

Программирование Selecta control

Содержание

Параметры программирования:

Переход к программированию

Изменение параметров

Перечень параметров

Ошибочные коды

Производитель сохраняет право изменять дизайн и материалы спецификации без предупреждения.

Программирование используется для изменения предварительно введённых изготовителем параметров.

Сушильный барабан имеет специфические заводские установки для следующих параметров: время, температуры, охлаждения, реверсирования и т. д. Эти параметры могут быть скорректированы при помощи программирования.

Параметры должны всегда соответствовать специальному типу сушильного барабана.

Чтобы изменить параметры сушильного барабана, необходимо установить переключатель в режим программирования.

Дисплей будет высвечивать **0 - - .**

Четыре кнопки могут теперь быть использованы для изменения параметров. (смотрите следующую страницу).

Следующие параметры могут быть настроены:

0 01 Высокая температура

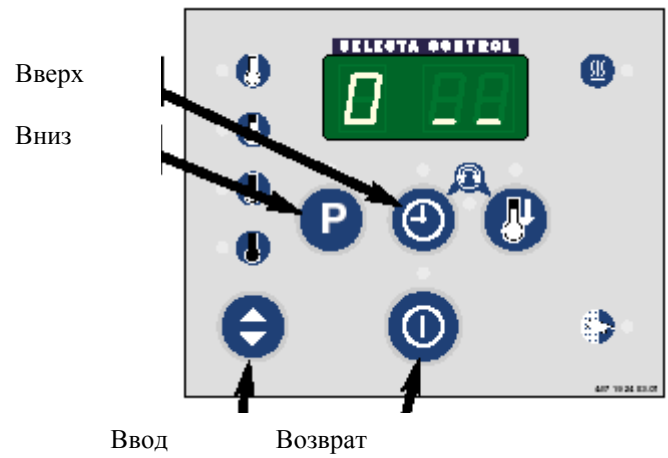
0 02 Средняя температура

0 03 Низкая температура

0 04 Без подогрева (опция)

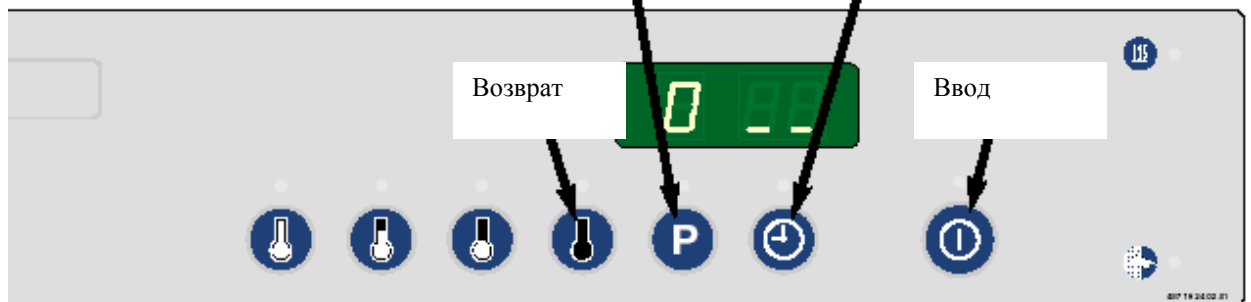
Контрольная функциональная панель в режиме программирования

