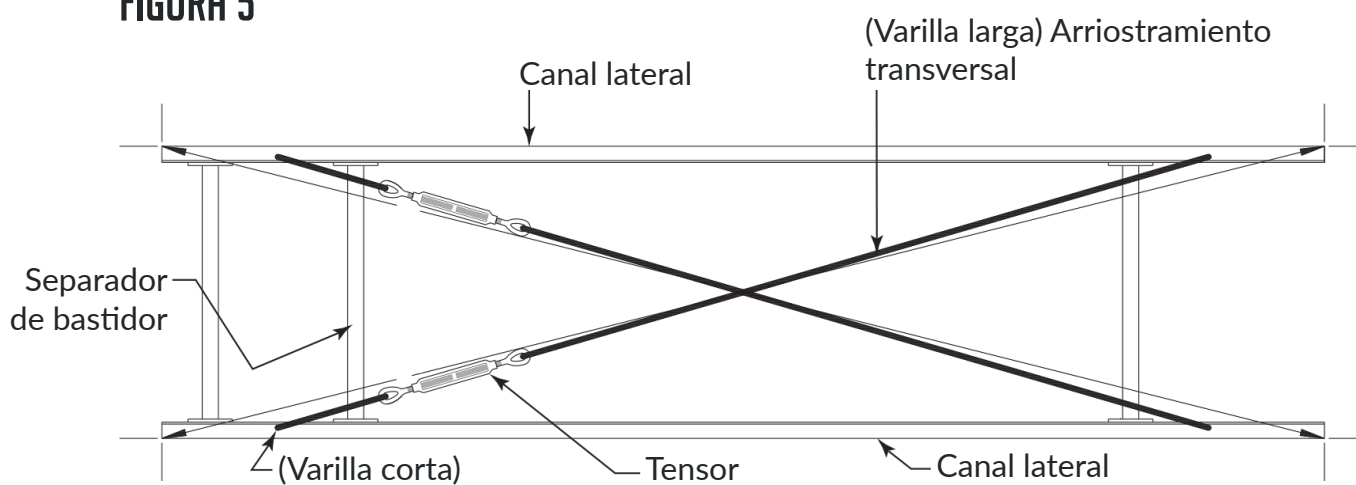


FIGURA 5



¡IMPORTANTE!

La desnivelación a lo largo de este ancho del transportador puede provocar que los paquetes se muevan en líneas de transportador largas.

4 FUNCIONAMIENTO

4.1 ARRANQUE DEL TRANSPORTADOR

Antes de encender el transportador, revise si hay objetos extraños que puedan haber quedado al interior del transportador durante la instalación. Estos objetos podrían causar daños graves durante el arranque.

Después de encender el transportador y que este se encuentre en funcionamiento, revise todas las piezas móviles para asegurarse de que estén funcionando sin problemas.

¡PRECAUCIÓN!

Debido a la gran cantidad de piezas móviles de un transportador, se debe informar a todo el personal que esté dentro del área del transportador que el transportador está a punto de ser iniciado.

4.2 LUBRICACIÓN

COJINETES

ESTÁNDAR: Se proporcionan sellados y prelubricados. No se requiere lubricación.

5 ESPECIFICACIONES

5.1 MOTOR DE RED INTEGRADO/CONTROLADOR DE ZONA EN RED

REQUISITOS DE ENERGÍA

Entrada de energía

- 24.0 V CC nominal a 1.5 A máximo
 - Funcionamiento normal desde 22.0 a 28.0 V CC
 - Permitirá el funcionamiento por encima de 28.0 V CC, pero el control se calentará más. Máximo absoluto a 30.0 V CC
 - Permitirá el funcionamiento por debajo de 22.0 V CC, pero no se podrá alcanzar la velocidad máxima. Mínimo absoluto a 18.0 V CC
- Detección de sobrevoltaje de $28.0 + 0.2$ V CC (la unidad dejará de funcionar normalmente)
- Detección de subvoltaje de $22.0 + 0.2$ V CC (la unidad dejará de funcionar normalmente)
- Todos los componentes (NZC, INM y GWM) tienen protección de polaridad bilateral, lo que previene la aplicación inversa de energía. Esto garantiza que la señal positiva del suministro de energía no se apague en las distintas conexiones a tierra (sensores de célula fotoeléctrica, E/S inteligentes, etc.) y evita posibles problemas con otros controles en la misma red de energía.
- Fusible de 5 A no reemplazable, ubicado debajo de la cubierta.
- Conector de entrada de energía:
 - Clavija 1: Energía del motor de 24 V CC
 - Clavija 2: Tierra
 - Clavija 3: Energía de control de 24 V CC

Sensor de célula fotoeléctrica

- PNP de 24 V CC con una salida de 24 V CC cuando se detecta un paquete.
- Corriente máxima de carga: <150 mA
- Conector RJ11 de 6 posiciones:
 - Clavija 1: Sin contacto
 - Clavija 2: 24 V CC
 - Clavija 3: Sin contacto
 - Clavija 4: Tierra
 - Clavija 5: Entrada del sensor
 - Clavija 6: Sin contacto

Entradas PNP

- Niveles de señal de entrada PNP
 - Entradas digitales
 - Activa cuando se eleve por sobre 18.0 V CC
 - Debe tener la capacidad de suministrar 3 mA

Entrada analógica de velocidad

- Permite controlar la velocidad desde un único punto
- Rango de voltaje: 0 a 10 V CC
- La carga mínima es 10 k Ω

Salida PNP

- Niveles de señal de salida PNP
 - Salidas digitales
 - Proporcionan corriente cuando están activas.
 - La corriente máxima para esta salida sin protección es de 300 mA.
 - Una resistencia en serie de 150 Ω ayuda a la salida PNP a limitar el consumo de corriente en la mayoría de las situaciones; por lo tanto, el voltaje de salida es menor a medida que aumenta el consumo de corriente.
 - El voltaje depende de la energía de entrada y del consumo de corriente.

REQUISITOS AMBIENTALES

Temperatura

- La unidad debe funcionar dentro de los límites especificados en el rango de -4 a 122 °F (-20 a 50 °C).
- La unidad se debe almacenar a una temperatura en el rango de -40 a 176 °F (-40 a 85 °C).

Humedad

- La unidad debe funcionar dentro de los límites especificados de humedad relativa en el rango de 10 % a 90 % (sin condensación).
- La unidad se puede almacenar a una humedad en el rango de 5 % a 95 % (sin condensación).

SEGURIDAD: CONSIDERACIONES DE USO NO PREVISTO

Instalador

- Solo personal calificado debe instalar este producto. Aunque el equipo tiene un voltaje relativamente bajo, hay niveles de corriente peligrosos que se controlan en el tablero y que no tienen protección para cuando se colocan mal los dedos. Tenga presente que la cubierta dificulta el contacto con cualquier otra fuente de energía.

Usuario

- El producto se debe ubicar lejos del usuario, de manera que no pueda tocar el control.

5.2 SISTEMA EZLOGIC® NET

Este modelo cuenta con el sistema de acumulación EZLogic® NET. La siguiente información básica se puede usar como una guía durante la instalación y configuración inicial del transportador. Para obtener información detallada acerca de los componentes, opciones, funciones y programación del sistema EZLogic® NET, consulte la Guía de componentes de EZLogic® NET.

5.3 CONEXIONES DE EZLOGIC® NET

CONEXIONES DE ZONAS

Cada zona tiene un cable CAT 6 sin blindaje que termina con un conector RJ45 en cada extremo. Este cable establece la comunicación entre los controladores y se conoce como el cable de comunicación.

Todos los controladores se montan y conectan en la fábrica dentro de cada sección del transportador. Las conexiones entre las secciones se hacen durante la instalación. El cable de comunicación siempre está conectado a la zona en el lado aguas arriba, comenzando en la puerta de enlace. El cable de comunicación en el extremo de descarga del transportador está agrupado y amarrado simplemente en el canal de acumulación y no está conectado. Al momento de instalar, este cable se puede desamarrar del extremo de descarga y conectar a la zona de alimentación de la siguiente sección o la puerta de enlace de la derivación.

CONEXIONES DE EZLogic® NET (Consulte la Figura 6)

CONEXIONES DEL MOTOR DE RED INTEGRADO (INM) (Consulte la Figura 7)

Para transporte, se deberán usar las conexiones 1, 2 y 5.

Para control de acumulación, se deberán usar las conexiones 1, 2, 4 y 5.

Para control de acumulación con una aplicación inversa, se deberán usar las conexiones 1, 2, 4, 5 y 7.

Las conexiones a 3 y 6 son opcionales y se basan en la necesidad y la discreción del usuario final.

