



DL

Divo Di Lupo

Sistemi per telai Cotton Bentley Monk Textima Scheller Closa Boehringer

<http://www.divodilupo.191.it/>

Manuale

Pannello di controllo

XT_{CONTROL}M2000

Numero totale di pagine = 8

SOMMARIO: Nel presente documento viene descritto il funzionamento di un pannello di controllo XtcontrolM2000.

INDICE

<u>INTRODUZIONE</u>	3
<u>Scopo</u>	3
<u>Campo di applicazione</u>	3
<u>DESCRIZIONE DEL SISTEMA</u>	3
<u>COMPOSIZIONE DELL'IMPIANTO</u>	3
<u>Pannello di controllo</u>	4
<u>Caratteristiche elettriche</u>	4
<u>Collegamento alla macchina</u>	4
<u>Precauzioni</u>	4
<u>Come si usa</u>	5
<u>Uscita forzata</u>	7
<u>Messaggio di errore</u>	8

INDICE DELLE FIGURE

FIGURA 1	Pannello do controllo.....	4
FIGURA 2	Passo 1.....	5
FIGURA 3	Passo 1.....	5
FIGURA 4	Passo 2.....	5
FIGURA 5	Passo 2.....	5
FIGURA 6	Passo 3.....	6
FIGURA 7	Passo 3.....	6
FIGURA 8	Passo 4.....	6
FIGURA 9	Uscita forzata.....	7
FIGURA 10	Messaggio d'errore.....	8
FIGURA 11	Messaggio d'errore.....	8

INTRODUZIONE

Scopo

In questo documento vengono descritte le funzioni di un pannello di controllo, con la spiegazione passo passo del suo funzionamento.

Campo di applicazione

Le procedure descritte riguardano il pannello di controllo per telai cotton tipo XT control M2000 Di produzione Di Lupo.

DESCRIZIONE DEL SISTEMA

Il pannello di controllo per telai cotton tipo XT control M2000 è stato progettato per gestire in modo completo qualsiasi tipo e marca di telaio cotton, la struttura interna del pannello è basata su una scheda a microprocessore adatta a ricevere come input file denominati TV1 residenti in dischi 3,5" 740KB, precedentemente preparati in un normale PC, mediante nostro software fornito a corredo del pannello.

La scheda, oltre che codificare le parti di maglia (fileTV1), elabora anche un programma fisso, secondo il tipo di telaio contenuto sempre nel disco, che funge da interfaccia tra le informazioni del formato della maglia ed i meccanismi di attuazione montati sulla macchina stessa .

Questo sistema permette di avere sempre programmi di maglie uguali per tutte le marche di telaio.

Il pannello comunica con una interfaccia facente parte dell'impianto elettrico della macchina mediante una linea seriale , la parte a bordo macchina funge solamente da input ed output tutte le elaborazioni necessarie sono fatte dal pannello stesso.

COMPOSIZIONE DELL'IMPIANTO

Pannello di controllo

Pannello di controllo

Figura 1



Pannello di controllo

Caratteristiche elettriche

Alimentazione 220 V 40W

Driver floppy disk 720KB

Display LCD 40 caratteri 8 righe retroilluminato

Tastiera di comando 16 tasti stagni

Batteria tampone interna 12V 1,2AH anti blekout

Opzionale - Porta 485 per connessioni in rete di più pannelli ad un PC master

Collegamento alla macchina

Inserire la spina di alimentazione, allacciare lo spinotto di collegamento seriale avendo cura di stringere bene la ghiera di fissaggio. Dopo aver alimentato la macchina accendere il sistema mediante l'interruttore situato sul pannello posteriore (spostare la levetta verso l'alto)

Nel caso la macchina resti inutilizzata per molti giorni sarebbe opportuno spegnere l'interruttore sul retro del pannello, allo scopo di proteggere la batteria da una inutile scarica, l'interruttore va spento e riacceso anche nel caso fosse necessario un azzeramento totale del pannello.

Precauzioni

Per qualsiasi ragione dovesse essere aperto il contenitore. **Prima, togliere sempre la spina di alimentazione**, non toccare con le mani i componenti montati sulla scheda perché potrebbero essere danneggiati da scariche statiche anche se il pannello è staccato.

In caso di sostituzione della batteria fare molta attenzione a non invertirne il collegamento, pena gravi danni ai circuiti interni.

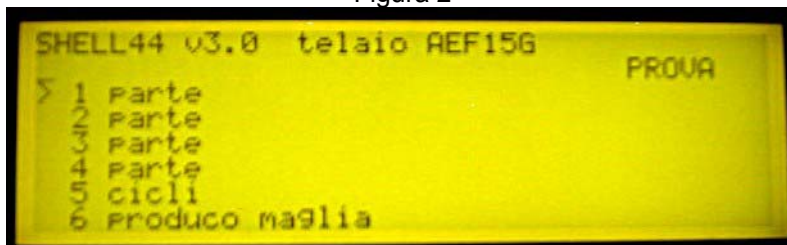
Come si usa

Dopo aver correttamente collegato la macchina ed aver preparato il disco nel computer, mediante l'apposito software, Inserire il disco nel pannello e quindi alimentare la macchina.

