

دفترچه راهنما

پاوربونیٹ



BAROK
HYDRAULIC INDUSTRY



021 36902806
021 36902852



0933 300 6758
0937 956 2190



ASANSOR_BAROK
BAROK_ASANSOR



تهران ، کیلومتر ۱۵ جاده ورامین ،
شهرک صنعتی حضرت ولیعصر (عج)
خیابان صنعت ۱۴ ، کوچه فراز ۶



شیرهای EV100 ساخت شرکت Blain آلمان می‌باشند. این شیرها قابلیت کنترل حرکت آسانسور با دو سرعت تند و کند در جهت بالا و پایین را دارند.



شیر EV100 سایز 3/4 اینچ



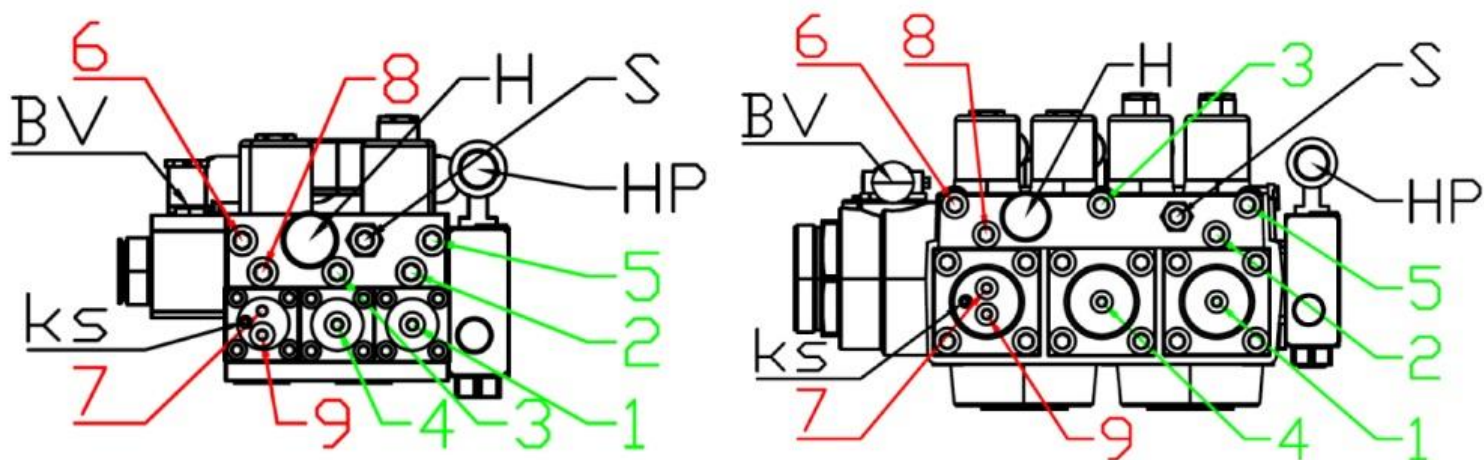
شیر EV100 سایز 1 1/2 اینچ

جدول رنج کاری و مشخصات شیرها:

مشخصات	واحد	1 ½ اینچ	¾ اینچ
میزان جریان (دبی)	لیتر بر دقیقه	800 - 30	125 - 10
فشار کاری	بار	100 - 3	100 - 5
فشار انفجار Z	بار	505	575
افت فشار P - Z	بار	4	6
وزن	کیلوگرم	10	5
ویسکوزیته روغن	سانتی استوک	25 تا 60 در 40 درجه سانتیگراد	
حداکثر دمای روغن	سانتیگراد	70	
کلاس حفاظتی	IP 68		

راهنمای تنظیم شیر BLAIN

این شیرها دارای 9 شیر جهت تنظیم قسمت‌های مختلف حرکت ، یک شیر کنترل فشار و یک شیر جهت تخلیه دستی می‌باشند.



شیرهایی که با رنگ سبز شماره گذاری شده‌اند مربوط به تنظیمات حرکت در جهت بالا و شیرهایی که با رنگ قرمز شماره گذاری شده‌اند مربوط به تنظیمات حرکت در جهت پایین می‌باشند.

شیر S مربوط به تنظیمات حداکثر فشار ، شیر H جهت تخلیه دستی ، HP پمپ دستی و BV شیر توپی (ball valve) می‌باشند.

در استفاده از پمپ دستی دقت شود که از پمپ دستی‌های اصلی شرکت blain یا پمپ دستی‌های دارای استاندارد استفاده شود. چون در صورت استفاده از پمپ دستی‌های دست ساز که عموماً با طرح blain در بازار ساخته و مورد استفاده قرار می‌گیرند ممکن است شیر دچار نشتی داخلی شده و پس از گذشت چند دقیقه جک تخلیه کرده و کابین از لول پایینتر برود.

