

# ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ПОДАЮЩИХ УСТРОЙСТВ. Модель Herrblitz-167



Пульт управления **Herrblitz-167** помещен в пластмассовый самогасящийся корпус. Габариты: 110x110x60 мм.

Устройство позволяет управлять подающим пневматическим устройством выполняя следующие функции:

- установка времени подачи (от 10 сотых минуты до 2,5 секунд);
- установка времени возврата (от 10 сотых минуты до 2,5 секунд);
- установка количества шагов подачи (от 1 до 99);
- выбрать или исключить функцию разжатия зажимов при использовании пилотного устройство;
- выбрать или исключить непрерывный режим работы;

Пульт управления **Herrblitz -16702** оснащен следующими устройствами:

- два 7-ми сегментных дисплея для показа параметров конфигурации и/или работы;
- две лампочки для показа фазы выполнения работы
- 4 клавиши для программирования цикла работы и других установок.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- электропитание: 24 вольт +/-10%
- потребление: 200 мА максимум.
- контакты реле : 8А-250Вольт
- выход электроклапана: 24 Вольт 16Вт
- выбор времени: от 0 до 100 сотых секунды -> 1 сотой от 1 до 2,5 секунды -> 1 десятой

- количество шагов : от 1 до 99
- разжатие зажимов: выбор или исключение задаются с клавиатуры
- непрерывный цикл задается или исключается с клавиатуры

## ПРОГРАММИРОВАНИЕ

Для входа в режим программирования необходимо одновременное длительное нажатие клавиш: “ENTER/T1” и “SET/T2” в течение двух секунд.

Вход в режим программирования сопровождается миганием обеих лампочек.

На дисплее появятся последовательно следующие символы:

- **t1** время движения назад
- **t2** время движения вперед
- **PS** количество шагов
- **dP** разжатие зажимов
- **CC** непрерывный цикл

Для перемещения с одной функции на другую используйте клавиши “UP” или “DOWN”.

## ОПИСАНИЕ ПЕРЕМЕННЫХ

### Время t1:

При программировании, для изменения данного параметра необходимо держать нажатой клавишу “SET/T2” и использовать клавишу “UP” для увеличения, а клавишу “DOWN” для уменьшения параметра. Поле изменений находится в пределах от 10 сотых секунды до 2,5 секунд. До 100 сотых секунды разрешение – 1 сотая секунды, в то время как от 1 секунды до 2,5 секунд разрешение – 1 десятых секунды.

### Время t2:

При программировании этого параметра необходимо держать нажатой клавишу “SET/T2” и использовать клавишу “UP” для увеличения, а клавишу “DOWN” для уменьшения параметра. Поле изменений находится в пределах от 10 сотых секунды до 2,5 секунд. До 100 сотых секунды разрешение – 1 сотая секунды, в то время как от 1 секунды до 2,5 секунд разрешение – 1 десятых секунды.

### Количество шагов PS:

При программировании этого параметра необходимо держать нажатой клавишу “SET/T2” и использовать клавишу “UP” для увеличения, а клавишу “DOWN” для уменьшения параметра. Изменения возможны в пределах от 1 до 99 с шагом 1.

### Непрерывный цикл CC:

Возможен выбор или исключение данной функции. Для выбора необходимо держать нажатой клавишу

“SET/T2” и использовать клавиши “UP” и “DOWN” для активации или деактивации данной функции.. Цифра “00” на дисплее указывает на то, что непрерывный цикл исключен и оборудование будет работать в соответствии с количеством заданных шагов. Цифра “01” на дисплее указывает на активацию непрерывного цикла . В этом случае оборудование будет работать без учета запрограммированного количества шагов.

#### **Разжатие зажимов dP:**

Возможен выбор или исключение данной функции. Для выбора необходимо держать нажатой клавишу “SET/T2” и использовать клавиши “UP” и “DOWN” для активации или деактивации данной функции. Цифра “00” на дисплее указывает на то, что функция разжатия исключена, а цифра “01” на то, что эта функция включена.

