



Præstbro Maskiner A/S

Hovedgaden 32, Præstbro
9330 Dronninglund – Danmark

TEL. ++45 98 86 72 88

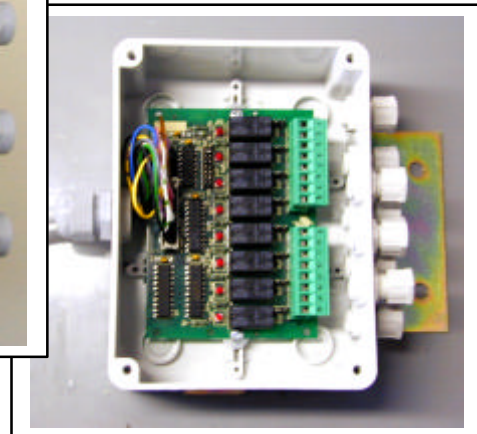
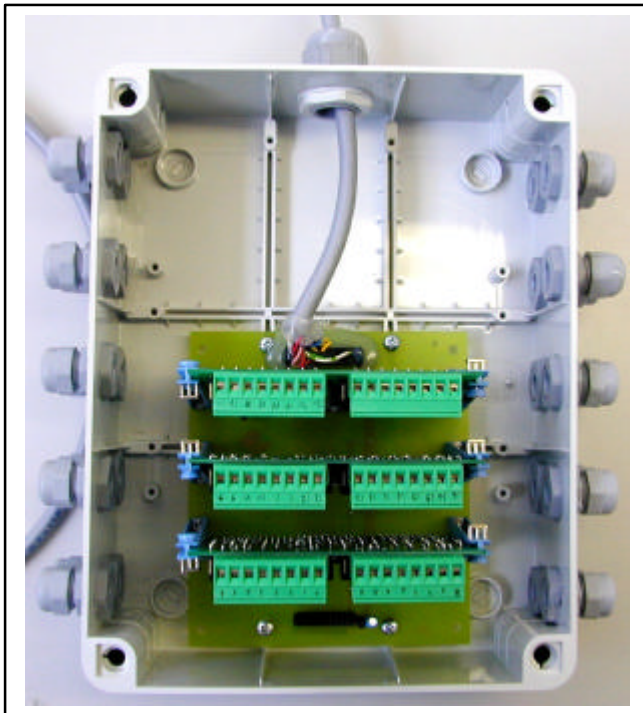
FAX ++45 98 86 74 66