Сушильный барабан с ручным управлением



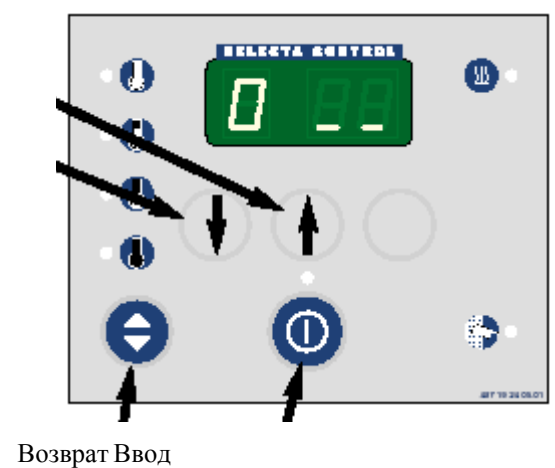
Сушильный барабан с системой оплаты

Вниз Вверх



Вверх

Вниз

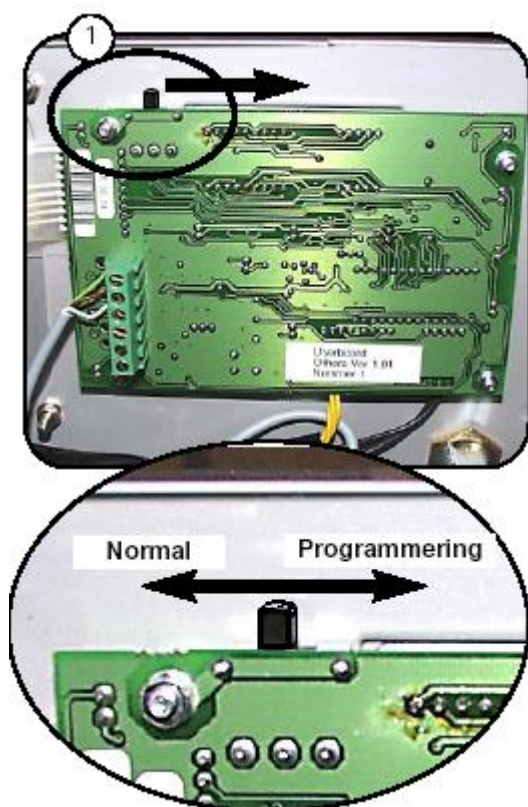


Внимание!

Программирование может осуществляться только квалифицированным персоналом.

Предупреждение.

Контрольная плата в этом сушильном барабане имеет высокое напряжение. Поэтому необходимо обращаться к помощи квалифицированного персонала.



Переход к программированию.

Для того чтобы получить доступ к печатной плате, необходимо открыть дверь передней контрольной панели или снять верхнюю крышку.

(зависит от модели сушильного барабана).

Установить переключатель на плате, как показано стрелкой на рисунке 1.

Запрограммировать барабан, как описано на следующих страницах.

Когда процесс программирования будет завершен необходимо установить переключатель назад в исходное положение.

Экран будет показывать счётчик рабочего времени из 6 чисел по 2 (3 раза).

Пример: «00» затем «65», затем «20»= 6520 часов

действия и т. д.

Когда переключаем на программирование, экран показывает: 0—



Изменение параметров.

- Нажмите кнопку «Enter»(кнопка - Старт), экран высветит 0 01.



Это первый параметр (Температура «высокая»).

- Нажмите кнопку «Enter», экран высветит _85



- Снова нажмите кнопку «Enter», Параметр «высокая» температура (85) начнет мигать.



- Температуру теперь можно регулировать при помощи нажатия кнопки «up» и “down”.



- Когда желаемая высокая температура покажется на дисплее, нажмите кнопку «Enter»(запомнить).



- Вернитесь на один шаг обратно: нажмите кнопку «Return».



- Верните переключатель в «нормальную» позицию.
-

Если, например, параметр 0 02 «средняя» температура необходимо изменить с 70° к 68° нужно сделать следующее:



- Сдвинуть переключатель на позицию программирования.
-

- «Enter» = 0 01



-
- «Up» = 0 02



-
- «Enter» = 70



-
- «Enter» = 70 мигает



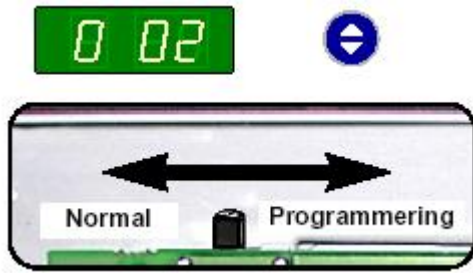
-
- «Down» 68



-
- «Enter» = запомнить



-
- «Return»



- Верните переключатель в нормальную позицию. Все другие параметры могут быть установлены подобным образом. Например, считать счётчик рабочих часов: Параметр 1 01 (после 21435 часов работы).



- 0-- = Программирование
- «Up» = 1—



- «Enter» = 1 01



- «Enter» = ^ 02 (Для первых 2 цифр в 6-разрядном числе,

верхняя полоска мигает).



- «Down» = -14 (Для 2 средних чисел, Средняя полоска мигает).





- “Down” = . 35 (Для последних двух чисел, нижняя полоска замигает).

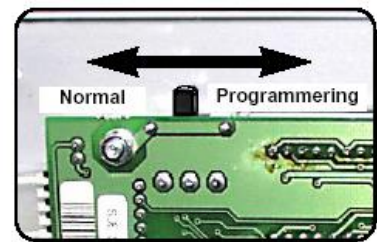
Две первые цифры
Две средние цифры
Две последние цифры



- «Return» Возврат



- Верните переключатель в исходную позицию.



