

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Контроллер прессов с постоянной камерой
прессования

Рулонный пресс SIPMA PS 1510 FARMA

Рулонный пресс SIPMA PS 1210 CLASSIC

Рулонный пресс SIPMA PS 1211 FARMA PLUS

Рулонный пресс SIPMA PS 1221 FARMA PLUS

Рулонный пресс SIPMA PS 1213 FASTER

Рулонный пресс SIPMA PS 1223 FASTER





Содержание

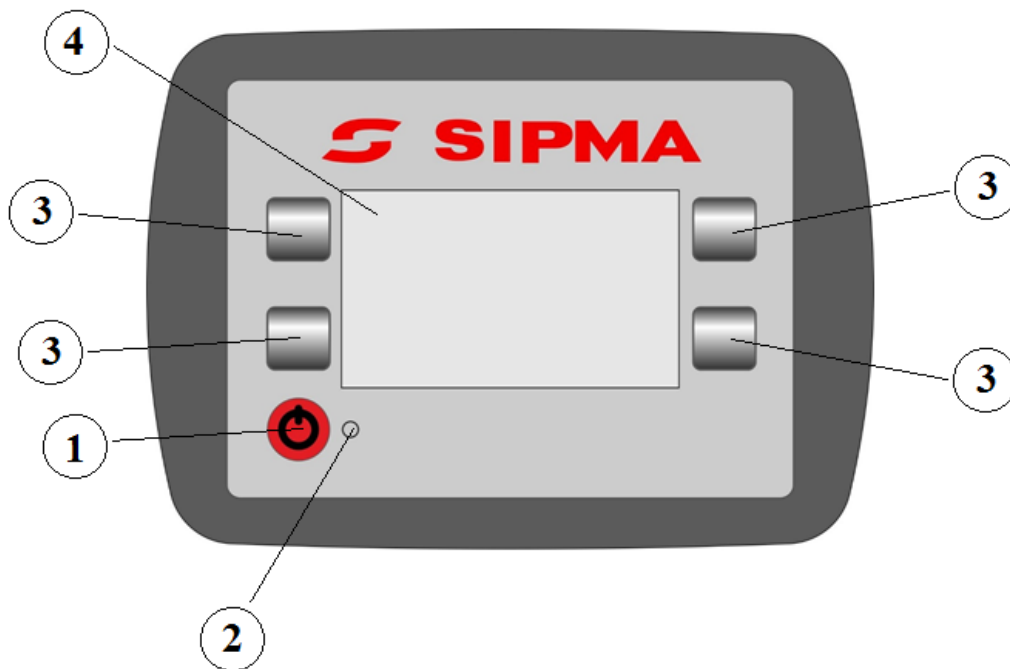
1. Общая информация	4
2. Функции контроллера пресс-подборщика	5
3. Экран контроллера	5
3.1. Экран запуска	5
3.2. Главный экран	5
3.3. Экран работы.....	6
3.4. Состояние датчиков	7
3.5. Экран серийного номера	7
3.6. Настройки	7
3.7. Экран счётчиков	9
4. Работа	9
4.1. Ход рабочего цикла	10
4.2. Ошибки	10
5. Источник питания контроллера.....	11

1. Общая информация

Система управления прессом состоит из следующих элементов:

1. Панели управления
2. Двух герконовых датчиков (камеры и ролика сетки)
3. Индуктивного датчика диска двигателя
4. Соединительного жгута проводов

Описание панели управления:



1. Кнопка включи/выключи
2. Сигнальный диод
3. Кнопки навигации
4. Дисплей

Технические данные:

Напряжение питания	10-15 В
Степень герметичности	IP65
Диапазон рабочих температур	от -10 до + 50 ° С
Дисплей панели управления	Монохромный ЖК-дисплей 128x64 пикселей
Крепление панели управления	Позволяет устанавливать его в кабине трактора с помощью присоски для лобового стекла
Защита от перенапряжения, перепадов и скачков напряжения	Да
Устойчивость к УФ-излучению	Да

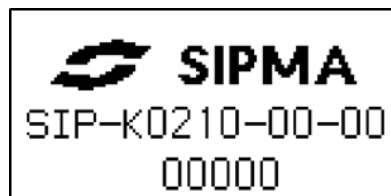
2. Функции контроллера пресс-подборщика

- Определение параметров процесса обмотки
- Визуализация текущего этапа работы
- Контроль процесса обмотки
- Диагностика датчиков, электромufты и двигателя диска управления
- Подсчёт количества выполненных рулонов и рабочего времени

3. Экран контроллера

3.1. Экран запуска

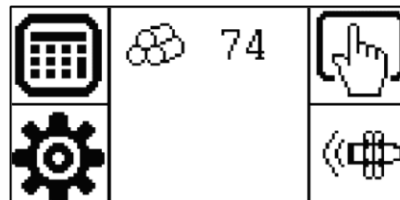
После включения контроллера отображается экран запуска, содержащий версию программы контроллера и заводской номер машины. В прессах PS 1213, PS 1223 FASTER выполняется калибровка диска двигателя. После 2s или правильно выполненной калибровки двигателя контроллер переходит к главному экрану.



