



АПРОНЕКС ООД

5300 Габрово; ✉ бул. "Трети март" No 87, ☎ (066) 819 300; 📠 (066) 819 302; www.apronecs.bg; office@apronecs.bg

4. ОПИСАНИЕ НА МАШИНАТА

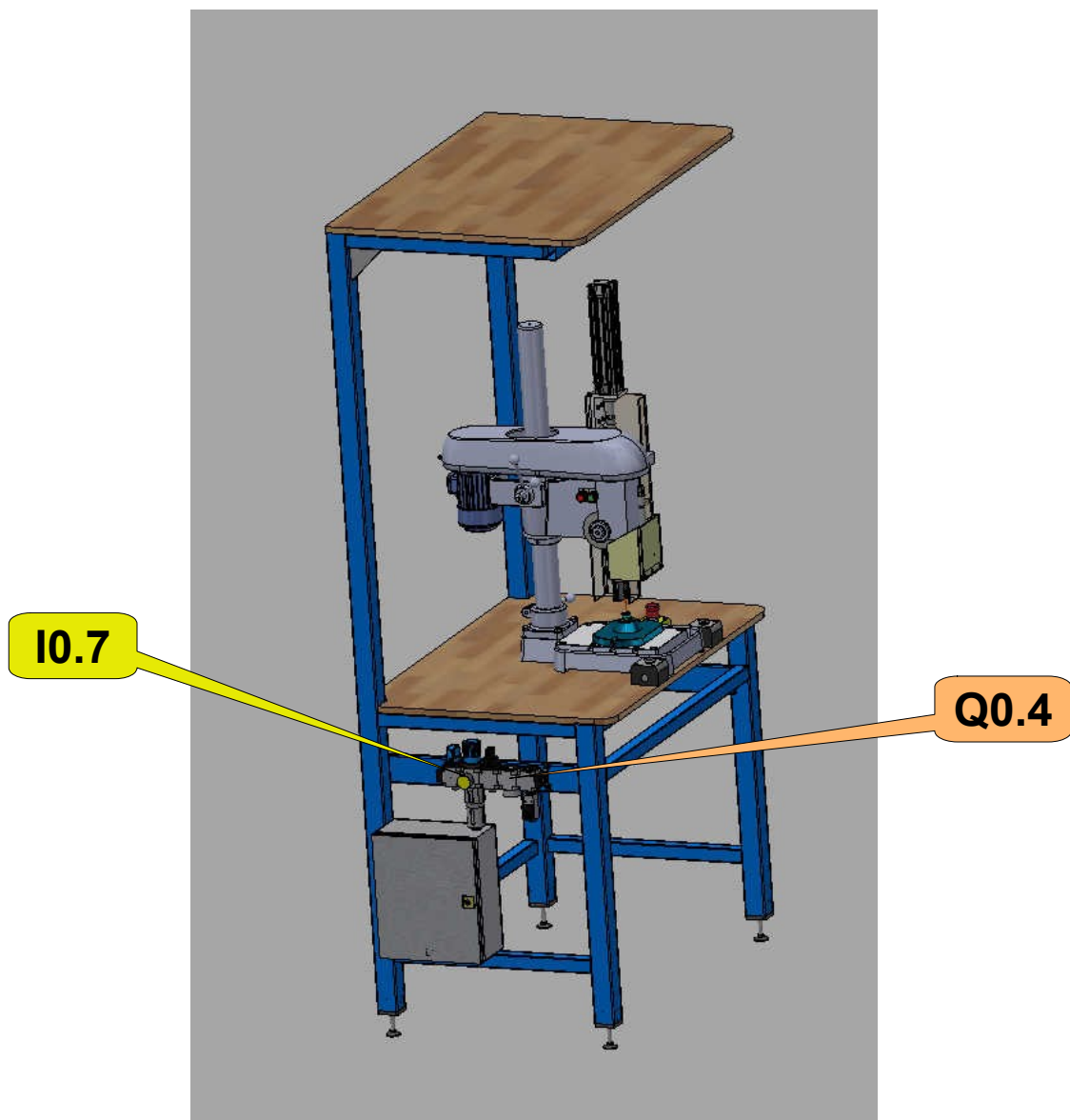
Машината за капсуловане на джойстик е проектирана за краен процес. Ръчно събиране на всички детайли на джойстика, поставяне в приспособлението на машината и капсуловането им да получаване на крайният продукт.