جهت هواگیری و استفاده از پمپ دستی به کاتالوگ هواگیری پمپ دستی مراجعه شود.

شیر توپی یا ربع گرد در خروجی شیر و بین شیلنگ و شیربرقی قرار می‌گیرد و وظیفه آن قطع و وصل جریان بین پمپ و جک می‌باشد. در بسیاری موارد مثل تنظیم حداکثر فشار و یا پیدا کردن برخی از خرابی‌های سیستم نیاز داریم که این شیر را ببندیم. به همین دلیل توصیه می‌شود از ربع گردهای اصلی ساخت blain استفاده شود.

راهنمای تنظیمات شیر:

شیر 1 (bypass): توسط این شیر زمان متوقف ماندن آسانسور قبل از شروع حرکت به سمت بالا و بعد از استارت موتور تنظیم می‌شود. با بستن شیر (چرخاندن در جهت عقربه‌های ساعت) توسط آلن 5 زمان را کم و با باز کردن شیر زمان زیاد می‌شود. زمان مناسب برای تنظیمات 1 تا 1.5 ثانیه می‌باشد. توجه شود که در موتورهایی که به صورت ستاره-مثلث راه اندازی می‌شوند، زمان ستاره-مثلث باید قبل از این زمان (حدود نیم ثانیه) باشد.

شیر 2: این شیر شتاب استارت در حرکت به سمت بالا بعد از زمان bypass می‌باشد. با بستن این شیر (در جهت عقربه‌های ساعت) توسط آلن 3، شتاب کم و با باز کردن شیر شتاب زیاد می‌شود.

نکته: سرعت تند قابل تنظیم توسط شیر نمی‌باشد. اگر سرعت آسانسور به سرعت سفارش داده شده توسط مشتری نرسیده است، مشکل می‌تواند در روشن نشدن بوبین B، نشتی بین اتصالات پمپ و شیر (داخل پاور) و یا تنظیم شیر 2 روی شتاب بسیار پایین باشد.

شیر 3: بعد از دیدن سنسور دورانداز، بوبین B خاموش شده (بوبین A همچنان روشن می‌باشد) و سرعت متناسب با تنظیمات شیر 3 کاهش می‌یابد تا به سرعت کند (رویزیون) برسد. با بستن شیر توسط آلن 3 در جهت عقربه‌های ساعت شتاب کم و با باز کردن شتاب زیاد می‌شود.

شیر 4: شیر 4 که توسط آلن 5 تنظیم می‌شود، جهت افزایش و کاهش سرعت کند (رویزیون) سیستم در حرکت به سمت بالا می‌باشد. با بستن بیش از حد این شیر امکان دارد آسانسور حرکت نکند و با افزایش بیش از حد سرعت امکان دارد در توقف سیستم دچار شک شود.

شیر 5: شیر 5 جهت کاهش شوک توقف در حرکت به سمت بالا استفاده می‌شود. با بستن شیر توسط آلن 3 در جهت عقربه‌های ساعت شتاب کاهش می‌یابد. دقت شود موتور باید حدود نیم ثانیه بعد از خاموش شدن بوبین A خاموش شود.

شیر 6: این شیر جهت تنظیم شتاب حرکت به پایین می‌باشد. با بستن شیر توسط آلن 3 در جهت عقربه‌های ساعت شتاب کاهش و با باز کردن آن شتاب افزایش می‌یابد. با کاهش بیش از حد شتاب، امکان دارد آسانسور به سمت پایین حرکت نکند.

