

## ՓՈՒՆԴՆԱԿԱՆ ԱՎՈՏԱՆԱԿԱՆ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ՄՈԴՈՒԼՆԵՐԸ

### Տեխնիկական տվյալները

Ենթահատարակ 180-220 ՎՍՊ, 50-60 ԾՊԱ

ՊԵՆՆԻՍ ԳԵՆԵՐԱՆՎՈՐՈՒՄԻ ԱՎՈՏԱՆԱԿԱՆ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ

2/2 ԿՆՆԱՈՒՄ ԳԵՆԵՐԱՆՎՈՐՈՒՄ ԱՎՈՏԱՆԱԿԱՆ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ

ԻՐԱՊՈՒՆԻՍ ԿՆՆԱՈՒՄ ԳԵՆԵՐԱՆՎՈՐՈՒՄ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ

ԵՆՏՆԱԿԱՆ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ՄԱՍԻՆ ԱՎՈՏԱՆԱԿԱՆ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ

ԱՎՈՏԱՆԱԿԱՆ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ

ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ

ԻՐԱՊՈՒՆԻՍ ԿՆՆԱՈՒՄ ԳԵՆԵՐԱՆՎՈՐՈՒՄ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ

ԱՎՈՏԱՆԱԿԱՆ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ

ԵՆՏՆԱԿԱՆ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ (ՎՍՊ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ) ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ



ՎՍՊ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ



ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ



ՎՍՊ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ



ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ

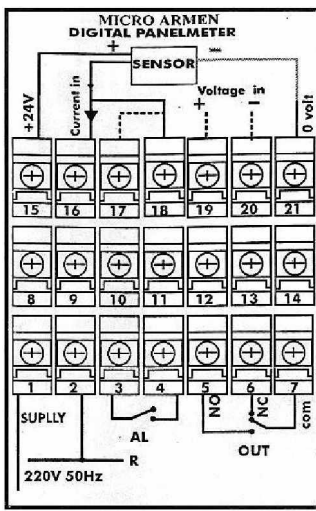


ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ



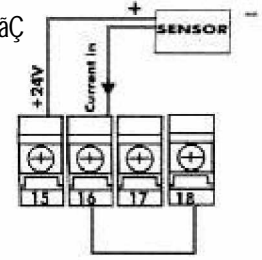
ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ

<p><b>VA L Automation</b> Tel : 00374-10-566720 Fax : 00374-10-543448 E-mail : <a href="mailto:VAL@web.am">VAL@web.am</a>, URL : <a href="http://www.val-automation.am">www.val-automation.am</a> Address : No17, Demirchian St. Yerevan 0002, Armenia</p>	<p><b>Simple Automation Systems Controllers PLCs Inverters AP Digital Instruments</b></p>
<b>Sell → Consultation → Performance → Support → Service</b>	
ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ ԿԱՐԳԱՎՈՐՈՒՄԻ	



ԱՅՄՆՅ Կաճոն  
ի յեւ

ՕՅԲԱՅ Կ ի ի ԸաԸ  
ԱՅՅ ճաճԱՅ»ն



ԵՅ նԱՅ չԷ»ի ի նՅ ի Յ ԱՅՅ ճաճԱՅ»նԸ  
»ԷճճԵի Կ»նԱ (իԷ»ԱՅՄՄԸԻԱ) ՝ ԿնՅ Կճ  
ԿԲՅ ԿՅ ի ճճՂճճճՂՂ