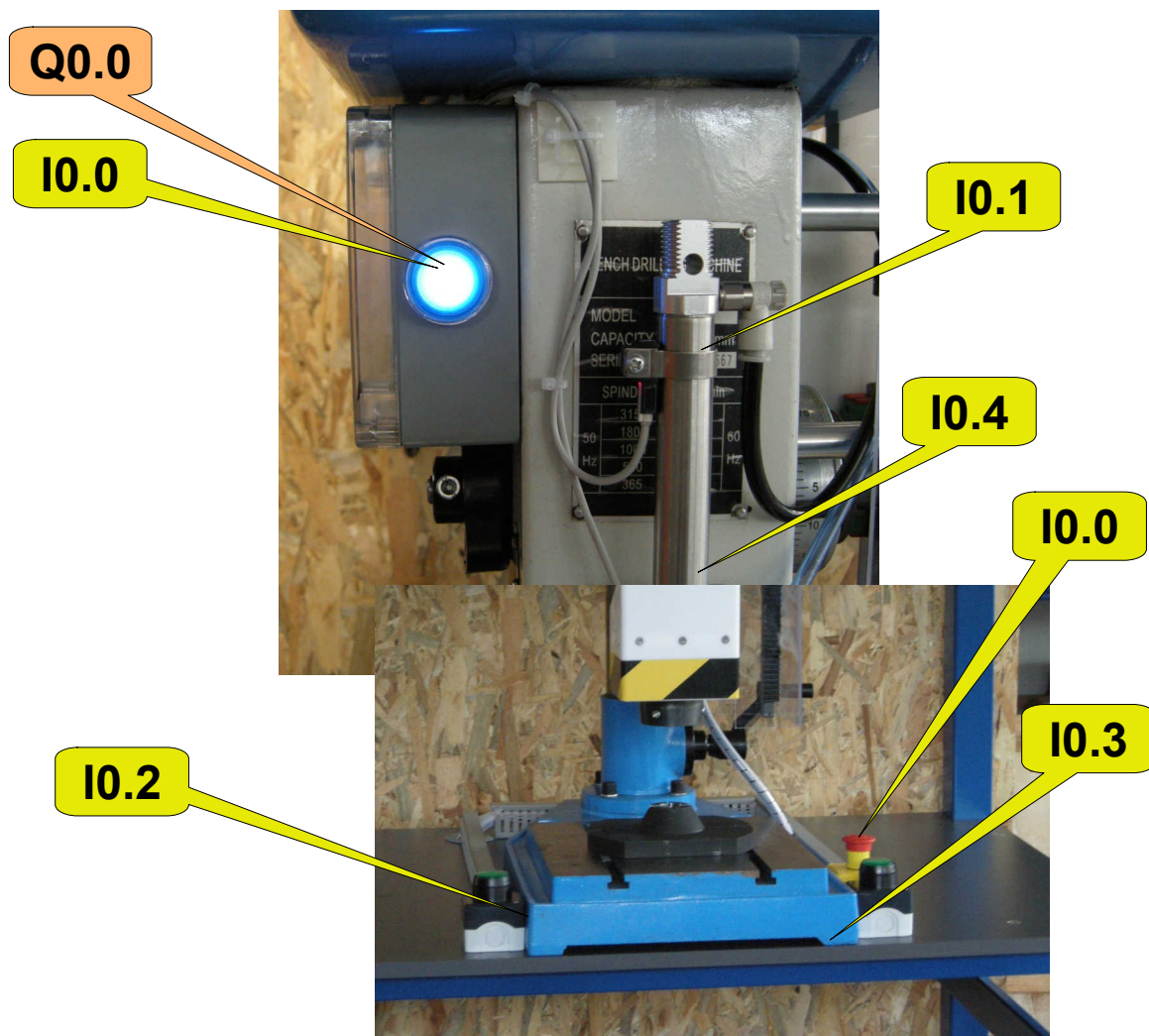
Краен продукт:



