



VIA BOWLING POLAND

VIA MC2 CHASSIS INSTRUKCJA OBSŁUGI



VIA
BOWLING
POLAND

VIA MC2 CHASSIS - instrukcja użytkownika



Spis treści:

1. Opis
2. Zasady bezpieczeństwa
3. Tablica frontowa - funkcje przełączników i przycisków
4. Rozmieszczenie i funkcje elementów
5. Przełączniki i przyciski tylnego panelu sterowniczego.

VIA MC² CHASSIS

1. Opis

VIA MC² CHASSIS jest skrzynką zarządzającą pracą automatycznego ustawiacza kręgli **VIA MC²**. Zbudowana jest w oparciu o najwyższej klasy elektroniczne elementy sterujące. Styczniki mocy sterujące pracą silników ustawiacza **VIA MC²** są wyposażone w przekaźniki przeciążeniowe, które zapobiegają uszkodzeniu silników. Zastosowanie profesjonalnego komputera sterującego **PLC** zapewnia bezawaryjną i efektywną pracę urządzeń.

2. Zasady bezpieczeństwa

Obsługa oraz serwisowanie **VIA MC² CHASSIS** nie jest skomplikowane. Jednak z uwagi na to, że w CHASSIS znajdują się zarówno skomplikowane elementy elektroniczne jak i elektryczne zasilane napięciem **230 i 400V AC** wymaga się aby serwisowaniem oraz obsługą zajmowała się tylko przeszkolona obsługa. Ta instrukcja zawiera w dalszej części informacje, które w przejrzysty sposób wyjaśniają sposób postępowania.

