

OBSŁUGA I PROGRAMOWANIE

Masownicy Próżniowej

(Sterownik mikroprocesorowy Mikster MCM-023)

Tok postępowania od momentu zakupu masownicy do jej pełnego uruchomienia.

Masownica próżniowa pracuje w dwóch systemach pracy:

I – System pracy z obsługą ręczną

II – System pracy automatycznej

I. System pracy z obsługą ręczną.

Ten system pracy jest potrzebny do:

- 1) Oceny prawidłowości podłączenia masownicy do sieci elektrycznej tzn. prawidłowego kierunku obrotów pompy próżniowej.
- 2) Wyładunku wsadu po procesie masowania – opis dalej.
- 3) Mycia zbiornika masowania – opis dalej.

Po ustawieniu i wypoziomowaniu masownicy w miejscu jej stacjonowania podłączyć masownicę do sieci elektrycznej.

***Uwaga:** Czynność podłączenia do sieci elektrycznej powinna być dokonana przez uprawnionego elektryka.*

Następnie wykonać następujące czynności:

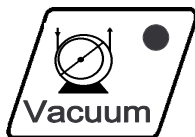
- a) Załączyć wyłącznik główny znajdujący się na ramie masownicy.
- b) Załączyć wyłącznik awaryjny znajdujący się na pulpicie sterowniczym – zapali się lampka kontrolna.

c) Nacisnąć klawisz



- przejście na pracę ręczną.

d) Nacisnąć klawisz próżniowej.



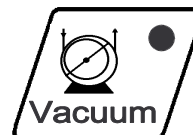
- włączenie pompy

Stan prawidłowy – czuć ssanie powietrza w wężu ssącym. Jeżeli jest inaczej tzn. zamiast ssania czuć sprężanie powietrza, natychmiast

przerwać pracę pompy naciskając klawisz



lub



po czym zamienić fazy w sieci zasilającej.

Wyładunek wsadu po procesie masowania

a) Zdjąć wąż ssący z pokrywy masownicy,

b) Zdjąć pokrywę,

c) Pod masownicą postawić cymber (pojemnik),

d) Nacisnąć klawisz

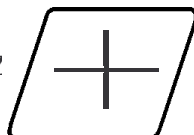


i



,

e) Naciskając klawisz

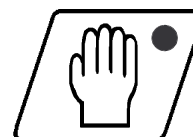


ustawić odpowiednią wartość

obrotów bębna.

Po chwili rozpoczyna się wyładunek wsadu. Przerwanie obrotów

bębna (wyładunku) dokonujemy naciskając klawisz



lub

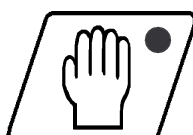


.

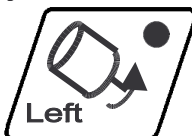
Mycie zbiornika masowania

a) Wlać do masownicy płyn myjący,

b) Nacisnąć klawisz



i



- po chwili rozpoczyna

się płukanie bębna,

c) Nacisnąć klawisz



- po chwili rozpoczyna się

wylewanie płynu myjącego.

II. System pracy automatycznej.

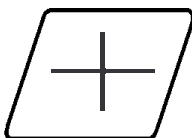
Masownica powinna być załadowana, pokrywa zamknięta, zawór gazowy otwarty, wąż ssący założony na króciec pokrywy.

a) Nacisnąć klawisz



pulsuje pole „Program”,

b) Naciskając klawisz



lub



ustawić nr

programu, który chcemy realizować,

c) Ponownie nacisnąć klawisz



- po chwili rozpoczyna się

praca automatyczna tzn. zaczyna obracać się bęben, pompa próżniowa ssie powietrze.

Programowanie

Chcąc pracować w systemie pracy automatycznej należy uprzednio zaprogramować poszczególne programy, tzn. w pamięć sterownika wpisać parametry czasu pracy, czasu postoju, wielkości obrotów itd.

Sterownik posiada 50 programów od nr 0 do nr 50. W praktyce codziennej wykorzystujemy najczęściej od nr 0 do nr 5.

Tok postępowania

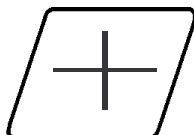
Wprowadzenie do pamięci programu nr 0:

1. Nacisnąć klawisz

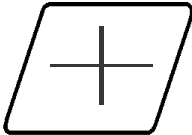



zostanie wyświetlony napis CODE

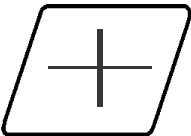

oraz symbol 0000 – wyświetlacz CZAS FAZY I – pulsuje,



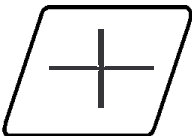

2. Naciskając klawisz - ustawić cyfrę 22 na wyświetlaczu


CZAS FAZY I (UWAGA: naciskając klawisz  cyfry rosną, zaś naciskając klawisz  cyfry maleją),

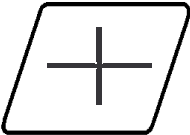

3. Nacisnąć klawisz  wyświetlacz CZAS FAZY II pulsuje,


4. Naciskając klawisz  lub  ustawić cyfrę 22 na wyświetlaczu CZAS FAZY II,

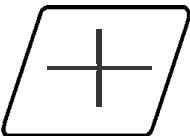

5. Nacisnąć klawisz 

6. Naciskając klawisz  lub  ustawić nr programu do którego chcemy wprowadzić parametry technologiczne – w tym wypadku program nr 0,

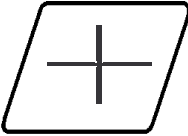

7. Nacisnąć klawisz  - zegar pulsuje,

8. Posługując się klawiszami  lub  ustawić godziny i minuty czasu masowania – inaczej długość trwania całego cyklu,

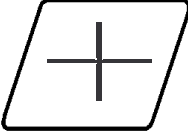

9. Nacisnąć klawisz 

10. Posługując się klawiszami  lub  ustawić CZAS FAZY I np. 40 min.

11. Nacisnąć klawisz 

12. Posługując się klawiszami  lub  ustawić wielkość próżni – najczęściej 90 %.

13. Nacisnąć kolejno klawisze  ;  

14. Posługując się klawiszami  lub  ustawić wartość obrotów bębna masownicy np. 3 obr. / min.

15. Nacisnąć klawisz ,

16. Posługując się klawiszami  lub  ustawić

CZAS FAZY II – tzn. czas postoju np. 30 min.

17. Nacisnąć klawisz 

18. Posługując się klawiszami  lub  ustawić

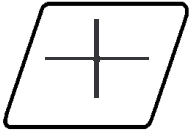

wielkość próżni dla FAZY II. *Uwaga: Zawsze 0%,*

19. Naciskać klawisz 

20. Zatwierdzić wprowadzony program naciskając klawisz -koniec programu.



W ten sposób został całkowicie zaprogramowany program Nr 0. Chcąc zaprogramować kolejne programy tj. Nr 1, Nr 2, Nr 3 – itd. Postępujemy w sposób analogiczny jak to czyniliśmy przy wprowadzaniu programu Nr 0 z tym wyjątkiem, że w pkt. Nr 6

klawiszami  lub  wprowadzamy program

Nr 1 lub Nr 2 lub Nr 3 itd.

Uwaga:

Procedurę programowania wykonujemy w momencie zakupu masownicy. Na co dzień tej czynności nie wykonujemy dopóki nie ulegnie zmianie technologia w danym zakładzie lub nie zaistnieje potrzeba wprowadzenia nowego asortymentu do produkcji.