

Температурная техника - техническая поддержка

Ниже описаны некоторые ошибки, которые специалист может столкнуться в этой области и каковы варианты решения этих проблем.

1) Если клиенту не работает принтер, то причиной проблемы могут быть неправильно установленные переключатели или неправильно присоединенный кабель:

а) Переключатель / switch 3 не переключен в позицию ON. После установки переключателей принтера надо принтер выключить и опять включить, чтобы актуальная конфигурация переключателей записалась в память.

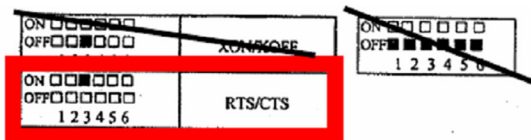
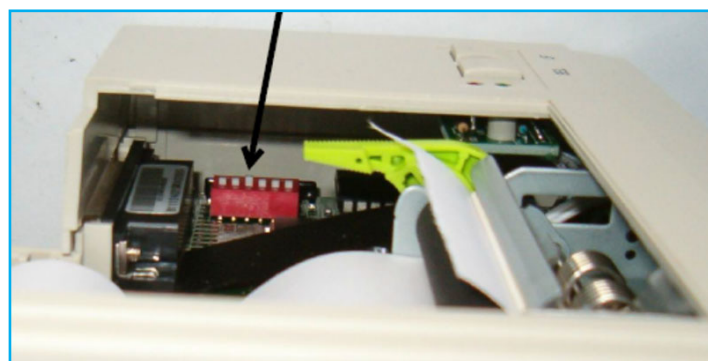


Figure 2-10 DIP Switch Setting

Pin Assignment of DB25

Pin No.	Signal	Source	Description
2	RXD	Host	Printer receive data from host.
3	TXD	Printer	Printer transmit data, printer transmit XON/XOFF code to host while in use of handshaking of XON/XOFF.
5	CTS	Printer	There are two states of this signal, "Mark" and "Space". "Mark" indicates that the printer is busy and unable to receive data, "Space" indicates that printer is ready to receive data.
7	GND	Printer	Signal ground
20	DTR	Host	In "SPACE" status for not less than 3ms, for control of printer power.



б) неправильно присоединен кабель (невозможно применить кабель обычно доступный для ПК)

K1/3) —————	(K2/2
K1/2) —————	(K2/3
K1/7) —————	(K2/5
K1/5) —————	(K2/6
CANON 25 - MALE	CANON 9 . FEMALE

2) Сигнал сбоя 24 у Climacell - Поплавковый включатель размещен относительно рядом с выпускным насосом. Поплавочный включатель работает на принципе язычкового реле, где в поплавке размещен магнит и в неподвижной части поплавки находится реле, которое включается и выключается имея в виду расстояние поплавки. Магнитное поле насоса оказывало влияние на состояние поплавки и автоматика это следом классифицировала как ошибку, датчик блокируется и не включает, хотя он не дефектный. Благодаря магнитной листовой стали (стяжка) удалось экранировать данное магнитное поле насоса (рисунок Размещение пряжки)

В данном случае надо испытать – решить передвижением магнитной листовой стали из нержавеющей – специальной стяжки на предохранительный / экранирующий элемент около датчика уровня. В этом направлении осуществилась отработка конструкции и проблема желательно не будет повторяться. Значит это что то не описанное в пособии. В случае если листовая сталь уже таким образом размещена, то ошибочным будет датчик уровня. Надо проверить если заборчик изготовлен из магнитной нержавеющей – примените магнит.



Размещение пряжки

3) Модулярная система – ошибочные доски – рисунок изображает одну из возможностей, при которой может появиться помеха доски модулярной системы – от чего-то происходит повреждение электрического реле. В таком случае на клеммах N1/L1 (рис. Схема включения) – не измерите 230 V, которое там должно быть, а напр. 168 V. Помеха данной доски может последовательно способствовать уничтожению контролируемого клапана – который или перегреется, начнет колебаться или выдает сильные звуковые удары.

В случае дефектной доски являются плохими сигналы для – или / или: клапан охлаждения, клапан морозильный, клапан генератора, вентилятор.

Изменилась модулярная доска, которая должна быть более стойкой.

4) В случае CLC бывает проблема скапанием воды из генератора. Это может быть причинено выпрыгиванием отводящей гибкой трубки из правильной позиции, см. (рис. Гибкая трубка). Гибкая трубка или же ее конец – коленце из пластмассы – должно быть подключено к листовой стали днище. Знаменательной является даже длина гибкой трубки, помещенной в установке. Если гибкая трубка дольше или короче, то коленце может уклониться в сторону в нижней части – следовательно оно не в одной оси с генератором и вода может капать на генератор. Когда то хватает установить ту же гибкую трубку длиной около

5 см с другой стороны коленца по направлению генератора. При установке генератора должно быть обеспечено, чтобы трубка была обеспечена в правильное положение - прямо в конденсационный сосуд генератора.

