

Оригинальное руководство пользователя

Растяжная машина T5 Maxistretch

Руководство пользователя растяжной машиной T5 Maxistretch



Заявление о соответствии

Производитель: Jasopels A/S Тел. +45 76943500
Адрес: Fabriksvej 19 DK-7441 Bording

Устройство: Растяжная машина T5 Maxistretch
Тип: 3230-340015

Jasopels A/S заявляет, что данная продукция соответствует положениям:

Директив ЕС:

2006/42

2006/95/EC

2006/108/EC

Кроме того, мы заявляем о соответствии положениям следующих
гармонизированных стандартов:

EN/60204-1

DS/EN 12100: 2005

DS/EN 14121-1

DS/EN 14121-2

Место, дата: Бординг, 21 сентября 2011 г.
Фамилия: Исполнительный директор Поул Бах



Оглавление

Оглавление

Предисловие	3
Пояснение символов	3
Описание устройства	3
Запуск	4
Эксплуатация	6
Нож для обрезки пленки (открыт)	7
Описание функции	8
Запуск	8
Поиск края шкурки	8
Предварительное растягивание	8
Растягивание при низком давлении	8
Растягивание при высоком давлении	8
Автоматическое штампование	9
Штампование	9
Обматывание	9
База данных	10
Подготовка к обработке следующих шкурок	10
Использование панели оператора	11
Ввод данных	11
Стартовый экран	12
Кнопка аварийной остановки	12
Главное меню	12
Рабочий экран	13
Общие настройки	14
Измерения	15
Длина накатной доски	16
Калибровка	16
Скорость сервопривода	17
Общая длина	18
Список срабатываний аварийной сигнализации	19
Резервная копия настроек	19

Типы шкурок.....	21
Меню Pelt types (Типы шкурок)	22
Предварительное растягивание	22
Изменение давления.....	23
Время растягивания.....	23
Штампование	24
Давление	25
Мягкая обработка	25
Сигнал о необходимости обматывания.....	26
Обматывание	27
Обматывание, Этап 1.....	27
Ослабление	28
Wrap Hastighed (Гц) (скорость обматывания)	28
Информация.....	29
Общая производительность	29
Информация о ПЛК.....	30
Версия прошивки	30
Статистика.....	31
Сбор данных.....	31
Главное меню статистики	32
Сигналы.....	33

Предисловие

- Настоящее Руководство пользователя является неотъемлемой частью вашей новой растяжной машины.
Внимательно ознакомьтесь с содержанием Руководства и используйте его в дальнейшем в качестве справочного пособия.
- В настоящем Руководстве содержится важная информация о безопасности и надлежащем применении устройства.
- Настоящее Руководство следует хранить вблизи устройства. Важным является необходимость предоставить настоящее Руководство вместе с машиной при ее продаже или передаче в аренду.
- Владелец устройства должен организовать инструктаж оператора, персонала технического обслуживания и прочих сотрудников, имеющих доступ к устройству, относительно процедур использования и обращения с устройством. Подробная информация содержится в Руководстве пользователя.

Пояснение символов

Ознакомьтесь с настоящим Руководством и придерживайтесь изложенных в нем инструкций. Чтобы отдельно подчеркнуть важность определенной информации, используются следующие символы:

Примечание!



Восклицательный знак в треугольнике - предупредительный символ, свидетельствующий о важности инструкций или информации об устройстве.

Внимание!



Треугольник с предупреждением об опасности затягивания и сдавливания.

Описание устройства

- На данный момент - инновационное решение в контексте конструкции и программирования, а также растяжная машина, наиболее простая в управлении.
- Возможно растягивание с применением пластиковых накатных досок любых известных типов.
- Отсутствует необходимость ручного переключения при обработке шкурок самцов и самок.
- При выходе из устройства шкурка полностью растянута.

Примечание!

- Владелец устройства должен организовать инструктаж оператора, персонала технического обслуживания и прочих сотрудников, имеющих доступ к устройству, относительно процедур использования и обращения с устройством. Подробная информация содержится в Руководстве пользователя.
- Допускается использование устройства исключительно в соответствии с его назначением.
- При возникновении каких-либо проблем с устройством или в его работе не следует начинать работ по их устранению до выключения устройства, за исключением устранения проблем с помощью кнопок управления устройством.
- Руководство пользователя всегда следует хранить в месте, доступном для оператора.



Запуск

- Перед началом эксплуатации растяжной машины T5 Maxistretch убедитесь, что она установлена на ровной и прочной поверхности. (Для горизонтальной установки используйте регулировочные ножки устройства).
- Устройство предназначено исключительно для растягивания норковых шкурок.

ОПАСНОСТЬ!

Во избежание затягивания и сдавливания в ходе эксплуатации устройства важным для оператора является не касаться движущихся частей устройства. В особенности это актуально в отношении модуля обмотки и держателей шкурок, которые активируются в ходе операции обмотки.

Устройство оборудовано ножом, обрезающим пленку после завершения операции обмотки. Активация ножа происходит автоматически.



- Не пытайтесь вручную остановить какую-либо движущуюся часть, во избежание опасных ситуаций всегда пользуйтесь кнопкой аварийной остановки. Обратите внимание, что кнопка остановки расположена на передней панели, рядом с кнопкой [Tane Ned] (опустить накатную доску). При этом останавливается выполнение текущего процесса и происходит переход на один производственный этап назад. При возникновении опасных ситуаций **всегда используйте кнопку аварийной остановки.**
- Растяжная машина T5 Maxistretch в ходе заводской сборки оборудована 3-полюсной штепсельной розеткой для подключения к сети напряжением 240 В.

Примечание!

Кабель питания устройства должен содержать жилу заземления. Нарушение данного требования ведет к потере гарантии.



- Давление воздуха должно составлять минимум 8 бар, потребление устройством воздуха может достигать 70 л/мин.
- Диаметр шланга подачи воздуха, соединяющего растяжную машину T5 Maxistretch с компрессорной станцией, должен составлять минимум 3/8", предпочтительно 1/2".

Важно!

Любые работы с устройством, помимо процедуры обмотки, например, очистка, настройка и пр., должны проводиться при отключенных электрических и пневматических соединениях.



Примечание!

Во избежание возможного повреждения микроконтроллера блока управления и прочих элементов электрической системы при грозовых разрядах во время простоев рекомендуется отключить электрические соединения.



Передняя панель



[Emergency stop] Кнопка аварийной остановки

Позволяет немедленно остановить устройство.

Прерывает подачу сигнала на серводвигатель в безопасном режиме и электрическое питание VLT.

Для повторного запуска устройства после аварийной остановки следует деактивировать кнопку аварийной остановки, нажать кнопку сброса и отключить аварийную сигнализацию на панели оператора (подробное описание см. на стр. 12).

[Stop] Остановка

Останавливает выполнение текущего процесса и переходит на один этап назад в выполнении программы. Вы можете перейти еще на один этап назад, нажимая кнопку [Stop] несколько раз.

Tane op (поднять накатную доску)

Кнопка используется для поднятия накатной доски вручную.

Также используется в сочетании с кнопкой [Stop] для открытия ножа для обрезания пленки.

Также используется в сочетании с кнопкой [Tane Ned] (опустить накатную доску), чтобы сохранить в настройках регулируемую начальную точку.

[Start] Запуск

Эта кнопка запускает следующую последовательность цикла. Ее функции такие же, как и функции ножной педали или коленного контакта с магнитом для оператора, выполняющего нажатие коленом.

Tane ned (опустить накатную доску)

Кнопка используется для опускания накатной доски вручную.

Также используется в сочетании с кнопкой [Tane Op] (поднять накатную доску), чтобы сохранить в настройках регулируемую начальную точку.

Регулируемая начальная точка:

Для повышения скорости выполнения процесса растягивания, начальная точка, установленная по умолчанию, может быть отрегулирована в соответствии с потребностями пользователя.

1. Нажмите кнопку [Tane ned] или [Tane op] (т.е., опустить или поднять накатную доску, соответственно) до тех пор, пока основа доски не будет находиться в положении, которое вы желаете использовать в качестве начального.
2. Для того, чтобы устройство запомнило данное положение, нажмите одновременно кнопки [Tane op] и [Tane ned]. Положение будет сохранено в памяти устройства, которое будет использовать его в качестве начальной точки для операции растягивания.

Нож для обрезки пленки (открыт):

Одновременно нажимая на кнопки [Stop] и [Tane op] вы открываете нож для обрезки пленки.

Описание функции:

Описание программной последовательности при растягивании шкурки.

Запуск: Основа накатной доски, как правило, будет расположена в нижней части устройства, в заранее определенной начальной точке. Вы начинаете процедуру, помещая накатную доску в основу доски.

После сбоя электропитания или аварийной остановки основа накатной доски начнет с поиска нулевой точки, находящейся в самом верху, после чего опустится в заданную начальную точку.

