

Air Handle

Teknisk manual 1.1 för AH lyftsystem P011 V1

INNEHÅLL

Innehåll	1
Pneumatik	2
Krav tryckluft	2
Elförsörjning	2
Krav	2
Handhavande – Display och knappar	3
Status register	5
Parametrar	6
Program funktioner	8
Elektrisk inkoppling av Controller PCB rev 21	9
Matningsspänning kontakt P1	9
Kontakt P2	9
Kontakt P3	9
Blockschema	11
Elschema	12
Verktygskort (option)	14
Inställningar av olika gripdonsfunktionalitet	15
Features och "Dolda" funktioner	15
Air Handle Bas	15
Air Handle 3/2-ventil	17
Air Handle 5/2-ventil	19
Air Handle 3/2-friblås	21



PNEUMATIK

Krav tryckluft

Lyftsystemet levereras med en anslutning för tryckluftsmatning i form av en snabbkoppling (CEJN). Utrustningen behöver 6 Bars arbetstryck av torr och ren tryckluft. Kontrollera att kapaciteten räcker till för gripdonets funktioner. Luften ska anslutas via ett filter.

ELFÖRSÖRJNING

Krav

Lyften levereras med ett kontaktdon och ska anslutas via en arbetsbrytare. Elinstallation måste utföras av behörig elektriker – anslutning 100-240VAC, min 1.3A, 50/60Hz, arbetsbrytare och installation ordnas av kunden.



HANDHAVANDE – DISPLAY OCH KNAPPAR

Displayen lyser när kontrollern är spänningssatt. I normalläge ser displayen ut som på den högra bilden. Displayen ändrar utseende när status eller parametrar visas, om inga knappar används kommer displayen att gå tillbaka till normalläget efter ca 4minuter.



Display		Kommentar
P011	Tillslag	Visar versionsnummer ca 1 sek efter spänningstillslag.
--99	Normal Visning	De minustecken som finns i de två första siffrorna indikerar signal från handtaget.
--99		Mitten = 0
--99		Överst = Uppåt signal
--99		Nederst = Nedåt signal
S80 Alt 0180	Menu +/-	För att se statusregistren trycker man först "Menu+" och stegar uppåt bland statusregistren med "Menu+" och nedåt med "Menu-" (förutsättning att kortet visar "normal visning" dvs 2st streck följt av ett nummer). Två första siffror visar alternerande "S" som i Status och Status register nummer. Två sista siffror visar aktuellt värde – se lista på nästa sida Menu+ och – knappar bläddrar bland registren.

<p>P00</p> <p>Alt</p> <p>0100</p>	<p>Menu +/-</p>	<p>För att se parameterregistren trycker man först "Menu-" och stegar nedåt bland parameterregistren med "Menu-" och uppåt med "Menu+" (förutsättning att kortet visar "normal visning" dvs 2st streck följt av ett nummer).</p> <p>Två första siffror visar alternerande "P" som i Parameter och Parameter nummer.</p> <p>Två sista siffror visar aktuellt värde – se lista på nästa sida</p> <p>Menu+ och Menu- knappar bläddrar bland registren och + / - knappar ändrar värdet.</p>
<p>Err1</p>	<p>Fel</p>	<p>Detta meddelande betyder att service skall utföras. Efter 250.000 lyft operationer slutar lyften att fungera och displayen visar "Err1" ..</p> <p>Om systemet återstartas kan lyften användas normalt i en timme – detta kan repeteras ända tills systemet återstartas med en reset – parameter 12 sätts till 55. Sätt parameter 12 till 55 och lämna systemet påslaget, efter ca 4 minuter kommer programmet återgå till att visa normal vy och nedräknaren kommer då att visa 99 procent och parameter 12 sätts automatiskt till 0(noll).</p>



Status register

Status nr	Status namn	Värde	Kommentar
S01	LiftPressure	00..60	Visar lufttryck i lyftsystemet (0..60 = 0..6 bar)
S02	24VSupply	20..30	Visar matningsspänning (normalt 24..28 VDC)
S03	Services	0..	Visar antalet wire byten (eller service tillfällen) som har inträffat.
S04	Diagnose	...	Visar olika värden beroende på vad som är inställt på parameter 17



Parametrar

Param. nr	Parameter namn	Område	Grund inställning	Kommentar
P01	DeadBand	05..40	10	Ställer dödband för handtaget – d.v.s. känslighet kring noll.
P02	Balancing	00 01-99	0	0 = Ingen balansering, annars är detta tiden (99 = 0.99 sek) från det att signalen från handtaget är noll till lyften balanserar. När lyften är balanserad kan man köra upp/ned genom att hålla i lasten och lyfta/trycka denna åt önskat håll
P03	ReleaseOk	0..99	6	Trycket i lyftsystemet måste vara under detta värde för att Släpp ska kunna utföras (0 = släpp möjligt närsomhelst, 1..99 = 0.1 .. 9.9 bar)
P04	GripPulse	01..99	20	Ställer pulslängd för att ”stänga gripdon” (0-5 sek, tid = displayvärde x 50 ms)
P05	ReleasePulse	01..99	20	Ställer pulslängd för att ”öppna gripdon” (0-5 sek, tid = displayvärde x 50 ms) Kan används för friblåsningsventil i vakuum verktyg.
P06	GripOk	00 01	1	Ger GripOk då signal är låg Ger GripOk då signal är hög
P07	ButtonFunction	00 01	0	Normal knappfunktion. Två funktioner. Gripfunktion till och från. Tre funktioner. 1. Blås/svävläge för sugkoppar 2. Gripfunktion 3. Gripfunktion från
P08	MaxPressure	00..60	60	Ställer max lufttryck i lyftsystemet (0..6 bar) – Kan användas för begränsning av lyftkraft.



