

Технологическая карта ДОТ ЭКО

Настройка манипулятора.

Убедиться, что кабель подключен к нужному контроллеру (которые расположены в основном шкафу задней части линии). Если стоять лицом к панели управления линии, то схема будет выглядеть так:

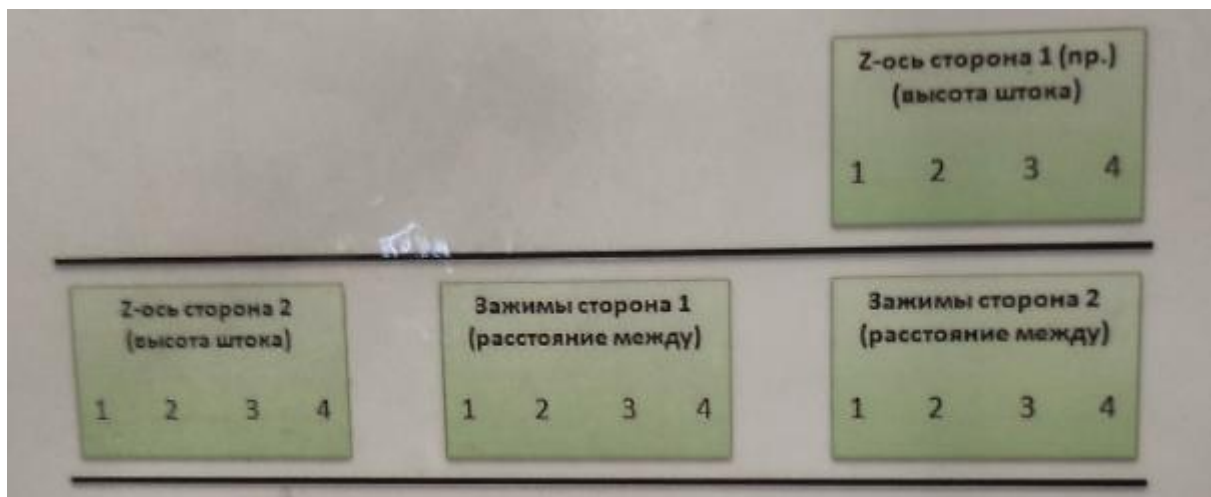


Рисунок 1 – Схема расположения сервоприводов по номерам

Запустить программу ATC Controller

Выбрать Easy mode после чего отобразятся текущие настройки

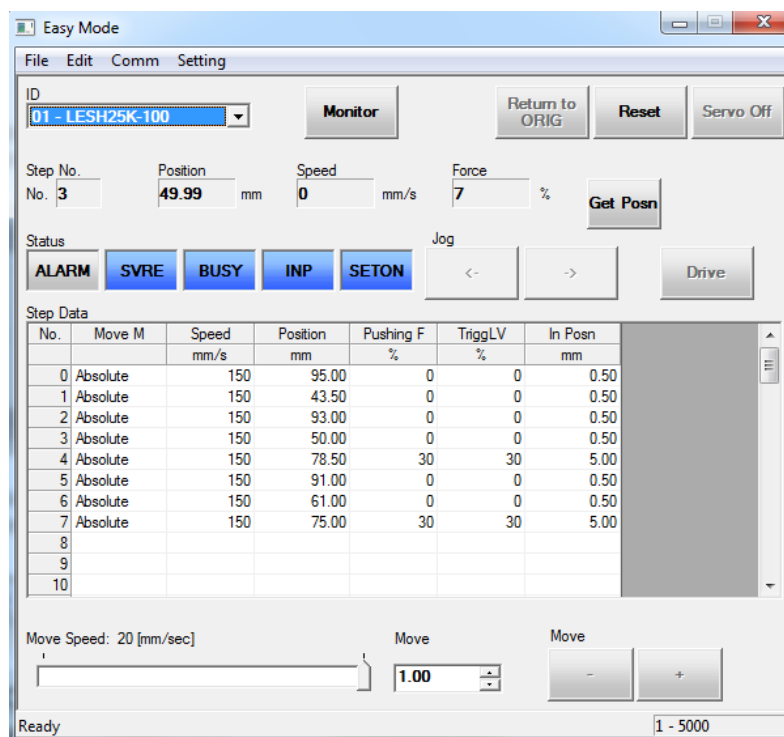


Рисунок 2 – Настройки штока

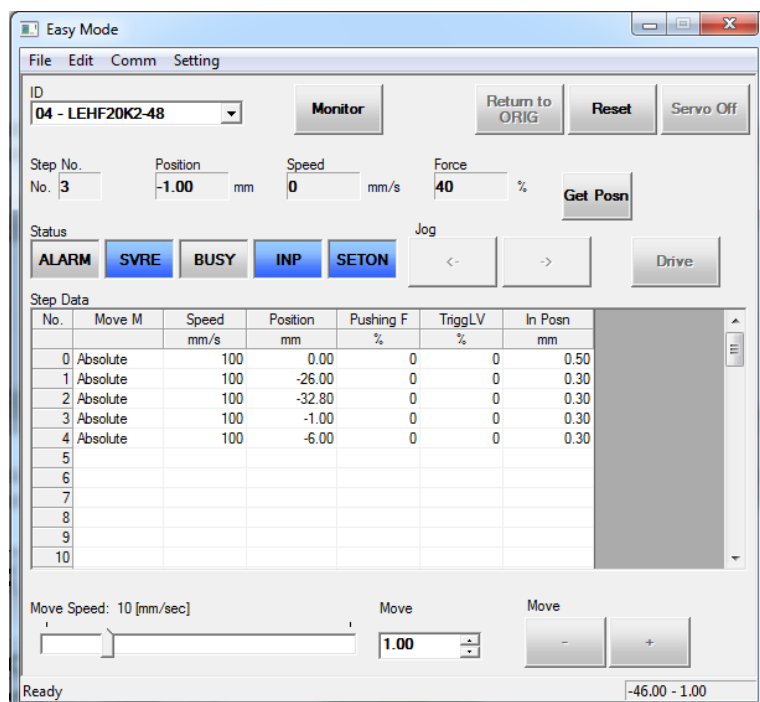


Рисунок 3 – Настройки зажимов

Настройки зажимов 1.1, 1.2, 1.3, 1.4 (правая сторона) также, как и 2.1, 2.2, 2.3, 2.4 (левая сторона) отличаются друг от друга, но настройки, например, 1.1 и 2.1 похожи и строятся по одному типу, а в некоторых случаях вообще совпадают.

Когда на мнемосхеме появляется ошибка, например ошибка сервопривода 1.1 наши действия заключаются в следующем:

Вставляем патчкорд в нужный контроллер и смотрим в каком положении остановился шток или зажимы.

1 - TopPos		1 - Верхнее положение штока
0 - PickPos 120cc		0 - Положение захвата для 120cc
2 - PickPos 75cc		2 - Положение захвата для 75 cc
3 - TransportPos 75cc/120cc		3 - Положение транспортировки для 75/120 cc
4 - TestPos 75cc/120cc		4 - Положение при тестировании для 75/120 cc
5 - PickPos 150cc		5 - Положение захвата для 150 cc
6 - TransportPos 150cc		6 - Положение транспортировки для 150 cc
7 - TestPos 150cc		7 - Положение при тестировании для 150 cc

Рисунок 3 – Подсказка по номерам позиций в программе ATC Controller

75cc/120cc/150cc – Тип изделий

1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 – номер позиции в программе ATC Controller

После того, как мы вставили патч корд и увидели положение в котором завис манипулятор, нам нужно либо повысить значение либо понизить, а затем скинуть ключом линию, при необходимости перезапустить манипулятор.

