

عنوان : طریقه کار با F7 & F10 :



1.1 : شرایط محیطی :

اطمینان حاصل نمایید که برق AC، ماژول خروجی PLC، استارترها و سایر قطعات الکتریکی دور از پشت پنل قرار دارد .
توجه نمایید پنل های F7& F10 در شرایط و محیط های زیر نصب نگردد :

- مکان هایی در معرض مستقیم نور خورشید
- مکان هایی با دما و رطوبت محیط بالاتر از حد مشخص شده
- مکان هایی با تغییرات دمای زیاد و سریع و همچنین موجب ایجاد چگالی بالا
- مکان هایی با احتمال وجود گازهای خورنده و گازهای قابل اشتعال
- مکان های با آلودگی و گردوخاک زیاد ، دارای براده های فلزی یا پودر نمک
- مکان هایی که در آن احتمال پخش آب ، روغن و یا مواد دارویی وجود دارد .
- مکان هایی که دارای لرزش و شوک مستقیم میباشد .
- توجه نمایید در مکان های اشاره شده از ابزار شیلد دار استفاده کنید :
- مکان هایی با احتمال وجود نویز و یا امواج الکترواستاتیکی
- مکان هایی با احتمال وجود امواج الکترومغناطیسی
- مکان هایی که احتمال دارد در معرض اشعه قرار گیرد.
- مکان هایی در نزدیکی برق

1.2 : شرایط لازم در مورد تغذیه :

- رنج ولتاژ ورودی : 18~24VDC
- به فاصله کافی میان کانورتر و یا منبع تغذیه توجه نمایید . دقت نمایید که کابل ورودی و خروجی این تجهیزات ، کابل شیلددار بوده و شبکه شیلد به زمین متصل میباشد .
- توجه نمایید که منبع AC از منبع DC ایزوله باشد .

INVERTER STEPPER SERVO HMI PLC

➤ از تغذیه معمولی با بار دریافتی و یا مدار ورودی کنترلر استفاده نکنید .

- فیوز داخلی میتواند از آسیب رسیدن در شرایط اضافه ولتاژ جلوگیری کند . با این وجود نمیتوان تضمین کرد که در این حالت قطعات الکتریکی داخلی آسیب نمی بینند .
- سوئیچ زمین باید استفاده گردد .

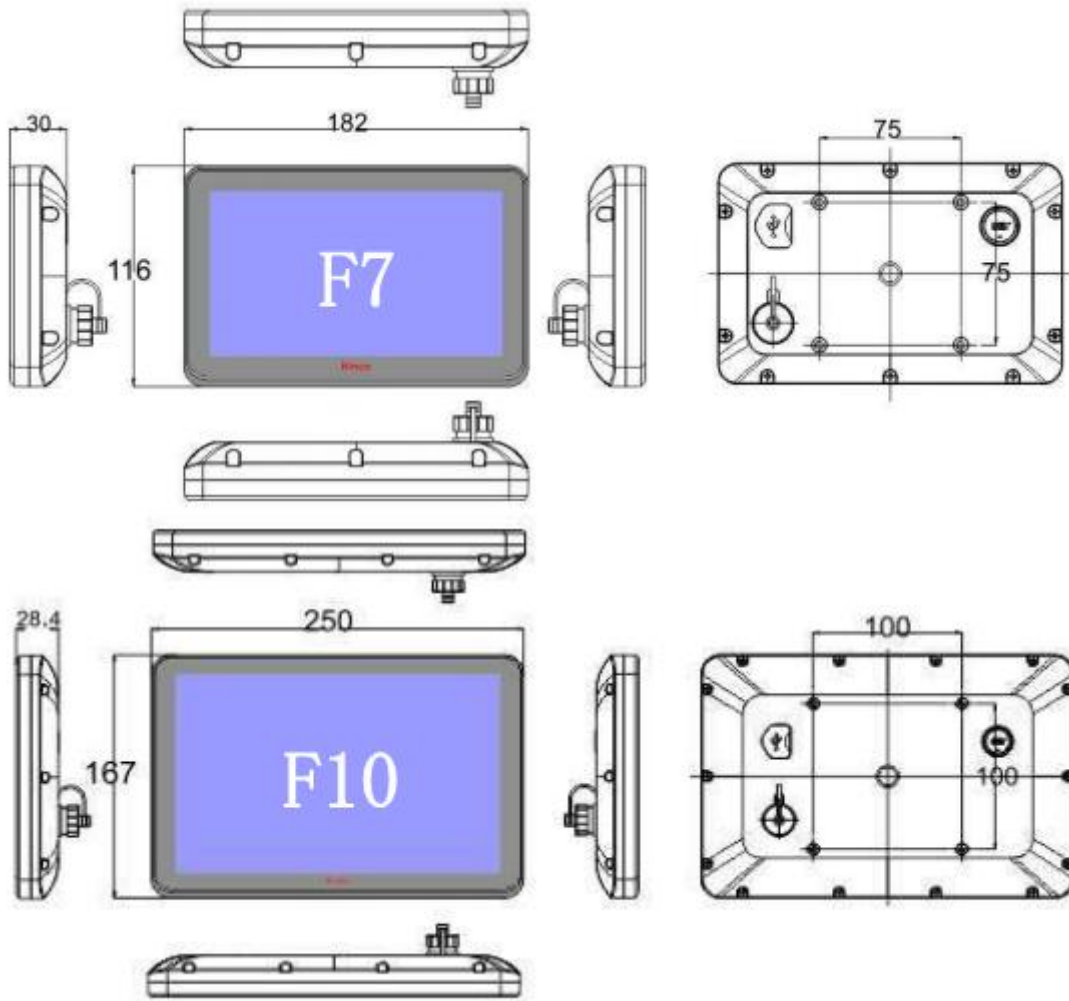
2 - توضیحات نصب :

2.1: دستورات نصب :

جهت نصب پنل های F7 و F10 از براکت هایی مطابق با استاندارد VESA استفاده میگردد. حفره نصب برای F7 ، 75mm * 75mm بوده و برای F10 ، 100mm * 100mm میباشد . فاصله میان حفره های نصب در تصویر نشان داده شده است .