P09	HandleInvert	00 01 02 03	0	Normal inställning Handtagssignalen blir mindre känslig runt neutralläget Inverterar signalensignalen från handtaget om handtaget används upp-och-ner Inverterad signal som ovan men handtagssignalen mindre känsligt runt neutralläget
P10	Resonance	00..48	0	Resonansfilter, filtrerar bort mekaniska resonanser upp till 1svängning / 960ms
P11	SupplyPressure	60..99	99	Ställs in på nominellt lufttryck in (60..99 = 6 .. 9.9 bar)
P12	ServiceReset		0	När denna sätts till 55 återställs lyfträknaren, detta måste göras när räknaren (som normalt syns på displayen) har nått noll (och/eller vajerbyte har utförts).
P13	DownwardGain	1..99	50	Ökar/minskar förstärkningen nedåt
P14	UpwardGain	1..99	50	Ökar/minskar förstärkningen uppåt
P15	BrakeOutput	1..99	10	Tid i procent av 127ms - 12750ms 10% = 1,27sekunder 0=inaktiverad När ingen signal kommer från handtag/balansering kommer denna utgång att avaktiveras efter angivet antal sekunder, så fort signal från handtag/balansering detekteras så aktiveras utgången OBS. utgången är aktiv låg .
P16	BalanceLimit	0..99	4	Kontrollerar vid vilken nivå lyften ska byta till "high flow" ventiler i balansläge, om signalen i balansläget är lägre än detta värde kommer "low flow" ventilerna att köras och över värdet kommer "high flow" ventilerna att användas ("low flow" kommer att vara avstängda) Sätts värdet till 0 kommer endast "high flow" ventilerna att användas och sätts ett högt värde (+70) kommer inte balanssignalen att nå hit vilket gör att endast "low flow" ventilerna kommer användas



P17	SetDiagnose	0..15	0	Se avsnitt Felsökning via display i felsökningsmanualen
-----	-------------	-------	---	---

Program funktioner

- Vid uppstart kollas om systemtrycket är över P03 (om den är satt till annat än 0), är trycket större aktiverar controllerkortet Gripfunktionen för att försöka säkra lasten. Controllerkortet sätter även rätt sekvens beroende på vilken knappmode som används dvs toggle eller flerknappsfunktion
- Vid körning neråt och vi använder P03 med gripfunktion kommer lyften att stoppa neråt då trycket i lyftsystemet går under P03 med 2enheter – detta är tänkt att förhindra att verktyget faller ner över lasten när man kör neråt och landar lasten.



ELEKTRISK INKOPPLING AV CONTROLLER PCB REV 21

Matningsspänning kontakt P1

#	Label	Data	Kommentar
1	-	24 VDC	24VDC min 2A
2	-	24 VDC	Förbrukning : ca 200 mA + gripdon

Kontakt P2

#	Label	Data	Kommentar
1	OUT1	1A OC	Sänk ventil "low flow"
2	OUT2	1A OC	Höj ventil "low flow"
3	OUT3	1A OC	Höj ventil "high flow"
4	OUT4	1A OC	LED
5	+24V		Matning till ventilpaket
6	+24V		Matning till ventilpaket
7	GND		
8	TXD		RS 232 anslutning
9	RXD		RS 232 anslutning
10	GNB		Ext dator GND