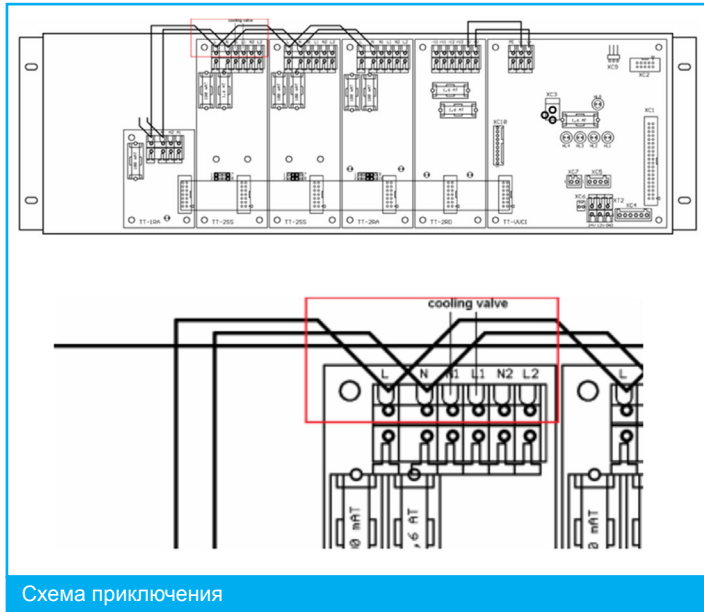
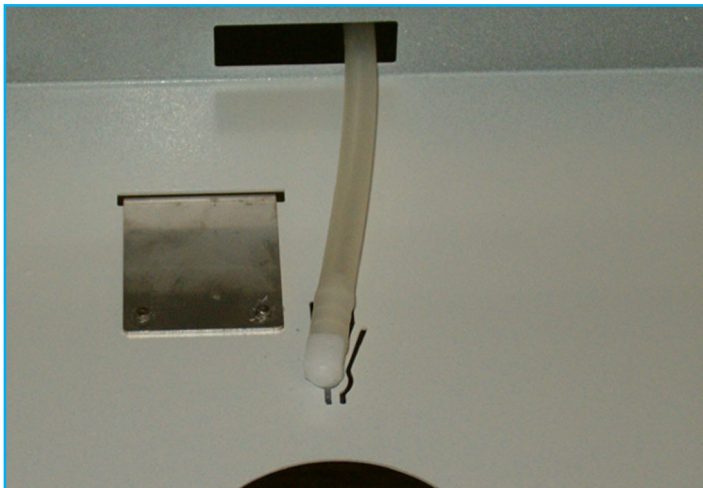


Схема подключения

5) У CLC выпадают гибкие трубки на подводе воды. Это причинено тем, что клиенты присоединяют – в отличие от инструкции – CLC к своему распределению воды, где бывает более высокое давление. За исключением нами поставляемого сосуда CLC можно присоединить даже к распределению воды, но надо выполнить следующие условия:

- a) дистиллированная вода или деминерализованная вода объемом 8 μ S / см как максимум
- b) давление надо отработать редукционным клапаном на 0,5 бар как максимум



Гибкая трубка

6) В случае FC/CLC, если применен пробник измерения интенсивности освещения – старый (Sensorika, **0346701 - VIS**, **0346702 - UV**), потом температура ограничена на макс. 50 °C, с нового года применяется новой пробник (Rotronic, **0346713 - VIS**, **0346712 - UV**), у которого будет температура ограничена на макс 70 °C. Если клиент хочет достичь более высокой температуры, то он должен пробник вынуть и в сервисном режиме надо установить данное разрешение. Однако существует риск, что клиент не вытянет данный датчик и упечет его – и вот это проблема, принимая о внимание претензии.

Управление стерилизационной экспозицией в диапазоне -/+ (Laboratory)

Основное управление температурой в течение стерилизационной экспозиции для больших паровых автоклавов основано на требованиях стандарта EN 285 + A1. Управление характеризуется температурным диапазоном - 0 °C / + 3 °C выше номинальной температуры стерилизации.

Из этого вытекает стандартное управление и комплектная секвенция достижения и управления стерилизационным давлением или же температурой, оценка данных, соответствующие тревоги и сообщения, и т.п.

Некоторые клиенты предпочитают другой способ, которые характеризуется температурным диапазоном размещенным выше и ниже номинальной стерилизационной температуры (управление -/+).

Данный стерилизационный диапазон с допуском находится мимо рамки стандарта EN 285 + A1.

Потому был для прибора SPHP подготовлен новый тип стерилизационной программы (.las), управление которым осуществляется на основе диапазона допуска +/- (Laboratory).

Стерилизационная температура на управляющем термодатчике достигает в случае приведенных программ данных вблизи номинальной стерилизационной температуры и может быть даже ниже ее (обыкновенно -1 °C / + 1 °C).

Аналогично, старт стерилизационной экспозиции может в некоторых случаях наступить даже до достижения номинальной стерилизационной температуры.

Был создан состав основных стерилизационных программ (.las), который будет расширяться в течение времени. Все необходимые параметры можно удобно определить в Программных датах (Movex3).

Аппликацию управления типа -/+ (Laboratory) на автоклавы SPHP разрешает фирмвер Z469836 версии V 121 (или высшей), Программные данные R474232 версии V 20 (или высшей) и новый шаблон (.las) для Movex3.