FIGURA 6 - CONEXIONES DE EZLOGIC® NET

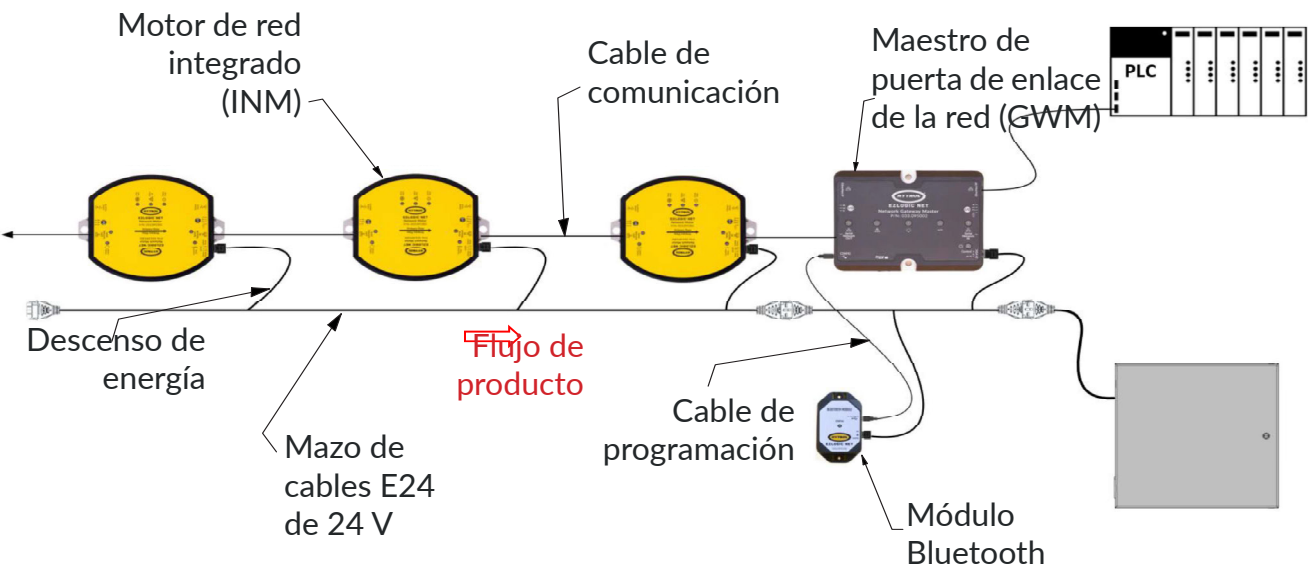
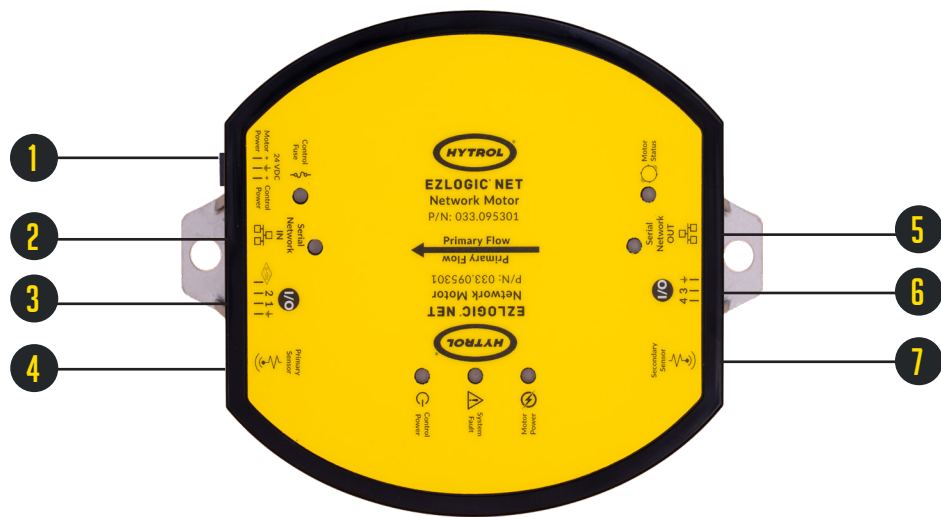


FIGURA 7 - CONEXIONES DEL MOTOR DE RED INTEGRADO (INM)



N.º de ref.	Descripción
1	Entrada de energía (energía del motor y energía del control)
2	Entrada de red en serie: Comunicaciones de zona descendente
3	Canales de E/S inteligente 1, 2, tierra y control de velocidad analógico
4	Sensor principal
5	Salida de red en serie: Comunicaciones de zona ascendente
6	Canales de E/S inteligente 3, 4, y tierra
7	Sensor secundario

CONEXIONES DEL CONTROLADOR DE ZONA EN RED (NZC) (Consulte la [Figura 8](#))

Para transporte, se deberán usar las conexiones 1, 2, 5 y 6.

Para control de acumulación, se deberán usar las conexiones 1, 2, 4, 5 y 6.

Para control de acumulación con una aplicación inversa, se deberán usar las conexiones 1, 2, 4, 5, 6 y 8.

Las conexiones a 3 y 7 son opcionales y se basan en la necesidad y la discreción del usuario final.

TERMINALES DE ENTRADA/SALIDA DE RED EN SERIE

Estos terminales proporcionan una conexión de comunicación en serie para enviar y recibir datos entre dispositivos. El conector designado para acoplarse con estos terminales es un RJ45 8P8C con cable CAT6.

TERMINAL DE MOTOR E24

Este terminal es para conectar un motor E24 al controlador de zona en red (NZC). Este terminal no se puede encontrar en el motor de red integrado (INM), ya que el controlador está integrado en el motor, por lo que no requiere cableado adicional para la conexión.

TERMINALES DE SENSOR PRINCIPAL/SECUNDARIO

Estos terminales permiten la conexión de un transductor que detecta paquetes. Para un flujo normal de paquetes, se usará el sensor principal en el flujo lógico. En aplicaciones inversas, se usará el estado del sensor secundario en el flujo lógico. El conector designado para acoplarse con estos terminales es un conector estándar de la industria RJ11, 6P4C.

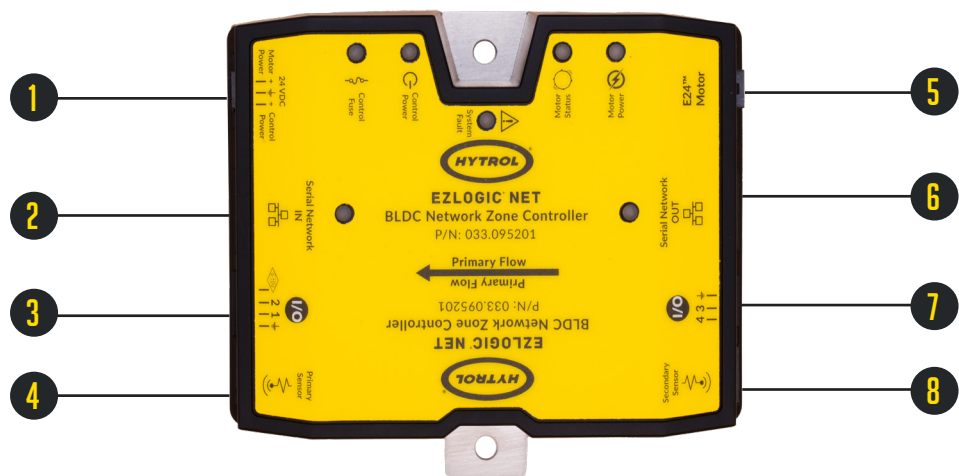
ENTRADA DE +24 V CC, TERMINALES (-) DE CC

Este terminal es para proporcionar energía a la unidad. La energía de entrada de control y del motor se combinan en un mazo de cables que se conecta a este puerto, lo que permite ingresar energía tanto al circuito del motor como al circuito de los controles.

TERMINALES DE CANAL DE E/S INTELIGENTE

Los terminales de E/S inteligente albergan 4 canales de E/S que se pueden configurar de manera independiente, además de una entrada de control de velocidad analógica de 0 a 10 V y 2 conexiones a tierra. La entrada de control de velocidad analógica se puede usar para anular la velocidad establecida por el PLC o EZLogic® OS.

FIGURA 8 - CONEXIONES DEL CONTROLADOR DE ZONA EN RED (NZC)



N.º de ref.	Descripción
1	Entrada de energía (energía del motor y energía del control)
2	Entrada de red en serie: Comunicaciones de zona descendente
3	Canales de E/S inteligente 1, 2, tierra y control de velocidad analógico
4	Sensor principal
5	Cable del motor E24
6	Salida de red en serie: Comunicaciones de zona ascendente
7	Canales de E/S inteligente 3, 4, y tierra
8	Sensor secundario

5.4 MAESTRO DE PUERTA DE ENLACE

Todos los modelos EZLogic® NET, indicados con una “N” en los nombres de modelo, cuentan con un maestro de puerta de enlace. El maestro de puerta de enlace actúa como el “cerebro” del sistema.

El maestro de puerta de enlace es el único punto de conexión para la configuración y el control del sistema. Para usar EZLogic® OS o el módulo Bluetooth, se debe conectar un cable de programación en el maestro de puerta de enlace.

El maestro de puerta de enlace se conecta al sistema por medio de un cable de comunicación que está conectado al terminal de salida de red en serie del maestro de puerta de enlace al terminal de entrada de red en serie de la primera zona de la derivación.

Nota: Consulte la Guía de componentes de EZLogic® NET para obtener más información.

5.5 SUMINISTRO DE ENERGÍA

La familia de transportadores E24™ está equipada con una unidad de suministro de energía de 24 V CC, para proporcionar energía al motor y la lógica de control. Cada suministro de energía proporcionado es un suministro de energía de CC de alta eficiencia en una caja industrial sellada.

En esta sección se describen las distintas configuraciones, ajustes y conexiones de cableado, junto con las especificaciones eléctricas de la unidad de suministro de energía.

CONEXIONES ELÉCTRICAS

Las conexiones de energía de entrada se realizan al interior de la caja. Las conexiones de energía del cableado se realizan en el conector que se encuentra en el exterior de la caja.

ENTRADA DE CA

La energía de CA de la unidad de suministro de energía se conecta directamente al desconectador y el cable de conexión a tierra se conecta al bloque de terminales de conexión a tierra.

Las unidades motorizadas de entrada monofásica y dos voltajes se ajustarán automáticamente a la energía de entrada de 115 V CA o 230 V CA.

SALIDA DE CC

Conecte el cableado a un conector en el costado de la caja.

NOTA: Según las juntas tóricas estándar que se usen, no se pueden conectar más de 20 controladores de zona (integrados o no integrados) a un lado de la unidad de suministro de energía. Cuando se requieran más de 20 amperios, debe utilizar una unidad de suministro de energía de 40 amperios y asegurarse de que no se requieran más de 20 amperios desde cada lado de esta unidad.

Monte la unidad de suministro de energía cerca del centro de los transportadores y conecte los cableados en cada lado del suministro de energía. Se proporciona un cable adaptador de conectores para un lado del suministro de energía.