Sul display dopo alcuni secondi appare la seguente schermata:

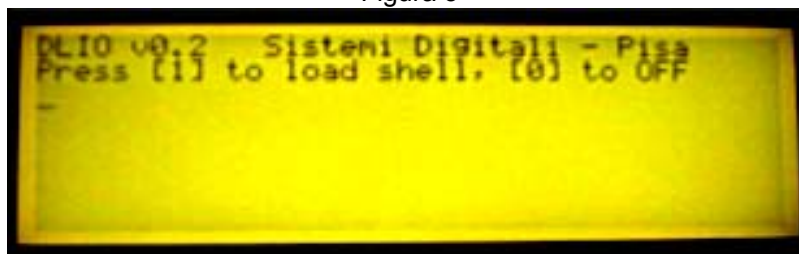
Passo 1

Figura 2



Nel caso la macchina sia stata accesa senza aver inserito prima il disco, inserire il disco poi premere [1].

Figura 3



Passo 2

Spostare il cursore > usando le frecce verticali della tastiera in direzione di (parte 1) premere [ENT]. In alternativa premere il numero [1].

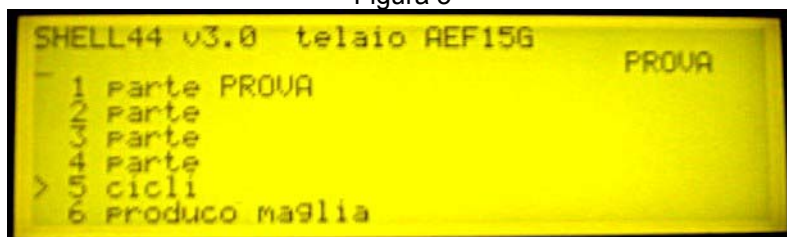
Il cursore si è spostato dal lato della lista delle maglie e un tratteggio si trova in linea a parte1.

Selezionare usando le frecce verticali il nome della maglia che si intende produrre quindi premere [ENT].

Figura 4



Figura 5



Se si vuole una produzione in ciclo ripetere il passo 2 per parte 2/3/4, altrimenti andare avanti.

Passo 3

Spostare il cursore in direzione di (5 cicli) premere [ENT], oppure premere 5 ed impostare tramite i tasti numerici il numero di cicli che vogliamo produrre (numero di cariche) quindi premere ancora [ENT].

Figura 6

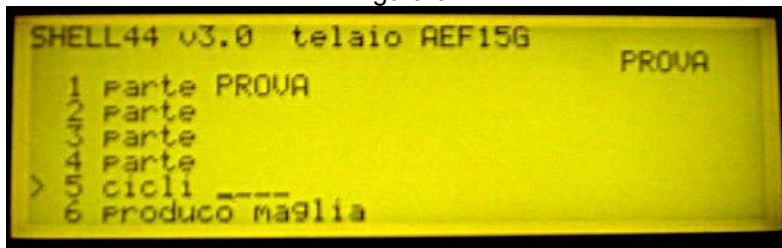
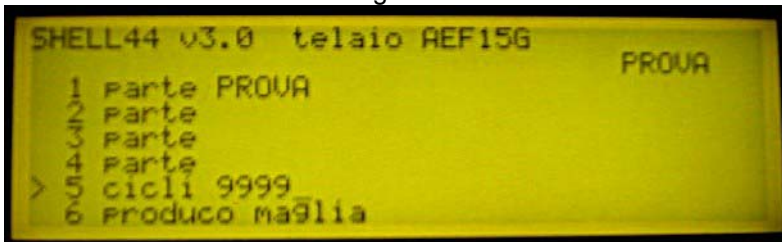


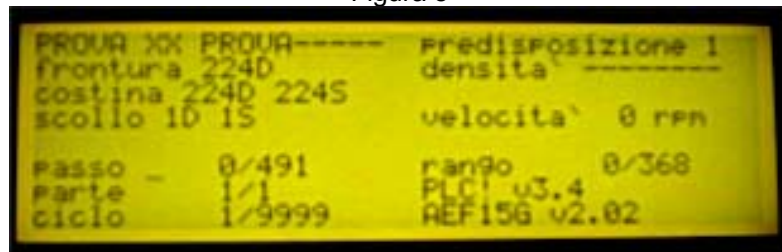
Figura 7



Passo 4

Spostare il cursore in posizione (6 produco maglia) premere [ENT] oppure premere [6], il programma verrà letto dal disco, dopo alcuni secondi sullo schermo sarà visibile la schermata seguente.