3.2. Главный экран

На главном экране отображается суммарный (общий) счётчик выполненных рулонов. Для прессов PS 1213 FASTER и PS 1223 FASTER, в случае неправильной калибровки, отображается информация об ошибке диска двигателя. В этом случае, для повторной

калибровки контроллера, необходимо выбрать или перезапустить контроллер.



Пользователь выбирает функцию меню, нажимая кнопку рядом с иконкой.

Счётчики рулонов и рабочего времени		Работа	
Настройки		Состояние датчиков	

3.3. Экран работы

Для того, чтобы перейти к экрану «Работа», на «Главном экране» выберите

На экране отображаются:

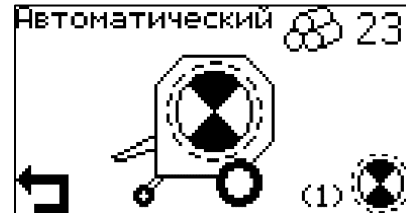
1. Выбранный **Режим работы** (Ручной или Автоматический)
2. Значение счётчика выполненных рулонов (общее или для выбранного поля)
3. Функции кнопок управления:



запуск процесса обмотки рулона,



прекращение работы и выход к главному экрану,



4. Визуализация текущего этапа работы




Графика, показывающая процесс обмотки:

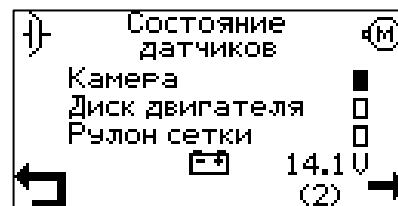
Сбор материалов		Заполнение камеры обмотки	
Обмотка рулона		Обрезка сетки	
Конец обмотки		Ошибка подачи сетки	

<p>Открытая камера (касается обмотки с помощью шнурка)</p> 	<p>Обрыв сетки</p> 
<p>Ошибка обрезки сетки</p> 	<p>Ошибка диска двигателя</p> 


3.4. Состояние датчиков

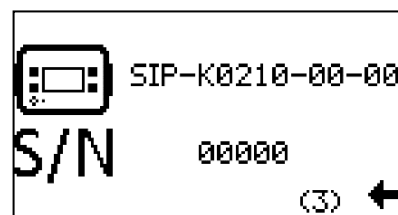
Чтобы перейти к экрану «Состояние датчиков» на «Главном экране», выберите 

На экране представлено текущее состояние всех датчиков и напряжение питания контроллера машины. Кроме того, можно запустить электромufту.  и двигатель  для проверки их правильной работы. Экран может быть полезен при диагностике неисправностей и при настройке положения датчиков. Нажатие кнопки  приводит вас к экрану серийного номера.




3.5. Экран серийного номера


На экране отображается номер программы контроллера и серийный номер устройства. Кнопка  приводит к возврату на экран датчиков

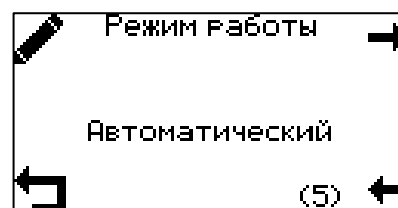


3.6. Настройки

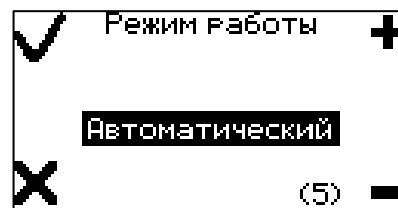
Чтобы перейти к экрану «Настройки» на «Главном экране», выберите 

На экране отображается описание устанавливаемого параметра, текущее установленное значение параметра и кнопки управления.



Для того, чтобы перейти к правке параметра, выберите 



Экран устанавливаемого параметра позволяет изменить его значение с помощью кнопок **+** и **-**. Новое значение должно быть подтверждено с помощью кнопки **✓**, а кнопка **✗** восстанавливает значение параметра до значения перед изменением.



Пользователь выбирает функцию меню, нажимая кнопку рядом с иконкой.