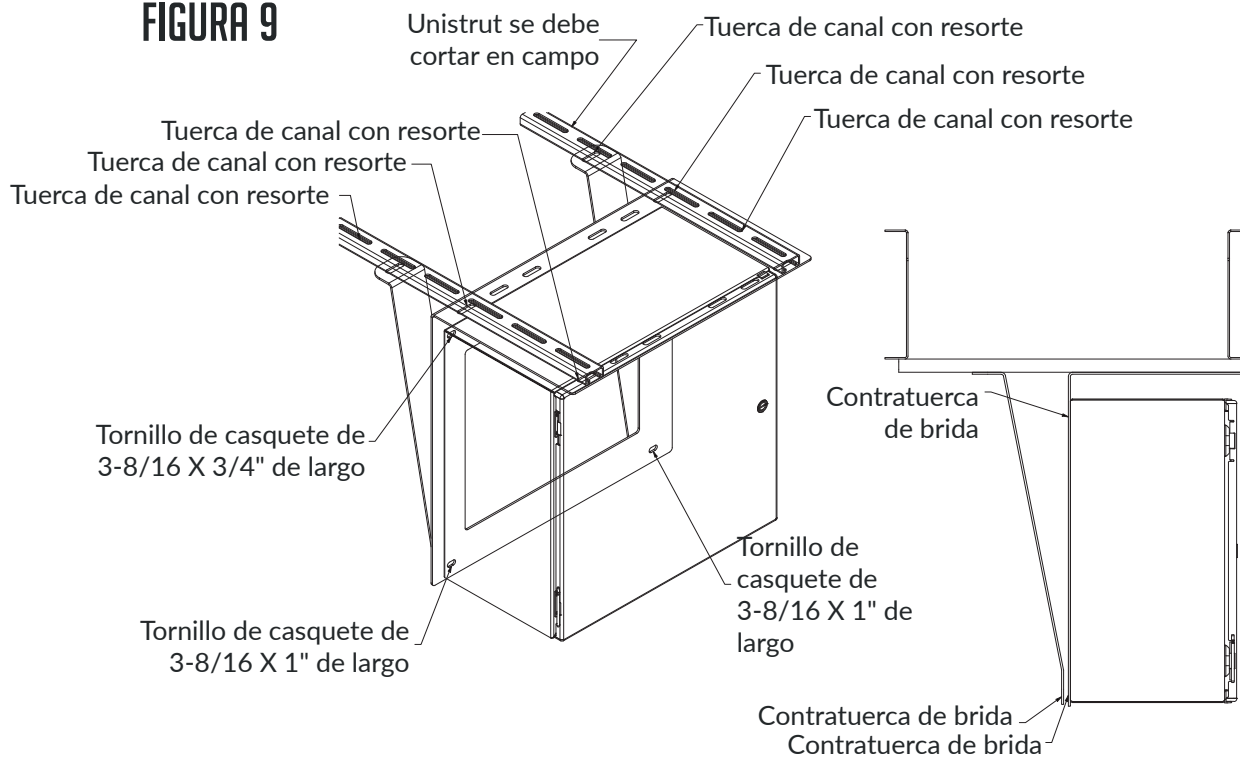
DESCONECTADOR DE ENERGÍA PRINCIPAL

La manilla del desconectador de energía principal se encuentra en la puerta delantera. El desconectador se puede usar para encender y apagar el transportador para realizar labores de mantenimiento. De ser necesario, se puede “bloquear” en la posición de apagado.

KIT DE MONTAJE ESTÁNDAR

El kit de montaje estándar se puede usar en aplicaciones donde TOR sea de 32" (81.3 cm) o mayor.

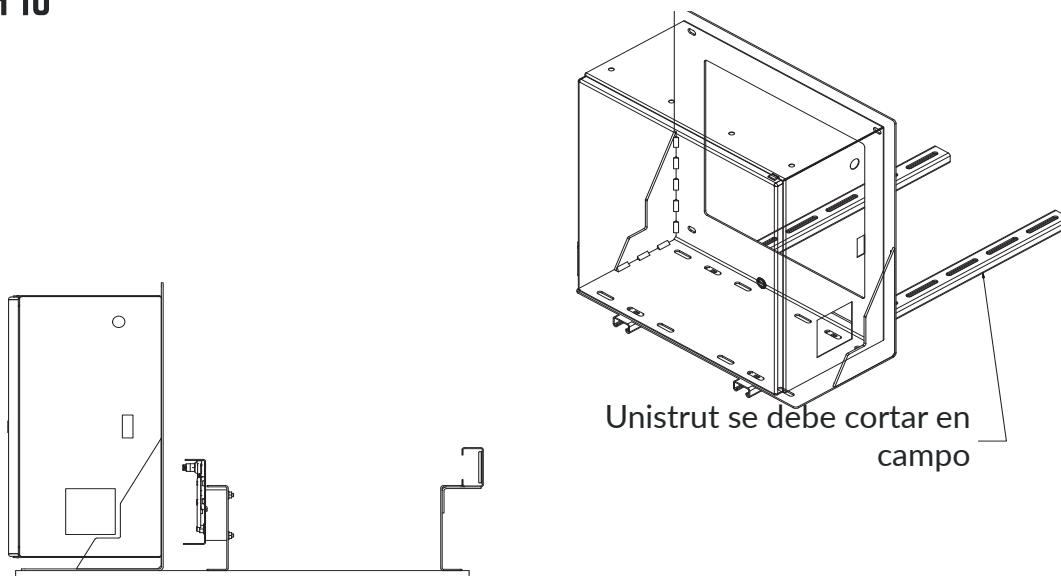
FIGURA 9



KIT DE MONTAJE DE ELEVACIÓN BAJA

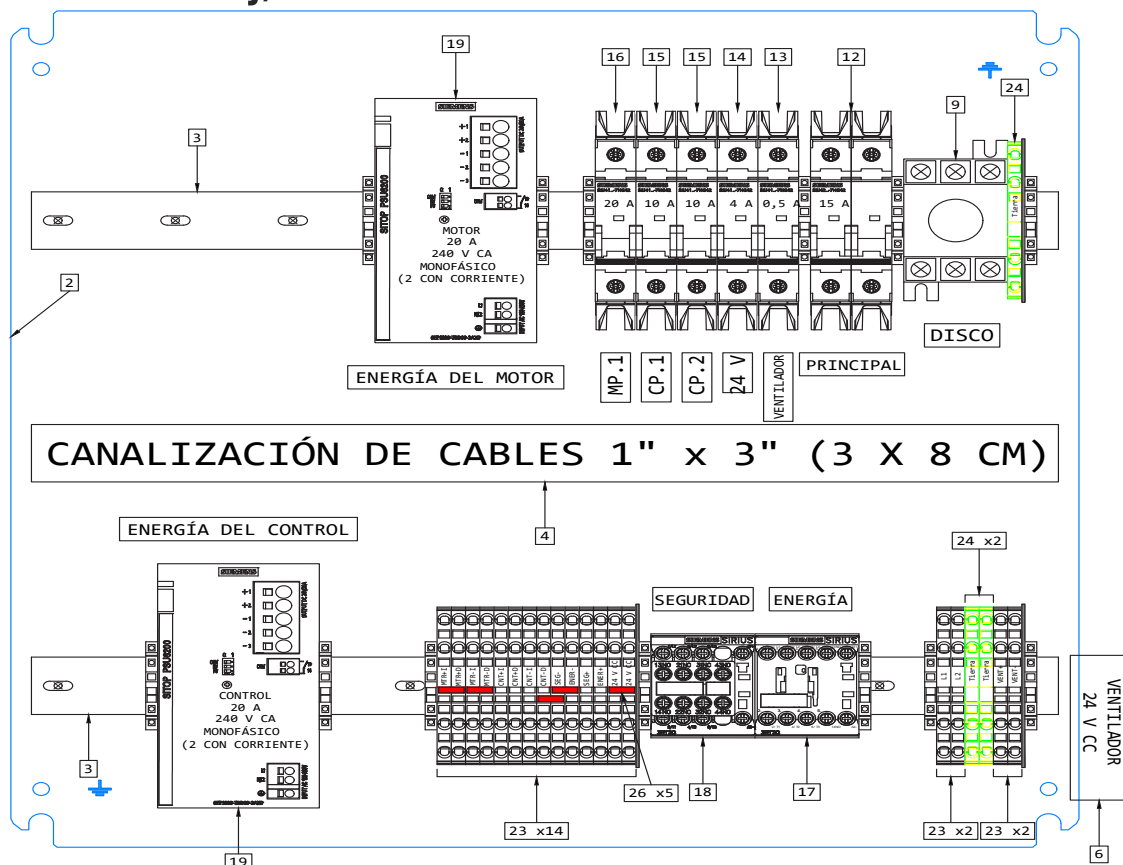
El kit de montaje de elevación baja se puede usar en aplicaciones donde TOR sea menor que 32" (81.3 cm).