Теперь устройство готово к работе.

Поиск края шкурки:

Нажмите [Start]: Устройство будет перемещаться вниз до тех пор, пока не будет найден край шкурки. Когда датчик определит наличие шкурки, устройство остановится и переместится на небольшое расстояние вверх (расстояние в мм настраивается, см. стр. 15).

Если устройство не определит наличие шкурки, вы можете остановить устройство, нажав коленом на кнопку [Start].

При этом оператору следует убедиться, что шкурка расположена в положении, позволяющем щеткам ее зафиксировать.

Предварительное растягивание:

Нажмите [Start]: Задние щетки зафиксируют шкурку.

Если в меню настроек функция предварительного растягивания задействована (ON), основа сместится на небольшое расстояние, растягивая заднюю часть шкурки.

Сила растягивания и время предварительного растягивания могут быть отрегулированы в настройках, динамическое предварительное растягивание может быть задействовано или отключено (см. стр. 22).

Растягивание при низком давлении:

Нажмите [Start]: Передние щетки сомкнутся и шкурка будет растянута при низком давлении. Если высокое давление не активировано, устройство останется в данном положении и будет выведено сообщение "WRAP up" (Выполнить операцию обматывания).

Сила растягивания для растягивания при низком давлении может быть задана в настройках (см. стр. 25).

Растягивание при высоком давлении:

Если размер шкурки не может быть растянут до следующего размера, высокое давление не будет автоматически активировано. Нажмите [Start] для активирования высокого давления вручную.

Растягивание при высоком давлении в автоматическом режиме
Если длина шкурки может быть растянута до следующего размера, высокое давление активируется автоматически.
Затем устройство оценит целесообразность применения автоматического штампования.
Если автоматическое штампование не применяется, будет выведено сообщение "WRAP nu" (Выполнить операцию обматывания).

Сила растягивания для растягивания при высоком давлении может быть задана в настройках (см. стр. 25).
Длительность паузы и активация высокого давления при недостающих до следующего размера миллиметрах также может быть задана в настройках (см. стр. 23).

Автоматическое штампование:

После паузы, завершающей последовательность операций при высоком давлении, устройство оценивает необходимость применения автоматического штампования. Если автоматическое штампование применяется, будет выведено сообщение "WRAP nu" (Выполнить операцию обматывания) после того, как будет определена невозможность достижения следующего размера.
Первое штампование будет выполнено с задействованными настройками для высокого давления.

Штампование:

Если длина шкурки приближается ко следующему размеру, она может быть еще растянута при нажатии на кнопку [Start].
При первой активации функции штампования (автоматически/вручную), будут задействованы настройки для высокого давления.
Последующее штампование растянет шкурку при большем давлении и скорости
(настройки штампования описаны на стр. 24).

Нажмите [Start]: Основа накатной доски опустится на небольшое расстояние, а затем переместится на несколько миллиметров за начальную точку. После растягивания шкурки на несколько дополнительных миллиметров устройство определяет, не слишком ли высокое давление применяется к шкурке. При необходимости воздействие на шкурку ослабляется до тех пор, пока не будет достигнуто желаемое давление.
Данная операция может повторяться до тех пор, пока не будет достигнут следующий размер.
При достижении следующего размера операция штампования не проводится и на панель оператора выводится сообщение "For kort til næste størrelse" ("Шкурка слишком коротка для достижения следующего размера").

Настройки давления при растягивании (см. стр. 25).
Настройки скорости (см. стр. 24).

Обматывание: Для фиксации шкурки после разжимания щечек нижняя часть шкурки будет обмотана пленкой.

Нажмите одновременно две кнопки [WRAP].

Если шкурка должна быть растянута всего на несколько миллиметров для достижения следующего размера, обматывание выполнено не будет и на панель оператора будет выведено соответствующее сообщение.

Обматывание можно выполнить вручную нажав кнопку [Fortsæt] (продолжить) на панели оператора, а затем заново запустить процедуру обматывания, вновь нажав одновременно две кнопки [WRAP].

Процедура обматывания выполняется:

1. Если задействована функция Release, устройство слегка ослабит фиксацию шкурки, если такое возможно.
2. Модуль обматывания начнет вращаться для обматывания шкурки пленкой.
3. Шкурка обматывается при определенном количестве оборотов, без движения основы накатной доски.
4. Щетки расходятся и освобождают шкурку.
5. Основа накатной доски поднимается на несколько миллиметров, при этом обматывание шкурки продолжается.
6. Основа накатной доски останавливается после нескольких оборотов модуля обматывания (см. ниже) для удерживания пленки на месте.
7. Наконец, пленка обрезается и основа накатной доски поднимается максимально вверх, подавая шкурку оператору.

Количество оборотов в верхней части, длина зоны обматывания и количество оборотов в нижней части шкурки могут быть заданы в настройках.

(Настройки процедуры обматывания описаны на стр. 24).

База данных:

По достижении основы накатной доски крайнего верхнего положения шкурка заносится в базу данных.

База данных позволяет хранить данные 20 производителей.

База данных разделена на несколько регистров.

- каждому из 20 производителей выделяется область регистра.
- затем указываются различия между шкурками самцов/самок
- наконец, шкурка заносится в регистр, на основании длины шкурки, достигнутой в процессе растягивания

Подготовка к обработке следующих шкурок:

После того, как основа накатной доски находится в течение непродолжительного времени в верхнем положении, она опускается в заданную начальную позицию для экономии времени.

В таком положении устройство ожидает запуска процедуры растягивания следующей шкурки.

Использование панели оператора

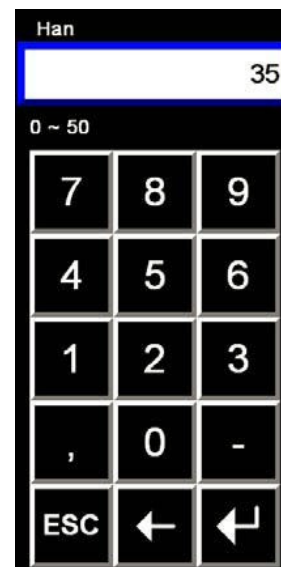


Дисплей

Дисплей обеспечивает оператора информацией о длине шкурки, размере и давлении в ходе растягивания.

Также он позволяет определить заданные точки и вывести сохраненные данные.

Поскольку панель оборудована сенсорным экраном, для активации функций требуется всего лишь коснуться экрана в заданных точках, в которых изображены кнопки и поля ввода.



Ввод данных:

Если вам требуется изменить значение в поле настройки, коснитесь экрана в точке, в котором отображена кнопка/поле ввода.

На дисплей будет выведено поле ввода, в котором вы можете ввести новое значение заданного параметра. После ввода данных нажмите [Enter].

Под полем ввода данных находится ряд значений. Они представляют минимальные и максимальные значения вводимых данных.

Если вы не желаете изменять значения заданных параметров, нажмите [Esc].

Стартовый экран:

Стартовый экран выводится на дисплей при подключении устройства к источнику питания.

Данный экран позволяет выбрать язык интерфейса.

Если вы не желаете изменять язык, нажмите [OK] для перехода к главному меню.

Кнопка аварийной остановки:

Если устройство остановлено с помощью кнопки аварийной остановки, на дисплей будет выведен стартовый экран.

Отключите сигнализацию: вы можете закрыть этот экран, нажав на кнопку [Reset alarm] (отключить сигнализацию). Однако, сигнализация будет вновь активирована через 60 секунд, если не был выполнен сброс аварийной остановки.

Для продолжения работы с устройством после аварийной остановки необходимо:

1. Отпустить кнопку аварийной остановки.
2. Затем нажать на синюю кнопку сброса.
3. Наконец, нажать на этом экране на кнопку [Reset alarm].

После этого устройство переместит основу накатной доски в крайнее верхнее положение для поиска нулевой точки. Затем основа накатной доски переместится вниз в заданную начальную точку.

Теперь устройство готово к работе.

Главное меню:

Главное меню содержит 6 кнопок функций.

[Produktion] (Производство) Нажмите на эту кнопку для вывода экрана, отображаемого на дисплее в ходе производства.

[Gen. Setup] (Общие настройки): Нажмите эту кнопку для вывода на дисплей экрана общих настроек.

[Skindtyper] (Тип шкурки) позволяет перейти к настройке типа шкурки.

[Wrap] (Обматывание) позволяет перейти к экрану настройки функции обматывания.

[Info] (Информация) позволяет перейти к меню, содержащему информацию об устройстве.

[Statistics] (Статистика): Нажмите для вывода на экран статистики обработки шкурок.



Main Menu [F1: Production] (Главное меню:
производство)

Отображает выбранные элементы настройки типа шкурки
(заданный текст "Type 2" может быть изменен)

Рабочий экран:

Отображает, сколько миллиметров недостаточно для
достижения следующего размера

Отображает размер шкурки

Нажмите эту кнопку для переключения между шкурками
самцов/самок (текущий выбор отображается на экране).