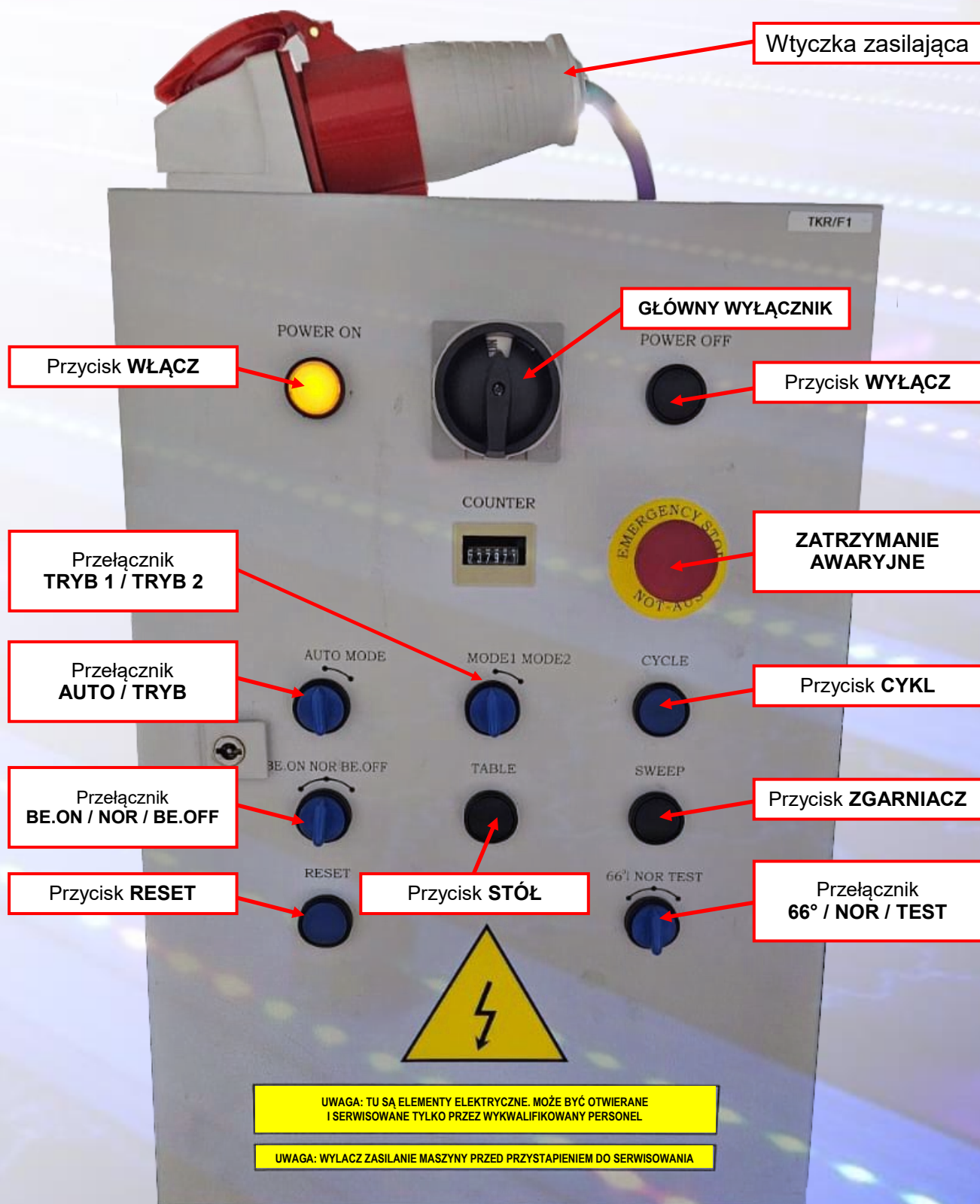
2.1 Znaki i informacje ostrzegawcze



UWAGA: W ŚRODKU SĄ ELEMENTY ELEKTRYCZNE. MOŻE BYĆ OTWIERANE I SERWISOWANE TYLKO PRZEZ WYKWALIFAKOWANY PERSONEL

UWAGA: WYŁĄCZ ZASILANIE MASZYNY PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO SERWISOWANIA

VIA MC2 CHASSIS - tablica frontowa



VIA MC2 CHASSIS - tablica frontowa

3. Funkcje przełączników i przycisków

Przycisk **WŁĄCZ**

Przycisk ten powoduje ustawienie ustawiacza kręgli w tryb oczekiwania na uruchomienie „czuwania”. Maszyna jest gotowa do pracy, może być uruchomiona zarówno z systemu w recepcji jak i bezpośrednio na tablicy frontowej CHASSIS.

GLÓWNY WYŁĄCZNIK

Włącza lub wyłącza główne zasilanie ustawiacza kręgli.

Przycisk **WYŁĄCZ**

Przycisk ten powoduje wyłączenie maszyny.

Przełącznik
AUTO / TRYB

Przełącznik ten umożliwia przełączanie między trybem automatycznym a trybem manualnym. Tylko ustawienie w **TRYB** pozwala bezpośrednio obsługiwać maszynę.

Przełącznik
TRYB 1 / TRYB 2

Przełącznik ten powoduje:
TRYB 1 - wszystkie silniki są uruchomione. Mamy możliwość wykonywania **Cyklów**, testowania maszyny. Czarne przyciski **ZGARNIACZ**, **STÓŁ** nie są aktywne. **TRYB 2** silnik bębna zablokowany, aktywne tylko czarne przyciski **ZGARNIACZ** i **STÓŁ**.

Przycisk **CYKL**

Naciśnięcie powoduje wykonanie przez maszynę kolejnego cyklu.

Przełącznik
BE.ON / NOR / BE.OFF

Przełącznik ten powoduje:
BE.ON - aktywne tylko czarne przyciski **ZGARNIACZ** i **STÓŁ**.
NOR - aktywne wszystkie przyciski poza czarnymi **ZGARNIACZ**, **STÓŁ**. Domyślne ustawienie przełącznika.
BE.OFF - wszystkie przyciski nie są aktywne.

UWAGA: *Pozycje przełączników **TRYB 2** oraz **BE.ON** nie współpracują jednocześnie. Czyli jeden dezaktywuje drugi.*

Przycisk **STÓŁ**

Powoduje ruch stołu. Działa tylko gdy przycisk jest aktywny.

Przycisk **ZGARNIACZ**

Powoduje ruch zgarniacza. Działa tylko gdy przycisk jest aktywny.