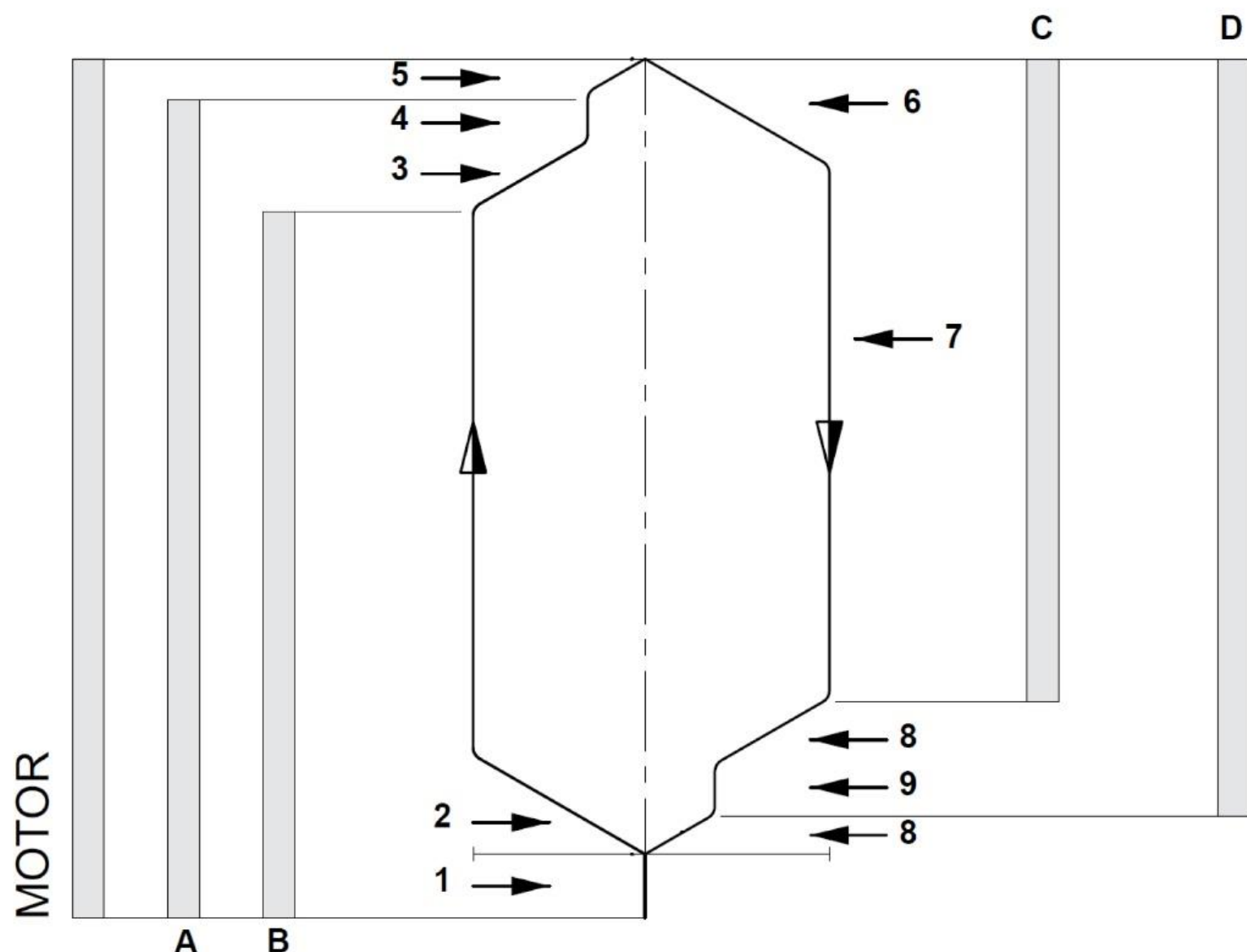
راهنمای تنظیم شیر BLAIN

شیر 7: شیر 7 جهت تنظیم سرعت تند حرکت به پایین می‌باشد. با بستن شیر توسط آلن 5 سرعت کاهش و با باز کردن شیر سرعت افزایش می‌یابد.

شیر 9: شیر 9 مربوط به تنظیمات سرعت کند حرکت به پایین می‌باشد که با باز کردن آن توسط آلن 5 سرعت افزایش می‌یابد.

شیر 8: این شیر مربوط به شتاب توقف و دور اندازی در جهت پایین می‌باشد. با باز کردن شیر توسط آلن 3 شتاب افزایش و با بستن شیر شتاب کاهش می‌یابد.

شیر S: این شیر مربوط به تنظیمات فشار می‌باشد که در شرکت سازنده پاور تنظیم و تست شده و بدون مشورت با سازنده به هیچ عنوان به این شیر دست نزنید.



تنظیمات پیش فرض کارخانه:

شماره شیر	حالت اولیه	$\frac{3}{4}$ اینچ	$1\frac{1}{2}$ اینچ	ابزار مورد نیاز
شیر 1	همتراز فلنج			آلن 5 میلیمتر
شیر 2	کامل بسته شود	1.5 دور باز شود	2 دور باز شود	آلن 3 میلیمتر
شیر 4	همتراز فلنج			آلن 5 میلیمتر
شیر 3	کامل بسته شود	1.5 دور باز شود	2.5 دور باز شود	آلن 3 میلیمتر
شیر 5	کامل بسته شود	1.5 دور باز شود	2.5 دور باز شود	آلن 3 میلیمتر
شیر 5	کامل بسته شود	1.5 دور باز شود	1.5 دور باز شود	آلن 3 میلیمتر
شیر 8	کامل بسته شود	1 دور باز شود	1.5 دور باز شود	آلن 3 میلیمتر
شیر 6	کامل بسته شود	1.5 دور باز شود	1.5 دور باز شود	آلن 3 میلیمتر
شیر 7	3 میلیمتر پایینتر از فلنج			آلن 5 میلیمتر
شیر 9	همتراز فلنج			آلن 5 میلیمتر