Выберите настройки для одного из четырех
типов шкурок.

Mangler m.m. :	57	Han
Størrelse nu:	50	Skind Type
Setup: Type 2		Normal
Stk. i dag:	-1	Annuler
Sidste størrelse:	50	Retur
Længde i mm.:	1028	
Aktuelle tryk :	65	
Avler nr.:	1	

Skindtype valg :
Type 1
Type 2
Type 3
Type 4
Retur

Номер производителя: вы
можете перейти к другому
производителю, нажав
соответствующую кнопку

Перейдите в режим мягкой обработки шкурок,
при котором в отношении шкурок, не
допускающих обычной обработки, будут
применены особые настройки.

После полного растягивания шкурки функция
Soft (Мягкая обработка) будет отключена (см.
стр. 29).

Данная кнопка выводится на экран только
после занесения данных о шкурке в
статистику.

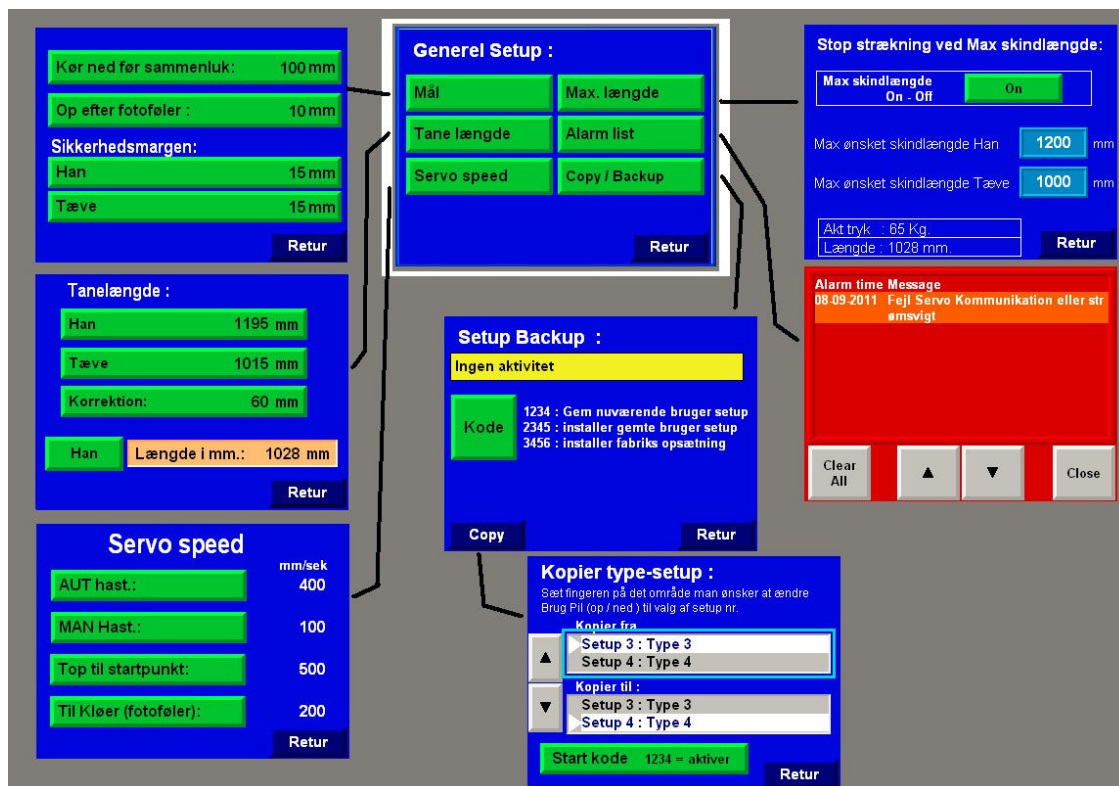
Кнопка [Annuler] (отменить) позволяет
удалить последнюю обработанную шкурку из
статистики.

0	Normal
50	
1028	
65	
1	Retur

Главное меню [Gen. setup] (Общие настройки) > (белая рамка = меню)

Общие настройки:

Обзор системы меню общих настроек



В общих настройках допускается следующее:

- Выбор расстояния, до которого проводится растягивание
- Выбор дистанции, до которой производится поднятие накатной доски после того, как датчик определит наличие шкурки
- Изменение пределов безопасности
- Изменение длины растягивания
- Изменение коэффициента корректировки (калибровочная величина)
- Изменение скорости сервопривода
- Активация значения максимальной длины шкурки
- Просмотр списка включения аварийной сигнализации
- Создание резервной копии настроек
- Копирование значений настроек одного типа в настройки другого типа

Главное меню [Gen. setup] (Общие настройки) > General setup [Measures] (Общие настройки [Измерения])

Измерения:

Функция “Kør ned før sammenluk” (опускаться перед закрытием) позволяет сжать основу накатной доски при растягивании на некотором расстоянии ниже.

Если настраиваемая начальная точка находится ниже этой заданной точки, устройство зажмет накатную доску сразу же после нажатия кнопки [Start].

Op efter fotoføler (поднять после срабатывания датчика): Поскольку фотодатчик расположен под одной из щечек, он определит наличие шкурки после того, как она слегка пройдет оптимальное для фиксации щечками положение.

Данный пункт позволяет задать расстояние в миллиметрах, на которое накатная доска будет поднята после срабатывания фотодатчика.



Sikkerhedsmargen (пределы безопасности):

Данная величина отнимается от значений "**lacking mm**" (недостающее расстояние в миллиметрах) и "**size**" (размер), выводимые на экран в процессе производства и на другие элементы устройства.

Это необходимо для уверенности в том, что размеры шкурки превышают заданные на экране и шкурки будут удовлетворять необходимым требованиям после завершения растягивания.

[**Han**] пределы безопасности шкурок самцов.

[**Tæve**] пределы безопасности шкурок самок.

Главное меню [Gen. setup] (Общие настройки) > General setup [Board length] (Общие настройки [Длина накатной доски])

Длина накатной доски:

На данном экране вам необходимо ввести значение длины накатной доски

[Male] Длина накатной доски

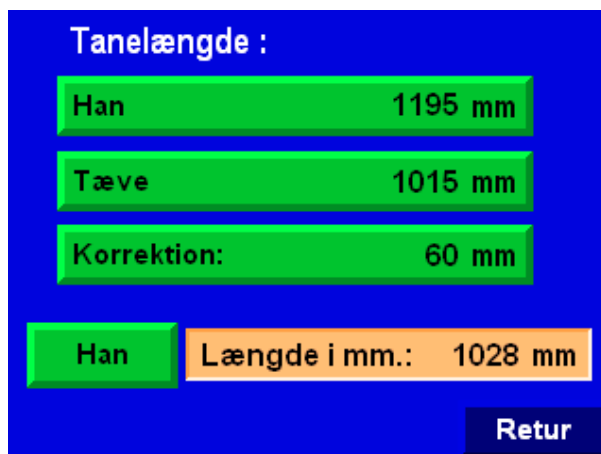
для шкурок самцов

[Female] Длина накатной доски для

шкурок самок

[Correction] (Коррекция): данное значение применяется для калибровки устройства, позволяющей достичь соответствия между длиной, указанной на панели оператора, и фактической длиной шкурки.

Коэффициент коррекции представляет собой различие между длиной в миллиметрах, выведенной на дисплей, и измеренной длиной от кончика шкурки до горизонтального среза в держателях шкурки.



Калибровка:

Коэффициент коррекции является величиной, которую вы изменяете при калибровке устройства. (Подробную информацию см. в описании процедуры). Вам также необходимо вручную контролировать автоматически измеряемую устройством длину растягивания для подтверждения правильного выполнения устройством процедур растягивания.

Процедура калибровки:

1. Переместите основу накатной доски в крайнее верхнее положение, нажав на кнопку [Tape op].
2. Измерьте расстояние в миллиметрах от горизонтального среза щечек до основы накатной доски.
3. Введите измеренное расстояние в поле ввода коэффициента коррекции.
4. В качестве контрольной меры можно установить в устройство новую шкурку и переместить основу накатной доски на небольшое расстояние вниз.
5. Затем необходимо измерить расстояние от кончика шкурки до горизонтального среза щечек.
6. Значение должно быть равным значению в поле "length in mm" (длина в миллиметрах). С помощью кнопки, расположенной слева от оранжевого поля, можно переключаться между шкурками самцов и самок, так что вы можете контролировать измерения любого типа, не покидая данного экрана.

Примечание!
Ответственность за калибровку и работу устройства с правильными настройками длины растягивания возлагается на оператора.

Проводите регулярные контрольные измерения, предпочтительно несколько раз в день.