E-mail firma@praestbromaskiner.dk

Web www.praestbromaskiner.dk



Motor Styling



Bruger Håndbog

17/09/2003

MOTOR STYRING

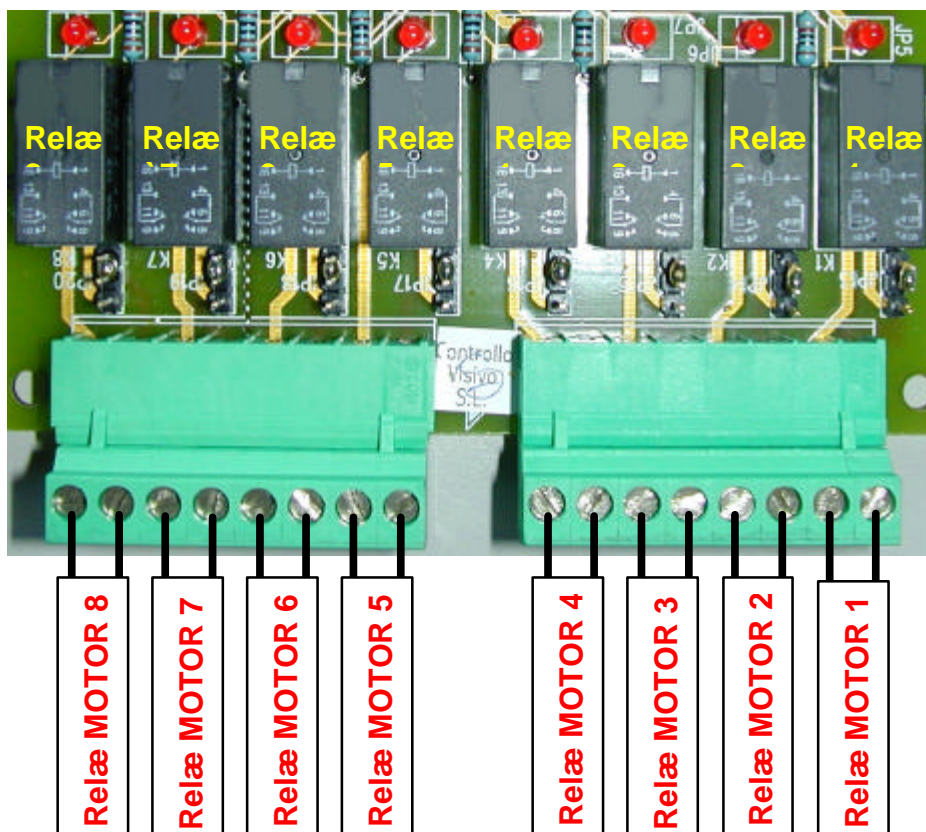
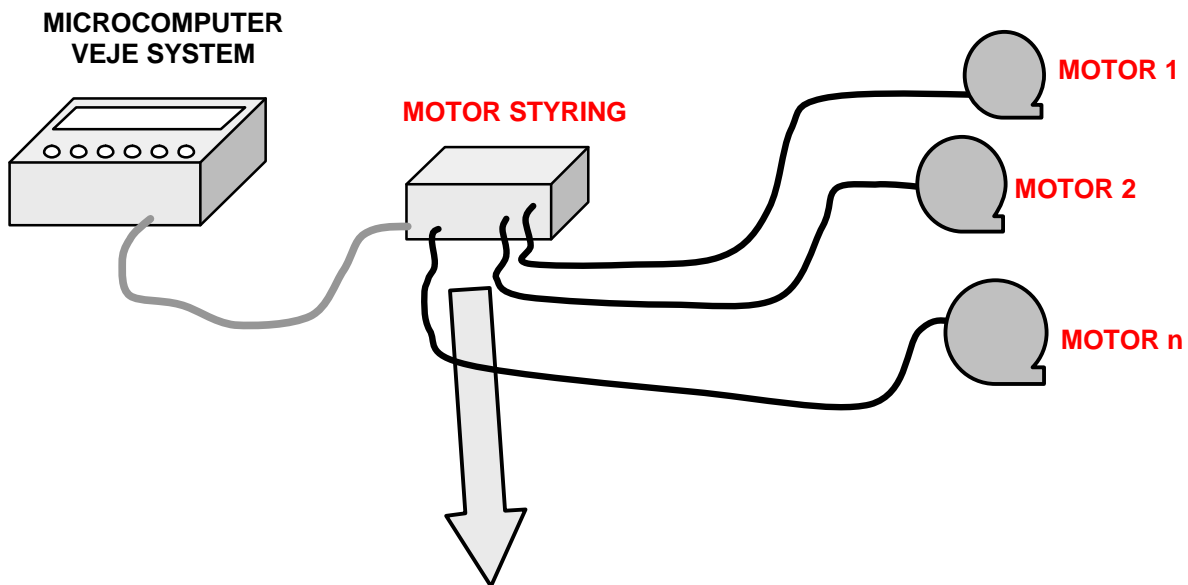
INDHOLDSFORTEGNELSE:

1	Generel beskrivelse af systemet MOTOR STYRING.....	3
2	OPSÆTNING/KONFIGURATION	4
3	TEKNISKE SPECIFIKATIONER	8
4	Indstilling af WINscale veje system.	8
5	Tekniske noter for installation.....	8
5.1	Identifikation af udgange.....	8
5.2	Samling af enheder	8
5.3	Egenskaber for relækontakten.....	8
5.4	Valg af proces kontrol /Læssemotorer / Aflæssemotorer.....	9
6	Diagram over systemet	10

1 Generel beskrivelse af systemet MOTOR STYRING

Det komplette system er sammensat af vægtenheden WINscale, indeholdende 99 læsseprogrammer (24 komponenter/bestanddele for hver program) og 12 aflæsseprogrammer (20 komponenter for hver program), samt boksen MOTOR styring.