2.2 : رسم ابعاد (mm) :

INVERTER STEPPER SERVO HMI PLC



2.3 : اتصالات پاور :

قبل از اتصال تغذیه ، اطمینان حاصل کنید که تمامی استانداردهای الکتریکی بین المللی و محلی رعایت شده باشد .

برای کابل تغذیه ، کابلی با مشخصات تعیین شده انتخاب کنید :

قطر کلی 6-8.3 mm ،

کابل 7 رشته (7 core)

هسته داخلی کابل باید 22AWG و یا بیشتر باشد .

به کابل تغذیه ، کانکتور WF-16 جوش داده شده است .

INVERTER STEPPER SERVO HMI PLC

مشخصات کانکتور WF-16 در بخش 3.1 بیان شده است .

در تصویر نشان داده شده ، 24V_PWR به 24VDC و 24V_GND به 0V متصل میگردد .

24V_PWR>>>>>>>> 24V DC

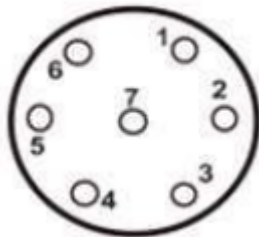
24V_GND >>>>>>>> 0 V

3 - تجهیزات خارجی :

3.1: منبع تغذیه و پورت سریال :

جهت اتصال منبع تغذیه و پورت سریال از یک کانکتور استفاده میگردد .

به تصویر زیر توجه نمایید :



شماره پین (Pin)	سیگنال	COM 0	COM 2
1	24V_PWR		
2	24V_GND		
3	PC/PLC_TXD		Rs232 Send
4	PC/PLC_RXD		Rs232 Receive
5	GND		Signal Ground
6	RX – (B)	Rs485 B	
7	RX+ (A)	Rs485 A	

توجه :

در این HMI دو پورت ارتباطی وجود دارد .

Com 0 که RS485 را پشتیبانی میکند و Com 2 که RS232 را پشتیبانی کرده و در ارتباطات RS232 و همچنین دانلود برنامه از آن استفاده میگردد .

: USB HOST : 3.2

از USB HOST جهت وارد کردن فایل LOGO، آپلود و دانلود کردن پروژه، import/export کردن Recipe data و export کردن historical data استفاده می‌گردد.

4 - انتخاب مد عملکرد :**4.1 : طریقه دسترسی به صفحه انتخاب مد عملکرد :**

قبل از اتصال منبع تغذیه، صفحه لمسی را تاج کرده و نگه دارید. سپس تغذیه HMI را وصل کنید. به این صورت وارد پنجره انتخاب مد عملکرد خواهید شد. می‌توانید در این صفحه مد عملکرد مورد نظر را انتخاب کنید. چنانچه پس از ورود به صفحه انتخاب مد عملکرد، به مدت 20 ثانیه کاری انجام ندهید، HMI به صورت اتوماتیک وارد مد کاری (محیط پروژه) می‌گردد.

4.2: بخش های مختلف در صفحه انتخاب مد عملکرد :

پس از ورود به صفحه انتخاب مد عملکرد، یک منو به صورت اتوماتیک نمایان می‌شود. در ادامه عملکرد هر یک از گزینه های این منو معرفی می‌گردد.

: System Setup

پس از انتخاب این گزینه در منو، HMI وارد صفحه تنظیمات سیستم می‌گردد. در این پنجره می‌توان تنظیم صفحه initial، تنظیم زمان Screen Saver، تنظیمات Buzzer و نور صفحه را انجام داد. سپس گزینه Restart را برای ری استارت شدن HMI فشار دهید.

: Firmware Update

پس از انتخاب این گزینه در منو، HMI وارد صفحه آپدیت شدن Firmware می‌گردد. به صورت معمول استفاده از این مد بدون راهنمایی تولید کننده توصیه نمی‌شود.

: Touch Calibration

گزینه مربوطه را برای وارد شدن به صفحه کالیبراسیون صفحه تاج انتخاب نمایید. پس از انجام موفقیت آمیز کالیبره، HMI را به صورت اتوماتیک restart میکند. یک تایمر در این کلید وجود دارد. چنانچه در مدت زمان 20 ثانیه کاری انجام نشود، HMI به صورت اتوماتیک وارد مد کاری می‌گردد.

: Stop timer

این کلید را به منظور توقف تایمر 20 ثانیه فشار دهید .

توجه داشته باشید :

در بالای صفحه یک کلید برای تغییر زبان وجود دارد . از این کلید برای تغییر زبان میان انگلیسی و چینی استفاده میشود .

واحد فنی و مهندسی شرکت قشم ولتاژ