ՁԲԷՅ ի Յ ԿԱ

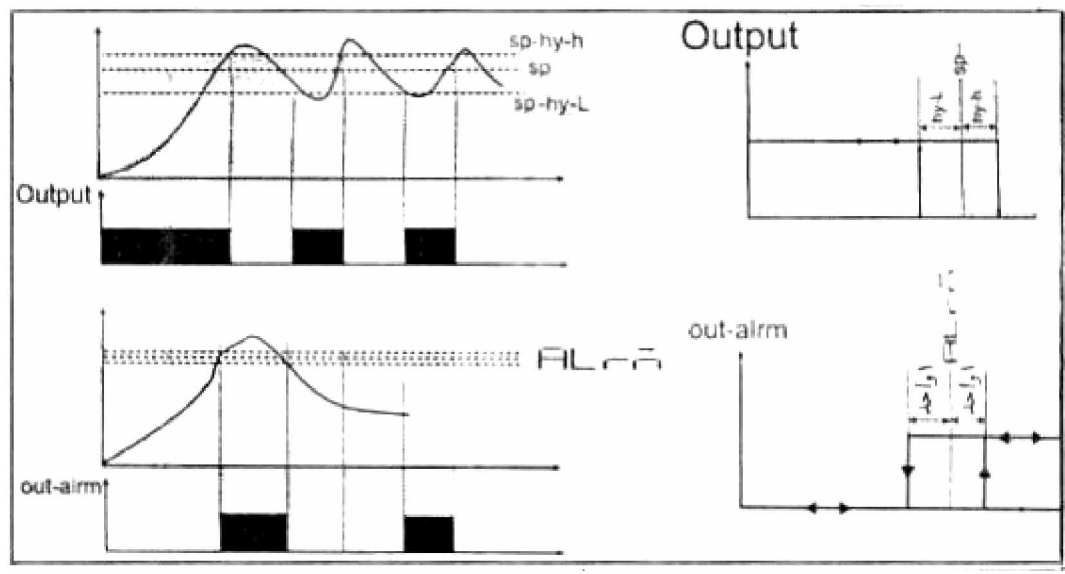
Աշխատանքը դիտարկենք պարզ օրինակի վրա, որի գրաֆիկը տրված է ներքևում:  
Ենթադրենք ցանկանում ենք ճնշման կարգավորիչը կարգավորի ճնշումը 55 միլիԲարի սահմաններում:  
Այնպես, որ (55+2) միլիբարում ճնշման կարգավորիչի գլխավոր ռելեն անջատվի, (55-3) միլիԲարից  
ներքև՝ ճնշման կարգավորիչի գլխավոր ռելեն միանա: Բսկ եթե ճնշումը գերազանցի 65 միլիԲարը  
(ALARM ռելեն գործարանային կարգավորված է 0,5 հիստերզիսով), ապա ազդարարող ռելեն միանա:  
Դրա համար պետք է մուտքագրենք հետևյալ պարամետրերը եւ նշված մեծությունները՝

- SP=55
- ALM=65
- hy-L=3, 55-3=52
- hy-h =2, 55+2=57

Կարգավորվող պարամետրերը եւ նրանց հնարավոր արժեքները

ձՅ նՅ Ա»ի ն»ն	ՓՅ սեՇԱճՓ	ՓՇԿՇԱճՓ
Sp--	+450	-100
hy-L	20	0
hy-h	20	0
ALrm	1000	0

- Sp-- ԿԲՅ ԿՅ ի ԱՅ Կ ճնԱ»ն
- hy-L ՈՇԷՂՂ»ն»ՅՇԷՇ ի »նՇԿ ԵՅ ՈՍՅ Կ
- hy-h ՈՇԷՂՂ»ն»ՅՇԷՇ Եի ճնՇԿ ԵՅ ՈՍՅ Կ
- ALrm Յ ՅՂՂՂ ճՅ ճնԱՅ Կ ԵՅ ՈՍՅ Կ








<p><b>VAL Automation</b>  <b>Tel :</b> 00374-10-566720  <b>Fax :</b> 00374-10-543448  <b>E-mail :</b> <a href="mailto:VAL@web.am">VAL@web.am</a>, <b>URL :</b> <a href="http://www.val-automation.am">www.val-automation.am</a>  <b>Address :</b> No17, Demirchian St. Yerevan 0002, Armenia</p>	<p><b>Simple Automation Systems          Controllers          PLCs          Inverters          AP Digital Instruments</b></p>
--	---

