

Aitomātiskais kontrolieris HE-02.

Aitomātiskais kontrolieris dot izvēles iespēju no 1-8 programmām.

Divas pirmās progr. ir manuālas: pa labi vai pa kreisi darbināt medus sviedi.

Progr. 3- automātiskā, rūpnīcas iestādīta.

Progr. 4-8 dot iespēju pašam izveidot savus darbības ciklus, katrā no šīm progr. var noteikt savus 6 soļus. **Ievadītās progr. paliek atmiņā ja izslēdz sviedi no strāvas padeves.**

Program. Ievadīšana notiek momentā kad tiek ieslēgts kontrolieris- parādās uzraksts Lyson.

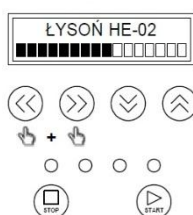
Kontroliera ieslēgšana.

Lai ieslēgtu kontrolieri vajag to pievienot strāvas padevei, pārliedzināties vai drošības poga nav ieslēgta, ieslēgt kontrolieri ar slēdzi 0/1.

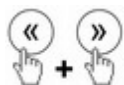
Pēc ieslēgšanas uz displeja parādāsuzraksts Menu, kurā mēs varam pārvietoties ar pogām: bultiņa uz augšu, vai bultiņa uz leju.

Ieeja Menu.

(zīm.1)



Kad uz displejā parādās progresa līnija (zīm.1), tad vajag vienmērīgi nospiest un turēt divas navigācijas pogas: pa labi un pa kreisi.



Tad uz displeja parādīsies norādes informācija, kuru apstiprinām ar pogu **Start** (zīm.2)

(zīm.2)



Programmēšanas apstiprinājums un secības izvēle.

Pastāv divi veidi kā ieiet programmēšanas apstiprinājumā un secības izvēlē.

1. Izslēdzot sviedi ar pogu 0/1, un pagaidīt 10 sekundes kamer vadība izslēgsies.
2. Paceļot medus sviedes vāku.

Programmēšana.

Pēc **Start** pogas apstiprināšanas, parādīsies kā (zīm.2) parādīsies programmu izvēlne. Ar pogām: **uz augšu** un **uz leju** vajag izvēlēties vienu no 4-8 programmām, kuru vēlamies iestādīt ar saviem darbības parametriem. Programmas izvēli apstiprinām ar pogu **Stop**, kā norādīts (zīm.3). Diodes uz kontroliera pogām virs **Stop** un **Start** informē, apstiprina izvēlēto izvēli.

(zīm.3)



Programmas apstiprināšana un izvēle.

Pēc progr. izvēles piemēram Nr5, pārejam uz parametru ievadīšanu. Programma sevī ietver 6 soļus (7. soli nenosakām – aiztures laiks). Katram solim nosakām 3 parametrus.

S= medus sviedes centrifūgas ātrums (10%-100%).

D= centrifūgas griežšanās virziens (0- pa labi, 1- pa kreisi)

T= cikla laiks (10sek.- 1800sek.)

Zemāk norādīts ir pirmais un pēdējais solis programmēšanas laikā.

solis nr 1 (START)

START	(1)	↑↓
S=30%	D=0	←→

solis nr 7 (STOP)

T=420s	(7)	↑↓
STOP		←→

Navigācijas pogas: **pa labi, pa kreisi**



domātas, lai mainītu izvēlētos parametrus: laiku, ātrumu, centrifūgas virzienu.

Navigācijas pogas: **uz augšu, uz leju**



domātas, lai pārvietotos starp parametriem: laiks, sākotnējā centrifūgas ātruma solis, nobeidzot uz pēdējā soļa sākuma laika, nozīmē aiztures laika cikls.

Izeja no programmēšanas procedūras notiek tad, kad ir nozīmēti pēdējā soļa parametri un ir nospiesta poga **Start**. Pēc pogas nospiešanas **Start** kontrolieris aprēķina ievadīto parametru saistību savā starpā, iegaumēs ievadītos parametrus. No šī momenta ieprogrammētais tehnoloģiskais cikls būs pieejams ievadot programmas ciparu zem kura jūs vadījāt parametrus.

Programmējot savus tehnoloģiskos ciklus, ir jāiegaumē trīs pamat parametri.

Sākuma laiks- ir laiks kuram ir piesaistīti divi parametri: ātrums un centrifūgas griežšanās ātrums.

Centrifūgas ātrums- ir ātrums kurš darbojās no noteikšanas momenta.

Centrifūgas virziens- ir virziens kurš darbojās no noteikšanas momenta (soļa laiks, cikls)

0= pa labi

1= pa kreisi

Programmēšanas paraugi.

Piemērs Nr1. Ar tehnoloģiskajiem parametriem: kopējais cikla ilgums- 360sek., centrifūgas griežšanās vienā virzienā(**radiālā medus sviede**).

Solis Nr1.

T= soļa ilgums 60sek.

D= centraf. virziens (0)

S= centraf. ātrums 30%

Solis Nr2.

T= soļa ilgums 120sek. (soļa ilgums 60sek)

(katrs nākamais solis summējas iepriekš norādītajā S parametrā)

D= centraf. virziens (0)

S= centraf. ātrums 30%

Solis Nr3.

