PROIZVODNJA LESNIH IZDELKOV IN STROJEV d.o.o.
Sv.Lenart 17, 4227 Selca, Slovenija
☎ 00 386 4 510 32 00
00 386 4 510 32 01
00 386 41 721 580
mebor@mebor.si
http://www.mebor.si

PODRĘCZNIK UŻYTKOWNIKA

(Poziomy trak taśmowy z komputerem sterującym V130)

MASZYNY I TECHNOLOGIE DLA PRZEMYSŁU DRZEWNEGO
J. Wiśniowieckiego 62, 33-300 Nowy Sącz, Polska
☎ 00 48 18 444 47 44
00 48 18 444 47 73
00 48 604 129 904

SPIS TREŚCI

1. INFORMACJE OGÓLNE ***4***

2. TRYBY PRACY ***5***

MANUALNY **5**

AUTOMATYCZNY - PROGRAM 1 **5**

AUTOMATYCZNY - PROGRAM 2 **6**

AUTOMATCZNY - PROGRAM 3 **6**

AUTOMATYCZNY - PROGRAM 4 **6**

AUTOMATYCZNY- PROGRAM 5 **7**

3. OPIS FUNKCJI NA PANELACH OPERATORA PLC1, PLC2 ***8***

EKRAN PODSTAWOWY **9**

PRZYCISKI NA PANELU **10**

NAPĘDY **11**

NAPRĘŻANIE 11
NAPĘD GŁÓWNY 12
OBRACANIE *(OPCJA)* 13
MIOTŁA *(OPCJA)* 14
PROWADNIK DLA DESEK *(OPCJA)* 14
PIŁA TARCZOWA (wzdłużna) (OPCJA) 15
PIŁA TARCZOWA (poprzeczna) (OPCJA) 15
PRĘDKOŚĆ (OPCJA) 16
PODNOŚNY PRZENOŚNIK TAŚMOWY (OPCJA) 16
BEZPIECZEŃSTWO 17
HARTOWANIE/OSTRZENIE/TEMPERING 18
DRZWI 19

KONTROLA **20**

CIĘCIE 22
USTAWIANIE DO POŻĄDANEJ WYSOKOŚCI 24
OBNIŻANIE DO WYBRANEJ WYSOKOŚCI 24

KOROWARKA **25**

PARAMETRY **26**

GRUBOŚĆ OSTRZA 26
PODNOSZENIE PIŁY 27
WYSOKOŚĆ STARTOWA 28
PRĘDKOŚĆ 1 (OPCJA) 28
NASTAWY NAPIĘCIA NAPĘDU GŁÓWNEGO (OPCJA) 29
JĘZYK 29

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

WYMIARY **30**
WYMIARY 1…9 30
ALARMY **31**
MEBOR (wpisywanie parametrów dla kalibracji piły taśmowej) **33**
WYSOKOŚĆ_LL **34**
WYSOKOŚĆ_L **34**
TIMER 23 35
PRĘDKOŚĆ 2 (OPCJA) 35
STAŁE DLA PIŁY/CONSTANT FOR THE SAW 36
STAŁA DLA PRZENOŚNIKA TAŚMOWEGO (OPCJA) 36
KOREKTA W DÓŁ 37
KOREKTA W GÓRĘ 37

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

1. INFORMACJE OGÓLNE

Piła taśmowa MEBOR HTZ posiada dwa komputery (zwane dalej kontrolerami), które kontrolują wszystkie ruchy oraz włączania/wyłączania. Pierwszy kontroler V130 (PLC 1) umieszczony jest na samym traku i dlatego porusza się razem z piłą wzdłuż torowiska, odpowiada za pozycjonowanie brzeszczotu. Drugi kontroler V130 (PLC2) jest przeznaczony do pracy operacyjnej, ustawiania parametrów i innych czynności. Do normalnego funkcjonowania traka konieczne są dwa kontrolery komunikujące się za pomocą protokołu CAN BUS.
V120 odpowiada za włączanie i wyłączanie, sprawdzanie funkcjonowania oraz ustawianie parametrów. Do normalnego działania konieczne są dwa kontrolery komunikujące się poprzez protokół MODBUS.
Niniejsza instrukcja użytkownika została napisana dla różnych typów traków, które posiadają system silnika z servem lub z wspólnym systemem redukcyjnym przeznaczonym do podnoszenia i obniżania traka. Instrukcja jest zgodna z następującymi wersjami oprogramowania:

- Vision 130 Ver. 4.6xH

Wszystkie funkcjonalności zostały opisane w tej instrukcji są dostępne dla poszczególnych grup traków taśmowych. Jest to zależne od danego traka i nabywcy; jak dużo wyposażenia jest faktycznie zainstalowanego na maszynie. Wyposażenie, które nie jest standardowo montowane, ale zostało opisane w instrukcji jest zaznaczone jako OPCJA.

Praca z trakiem taśmowym i ustawianie parametrów mogą być wykonywane za pomocą obu kontrolerów. W przypadku zepsucia się PLC 2, większość funkcji można przeprowadzić przy użyciu PLC 1, ale nie odwrotnie.

Wszystkie piły z Certyfikatem SIQ są wyposażone tylko w programy 1 i 2.

Podnoszenie i obniżanie piły jest blokowane podczas przełączania ruchu „do przodu” lub „wstecz”. Wszystkie zmiany (ruch do przodu, wstecz, podnoszenie i obniżanie piły, jak również zmiany korowarki są blokowane kiedy włączony jest silnik główny oraz w przypadku awarii zasilania).
Ruchy piły (do przodu, wstecz) są dodatkowo blokowane w przypadku, gdy piła jest umieszczona zbyt nisko. Ten parametr jest ustawiany w kontrolerze i nie może być zmieniony. Panel kontrolny może wyświetlać dane w trzech językach, a wszystkie komunikaty zależą od ustawień.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

2. TRYBY PRACY

Piła może funkcjonować w dwóch trybach: manualnym, lub automatycznym. Odpowiedni wybór dokonywany jest z poziomu panelu kontrolnego (MANUAL/AUTOMATIC). W trybie automatycznym dostępne są programy od 1…5, które oznaczają cięcie jedno, lub dwustronne (na przód, wstecz).

W przypadku gdy piła jest certyfikowana Certyfikatem SIQ, cięcie nie może być zmienione ani manualnie ani automatycznie (GÓRA, DÓŁ, LEWO, PRAWO, KOROWARKA) dopóki porusza się sąsiednia dźwigienka. Zobacz również rozdział KORWARKA, jako że zła pozycja korowarki może spowodować, że ruchy GÓRA, DÓŁ, NA PRZÓD, WSTECZ nie będą funkcjonować.

MANUALNY

Tryb MANUALNY jest wybierany poprzez wciśnięcie odpowiedniego przycisku MANUAL/AUTOMATIC na panelu kontrolnym. Poprzedni program jest wyłączany. Bieg, podnoszenie i obniżanie działają tak długo, jak przyciśnięty jest przycisk. Podnoszenie i obniżanie nie jest możliwe podczas przełączania biegu do przodu, lub wstecz. W tym czasie nie jest również możliwe ustawienie piły do danej wysokości.

W PRZYPADKU, GDY PIŁA LUB JAKIEKOLIWEK INNE URZĄDZENIE JEST USTAWIONE W TRYBIE MANUALNYM NALEŻY SIĘ UPEWNIĆ, ŻE NIE MA ŻADNYCH ZŁYCH USTAWIEŃ, A PRZEZ TO ŻADNYCH USZKODZEŃ CZY ZNISZCZEŃ PIŁY.

AUTOMATYCZNY - PROGRAM 1

Tryb automatyczny jest włączany poprzez wyłączenie (przesunięcie) przełącznika MANUAL/AUTOMATIC. Ten tryb przejmuje aktualnie ustawione parametry. Poprzez wciśnięcie przycisku „na przód”; „do tyłu” przez 0.2 s wykonywane są wszystkie konieczne podnoszenia, obniżania i zmiany ruchu traka.
Zgodnie z programem 1 cięcie jest wykonywane jest tylko w kierunku wstecznym; kierunek „do przodu” najpierw piła taśmowa jest podnoszona do zadanej wysokości (PARAMETRY), a później rozpoczyna się ruch do przodu (piła popycha deskę). Jeżeli dźwigienka ruchu do przodu jest maksymalnie przesunięta, piła zaczyna się przemieszczać z drugą prędkością (zazwyczaj szybciej niż za pierwszym razem). W tym trybie ruch może być zatrzymany poprzez puszczenie dźwigienki lub wciśnięcie przycisku MANUALNY/AUTOMATYCZNY.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

W trybie automatycznym możliwe jest obniżenie piły taśmowej do pożądanych rozmiarów, które można ustawić w menu Kontrola (zmniejszanie rozmiarów 1…9). Jeżeli przyciśnięta jest dźwigienka zmniejszania rozpoczyna się obniżanie traka – zgodnie z wybraną wartością + grubość ostrza. W ten sposób w każdej chwili można ciąć jedną lub więcej desek, bez zmieniania ustawienia cięcia dla kłody.