Sell → Consultation → Performance → Support → Service

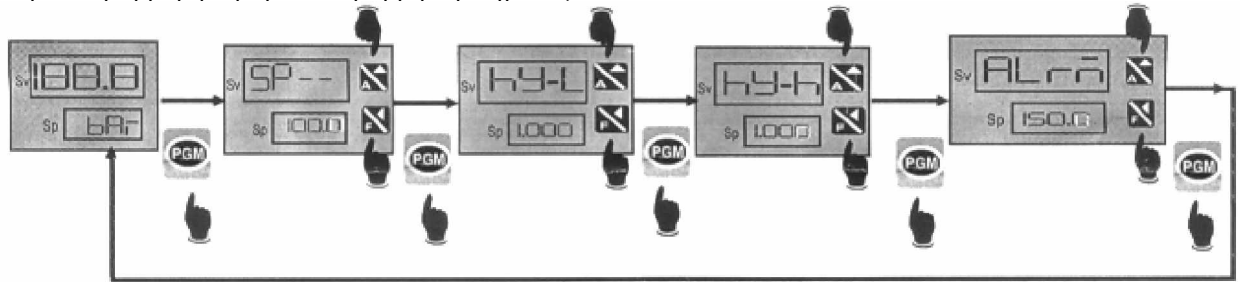
ի Յ Յ յեւ, ԷճնՈնՂՂ ի ի ճճՂճճՂՂ, Ե»Յ ԷՇՂՂՂ օՇՅ, ԵճՅ ԵՅ նի ճճՓ

ի նախնի է 1 րդ - 2-րդ օրվա մասին

Երբ սարքը գտնվում է նորմալ վիճակում, սեղմում ենք  կոճակը և էկրանի վերին տողում գրվում է SP (Set Point) նշանակաման արժեք, իսկ ներքևի տողը թարթման ռեժիմով ցույց է տալիս այն թիվը, որը նշանակվել էր որպես SP նախկինում: Նշանակման նոր կարգավորումը իրականացնելու համար  կոճակով փոփոխում ենք աջից դեպի ձախ այն թիվը, որը ցանկանում ենք խմբագրել 

կոճակով: Պահանջվող արժեքը մուտքագրելուց հետո սեղմում ենք  կոճակը, որը նշանակում է խմբագրված արժեքը ֆիքսել հիշողության մեջ և անցնել հաջորդ պարամետրի խմբագրմանը կամ  կոճակը սեղմում ենք այնքան մինչև կվերադառնանք հիմնական ռեժիմ:

**Ծանոթություն`** Եթե ծրագրավորման ռեժիմում մինչև 10 վարկյան ժամանակում որևէ գործողություն (խմբագրում) կամ գործողության ավարտ չկատարվի վերը նշված կերպով, ապա սարքը ավտոմատ կերպով կվերադառնա հիմնական ռեժիմ առանց պահպանելու փոփոխված մուտքագրումը (կամ ըստ որոշ մոդելների սարքի կարգավորումները կխարնվեն, այսինքն կարիք կլինի նորից կատարել բոլոր պարամետրերի խմբագրում):

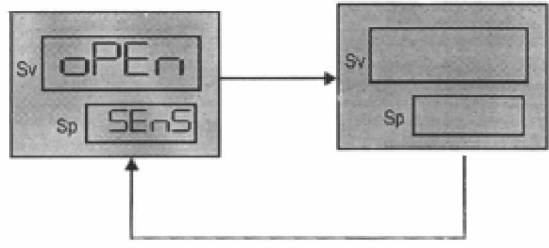


1 րդ - 2-րդ օրվա մասին Նշանակման ռեժիմում մինչև 10 վարկյան ժամանակում որևէ գործողություն (խմբագրում) կամ գործողության ավարտ չկատարվի վերը նշված կերպով, ապա սարքը ավտոմատ կերպով կվերադառնա հիմնական ռեժիմ առանց պահպանելու փոփոխված մուտքագրումը (կամ ըստ որոշ մոդելների սարքի կարգավորումները կխարնվեն, այսինքն կարիք կլինի նորից կատարել բոլոր պարամետրերի խմբագրում):

Նշանակման ռեժիմում մինչև 10 վարկյան ժամանակում որևէ գործողություն (խմբագրում) կամ գործողության ավարտ չկատարվի վերը նշված կերպով, ապա սարքը ավտոմատ կերպով կվերադառնա հիմնական ռեժիմ առանց պահպանելու փոփոխված մուտքագրումը (կամ ըստ որոշ մոդելների սարքի կարգավորումները կխարնվեն, այսինքն կարիք կլինի նորից կատարել բոլոր պարամետրերի խմբագրում):