Главное меню [Gen. setup] (Общие настройки) > General setup [Servo speed] (Общие настройки [Скорость сервопривода])

Скорость сервопривода:

Данный экран позволяет изменить скорость, с которой основа накатной доски перемещается вверх и вниз.

[AUT hast] (скорость в автоматическом режиме) Скорость основы накатной доски, при которой она находится под контролем программы для растягивания при низком и высоком давлении, и при поднятии основы накатной доски при завершении операций.

[MAN hast] (скорость в ручном режиме) Такая скорость применяется при использовании кнопок со стрелками на устройстве, позволяющими перемещать основу накатной доски вверх/вниз.

[Top til startpunkt] (из верхнего положения в начальную точку) Скорость основы накатной доски при ее перемещении из верхнего положения в настраиваемую начальную точку. Как правило, эта скорость довольно высока для экономии времени.

[Til kløer (fotoføler)] (в направлении щечек (фотодатчика)) Скорость основы накатной доски при ее перемещении от настраиваемой начальной точки вниз, до определения фотодатчиком наличия шкурки. Это средняя скорость, поскольку накатная доска должна опуститься в держатель шкурки, но позади щечек, что позволит фотодатчику определить ее наличие.

При возникновении сбоя, когда фотодатчик не останавливает устройство, вы можете нажать коленом кнопку [Start], после чего устройство будет остановлено.

Кроме того, вы можете задать скорость для:

- предварительного растягивания (см. стр. 22)
- штампования (см. стр. 24)

Такие параметры могут быть заданы на соответствующих экранах.



Главное меню [Gen. setup] (Общие настройки) > General setup [Max length] (Общие настройки [Общая длина])

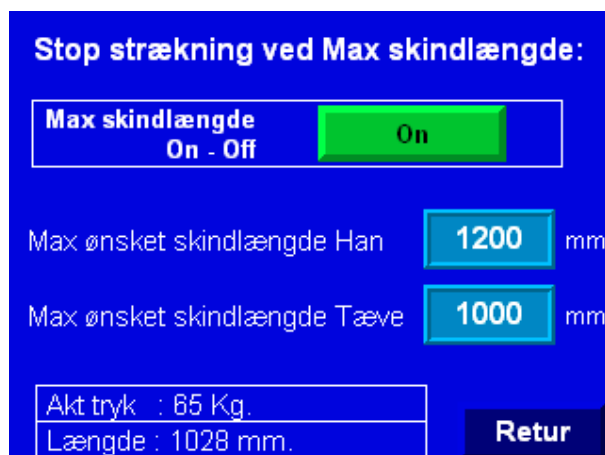
Общая длина:

Вы можете задать данное значение, при котором при превышении шкуркой заданной длины устройство прекратит ее растягивание.

Кнопка ON-OFF (Вкл/Выкл):

Цвет кнопки:

- красный, когда данная функция отключена (Off)
- зеленый, когда данная функция включена (On)



Значения максимальной длины:

Вы можете ввести желаемые значения максимальной длины шкурки самцов и самок в два синих поля.

Экран информации:

Если длина шкурки превышает заданные значения максимальной длины при растягивании, оператору будет выведено сообщение с рекомендацией обмотать шкурку, поскольку ее длина превысила максимальное значение.

Данное сообщение будет выведено независимо от отображаемого в данный момент экрана.



Главное меню [Gen. setup] (Общие настройки) > General setup [Alarm list] (Общие настройки [Список срабатываний аварийной сигнализации])

Список срабатываний аварийной сигнализации:

На этом экране можно просмотреть текущее и предыдущие срабатывания сигнализации.

[**Clear All**] (Очистить все) удаляет все записи о срабатывании сигнализации

[**Pil op**] (стрелка вверх) Перемещает список вверх

[**Pil ned**] (стрелка вниз) Перемещает список вниз

[**Close**] Закрывает экран



Типы аварийной сигнализации, подаваемой устройством, описаны в документе ниже.

Главное меню [Gen. setup] (Общие настройки) > General setup [Copy / Backup] (Общие настройки [Копировать / Создать резервную копию])

Резервная копия настроек:

На данном экране вы можете сохранить/задать наиболее важные параметры настроек.

Общие данные:

- Dynamic On / Off (Динамическое выполнение Вкл/Выкл)
- Safety Margin (Пределы безопасности)
- Stretch lengths (Значения длины растягивания)
- Correction value (Коэффициент коррекции)
- Servo speed (Скорость сервопривода)

Данные для шкур 4 типов

- Pre-stretch (Предварительное растягивание)
- Pressure change (Изменение давления)
- Stretching time (Время растягивания)
- Stamp values (Значения штампования)
- Stretch pressure (male/female) (Давление при растягивании (для шкур самцов/самок))
- Wrap alarm (Аварийная сигнализация при обматывании)



[**Kode**] (код)

При нажатии на кнопку [**Kode**] на экран выводится поле ввода.

Если вы введете **1234** и нажмете [Enter], представленные выше данные будут записаны в память.

В информационном поле в верхней части текстового блока будет выведено сообщение „Nuværende bruger setup er gemt” ("Текущие настройки сохранены").

Если вы введете **2345** и нажмете [Enter], будут задействованы значения предварительно сохраненных пользовательских настроек.

В информационном поле в верхней части текстового блока будет выведено сообщение "Gemte burger setup er installeret" ("Задействованы сохраненные пользовательские настройки").

Если вы введете **3456** и нажмете [Enter], будут задействованы заводские настройки и выведено сообщение "Fabriks opsætning er installeret" ("Задействованы заводские настройки") в информационном поле в верхней части текстового блока.

Если Вы введете какую-либо другую комбинацию, в информационном поле в верхней части будет выведено сообщение "Forkert kode!" (неверный код).

Главное меню [Gen. setup] (Общие настройки) > Setup backup [Copy] (Резервная копия настроек [Копировать])

Копирование параметров настроек:

Этот экран позволяет копировать значения параметров из настройки одного типа в настройку другого типа.

Если вы задали все величины параметров для, например, Типа 1, и желаете копировать эти величины с Типа 1 в настройки другого или других типов для экономии времени, вы можете это сделать с помощью данного экрана.

Вам необходимо отредактировать настройки другого типа и изменить некоторые скопированные значения.

Процедура

1. Нажмите, например, поле "Kopier fra" (копировать из), после чего активное поле будет заключено в синюю рамку.
2. Используйте стрелки (вверх/вниз) для выбора номера настроек в поле.
3. Когда с помощью кнопок в поле появится необходимый номер настроек, нажмите "kopier til" (копировать в), после чего будут активированы целевые настройки.
4. Теперь вы можете с помощью кнопок со стрелками (вверх/вниз) выбрать номер настроек, в которые необходимо копировать данные.
5. Чтобы начать копирование, нажмите кнопку [Start Kode] (ввести код), после чего на дисплей будет выведено поле ввода. Теперь введите код 1234 и нажмите [Enter], после чего процесс копирования будет завершен.



Главное меню [Pelt types] (Типы шкурок) > (Настройка типа шкурок)

Типы шкурок:

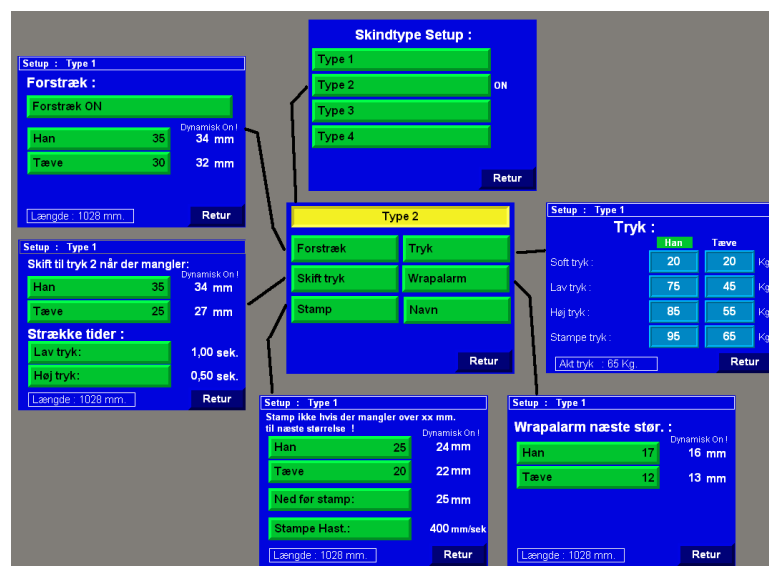
- В главном меню нажмите [Skindtyper] (типы шкурок)
- На дисплей будет выведено меню, содержащее кнопки для каждого из 4 типов шкурок.
- В нем вы можете выбрать один из 4 типов шкурок, настройки которого вы желаете просмотреть/изменить.