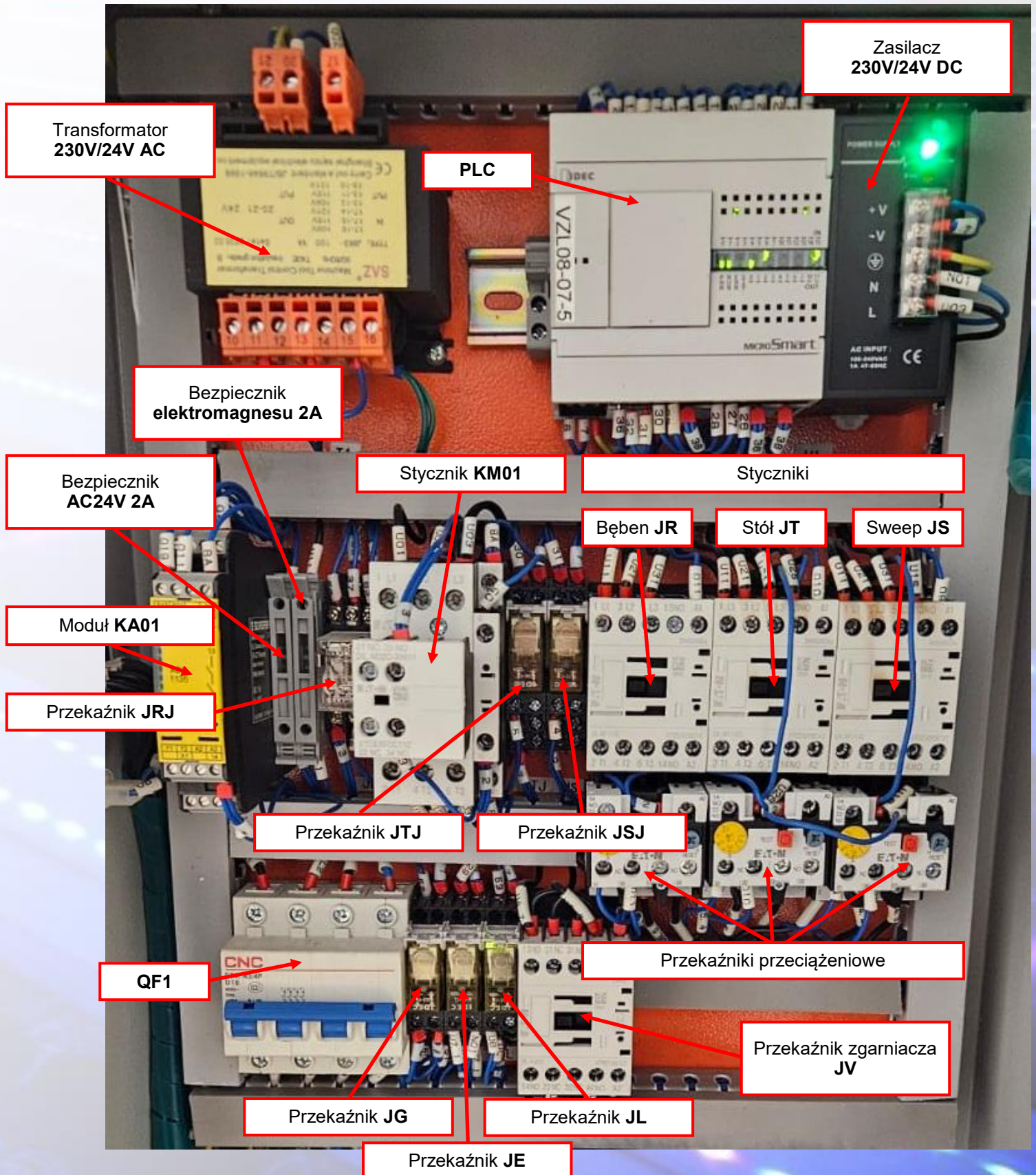
Przycisk **RESET**

Naciśnięcie powoduje ustawienie kręgli do pierwszego cyklu.

