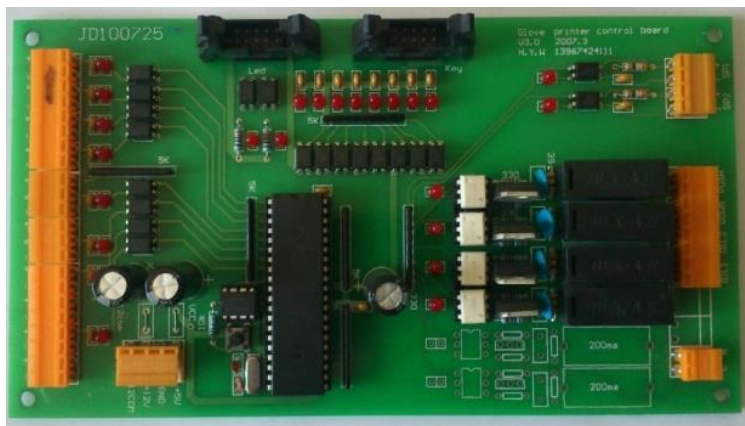


Контроллер Glove printer control board V3.0 2007.3 для станок нанесения ПВХ пластизоля на поверхность перчаток LHCX-60



Инструкция по настройке контроллера

Вход в параметры: Удерживаем кнопку СТОП и включаем питание станка (сеть).

Выход из параметров: Выключить из сети и через 10 сек. Снова включить станок.

Краткое нажатие Кнопка СТОП – листаем параметры (P1 P4).

Краткое нажатие Кнопка ПУСК – Значение в плюс параметра в плюс "+".

Удерживаем Кнопку СТОП и краткое нажатием кнопки ПУСК - Значение в минус "-".

Параметры

P1 – Время выключения поворота стола после прохождения датчика .

P2 – Время поворота стола на пониженной скорости.

P3 – Время остановки скребка, после пересечения датчика.

P4 – Время набора пластизоля

Ошибки

ER1 – Нет нулевой точки. (Датчик остановки стола)

ER2 – Решетка не отпускается вниз (Неисправен клапан)

ER3 – Скребок не идет вперед. (Неисправен клапан)

ER4 – Скребок не идет назад. (Неисправен клапан).

ER5 – Решетка не поднимается (Неисправен клапан).