Функция "Тип шкурок":

Здесь вы можете ввести 4 различные набора параметров для обработки шкурок. Преимущество данной функции состоит в том, что вы можете быстро перевести устройство в режим обработки шкурок другого типа, без необходимости входа в меню настроек для изменения параметров. На экране производства вам всего лишь необходимо выбрать один из 4 типов настроек, приемлемый для обработки шкурок определенного типа.

Активные настройки:

На иллюстрации ниже вы видите значение ON рядом с "type 2". Это означает, что устройство задействует настройки для типа 2.



Каждый тип шкурок содержит информацию о следующих параметрах:

- Pre-stretch (Предварительное растягивание)
- Pressure change settings (Настройки изменения давления)
- Stretch times (Значения времени растягивания)
- Stamp settings (Настройки штампования)
- Pressure settings for males/females (Настройки значений давления для шкурок самцов/самок)- мягкое применение давления, низкое давление, высокое давление, давление штампования)
- Wrap alarm settings (Настройки сигнализации при обматывании)

Главное меню [Pelt types] (Типы шкурок) > Pelt types [Type 1 to 4] (Типы шкурок [Тип 1-4])

Меню Pelt types (Типы шкурок)

Тип шкурки выводится в верхней части. "Type 2"

[**Forstræk**] (предварительное растягивание) выводит экран с настройками предварительного растягивания

[**Skift tryk**] (изменение давления) выводит экран с настройками, определяющими изменение давления с низкого на высокое

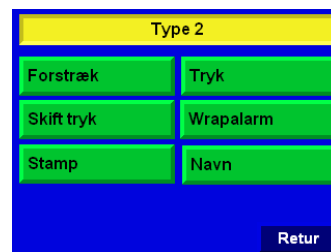
[**Stamp**] (штампование) выводит экран с настройками штампования

[**Tryk**] (давление) выводит экран с настройками давления растягивания при различных условиях.

[**Wrapalarm**] выводит экран с настройками, для которых сигнализация при обматывании будет выведена на экран

[**Navn**] (название) выводит экран, позволяющий задать другое название для определенного типа шкурок. При изменении названия типа шкурок новое название будет отображаться в любом поле, позволяющем переключаться между типами шкурок.

Например, при вводе "Черная шкурка" вместо "Type 2" название "Черная шкурка" будет отображаться в каждом из полей, в которых до этого отображалось название "Type 2".



Примечание:

В задней части панели оператора находится разъем USB. Разъем позволяет подключить стандартную USB-клавиатуру и быстро вводить различные названия шкурок.

Главное меню [Pelt types] (Типы шкурок) > Pelt types [Type 1-4] (Типы шкурок [Тип 1-4]) > Pelt type menu [pre-stretch] (Меню типа шкурок [предварительное растягивание])

Предварительное растягивание:

Название типа шкурки выводится в верхней части.

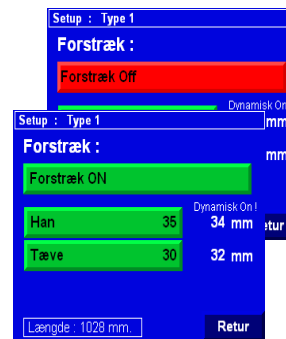
Предварительное растягивание - функция растягивания задней части шкурки непосредственно после сжатия щечек (передние щечки остаются разжатыми).

[**Forstræk On**] Вы можете активировать (зеленый) или отключить (красный) функцию предварительного растягивания для данного типа шкурки.

[**Han**] (шкурки самцов) Позволяет задействовать функцию предварительного растягивания для шкурок самцов.

Dynamic (ON/OFF - Вкл/Выкл - изменение допускается только при введении кода авторизации). Если данная функция задействована, вполне вероятно, что в крайней правой части будет выведено другое значение. Значение на зеленой кнопке будет означать значение предварительного растягивания для шкурки самца размером 6.0. Значение в правой части показывает величину, на которую будет растянута шкурка текущей длины в ходе предварительного растягивания (текущая длина отображается в нижней части экрана).

[**Tæve**] (шкурки самок) Позволяет задействовать функцию предварительного растягивания для шкурок самок.



Функция динамической обработки аналогична таковой для шкурки самцов, единственным различием является значение на кнопке, отображающее длину, на которую будет растянута шкурка самки размером 4.0.

Главное меню [Pelt types] (Типы шкурки) > Pelt types [Type 1-4] (Типы шкурки [Тип 1-4]) > Pelt type menu [Change pressure] (Меню типа шкурки [Изменение давления])

Изменение давления:

Название типа шкурки выводится в верхней части.

Skift til tryk 2 når der mangler (Задействовать давление 2 при недостающей длине):

Данная функция предназначена для определения необходимости автоматического изменения давления при растягивании от низкого к высокому.

Высокое давление задействуется автоматически, если значение "missing mm" (недостающая длина в мм) меньше, чем динамическая заданная точка.

Однако если значение "missing mm" превышает динамическую заданную точку, будет выведено сообщение "Wrap nu!" (Обмотать сейчас!)

(См. иллюстрацию ниже)



Данное сообщение будет выведено независимо от отображаемого в данный момент экрана.

Вы можете задействовать высокое давление вручную, нажав коленом на кнопку [Start].

[Han] (шкурки самцов) Вы можете задать максимальное значение в миллиметрах, недостающих у шкурки самцов, чтобы достичь следующего размера, при котором устройство автоматически задействует высокое давление при растягивании.

Dynamic (Динамическая обработка): (ON/OFF - Вкл/Выкл - изменение допускается только при введении кода авторизации).

Если данная функция задействована, вполне вероятно, что в крайней правой части будет выведено другое значение.

Значение на зеленой кнопке отвечает недостающей длине в миллиметрах шкурки самца размером **6.0**. Значение в правой части отвечает расстоянию, недостающему шкурке текущей длины до задействования высокого давления. (Текущая длина отображается в нижней части экрана).

[Tæve] (шкурки самок) Аналогичная функция, применимая к шкуркам самок. Значение на кнопке отвечает расстоянию в миллиметрах, недостающему для достижения следующего размера шкурками самок размером 4.0, если задействована функция динамической обработки.



Время растягивания (Strækketider):

Данные настройки определяют время, необходимое на растягивание определенной шкурки при различных значениях давления растягивания.

[Lav tryk:] (низкое давление) Вы можете задать промежуток времени, по истечении которого устройство определит необходимость автоматической активации высокого давления.

[Høj tryk:] (высокое давление) Вы можете задать промежуток времени, в течение которого устройство будет работать при высоком давлении перед процедурой штампования или обматывания шкурки.

PS. После завершения периода работы с высоким давлением штампование будет проведено автоматически, за исключением случаев, когда длина до достижения следующего размера слишком велика.

Главное меню [Pelt types] (Типы шкурок) > Pelt types [Type 1-4] (Типы шкурок [Тип 1-4]) > Pelt type menu [Stamp] (Меню типа шкурок [Штампование])

Штампование:

Название типа шкурки выводится в верхней части.

Не проводите штампование, если для достижения следующего размера недостает xx миллиметров!

Данная функция необходима для предотвращения процедуры штампования, если достижение следующего размера не представляется возможным. На экран будет выведено сообщение „Skind er for kort til næste størrelse” (“Длина шкурки слишком мала для достижения следующего размера”), сообщающее оператору об отмене штампования данной шкурки. Сообщение будет удалено при активации функции обматывания.



Данная функция может быть отключена при установке значений более 60 мм. При этом устройство в любом случае будет проводить операцию штампования шкурки.

[Han] (шкурки самцов) Вы можете задать предел, определяющий прерывание процесса штампования. Если для достижения следующего размера недостает более 25 мм (как показано на иллюстрации), процедура штампования проведена не будет. Значение на кнопке представляет величину, применяемую при размере шкурки 6.0 и задействованной функции динамической обработки.



[Tæve] (шкурки самок) Функция аналогична описанной выше, применяется в отношении шкурок самок.

Dynamic (Динамическая обработка): (ON/OFF - Вкл/Выкл - изменение допускается только при введении кода авторизации).

Если функция задействована (ON), значение на зеленой кнопке будет применено к длине шкурок самцов размером 6.0 и шкуркам самок размером 4.0. Если размеры шкурок меньше, предполагается, что шкурки могут быть растянуты на меньшую длину. На иллюстрации справа показаны пределы длины текущей шкурки. (Длина текущей шкурки показана в нижней части экрана).

[Ned før stamp] (опустить перед штампованием) Вы можете задать расстояние, на которое опустится основа накатной доски перед штампованием. Данная величина также отвечает длине, на которую устройство будет пытаться растянуть шкурку в ходе процедуры растягивания. То есть, в данном случае устройство в первую очередь сместится на 25 мм вниз. Затем устройство добавит это пройденное вниз расстояние к необходимой длине растягивания, так что устройство после этого попытается переместиться на 25+25 мм = 50 мм вверх. Данные операции проводятся со значениями скорости и давления растягивания, которые можно отдельно определить для процедуры штампования.