Kiedy w programie 1 wciśnięta zostanie dźwignia DO GÓRY, piła taśmowa podnosi się o kilka mm (wartość parametru podnoszenie) i zaczyna pchać deskę. Teraz, kiedy maszyna zakończyła pchanie i oczekuje na następną komendę, ponownie ustawiamy dźwigienkę obniżania, trak obniży się do zadanej wartości (*Zmniejszanie rozmiaru 1…9 + podnoszenie + grubość).* Podnoszenie i obniżanie piły taśmowej jest wykonywane tylko kiedy dźwigienka NA PRZÓD, WSTECZ, jest jednokrotnie przytrzymywana. Przytrzymując sekwencyjnie dźwigienkę ponownie, podnoszenie i obniżanie nie jest już wykonalne.

AUTOMATYCZNY - PROGRAM 2

Program 2 różni się od programu 1 kierunkiem cięcia, ponieważ przy programie 2 cięcie wykonywane jest w dwóch kierunkach (na przód, wstecz).
Podnoszenie i pchanie desek nie jest dostępne w tym programie, podobnie jak wyższa prędkość używana do pchania desek.

AUTOMATCZNY - PROGRAM 3

Program 3 jest dodatkowym programem automatycznym. Różnica polega na tym, że nie jest konieczne przytrzymywanie dźwigni podczas ruchu piły, wystarczy, że przytrzymamy ją przez 0.5 s w kierunku ruchu, bieg jest pozostaje wówczas aktywny dopóki piła nie dojdzie do wyłącznika krańcowego. Kiedy to nastąpi, piła podnosi się automatycznie do predefiniowanej wartości (PARAMETRY) i zaczyna pchać deskę, która została pocięta. Program kończy się, kiedy piła osiągnie swoją pozycję wyjściową (jedna pocięta deska). i

AUTOMATYCZNY - PROGRAM 4

Program 4 jest dodatkowym programem automatycznym do Programu 2. Nie ma potrzeby przytrzymywania dźwigienki przez cały czas, należy ją pchnąć w kierunku ruchu przez 0.5 sekundy, a piła będzie pracować do momentu gdy osiągnie finalny bieg. Kiedy bieg zostanie osiągnięty, piła automatycznie się obniży o ustawioną grubość

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

deski i zacznie ciąć w innym kierunku. Program się kończy, gdy piła osiąga najniższą pozycję.

AUTOMATYCZNY – PROGRAM 5

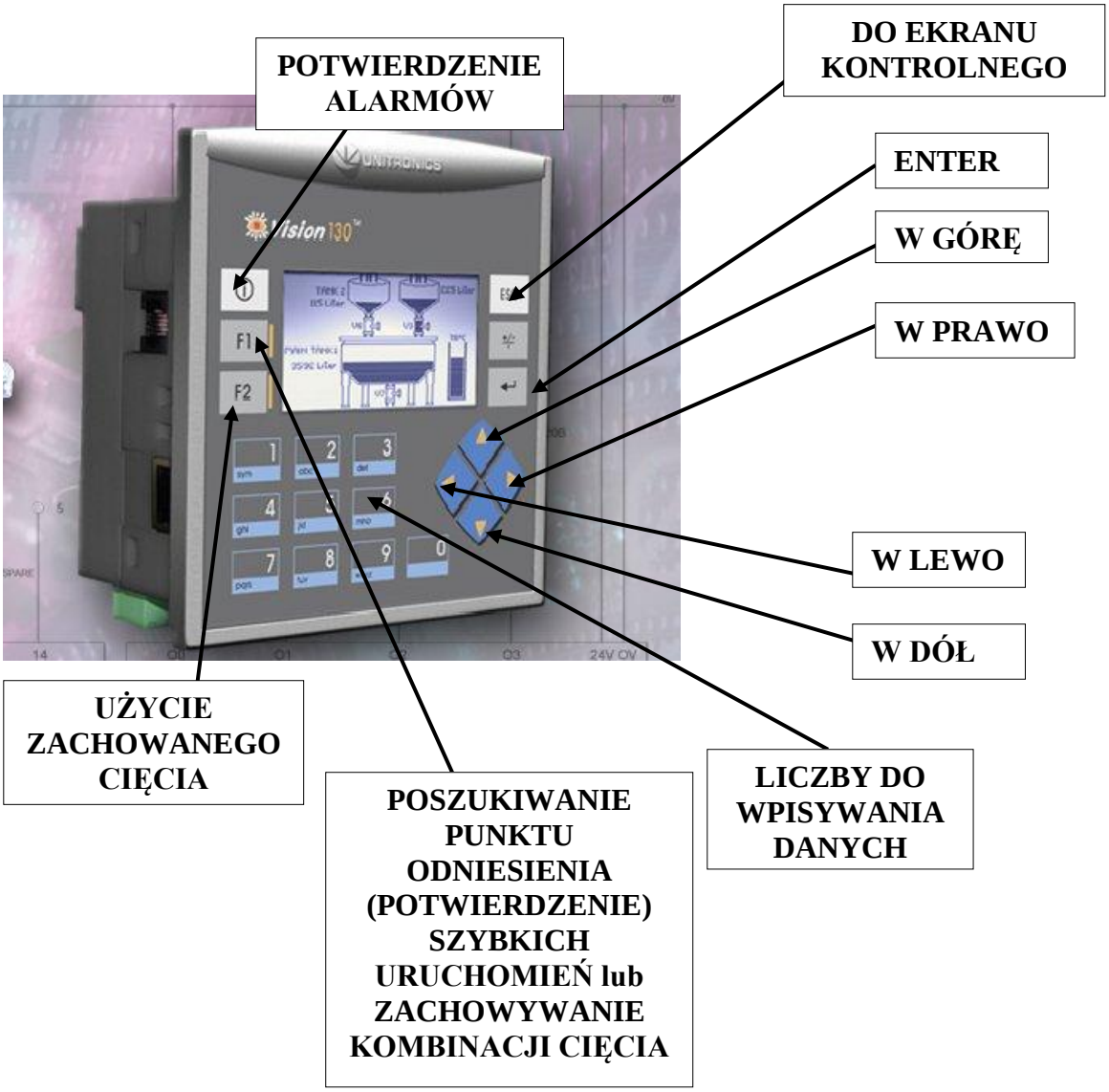
Program 5 jest poprawionym automatycznym Programem 3. Piła nie zatrzymuje się kiedy tnie i popycha jedną deskę, ale kontynuuje cięcie do momentu osiągnięcia najniższej pozycji.

Piła pracująca w trybie automatycznym może być zatrzymana w dowolnym momencie poprzez pociągnięcie dźwigienki w kierunku przeciwnym do kierunku cięcia lub przez włączenie tryby manualnego (MANUAL/AUTOMATIC).

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

3. OPIS FUNKCJI NA PANELACH OPERATORA PLC1, PLC2

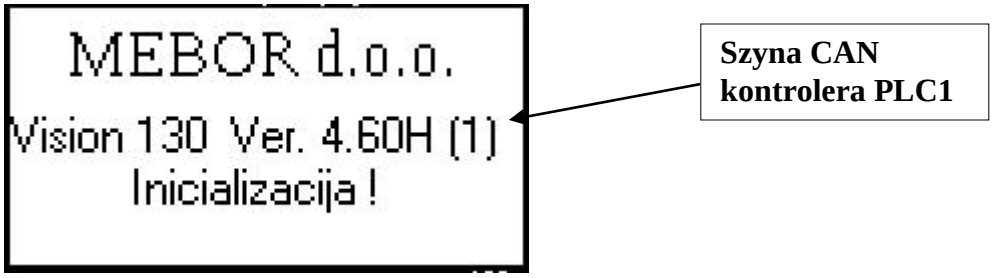
Obydwa panele operatora (PLC1 w PLC2) mają taki sam układ menu – ekranów i z zewnątrz nie różnią się od siebie, dlatego też poniższe instrukcje są użyteczne dla obu wersji.