Kontakt P3

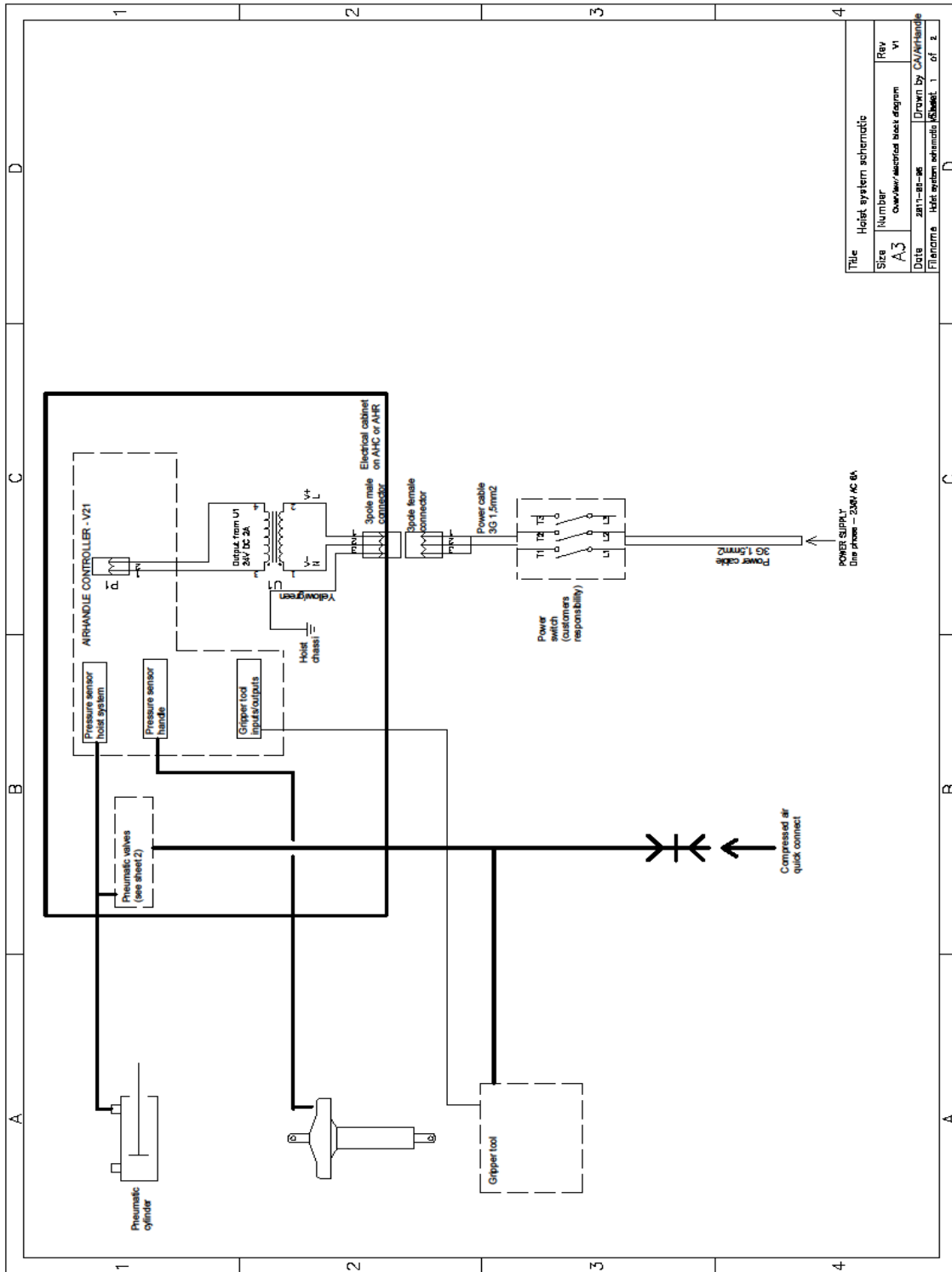


#	Label	Data	Kommentar
1	IN1	36Vmax	Grip control input – manöver för grip funktion
2	IN2	36Vmax	Framtida expansion
3	IN3	36Vmax	GripOk – t.ex. vakuum indikering
4	IN4	36Vmax	Framtida expansion
5	OUT5	1A OC	GripRelease valve output
6	OUT6	1A OC	GripActivate valve output
7	OUT7	1A OC	Sänk ventil "high flow"
8	OUT8	1A OC	Broms utgång
9	+24V		Matning till gripdon (1A autofuse totalt)
10	+24V		Matning till gripdon (1A autofuse totalt)