[Stamp hast.] (скорость при штамповании) Вы можете задать скорость перемещения основы накатной доски в ходе штампования. Такая скорость, как правило, несколько выше, чем другие скорости сервопривода, что может быть задано в общих настройках.

Главное меню [Pelt types] (Типы шкурок) > Pelt types [Type 1-4] (Типы шкурок [Тип 1-4]) > Pelt type menu [Pressure] (Меню типа шкурок [Давление])

Давление:

На данном экране вы можете задать давление растягивания для различных процедур программы.

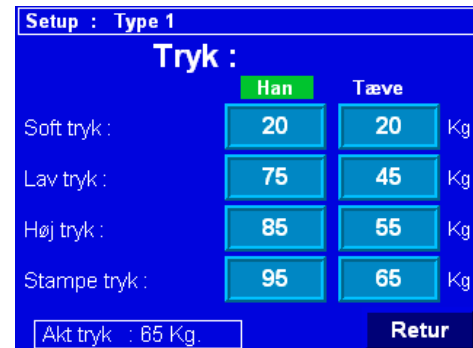
Название типа шкурки выводится в верхней части.

Han/tæve (шкурки самцов/самок):

Заданные значения выводятся в 2 колонки. В одной колонке содержатся заданные значения для шкурок самцов, в другой - для шкурок самок. Выбранные значения подсвечиваются зеленым цветом.

[Soft tryk] (мягкое давление) Данные настройки применяются вместо настроек низкого давления при задействовании мягкой обработки на рабочем экране.

(Они необходимы для шкурок, в отношении которых стандартную обработку применить невозможно).



	Han	Tæve	
Soft tryk :	20	20	Kg
Lav tryk :	75	45	Kg
Høj tryk :	85	55	Kg
Stampe tryk :	95	65	Kg

Akt tryk : 85 Kg. Retur

Мягкая обработка:

Данная функция предназначена для растягивания поврежденных шкурок, не подлежащих стандартным процедурам растягивания. Вы можете активировать мягкую обработку на рабочем экране, нажав на кнопку "Normal", текст которой после нажатия изменится на "Soft". После задействования режима мягкой обработки устройство будет растягивать шкурки с применением установок для мягкого давления.

Сигнализация необходимости обматывания отключена, так что устройство не предоставит никакой информации о том, достигла ли шкурка следующего размера. После растягивания шкурки функция мягкой обработки вновь сменится на обычную обработку.

[Low pressure] (Низкое давление): Данная функция предназначена для растягивания шкурок непосредственно после сжатия щечек на шкурке.

[High pressure] (Высокое давление): Данные параметры используются при активации высокого давления. Активация высокого давления происходит по истечении времени действия низкого давления, или вручную.

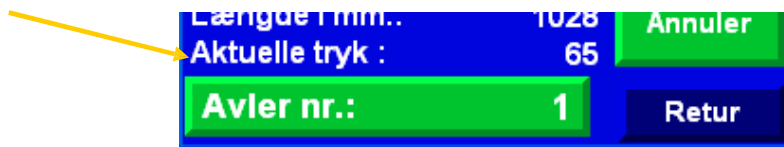
Данное значение также применяется при первой активации штампования.

Обратите внимание, что процедура штампования начинается автоматически по истечении времени действия высокого давления.

Таймер высокого давления можно настроить на экране "Change pressure" (Изменить давление) (см. стр. 23).

[Stamp pressure] (Давление при штамповании): Данные настройки применяются при более чем одной процедуре штампования шкурки.

Текущее значение давления устройства выводится в нижней части экрана. Вы можете получить значение текущего давления в нижней части рабочего экрана.



Главное меню [Pelt types] (Типы шкурок) > Pelt types [Type 1-4] (Типы шкурок [Тип 1-4]) > Pelt type menu [Wrap alarm] (Меню типа шкурок [Сигнализация о необходимости обматывания])

Сигнал о необходимости обматывания:

Описание функции:

Данная функция применяется для вывода информационного сообщения на дисплей, если шкурка может достичь следующего размера при дополнительном штамповании.

На данном экране может быть задано максимальное расстояние в миллиметрах, недостающее до следующего размера.

Если расстояние в миллиметрах, недостающее до следующего размера, меньше, чем заданная точка, функция обматывания не активируется, и на панель оператора выводится сообщение о том, что длина шкурки приближаются к следующему размеру.

При активации сообщения вы можете нажать кнопку [Fortsæt] (продолжить) для обматывания шкурки.

Однако вам следует вновь нажать две кнопки обматывания, после чего шкурка будет обмотана и сообщение будет удалено с дисплея.

Если вместо этого будет нажата кнопка [Start] для штампования шкурки, сообщение также будет удалено.

Данная функция может быть отключена при установке значений в 0.

В таком случае устройство всегда будет обматывать шкурку.

Название типа шкурки выводится в верхней части.

[Han] (шкурки самцов) Настройки для максимальной длины в миллиметрах, которых может не хватать для достижения следующего размера, для активации данной функции.

[Tæve] (шкурки самок) Функция аналогична описанной выше.

Dynamic (Динамическая обработка): (ON/OFF - Вкл/Выкл - изменение допускается только при введении кода авторизации).

Если функция задействована (ON), значение на кнопке применяется к шкуркам самцов размером 6.0 и шкуркам самок размером 4.0. Если размеры шкурок меньше, предполагается, что шкурки могут быть растянуты на меньшую длину. На иллюстрации справа показаны пределы длины текущей шкурки.

(Длина текущей шкурки выводится в нижней части экрана).



Главное меню [WRAP] (ОБМАТЫВАНИЕ) > Wrapping (Обматывание)

Обматывание:

Настройки функции обматывания позволяют вам определить особенности нанесения пленки на шкурку.

Обматывание шкурки:

1. При нажатии на обе кнопки обматывания, пленка будет намотана на шкурку.
2. При достижении заданного количества оборотов щетки разжимаются, и основа накатной доски перемещается вверх, причем намотка пленки на шкурку продолжается.
3. Когда основа накатной доски поднимется на заданное в настройках расстояние в миллиметрах, пленка будет намотана на шкурку в несколько оборотов для надежной фиксации пленки.
4. Наконец, пленка обрезается ножом, и основа накатной доски поднимается в крайнее верхнее положение.

Обматывание, Этап 1 (введите количество оборотов сверху) [Omgange på skind] (оборотов на шкурке) Вы перейдете на другой экран с 3 параметрами настройки. Причиной необходимости 3 параметров настройки является то, что чем выше давление при растягивании шкурки, тем больше необходимо обмотать шкурку для достижения желаемой длины.

На кнопке находится числовое значение (в данном случае 4). Данная величина изменяется в зависимости от величины прилагаемого давления растягивания и отображает количество оборотов пленки вокруг шкурки до того, как щетки будут разжаты и накатная доска поднимется вверх.

Иллюстрация: Количество оборотов вокруг шкурки после:

[Применения Мягкого/Низкого давления]:

Значение в этом поле отвечает количеству слоев, нанесенных на верхнюю часть в ходе обматывания, если устройство не применяло давления растягивания, превышающего значения низкого давления.

[Применения Высокого давления]: Значение в этом поле отвечает количеству слоев, нанесенных на верхнюю часть в ходе обматывания, если устройство применило высокое давление растягивания.

[Применения Давления штампования]: Значение в этом поле отвечает количеству слоев, нанесенных на верхнюю часть в ходе обматывания, если устройство выполнило штампование шкурки.

Обматывание, Этап 2 (смещение на несколько миллиметров вверх)

[Servo hast. op:] (скорость сервопривода при перемещении вверх) Позволяет определить, насколько быстро (мм/сек) основа накатной доски перемещается в ходе обматывания.

[Servo mm. op:] (перемещение сервопривода на расстояние в мм вверх) Позволяет определить, на сколько миллиметров переместится основа накатной доски в ходе обматывания.



Обматывание, Этап 3 (введите количество оборотов снизу)

[Omgange afslut:] (оборотов снизу) Позволяет выбрать количество оборотов пленки вокруг шкурки в нижней ее части.

P.S Необходимо определенное количество оборотов, чтобы не допустить ослабления пленки.

Главное меню [WRAP] (ОБМАТЫВАНИЕ) > Wrapping [Loosen] Обматывание [Ослабить] > Ослабляет крепление шкурки перед обматыванием

Ослабление:

При задействованной функции "release" (освободить), называемой здесь "loosen" (ослабить) устройство слегка ослабляет фиксацию шкурки, в зависимости от заданных параметров.

Mangler mm: (недостающих миллиметров)

Данная величина позволяет удостовериться в соблюдении определенной дистанции до порогового значения следующего меньшего размера.

Если значение равно, например, 50 мм (как показано), величина "недостающих миллиметров" на рабочем экране после ослабления не должна превышать 50. То есть, длина шкурки на 10 мм превышает нижний предел размера шкурки.