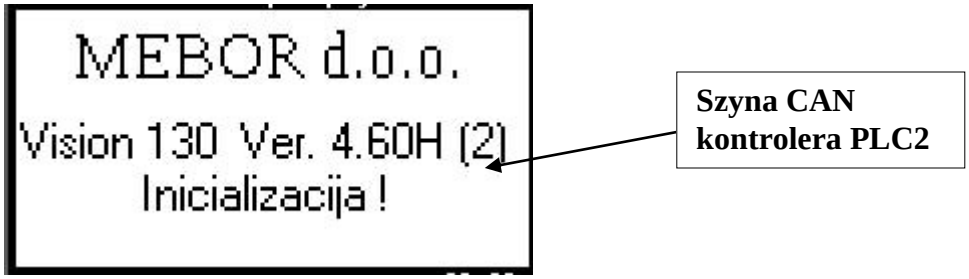
Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

EKRAN PODSTAWOWY

EKRAN PODSTAWOWY DLA PLC1



EKRAN PODSTAWOWY DLA PLC2



Na ekranie początkowym wyświetlany jest również adres kontrolera. Na niektórych maszynach nie ma zainstalowanych kontrolerów dla adresów 1 i 2. Komunikują ze sobą, w ten sposób mają taką sama funkcjonalność. Prowadzenie – kontrola maszyny jest najczęściej sprawowana za pomocą kontrolera 1, który jest zamontowany w skrzynce elektrycznej na samej maszynie.
Nie zaleca się jednoczesnej zmiany parametrów na obu kontrolerach, ponieważ może dojść do wyświetlenia niezsynchronizowanych danych.

DLA NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA TRAKA TAŚMOWEGO, KONIECZNE JEST KORZYSTANIE Z OBU KONTROLERÓW.
PODSTAWOWE OPERACJE MOŻLIWE SĄ Z UŻYCIEM KONTROLERA PLC1.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

PRZYCISKI NA PANELU

Po trzech sekundach ekran automatycznie przełącza się do menu Wł./Wył. Za każdym razem, kiedy główny wyłącznik jest włączony, konieczne jest dokonanie potwierdzenia wyboru punktu odniesienia. Zobacz rozdział ADNOTACJE
Za każdym razem, gdy trak taśmowy jest włączony, system funkcjonowania ustawiony jest na program 1.

ESC

Przycisk ESC zawsze prowadzi do ekranu centralnego – menu KONTROLA.

Aby przełączyć pomiędzy różnymi ekranami – menu, używane są przyciski ENTER W LEWO, W PRAWO, odpowiednio strzałki „wstecz", „do przodu". Strzałki W GÓRĘ, W DÓŁ są również aktywne.
Więcej na temat przemieszczania się pomiędzy ekranami znajduje się w załączonym dokumencie.

Na każdym ekranie, gdzie wpisywany jest parametr lub żądana wysokość, konieczne jest wciśnięcie przycisku ENTER celem potwierdzenia napisu. Następnie pojawia się migająca linia, która zaznacza pole przeznaczone do ustawienia. Wpisujemy liczbę, i poprzez ponowne wciśnięcie ENTER, zatwierdzamy wybór. W przypadku, gdy na ekranie widocznych jest więcej podpisanych pól wyboru, (ROZMIARÓW), przejście do następnego edytowalnego pola następuje przez powtórne wciśnięcie przycisku ENTER. W celu anulowania wyboru (zanim ustalona zostanie nowa wartość), lub dla potwierdzenia ostatnich wartości należy użyć przycisku ENTER.

Niektóre ekrany PRĘDKOŚĆ, CIĘCIE POZIOME i PRZENOŚNIK TAŚMOWY są aktywne tylko w niektórych trakach taśmowych. W przypadku konkretnego traka funkcje te nie pojawiają się w ogóle na ekranie. W niniejszych instrukcjach zostały one oznaczone jako opcja, tuż obok opisu.

F1 + cyfra (0..9)

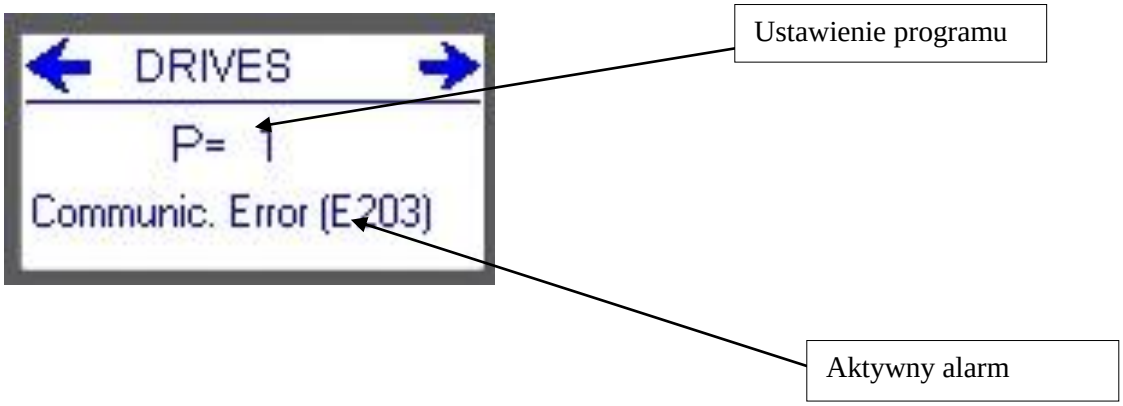
Funkcja szybkiego włączenia (kiedy jednocześnie wciśnięty zostanie przycisk F1 i jedna z cyfr) jest aktywna na wszystkich ekranach, z wyjątkiem ekranu CIĘCIA. Na tym ekranie wciskając F1 + cyfra (0…9), pod wybranym numerem, dokonuje się zachowania aktualnej kombinacji cięcia. Urządzenia, posiadające możliwość szybkiego włączenia, mają skrót wyświetlany na ekranie *F1 + x* (górna część ekranu).

F2 + cyfra (0..9)

Funkcja wczytywania zachowanej kombinacji cięcia z pamięci (jednoczesne wciśnięcie F2 + jedna z cyfr) jest aktywna na wszystkich ekranach. Podczas naciskania F2 + cyfra (0...9) kontroler dokonuje wczytania zapamiętanych uprzednio ustawień.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

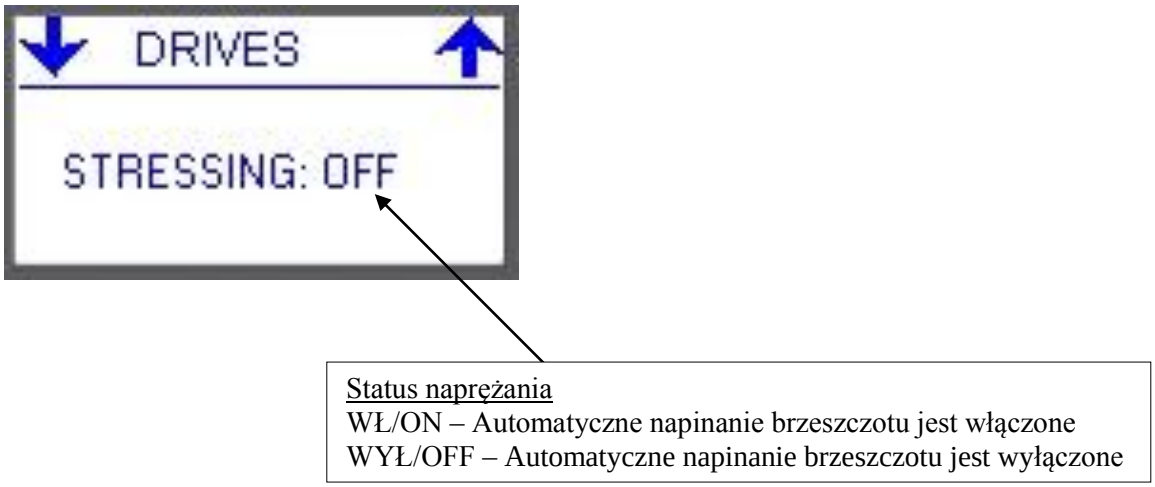
NAPĘDY



Program
Program wybierany jest klawiszami *1, 2, 3, 4* lub *5*. Wybierając programy nie trzeba wciskać przycisku ENTER.

1- działanie jednokierunkowe – (cięcie wstecz i pchanie deski do przodu)
2- działanie dwukierunkowe – (cięcie wstecz i do przodu)
3- pół-automatyczna praca w jednym kierunku (cięcie i pchanie jednej deski)
4- automatyczna dwukierunkowa praca (cofanie i cięcie na przód do końca kłody)
5- automatyczna praca jednokierunkowa (cofanie i cięcie na przód do końca kłody)

NAPRĘŻANIE



Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

ENTER
Włączanie i wyłączanie napinania brzeszczotu. Kiedy napinanie jest włączone, do jego wyłączenia służy przycisk ENTER i vice versa.