MOTOR styrings systemet indeholder printplader til kontrol af udgangene som driver relæerne. Hvert relæ er uafhængig og virker som en kontakt som normalt er åben (eller lukket) for styring af kontrolenhederne i styresystemet. Parallelt med hvert relæ er en LED pære monteret som lyser når relæet aktiveres.



Version 2 - MOTOR STYRER 24 (Cod. 979-0039)

Boks **8 PROCESS KONTROL + 16 MOTORSTYRER**
(1 service printplade + 2 motor printplader)

8 PROCES KONTROL

1 SERVICE PRINTPLADE

Mulighed for at bruge **8 service udgange (8 proces kontroller)** hvilket giver en komplet automatisk proces kontrol.

Udgang 1 = starter relæ 1

Relæ 1 er styret af et vejemodul fra et program, som tillader at udføre automatisk læsning og aflæsning, ved at sætte en simpel værdi (programmerbar alarmfrekvens ved at sætte ALARM funktionen). Relæ 1 vil være operativ indtil vægten når den programmerede værdi. For at lave en ny vejning er det nødvendigt at programmere alarmen igen og derefter trykke på PARTIAL tasten for at aktivere relæ 1.

Udgang 2 = starter relæ 2

Udgang som styrer lyd alarm og /eller lys alarm. Relæ 2 starter et skiftende signal når det er tæt på den programmerede værdi (den procentvise værdi kan programmeres på vejesystemet) og fortsætter i en programmerbar tid indtil opnåelse af den indtastede vægt (tiden i sekunder kan programmeres i vejesystemet).

Udgang 3 = starter relæ 3

Relæ 3 er aktiv i hele læsesprogrammets varighed (eller forberedelse for en blanding af flere komponenter) plus en programmerbar tid med **TIMER (timer- 1, 0-60 sek.)** på vejesystemet (for indsamling af materiale præsenteret i systemet ved slutning af program).

Udgang 5 = starter relæ 5

Relæ 5 vil starte når relæ 3 stopper for en programmerbar periode bestemt af en **TIMER (timer- 2, 0-60 min.)** på vejesystemet (det kan bruges for automatisk start ved blanding af materiale).

Udgang 7 = starter relæ 7

Relæ 7 vil starte når relæ 5 stopper for en programmerbar periode bestemt af en **TIMER (timer- 3, 0-60 min.)** på vejesystemet (det kan bruges for automatisk start af en tynd blanding af materiale eller anden automatisk fase, hvis det er nødvendigt).

Udgang 4 = starter relæ 4

Relæ 4 er aktiv i alle aflæsningsprogrammets varighed plus en programmerbar **TIMER (timer- 4, 0-60 sek.)** på vejesystemet (for indsamling af materiale præsenteret i systemet ved slutning af program).

Udgang 6 = starter relæ 6

Relæ 6 vil starte når relæ 4 stopper for en programmerbar periode bestemt af en **TIMER (timer- 5, 0-60 min.)** på vejesystemet (det kan bruges for automatisk start af processer begyndende ved slutningen af den foregående fase, eks. vask tørring).

Udgang 8 = starter relæ 8

Relæ 8 vil starte når relæ 6 stopper for en programmerbar periode bestemt af en **TIMER (timer- 6, 0-60 min.)** på vejesystemet (det kan bruges til automatisk start af processer begyndende ved slutningen af den foregående fase, hvis det er nødvendigt).

Timer – o

På vejesystemet er det muligt at programmere en ekstra **TIMER (timer- 0, 0-60 sek.)** der indsætter en pause mellem aktivering af et komponent og det næste (under forberedelse af miksning eller læsning) og mellem et element og det næste (under aflæsnings program eller oplagring af materiale)for at indsamle materiale som er på vej mellem én fase og den næste.