OC = "Open collector" – d.v.s. last skall kopplas mellan +24 och OUTn

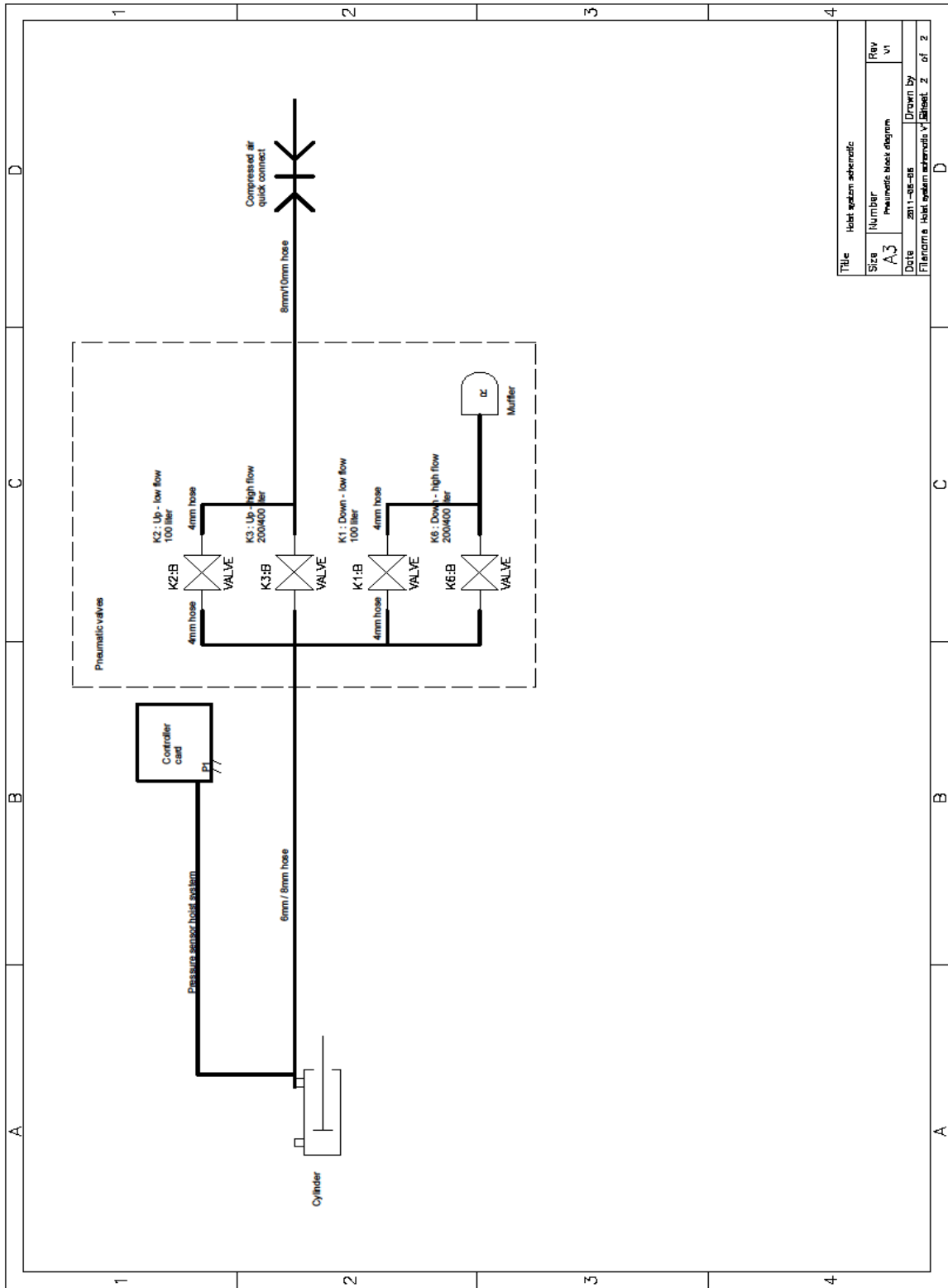


Blockschema

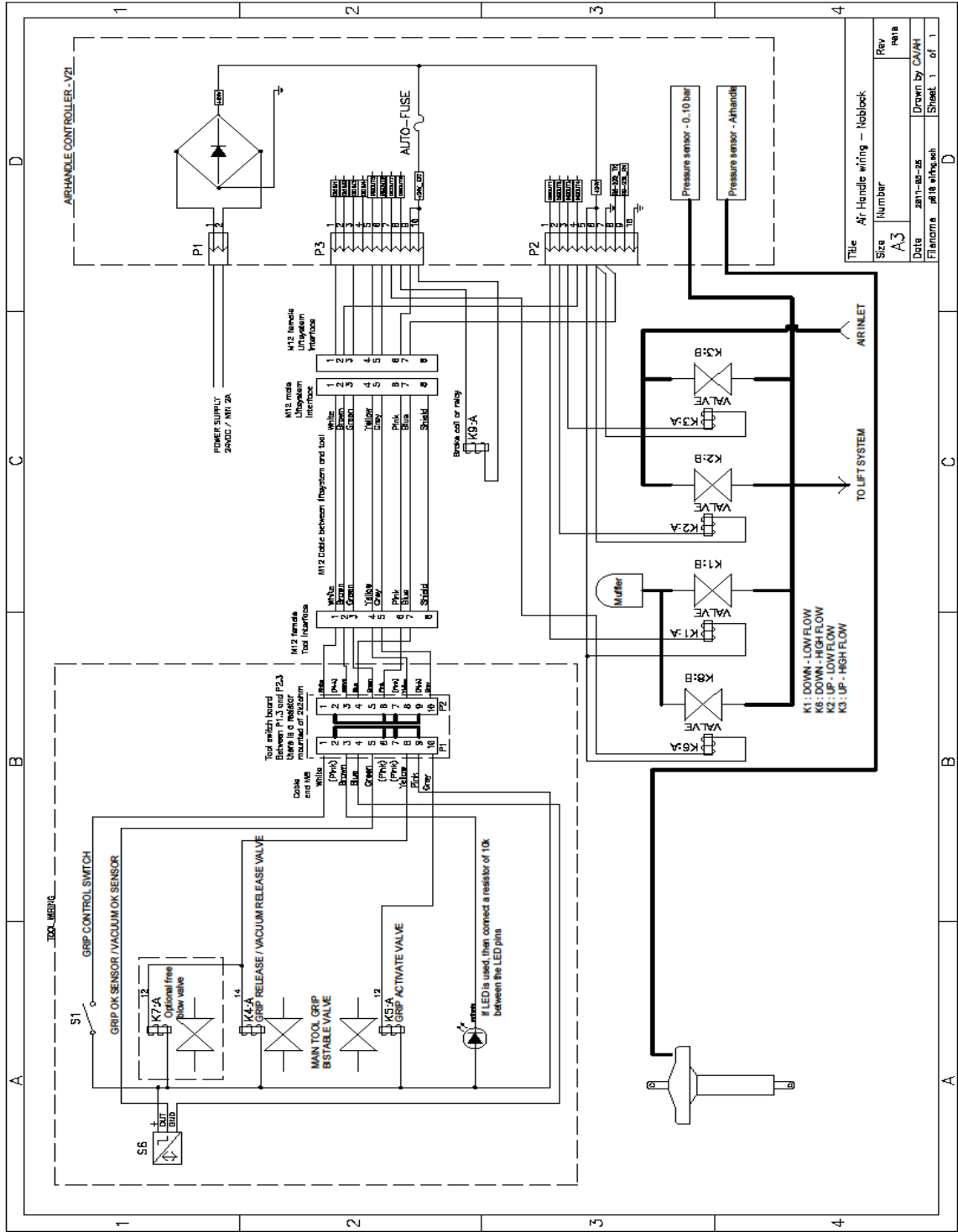




Elschema



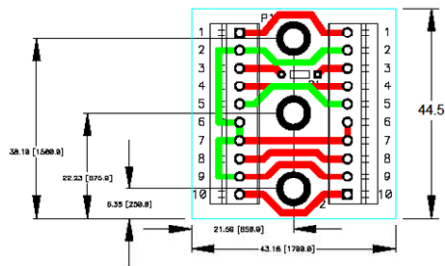
Title		Held system schematic	
Size	Number	Rev	
A.3	pneumatic block diagram	v1	
Date	2011-08-06	Drawn by	Z. J. J. J.
File name		held system schematic v1.dwg	
		Sheet 2 of 2	



Title		Air Handle wiring - Reblock	
Size	Number	Rev	Date
A3			2011-02-25
Drawn by		CAVAH	
File name		A18 airhandle	
Sheet		1 of 1	

Verktügskort (option)

Verktügskortet är ett kort som är placerat i verktüget, på ena sidan ansluts verktügets elektriska anslutningar som grip/släpp ventiler, friblås ventil och gripOk-signal och på andra sidan ansluts kablager som går till lyftens kontrollerkort. Kortet har ett motstånd för LED indikator, används en LED med integrerat motstånd kan motståndet på kortet tas bort och anslutningen byglas istället.



#	Kolumnen nedanför är kontakterna P2 och P3 på kontrollerkortet
1	IN1 – P3.1 Grip control input – grip/släpp-knapp på gripverktüget
2	+24V – P3.9
3	OUT4 – P2.4 LED, indikerar om grip/släpp är möjligt eller ej
4	GND – P2.7
5	IN3 – P3.3 GripOk – t.ex. vacuum sensor (stop up)
6	+24V – P3.9
7	+24V – P3.9
8	OUT5 – P3.5 GripRelease ventil utgång
9	+24V – P3.9
10	OUT6 – P3.6 GripActivate ventil utgång

INSTÄLLNINGAR AV OLIKA GRIPDONSFUNKTIONALITET

Features och "Dolda" funktioner

- Vid uppstart kollas om systemtrycket är över P03 (om den är satt till annat än 0), är trycket större så "trycker controllerkortet självt" på Grip för att försöka säkra lasten. Controllerkortet sätter även rätt sekvens beroende på vilken knappmode som används dvs toggle eller flerknappsfunktion
- Vid körning neråt och vi använder P03 med gripfunktion kommer lyften att stoppa neråt då trycket i lyftsystemet går under P03 med 2enheter(borde kanske vara inställbart) – detta är tänkt att förhindra att verktyget "hänger ner" när man kör neråt och landar lasten.