WARUNKI DLA FUNKCJONOWANIA NAPINANIA
- Odpowiednie ciśnienie w systemie hydraulicznym
- Sprawnie działający silnik

WARUNKI WYŁĄCZANIA NAPINANIA
- Silnik główny jest wyłączony i nie jest w trakcie procedury wyłączania (zatrzymywania); minęło kilka sekund od momentu jego wyłączenia.

NAPĘD GŁÓWNY

Aktualne użycie silnika głównego (OPCJA)

Status napędu głównego
WŁ/ON – Silnik główny włączony
WYŁ./OFF – Silnik główny wyłączony

ENTER
Silnik główny wł./wył. Kiedy silnik główny jest włączony, wyłączany jest za pomocą przycisku ENTER i vice versa.

WARUNKI WŁĄCZANIA I PRACY SILNIKA
- napinanie jest włączone
- silnik nie ma awarii,
- nie wyświetla się komunikat „otwórz drzwi”,
- drzwi są zamknięte
- włączona kontrola napięcia

Podczas włączania silnika głównego, wszystkie inne napędy są zablokowane. Blokadzie ulegają również wszystkie ruchy piły (na przód, wstecz, góra, dół).

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

ODSYSANIE PYŁU (OPCJA)

Status odsysania pyłu
WŁ./ON – Odsysanie pyłu aktywne.
WYŁ./OFF – Odsysanie pyłu nieaktywne.

ENTER
Włączanie/wyłączanie odsysania pyłu. Jeśli aktualnie odsysanie jest aktywne, do jego zatrzymania służy przycisk ENTER i odwrotnie. Odsysanie pyłu jest automatycznie wyłączane kiedy uruchamiany jest silnik główny.

POWRACANIE *(OPCJA)*

Status powracania
WŁ./ON – Powracanie jest włączone
WYŁ./OFF – Powracanie jest wyłączone

ENTER
Włączanie/wyłączanie. W mechanizmie usuwania deski zamontowany jest wyłącznik krańcowy, który wykrywa kiedy piła osiąga koniec kłody. Kiedy obracanie jest włączone, piła zmienia kierunek ruchu tak samo jak wyłącznik krańcowy na torowisku kilka sekund po tym, kiedy wyłącznik krańcowy wykrył koniec kłody.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

SZCZOTKA *(OPCJA)*

Stan szczotki:
WŁ./ON – Szczotka włączona
WYŁ./OFF – Szczotka wyłączona

ENTER
Szczotka wł./wył. Jeśli miotła jest aktualnie włączona, wyłączana jest za pomocą przycisku ENTER i vice versa. Szczotka jest używana do omiatania górnej części desek podczas ich cięcia. Podczas poruszania się do tyłu szczotka obniża się i zaczyna obracać. Podczas ruchu do przodu, podnosi się i przestaje obracać. W przypadku gdy zostanie wyłączona, natychmiast się podniesie, a obracanie się zatrzyma.
Szczotka może być podnoszona/obniżana przy użyciu dźwigienek NA PRZÓD, WSTECZ. Funkcje te dostępne są tylko z poziomu ekranu MIOTŁA.

PROWADNIK DLA DESEK *(OPCJA)*

Stan prowadnika deski
WŁ./ON – Prowadnik jest włączony
WYŁ./OFF – Prowadnik jest włączony

ENTER
Włączanie/wyłączanie prowadnika deski. Do zmiany statusu służy przycisk ENTER. Prowadnik służy do ukierunkowywania desek podczas spychania ich z maszyny (użycie urządzenia do usuwania desek).
Kiedy piła/trak zaczyna się poruszać WSTECZ, prowadnik podnosi się. Kiedy piła przemieszcza się DO PRZODU prowadnik obniża się i odprowadza deski z traka taśmowego. Za pomocą dźwigienek DO PRZODU i WSTECZ można podnieść i obniżyć prowadnik. Funkcje te dostępne są jedynie na ekranie PROWADNIKA DESEK.

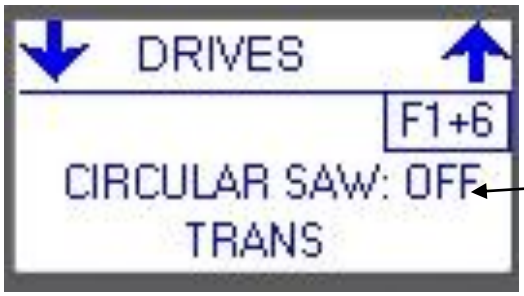
Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

PIŁA TARCZOWA (wzdłużna) (OPCJA)

Stan wzdłużnej piły tarczowej
WŁ./ON – Piła tarczowa włączona
WYŁ./OFF – Piła tarczowa wyłączona

ENTER
Włączanie/wyłączanie urządzenia.

PIŁA TARCZOWA (poprzeczna) (OPCJA)



Stan poprzecznej piły tarczowej
WŁ./ON – Piła poprzeczna włączona
WYŁ./OFF – Piła poprzeczna wyłączona

ENTER
Włączanie lub wyłączanie poprzecznej piły tarczowej.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

PRĘDKOŚĆ (OPCJA)

Prędkość
MAN – Prędkość piły nie zależy od prądu
AUT – Prędkość piły zmienia się adekwatnie do aktualnego napięcia (obciążenia) napędu głównego.

ENTER
Włączanie/wyłączanie dostosowania prędkości. Kontroler dostosowuje prędkość zgodnie z zamierzoną i aktualną wartością natężenia prądu. Pożądana wartość natężenia jest ustawiana w parametrach ***„Desire current MM”.*** W przypadku gdy rzeczywiste napięcie jest wyższe niż żądane, wówczas aktualnie ustawiona prędkość zaczyna się zmniejszać (ważne podczas ruchu DO PRZODU I DO TYŁU). Kiedy napięcie rzeczywiste spada poniżej pożądanej wartości, prędkość zaczyna ponownie wzrastać, dopóki napięcie rzeczywiste nie osiągnie pożądanej wartości. Aktualna prędkość piły taśmowej jest wyświetlana na ekranie ***KONTROLA.***

PODNOŚNY PRZENOŚNIK TAŚMOWY (OPCJA)

Podnośny przenośnik taśmowy:
AUT – Przenośnik taśmowy automatycznie się podnosi i obniża zgodnie z wysokością piły taśmowej.
MAN – tryb manualny przenośnika

ENTER
Zmiana trybu pracy przenośnika taśmowego.
W trybie AUTOMATYCZNYM przenośnik taśmowy jest automatycznie podnoszony i obniżany zgodnie z wysokością piły tarczowej. Taśma jest zawsze kilka centymetrów niżej pod piłą tak, żeby deski mogły upaść na przenośnik taśmowy.
W trybie MANUALNYM, przenośnik jest podnoszony manualnie. W tym celu pracownik może użyć elektrycznej dźwigienki dla ustawienia wysokości piły tarczowej. W przypadku gdy przenośnik znajduje się wyżej niż brzeszczot piły, piła zatrzymuje się. Aby kontynuowała pracę przenośnik taśmowy musi zostać obniżony.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Podnośny przenośnik taśmowy nigdy nie może się znajdować powyżej piły taśmowej. W przypadku gdy to się zdarzy, wszystkie ruchy do przodu i do tyłu są blokowane. Wysokość przenośnika taśmowego jest blokowana za każdym razem, gdy podczas włączania piły taśmowej przenośnik jest w swojej dolnej pozycji.

BEZPIECZEŃSTWO

Bezpieczeństwo – stan zabezpieczeń
WŁ./ON – Zabezpieczenia włączone (status domyślny podczas włączania piły)
WYŁ./OFF – Zabezpieczenia wyłączone.

ENTER
Bezpieczeństwo – zabezpieczenia wł./wył. za pomocą przycisku ENTER. Kiedy zabezpieczenia są wyłączone, lampka kontrolna napięcia mruga z częstotliwością 5 Hz (0,2 s.).

Wyłączając zabezpieczenia, wyłączane są następujące moduły (które są i muszą być zawsze obecne kiedy piła tarczowa pracuje).
- stan dla funkcjonowania hydrauliki i innych urządzeń na torowisku (dla załadunku, obracania i upinania kłód) jest aktywny, kiedy osiągnięta została jedna z podstawowych pozycji piły taśmowej (wyłącznik krańcowy dla zmiany ruchu NA PRZÓD, WSTECZ)
- ruch piły taśmowej jest możliwy (NA PRZÓD, WSTECZ), gdy urządzenia hydrauliczne są obniżone (w swojej wyjściowej pozycji) i wyłączone.
- w przypadku kiedy podnośny przenośnik taśmowy znajduje się powyżej piły, należy wyłączyć blokadę podnoszenia.

