

# ПРИЛОЖЕНИЕ №4

## ИЗМЕНЕНИЯ ПОРЯДКА РАБОТЫ СТАНКА

### ОСТАНОВ В КОНЦЕ НАМОТКИ СЕКЦИИ

При необходимости временного останова станка по окончании намотки одной секции необходимо при вводе режима управления - «У»- добавить к вводимому числовому значению режима число 600. Тогда, при выполнении программы с соответствующими секциями, станок будет останавливаться после выполнения перехода в секции, выводить на индикатор мигающую надпись:

“St.xx.nnnn“

где **nnnn** - количество выполненных по программе секций;

**xx** – время в секундах, оставшееся до конца останова.

При этом оператор может выполнить необходимые действия и продолжить намотку нажатием кнопки «ПУСК», либо прервать выполнение программы нажатием клавиши «#».

ПРИМЕР СЛОВА УПРАВЛЕНИЯ:

- 0 - пауза после намотки секции выполняется, динамический тормоз выключен, останова после намотки секции не происходит;
- 642 - пауза после намотки секции не выполняется, разрешено включение динамического тормоза на 1 секунду, после намотки секции станок остановиться и будет ждать команды оператора.

### РЕЖИМ БЛОКИРОВКИ СЧЕТЧИКА ВИТКОВ И РАСКЛАДКИ

Данный режим применяется для исключения сбоев при выполнении ручных операций во время намотки по программе. Этот режим является модификацией режима «6» - «остановка в конце намотки секции». Для использования этого режима следует ввести литеры «6» и «5» в поле «У» – «управление» секции. Логика работы станка при использовании данного режима будет следующей: выполняется намотка секции; выполняется динамическое торможение, (если включено); выполняется домотка, (если требуется); выполняется переход; станок останавливается, на индикатор выводится мигающая надпись: “ Stop-nn “. Показания счетчика «замораживаются», и вал намотки можно проворачивать вручную, не опасаясь, что показания будут сбиты. Раскладчик также будет неподвижен, однако, его можно перемещать вручную, нажатием кнопок – имитаторов датчиков направления раскладки. После выполнения всех ручных операций следует нажать кнопку «ПУСК», блокировка со счетчика будет снята и намотка продолжится. Снятие блокировки счетчика произойдет, также, и при нажатии на клавишу «#». Однако, в этом случае выполнение программы намотки прервется, станок перейдет в режим «СТОП». *Данный режим не будет выполняться, если секция последняя в программе, либо единственная.*

### РЕЖИМ КОМПЕНСАЦИИ НАТЯЖЕНИЯ ПРОВОДА

При намотке толстого провода с большим натяжением может иметь место проворачивание вала намотки назад после нажатия кнопки «ПУСК». Это происходит по следующей причине: удерживающий, механический, тормоз отпускается сразу после нажатия кнопки «ПУСК» а плавное нарастание напряжения на двигателе намотки не обеспечивает крутящего момента, достаточного для преодоления силы натяжения провода. Для устранения этого недостатка следует ввести в поле «У» – управление литеру «7». Работа станка модифицируется следующим образом: после нажатия кнопки «ПУСК» подается напряжение на двигатель намотки, но удерживающий тормоз не отпускается. Когда нарастание напряжения на двигателе намотки обеспечит достаточный крутящий момент для проворачивания вала намотки, т.е. вал начнет вращаться и выполнит поворот на 0,1 витка, отпустится удерживающий тормоз и намотка будет выполняться обычным порядком. **ВНИМАНИЕ:** *данный режим не рекомендуется использовать с тонкими проводами.*

### РЕЖИМ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПЕРЕЗАГРУЗКИ.

В станке установлена дополнительная энергонезависимая память – FLASH MEMORY. В ней программы намотки сохраняются при выключении питания и отсутствии резервных батарей. При каких-либо сбоях хранения программ в основной памяти станка, например, при разрядившихся батареях, поврежденная информация автоматически загружается в основную память из дополнительной. При этом используется первый по порядку расположения банк данных (обычно это банк 1.1). Если, при внесении изменений в программу, каждый раз перед выключением сохранять основную память в дополнительной то можно отказаться от батарей резервного питания.

## Приложение №4. Изменения и дополнения СНС-1,5-300

Уменьшение дискретности динамического тормоза, единицы отсчета уменьшены в два раза и составляет 1/22 секунды. Вводимое значение 0 – 15.

Уменьшение дискретности паузы (6) и более точный отсчет длительности. Единица длительности соответствует 7/15 секунды. Вводимое значение 0 – 15. 0 – бесконечность.

Программирование скорости раскладчика (шаг \*2 – литера «А» в поле «ДУ»). При наличии символа раскладчик перемещается с удвоенным шагом (а следовательно и скоростью), при отсутствии символа - с одинарным шагом. В режиме «СТОП» множитель шага определяется последней выполненной секцией.

Программирование режима «Ортоцикл» «С». При наличии символа в поле раскладчик работает по алгоритму ортоциклической раскладки, при отсутствии по алгоритму рядовой.

Звуковой сигнал по окончании программы «В». После окончания программы вырабатывается двухтональный сигнал, синхронно с миганием надписи «Стоп». Прерывается после сброса режима.

Дополнительное реле «d». Предназначено для подключения дополнительного устройства, либо программного включения какого-либо режима. Требуется дополнительное подключение.

Кнопка «Стоп программы», функционально соответствует клавише «#», но может выноситься на внешний пульт.

Измерение низких скоростей вращения вала намотки. Скорости 5 – 120 об/мин измеряются с дискретностью 1 об/мин. Осуществляется фильтрация и сглаживание значений.

Озвучка нажатия кнопок. Звук вырабатывается только в режиме «СТОП». При намотке звук не генерится.

Программирование длительности удержания механического тормоза после намотки секции, поле «t.t». Вводимое значение 0-15. 0 – бесконечность. Дискретность 1/3 секунды.

**ВНИМАНИЕ!** Ввод параметров секций и программ возможен только при установленном ключе внешней памяти.