Slæk skind (ослабление фиксации шкурки):

Данная величина определяет, на сколько миллиметров будет ослаблена фиксация шкурки, если таковое возможно.

Если в поле "missing mm" (недостающих миллиметров) рабочего экрана содержатся сведения, что до следующего размера недостает 45 мм, расстояние до 50 мм составляет всего 5 мм. Соответственно, в таком случае фиксация шкурки будет ослаблена на 5 мм.

Главное меню [WRAP] (ОБМАТЫВАНИЕ) > Wrapping [VLT] (Обматывание [VLT]) > Frequency converter setup (Настройка преобразователя частоты)

Wrap Hastighed (Гц) (скорость обматывания):

Данный экран позволяет задать частоту двигателя, который оборачивает модуль обматывания.

Оранжевое поле: В этом поле выводятся данные счетчика оборотов, а также информация о максимальном количестве оборотов, в направлении которого ведется отсчет.

Счетчик можно обнулить, нажав синюю кнопку Reset (Сброс) при неактивном модуле обматывания.



Hastighed 1 (скорость 1): Эта скорость применяется на всем протяжении процесса обматывания.

Hastighed 2 (скорость 2): Эта скорость применяется при последнем обороте, перед завершением обматывания.

Test (Испытание): С помощью этих 2 кнопок возможно испытать систему обматывания.

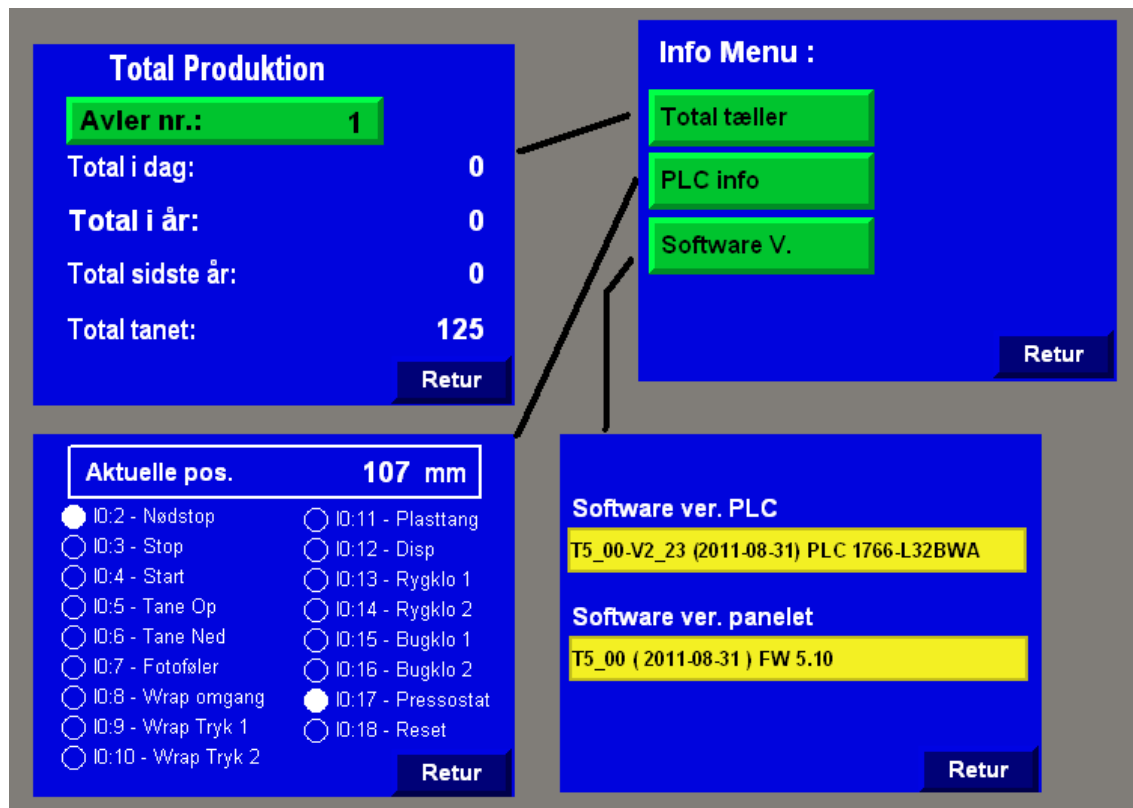
То есть, вы запускаете двигатель для контроля скорости и правильной работы двигателя. Двигатель работает только в том случае, когда нажата

кнопка Test, и оператору необходимо самому контролировать перемещение модуля обматывания в необходимое начальное положение перед началом работы.

Главное меню [Info] > Меню информации

Информация:

Обзор экрана меню информации



Главное меню [Info] > Меню информации: [Total count] (Общий подсчет)

Общая производительность:

На этом экране содержатся общие данные о выбранных производителях и об устройстве.

[Avler Nr.:] (номер производителя) В этом поле необходимо ввести номер производителя, общую производительность которого вам необходимо узнать.

[Total i dag] (всего сегодня): выводит количество шкурок, обработанных в определенный день.

[Total i år] (всего за год): выводит количество шкурок определенного производителя, обработанных в этот год.

[Total sidste år] (всего за последний год): выводит количество шкурок определенного производителя, обработанных за последний год.



[Total tanet] (всего обработано): выводит количество шкурок, обработанных на данном устройстве (в том числе шкурок, удаленных из статистики).

Главное меню [Info] > Меню информации: [PLC Information] (Информация о ПЛК)

Информация о ПЛК:

Данная страница позволяет просмотреть статус различных систем ввода ПЛК.

Aktuelle pos. — значения позиций, получаемых ПЛК с сервопривода. Значение равно 0, когда основа накатной доски расположена в верхнем положении, и возрастает при перемещении основы вниз.

На тестовом экране возможно просмотреть статус входных значений и их назначение.

Маркер синего цвета соответствует отсутствию вводимого значения.

Маркер белого цвета, как в

случае [I0: 2 – Nødstop] (аварийная остановка), свидетельствует о наличии напряжения в 24 В на канале ввода.

The screenshot shows a blue background with white text. At the top, it displays 'Aktuelle pos.' followed by '107 mm' in a white box. Below this is a list of 18 I/O points, each with a circular indicator. The indicators for I0:2, I0:11, I0:12, I0:13, I0:14, I0:15, I0:16, I0:17, and I0:18 are filled with white, while the others are empty. A 'Retur' button is located at the bottom right.

Indicator	Label
●	I0:2 - Nødstop
○	I0:3 - Stop
○	I0:4 - Start
○	I0:5 - Tane Op
○	I0:6 - Tane Ned
○	I0:7 - Fotoføler
○	I0:8 - Wrap omgang
○	I0:9 - Wrap Tryk 1
○	I0:10 - Wrap Tryk 2
○	I0:11 - Plasttang
○	I0:12 - Disp
○	I0:13 - Rygklo 1
○	I0:14 - Rygklo 2
○	I0:15 - Bugklo 1
○	I0:16 - Bugklo 2
●	I0:17 - Pressostat
○	I0:18 - Reset

Главное меню [Info] > Меню информации: [Software ver.] (Версия прошивки)

Версия прошивки:

Данная страница содержит информацию о версии прошивки ПЛК и панели оператора.

Для работы устройства необходима прошивка одной версии и, частично, даты выпуска, ПЛК и панели оператора.

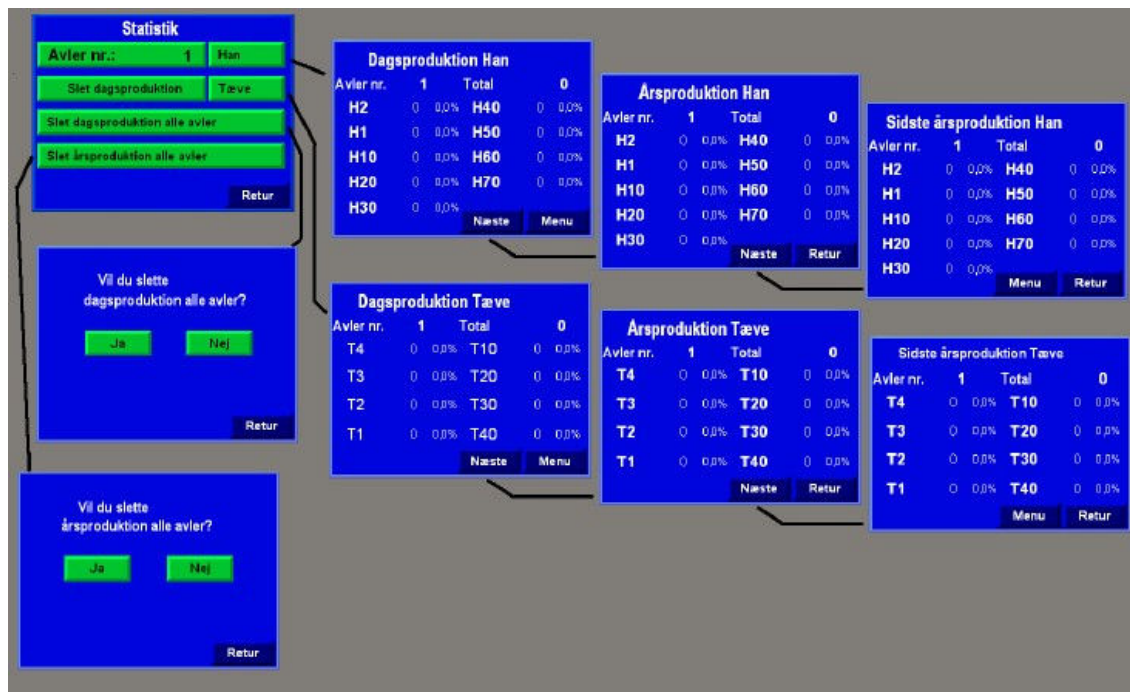
Первые 5 цифр представляют собой номер типа. Дата заключена в скобки.