عیب یابی شیر در حرکت به سمت بالا:

شرح ایراد	دلایل ممکن	راه حل
حرکت به سمت بالا نداریم (کابین در طبقه باقی می ماند)	تست: شیر 5 را تا انتها ببندید. اگر آسانسور شروع به حرکت به سمت بالا کرد، ایراد در بوبین A می باشد.	
	بوبین A: برقدار نمی شود و یا ولتاژش کم است *	
	بوبین A: اسپول کامل سفت نشده است	اسپول داخل بوبین A سفت شود
	بوبین A: کثیفی یا خرابی بین سوزن AN و نشیمنگاه AS	تمیز کردن یا تعویض سوزن و نشیمنگاه
	شیر 2 به اندازه کافی باز نیست	شیر 2 را باز کنید
	شیر 1 خیلی باز است. فشار کنترل کافی نیست	شیر 1 را در حالی که پمپ روشن است ببندید
	شیر فشار S روی فشار کم تنظیم شده	شیر فشار را روی فشار بیشتر تنظیم کنید (شیر را ببندید)
	شیر 8 خیلی بسته است (کابین روی بافر نشسته)	شیر 8 را باز کنید
	پیستون بای پس U خیلی بزرگ است	پیستون بای پس کوچکتر استفاده شود.
	پمپ در جهت اشتباه در حال چرخش است	جهت چرخش موتور چک شود و پمپ به صورت صحیح نصب شود.
	اتصالات بین پمپ و شیر نشتی زیادی دارد	اتصالات چک شود (امکان ترکیدن سایلنسر نیز وجود دارد)
	پمپ کوچک است، صدمه دیده یا پوسته آن ترک خورده است	پمپ بزرگتر استفاده شود یا پمپ تعویض گردد
	تست: اگر با چرخاندن شیر 1 با پمپ روشن فشار از 5 بار افزایش نیافت، حتی با پیستون بای پس کوچکتر، ایراد در پمپ است	

نشانی: تهران، کیلومتر ۱۵ جاده ورامین، شهرک صنعتی حضرت ولیعصر (عج)، خیابان صنعت ۱۴، کوچه فراز ۶

تلفن: ۰۹۱۲۰۹۴۰۱۲۶ - ۰۹۳۳۳۰۰۶۷۵۸ - ۰۹۳۷۹۵۶۲۱۹۰ - ۰۲۱۳۶۹۰۲۸۰۶ - ۰۲۱۳۶۹۰۲۸۵۲

حرکت به بالا داریم ولی به سرعت تند نمیرسد	تست: شیر 3 را تا انتها ببندید. اگر آسانسور با سرعت تند به بالا حرکت کرد مشکل از بوبین B می باشد	
	بوبین B: برقدار نمی شود و یا ولتاژش کم است *	
	بوبین B: اسپول کامل سفت نشده است	اسپول داخل بوبین B سفت شود
	بوبین B: کثیفی یا خرابی بین سوزن AN و نشیمنگاه AS	تمیز کردن یا تعویض سوزن و نشیمنگاه
حرکت به بالا به سختی انجام می شود	اتصالات بین پمپ و شیر نشتی زیادی دارد	اتصالات چک شود
	پمپ کوچک است یا صدمه دیده است	پمپ بزرگتر استفاده شود یا پمپ تعویض گردد
	شیر 1 خیلی داخل است	شیر 1 باز شود
	شیر 2 خیلی باز است	شیر 2 بسته شود
شتاب کاهنده به سرعت کند نداریم	پیستون بای پس U خیلی کوچک است	پیستون U عوض شود
	اورینگ UO روی پیستون U نشتی دارد	اورینگ تعویض شود.
	زمان ستاره-مثلث موتور زیاد است	0.2 تا 0.3 ثانیه کفایت می کند
	وجود اصطکاک زیاد در ریل ها و هد سیلندر	با تنظیمات شیر قابل حل نیست
سرعت کند زیاد است	بوبین B خاموش نمی شود	سیم پیچ را برای تست مغناطیسی بودن بلند کنید
	شیر 3 خیلی داخل است	شیر 3 را باز کنید. شیر 2 را ببندید.
	اورینگ UO روی پیستون U نشتی دارد	اورینگ تعویض شود.
	شیر 4 خیلی باز است	شیر 4 را ببندید تا سرعت کند حدود 0.05 متر بر ثانیه شود
آسانسور از سرعت تند به کند کاهش سرعت دارد ولی از لول رد می شود	بوبین A دیر خاموش می شود	سیم پیچ را برای تست مغناطیسی بودن بلند کنید
	شیر 5 خیلی بسته است	شیر 5 را باز کنید
	شیر 1 خیلی داخل است	شیر 1 را باز کنید
	سرعت کند زیاد است	شیر 4 را ببندید تا سرعت کند حدود 0.05 متر بر ثانیه شود
فشار قابل تنظیم نیست	وجود مقاومت در مسیر برگشت	مقاومت را برطرف کنید. از شیلنگ با قطر بزرگتر استفاده کنید
	پیستون بای پس U خیلی کوچک است	پیستون U عوض شود
	بوبین های A و B جابجا هستند	بوبین های A و B را جابجا کنید
	سرعت کند بالا کم است	شیر 4 را باز کنید
کابین قبل از رسیدن به طبقه متوقف می شود. (لول نمی شود)	اورینگ وسط FO روی فلنج 4F نشتی دارد	اورینگ را عوض کنید
	فشار ماکزیمم کم است	شیر S را روی فشار بیشتری تنظیم کنید