Նշանակման ռեժիմում մինչև 10 վարկյան ժամանակում որևէ գործողություն (խմբագրում) կամ գործողության ավարտ չկատարվի վերը նշված կերպով, ապա սարքը ավտոմատ կերպով կվերադառնա հիմնական ռեժիմ առանց պահպանելու փոփոխված մուտքագրումը (կամ ըստ որոշ մոդելների սարքի կարգավորումները կխարնվեն, այսինքն կարիք կլինի նորից կատարել բոլոր պարամետրերի խմբագրում):

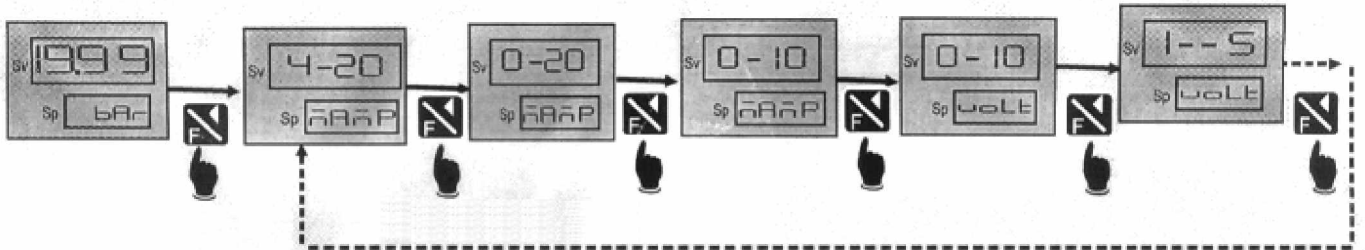
- 1 րդ Կաճառված Նշանակման ռեժիմում մինչև 10 վարկյան ժամանակում որևէ գործողություն (խմբագրում) կամ գործողության ավարտ չկատարվի վերը նշված կերպով, ապա սարքը ավտոմատ կերպով կվերադառնա հիմնական ռեժիմ առանց պահպանելու փոփոխված մուտքագրումը (կամ ըստ որոշ մոդելների սարքի կարգավորումները կխարնվեն, այսինքն կարիք կլինի նորից կատարել բոլոր պարամետրերի խմբագրում):
- 1 րդ Կաճառված Նշանակման ռեժիմում մինչև 10 վարկյան ժամանակում որևէ գործողություն (խմբագրում) կամ գործողության ավարտ չկատարվի վերը նշված կերպով, ապա սարքը ավտոմատ կերպով կվերադառնա հիմնական ռեժիմ առանց պահպանելու փոփոխված մուտքագրումը (կամ ըստ որոշ մոդելների սարքի կարգավորումները կխարնվեն, այսինքն կարիք կլինի նորից կատարել բոլոր պարամետրերի խմբագրում):
- 1 րդ Կաճառված Նշանակման ռեժիմում մինչև 10 վարկյան ժամանակում որևէ գործողություն (խմբագրում) կամ գործողության ավարտ չկատարվի վերը նշված կերպով, ապա սարքը ավտոմատ կերպով կվերադառնա հիմնական ռեժիմ առանց պահպանելու փոփոխված մուտքագրումը (կամ ըստ որոշ մոդելների սարքի կարգավորումները կխարնվեն, այսինքն կարիք կլինի նորից կատարել բոլոր պարամետրերի խմբագրում):
- 1 րդ Կաճառված Նշանակման ռեժիմում մինչև 10 վարկյան ժամանակում որևէ գործողություն (խմբագրում) կամ գործողության ավարտ չկատարվի վերը նշված կերպով, ապա սարքը ավտոմատ կերպով կվերադառնա հիմնական ռեժիմ առանց պահպանելու փոփոխված մուտքագրումը (կամ ըստ որոշ մոդելների սարքի կարգավորումները կխարնվեն, այսինքն կարիք կլինի նորից կատարել բոլոր պարամետրերի խմբագրում):
- 1 րդ Կաճառված Նշանակման ռեժիմում մինչև 10 վարկյան ժամանակում որևէ գործողություն (խմբագրում) կամ գործողության ավարտ չկատարվի վերը նշված կերպով, ապա սարքը ավտոմատ կերպով կվերադառնա հիմնական ռեժիմ առանց պահպանելու փոփոխված մուտքագրումը (կամ ըստ որոշ մոդելների սարքի կարգավորումները կխարնվեն, այսինքն կարիք կլինի նորից կատարել բոլոր պարամետրերի խմբագրում):