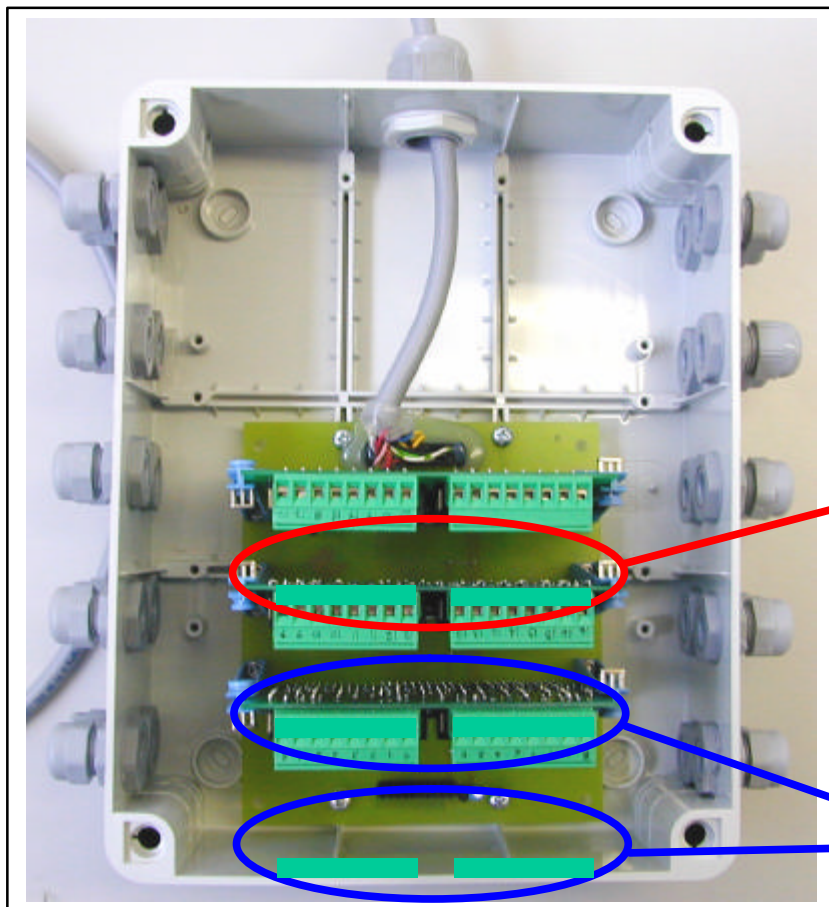
16 MOTOR STYRING

2 MOTOR PRINTPLADE

Mulighed for at styre op til **16 motorer**, hver af dem er aktiv i forhold til hver **Komponent/bestanddel (fra 1 til 16)** i enhver læsseprogram (fra 1 til 99).

LÆSSEPROGRAM (1? 99)

Komponent/bestanddel 1 = starter relæ 1 = starter motor 1
Komponent/bestanddel 2 = starter relæ 2 = starter motor 2
Komponent/bestanddel 3 = starter relæ 3 = starter motor 3
Komponent/bestanddel 4 = starter relæ 4 = starter motor 4
Komponent/bestanddel 5 = starter relæ 5 = starter motor 5
Komponent/bestanddel 6 = starter relæ 6 = starter motor 6
Komponent/bestanddel 7 = starter relæ 7 = starter motor 7
Komponent/bestanddel 8 = starter relæ 8 = starter motor 8
Komponent/bestanddel 9 = starter relæ 9 = starter motor 9
Komponent/bestanddel 10 = starter relæ 10 = starter motor 10
Komponent/bestanddel 11 = starter relæ 11 = starter motor 11
Komponent/bestanddel 12 = starter relæ 12 = starter motor 12
Komponent/bestanddel 13 = starter relæ 13 = starter motor 13
Komponent/bestanddel 14 = starter relæ 14 = starter motor 14
Komponent/bestanddel 15 = starter relæ 15 = starter motor 15
Komponent/bestanddel 16 = starter relæ 16 = starter motor 16