FIGURA 10



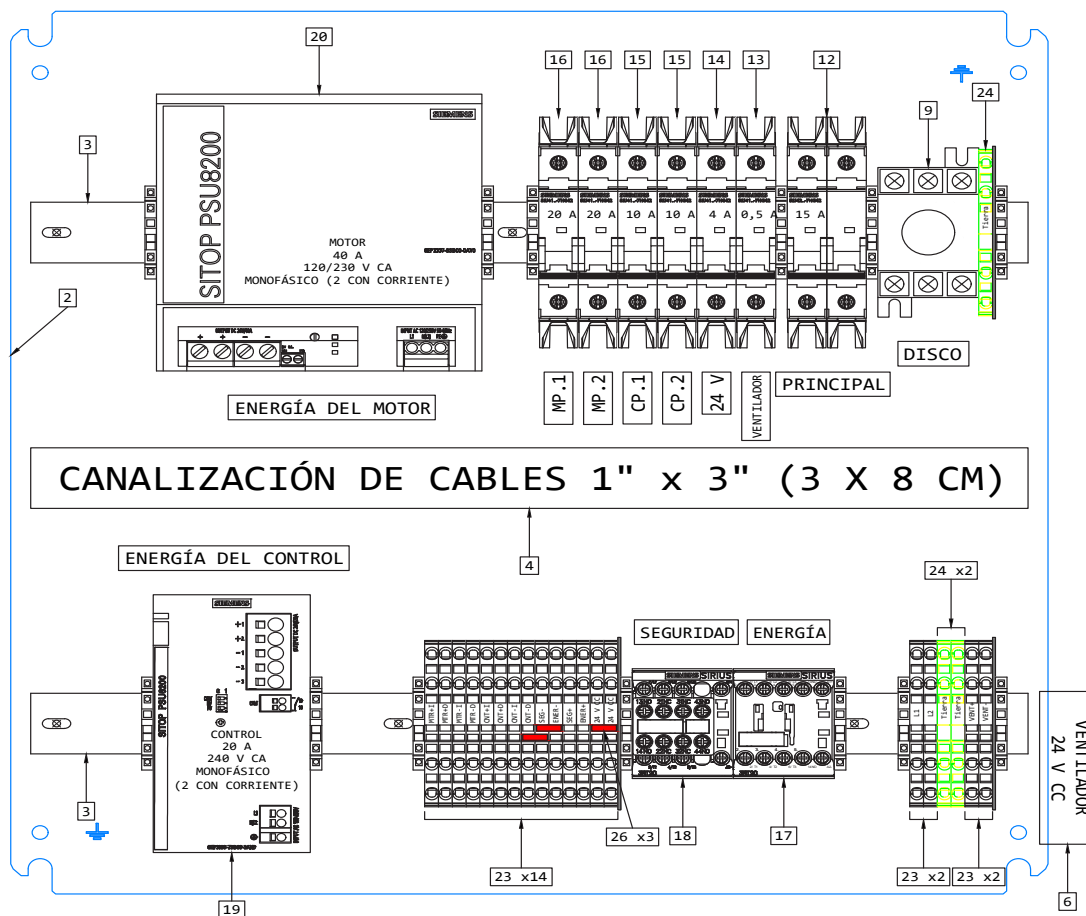
6 DIAGRAMAS DE PIEZAS

6.1 SUMINISTRO DE ENERGÍA EZLOGIC® NET - 20 A, 240 V (2 CON CORRIENTE), MONOFÁSICO



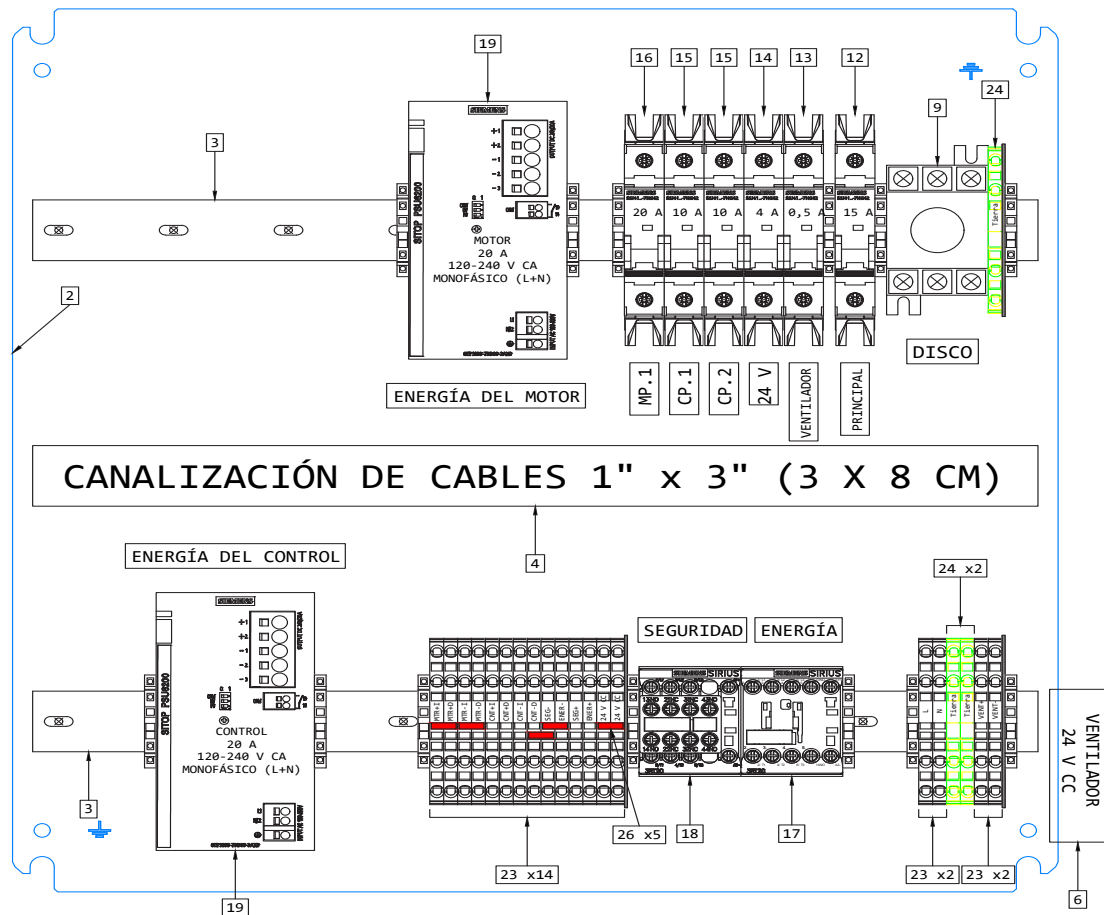
N.º de ref.	Descripción	N.º de ref.	Descripción
1	CAJA - 20" X 20" X 10" (51 CM X 51 CM X 25 CM), PERSONALIZADA	14	DISYUNTOR - 4 A, 1 POLO, CURVA C
2	PANEL - 20" X 20" (51 CM X 51 CM)	15	DISYUNTOR - 10 A, 1 POLO, CURVA C
3	RIEL DIN - 3.28' (1 M) LARGO	16	DISYUNTOR - 20 A, 1 POLO, CURVA C
4	CONDUCTO DE CABLES - GRIS CLARO 1" X 3" X 6' (3 CM X 8 CM X 2 M)	17	CONTACTOR - 16 A, BOBINA DE 24 V CC
5	CUBIERTA DE CONDUCTO DE CABLES - GRIS CLARO 1" X 6' (3 CM X 2 M)	18	CONTACTOR DE SEGURIDAD - 16 A, BOBINA DE 24 V CC
6	VENTILADOR AXIAL - 80 MM 24 V CC 200 MA	19	SUMINISTRO DE ENERGÍA - 20 A, 120 V CA
7	CONJ. FILTRO DE VENTILADOR - 80 MM	20	-
8	MAZO DE CABLES .&.EZNET - CONDUCTORES DE 19" (48 CM)	21	RETENEDOR DE EXTREMO DEL BLOQUE DE TERMINALES - DELGADO
9	DESCONECTADOR - 30 A, SIN FUSIBLES	22	PLACA DE IDENTIFICACIÓN DE TERMINALES - UTC-TM6
10	EJE DE DESCONEXIÓN - 12" (30.5 CM)	23	BLOQUE DE TERMINALES DE 4 POLOS - TAMAÑO 4
11	MANILLA PARA DESCONECTADOR R5	24	BLOQUE DE TERMINALES DE TIERRA DE 4 POLOS - TAMAÑO 4
12	DISYUNTOR - 15 A, 1 POLO, CURVA C	25	CUBIERTA DEL EXTREMO DEL BLOQUE DE TERMINALES DE 4 POLOS - TAMAÑO 4
13	DISYUNTOR - 0.5 A, 1 POLO, CURVA C	26	PUENTE DE BLOQUE DE TERMINALES DE 2 POLOS - ST 4