SYSTEMY BEZPIECZEŃSTWA WYŁĄCZANE SĄ TYLKO PODCZAS WYKONYWANIA SZCZEGÓLNYCH CZYNNOŚCI SERWISOWYCH. W TRAKCIE PRACY MASZYNY NIE ZEZWALA SIĘ NA WYŁĄCZANIE MECHANIZMÓW BEZPIECZEŃSTWA, Z RACJI NA BEZPIECZEŃSTWO PRACOWNIKÓW I POTENCJALNE USZKODZENIA MASZYNY.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

LUZOWANIE

– Blokada drzwi
Blokada drzwi jest włączona i luzowanie nie jest możliwe.
Wył./OFF – Uwolnienie ostrza jest wyłączone.

Stan luzowania:
WŁ./ON – Luzowanie włączone.
WYŁ./OFF – Luzowanie wyłączone.

ENTER
Luzowanie ostrza wł./wył.. Luzowanie ostrza jest włączone tak długo dopóki wciśnięty jest przycisk ENTER.

WARUNKI LUZOWANIA
- silnik główny nie pracuje i nie znajduje się w fazie wyłączania (x sekund upłynęło od jego wyłączenia)
- włączona jest kontrola napięcia
- tryb MANUALNY jest włączony (przytrzymaj przycisk MANUAL/AUTOMATIC)
- drzwi nie są zablokowane

Jeśli napinanie jest włączone, jego wyłączenie następuje poprzez włączenie luzowania.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

DRZWI

Warunki otwarcia drzwi
⌛ – spełnione są wszystkie warunki do otwarcia drzwi

Stan elektromagnesu do otwarcia drzwi
ZAMKNIĘTE – drzwi są zamknięte
OTWARE – drzwi są otwarte

ENTER
Zwolnienie magnesu do otwarcia drzwi na 30 s.

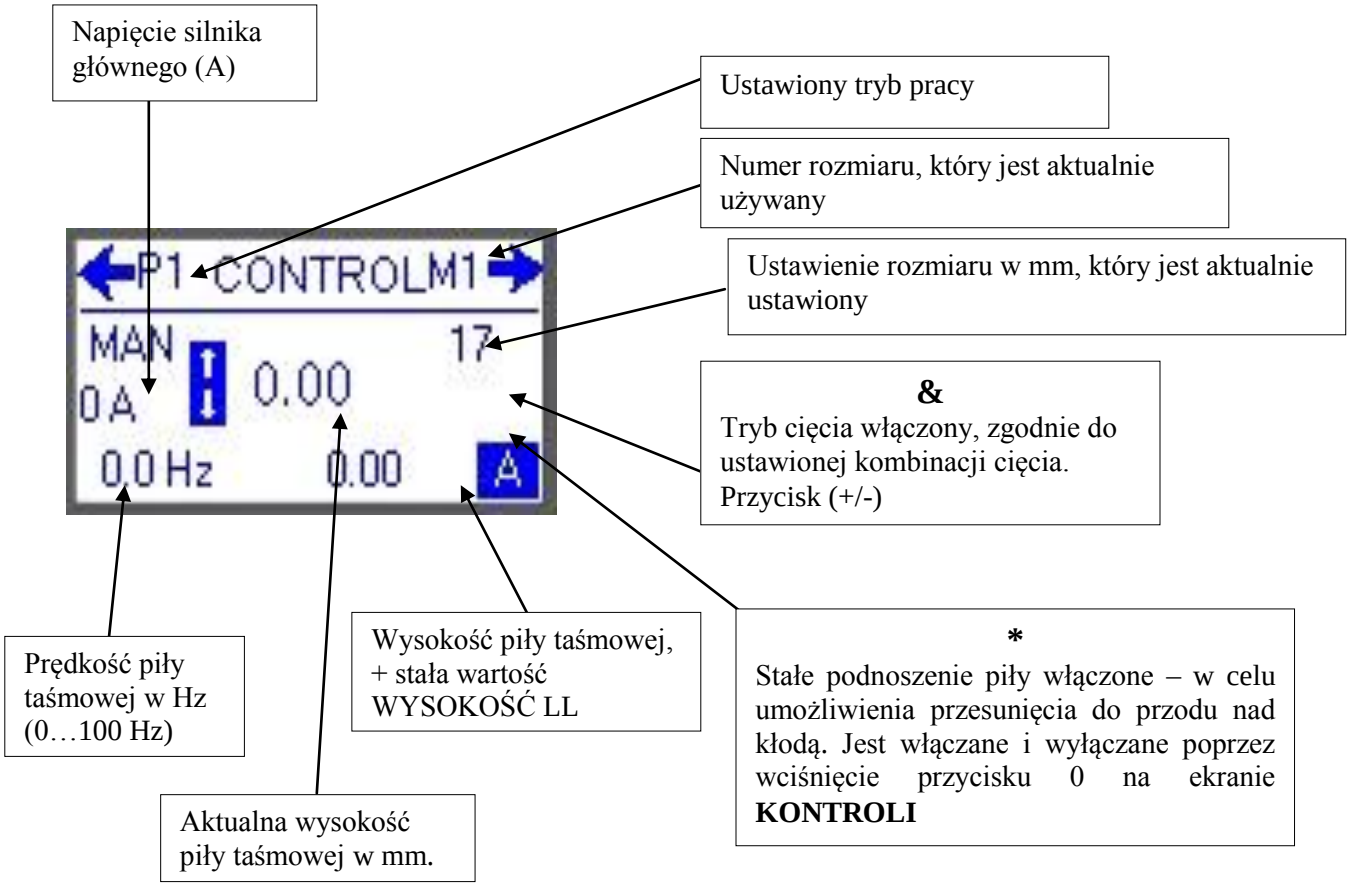
WARUNKI OTWARCIA DRZWI
- korowarka na pozycji (przed kłodę)
- napięcie sterujące wyłączone (lampka na panelu nie pulsuje)
- upłyneło 30 s od włączenia maszyny
- upłynęło 30 s od momentu wyłączenia silnika głównego.

Na tym ekranie korowarka może być przesuwana, z pomocą dźwigienki ruchu (do przodu-wstecz)
- DO PRZODU (oddala korowarkę od kłody)
- WSTECZ (zbliża korowarkę do kłody)

W tym przypadku (na tym ekranie) możliwe jest również przesuwanie korowarki, kiedy silnik jest wyłączony.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

KONTROLA



<u>Numer aktualnie ustawionego rozmiaru</u>
Rozmiary wybierane są poprzez wciskanie przycisków 1…9. Każdy rozmiar ma pewną grubość w pamięci; parametry te są zachowane w menu ROZMIARY. Przy przyciskaniu dźwigienki W DÓŁ oraz w trybie automatycznym, piła obniża się do grubości, która jest zapisana pod wybranym rozmiarem, zwiększonej o grubość piły (PARAMETRY > Grubość).

<u>Stała wysokość piły (*)</u>
Jest to wysokość piły tarczowej do stałych rozmiarów (***STAŁE PODNOSZENIE***) powyżej wysokości przy której była aktywowana. Jest włączana poprzez przyciśnięcie 0 na wyświetlaczu ***KONTROLA.*** Włączenie podnoszenia wskazuje symbol (*****) tuż obok numeru rozmiaru.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

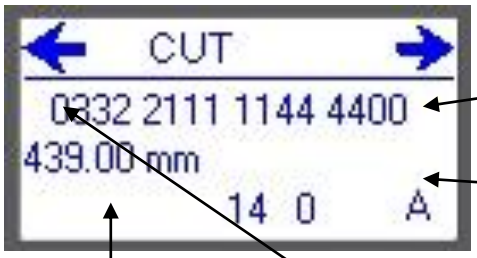
Jest to możliwe tylko na ekranie kontroli. Na innych ekranach klawisz 0 ma inne funkcje.
Stałe podnoszenie jest wyłączane poprzez wciśnięcie przycisku 0. Kiedy piła jest ustawiona w tryb pracy manualnej następuje jego automatyczne wyłączenie. Stałe podnoszenie funkcjonuje tylko w trybach 1,3 i 5, podczas gdy w trybach 2 i 4 jest automatycznie wyłączane.
Stałe podnoszenie może być normalnie włączone/wyłączone podczas cięcia (bieg wsteczny).

Cięcie zgodnie do ustawionej kombinacji cięcia (klawisz +/-) **&**
Jest to specjalny sposób ustawienia cięcia, który jest ustawiany z góry. Więcej na temat samych ustawień i możliwych kombinacji w następnym rozdziale (CIĘCIE*)*. Ten tryb cięcia jest włączany/wyłączany przez wciśnięcie klawisza +/- przez 3 sekundy na wyświetlaczu ***KONTOLA***.