- если после входа в режим программирования в течение 30 секунд не будет нажата ни одна клавиша, меню программирования будет закрыто автоматически.
- Для выхода из режима программирования необходимо нажать в течение двух секунд клавишу “ENTER/T1” .
- Во время рабочего цикла нельзя войти в режим программирования. Клавиши “ENTER/T1” + “SET/T2” будут деактивированы.

#### **ПОДКЛЮЧЕНИЕ И РАБОТА.**

Пуль управления **Herrblitz-16702** предусматривает внешнее подключение следующих элементов:

- Кнопка START
- Кнопка STOP
- Датчик разжатия
- Датчик синхронизации
- Электродвигатель подающего устройства на 24V - 16W
- Электродвигатель разжатия клапанов для пилотного устройства на 24V - 16W

Нажатие на внешнюю кнопку start осуществляет начало рабочего цикла. Во время рабочего цикла возможно изменять время подачи и время возврата зажима подающего устройства ( $t_1$  и  $t_2$ ) не входя в режим программирования следующим образом: держа нажатой кнопку “ENTER/T1” при помощи клавиш “UP” и “DOWN” возможно увеличить или уменьшить время  $t_1$  (время возврата зажима), в то время как держа нажатой кнопку “SET/T2” и используя клавиши “UP” и “DOWN” возможно увеличить либо сократить время  $t_2$  (время подачи материала). Новые данные будут сразу восприняты и автоматически занесены в память. Во время рабочего цикла, при помощи однократного нажатия внешней клавиши STOP, возможно осуществить прерывание самого цикла (stand-by), которое будет сопровождаться миганием левой сигнальной лампочки. Для возобновления рабочего цикла с момента, на

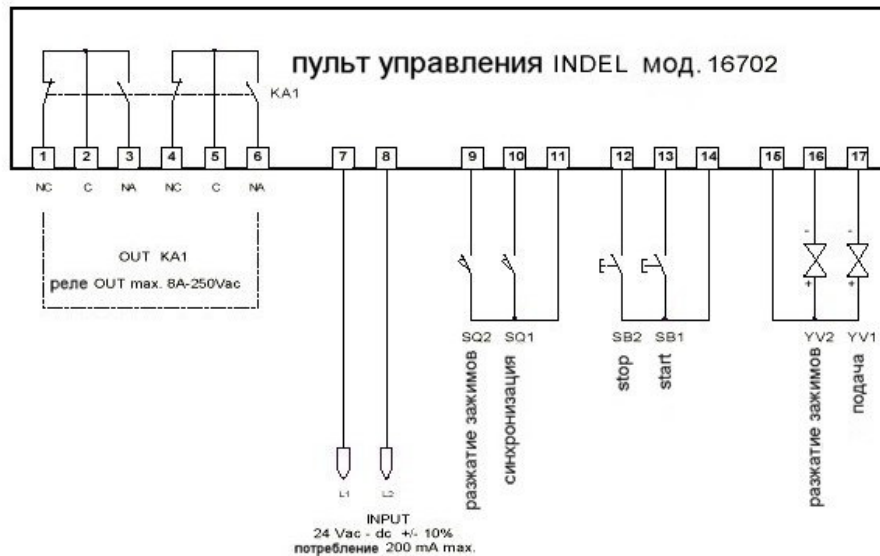
котором он был прерван, необходимо однократно нажать на внешнюю клавишу START.

В случае, если во время рабочего цикла внешняя клавиша STOP будет нажата в течение 2 и более секунд, произойдет полный сброс всех установок на данный цикл (reset).

### СИГНАЛЬНЫЕ ЛАМПОЧКИ

Две сигнальные лампочки по бокам дисплея указывают на следующие состояния работы оборудования:

- Зажженная правая лампочка = оборудования в работе (старт) - погашенная лампочка = оборудование выключено (стоп).
- Зажженная левая лампочка = включены выходы реле – погашенная лампочка = выключены. Мигающая – прерванный цикл.
- Обе лампочки мигающие = режим программирования



SQ1 = датчик синхронизации  
SQ2 = датчик разжатия зажимов

SB1 = кнопка START  
SB2 = кнопка STOP

YV1 = электроклапан подачи (24Vdc - 16W max)  
YV2 = электроклапан разжатия зажимов (24Vdc - 16W max)