6.2 SUMINISTRO DE ENERGÍA EZLOGIC® NET - 40 A, 230 V (2 CON CORRIENTE), MONOFÁSICO



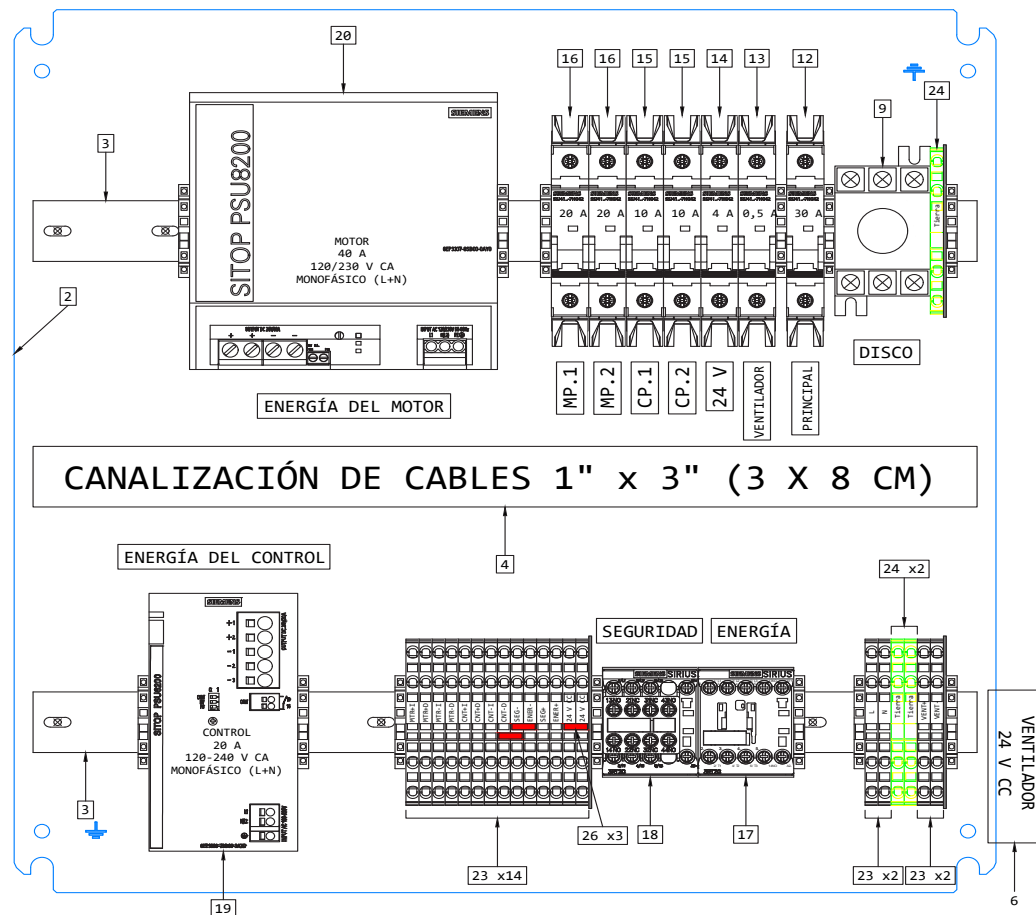
N.º de ref.	Descripción	N.º de ref.	Descripción
1	CAJA - 20" X 20" X 10" (51 CM X 51 CM X 25 CM), PERSONALIZADA	14	DISYUNTOR - 4 A, 1 POLO, CURVA C
2	PANEL - 20" X 20" (51 CM X 51 CM)	15	DISYUNTOR - 10 A, 1 POLO, CURVA C
3	RIEL DIN - 3.28' (1 M) LARGO	16	DISYUNTOR - 20 A, 1 POLO, CURVA C
4	CONDUCTO DE CABLES - GRIS CLARO 1" X 3" X 6' (3 CM X 8 CM X 2 M)	17	CONTACTOR - 16 A, BOBINA DE 24 V CC
5	CUBIERTA DE CONDUCTO DE CABLES - GRIS CLARO 1" X 6' (3 CM X 2 M)	18	CONTACTOR DE SEGURIDAD - 16 A, BOBINA DE 24 V CC
6	VENTILADOR AXIAL - 80 MM 24 V CC 200 MA	19	SUMINISTRO DE ENERGÍA - 20 A, 120 V CA
7	CONJ. FILTRO DE VENTILADOR - 80 MM	20	SUMINISTRO DE ENERGÍA - 40 A, 120 V CA
8	MAZO DE CABLES .&EZNET - CONDUCTORES DE 19" (48 CM)	21	RETENEDOR DE EXTREMO DEL BLOQUE DE TERMINALES - DELGADO
9	DESCONECTADOR - 30 A, SIN FUSIBLES	22	PLACA DE IDENTIFICACIÓN DE TERMINALES - UTC-TM6
10	EJE DE DESCONEXIÓN - 12" (30.5 CM)	23	BLOQUE DE TERMINALES DE 4 POLOS - TAMAÑO 4
11	MANILLA PARA DESCONECTADOR R5	24	BLOQUE DE TERMINALES DE TIERRA DE 4 POLOS - TAMAÑO 4
12	DISYUNTOR - 15 A, 1 POLO, CURVA C	25	CUBIERTA DEL EXTREMO DEL BLOQUE DE TERMINALES DE 4 POLOS - TAMAÑO 4
13	DISYUNTOR - 0.5 A, 1 POLO, CURVA C	26	PUENTE DE BLOQUE DE TERMINALES DE 2 POLOS - ST 4

6.3 SUMINISTRO DE ENERGÍA EZLOGIC® NET - 20 A, 120-240 V+N, MONOFÁSICO



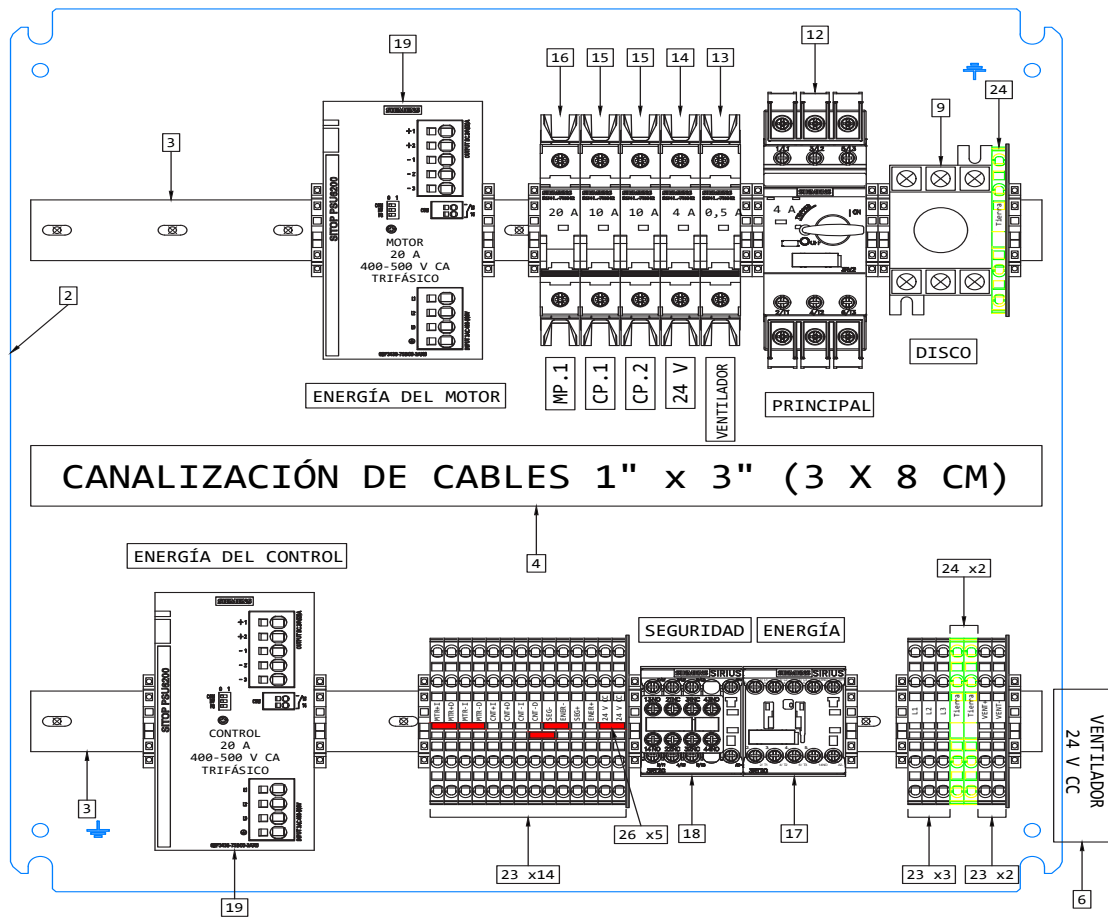
N.º de ref.	Descripción	N.º de ref.	Descripción
1	CAJA - 20" X 20" X 10" (51 CM X 51 CM X 25 CM), PERSONALIZADA	14	DISYUNTOR - 4 A, 1 POLO, CURVA C
2	PANEL - 20" X 20" (51 CM X 51 CM)	15	DISYUNTOR - 10 A, 1 POLO, CURVA C
3	RIEL DIN - 3.28' (1 M) LARGO	16	DISYUNTOR - 20 A, 1 POLO, CURVA C
4	CONDUCTO DE CABLES - GRIS CLARO 1" X 3" X 6' (3 CM X 8 CM X 2 M)	17	CONTACTOR - 16 A, BOBINA DE 24 V CC
5	CUBIERTA DE CONDUCTO DE CABLES - GRIS CLARO 1" X 6' (3 CM X 2 M)	18	CONTACTOR DE SEGURIDAD - 16 A, BOBINA DE 24 V CC
6	VENTILADOR AXIAL - 80 MM 24 V CC 200 MA	19	SUMINISTRO DE ENERGÍA - 20 A, 120 V CA
7	CONJ. FILTRO DE VENTILADOR - 80 MM	20	-
8	MAZO DE CABLES .&EZNET - CONDUCTORES DE 19" (48 CM)	21	RETENEDOR DE EXTREMO DEL BLOQUE DE TERMINALES - DELGADO
9	DESCONECTADOR - 30 A, SIN FUSIBLES	22	PLACA DE IDENTIFICACIÓN DE TERMINALES - UTC-TM6
10	EJE DE DESCONEXIÓN - 12" (30.5 CM)	23	BLOQUE DE TERMINALES DE 4 POLOS - TAMAÑO 4
11	MANILLA PARA DESCONECTADOR R5	24	BLOQUE DE TERMINALES DE TIERRA DE 4 POLOS - TAMAÑO 4
12	DISYUNTOR - 15 A, 1 POLO, CURVA C	25	CUBIERTA DEL EXTREMO DEL BLOQUE DE TERMINALES DE 4 POLOS - TAMAÑO 4
13	DISYUNTOR - 0.5 A, 1 POLO, CURVA C	26	PUENTE DE BLOQUE DE TERMINALES DE 2 POLOS - ST 4

