

OMC är ett komplett styrsystem från A.S.O. Systemet finns i följande varianter: OMC 1, OMC 2, OMC 3/F

Information/egenskaper

Manövrering av rå system sker via två parallella handhållna styrenheter, bara en enhet kan vara aktiv. Motorerna arbetar mellan två arbetsgränslägen, övre gräns och nedre gräns. Utöver arbetsgränser finns en fel gräns som utlöser om någon av arbetsgränserna upp eller nere är satt ur funktion. Manövrering sker via ett handhållet gränssnitt nere vid scen eller uppe på servicebryggan.

Vid slakvaksfel stannar alla transporter och felindikering visas på felande motor. Max 6 transportörer kan manövreras samtidigt. När manöverkontrollerna inte är i bruk rekommenderas att den avlägsnas och förvaras inlåst för att förhindra otillbörligt utnyttjande. Gör alltid anläggningen strömlös när den inte används genom att aktivera nödstopp eller bryta strömmen på styrskåp.

Nödstopp

Om en farlig situation uppstår kan maskinen stoppas via nödstoppsknappar. Knappar finns på handkontroller och på styrskåp. Nödstopp bryter strömmen till hela anläggningen. Vid manövrering från motorkortets knappar se till att handkontrollens nödstopp finns i närheten eller att annan person kan aktivera nödstopp på motorskåp. Var alltid två vid manövrering via motorkortet och iakttä försiktighet.

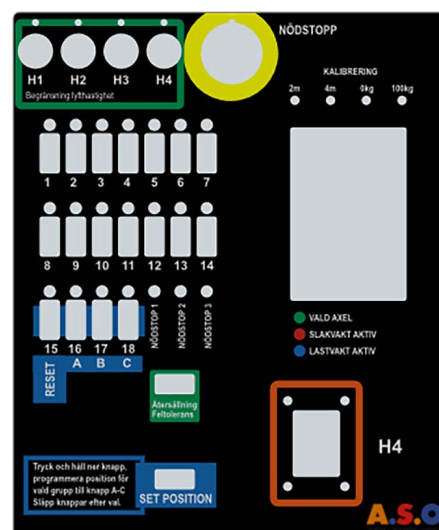
Manövrering

Tillse att ingen vistas under last i rörelse.

Den mobila enheten är utrustad med valknappar, funktionsknappar, joystick och nödstopp. Se till att masterkontrollen är ansluten till avsett multidon och att alla nödstopp är inaktiv. Gör kontrollen till mastern aktiv med ett tryck på "set aktiv" knappen. Anläggningen är nu klar för manövrering.

Välj önskad transportör med avsedd knapp och ett grönt ljus tänds och information för valdtransportör visas i displayen. Manövrering av valda transportör utförs med joystick i önskad riktning och hastighet. Max 6 transportörer kan manövreras i grupp.

Felindikering visas med ljusindikation. Stoppas anläggningen p.g.a. slakvaksfel tänds ett rött ljus.



Information om styrning

Kan visa presentation av vikt och position på display.

Kan köras med joystick 0-100% steglöst eller med knappar upp, ner med 1 eller 2 hastigheter.

Val göres på handkontroll av antal motorer som skall köras.

Indikering på handkontroll, slakvakt och övervikt.

Slakvakt

Åtgärda slakvaktsvarning med försiktighet med hjälp av att välja felande transportör med knappsatsen. Kör försiktigt upp till felet åtgärdas, röd indikering slocknar. När slakvaktsvarningen är åtgärdad återgår transportören till normal.