* برای چک کردن عملکرد بوبین ها، مهره بالای بوبین را باز کنید (توسط آچار 19). با بلند کردن بوبین مغناطیسی بودن آن را حس خواهید کرد.

عیب یابی شیر در حرکت به سمت پایین:

شرح ایراد	دلایل ممکن	راه حل
حرکت به پایین نداریم	بوبین D برقدار نیست یا ولتاژ آن کم است	بوبین را بلند کنید برای چک کردن مغناطیس آن
	شیر 6 خیلی داخل است	شیر 6 را باز کنید
	شیر 8 خیلی باز است	شیر 8 را باز کنید
	اورینگ UO روی پیستون تخلیه X نشتی دارد	اورینگ را عوض کنید
آسانسور به سرعت تند نمی-رسد	بوبین C برقدار نیست یا ولتاژ آن کم است	بوبین را بلند کنید برای چک کردن مغناطیس آن
	شیر 7 خیلی بسته است	شیر 7 را باز کنید
	پیستون تخلیه X خیلی کوچک است	سایز انتخاب شده را چک کنید
لولینگ پایین نداریم. آسانسور قبل از رسیدن به لول متوقف می شود	بوبین C و D جابجا است	بوبین ها را بلند کنید برای چک کردن مغناطیس آن
	بوبین D برقدار نیست یا ولتاژ آن کم است	بوبین را بلند کنید برای چک کردن مغناطیس آن
	شیر 9 خیلی داخل است	شیر 9 را باز کنید
	فنر 9F داخل شیر 9 شکسته است	شیر 9 را تعویض کنید
لولینگ نداریم. آسانسور با سرعت تند به حرکت ادامه می دهد	شیر 8 داخل است. فیلتر شیر 8 گرفته است یا شیر خراب شده	شیر 8 را باز کنید، فیلتر شیر 8 را تمیز کنید یا شیر را تعویض کنید
	شیر 9 خیلی بیرون است	شیر 9 را ببندید تا سرعت کند حدود 0.05 متر بر ثانیه شود
	بوبین C: کثیفی یا خرابی بین سوزن DN و نشیمنگاه DS	تمیز کردن یا تعویض سوزن و نشیمنگاه
	اورینگ داخلی FO روی فلنج 7F نشتی دارد	اورینگ را تعویض کنید
نشتی داخلی داریم (در سرعت تند)	بوبین D: اسپول کامل سفت نشده است	اسپول داخل بوبین D سفت شود
	شیر 8 خیلی داخل است	شیر 8 را حدود نیم دور باز کنید
	سلونوئید C کثیف شده یا عملکرد درست ندارد	تمیز یا تعویض شود
	شیر 9 کثیف شده یا عملکرد درست ندارد	
نشتی داخلی داریم (در سرعت کند)	بوبین D: کثیفی یا خرابی بین سوزن DN و نشیمنگاه DS	تمیز کردن یا تعویض سوزن و نشیمنگاه
	اورینگ XO روی پیستون تخلیه X نشتی دارد	اورینگ را تعویض کنید
	اورینگ VO روی شیر کنترل V نشتی دارد	
	اورینگ WO روی شیر کنترل V نشتی دارد	اورینگ تعویض شود
	اورینگ داخلی FO روی فلنج 4F نشتی دارد	
	اورینگ HO روی شیر تخلیه دستی H نشتی دارد	شیر تخلیه دستی تعویض شود



BAROK
HYDRAULIC INDUSTRY

راهنمای تنظیم شیر BLAIN

قطعات داخلی EV100 :