6.4 SUMINISTRO DE ENERGÍA EZLOGIC® NET - 40 A, 120-230 V+N, MONOFÁSICO



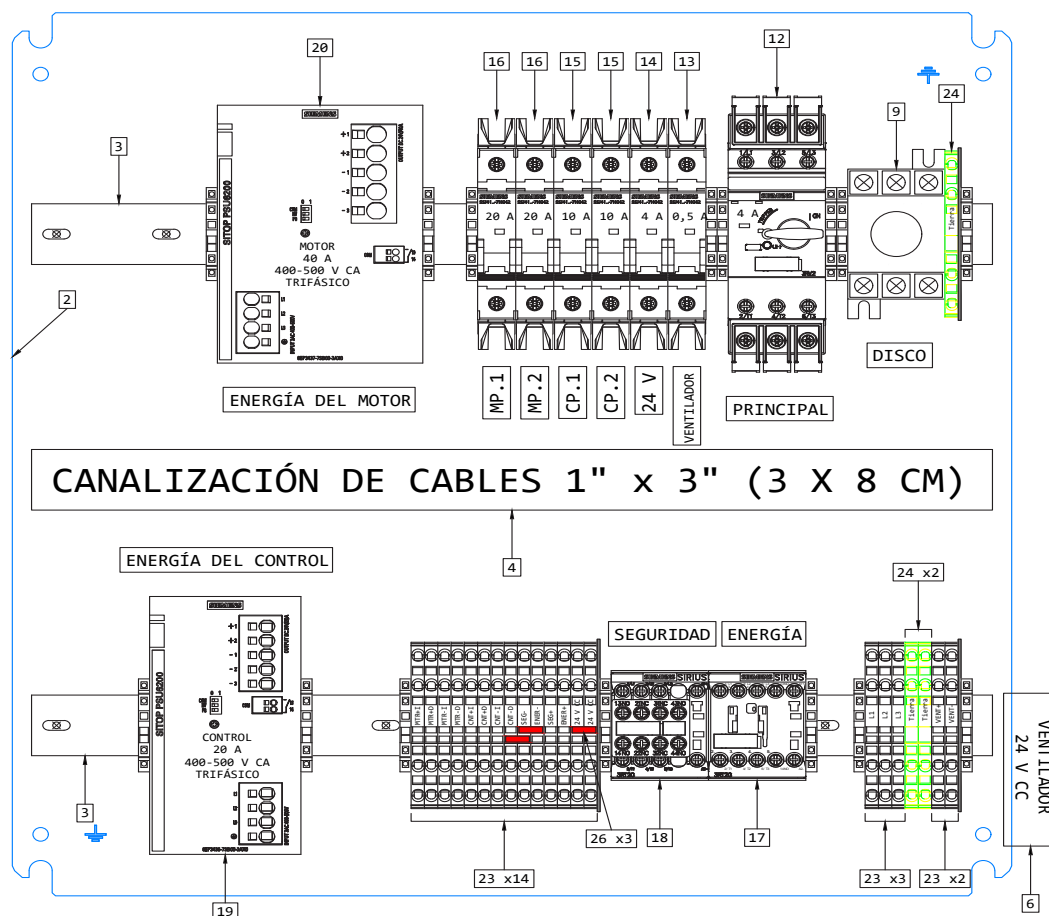
N.º de ref.	Descripción	N.º de ref.	Descripción
1	CAJA - 20" X 20" X 10" (51 CM X 51 CM X 25 CM), PERSONALIZADA	14	DISYUNTOR - 4 A, 1 POLO, CURVA C
2	PANEL - 20" X 20" (51 CM X 51 CM)	15	DISYUNTOR - 10 A, 1 POLO, CURVA C
3	RIEL DIN - 3.28' (1 M) LARGO	16	DISYUNTOR - 20 A, 1 POLO, CURVA C
4	CONDUCTO DE CABLES - GRIS CLARO 1" X 3" X 6' (3 CM X 8 CM X 2 M)	17	CONTACTOR - 16 A, BOBINA DE 24 V CC
5	CUBIERTA DE CONDUCTO DE CABLES - GRIS CLARO 1" X 6' (3 CM X 2 M)	18	CONTACTOR DE SEGURIDAD - 16 A, BOBINA DE 24 V CC
6	VENTILADOR AXIAL - 80 MM 24 V CC 200 MA	19	SUMINISTRO DE ENERGÍA - 20 A, 120 V CA
7	CONJ. FILTRO DE VENTILADOR - 80 MM	20	SUMINISTRO DE ENERGÍA - 40 A, 120 V CA
8	MAZO DE CABLES .&.EZNET - CONDUCTORES DE 19" (48 CM)	21	RETENEDOR DE EXTREMO DEL BLOQUE DE TERMINALES - DELGADO
9	DESCONECTADOR - 30 A, SIN FUSIBLES	22	PLACA DE IDENTIFICACIÓN DE TERMINALES - UTC-TM6
10	EJE DE DESCONEXIÓN - 12" (30.5 CM)	23	BLOQUE DE TERMINALES DE 4 POLOS - TAMAÑO 4
11	MANILLA PARA DESCONECTADOR R5	24	BLOQUE DE TERMINALES DE TIERRA DE 4 POLOS - TAMAÑO 4
12	DISYUNTOR - 15 A, 1 POLO, CURVA C	25	CUBIERTA DEL EXTREMO DEL BLOQUE DE TERMINALES DE 4 POLOS - TAMAÑO 4
13	DISYUNTOR - 0.5 A, 1 POLO, CURVA C	26	PUENTE DE BLOQUE DE TERMINALES DE 2 POLOS - ST 4

6.5 SUMINISTRO DE ENERGÍA EZLOGIC® NET - 20 A, 400-500 V, TRIFÁSICO



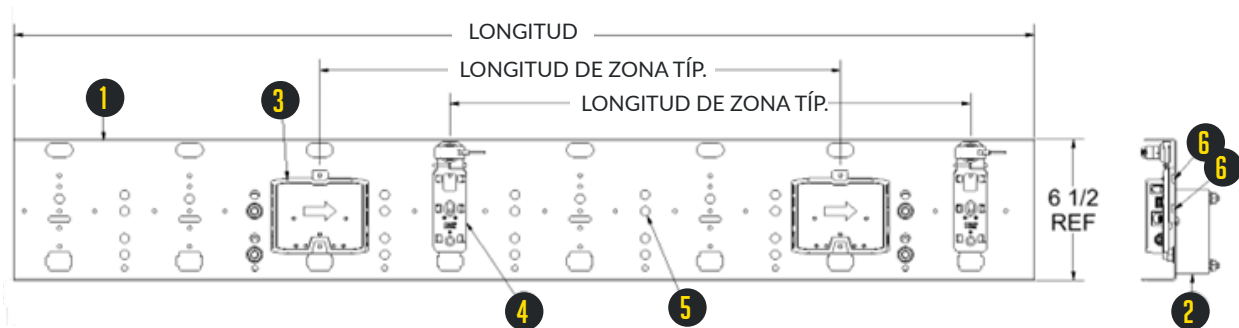
N.º de ref.	Descripción	N.º de ref.	Descripción
1	CAJA - 20" X 20" X 10" (51 CM X 51CM X 25 CM), PERSONALIZADA	14	DISYUNTOR - 4 A, 1 POLO, CURVA C
2	PANEL - 20" X 20" (51 CM X 51 CM)	15	DISYUNTOR - 10 A, 1 POLO, CURVA C
3	RIEL DIN - 3.28' (1 M) LARGO	16	DISYUNTOR - 20 A, 1 POLO, CURVA C
4	CONDUCTO DE CABLES - GRIS CLARO 1" X 3" X 6' (3 CM X 8 CM X 2 M)	17	CONTACTOR - 16 A, BOBINA DE 24 V CC
5	CUBIERTA DE CONDUCTO DE CABLES - GRIS CLARO 1" X 6' (3 CM X 2 M)	18	CONTACTOR DE SEGURIDAD - 16 A, BOBINA DE 24 V CC
6	VENTILADOR AXIAL - 80 MM 24 V CC 200 MA	19	SUMINISTRO DE ENERGÍA - 20 A, 460 V CA, TRIFÁSICO
7	CONJ. FILTRO DE VENTILADOR - 80 MM	20	-
8	MAZO DE CABLES .&.EZNET - CONDUCTORES DE 19" (48 CM)	21	RETENEDOR DE EXTREMO DEL BLOQUE DE TERMINALES - DELGADO
9	DESCONECTADOR - 30 A, SIN FUSIBLES	22	PLACA DE IDENTIFICACIÓN DE TERMINALES - UTC-TM6
10	EJE DE DESCONEXIÓN - 12" (30.5 CM)	23	BLOQUE DE TERMINALES DE 4 POLOS - TAMAÑO 4
11	MANILLA PARA DESCONECTADOR R5	24	BLOQUE DE TERMINALES DE TIERRA DE 4 POLOS - TAMAÑO 4
12	DISYUNTOR - 15 A, 1 POLO, CURVA C	25	CUBIERTA DEL EXTREMO DEL BLOQUE DE TERMINALES DE 4 POLOS - TAMAÑO 4
13	DISYUNTOR - 0.5 A, 1 POLO, CURVA C	26	PUENTE DE BLOQUE DE TERMINALES DE 2 POLOS - ST 4