Переход к следующему параметру		Увеличение значения устанавливаемого параметра	
Переход к предыдущему параметру		Уменьшение значения устанавливаемого параметра	
Отмена текущей настройки и возвращение к ранее сохраненной настройке		Сохранение текущего значения	
Переход к правке выбранного параметра			



Контроллер позволяет изменять следующие параметры:


Имя параметра	Номер экрана	Примечания	Значения
Режим работы	(4)	Выбор между ручным и автоматическим запуском цикла обмотки рулона	Ручной / Автоматический
Вид обмотки	(5)	Выбор материала для обмотки (для прессов PS 1510, PS 1210, PS 1211, PS 1221)	Сетка / Шнурок
К-ство обмоток рулона	(6)	Определение количества слоев сетки на рулоне (для прессов PS 1213 и PS 1223)	1,5 - 5,0
Время включения муфты	(7)	Время включения муфты для подачи сетки	1 – 10 с
Время открытия камеры	(8)	Время, в течение которого датчик камеры должен быть открыт,	1 – 10 с

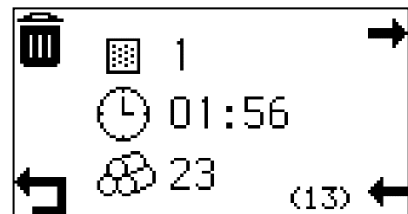
		чтобы сигнализировать полную камеру	
Задержка цикла обмотки	(9)	Время, необходимое для остановки машины, до начала цикла обмотки	1 – 10 с
Минимальное время цикла	(10)	Время, которое должно пройти, прежде чем вы сможете запустить новый цикл обмотки	1 – 90 с
Язык	(11)		Polski/English/Français/ Deutsch/Русский/Český/ Türkçe/Български/Lietuvių/ Latviešu/Magyar/Română
Заводские настройки	(12)	Восстанавливает все настройки, кроме Языка , до начальных значений	

3.7. Экран счётчиков

Чтобы перейти на экран «Счётчики» на «Главном экране», выберите 

На этом экране отображаются счётчики рулонов и рабочее время. С помощью кнопок  и  можно выбрать одно из 5 полей, для которых будет сосчитываться рабочее время, а также количество выполненных рулонов, или, несбрасываемый, общий счётчик готовых рулонов.

С помощью кнопки  можно удалить счётчик в заданном поле. Невозможно удалить общий счётчик рулонов и время работы контроллера.




4. Работа

Перед началом работы необходимо натянуть механизм обрезки сетки. Эта операция должна выполняться каждый раз после включения контроллера, после ручной калибровки диска двигателя, и, после возникновения ошибки обрезки сетки. В случае, если камера сворачивания пуста, это можно сделать путём открытия и закрытия камеры сворачивания, или, с помощью соответствующего рычага, находящегося на машине под прикрытием. В случае ошибки обрезки сетки, механизм может быть натянут только с помощью рычага.

4.1. Ход рабочего цикла

В начале рабочего цикла отображается анимация сбора материалов. После заполнения камеры

сворачивания на дисплее появляется графика . Необходимо остановить трактор и начать

процесс обмотки рулона с помощью кнопки . В автоматическом режиме процесс обмотки начнётся автоматически по истечению времени **Опоздание цикла обмотки**. Затем, контроллер измеряет заданное количество сетки, после чего сетка обрезается. После завершения цикла обмотки необходимо разгрузить рулон, а затем закрыть камеру. Это приведёт к увеличению количества выполненных рулонов на счётчике, и запустит следующий рабочий цикл.

4.2. Ошибки

Ошибка подачи сетки		Отсутствие сетки или проблема с её втягиванием. Необходимо проверить, закончилась ли сетка, и убедиться, правильно ли она установлена.
Ошибка обрыва сетки		После возникновения этой ошибки необходимо вручную нажать рычаг режущего механизма. Проверьте регулировку тормозной силы сетки.
Ошибка обрезки сетки		После возникновения этой ошибки необходимо вручную отрезать сетку, а затем выгрузить рулон. Убедитесь, что лезвие ножа не затупилось.
Ошибка диска двигателя		Это может указывать на неисправность двигателя или датчика диска двигателя. После возникновения этой ошибки требуется повторная калибровка.

5. Источник питания контроллера

Для правильной работы контроллера требуется напряжение от +12 В до + 15 В

В случае проблем с питанием необходимо проверить правильность подключения. Описание разъема питания показано в таблице ниже:

Описание терминала в разъеме питания	Выполняемая функция
15/30	положительный потенциал питания (+ 12 В - + 15 В)
31	отрицательный потенциал питания («масса»)





SIPMA S.A.

Ul. Budowlana 26,
20-469 Lublin, Polska
Tel. (+48) 81 44 14 400
www.sipma.pl