

Elektroniczny wskaźnik grubości cięcia RLI - 02



INSTRUKCJA OBSŁUGI

Elektroniczny wskaźnik grubości cięcia RLI -02

Elektroniczny wskaźnik grubości cięcia przeznaczony jest do zamontowania w maszynie typu trak taśmowy poziomy. Zastosowanie wskaźnika ułatwia proces cięcia drewna, nastawiona grubość widoczna jest na wyświetlaczu LED wskaźnika.

Przy ustawianiu grubości należy pamiętać o dodaniu do ustawianego wymiaru grubości rzazu piły zainstalowanej w maszynie.

Ustawienie każdego wymiaru poprzedzamy zerowaniem wskaźnika naciskając przycisk RESET na panelu.

Przykładowo, jeśli chcemy ustawić wymiar cięty 25 mm a rzał piły ma 2mm to po naciśnięciu przycisku RESET należy używając przycisków sterowania ręcznego głowicy ustawić piłę na wymiar $25+2 = 27$ mm.

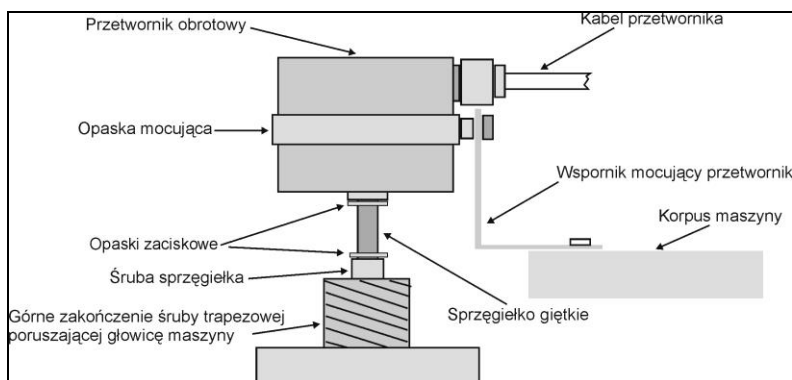
Wymiar wyświetlany jest z dokładnością 0,5mm.

Zasady montażu i podłączenie elektryczne wskaźnika

Montaż enkodera obrotowego

Śruba trapezowa poruszająca głowicę maszyny powinna posiadać dostępny (wolny) jeden koniec tak aby możliwe było nawiercenie w niej otworu służącego do wkręcenia końcówki sprężelka enkodera.

W większości traków spotykanych na rynku wolny koniec tej śruby znajduje się u góry. Otwór powinien zostać nawiercony dokładnie centrycznie, w przeciwnym przypadku może nastąpić kołysanie zamontowanego enkodera co doprowadzić może do jego uszkodzenia. Po nawierceniu otworu na głębokość ok. 15 mm należy go nagwintować gwintownikiem M8. Teraz można przystąpić do umocowania enkodera wykorzystując do tego celu dostarczony w zestawie uchwyt (rys. 2). Uchwyt powinien być umocowany do konstrukcji maszyny za pomocą wspornika, który, ze względu na różnice w konstrukcjach mechanicznych spotykanych na rynku, traków należy wykonać we własnym zakresie.



Rysunek 2

Jeśli wskaźnik ma współpracować z enkoderem liniowym MSK-320 należy zamontować go zgodnie ze wskazówkami zawartymi w dodatku dołączonym do instrukcji (dotyczy wersji do traków z łańcuchowym podnoszeniem głowicy)

Podłączenie elektryczne wskaźnika

Dostarczony w komplecie transformator 12V montujemy na szynie T-35 wybierając miejsce jak najbardziej odległe od styczników i innych urządzeń sterujących mogących powodować zakłócenia elektryczne. Do zacisków sieciowych (230V) transformatora podłączamy napięcie 230V, przy czym należy zwrócić uwagę, aby wybrać z pośród trzech faz taką, do której nie są podłączone cewki styczników zainstalowanych w maszynie. Przewody powinny być prowadzone jak najdalej od innych przewodów maszyny, szczególnie tych, w których płyną duże prądy zasilające.

Przewody pochodzące od enkodera obrotowego (lub czujnika magnetycznego MSK-320) należy poprowadzić podobnie jak w przypadku przewodów zasilających, najlepiej, aby przewody te poprowadzone były jako osobna wiązka, jak najdalej od innych przewodów elektrycznych maszyny i przewodów zasilania 230V transformatora.

Podłączenie złącz na płycie wskaźnika :

Złącze POWER (1,2) – transformator zasilający (złącze oznaczone jako 12V)

Złącze ENCODER :

+ - przewód czerwony enkodera obrotowego

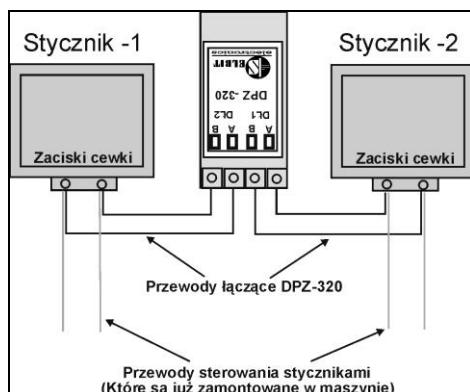
- - przewód zielony enkodera obrotowego

IN 1 – przewód biały enkodera obrotowego

IN 2 – przewód niebieski enkodera obrotowego

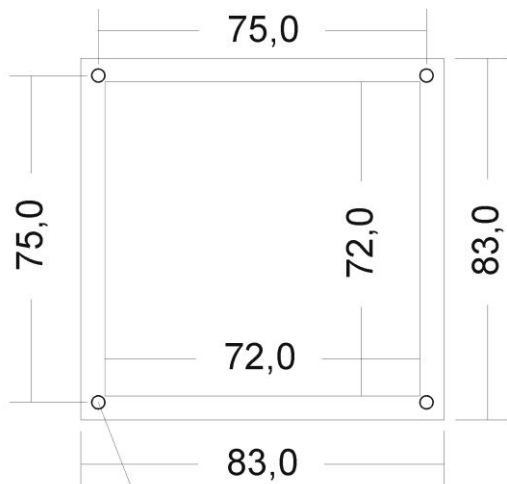
Jeśli po uruchomieniu wymiar działa w niewłaściwą stronę (przy ruchu do dołu wyświetla się minus) należy zamienić miejscami niebieski i biały przewód podłączony do złącza na płycie wskaźnika.

Aby zapewnić niezakłóconą pracę wskaźnika do cewek styczników posuwu góra – dół należy podłączyć dławiki DPZ-320 według poniższego rysunku.



Układy DPZ-320 powinny zostać zamontowane możliwie jak najbliżej styczników, z którymi będą współpracować.

Wymiary montażowe panelu wskaźnika RLI - 02



RLI - 02

4 x M3

wymiary zewnętrzne panelu - 83 x 83 mm
wymiary otworu montażowego - 72 x 72 mm
rozstaw pęców mocujących - 75 x 75 mm
wkrety mocujące do obudowy - 4 x M3