6.6 SUMINISTRO DE ENERGÍA EZLOGIC® NET - 40 A, 400-500 V, TRIFÁSICO



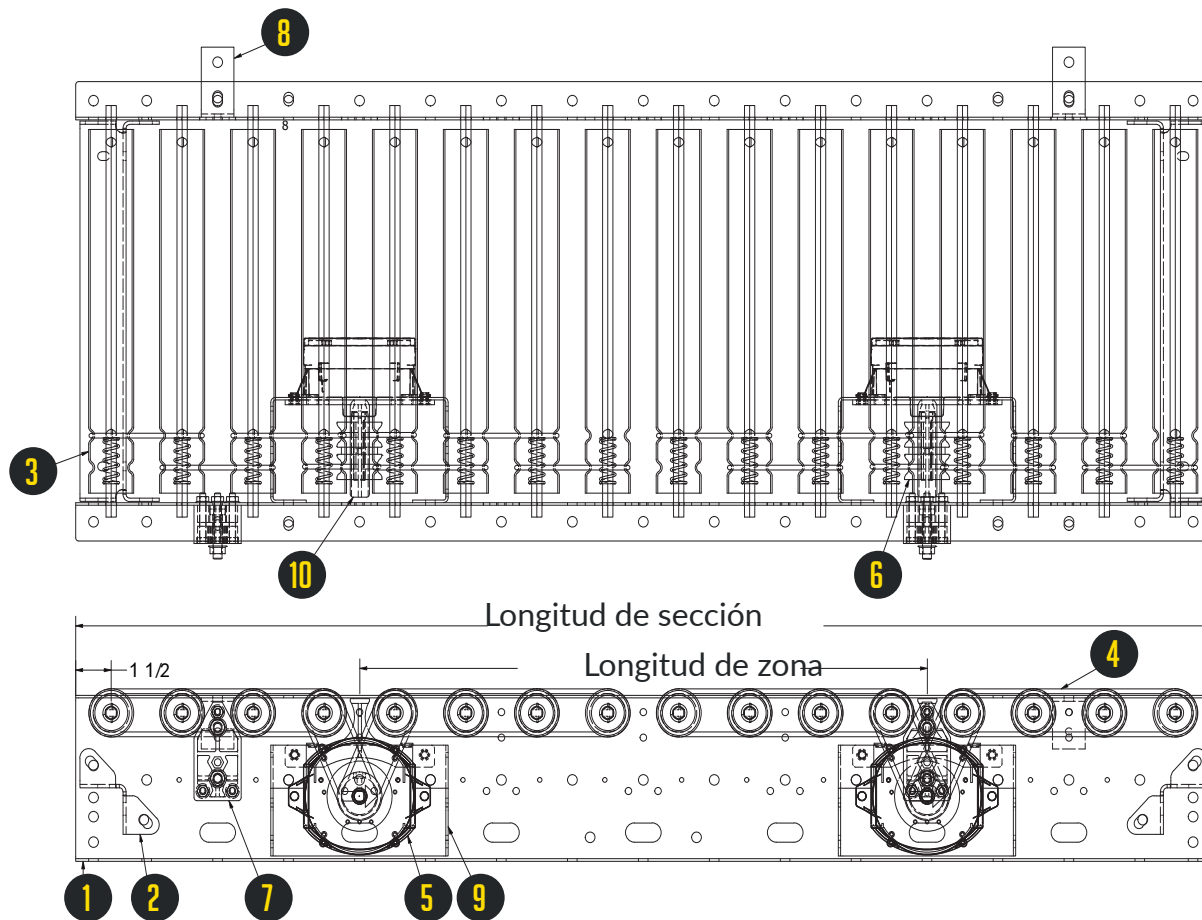
N.º de ref.	Descripción	N.º de ref.	Descripción
1	CAJA - 20" X 20" X 10" (51 CM X 51 CM X 25 CM), PERSONALIZADA	14	DISYUNTOR - 4 A, 1 POLO, CURVA C
2	PANEL - 20" X 20" (51 CM X 51 CM)	15	DISYUNTOR - 10 A, 1 POLO, CURVA C
3	RIEL DIN - 3.28' (1 M) LARGO	16	DISYUNTOR - 20 A, 1 POLO, CURVA C
4	CONDUCTO DE CABLES - GRIS CLARO 1" X 3" X 6' (3 CM X 8 CM X 2 M)	17	CONTACTOR - 16 A, BOBINA DE 24 V CC
5	CUBIERTA DE CONDUCTO DE CABLES - GRIS CLARO 1" X 6' (3 CM X 2 M)	18	CONTACTOR DE SEGURIDAD - 16 A, BOBINA DE 24 V CC
6	VENTILADOR AXIAL - 80 MM 24 V CC 200 MA	19	SUMINISTRO DE ENERGÍA - 20 A, 460 V CA, TRIFÁSICO
7	CONJ. FILTRO DE VENTILADOR - 80 MM	20	SUMINISTRO DE ENERGÍA - 40 A, 460 V CA, TRIFÁSICO
8	MAZO DE CABLES .&.EZNET - CONDUCTORES DE 19" (48 CM)	21	RETENEDOR DE EXTREMO DEL BLOQUE DE TERMINALES - DELGADO
9	DESCONECTADOR - 30 A, SIN FUSIBLES	22	PLACA DE IDENTIFICACIÓN DE TERMINALES - UTC-TM6
10	EJE DE DESCONEXIÓN - 12" (30.5 CM)	23	BLOQUE DE TERMINALES DE 4 POLOS - TAMAÑO 4
11	MANILLA PARA DESCONECTADOR R5	24	BLOQUE DE TERMINALES DE TIERRA DE 4 POLOS - TAMAÑO 4
12	DISYUNTOR - 15 A, 1 POLO, CURVA C	25	CUBIERTA DEL EXTREMO DEL BLOQUE DE TERMINALES DE 4 POLOS - TAMAÑO 4
13	DISYUNTOR - 0.5 A, 1 POLO, CURVA C	26	PUENTE DE BLOQUE DE TERMINALES DE 2 POLOS - ST 4

6.7 KIT DE ACUMULACIÓN DE EZLOGIC® NET Y LISTADO DE PIEZAS



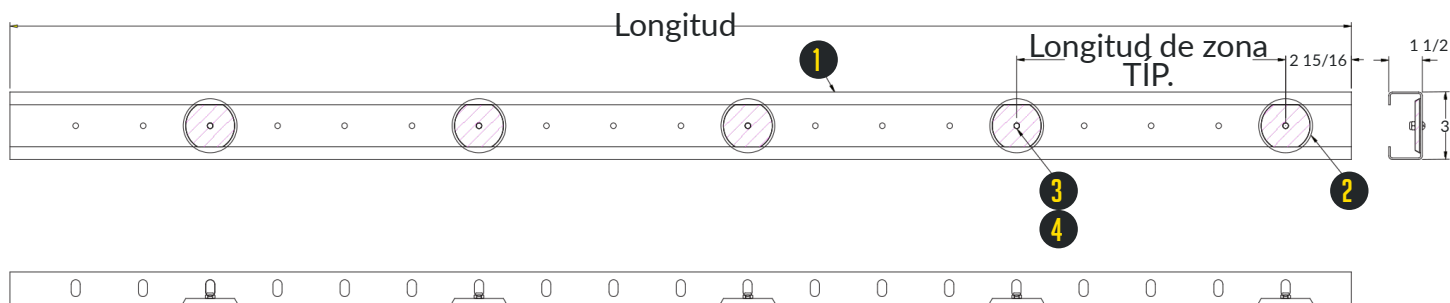
N.º de ref.	Descripción
1	Canal de acumulación
2	Bloque de montaje del canal de acumulación
3	Controlador de zona en red
4	Kit de célula fotoeléctrica — Retrorreflectiva, ajuste alto Conductor de 18" (45.7 cm) Conductor de 48" (121.9 cm) Conductor M8
5	Bloqueo por torsión EZ para orificio de 13/32" (1,03 cm)
6	Remache tubular alum. - 5/32 diám.
7	Cables conectores (cable de comunicación) 12" (30.5 cm) de largo 18" (45.7 cm) de largo 24" (60.9 cm) de largo 30" (76.2 cm) de largo 36" (91.4 cm) de largo 48" (121.9 cm) de largo 60" (152.4 cm) de largo 72" (182.9 cm) de largo
8	Mazo de cables 10 pies (3.0 m) de largo. 10 caídas 10 pies (3.0 m) de largo. 5 caídas 10 pies (3.0 m) de largo. 4 caídas 10 pies (3.0 m) de largo. 3 caídas 9 pies (2.7 m) de largo. 6 caídas 5 pies (1.5 m) de largo. 2 caídas 4 pies (1.2 m) de largo. 1 caída 2 pies (0.6 m) de largo. 1 caída

6.8 CONJUNTO DE SECCIÓN EZLOGIC® NET



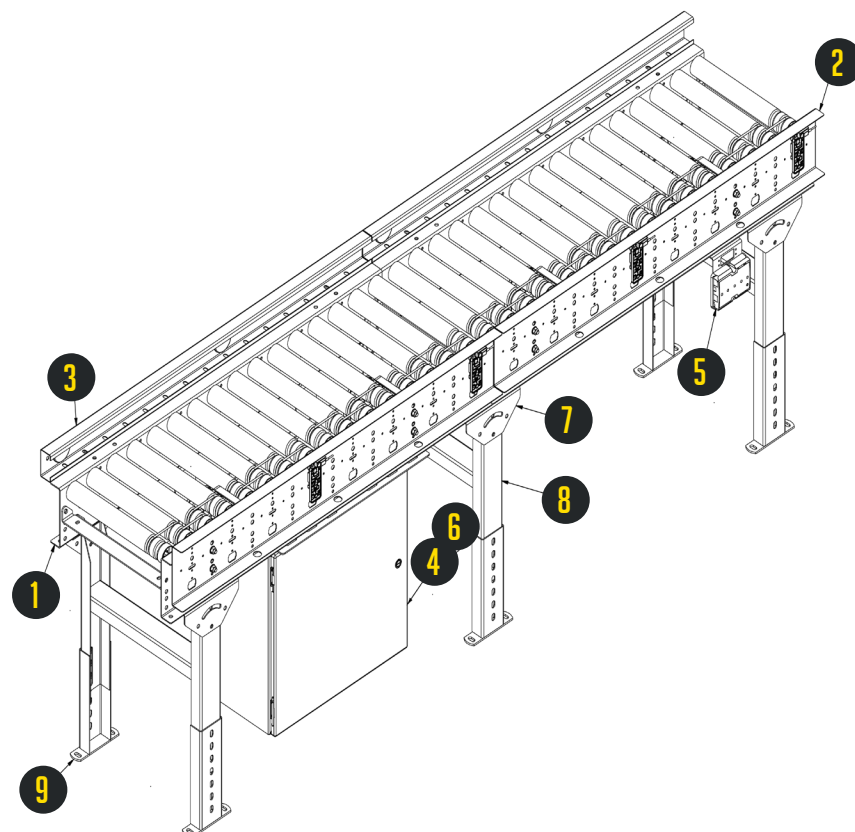
N.º de ref.	Descripción
1	Canal lateral (especifique longitud)
2	Separador de cama (especifique BR)
3	Rodillo con ranura doble de 1.9 pulg. (4.83 cm) diám. (especifique BR)
4	Junta tórica - 0.177 pulg. (0.450 cm) grosor
5	Motor de red integrado (INM) EZLogic® NET
-	Motor E24 Unidrive (si usa controladores de zona en red [NZC] de EZLogic® NET)
6	Bobina de impulsión - Ranura doble, D.E. de 1.9 pulg. (4.83 cm)
7	Kit de bloque de montaje del canal de acumulación
8	Ángulo de montaje - Canal reflector
9	Soporte de montaje del motor UniDrive
10	Protección de punto de pellizco