Обзор параметров 1.

Параметры/ группа	Обозначение Зона А	Диапазон	Шаг	Заводская установка	Комментарии
0 01	Высокая температура	30 – макс.	1° С	85	Температура выхода воздуха высокая
0 02	Средняя температура	30 – макс.	1° С	70	Температура выхода воздуха средняя

0 03	Низкая температура	30 – макс.	1° С	50	Температура выхода воздуха низкая
0 04	Без подогрева	-	-	-	-



Группа 1 - Для перехода из группы 0 в группу 1 нажмите кнопку «Return» к 0 нажмите «Up» к 1.					
1 01	Счётчик раб. часов	0 – 999999 ч.	-		Постоянный общий счётчик раб. часов
1 02	Счётчик раб. часов	0 – 999999 ч.	-		Сбрасываемый счётчик раб. часов
1 03		0 – 999999 ч.	-		Часы перед следующим обслуживанием.
Группа 2 - Для перехода из последней группы в группу 2 нажмите кнопку «Return» к 0 нажмите «Up» к группе 2--.					
2 01	Коды к зоне В		-		-

Для перехода к зоне В используйте коды:

- Нажмите кнопку “Down”, экран высветит 2 –

-
- Нажмите кнопку «Enter», экран высветит 2 01

-
- Нажмите кнопку «Enter – 00

-
- Снова нажмите кнопку «Enter – 00 замигает

-
- «Up» , 01

-
- «Enter», - 01

-
- «Return» 2 01

-
- «Return» 2 –

-
- Зона В
-

Обзор параметров.

Параметр/ группа	Обозначение Зона В	Диапазон	Шаг	Заводская установка	Комментарии
Зона В. Группа 3. Переход из последней группы в группу 3 нажмите «Return» к 0 ..., нажмите «Up» к 3 --.					
3 01	Последняя ошибка лог n		-	информация	Показывает последнюю происшедшую ошибку
3 02	Ошибка лог (n-1)		-	информация	Второй последний ошибочный код
3 03	Ошибка лог (n-2)		-	информация	Третий последний ошибочный код
3 04	Ошибка лог (n-3)		-	информация	Четвёртый последний ошибочный код
3 05	Ошибка лог (n-4)		-	информация	Пятый последний ошибочный код
3 06	Опция				
3 07	Версия программного обеспечения базы		-	информация	Версия программного обеспечения
3 08	Версия программного обеспечения пользовательской панели			информация	Версия программного обеспечения
3 09	Определение версии часть 1			информация	Определение версии
3 10	Определение версии часть 2			информация	Определение версии
Группа 4 —Переход от последней группы к группе 4. Нажмите: «Return» к 0 ..., нажмите: «Up» к 4 --.					

		Диапазон	Шаг	Комментарии
4 01	Выворачивание	0 - 1	1	0 = off / 1 = on
4 02	Тип подогрева	1 –5	1	1= электр./ 2 = газовая,/ 3 = газовая, /4 – пар, / 5 = НР
4 03	Платёжная установка	-	-	-
4 04	Тип контрольной панели	0 – 4	1	0 = 3190/ 1 = монета / 2 = OPL / 3 = AHL / 4 = Япония
4 05	Программа	0 – 4	1	0 = монета

				1 = OPL RMC 2 = AHL RMC 3 = OPL AUTO Stop 4 = AHL AUTO Stop
4 06	Установка завода	0 - 1	1	1 = Установка ошибочной установки (сброс)

Обзор параметров.