1 Service printplade
8 PROCES CONTROL
(8 service udgange)

2 Motor printplade
16 MOTOR DRIVER
(16 motor kontroller)

1 Service printplade
8 PROCES KONTROL
(8 service udgange)

Relæ 1 – Vejning uidentfor program

Relæ 2 – Lydalarm kontrol

Relæ 3 – TIMER-1

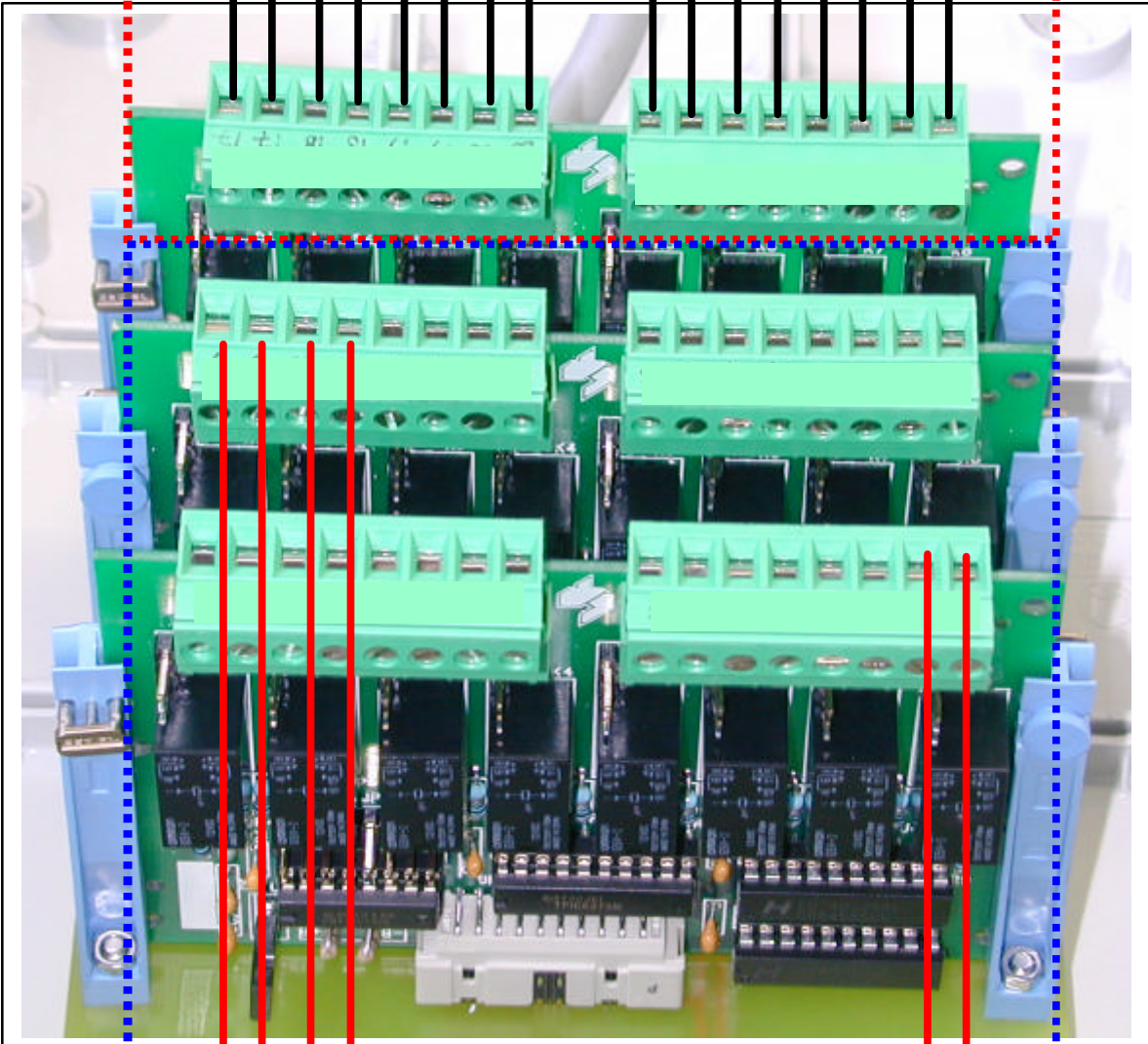
Relæ 4 – TIMER-4

Relæ 5 – TIMER-2

Relæ 6 – TIMER-5

Relæ 7 – TIMER-3

Relæ 8 – TIMER-6



Relæ 1 – MOTOR 1

Relæ 2 – MOTOR 2

■ ■ ■

Relæ 16 – MOTOR 16

■ ■ ■

SPECIEL VERSION

Hvis du ønsker at styre mere end 16 motorer, at aktivere indgange (motorer) i forhold til læsseprogrammets udførelse eller andet, er det muligt at kontakte Præstbro Maskiner for at få en speciel version. Vejesystemet kan drive op til 64 indgange (motorer).