KLAWISZ +/-
Wciskanie klawisza +/- krócej niż 3 sekundy przełączy do wyświetlacza ***CIĘCIE***. Przyciskanie przycisku dłużej niż 3 sekundy przełączy z aktualnego ustawienia trybu cięcia z powrotem do trybu normalnego i vice versa.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

CIĘCIE



Numer rozmiaru przeznaczonego w pierwszej kolejności do cięcia (Wymiar górny)

&
Włączenie ustawienia trybu cięcia, klawisz (+/-)

Numer rozmiaru ciętego jako ostatni (wymiar dolny).

Wysokość do której piła będzie się podnosić, aby osiągnąć wybrane cięcie (klawisz ***ENTER***).

Cięcie wykonywane jest od prawej do lewej (od wyższej do dolnej deski).
Najniższa deska (lewy wymiar na wyświetlaczu) musi być większa, lub równa wartości parametru ***WYSOKOŚĆ STARTOWA.*** Jeśli nie, grubość ostatniej deski mogłaby być zła, jako że piła nie może poruszać poniżej tej wysokości. Wybrany numer rozmiaru mruga. Na ekranie ***KONTROLA*** pod wybraną miarą wyświetlane są następny numer rozmiaru do cięcia i rozmiar w mm.

Ustawione cięcie może być w każdej chwili zatrzymane poprzez przytrzymywanie klawisza +/- przez 3 sekundy, a wówczas rozpocznie się normalne cięcie. Aby rozpocząć cięcie według ustawień, piła musi być podniesiona na pewną wysokość (przycisk ***ENTER*** na wyświetlaczu CIĘCIE).

ENTER
W trybie automatycznym piła podnosi się do wyliczonej wysokości. Wszystkie wybrane cięcia i grubości piły są brane pod uwagę przy wyliczonych wartościach. W przypadku gdy Państwa piła posiada Certyfikat SIQ, w celu podnoszenia musi być przyciśnięta dźwigienka do góry (W GÓRĘ). Ekran przełącza się do ***KONTROLI*** przez wciśnięcie klawisza

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

W LEWO
Usuwa ostatnio wpisany wymiar.

KLAWISZE 1…9
Rozmiar wejściowy do ustawień cięcia.

KLAWISZ +/-
Przyciskanie klawisza krócej niż 3 sekundy, skutkuje przełączeniem do wyświetlacza KONTROLA. Przytrzymanie dłużej niż 3 sekundy spowoduje przełączenie z aktualnego trybu/ustawienia cięcia do normalnego trybu i odwrotnie.

F1 + cyfra
Używając tej kombinacji klawiszy, aktualna kombinacja cięcia może być zachowana. W pamięci może być przechowywanych 9 różnych kombinacji, które mogą być opcjonalnie załadowane (F2 – cyfra) z pamięci, po czym następuje cięcie.

USTAWIENIA I PROCEDURA CIĘCIA ZA POMOCĄ USTAWIEŃ CIĘCIA

1. ustawienie grubości deski przeznaczonej do cięcia
   - należy wpisać numery rozmiarów od najniższych do najwyższych (rozmiary 1…9) Numery od lewej do prawej (lewy to dolna deska, prawy górna)
2. włączenie ustawionego cięcia (na ekranie ***KONTROLA*** należy wcisnąć przycisk „+/-” i przytrzymać go przez kilka sekund, dopóki nie zniknie znak **„&“** (tryb pracy wyłączony), lub kiedy się pojawi (tryb cięcia włączony)
3. powrót do ekranu ***CIĘCIE*** (na ekranie ***KONTROLA*** przytrzymać przez chwilę przycisk „+/-”)
4. wykonanie automatycznego podnoszenia do wyliczonej miary (wybór trybu automatycznego, klawisz **ENTER** na wyświetlaczu **CIĘCIE**)
5. rozpoczęcie cięcia poprzez przesunięcie dźwigienki napędu.

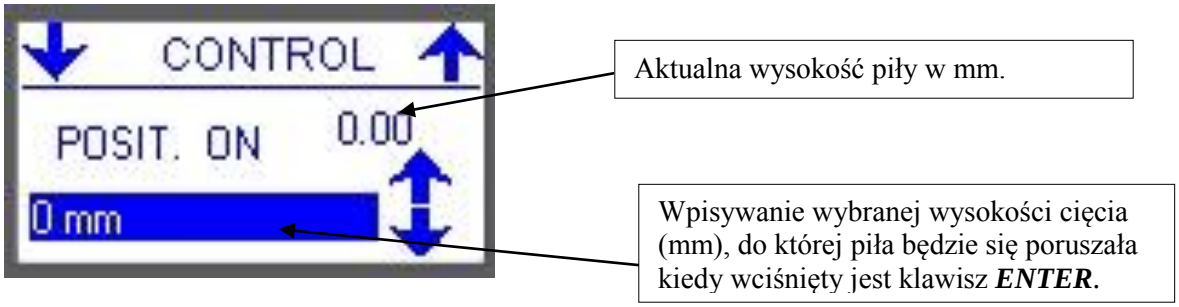
Za każdym razem restartując deskę od góry w trybie automatycznym następuje powrót do zadanych wymiarów (zobacz punkt 3 i 4).

Po cięciu maszyna może być przełączona do trybu ***MANUALNEGO***, a wysokość poprawiona. Cięcie może być kontynuowane poprzez przełączenie do trybu ***AUTOMATYCZNEGO*** i przesunięcie dźwigienki napędu.

Wyliczona wysokość cięcia obejmuje również grubość ostrza dla wszystkich cięć wejściowych na wyświetlaczu ***CIĘCIE***.
Piła zatrzymuje się automatycznie, gdy zakończone zostanie ustawianie wymiarów (maksimum 16).

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

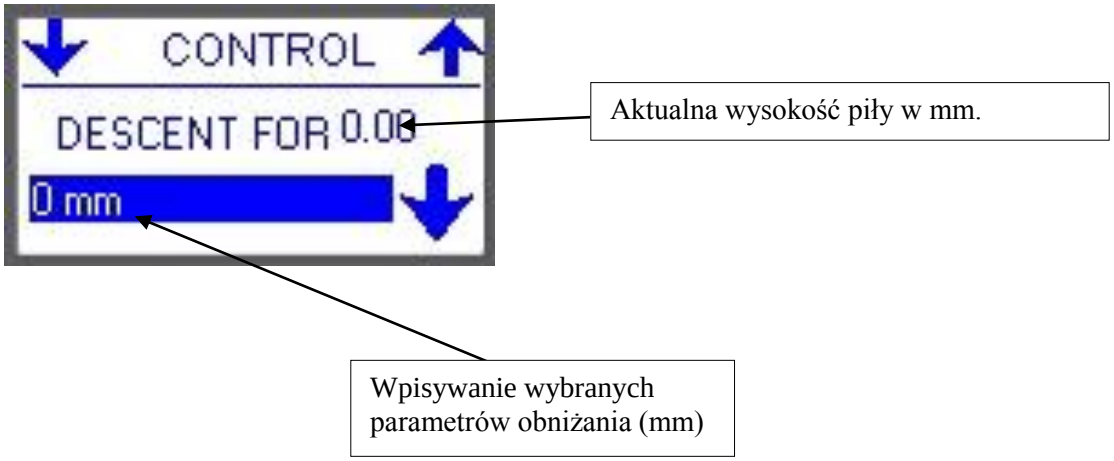
USTAWIANIE DO POŻĄDANEJ WYSOKOŚCI



<u>Wybrana wysokość piły w mm</u>
Należy wpisać wybraną wysokość cięcia (mm); przycisnąć ***ENTER*** dwa razy, aby zacząć podnoszenie i obniżanie. Komputer podnosi lub obniża piłę do wybranej wysokości. Piła musi być ustawiona w trybie automatycznym. Różnica między pomiędzy wysokością rzeczywistą, a wybraną powinna wynosić tyle co korekta (w przybliżeniu 5 mm).

<u>ENTER</u>
Po wpisaniu, dwukrotne wciśnięcie ENTER rozpoczyna podnoszenie i obniżanie.

OBNIŻANIE DO WYBRANEJ WYSOKOŚCI



Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Wybrane obniżanie w mm – czynności
Wpisz wybraną wysokość obniżania piły (mm). Następnie wciśnij ***ENTER*** dwa razy, by rozpocząć obniżanie. Komputer obniża piłę do pewnej wysokości, do której dodawana jest grubość piły (***PARAMENTRY-> GRUBOŚĆ***). Piła musi być ustawiona w automatyczny tryb pracy. Różnica między wysokością rzeczywistą, a wybraną musi wynosić przynajmniej co korekta (w przybliżeniu 5 mm).