T= soļa ilgums 180sek. (soļa ilgums 60sek)

D= centraf. virziens (0)

S= centraf. ātrums 50%

Solis Nr4.

T= soļa ilgums 240sek. (soļa ilgums 60sek)

D= centraf. virziens (0)

S= centraf. ātrums 50%

Solis Nr5.

T= soļa ilgums 300sek. (soļa ilgums 60sek)

D= centraf. virziens (0)

S= centraf. ātrums 100%

Solis Nr6.

T= soļa ilgums 360sek. (soļa ilgums 60sek)

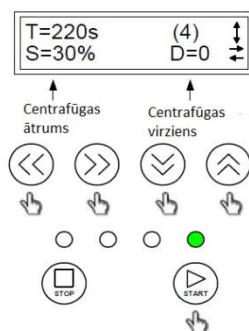
D= centraf. virziens (0)

S= centraf. ātrums 100%

Solis Nr7.

Stop- Kustības aizture- nenosakām.

Cikla ilguma solis.

**Programmēšanas paraugi.**

Piemērs Nr2. Ar tehnoloģiskajiem parametriem: kopējais cikla ilgums- 460sek., centrafūgas griežšanās divos virzienos(**kasešu medus sviēde**).

Solis Nr1.

T= soļa ilgums 60sek.

D= centraf. virziens (0)

S= centraf. ātrums 20%

Solis Nr2.

T= soļa ilgums 120sek. (soļa ilgums 60sek)

(katrs nākamais solis summējas iepriekš norādītajā S parametrā)

D= centraf. virziens (1)

S= centraf. ātrums 30%

Solis Nr3.

T= soļa ilgums 180sek. (soļa ilgums 60sek)

D= centraf. virziens (1)

S= centraf. ātrums 40%

Solis Nr4.

T= soļa ilgums 240sek. (soļa ilgums 60sek)

D= centraf. virziens (0)

S= centraf. ātrums 50%

Solis Nr5.

T= soļa ilgums 300sek. (soļa ilgums 60sek)

D= centraf. virziens (0)

S= centraf. ātrums 80%

Solis Nr6.

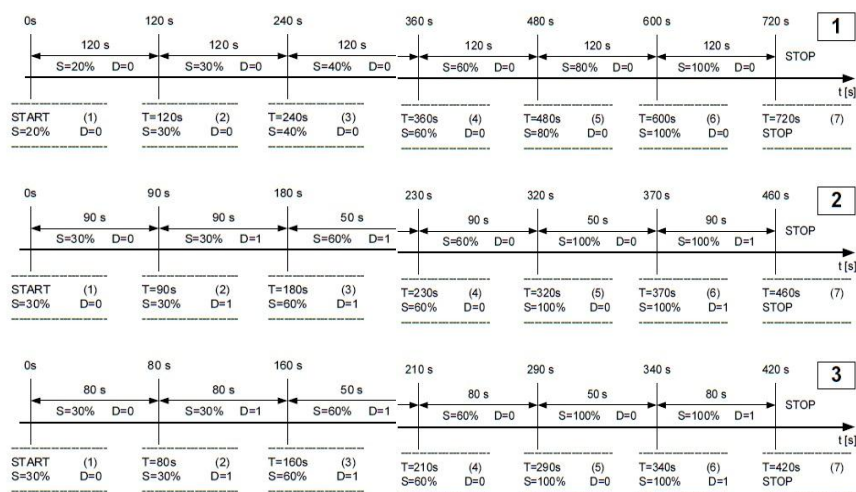
T= soļa ilgums 360sek. (soļa ilgums 60sek)

D= centraf. virziens (1)

S= centraf. ātrums 80%

Solis Nr7.

Stop- Kustības aizture- nenosakām.

Grafiskie paraugi programmējamajiem cikliem.**Rūpnīcas iestatījumu programmu atjaunošana.**

Vadības bloks HE-02 dot iespēju atjaunot rūpnīcas iestatījumus. Tad sekojoši, kad parādās uz displeja progressa līnija kā (zīm. Nr.1), vajag vienmērīgi nospiegt un turēt pogas: **pa labi** un **pa kreisi**.



Tad papildus ar pogām: **uz augšu** vai **uz leju**, izvēlamieskonfigurācijas opciju- **Rūpnīcas iestatījumi**. Tas ir parametrs, kurš atjauno rūpnīcas iestatījumus.

**Valodas izvēle.**

Vadības bloks HE-02 dot iespēju izvēlēties valodu. Tad sekojoši, kad parādās uz displeja progressa līnija kā (zīm. Nr.1), vajag vienmērīgi nospiegt un turēt pogas: **pa labi** un **pa kreisi**.



Tad papildus ar pogām: **uz augšu** vai **uz leju**, izvēlamieskonfigurācijas opciju- **Valodas izvēle**. Apstiprinām izvēli nospiežot pogu **Start**. Izvēlēto valodu izvēlamies ar pogām: **uz augšu** vai **uz leju**.



Izvēli apstiprinām ar pogo **Stop**.

SIA "Lauku apgāds un meliorācija"