- LED:n (option) som indikerar förreglingsgränsen funkar på följande vis...
när lyften inte är balanserad lyser LED:n när trycket i systemet är under förreglingsgränsen, P03, är trycket i lyftsystemet över denna gräns slocknar LED:n.
Om lyften går över i balansläge så blinkar LED:n vid alla tillfällen, både över och under P03, är trycket under förreglingsgränsen (LED tänd hela tiden) blinkar det med 2Hz och över gränsen med 1Hz (2Hz är mer tänd hela tiden vilket är logiskt då LED förväntas vara tänd hela tiden)

Air Handle Bas

Justeringar av parametrar då endast Bas handtaget används.

FÖRSTA KONTROLL AV LYFT OCH HANDTAG

1. Kontrollera att tryckluft och el är anslutna till lyftutrustningen.
2. Kontrollera att signalslangen är ordentligt ansluten till manövrer.
3. Se till att ditt gripdon är ordentligt applicerat till handtag och lyftvajer.



INSTÄLLNING AV CONTROLLER PARAMETRAR

Med menyknappar märkt + och - bläddrar du upp och ner i controllerns status- och parameterregister. Displayens två första siffror. Med + och - knapparna ändrar du parametervärde. Displayens två sista siffror.

Observera att dom 3 första visningarna är statusvärden som inte kan ändras. Börja att bläddra dig fram till:

P11 (SupplyPressure) Här ställer du in det matningstryck som din lyft är ansluten till. Vet du inte vad trycket är ställ det på max värdet 99 vilket motsvarar 9,9 Bar.

P01 (DeadBand) Ställ in "dödbandet" i handtaget. Känsligheten innan signal registreras i styrningen för lyftrörelse upp eller ner. Ett lämpligt grundvärde är 10.

P03 (ReleaseOk) Ställ till värde 00 (om gripfunktion används kan lasten, vid värde 00, släppas ovillkorligt), annars finns möjligheten att lyften tror att det är last i verktyget och kommer då själv att aktivera gripfunktionen vilket innebär att GripOk-signaler måste vara korrekta samt att körning nedåt kan hindras enligt rubriken Features och "Dolda" funktioner.

P08 (MaxPressure) Ska inledningsvis ställas på 60 vilket motsvarar 6,0 Bar. Ska justeras senare.