Pos.	No.	Item
1	FS	Lock Screw - Flange
	FO	O-Ring - Flange
	1F	Flange - By Pass
	EO	O-Ring - Adjustment
	1E	Adjustment - By Pass
	UO	O-Ring - By Pass Valve
	U	By Pass Valve
2	UD	Noise Suppressor
	UF	Spring - By Pass
2	2	Adjustment - Up Acceleration
3	3	Adjustment - Up Deceleration
4	EO	O-Ring - Adjustment
	4E	Adjustment - Up Levelling
	4F	Flange - Check Valve
	FO	O-Ring - Flange
	VF	Spring - Check Valve
	W	Up-Levelling Valve
	WO	O-Ring - Up Levelling Valve
	VO	Seal - Check Valve
5	V	Check Valve
	W6	Screw - Check Valve
5	3	Adjustment - Up Stop
6	3	Adjustment - Down Acceleration
7	7F	Flange - Down Valve
	FO	O-Ring - Flange
	7O	O-Ring - Adjustment
	7E	Adjustment - Down Valve
	UO	O-Ring - Down Valve
	XO	Seal - Down Valve
	X	Down Valve
8	XD	Noise Suppressor
	F	Main Filter
8	8	Adjustment - Down Deceleration
9	9E	Adjustment - Down Levelling
	EO	O-Ring - Adjustment
	9F	Spring - Down Valve
H	Y	Down Levelling Valve
	H	Manual Lowering - Self Closing
HO	HO	Seal - Manual Lowering
	SE	Adjustment - Screw
S	SM	Hexagonal
	MS	Grub Screw
	SO	O-Ring - Nipple
	SZ	Nipple
A+B	SF	Spring
	SK	Piston
	MM	Nut - Solenoid
	AD	Collar - Solenoid
	M	Coil - Solenoid (indicate voltage)
C+D	AR	Tube - Solenoid 'Up'
	MO	O-Ring - Solenoid
	AN	Needle - 'Up'
	AF	Spring - Solenoid 'Up'
	AH	Seat Housing - 'Up'
C+D	AS	Seat - Solenoid 'Up'
	MM	Nut - Solenoid
	M	Coil - Solenoid (indicate voltage)
	DR	Tube - Solenoid 'Down'
	MO	O-Ring - Solenoid
C+D	DF	Spring - Solenoid 'Down'
	DN	Needle - 'Down'
	DK	Core - Solenoid
	DG	Seat Housing with Screen - 'Down'
	FD	Filter Solenoid
C+D	DS	Seat - Solenoid 'Down'

Some parts occur more than once in different positions of the valve.

0-Ring-Size

No.	3/4"	1 1/2"	2 1/2"
FO	26x2P	47x2.5P	58x3P *
EO	9x2P	9x2P	9x2P
UO	26x2V	39.34x2.62V	58x3V
WO	5.28x1.78V	5.28x1.78V	5.28x1.78V
VO	23x2.5V	42x3V	60x3V **
7O	5.28x1.78P	9x2P	9x2P
XO	13x2V	30x3V	47x3V
HO	5.28x1.78V	5.28x1.78V	5.28x1.78V
SO	5.28x1.78P	5.28x1.78P	5.28x1.78P
MO	26x2P	26x2P	26x2P

* FO by 4F 2 1/2" is 67x2.5P
90 Shore
O-Ring: V=FKM-Viton
P=NBR-Perbunan

Solenoid Valves

Adjustments

Flow Valves

In case of down leakage, replace and test in the following order: (DS) & (DN), (XO), (VO), (WO), (FO) + (HO).

⚠ Taper threads: Do not exceed 8 turns of piping into the valve connections.

نشانی: تهران، کیلومتر ۱۵ جاده ورامین، شهرک صنعتی حضرت ولیعصر (عج)، خیابان صنعت ۱۴، کوچه فراز ۶

تلفن: ۰۲۱۳۶۹۰۲۸۵۲ - ۰۲۱۳۶۹۰۲۸۰۶ - ۰۹۳۷۹۵۶۲۱۹۰ - ۰۹۳۳۳۰۰۶۷۵۸ - ۰۹۱۲۰۹۴۰۱۲۶



BAROK
HYDRAULIC INDUSTRY

راهنمای تنظیم ترموستات STC-100A

در مورد ماژول STC-100A ، به جرأت می توان گفت که شما با یکی از بهترین ماژول های صنعتی موجود در بازار مواجه هستید. نمای زیبا و ظاهر مناسب با قابلیت نصب داخل قوطی در کنار امکانات خوب فنی، آن را به گزینه ای مناسب برای محیط های صنعتی بدل کرده است.