Параметр/ группа	Обозначение Зона В	Диапазон	Шаг	Заводская установка	Комментарии
Группа 5. Переход из последней группы в группу 5 нажмите: «Return» к 0 ..., нажмите:«Up» к 5 --.					
5 01	Температура °C/°F	0 - 1	0/1	0	0 = °C. 1 = °F
5 02	Гистерезис температуры	00 – 99 °C/°F	1	2	Оценка в °C или °F
5 03	Обход в отрицательном положении	01 – 99 минут	1	5	Только если включено реверсирование (ON)
5 04	Пауза между реверсированием	01 – 99 секунд	1	3	Только если включено реверсирование (ON)
5 05	Реверсирование (1 моторный сушильный барабан)	01 – 99 секунд	1	15	1 мотор = секунды (3190 = 15 секунд)
	Реверсирование (2 моторный сушильный барабан)	01 – 99 минут	1	5	Все 2 мотора барабана = минутам
5 06	Против слёживания	0 - 1	0/1		0 = OFF / 1 = ON
5 07	Звуковой сигнал на ошибке	0 - 1	0/1		0 = OFF / 1 = ON
5 08	Звуковой сигнал при нажатии клавиши	0 - 1	0/1		0 = OFF / 1 = ON
5 09	Звуковой сигнал в конце процесса	0 – 99 секунд	1		0 – 99 секунд
5 10	Охлаждение, время, высокая температура	0 – 20 минут	1	3	С контролем времени, временем охлаждения
5 11	Охлаждение, время, средняя температура	0 – 20 минут	1	3	С контролем времени, временем охлаждения
5 12	Охлаждение, время, низкая температура	0 – 20 минут	1	3	С контролем времени, временем охлаждения
5 13	Опция 1				
5 14	Охлаждение, высокая температура	30 - 85 °C	1	45	Время без оплаты (45 °C и 3 мин.)

5 15	Охлаждение, температура	средняя	30 - 85 °C	1	45	Время без оплаты (45 °C и 3 мин.)
5 16	Охлаждение, температура	низкая	30 - 85 °C	1	45	Время без оплаты (45 °C и 3 мин.)
5 17	Опция 2					
Группа 6. Переход из последней группы в группу 6 нажмите: «Return» к 0 ..., нажмите:«Up» к 6 --.						
6 01	Количество P программ		1 – 9	1	9/6	Только если AutoStop или RMC были выбраны
6 02	Ввод температуры	ограничения	80 – 200 °C	1		Ввод температуры макс. °C / °F
6 03	Макс. время на таймере		10 – 90 минут	1	90	Макс. время, которое может быть выбрано
6 04	Макс. время на P программах		30 – 90 минут	1	90	Макс. время на AutoStop или RMC

Обзор параметров.

Параметр/ группа	Обозначение Зона В	Диапазон	Шаг	Заводская установка	Комментарии
Группа 7. Переход из последней группы в группу 7 нажмите: «Return» к 0 ..., нажмите:«Up» к 7 --.					
7 01	Остаточная влажность P1	0 – 57 %	1 %	0	Остаточная влажность % для P1 =00 %
7 02	Остаточная влажность P2	0 – 57 %	1 %	0	Остаточная влажность % для P2 =00 %
7 03	Остаточная влажность P3	0 – 57 %	1 %	5	Остаточная влажность % для P3 =5 %
7 04	Остаточная влажность P4	0 – 57 %	1 %	10	Остаточная влажность % для P4 =10 %
7 05	Остаточная влажность P5	0 – 57 %	1 %	15	Остаточная влажность % для P5 =15 %
7 06	Остаточная влажность P6	0 – 57 %	1 %	20	Остаточная влажность % для P6 = 20 %
7 07	Остаточная влажность P7	0 – 57 %	1 %	0	Остаточная влажность % для P7 -
7 08	Остаточная влажность P8	0 – 57 %	1 %	0	Остаточная влажность % для P8 -
7 09	Остаточная влажность P9	0 – 57 %	1 %	0	Остаточная влажность % для P9-

7 10	Время дополнительной сушки P1	0 – 99 минут	1	5	Время дополнительной сушки P1 = 5 минут
7 11	Время дополнительной сушки P2	0 – 99 минут	1	0	Время дополнительной сушки P2 = 0 минут
7 12	Время дополнительной сушки P3	0 – 99 минут	1	0	Время дополнительной сушки P3 = 0 минут
7 13	Время дополнительной сушки P4	0 – 99 минут	1	0	Время дополнительной сушки P4 = 0 минут
7 14	Время дополнительной сушки P5	0 – 99 минут	1	0	Время дополнительной сушки P5 = 0 минут
7 15	Время дополнительной сушки P6	0 – 99 минут	1	0	Время дополнительной сушки P6 = 0 минут
7 16	Время дополнительной сушки P7	0 – 99 минут	1	0	Время дополнительной сушки P7 = 0 минут
7 17	Время дополнительной сушки P8	0 – 99 минут	1	0	Время дополнительной сушки P8 = 0 минут
7 18	Время дополнительной сушки P9	0 – 99 минут	1	0	Время дополнительной сушки P9 = 0 минут
7 19	Время/ Автоматический контроль P1	0 - 01	0/1	1	0 = время/ 1 = автоматическая программа
7 20	Время/ Автоматический контроль P2	0 - 01	0/1	1	0 = время/ 1 = автоматическая программа
7 21	Время/ Автоматический контроль P3	0 - 01	0/1	1	0 = время/ 1 = автоматическая программа
7 22	Время/ Автоматический контроль P4	0 - 01	0/1	1	0 = время/ 1 = автоматическая программа

