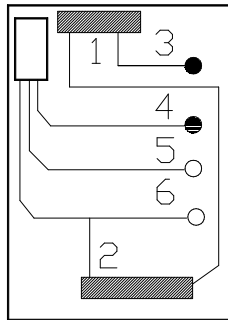


Kit pila CNC/CRT - 8050

Para sustituir la pila se mantendrá el CNC encendido para evitar que la información almacenada en la memoria RAM se pierda, el cambio se hará con el siguiente criterio:

PARTE POSTERIOR DE LA PILA



Se considera que una pila está bien cuando la tensión entre los puntos 3 y 2 es 3.68V. Si la tensión es menor se recomienda su sustitución.

La tensión de pila puede bajar de 3.68V originando error de pila. Esto es debido al consumo excesivo de uno de los módulos. Para comprobar el consumo conviene medir la tensión entre los puntos 3 y 4, o entre los puntos 5 y 6. Si el consumo de los módulos es normal la tensión entre esos puntos será de alrededor de 1.6 mV. Si el CNC está sin reinicializar después de haber separado la fuente y el módulo CPU la tensión normal entre los puntos 3 y 4 es de alrededor de 12 mV ya que el reloj que está sin reinicializar está consumiendo corriente.

Para medir esta tensión conviene apagar el equipo, quitarle la placa CPU-TURBO si la tiene y reinicializar el equipo si se ha separado el módulo fuente y el módulo CPU.

Si la tensión medida es superior a 2.5 mV pero inferior a 15 mV, el consumo de uno de los módulos es excesivo y la pila se descargará antes de 10 años. Si la tensión es de 15 mV a 500 mV la pila se descargará al cabo de unos meses, en este caso es necesario identificar el origen de la fuga para lo cual hay que quitar los módulos uno por uno midiendo la tensión en la pila hasta averiguar cuál es el módulo causante de la fuga. Una vez eliminado el módulo defectuoso la tensión en la pila volverá a valores normales alrededor de 2.5 mV.