لازم به ذکر است که ماژول **کنترلر دما و ترموستات STC-100A** توانایی اندازه گیری دما در بازه ۴۰- تا ۹۹ درجه سانتی گراد را تنها با دقت ۱ درجه سانتی گراد، داراست. تغذیه این ماژول ۲۲۰ ولت است، از این رو رعایت نکات ایمنی، در حین کار با این ماژول ضروری است.

آموزش راه اندازی:

تنظیم دمای ترموستات: با فشردن دکمه "SET" و پس از آن با استفاده از دکمه های "↑" (بالا) و "↓" (پایین) می توانید، مقدار دمای مورد نظر را تنظیم کنید، البته چنانچه پس از تنظیم دما تا چند ثانیه دکمه ای فشرده نشود، دما به طور خودکار ذخیره می شود. در راهنمای ماژول از دمای ترموستات تحت عنوان SP نام گذاری شده است.

تنظیم پارامتر های کنترلی: این ماژول دارای تعدادی پارامتر کنترلی به شرح ذیل است.

کد تنظیمات	شرح کد	محدوده	مقدار پیشفرض
HC	حالت کاری (H: گرمایشی / C: سرمایشی)	H/C	C
D	اختلاف دمای آغاز به کار (اختلاف دمای واکنش)	۱ الی ۱۵ درجه	۵
LS	حداقل دمای قابل تنظیم	-40 الی SP	-۴۰
HS	حداکثر دمای قابل تنظیم	SP الی 99	۷۰
CA	پارامتر کالیبراسیون	-۷ الی ۷ درجه	۰
PT	تاخیر زمانی واکنش	۰ الی ۷ دقیقه	۱

برای ویرایش پارامتر های کنترلی فوق، بایستی ابتدا دکمه "SET" را به مدت 4 ثانیه نگه دارید تا وارد صفحه تنظیمات شوید. پس از ورود با استفاده از دکمه های "↑" (بالا) و "↓" (پایین) می توان بین پارامتر ها جا به جا شد. برای ویرایش هر پارامتر کافیست روی آن دکمه "SET" را نگه داشته و با فشردن دکمه های "↑" (بالا) و "↓" (پایین) مقدار آن را ویرایش نمود.



BAROK
HYDRAULIC INDUSTRY

راهنمای تنظیم ترموستات STC-100A

تنظیم پارامتر HC (سرمايشی/گرمایشی): پارامتر "P0" مشخص کننده عملکرد کلی مازول است، این پارامتر دارای دو مقدار "H" و "C" است، که می توان با توجه به عملکرد مورد نظر یکی از آن ها را انتخاب کرد.

اگر مقدار "H" برای پارامتر "HC" انتخاب شود، مازول در مد گرم سازی عمل می کند. در این حالت اگر دمای محیط از دمای تنظیم شده پایین تر رود، رله متصل شده و تجهیز گرمایشی متصل شده به رله، روشن می شود.

اگر مقدار "C" برای پارامتر "HC" انتخاب شود، مازول در مد سرد سازی عمل می کند. در این حالت اگر دمای محیط از دمای تنظیم شده بالا تر رود، رله متصل شده و تجهیز سرمايشی متصل شده به رله، روشن می شود.

تنظیم پارامتر D (اختلاف دمای آغاز به کار): با تنظیم این پارامتر می توان مقداری اختلاف دما تعیین کرد تا هنگام رسیدن دمای محیط به دمای تعیین شده، بلافاصله واکنش انجام نشود (رله روشن نشود)، با مقداری اختلاف دما، واکنش رخ دهد. پس از تنظیم پارامتر D بسته به مد کاری مازول دمای آغاز به کار واکنش و دمای خاتمه واکنش تغییر می کند.

دمای آغاز به کار واکنش	دمای خاتمه واکنش	
مد گرمایشی	دمای تنظیم شده ترموستات + D	دمای تنظیم شده ترموستات
مد سرمايشی	دمای تنظیم شده ترموستات	دمای تنظیم شده ترموستات + D

تنظیم پارامتر LS (حداقل دمای قابل تنظیم): با تنظیم این پارامتر می توان مقدار محدودیت دمای ترموستات از پایین، را تعیین کرد.

تنظیم پارامتر HS (حداکثر دمای قابل تنظیم): با تنظیم این پارامتر می توان مقدار محدودیت دمای ترموستات از بالا، را تعیین کرد.

تنظیم پارامتر CA (پارامتر کالیبراسیون): چنانچه دمای نمایش داده شده توسط مازول دارای مقداری تفرانس باشد، با تنظیم این پارامتر، می توان به دمای اندازه گیری شده مقداری اضافه یا از آن مقداری کم کرد تا به مقدار دقیق خود برسد.