6.9 KIT DE REFLECTOR EZLOGIC® NET



N.º de ref.	Descripción
1	Canal del reflector (especifique longitud)
2	Reflector - 2.18 pulg. (5.54 cm) diám.
3	Contratuerca hexagonal n.º 10-24 NC2B, inserto de nylon, cincada
4	Tornillo maquinado n.º 10-24 x 5/8 pulg. (1.59 cm), cabeza redonda, cincado

6.10 CONJUNTO FINAL EZLOGIC® NET



N.º de ref.	Descripción	N.º de ref.	Descripción
1	Conjunto de sección	8	Bastidor de soporte de piso 6 pulg. (15.2 cm) alto (especifique ancho total) 7 pulg. (17.8 cm) alto (especifique ancho total) 8 pulg. (20.3 cm) alto (especifique ancho total) 9 pulg. (22.9 cm) alto (especifique ancho total) 11-1/2 pulg. (29.2 cm) alto (especifique ancho total) 14-1/2 pulg. (36.8 cm) alto (especifique ancho total) 18-1/2 pulg. (47.0 cm) alto (especifique ancho total) 22-1/2 pulg. (57.2 cm) alto (especifique ancho total) 32-1/2 pulg. (82.6 cm) alto (especifique ancho total) 44-1/2 pulg. (113.0 cm) alto (especifique ancho total) 56-1/2 pulg. (143.5 cm) alto (especifique ancho total) 68-1/2 pulg. (174.0 cm) alto (especifique ancho total) 78-1/2 pulg. (199.4 cm) alto (especifique ancho total) 90-1/2 pulg. (229.9 cm) alto (especifique ancho total)
2	Kit de acumulación		
3	Kit de reflector		
4	Suministro de energía 20 A 115/230 V CA 40 A 115/230 V CA 20 A 240/480 V CA 40 A 240/480 V CA		
5	Maestro de puerta de enlace		
6	Mazo de cables, cambiador de género de 1 pie (0.3 m) de largo		
7	Placa pivotante MS - brida de 1-1/2 pulg (3.8 cm) 3-11/16 pulg. (9.4 cm) alto 1-9/16 pulg. (4.0 cm) alto		
		9	Conjunto de pata ajustable

7 SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

7.1 SOLUCIÓN DE PROBLEMAS - LED DE EZLOGIC NET MAESTRO DE PUERTA DE ENLACE (GWM)

NOTA: Se puede encontrar una lista completa de los patrones de LED del maestro de puerta de enlace (GWM) en el Manual de componentes de EZLogic® NET. A continuación, hay una explicación breve de cada LED que se encuentra en los GWM.

LED DE ENERGÍA

Este LED siempre estará de color verde si la energía de entrada está conectada a la puerta de enlace con una corriente activa y la polaridad adecuada. Si no se detecta voltaje o si el voltaje está bajo o sobre el umbral aceptado, cambiará el patrón de LED.

LED DEL FUSIBLE DE CONTROL

Este LED se encenderá de color rojo si el fusible interno de 5.0 A está fundido. Si el LED de fusible fundido se enciende de color rojo, devuelva el motor a su Socio de integración o al proveedor para someterlo a análisis o reparaciones. El usuario no puede acceder al fusible de 5.0 A.

LED DE ENTRADA/SALIDA DE RED EN SERIE

Este LED estará de color verde si están establecidas las comunicaciones. Ya que se envían y reciben los datos, el LED puede parpadear de color verde. El color del LED cambiará de verde a rojo solo cuando haya un tiempo de espera de comunicaciones.

LED DE FALLA DEL SISTEMA

Este LED indica diversos parámetros, como atasco de cajas, falla del motor, motor detenido, subvoltaje de bus del control, sobrevoltaje de bus del control, subvoltaje de bus del motor, sobrevoltaje de bus del motor, motor sin energía, sobrevelocidad del motor, límite de corriente del motor, tiempo de espera de comunicaciones, sobretemperatura del tablero, sensor de temperatura del tablero deficiente, falla de ejecución de zona, fallas de E/S inteligente 1 y 4, sobretemperatura del motor o deslizamiento de junta tórica.

LED DE ACTUALIZACIÓN DEL SISTEMA

Este LED indica actualizaciones de firmware que ocurren en el sistema y las cargas correctas de la tarjeta SD.

7.2 SOLUCIÓN DE PROBLEMAS DEL MOTOR DE RED INTEGRADO (INM)/CONTROLADOR DE ZONA EN RED (NZC)

NOTA: Se puede encontrar una lista completa de los patrones de LED de los controladores de zona en red (NZC) y de los motores de red integrados (INM) en el Manual de componentes de EZLogic® NET. A continuación, hay una explicación breve de cada LED que se encuentra en los NZC e INM.

LED DE ENERGÍA DEL CONTROL

Este LED siempre estará de color verde si la energía de entrada está conectada al controlador con una corriente activa y la polaridad adecuada. Si no se detecta voltaje o si el voltaje está bajo o sobre el umbral aceptado, cambiará el patrón de LED.

LED DEL FUSIBLE DE CONTROL

Este LED se encenderá si el fusible interno de 5.0 A está fundido y la energía se aplica con la polaridad correcta. Si el LED de fusible fundido se enciende, devuelva el motor a su Socio de integración o al proveedor para someterlo a análisis o reparaciones. El usuario no puede acceder al fusible de 5.0 A.

LED DE ESTADO DEL MOTOR

Este LED indicará todos los potenciales problemas con el motor que pueden causar que su rendimiento no tenga el comportamiento esperado.

LED DE ENERGÍA DEL MOTOR

Este LED siempre estará de color verde si la energía de entrada está conectada al controlador con una corriente activa y la polaridad adecuada. Si no se detecta voltaje o si el voltaje está bajo o sobre el umbral aceptado, cambiará el patrón de LED.

LED DE ENTRADA/SALIDA DE RED EN SERIE

Este LED estará de color verde si están establecidas las comunicaciones. Ya que se envían y reciben los datos, el LED puede parpadear de color verde. El color del LED cambiará de verde a rojo solo cuando haya un tiempo de espera de comunicaciones.

LED DE FALLA DEL SISTEMA

Este LED indica diversos parámetros, como atasco de cajas, falla del motor, motor detenido, subvoltaje de bus del control, sobrevoltaje de bus del control, subvoltaje de bus del motor, sobrevoltaje de bus del motor, motor sin energía, sobrevelocidad del motor, límite de corriente del motor, tiempo de espera de comunicaciones, sobretemperatura del tablero, sensor de temperatura del tablero deficiente, falla de ejecución de zona, fallas de E/S inteligente 1 y 4, sobretemperatura del motor o deslizamiento de junta tórica.

7.3 SOLUCIÓN DE PROBLEMAS DEL MODELO EZLOGIC® NET

Problema	Causa	Solución
Ninguna zona en el transportador funciona.	1. No hay energía de CA hacia la unidad de suministro de energía. 2. La desconexión de energía principal en la unidad de suministro de energía está “apagada”. 3. Los fusibles principales están fundidos. 4. No hay energía hacia el controlador de zona EZLogic®	1. Revise la energía de CA. 2. Ajuste la desconexión en “encendido”. 3. Reemplace los fusibles. 4. Revise la energía de salida del suministro de energía, las conexiones de EZLogic® NET y las conexiones de la puerta de enlace.
La zona individual no funciona.	1. No se aplica energía a la zona. 2. El cable de salida del controlador de zona EZLogic® no está conectado al motor/tablero de control. 3. El conector del motor no está conectado al controlador de zona. (Solo controlador de zona en red y motor E24; no se aplica con el uso del motor de red integrado) 4. La célula fotoeléctrica está desalineada. 5. Falta el reflector o este se encuentra dañado. 6. Controlador de zona EZLogic® NET defectuoso (integrado o no integrado). 7. El indicador de fusible fundido está “ENCENDIDO”. 8. El tablero de control está defectuoso. 9. El motor E24 está defectuoso.	1. Revise la conexión del mazo de cables en el punto de conexión al controlador de zona (integrado o no integrado). 2. Conecte los cables 3. Conecte el conector de energía del motor al tablero de control. 4. Ajuste la célula fotoeléctrica para garantizar una alineación correcta. 5. Reemplace el reflector. 6. Reemplace el controlador de zona EZLogic® (integrado [INM] o no integrado [NZC]). 7. Reemplace el fusible. 8. Reemplace el tablero de control. 9. Reemplace el motor.
La zona no se reiniciará después de la acumulación.	1. La lente del controlador de zona está sucia. 2. Las bandas de la junta tórica están estiradas o desgastadas.	1. Limpie la lente. 2. Reemplace las juntas tóricas.
La zona no se “apaga”.	1. La función de apagado está desactivada. 2. La zona ascendente está bloqueada.	1. Active la función de apagado. 2. Desbloquee la zona ascendente.
La zona de alimentación no acepta producto ni funciona.	1. Ambas señales de establecimiento de comunicaciones que se necesitan para que una zona funcione no están activas.	1. Con EZLogic® OS o el módulo Bluetooth y la aplicación EZLogic® NET, configure un canal de E/S inteligente de la zona de alimentación para que sea una Entrada de solicitud de avance/permiso de reversa activa baja.

NOTAS



¿Necesita ayuda?
Comuníquese con nosotros

Atención al cliente de Hytrol:

1-844-449-8765

wecare@hytrol.com

[Chat en vivo](#)