ENTER
Po wpisaniu, należy dwa razy wcisnąć ***ENTER***, aby rozpocząć obniżanie.

KOROWARKA

Silnik korowarki może być włączony, poprzez wciśnięcie klawisza na panelu kontrolnym.

Korowarka porusza się w zależności od wybranego trybu pracy (w kierunku i od kłody). Zmiany (ruchu) są dokonywane tylko wówczas, gdy włączony jest silnik korowarki. Jeżeli silnik jest wyłączony, korowarka zatrzymuje się po prawej stronie (z dala od kłody) i nie porusza się.
Korowarka nigdy nie przemieści się do kłody, przy pierwszym ruchu wstecz (cięcie).

Pozycja korowarki (z dala od kłody) jest warunkiem do ruchu piły do GÓRY i W DÓŁ. Korowarka nie posiada wyłączników końcowych do pozycjonowania. Dlatego też komputer przewiduje, czy korowarka jest w końcowej pozycji (przy kłodzie, lub z dala od niej). Kiedy sygnalizuje ruch, korowarka jest ustawiana do wybranego kierunku przez co najmniej 2,5 sekundy. W tym czasie słyszalna jest praca silnika hydraulicznego.

Uruchamiając piłę, korowarka automatycznie przesuwa się do lewej (do kłody).

Jeśli piła posiada certyfikat SIQ, przy każdym jej uruchamianiu, należy przytrzymać dźwigienkę przez 2.5 s. aby poruszyć ją w LEWO, PRAWO, DO GÓRY lub W DÓŁ, w celu automatycznego wyłączenia pompy hydraulicznej. Jeśli dźwigienka jest zwolniona przedwcześnie, korowarka zatrzymuje się przedwcześnie, gdzieś pośrodku i nie osiąga pozycji końcowej, jako że nie upłynął czas 2.5 s przytrzymywania klawisza. Oznacza to, że nie będą wykonywane żadne ruchy dopóki korowarka nie dojdzie do swojej końcowej pozycji (z dala od kłody).

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

PARAMETRY

Liczba roboczogodzin silnika głównego

ENTER
Przełącza do grupy wyświetlaczy do wpisywania parametrów.

GRUBOŚĆ OSTRZA

Wpisywanie grubości piły 1/10 mm

ENTER
Potwierdzenie wpisu.
Należy potwierdzić wpis (***ENTER)***za każdym razem podczas przełączania do tego ekranu. Nie jest możliwe przełączenie do innego ekranu bez potwierdzenia.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

PODNOSZENIE PIŁY

Podnoszenie piły do ruchu na przód w trybie cięcia w jednym kierunku (mm)

Wybrany parametr podnoszenia (mm) w trybie jednokierunkowym. Podnoszenie piły porusza i pcha deskę do przodu. Podnoszenie w celu przesunięcia deski nie jest ważne, kiedy włączone jest *Stałe podnoszenie,* które podnosi piłę powyżej kłody za każdym razem kiedy porusza się do przodu. Podnosi ją do określonej wysokości i dodaje do wysokości stałej, która została wpisana na wyświetlaczu na lewo od napędów (S.PODNOSZENIE/C.HOIST). To oznacza tryb pracy 1 z piłami certyfikowanymi i tryby 1,3,5, dla pił bez certyfikatu SIQ.

ENTER
Potwierdzenie wpisu.
Należy potwierdzić wpis (***ENTER)***za każdym razem podczas przełączania do tego ekranu. Nie jest możliwe przełączenie do innego ekranu bez potwierdzenia.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

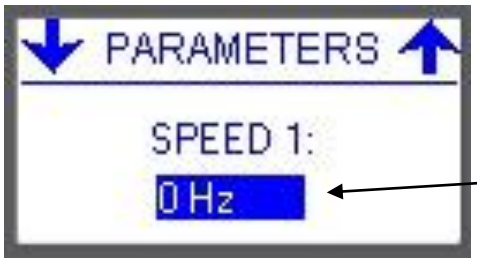
WYSOKOŚĆ STARTOWA

Wysokość startowa (1/10 of mm).
Jest to odległość od ostrza od jego najniższego punktu obniżania do upinaków.

Wpis może być dokonany tylko jeśli piła znajduje się w swojej najniższej pozycji.
Zaleca się kalibrowanie piły taśmowej od czasu do czasu. Kalibracja powinna być przeprowadzona według następującej procedury.
Najpierw należy obniżyć piłę do jej najniższej pozycji. Następnie trzeba dokładnie zmierzyć odległość ostrza od łoża upinaka i wpisać wartość (mm) na wyświetlaczu.
Jeśli piła została właściwie skalibrowana, widoczna będzie rzeczywista wysokość, która będzie taka sama jak wpisana na panelu ***KONTROLA***.

ENTER
Potwierdzenie wpisu.

PRĘDKOŚĆ 1 (OPCJA)

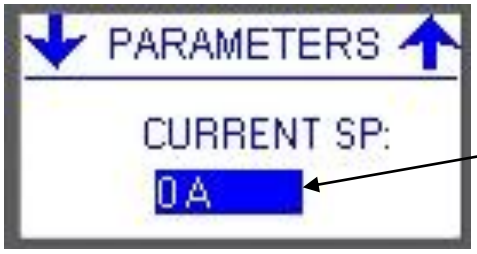


Regulowana prędkość ruchu DO PRZODU (pchanie deski). Ważne dla trybów 1,3,5.

ENTER
Potwierdzenie wpisu.
Podczas przełączania do ekranu, należy potwierdzić wpis przyciskiem ENTER. Nie jest możliwe przełączenie do innego ekranu bez potwierdzenia.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

NASTAWY NAPIĘCIA NAPĘDU GŁÓWNEGO (OPCJA)



Pożądane napięcie napędu głównego. Wartość jest używana w przypadku gdy włączona jest automatyczna regulacja prędkości.
Spójrz NAPĘDY-> PRĘDKOŚĆ.

Pożądane napięcie NG (napędu głównego), przy którym rozpoczyna się automatyczne zmniejszanie prędkości. Zmniejszanie jest aktywne, gdy włączona jest regulacja prędkości (***NAPĘDY → PRĘDKOŚĆ AUT.)***

ENTER
Potwierdzenie wpisu.
Podczas przełączania do ekranu, należy potwierdzić wpis przyciskiem ENTER. Nie jest możliwe przełączenie do innego ekranu bez potwierdzenia.

JĘZYK

Wybór preferowanego języka.
0 – Słoweński
1 – Angielski
2 – Niemiecki
3 – Polski
4 – Słowacki
5 – Portugalski

ENTER
Potwierdzenie wpisu.
Podczas przełączania do ekranu, należy potwierdzić wpis przyciskiem ENTER. Nie jest możliwe przełączenie do innego ekranu bez potwierdzenia.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

WYMIARY

ENTER
Przełączanie do grupy ekranów w celu wpisania rozmiarów (***ROZMIAR 1,2, …,9***).

WYMIARY 1…9

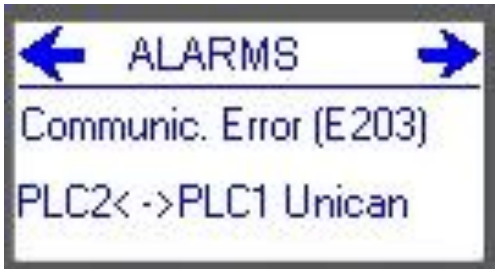
Paramter grubości deski dla pierwszego rozmiaru (mm).

ENTER
Potwierdzenie wpisu.
Podczas przełączania do ekranu, należy potwierdzić wpis przyciskiem ENTER. Nie jest możliwe przełączenie do innego ekranu bez potwierdzenia.

Wpisywanie innych rozmiarów jest dokładnie takie same.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

ALARMY



<u>Wszystkie alarmy dla błędów komunikacyjnych (E101, E102, E103, and E203) muszą być potwierdzone przy użyciu przycisków podanych poniżej.</u>

LISTA ALARMÓW

Wszystkie aktywne alarmy wyświetlone jeden za drugim są pokazywane na wyświetlaczu. Są to:

Błąd komunikacyjny (E101)	PLC1<->Digitax ST MDB
Błąd komunikacyjny (E102)	PLC1<->FR SK MDB
Błąd komunikacyjny (E103)	PLC1<->PLC2 Unican
Transporter (E104)	Za wysoko
Kontrola wyłączona (E105)	Napięcie wyłączone
Błąd częstotliwości (E109)	FR2 – shift/ bieg/zmiana
Błąd silnika (E107)	Track/tor
Stan dla posuwu (E108)	Błąd
Digitax ST Błąd (E109)	DigiST - podnoszenie, senk
Wyłącznik krańcowy (E110)	Podnoszenie
Błąd hasła (E111)	Błąd
Błąd silnika (E201)	Błąd
Błąd komunikacyjny Error (E203)	PLC2<->PLC1 Unican

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

BŁĘDY GENEROWANE PRZEZ PLC1:

Błąd komunikacyjny E101 – MODBUS pomiędzy PLC1 i DigitaxST. Najpierw należy wyłączyć oba kontrolery i po kilku sekundach włączyć je ponownie. Jeśli łączność nadal się nie nawiązuje, trzeba sprawdzić kable. Błąd jest naprawiony gdy na obu kontrolerach zniknie znak błędu.
Błąd znika tylko wówczas, gdy nie jest już obecny i jest to potwierdzone. Potwierdzenie błędu jest przeprowadzone przy użyciu klawisza – **i-** na kontrolerach PLC1 lub PLC2.