P06 (GripOk) Ställ till värde 00, annars fungerar lyften inte för rörelse uppåt.

P09 (HandleInvert) Ska normalt vara 00 eller 01 när handtaget är monterat med membranet uppåt. Är handtaget monterat upp och ned med membranet nedåt ska värdet vara 02 eller 03.

P10 (Resonance) Ställs normalt till 00

P02 (Balancing) Ställs till 00 om ingen automatisk utbalansering önskas. Ställ in på 30 eller mer för automatisk utbalansering.

INSTÄLLNING AV MAXLAST

Om ditt gripdon är dimensionerat för en viss maxlast eller om du i övrigt vill sätta en maxlast för lyftsystemet justeras det enligt följande:

1. Gör ett lyft med den maxlast som ska användas. Kör lasten uppåt och stanna. Låt lasten hänga fritt i lyften.
2. Kontrollera värdet i controllerns statusregister **S01**(Liftpressure). Notera registervärdet (ex. 43), displayens två sista siffror.
3. Bläddra vidare till **P08** (Maxpressure) och justera värdet till det noterade värdet + 1 (ex. 44)
4. Kontrollera att lastbegränsningen fungerar genom att köra lyften med maxlast upp och ner ett par gånger. Kör lasten med manöverhandtaget sakta uppåt samtidigt som du håller emot med handen på lasten. Din extra motkraft ska nu stoppa körningen med manöverhandtaget uppåt. (Motsvarar mer än inställd maxlast)



För AirHandle Bas används ej övriga parametrar.

Air Handle 3/2-ventil



Justeringar av parametrar då handtaget med 3/2 ventil används.

Används med vakuümverktyg med ejektor och sugkoppar eller andra enkelverkande komponenter. T.ex. flaskgripdon, pneumatiska fingrar, cylindrar med fjäderretur. 24VDC givare för "Grip OK" kan anslutas.

FÖRSTA KONTROLL AV LYFT OCH HANDTAG

1. Kontrollera att tryckluft och el är anslutna till lyftutrustningen.
2. Kontrollera att matningsluft, signalkabeln och signalslangen är ordentligt ansluten till manöverhandtaget.
3. Se till att ditt gripdon är ordentligt applicerat till handtag och lyftvajer. Används givare för att ge "GripOK"-signal ska den vara inkopplad.

INSTÄLLNING AV CONTROLLER PARAMETRAR

Med menyknappar märkt + och - bläddrar du upp och ner i controllerns status- och parameterregister. Displayens två första siffror. Med + och - knapparna ändrar du parametervärde. Displayens två sista siffror.

Observera att dom 3 första visningarna är statusvärden som inte kan ändras. Börja att bläddra dig fram till:

P11 (SupplyPressure) Här ställer du in det matningstryck som din lyft är ansluten till. Vet du inte vad trycket är, ställ det på max värdet 99 vilket motsvarar 9,9 Bar.

P01 (DeadBand) Ställ in "dödbandet" i handtaget. Känsligheten innan signal registreras i styrningen för lyftrörelse upp eller ner. Ett lämpligt grundvärde är 10.

P05 (ReleasePulse) Pulslängd för från signal (Release). Ställs normalt till värde 10 som motsvarar 0,5 sek.

P04 (GripPulse) Pulslängd för till signal (Grip). Ställs normalt till värde 10 som motsvarar 0,5 sek



P08 (MaxPressure) Ska inledningsvis ställas på 60 vilket motsvarar 6,0 Bar. Ska justeras senare.

P06 (GripOk) Ställs in beroende på vilken typ av "GripOK" givare som är ansluten. Är signalen hög (24V) ska värdet vara 01 och om "GripOK" signalen är låg (0V) eller om "GripOK" signal inte används ska värdet vara 00.

P09 (HandleInvert) Ska normalt vara 00 eller 01 när handtaget är monterat med membranet uppåt. Är handtaget monterat upp och ned med membranet nedåt ska värdet vara 02 eller 03.

P10 Ställs normalt till 00

P02 (Balancing) Ställs till 00 om ingen automatisk utbalansering önskas. Ställ in på 30 eller mer för automatisk utbalansering.

P03 (ReleaseOk) Ska inledningsvis ställas på 00. Ska justeras senare. OBS! last kan nu lossas hängande i luften.

P07 (ButtonFunction) Ställ till 00

P12 Används endast vid service och/eller vajer byte.

INSTÄLLNING AV MAXLAST

Om ditt gripdon är dimensionerat för en viss maxlast eller om du i övrigt vill sätta en maxlast för lyftsystemet justeras det enligt följande:

1. Gör ett lyft med den maxlast som ska användas. Kör lasten uppåt och stanna. Låt lasten hänga fritt i lyften.
2. Kontrollera värdet i controllerns statusregister **S01** (LiftPressure). Notera registervärdet (ex. 43), displayens två sista siffror.
3. Bläddra vidare till **P08** (MaxPressure) och justera värdet till det noterade värdet + 1 (ex. 44)
4. Kontrollera att lastbegränsningen fungerar genom att köra lyften med maxlast upp och ner ett par gånger. Kör lasten med manöverhandtaget sakta uppåt samtidigt som du håller emot med handen på lasten. Din extra motkraft ska nu stoppa körningen med manöverhandtaget uppåt. (Motsvarar mer än inställd maxlast)