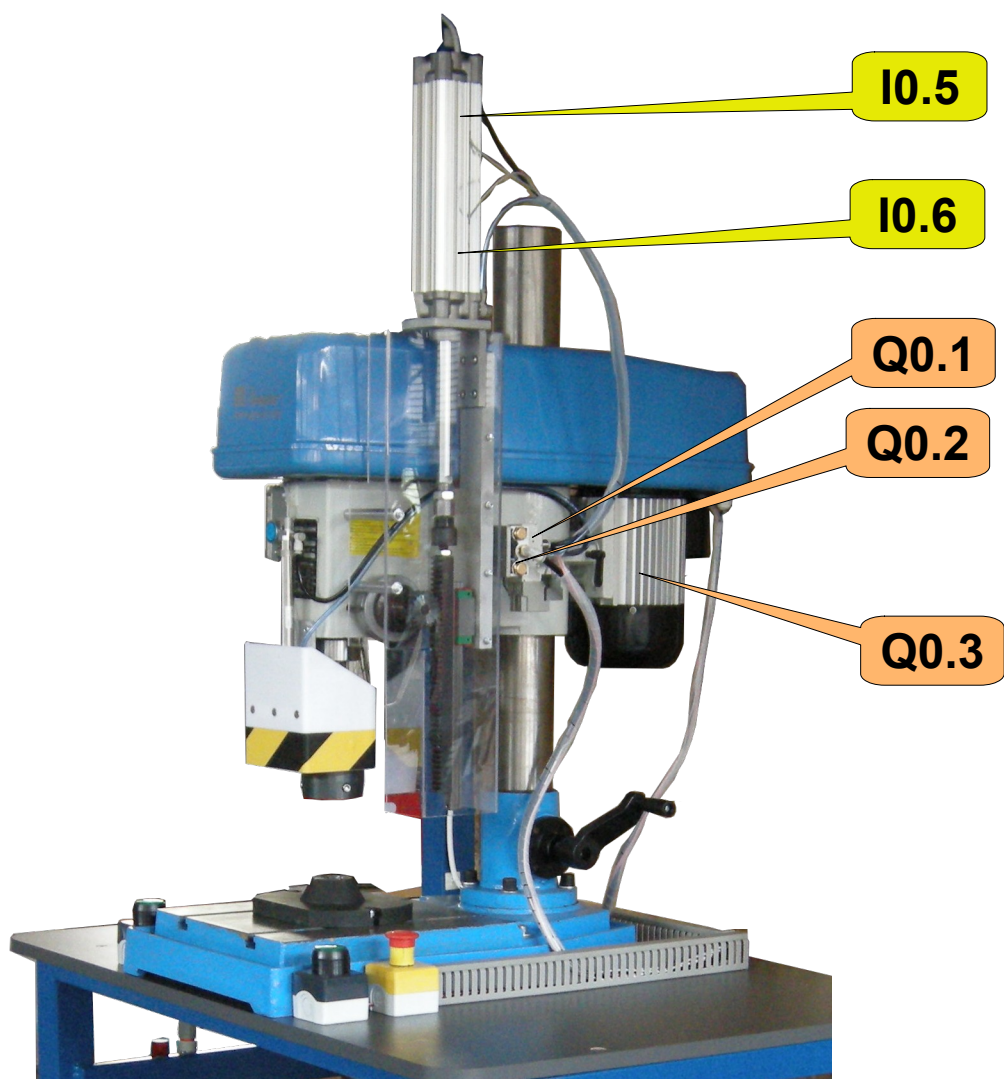
Основни възли на машината:



Q0.4	On AIR	Включване и защитно изключване на въздуха.	
I0.7	Air pressure	Наличие на налягане за машината.	