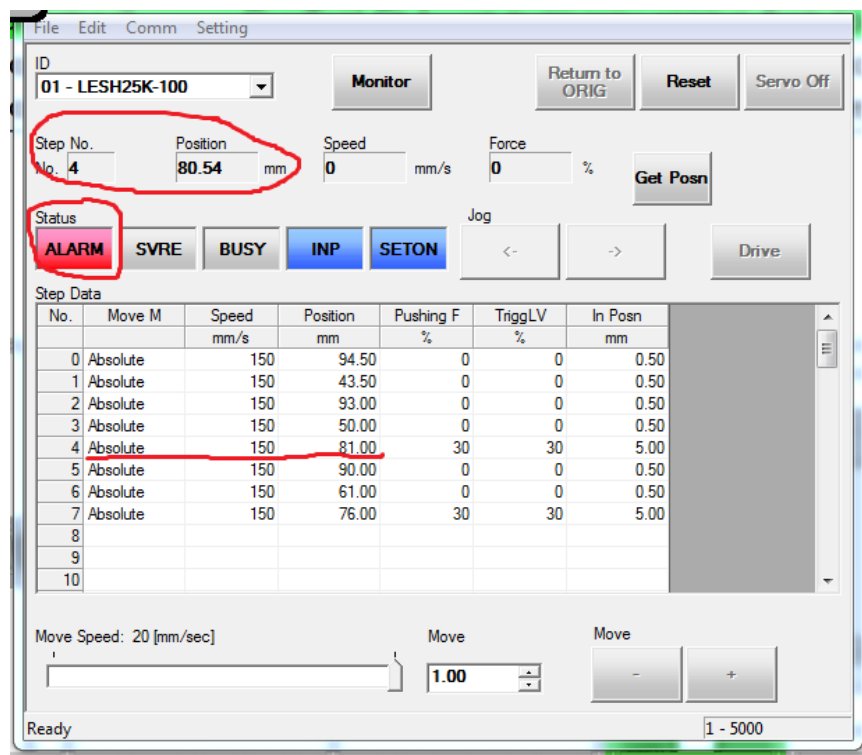


Рисунок 4 – Пример ошибки сервопривода

В данном примере мы видим ошибку в 4 позиции (положение при тестировании 75/120сс). Это значит что манипулятор опустился на длину 80.54, а у него стоит уставка 81.00. Такая ошибка может быть вызвана тем что насыпано слишком много угля в фильтр, и нужно замерить уголь, либо можно поэкспериментировать и поставить например 80.00 и посмотреть как себя будет вести манипулятор.