3 TEKNISKE SPECIFIKATIONER

WINscale vægt : se WINscale håndbog

MOTORSTYRINGSENHED:

Kasse:	plastik
Beskyttelse:	IP 56
Dimension:	158x118x77 version 1 / 240x190x160 version 2
Arbejds Temperatur:	-20/+60°C
Vægt:	?500 gr for version 1 / ?2000 gr for version 2

4 Indstilling af WINscale veje system.

Hver nævnte TIMER (og kontrollen af dets relæ) i kapitel 2 i denne manual kan programmeres og/eller udelukkes (værdi = 0) som man vil.

Programmering af værdien TIMER er mulig fra WINscale konfigurationsmenu sammen med typiske systemparametre (Password19).

For adgang til konfigurations menuen, henvises til brugerhåndbogen for WINscale.

5 Tekniske noter for installation

5.1 Identifikation af udgange

Opsætningen af dette system er meget enkel fordi alt er forinstalleret.

Brugeren skal blot forbinde RELÆ kontakterne til det strømstyrende kontrolkredsløb som styrer motorer /pumper i systemet.

For at vælge de relæ udgange som skal styre hver motor (MOTOR 1, MOTOR 2, ...) eller processer (TIMER 1, TIMER 2, ...) er det nok at se på skemaet og billederne i kapitel 2 "Konfiguration".

Jumperne på printpladen som findes tæt ved samleren, tillader at man kan vælge standardværdien for om relæet skal være åben eller lukket (I øjeblikket er standardværdien sat til at være åben).

5.2 Samling af enheder

? Forbind RELÆ kontakten til det strømstyrende kredsløb.

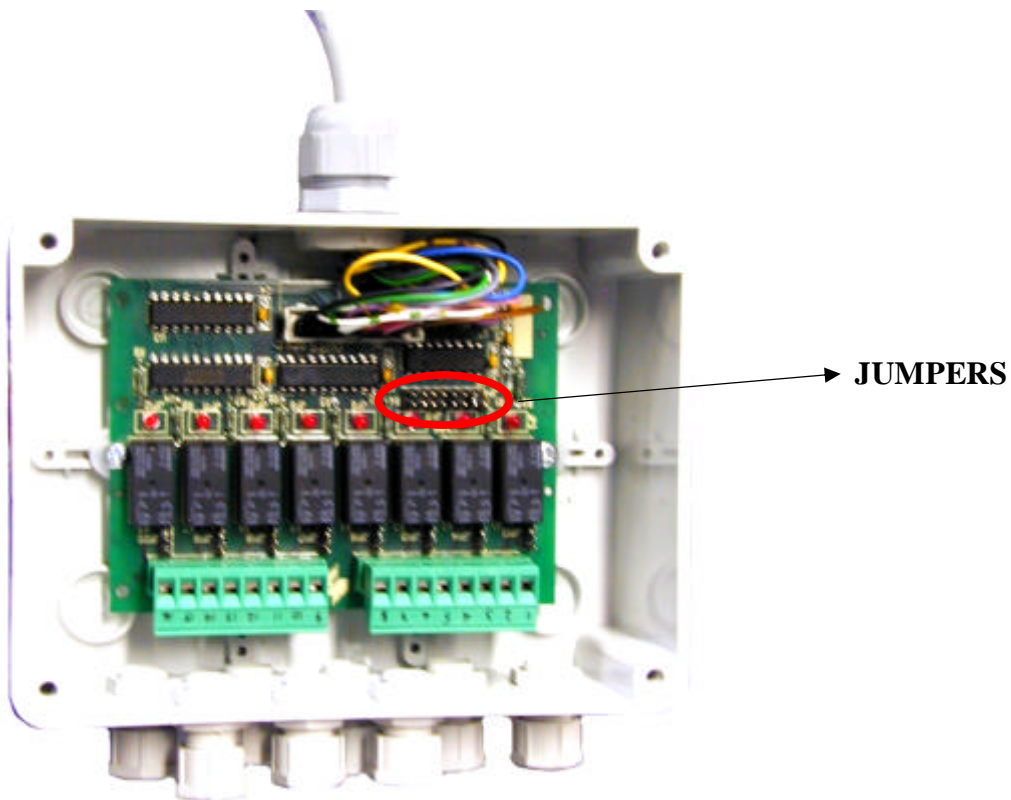
? Forbered stedet hvor vægten installeres og kontroller elinstallationen, således det efterfølger gældende regler og direktiver for landet hvor det installeres

? For WINscale veje systemet henviser til den specifikke håndbog.