7 23	Время/ Автоматический контроль Р5	0 - 01	0/1	1	0 = время/ 1 = автоматическая программа
7 24	Время/ Автоматический контроль Р6	0 - 01	0/1	1	0 = время/ 1 = автоматическая программа
7 25	Время/ Автоматический контроль Р7	0 - 01	0/1	0	0 = время/ 1 = автоматическая программа
7 26	Время/ Автоматический контроль Р8	0 - 01	0/1	0	0 = время/ 1 = автоматическая программа
7 27	Время/ Автоматический контроль Р9	0 - 01	0/1	0	0 = время/ 1 = автоматическая программа
7 28	Температура для Р1	30–85 °С	1	85	Температура выхода воздуха
7 29	Температура для Р2	30–85 °С	1	85	Температура выхода воздуха
7 30	Температура для Р3	30–85 °С	1	85	Температура выхода воздуха
7 31	Температура для Р4	30–85 °С	1	85	Температура выхода воздуха
7 32	Температура для Р5	30–85 °С	1	85	Температура выхода воздуха
7 33	Температура для Р6	30–85 °С	1	85	Температура выхода воздуха
7 34	Температура для Р7	30–85 °С	1	85	Температура выхода воздуха
7 35	Температура для Р8	30–85 °С	1	85	Температура выхода воздуха
7 36	Температура для Р9	30–85 °С	1	85	Температура выхода воздуха

7 37	Время сушки Р1	0-80 мин	1	(20)	Время программы Р1
7 38	Время сушки Р2	0-80 мин	1	(20)	Время программы Р2
7 39	Время сушки Р3	0-80 мин	1	(20)	Время программы Р3
7 40	Время сушки Р4	0-80 мин	1	(20)	Время программы Р4
7 41	Время сушки Р5	0-80 мин	1	(20)	Время программы Р5
7 42	Время сушки Р6	0-80 мин	1	(20)	Время программы Р6
7 43	Время сушки Р7	0-80 мин	1	10	Время программы Р7 10 мин.
7 44	Время сушки Р8	0-80 мин	1	20	Время программы Р8 20 мин.
7 45	Время сушки Р9	0-80 мин	1	30	Время программы Р9 30 мин.
7 46	Охлаждение Р1	30–85 °С	1	45	Температура (45°С и 3 мин.)
7 47	Охлаждение Р2	30–85 °С	1	45	Температура (45°С и 3 мин.)

7 48	Охлаждение P3	30–85 °С	1	45	Температура (45°С и 3 мин.)
7 49	Охлаждение P4	30–85 °С	1	45	Температура (45°С и 3 мин.)
7 50	Охлаждение P5	30–85 °С	1	45	Температура (45°С и 3 мин.)
7 51	Охлаждение P6	30–85 °С	1	45	Температура (45°С и 3 мин.)
7 52	Охлаждение P7	30–85 °С	1	45	Температура (45°С и 3 мин.)
7 53	Охлаждение P8	30–85 °С	1	45	Температура (45°С и 3 мин.)
7 54	Охлаждение P9	30–85 °С	1	45	Температура (45°С и 3 мин.)
7 55	Охлаждение P1	0–20мин	1	3	Время (45°С и 3 мин.)
7 56	Охлаждение P2	0–20мин	1	3	Время (45°С и 3 мин.)
7 57	Охлаждение P3	0–20мин	1	3	Время (45°С и 3 мин.)
7 58	Охлаждение P4	0–20мин	1	3	Время (45°С и 3 мин.)
7 59	Охлаждение P5	0–20мин	1	3	Время (45°С и 3 мин.)
7 60	Охлаждение P6	0–20мин	1	3	Время (45°С и 3 мин.)
7 61	Охлаждение P7	0–20мин	1	3	Время (45°С и 3 мин.)
7 62	Охлаждение P8	0–20мин	1	3	Время (45°С и 3 мин.)
7 63	Охлаждение P9	0–20мин	1	3	Время (45°С и 3 мин.)
7 64	Реверсирование P1	0 -01	0/1	1	0 = OFF / 1 = ON
7 65	Реверсирование P2	0 -01	0/1	1	0 = OFF / 1 = ON
7 66	Реверсирование P3	0 -01	0/1	0	0 = OFF / 1 = ON
7 67	Реверсирование P4	0 -01	0/1	0	0 = OFF / 1 = ON
7 68	Реверсирование P5	0 -01	0/1	0	0 = OFF / 1 = ON
7 69	Реверсирование P6	0 -01	0/1	1	0 = OFF / 1 = ON
7 70	Реверсирование P7	0 -01	0/1	1	0 = OFF / 1 = ON
7 71	Реверсирование P8	0 -01	0/1	1	0 = OFF / 1 = ON
7 72	Реверсирование P9	0 -01	0/1	1	0 = OFF / 1 = ON