Перезапись программы самого Контроллера

Открываем программу GX developer

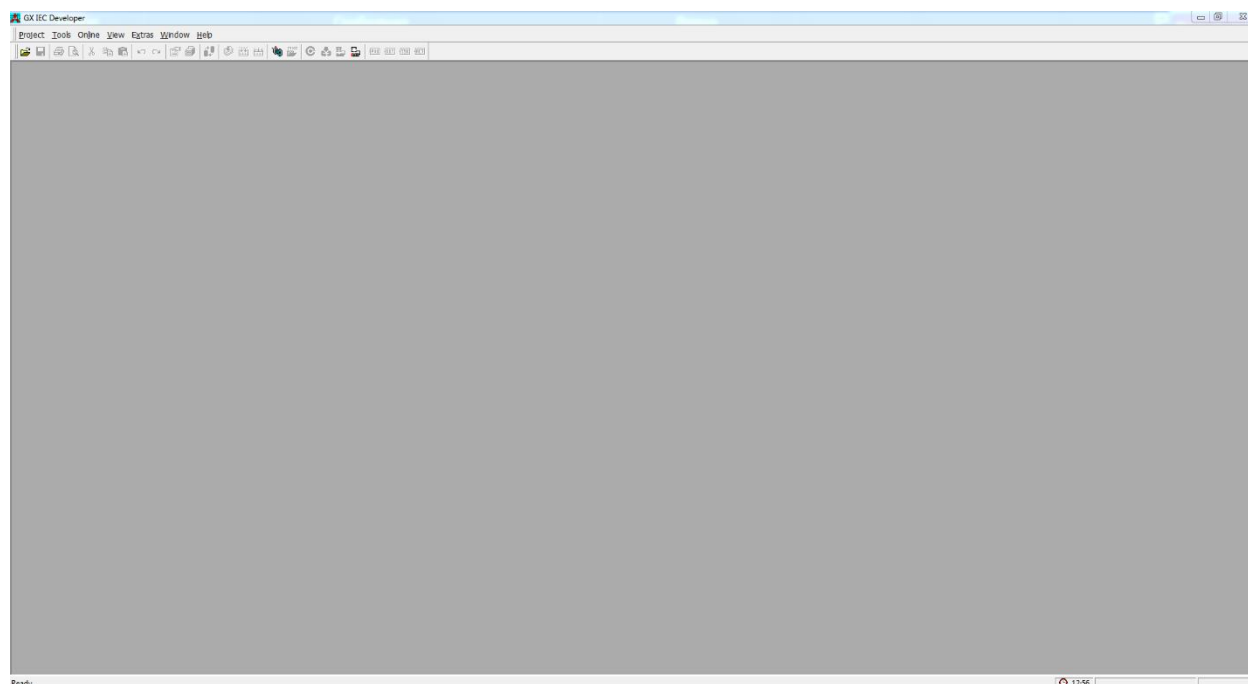


Рисунок 5 – окно программы

Нажимаем file – open project

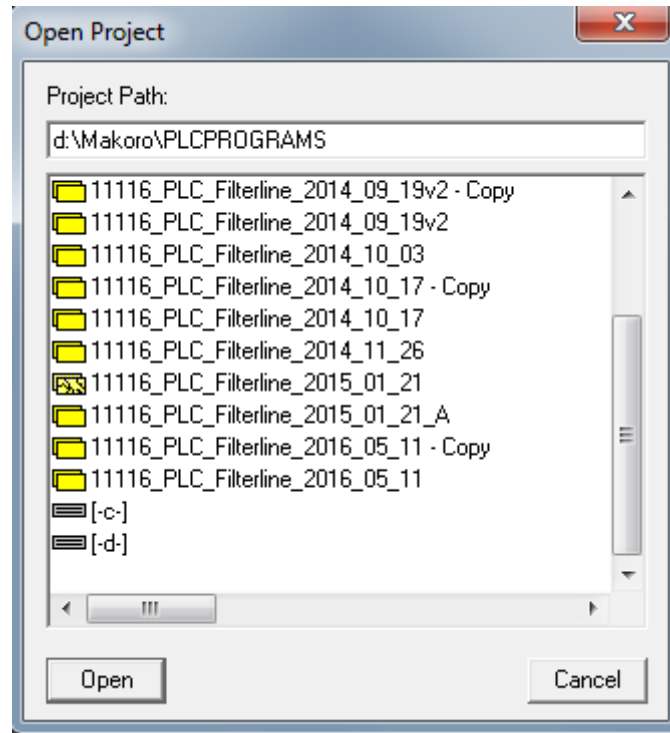


Рисунок 6 – окно выбора проектов

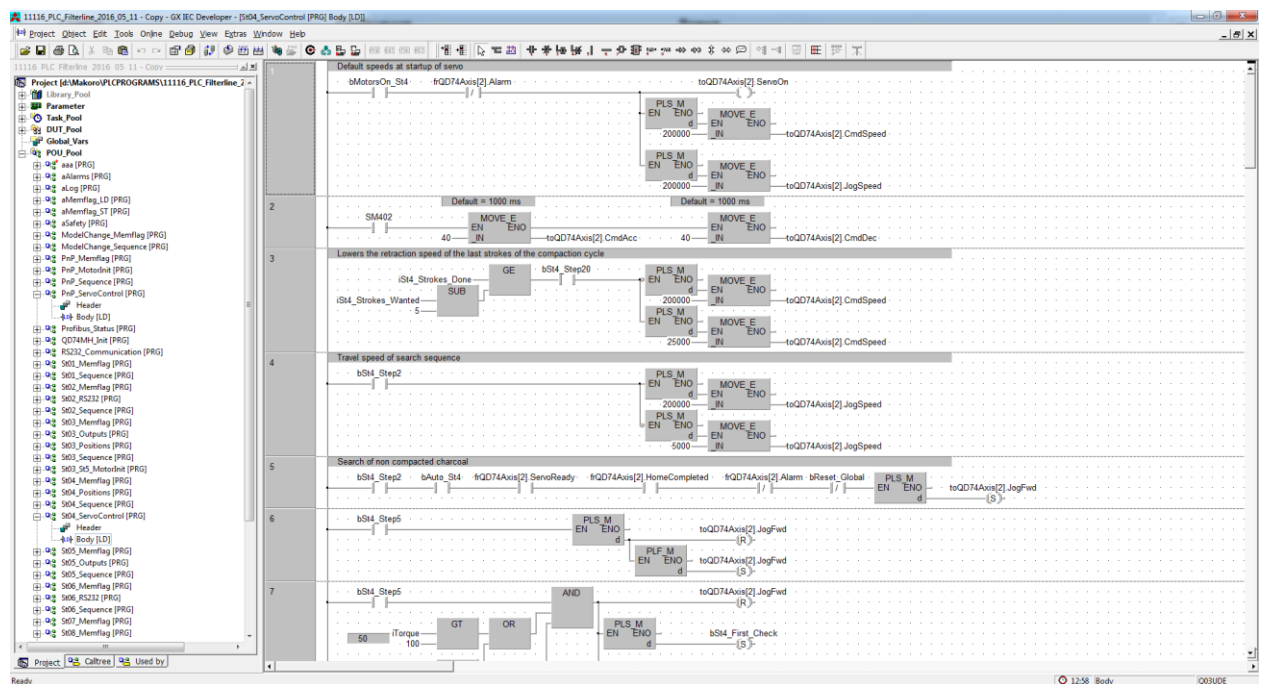


Рисунок 7 – открытый проект

Дальше нам нужно нажать на кнопку download project , после загрузки перезапустить линию