5.3 Egenskaber for relækontakten

Kontakter: 2A-125VA

5.4 Valg af proces kontrol /Læssemotorer / Aflæssemotorer

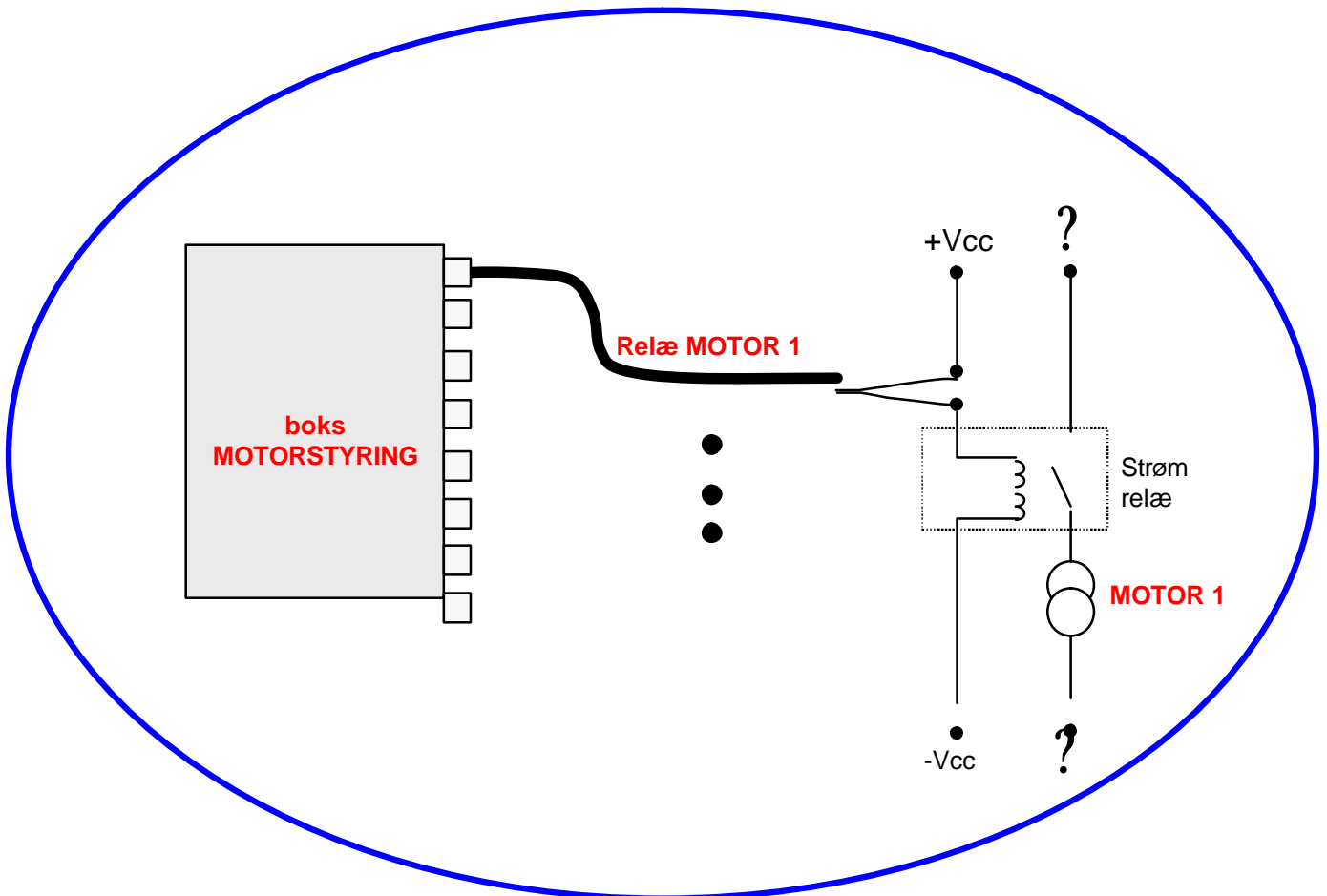
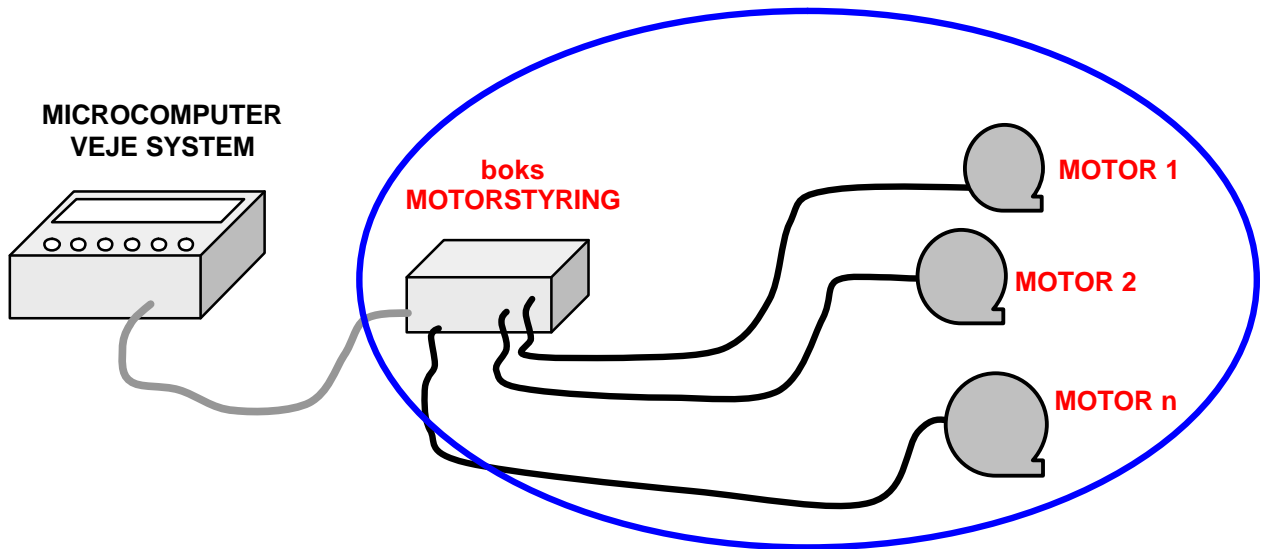