INSTÄLLNING AV FÖRREGLING AV FRÅN SIGNAL (RELEASE)

Du ska nu justera vid vilken lyftkraft som det inte ska gå att lossa lasten (Vikt mer är själva gripdonet):

1. Justeras med endast gripdon utan last. Kör gripdonet uppåt och stanna, låt hänga fritt i lyften.
2. Kontrollera värdet i controllerns statusregister **S01** (LiftPressure). Notera registervärdet (ex. 06), displayens två sista siffror.
3. Bläddra vidare till **P03** (ReleaseOk) och justera värdet till det noterade värdet + 1 (ex. 07)
4. Kontrollera att förreglingen fungerar genom att gripa en last i gripdonet. Då lyftvajern sträcks och godset börjar lyftas ska gripdonets kontrollampa slockna. Manöverknappen fungerar nu inte för att lossa godset. Först då lasten sänkts helt och då lyftvajern är avlastad ska du kunna lossa godset.



Air Handle 5/2-ventil



Justeringar av parametrar då handtaget med 5/2 ventil används.

Används med kläm och gripverktyg med dubbelverkande cylindrar. 24VDC givare för "Grip OK" kan anslutas.

FÖRSTA KONTROLL AV LYFT OCH HANDTAG

1. Kontrollera att tryckluft och el är anslutna till lyftutrustningen.
2. Kontrollera att matningsluft, signalkabeln och signalslangen är ordentligt ansluten till manöverhandtaget.
3. Se till att ditt gripdon är ordentligt applicerat till handtag och lyftvajer. Används givare för att ge "GripOK"-signal ska den vara inkopplad.

INSTÄLLNING AV CONTROLLER PARAMETRAR

Med menyknappar märkt + och - bläddrar du upp och ner i controllerns status- och parameterregister. Displayens två första siffror. Med + och - knapparna ändrar du parametervärde. Displayens två sista siffror.

Observera att dom 3 första visningarna är statusvärden som inte kan ändras. Börja att bläddra dig fram till:

P11 (SupplyPressure) Här ställer du in det matningstryck som din lyft är ansluten till. Vet du inte vad trycket är, ställ det på max värdet 99 vilket motsvarar 9,9 Bar.

P01 (DeadBand) Ställ in "dödbandet" i handtaget. Känsligheten innan signal registreras i styrningen för lyftrörelse upp eller ner. Ett lämpligt grundvärde är 10.

P05 (ReleasePulse) Pulslängd för från signal (Release). Ställs normalt till värde 10 som motsvarar 0,5 sek.

P04 (GripPulse) Pulslängd för till signal (Grip). Ställs normalt till värde 10 som motsvarar 0,5 sek

P08 (MaxPressure) Ska inledningsvis ställas på 60 vilket motsvarar 6,0 Bar. Ska justeras senare.

P06 (GripOk) Ställs in beroende på vilken typ av "GripOK" givare som är ansluten. Är signalen hög (24V) ska värdet vara 01 och om "GripOK" signalen är låg (0V) eller om "GripOK" signal inte används ska värdet vara 00.



P09 (HandleInvert) Ska normalt vara 00 eller 01 när handtaget är monterat med membranet uppåt. Är handtaget monterat upp och ned med membranet nedåt ska vädret vara 02 eller 03.

P10 Ställs normalt till 00

P02 (Balancing) Ställs till 00 om ingen automatisk utbalansering önskas. Ställ in på 30 eller mer för automatisk utbalansering.

P03 (ReleaseOk) Ska inledningsvis ställas på 00. Ska justeras senare. OBS! last kan nu lossas hängande i luften.

P11 Ställ till 00

P12 Används endast vid service och/eller vajer byte.

INSTÄLLNING AV MAXLAST

Om ditt gripdon är dimensionerat för en viss maxlast eller om du i övrigt vill sätta en maxlast för lyftsystemet justeras det enligt följande:

1. Gör ett lyft med den maxlast som ska användas. Kör lasten uppåt och stanna. Låt lasten hänga fritt i lyften.
2. Kontrollera värdet i controllerns statusregister **S01**(LiftPressure). Notera registervärdet (ex. 43), displayens två sista siffror.
3. Bläddra vidare till **P08** (MaxPressure) och justera värdet till det noterade värdet + 1 (ex. 44)
4. Kontrollera att lastbegränsningen fungerar genom att köra lyften med maxlast upp och ner ett par gånger. Kör lasten med manöverhandtaget sakta uppåt samtidigt som du håller emot med handen på lasten. Din extra motkraft ska nu stoppa körningen med manöverhandtaget uppåt. (Motsvarar mer än inställd maxlast)



INSTÄLLNING AV FÖRREGLING AV FRÅN SIGNAL (RELEASE)

Du ska nu justera vid vilken lyftkraft som det inte ska gå att lossa lasten (Vikt mer är själva gripdonet):

1. Justeras med endast gripdon utan last. Kör gripdonet uppåt och stanna, låt hänga fritt i lyften.
2. Kontrollera värdet i controllerns statusregister **S01**(LiftPressure). Notera registervärdet (ex. 06), displayens två sista siffror.
3. Bläddra vidare till **P03** (ReleaseOk) och justera värdet till det noterade värdet + 1 (ex. 07)
4. Kontrollera att förreglingen fungerar genom att gripa en last i gripdonet. Då lyftvajern sträcks och godset börjar lyftas ska gripdonets kontrollampa slockna. Manöverknappen fungerar nu inte för att lossa godset. Först då lasten sänkts helt och då lyftvajern är avlastad ska du kunna lossa godset.