Tabb gränser

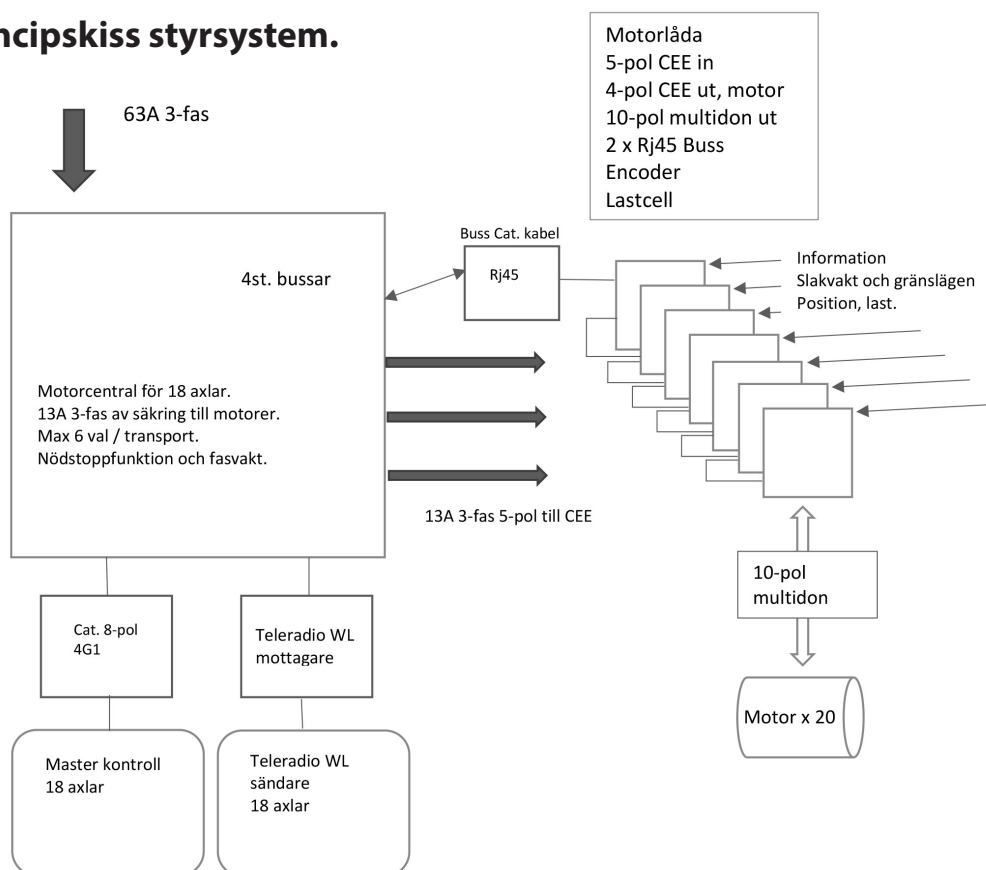
Knapparna 15-20 har dubbel funktion där tabbgränser kan programmeras för enstaka eller grupper av transportörer. Tabbgränser sorteras numeriskt i höjdlöd och är individuella för alla transportörer. Vid transport upp eller ner kommer transportören automatiskt stoppa vid närmsta tabbgäns i färdriktningen och fortsätter först efter att joystickens står i noll läge.

För att programmera ett tabb placeras transportören i önskat läge, håll nere "set position" och tryck en gång på tabb A-C. Släpp sedan "set position" och vald transportör har ett programmerat stop på angiven position. Tabbarna går att skriva över med nya värden med samma procedur som nämns ovan. Önskas alla tabbar tärderas för en eller flera transportörer markeras dessa och "set position" hålls nertryckt samtidigt som "reset" trycks ner.

Komponenter

Ett styrsystem innehåller flera olika komponenter. Motorskåp, styrboxar, motorer, handkontroll, lastgivare, vikt/position mm.

Principskiss styrsystem.



Fördjupad information

Yttre digitala arbetsgränser. Utöver det vanliga gränsvakterna har systemet yttre digitala arbetsgränser programmerade till motorkortet. För programmering av yttre gränslägen kontakta tekniker.

Kalibrering av höjdmätare. Procedur vid kalibrering:

- Mät upp en höjd av 2m mellan rå och golv.
- Tryck ner knappen märkt 2m ovan display på handkontroll med ett spetsigt föremål.
- Mät upp en höjd av 4m mellan rå och golv.
- Tryck ner knappen märkt 4m ovan display på handkontroll med ett spetsigt föremål.
- Upprepa proceduren för samtliga rå.

Kalibrering av position. Procedur vid kalibrering:

- Lämna transportör utan last.
- Tryck ner knappen märkt 0kg ovan display på handkontroll med ett spetsigt föremål.
- Lasta transportör med 100kg.
- Tryck ner knappen märkt 100kg ovan display på handkontroll med ett spetsigt föremål.
- Upprepa proceduren för samtliga rå.