<p><b>VAL Automation</b>  <b>Tel :</b> 00374-10-566720  <b>Fax :</b> 00374-10-543448  <b>E-mail :</b> <a href="mailto:VAL@web.am">VAL@web.am</a>, <b>URL :</b> <a href="http://www.val-automation.am">www.val-automation.am</a>  <b>Address :</b> No17, Demirchian St. Yerevan 0002, Armenia</p>	<p><b>Simple Automation Systems</b>  <b>Controllers</b>  <b>PLCs</b>  <b>Inverters</b>  <b>AP Digital Instruments</b></p>
<p align="center"><b>Sell → Consultation → Performance → Support → Service</b></p>	
<p align="center">1 րդ օրվա մասին, Երկրորդ օրվա մասին, 3-րդ օրվա մասին, 4-րդ օրվա մասին</p>	

Տարբեր ռեժիմների ընտրման գործողությունների նկարագիր:

- 1) Սարքի մուտքային ազդանշանի պարամետրի լարման կամ հոսանքի ընտրությունը կատարվում է ըստ այն տվիչի կամ սարքի մոդիֆիկացիայի (4..20mA, 0..20mA, 0..10mA, 0..10V, 0..5V), որը միանալու MA-ի մուտքին:
- 2) Այս դեպքում ,երբ սարքը նորմալ վիճակում է (չի կատարվում որևէ պարամետրի փոփոխություն կամ այլ գործողություն ) պարամետրի ցուցմունքը տեսնելու կամ փոփոխելու համար սեղմում ենք  կոճակը եւ սեղմած պահում 5 վարկյան, իսկ կոճակը երկար սեղմած պահելու դեպքում հաջորդաբար կփոփոխվի մուտքային ազդանշանի պարամետրը:



Քանի դեռ հաջորդաբար փոփոխվում են վերոհիշյալ վիճակները, բաց ենթ թողնում  կոճակը այն պահին, երբ էկրանին երևում է մեր ընտրած պարամետրը:

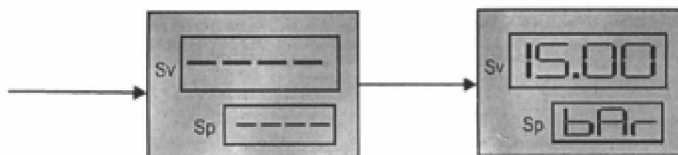
Սարքը սխալ ծրագրավորելու դեպքում այն ազդարարում է Error պատգամով:

Ներքեում նշված PSEH , PSEL - ը

ամենատարածված սխալներն են SP , HYH , HYL պարամետրերին սխալ չափ տալը:



Սարքը միացնելիս մինչ աշխատանքի սկսելը այն կատարում է ինքնաստուգում եւ երևում է հետեւյալ պատկերը:



<p><b>VAL Automation</b>  <b>Tel :</b> 00374-10-566720  <b>Fax :</b> 00374-10-543448  <b>E-mail :</b> <a href="mailto:VAL@web.am">VAL@web.am</a>, <b>URL :</b> <a href="http://www.val-automation.am">www.val-automation.am</a>  <b>Address :</b> No17, Demirchian St. Yerevan 0002, Armenia</p>	<p><b>Simple Automation Systems                  Controllers                  PLCs                  Inverters                  AP Digital Instruments</b></p>
<p align="center"><b>Sell → Consultation → Performance → Support → Service</b></p>	
<p align="center">ի 3 x 3 ԷՍ, ԷճՈՆՈՒՅ՝ ի 1 ԳՈՒՆՈՒՅ՝, ԷՅ՝ ԷՇ՝ ԷՇ՝, ԷՅ՝ ԷՅ՝ ՈՒՆՈՒՅ՝</p>	