Startende fra højre (se billede):

Jumper Handling

- | | |
|-----|---|
| JP1 | Sæt printpladen til at kontrollere processen , relæet styres af timeren i Win-Scale |
| JP2 | Sæt printpladen til at kontrollere læsse motor , relæet styres af timeren i komponenterne 1-8 |
| JP3 | Sæt printpladen til at kontrollere læsse motor , relæet styres af timeren i komponenterne 9-16 |
| JP4 | Sæt printpladen til at kontrollere læsse motor , relæet styres af timeren i komponenterne 17-24 |
| JP5 | Sæt printpladen til at kontrollere aflæsse motor , relæet styres af timeren i aflæsning 1-8 |
| JP6 | Sæt printpladen til at kontrollere aflæsse motor , relæet styres af timeren i aflæsning 8-16 |
| JP7 | Sæt printpladen til at kontrollere aflæsse motor , relæet styres af timeren i aflæsning 17-20 |
| JP8 | Sæt printpladen til at kontrollere top cut 2 kommando. |

6 Diagram over systemet



ATTENTION:

Forbindelsen af disse to typer kræver speciel forberedelse (Code 979-0040) af microcomputer WINscale.

PRODUCENTEN:

DINAMICA GENERALE s.r.l

Via Mondatori, 15

46025, Poggio Rusco

Mantova, ITALY

Tel. ++39 – 0386 – 52134

Fax ++39 – 0386 – 51523

E-mail: info@dinamicagenerale.com

Internet <http://www.dinamicagenerale.com>

IMPORTØR:

Præstbro Maskiner A/S

Hovedgaden 32, Præstbro

9330 Dronninglund

Tlf. 9886 7288

Fax: 9886 7466

E-mail: firma@praestbromaskiner.dk

Internet: www.praestbromaskiner.dk