

A 7000


 Dźwig nr: 273833 - Polen
 Data: 020909

 Cibes Lift AB
 Box 6
 811 02 JÄRBO
 Tel. +46 290 29550

Zaprogramowane wartości w PLC HITACHI EB 28

	Zaprogramowanie	Zmiany	Funkcja
CNT 0	0		Pokazuje aktualne p ^o żenie dźwigu
CNT 1	0		Najniższy poziom (zawsze zero)
CNT 2	515		Ilość impulsów dla drugiego poziomu
CNT 3	777		Ilość impulsów dla trzeciego poziomu
CNT 4	1340		Ilość impulsów dla czwartego poziomu
CNT 5	1670		Ilość impulsów dla piątego poziomu
CNT 6			Ilość impulsów dla szóstego poziomu
CNT 7	1660		Max. poziom. 10 impulsów poniżej najwyższego przystanku
CNT 8			Odcinek jazdy ze zmniejszon ¹ prędkości ¹ przed przystankiem
TMR 9	60 s		Czas ruchu
CNT 10	0		Strata wysokości wyniku pociągu przy jeździe na dół ³
CNT 11	10		Strata wysokości wyniku pociągu przy jeździe do góry
TMR 12	0		Opóźnienie otwarcia drzwi
TMR 13	1 s		Czas otwarcia
TMR 14	0		
TMR 16	2 s		Oczekiwanie na działanie przycisków zewnętrznych
TMR 17	0,5 s		Czas po pod ³¹ czeniu rygla
TMR 18	0,3 s		Opóźnienie ruszenia
TMR 19	0,5 s		Czas między pod ³¹ czeniem kontaktu drzwiowego a uderzeniem krzywki
TMR 23	0		Czas oczekiwania na automatyczny odjazd z przystanku
TMR 24	0		Czas trwania automatycznego odjazdu z przystanku

Wartości CNT 1-7 s¹ równe z ilości¹ impulsów dla odpowiednich poziomów. Każdy impuls odpowiada 4 mm. Przyk³ad:

mamy trzy przystanki z następującymi wysokościami podnoszenia od najniższego przystanku:

- do drugiego poziomu 2760 mm, co daje CNT 2 = 2760/4 = 690
- do trzeciego poziomu 5513 mm, co daje CNT 3 = 5513/4 = 1378

a więc w programie wartości CNT 2 jest 690 i wartość CNT 3 jest 1378.

Zmiany zaprogramowania w komputerze sterującym robi się programatorem PGMJ w następujący sposób:

Wy³¹cz pr¹d i pod³¹cz programator do os³oniętego gniazdka oznaczonego PGM. Ustaw prze³¹cznik MODE w p^ożeniu PROG: W³¹cz zasilanie sterowania.

Naciśnij CLR, OUT, TMT/CNT i aktualny numer CNT lub TMR, SRC. Na ekranie pokazuje się zapisana wartość. Jeżeli chcesz wpisać now¹ wartość naciśnij odpowiednie przyciski klawiatury cyfrowe a potem ENT. Nowa wartość zost³a zapisana w programie. Naciśnięcie ENT powoduje pokazanie się następnej zaprogramowanej wartości na ekranie. Naciśnij STEP(-) to pokaże się nowo zaprogramowana wartość.

Ustaw prze³¹cznik MODE w pozycji RUN i zrób prób¹n¹ jazdę kontroluj¹c czy zaprogramowane wartości s¹ dobre.

 Urząd Dozoru Technicznego
 Oddział w Bydgoszczy

Załącznik Nr 14 str 2