Przełącznik
66° / NOR / TEST

Przełącznik ten powoduje:
66° - opuszczenie zgarniacza na tor w celu zabezpieczenia działań serwisowych w maszynie.
NOR - domyślne ustawienie przełącznika.
TEST - maszyna pracuje w pętli wykonując po kolei 1 i 2 cykl.

VIA MC2 CHASSIS - rozmieszczenie podzespołów



VIA MC2 CHASSIS - podzespoły

4. Podzespoły

Transformator
230V/24V AC

Ten transformator dostarcza do systemu napięcie 24VAC.

PLC

Przemysłowy sterownik PLC zarządzający działaniem ustawiacza kręgli.

Zasilacz
230V/24V DC

Przemysłowy zasilacz impulsowy 24VDC.

Bezpiecznik
AC24V 2A

Bezpiecznik zasilania podzespołów napięciem 24VAC.

Bezpiecznik
elektromagnesu 2A

Bezpiecznik zasilania elektromagnesu maszyny.

Przełącznik **JRJ**

Przełącznik odpowiedzialny za sterowanie stycznikiem napędu bębna.

Przełącznik **JRJ**

Przełącznik odpowiedzialny za sterowanie stycznikiem napędu stołu.

Stycznik **KM01**

Główny stycznik mocy, który podaje zasilanie 400VAC do silników maszyny.

Przełącznik **JTJ**

Przełącznik odpowiedzialny za sterowanie stycznikiem napędu stołu.

Przełącznik **JSJ**

Przełącznik odpowiedzialny za sterowanie stycznikiem napędu zgarniacza.

Stycznik
Bęben JR

Stycznik napędu bębna. Wyzwalany jest sygnałem z przełącznika **JRJ**.
Podaje napięcie 400VAC do silnika bębna.

Stycznik
Stół JT

Stycznik napędu stołu. Wyzwalany jest sygnałem z przełącznika **JTJ**.
Podaje napięcie 400VAC do silnika stołu.

Stycznik
Sweep JS

Stycznik napędu zgarniacza. Wyzwalany jest sygnałem z przełącznika **JSDJ**.
Podaje napięcie 400VAC do silnika zgarniacza.

QF1

Wyłącznik tablicowy zasilania 400VAC.

Przełącznik **JG**

Przełącznik odpowiedzialny za sterowanie lampkami cyklu.

Przełącznik **JE**

To przełącznik odpowiedzialny za sterowanie elektromagnesem.