The screenshot shows a blue background with white text. It displays 'Software ver. PLC' followed by 'T5_00-V2_23 (2011-08-31) PLC 1766-L32BWA' in a yellow box. Below this, it shows 'Software ver. panelet' followed by 'T5_00 (2011-08-31) FW 5.10' in a yellow box. A 'Retur' button is located at the bottom right.

Главное меню [F6: Statistics] (Статистика) > Статистика (белая рамка)

Статистика:

Обзор экрана статистики



На экране статистики содержится информация о количестве обработанных на данном устройстве шкурок животных различного пола и их длины для отдельных производителей.

Сбор данных:

С целью отслеживания количества шкурок, обработанных на данном устройстве, они подсчитываются в особых регистрах.

- Записи разделены таким образом, что вы можете выбрать одного из 20 производителей.
- Шкурки самцов и самок подсчитываются независимо.
- В конце операций длины шкурок подсчитываются независимо

В ходе процесса растягивания длина шкурки и пол животного записываются в оперативной памяти при активации функции обматывания. Шкурка не заносится в память до окончания ее обработки.

Отмена: (см. также описание на стр. 13)

- В течение 90 сек. после внесения шкурки в данные статистики подсчет можно отменить.
- Если вы начали обработку следующей шкурки, вы теряете возможность удалить запись последней шкурки в данные статистики.

Главное меню [F6: Statistics] (Статистика) > Статистика

Главное меню статистики:

На данном экране возможен выбор производителя и типа статистических данных для просмотра. Также можно удалить выбранные данные.

[Avler nr.] (номер производителя): Вы можете выбрать производителя, данные которого необходимо просмотреть.

[Han] (шкурки самцов): Произойдет переход к экрану, содержащему данные о ежедневном производстве шкурок самцов.

[Tæve] (шкурки самок): Произойдет переход к экрану, содержащему данные о ежедневном производстве шкурок самок. Подробное описание не приводится, поскольку структура меню похожа на таковую для шкурок самцов.

[Slet dagsproduktion] (удалить выход за день): Удаляет данные о ежедневном производстве для выбранного производителя.

[Slet dagsproduktion alle avler]: Удаляет данные о ежедневном производстве для всех производителей.

Однако после удаления данных вам вновь потребуется подтвердить операцию.



Dagsproduktion Han

Avler nr.	1	Total	0
H2	0 0,0%	H40	0 0,0%
H1	0 0,0%	H50	0 0,0%
H10	0 0,0%	H60	0 0,0%
H20	0 0,0%	H70	0 0,0%
H30	0 0,0%		

Næste Menu

Årsproduktion Han

Avler nr.	1	Total	0
H2	0 0,0%	H40	0 0,0%
H1	0 0,0%	H50	0 0,0%
H10	0 0,0%	H60	0 0,0%
H20	0 0,0%	H70	0 0,0%
H30	0 0,0%		

Næste Retur

Sidste årsproduktion Han

Avler nr.	1	Total	0
H2	0 0,0%	H40	0 0,0%
H1	0 0,0%	H50	0 0,0%
H10	0 0,0%	H60	0 0,0%
H20	0 0,0%	H70	0 0,0%
H30	0 0,0%		

Menu Retur

[Slet årsproduktion alle avler] Удаляет данные о ежегодном производстве для всех производителей.

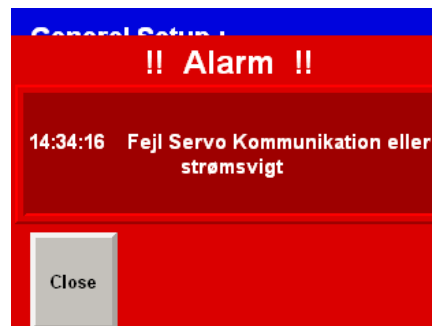
Однако после удаления данных вам вновь потребуется подтвердить операцию.

Меню выглядит, как показано на иллюстрации.

Сигналы:

Устройство может издавать ряд сигналов.

При возникновении соответствующих условий на дисплее отображается следующий экран. Текст в темно-сером поле различается, в зависимости от типа сигнала.



Аварийное сообщение	Описание сообщения
Memory is full for this breeder (Память для данного производителя переполнена)	Сообщение выводится при достижении регистром данных производителя для шкурок определенной длины значения в 32500 в год.
Emergency stop (Аварийная остановка)	Активирована кнопка аварийной остановки. Перезапустите устройство, нажав на синюю кнопку сброса, после этого выполните сброс панели оператора.
Low pressure alarm (Низкое давление)	Величина давления недостаточна для правильной работы устройства.
No pulse from sensor checking rotation (Отсутствие импульса от датчика оборотов)	Сообщение выводится при отсутствии оборотов двигателя модуля обматывания или при поврежденном датчике.
WRAP button constantly active (Кнопка WRAP - обматывание - постоянно активна)	Сообщение выводится при постоянно нажатой и удерживаемой в таком положении одной из кнопок "Wrap" (обматывание). Это внештатная ситуация, приводящая к блокированию процедуры обматывания.
WRAP buttons activated simultaneously (Кнопки обматывания нажаты одновременно)	Сообщение выводится в случаях, когда устройство определит соединение двух кнопок "Wrap" так, чтобы оператору требовалось нажать всего лишь одну кнопку для обматывания. Это внештатная ситуация, приводящая к блокированию процедуры обматывания.
Wrap > 30 laps (Обматывание > 30 оборотов)	Сообщение выводится в случаях, когда счетчик оборотов модуля обматывания достигает значения, превышающего 30 оборотов.
Back claw 1 not closing (Задняя щечка 1 не закрыта)	Если сигнал обратной связи от задней щечки 1 не является сигналом "закрытого положения", программа расценивает это, как незакрытую щечку.
Back claw 2 not closing (Задняя щечка 2 не закрыта)	Если сигнал обратной связи от задней щечки 2 не является сигналом "закрытого положения", программа расценивает это, как незакрытую

Belly claw 1 not closing (Передняя щечка 1 не закрыта)	Если сигнал обратной связи от передней щечки 1 не является сигналом "закрытого положения", программа расценивает это, как незакрытую щечку.
Belly claw 2 not closing (Передняя щечка 2 не закрыта)	Если сигнал обратной связи от передней щечки 2 не является сигналом "закрытого положения", программа расценивает это, как незакрытую щечку.
Back claw 1 not releasing (Задняя щечка 1 не открывается)	Если сигнал обратной связи от задней щечки 1 не является сигналом "открытого положения", программа расценивает это, как закрытую щечку.
Back claw 2 not releasing (Задняя щечка 2 не открывается)	Если сигнал обратной связи от задней щечки 2 не является сигналом "открытого положения", программа расценивает это, как закрытую щечку.
Belly claw 1 not releasing (Передняя щечка 1 не открывается)	Если сигнал обратной связи от передней щечки 1 не является сигналом "открытого положения", программа расценивает это, как закрытую щечку.
Belly claw 2 not releasing (Передняя щечка 2 не открывается)	Если сигнал обратной связи от передней щечки 2 не является сигналом "открытого положения", программа расценивает это, как закрытую щечку.
FRQ error xxx and "text" (Ошибка FRQ xxx и "текст")	При возникновении ошибки преобразователя частоты он передаст ПЛК соответствующий код. Код выводится на панели оператора, с номером (xx) и текстом, описывающим ошибку.
VLT error no communication (Ошибка VLT - отсутствующая связь)	При отсутствии питания VLT или ошибках связи между PLC и VLT.
Servo error (Ошибка сервопривода)	Возникает при наличии ошибок сервопривода.
Servo error no communication (Ошибка сервопривода - отсутствующая связь)	Возникает при отсутствии питания сервопривода или отключении разъема LAN.