Air Handle 3/2-friblås



Justeringar av parametrar då handtaget med 3/2 ventil och friblåsventil används.

Används till vakuumverktyg med ejektor och sugkoppar. Kan användas då ejektorn har inbyggd backventil eller då backblåsning av filter önskas. 24VDC givare för "Grip OK" kan anslutas.

FÖRSTA KONTROLL AV LYFT OCH HANDTAG

1. Kontrollera att tryckluft och el är anslutna till lyftutrustningen.
2. Kontrollera att matningsluft, signalkabeln och signalslangen är ordentligt ansluten till manöverhandtaget.
3. Se till att ditt gripdon är ordentligt applicerat till handtag och lyftvajer. Används givare för att ge "GripOK"-signal ska den vara inkopplad.

INSTÄLLNING AV CONTROLLER PARAMETRAR

Med menyknappar märkt + och - bläddrar du upp och ner i controllerns status- och parameterregister. Displayens två första siffror. Med + och - knapparna ändrar du parametervärde. Displayens två sista siffror.

Observera att dom 3 första visningarna är statusvärden som inte kan ändras. Börja att bläddra dig fram till:



P11 (SupplyPressure) Här ställer du in det matningstryck som din lyft är ansluten till. Vet du inte vad trycket är, ställ det på max värdet 99 vilket motsvarar 9,9 Bar.

P01 (DeadBand) Ställ in "dödbandet" i handtaget. Känsligheten innan signal registreras i styrningen för lyftrörelse upp eller ner. Ett lämpligt grundvärde är 10.

P05 (ReleasePulse)Pulslängd för från signal (Release) och friblåsning. Ställs till önskad tid. Värde 00-99 motsvarar 0-5 sek.

P04 (GripPulse) Pulslängd för till signal (Grip). Ställs normalt till värde 10 som motsvarar 0,5 sek

P08 (MaxPressure) Ska inledningsvis ställas på 60 vilket motsvarar 6,0 Bar. Ska justeras senare.

P06 (GripOk) Ställs in beroende på vilken typ av "GripOK" givare som är ansluten. Är signalen hög (24V) ska värdet vara 01 och om "GripOK" signalen är låg (0V) eller om "GripOK" signal inte används ska värdet vara 00.

P09 (HandleInvert) Ska normalt vara 00 eller 01 när handtaget är monterat med membranet uppåt. Är handtaget monterat upp och ned med membranet nedåt ska värdet vara 02 eller 03.

P10 Ställs normalt till 00

P02 (Balancing) Ställs till 00 om ingen automatisk utbalansering önskas. Ställ in på 30 eller mer för automatisk utbalansering.

P03 (ReleaseOk) Ska inledningsvis ställas på 00. Ska justeras senare. OBS! last kan nu lossas hängande i luften.

P07 (ButtonFunction) Ställ till 00 för vanlig knappfunktion till/från. Ställ till 01 för 3-knappsfunktion (blås) svävläge/till/från.

P12 Används endast vid service och/eller vajer byte.

INSTÄLLNING AV MAXLAST

Om ditt gripdon är dimensionerat för en viss maxlast eller om du i övrigt vill sätta en maxlast för lyftsystemet justeras det enligt följande:

1. Gör ett lyft med den maxlast som ska användas. Kör lasten uppåt och stanna. Låt lasten hänga fritt i lyften.
2. Kontrollera värdet i controllerns statusregister **S01**(LiftPressure). Notera registervärdet (ex. 43), displayens två sista siffror.
3. Bläddra vidare till **P08** (MaxPressure) och justera värdet till det noterade värdet + 1 (ex. 44)
4. Kontrollera att lastbegränsningen fungerar genom att köra lyften med maxlast upp och ner ett par gånger. Kör lasten med manöverhandtaget sakta uppåt samtidigt som du håller emot med handen på lasten. Din extra motkraft ska nu stoppa körningen med manöverhandtaget uppåt. (Motsvarar mer än inställd maxlast)

INSTÄLLNING AV FÖRREGLING AV FRÅN SIGNAL (RELEASE)

Du ska nu justera vid vilken lyftkraft som det inte ska gå att lossa lasten (Vikt mer är själva gripdonet):



1. Justeras med endast gripdon utan last. Kör gripdonet uppåt och stanna, låt hänga fritt i lyften.
2. Kontrollera värdet i controllerns statusregister **S01**(LiftPressure). Notera registervärdet (ex. 06), displayens två sista siffror.
3. Bläddra vidare till **P03** (ReleaseOk) och justera värdet till det noterade värdet + 1 (ex. 07)
4. Kontrollera att förreglingen fungerar genom att gripa en last i gripdonet. Då lyftvajern sträcks och godset börjar lyftas ska gripdonets kontrollampa slockna. Manöverknappen fungerar nu inte för att lossa godset. Först då lasten sänkts helt och då lyftvajern är avlastad ska du kunna lossa godset.