Параметр/ группа	Обозначение Зона В	Диапазон	Шаг	Заводская установка	Комментарии
Группа 8. Переход из последней группы в группу 8 нажмите: «Return» к 0 ..., нажмите:«Up» к 8 --.					
8 01	Сброс показаний счетчика	0 -01	0/1		1 = Сброс счетчика
8 02	Сброс утроенных показаний счетчика		0/1		1 = Сброс счетчика
Группа 9. Переход из последней группы в группу 9 нажмите: «Return» к 0 ..., нажмите:«Up» к 9 --.					
9 01	Выходные данные	01			Нагрев 3 секунды

	задания 0				
9 02	Выходные данные задания 1	01			Левый барабан 3 секунды
9 03	Выходные данные задания 2	01			Внешний сигнал 3 секунды
9 04	Выходные данные задания 3	01			Вентилятор 3 секунды
9 05	Выходные данные задания 4	01			Правый барабан 3 секунды
9 06	Входные данные задания 0	00 - 01		0/1	Контроль дверного переключателя 0 = открыта / 1= закрыто
9 07	Входные данные задания 1	00 - 01		0/1	Контроль вакуумного переключателя 0 = открыт / 1= закрыт
9 08	Входные данные задания 2	00 - 01		0/1	Контроль внешнего переключателя 0 = открыт / 1= закрыт
9 09	Входные данные задания 3	00 - 01		0/1	Контроль переключателя конденсирования фильтра 0 = открыт / 1= закрыт
9 10	Входные данные задания 4	00 - 01		0/1	Контроль переключателя двери фильтра 0 = открыт / 1= закрыт
9 11	Входные данные задания 5	00 - 01		0/1	Контроль перегрева 0 = открыт / 1= ошибка
9 12	Входные данные задания 6	00 - 01		0/1	Контроль подачи газа на пуске 0 = открыт / 1= ошибка
9 13	Входные данные задания 7	00 - 01		0/1	Контроль перегрева мотора 1 0- ОК/ 1 - Error
9 14	Входные данные задания 8	00 - 01		0/1	Контроль перегрева мотора 2 0- ОК/ 1 - Error
Группа А – «RETURN», после которого отсчитывается «UP» к А --					
A 01	Аварийная показатель	0-999	1		Показатель показывает когда барабан пустой
A 02	Аварийная показатель мигания	On/off	1	1/0	Показатель мигает когда барабан пуст
A 03	Последнее мигание	On/off	1	1/0	Последний символ мигает
A 04	Показание температуры	On/off	1	1/0	Невозможно показать температуру когда клавиша активна.
Группа В – «RETURN», после которого отсчитывается «UP» к В --					
B 01	Код к сфере С				

Коды ошибок.

Данная машина оборудована автоматической диагностической системой. Операционные проблемы сразу показываются на экране как мигающие ошибочные коды

- E 01 Входная температура очень высокая
- E 02 Температура на выходе очень высокая
- E 03 У входящего сенсора короткое замыкание
- E 04 У сенсора на выходе короткое замыкание
- E 05 У мотора 1 – перегрелся предохранитель
- E 06 У мотора 2 – перегрелся предохранитель
- E 07 Конденсационная единица (опция)
- E 08 Перегрев – на входе или на выходе
- E 09 крышка фильтра / ящик фильтра
- E 10 Установка (программирование) отсутствует/ неправильна
- E 11 Ошибка в сушке с RMC
- E 12 Ошибка в сушке с AutoStop
- E 13 Ошибка в сушке с макс. временем
- E 14 Ошибка в подаче газа
- E 15 Вакуумный переключатель 1: Не закрывается в течение 5 секунд
- E 16 Вакуумный переключатель 2: Не открывается
- E 17 Входной сенсор разъединен
- E 18 Сенсор на выходе разъединен
- E 19 Нет связи между двумя монтажными платами.