I0.2	Start process	Включване процес на капсуловане. Изисква на натискане на двата бутона едновременно за време между тях по малко от 250 ms.	
I0.3	Start process		
I0.1	Safety actuator UP	Защитната преграда е отворена.	
I0.4	Safety actuator Down	Защитната преграда е затворена.	
I0.0	Safety	вход на защитните вериги.	
Q0.0	Safety circuits	Изход активиране на защитни вериги.	



IO.5	Pinyon actuator UP	Пиньона на машината е долу, капсуловане.	
IO.6	Pinyon actuator Down	Пиньона на машината е горе зареждане.	
Q0.1	Pinyon Down	Пиньона на машината слиза за капсуловане.	
Q0.2	Safety screen	Защитният екран е вдигнат.	
Q0.3	Rotate head	въртене на главата за капсуловане.	

Задаване продължителността на въртене на главата за капсуловане:

Когато на дисплея свети Proc 502:



Натиснете горен или долен бутон на контролера.

На горният дисплей се появява промпт го S , а на долният заданието.

На дисплея ще се появи зададеното време. С натискане или задържане на бутоните Вие ще промените времето. Бутон нагоре го увеличава, бутон на долу го намалява.

При нормална работа на машината, след включване на защитните вериги, и синият бутон остане да свети постоянно, ако отворите таблото, на дисплея на контролера е изписано Proc 502.

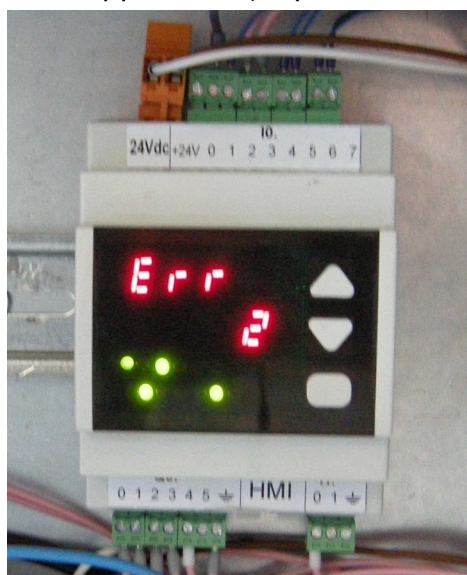
Proc – промпт означава, че машината диагностично няма грешки и е в процес.

Номерата на отделните части на процеса са от 502 до 506 и 509.

Някои части на процеса преминават за [mS] и не може да се видят. Така също, на дисплея се появява таймера за времето на капсуловане.



Ако имаме спиране на въздуха или спадане на налягането под 0.4 МР, процеса ще се прекъсне и на дисплея, ще се изпише Err ____2.



СПИСЪК НА ГРЕШКИТЕ

Машината има само два задвижващи цилиндъра и двигател.

За това грешките които вади са минимално.

Грешките могат да спрат машината или процеса. Ако са спрели машината е необходимо да се рестартира. Ако е спрял процеса и необходимо да се провери каква е причината и след отстраняването, процеса продължава.

Err 1 – веригата за защита е прекъсната (Авариен стоп бутона е натиснат). При натиснат Авариен стоп, въздуха на машината се изпуска на атмосфера и синята лампа не свети.

Err 2 – няма достатъчно налягане на въздуха, или е прекъсната веригата за захранване на въздух.

Err 3 – машината е свързана не към дясно въртяща мрежа, Някоя от фазите е с ниско напрежение или липсва.

Err 301 – не се достига някой (долен или горен) от сензорите на цилиндъра задвижващ пиньона. Процеса спира, на дисплея може да се види Err 301. Процеса ще продължи след като оправите да се достига сензора.

Err 302 – не се достига някой (долен или горен) от сензорите на цилиндъра спускащ предпазната завеса. Процеса спира, на дисплея може да се види Err 302. Процеса ще продължи след като оправите да се достига сензора.

Натискаме двата бутона , процеса не се стартира, на дисплея се вижда Proc 502. - липсва горният датчик на цилиндъра спускащ предпазната завеса.

Не натискате едновременно двата бутона.

Някой от бутоните е повреден.

Управител:

инж. Светослав Недков