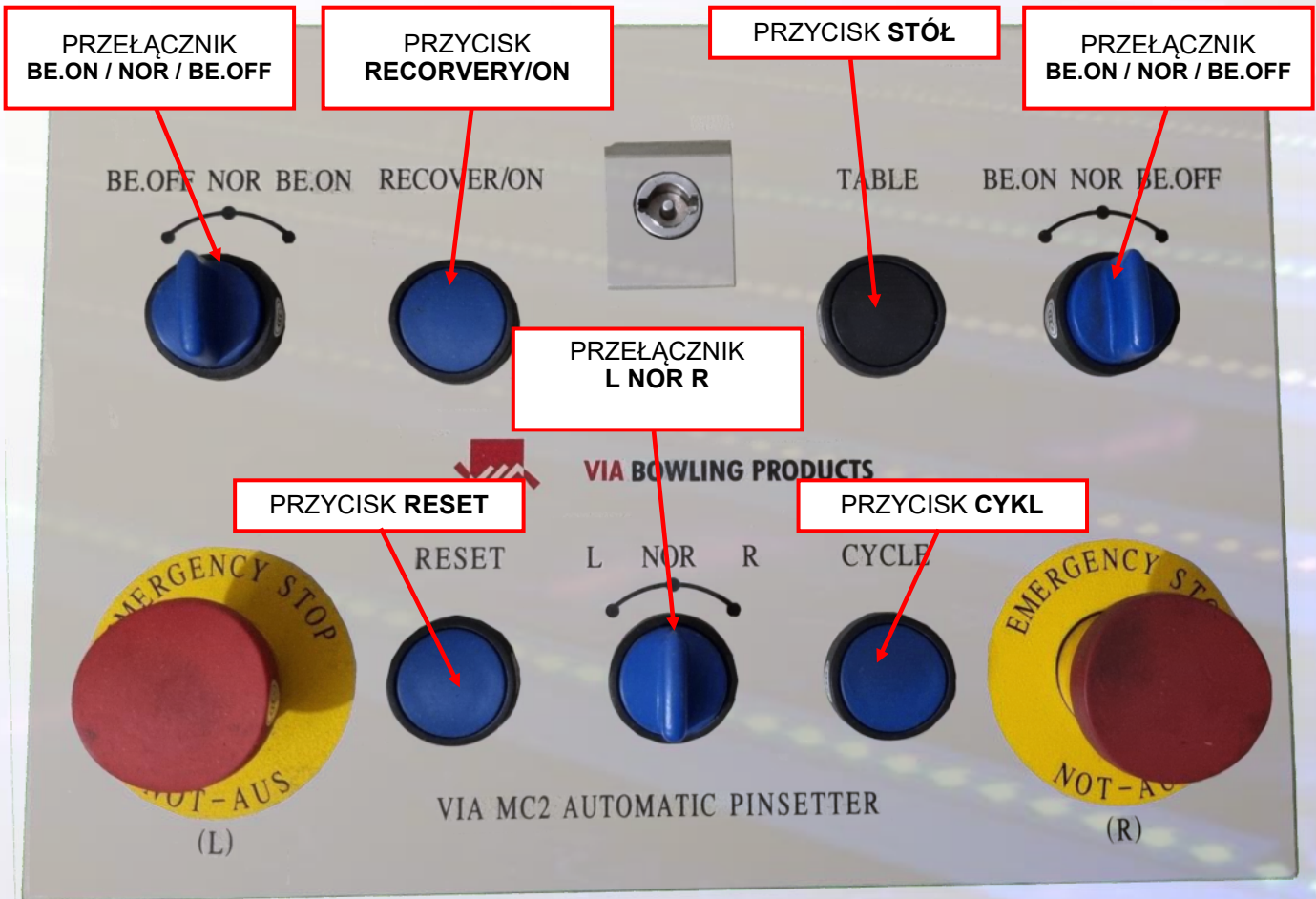
Przełącznik **JL**

To przełącznik odpowiedzialny za sterowanie oświetleniem kręgli.

Przełącznik zgarniacza
JV

To przełącznik odpowiedzialny za sterowanie kierunkiem pracy zgarniacza.

VIA MC2 - tylny panel sterowniczy



VIA MC2 - tylny panel sterowniczy

5. Przełączniki i przyciski tylnej szafki sterowniczej.

PRZYCISK
RECOVERY/ON

Anuluje wezwania serwisowe „**LAMPKA ALARMOWA**”. Gdy przełącznik na panelu frontowym **CHASSIS** zostanie przełączony z **AUTO** na **MODE** będzie możliwość uruchomienia pinsetteru po zatrzymaniu w celu wykonania napraw serwisowych.

PRZEŁĄCZNIK
BE.ON / NOR / BE.OFF

BE.ON - aktywny tylko czarny przycisk **STÓŁ**.
NOR - aktywne wszystkie przyciski poza czarnym **STÓŁ**.
BE.OFF - wszystkie przyciski nie są aktywne.

PRZYCISK **CYKL**

Naciśnięcie powoduje wykonanie przez maszynę kolejnego cyklu.

PRZYCISK **STÓŁ**

Powoduje ruch stołu. Działa tylko gdy przycisk jest aktywny.

PRZYCISK **RESET**

Naciśnięcie powoduje ustawienie kręgli do pierwszego cyklu.

PRZEŁĄCZNIK
L NOR R

L - lewy pinsetter R prawy pinsetter. **NOR** pozycja neutralna.

LAMPKA ALARMOWA

Przywołanie serwisu.

PRZEŁĄCZNIK
LIGHT SELECT

Wybór oświetlenia kręgli.



VIA BOWLING POLAND