Figura 8



Come interpretare questa schermata:

- | | |
|------------------------|--|
| Prova xx prova | Se in fase di scrittura della maglia sono stati compilati i campi (tipo) (tagli) (parte) questi dati vengono riportati, altrimenti sono sostituiti da tratteggi. In questo caso la lavorazione sarà ugualmente eseguita in quanto questi dati sono solo per indicare cosa si sta producendo all'operatore. |
| Predisposizione | Tipo di lavorazione 1 normale 2 asimetrico |
| Frontura | Misura massima del telaio (impostazione fissa in base alla macchina) |
| Densità | Indicazione per l'operatore della regolazione del punto maglia se il campo è stato compilato |
| Costina | Numero di aghi in lavoro all'inizio indicazione per memorizzare la posizione |
| Scollo | Numero di aghi del primo punto di scollo indicazione per memorizzare la posizione |
| Velocità | Indicazione della velocità di rotazione della macchina in giri per minuto |
| Passo | Numero di giri eseguiti dall'albero cam rispetto ai giri totali |
| Rango | Numero di ranghi di maglia effettivamente prodotti rispetto ai ranghi totali |
| Parte | Parte in lavorazione corrente rispetto alle parti impostate |
| Ciclo | Ciclo di lavorazione corrente rispetto ai cicli impostati |
| Plc! | Indicazione versione del programma sorgente |
| Aef15g v2.02 | Indicazione versione del programma in uso corrente per il controllo della macchina (Questo programma varia secondo il tipo di telaio) |

Passo 5

Avviare il telaio per eseguire la lavorazione, la procedura è terminata .

Uscita forzata da una lavorazione

Per interrompere un ciclo di produzione agire come segue:

1

Se la produzione deve essere interrotta prima di aver terminato una lavorazione in corso forzare la fine del lavoro mediante l'apposito pulsante sulla macchina (scarico lavoro) da azionare mentre la macchina gira, tenere premuto fino a che si accende il led ciclo fine maglia, attendere che il ciclo termini e la macchina si fermi.

2

Premere [DEL] per alcuni secondi fino a che sul display appare la schermata del passo 1. Inserire il disco, se non già inserito, a questo punto possono essere usate due diverse procedure:

+ Se il disco in uso è quello usato in precedenza e non ha subito alcuna modifica dal suo ultimo uso, su questa macchina agire come segue:

mediante le frecce verticali portare il cursore in direzione della parte in lavoro (parte 1) premer [DEL]. il nome della parte viene cancellato premer [ENT] procedere dal passo 2.

Nota: L'impostazione del numero dei cicli può anche non essere ripetuta purché non sia stato raggiunto lo zero.

+ Se il disco da usare non è più lo stesso della lavorazione precedente oppure se nel frattempo è stato modificato nel suo contenuto agire come segue:

mediante una delle due frecce orizzontali selezionare il secondo menù e quindi mediante le frecce verticali selezionare (cambio disco) poi premere [ENT], quindi eseguire la procedura dal passo 1

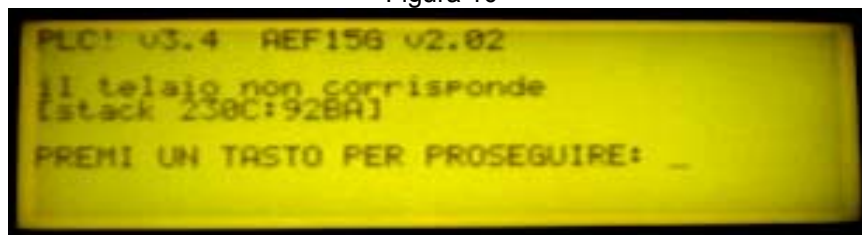
Figura 9



Nota: questo menu viene usato solo ed esclusivamente nella voce cambio disco, le altre funzioni non vengono usate in quanto in uso sul PC di programmazione.

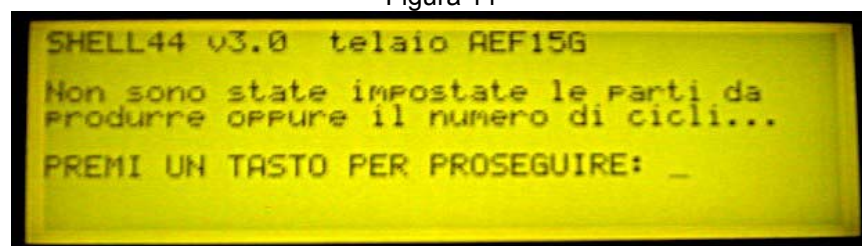
Messaggio di errore

Figura 10



Questo messaggio segnala un difetto nella comunicazione seriale, oppure il programma inserito non corrisponde a quello necessario per il telaio in uso.

Figura 11



Questo messaggio indica che ci sono stati errori nell'impostazione del numero dei cicli o nella impostazione delle parti (La prima parte deve essere sempre presente).

Se non si riesce a caricare una parte da un disco controllare che la parte stessa non contenga errori oppure è stato cambiato un disco senza eseguire la procedura di (cambio disco).