Błąd komunikacyjny E102 – MODBUS pomiędzy PLC1 i Commander SK. Najpierw należy wyłączyć oba kontrolery i po kilku sekundach włączyć je ponownie. Jeśli łączność nadal się nie nawiązuje, trzeba sprawdzić kable. Błąd jest naprawiony gdy na obu kontrolerach zniknie znak błędu.
Błąd znika tylko gdy nie jest dłużej obecny i jest to potwierdzone. Potwierdzenie błędu jest przeprowadzone przy użyciu klawisza **i** na kontrolerach PLC1 lub PLC2.

Błąd komunikacyjny E103 – UniCAN pomiędzy PLC1 i PLC2. Najpierw należy wyłączyć oba kontrolery i po kilku sekundach włączyć je ponownie. Jeśli łączność nadal się nie nawiązuje, trzeba sprawdzić kable. Błąd jest naprawiony gdy na obu kontrolerach zniknie znak błędu.
Błąd znika tylko gdy nie jest dłużej obecny i jest to potwierdzone. Potwierdzenie błędu jest przeprowadzone przy użyciu klawisza **i** na kontrolerach PLC1 lub PLC2.

E104 – Przenośnik taśmowy jest wyżej niż piła taśmowa w rezultacie blokowane są wszystkie kierunki ruchu. Jeśli to konieczne należy przełączyć do trybu MANULANEGO i obniżyć przenośnik do niższej pozycji. Piła taśmowa i przenośnik taśmowy muszą być ponownie wyważone. W tym celu trzeba wyłączyć wyłącznik główny na 30 sekund i ponownie go włączyć. Po tym wyświetlane jest żądanie wybalansowania i musi zostać wykonane.

E105 – napięcie sterujące spadło i funkcjonowanie piły taśmowej nie jest możliwe. Należy sprawdzić zasilanie główne.

E106 – Błąd konwertera częstotliwości FR2, który jest przeznaczony do napędzania na przód – wstecz. Jeśli to konieczne należy zrestartować konwerter częstotliwości lub tylko wyłączyć, a następnie ponownie włączyć napięcie sterujące.

E107- Błąd jednego z silników (awaria wyłącznika zabezpieczającego w skrzynce w skrzynce elektrycznej).

E108 – stan dla posuwu nie jest aktywny. Podniesione kątowniki (błąd na ramie torowiska) lub piła tarczowa jest za nisko.

E109 – Błąd pozycjonowania urządzenia DigitaxST, które jest przeznaczone dla dokładnych ruchów GÓRA, DÓŁ. Konieczne jest resetowanie urządzenia pozycjonującego lub tylko włączenie i wyłącznie napięcia sterującego.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

E110 – wyższy przełącznik krańcowy (koniec) został osiągnięty. Jest to najwyższy punkt piły i nie jest możliwe, by podnieść ją wyżej.

E111 – błąd kodu. Czas testowego funkcjonowania dobiegł końca. Prosimy skontaktować się z firmą MEBOR d.o.o

BŁĘDY GENEROWANE PRZEZ PLC2:

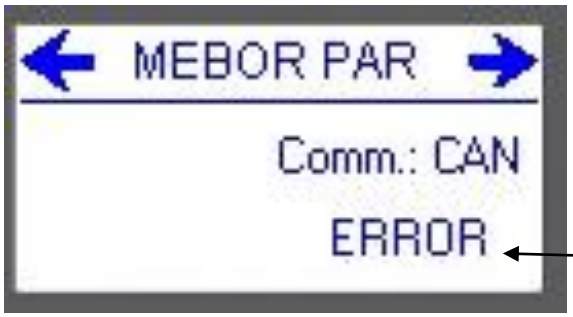
E201- Błąd silników, które są podłączone do PLC2 (awaria wyłącznika zabezpieczającego w skrzynce elektrycznej).

E203 - UniCAN błąd komunikacyjny pomiędzy PLC1 i PLC2. Najpierw należy wyłączyć oba kontrolery i po kilku sekundach włączyć je ponownie. Jeśli łączność nadal się nie nawiązuje, trzeba sprawdzić kable. Błąd jest naprawiony gdy na obu kontrolerach zniknie znak błędu.
Błąd znika tylko gdy nie jest dłużej obecny i jest to potwierdzone. Potwierdzenie błędu jest przeprowadzane przy użyciu klawisza –**i**– na kontrolerach PLC1 i PLC2.

MEBOR (wpisywanie parametrów dla kalibracji piły taśmowej)

DOSTĘP DO EKRANU KALIBRACJI MEBOR JEST MOŻLIWY PRZEZ JEDNOCZESNE PRZYCIŚNIĘCIE KLAWISZY 1 i 9 NA EKRANIE PARAMETRÓW.

OSTRZEŻENIE: Zmienianie tych ustawień może spowodować duże nieścisłości w funkcjonowaniu piły taśmowej. Ustawienia te mogą być zmieniane wyłącznie przez upoważniony persnoel obsługi serwisowej Mebor d.o.o..



Stan komunikacyjny Unican (PLC1 <-> PLC2)

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

WYSOKOŚĆ_LL

Wpis stałej wysokości (WYSOKOŚĆ_LL), która jest dodawana do aktualnej wysokości i wyświetlana na ekranie KONTROLA.

ENTER
Potwierdzenie wpisu.

WYSOKOŚĆ_L

Wpisywanie stałej wysokości (WYSOKOŚĆ_L). Na tej wysokości, korowarka jest wyłączona by zapobiec uszkodzeniom części maszyny.

ENTER
Potwierdzenie wpisu.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

TIMER 23

Wpis czasu dla silnika głównego do przełączenia z gwiazdki do ekierki (w sekundach). Ten czas jest dodawany do stałego czasu 20 s.

ENTER
Potwierdzenie wpisu.

PRĘDKOŚĆ 2 (OPCJA)

Ustawienia dla prędkości hamowania, kiedy piła taśmowa porusza się NA PRZÓD/WSTECZ. Piła taśmowa zaczyna hamować przy pierwszym wyłączniku krańcowym. Zatrzymuje się przy drugim.

ENTER
Potwierdzenie wpisu.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

STAŁE DLA TRAKA TAŚMOWEGO

Ustawienie do mierzenia wysokości piły zgodnie, z którą system kalkuluje impulsy (prądowe). Jako stała ustawiana jest liczba do tysięcznych milimetra, która jest określana przez jeden impuls na enkoderze impulsów.

ENTER
Potwierdzenie wpisu.

STAŁA DLA PRZENOŚNIKA TAŚMOWEGO (OPCJA)

Ustawienia stałej do pomiaru wysokości przenośnika taśmowego, zgodnie z którą system oblicza impulsy. Jako stała ustawiana jest liczba do tysięcznych milimetra, która jest określana przez jeden impuls na enkoderze impulsów.

ENTER
Potwierdzenie wpisu.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

KOREKTA W DÓŁ

Aby obniżyć piłę w dół, należy wpisać parametr korekty w centymetrach. Z racji mechanicznej inercji i opóźnienia procesora, piła musi być zatrzymana, na krótko zanim osiągnie wymaganą wysokość.
Korekt dokonujemy podczas testów piły, ale jest także dodatkowa możliwość, że ta korekta ulegnie zmianie.

ENTER
Potwierdzenie wpisu.

KOREKTA W GÓRĘ

Aby podnieść piłę do góry, należy wpisać parametr korekty w centymetrach. Z racji mechanicznej inercji i opóźnienia procesora, piła musi być zatrzymana, na krótko zanim osiągnie wymaganą wysokość.
Korekt dokonujemy podczas testów piły, ale jest także dodatkowa możliwość, że ta korekta ulegnie zmianie.

ENTER
Potwierdzenie wpisu.

Copyright © 2014 Inter – Bis. All right reserved. Wszelkie prawa zastrzeżone.

MEBOR