BAROK
HYDRAULIC INDUSTRY

راهنمای تنظیم ترموستات STC-100A

تنظیم پارامتر PT (تاخیر آغاز به کار): می توان با تغییر این پارامتر زمانی را تحت عنوان تاخیر واکنش تنظیم نمود. با تنظیم این پارامتر هنگامی که دمای محیط در محدوده واکنش قرار گیرد، قبل از متصل شده رله مقداری تاخیر زمانی در نظر گرفته می شود و بعد رله روشن می شود. در این حالت ال ای دی موجود بر سون سگمنت ماژول قبل از اتصال چشمک می زند.

نکته: در صورتی که ماژول وارد تاخیر قبل از آغاز واکنش شود و به هر دلیلی واکنش لغو شود، چنانچه مجدد شرایط انجام واکنش فراهم شود، دیگر تاخیر لحاظ نشده و واکنش بلادرنگ انجام می شود.

خطا ها:

این ماژول سه نوع خطا را به کاربر نمایش می دهد.

نوع خطا	زمان وقوع	حالت نمایشی بر سون سگمنت	واکنش ماژول
افزایش بیش از حد دما	عبور دما از ۹۹ درجه (۹۹~۱۲۰)	HH	-
خطای سنسور	وجود مشکل در سنسور	EE	قطع رله در صورت اتصال
خطای ذخیره اطلاعات	وجود خطا در ذخیره اطلاعات	Er	

در صورت مشاهده خطای Er با فشردن هر کلید، داده های پیش فرض کارخانه به طور خودکار روی ماژول تنظیم می شوند.

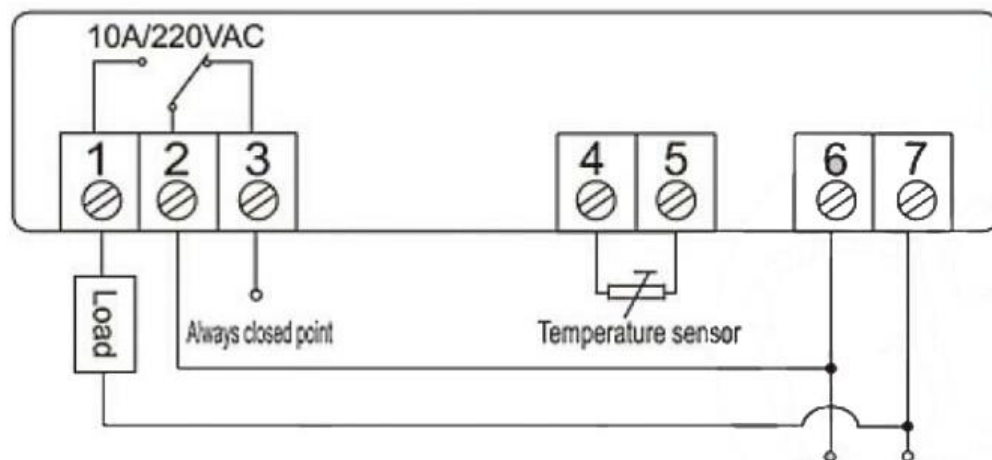
اتصالات ماژول به ترتیب از چپ به راست شامل موارد زیر هستند:

اتصالات سنسور NTC

اتصالات تغذیه

این ماژول به یک رله جهت قطع و وصل مجهز است.

نحوه اتصالات:



نشانی: تهران، کیلومتر ۱۵ جاده ورامین، شهرک صنعتی حضرت ولیعصر (عج)، خیابان صنعت ۱۴، کوچه فراز ۶

تلفن: ۰۹۱۲۰۹۴۰۱۲۶ - ۰۹۳۳۳۰۰۶۷۵۸ - ۰۹۳۷۹۵۶۲۱۹۰ - ۰۲۱۳۶۹۰۲۸۰۶ - ۰۲۱۳۶۹۰۲۸۵۲



BAROK
HYDRAULIC INDUSTRY

بازرسی دوره ای در آسانسور هیدرولیک

پس از نصب و راه اندازی آسانسور های هیدرولیکی و تحویل ، لازم است سیستم آسانسور همانند تجهیزات فنی

در فواصل معین مورد بازرسی های دوره ای قرار بگیرند.

مجموعه هیدرولیک صنعت باروک موارد زیر را توصیه می کند:

ردیف	نوع بازرسی	موعد مقرر
۱	کاسه نمد گروه شیر ها	هر یک الی دو ماه
۲	سطح روغن	هر یک الی دو ماه
۳	شرایط روغن	بعد از هر یک الی دو ماه و هر سال
۴	راندمان عملکرد سیستم حفاظت موتور	هر سال
۵	صافی ها	بعد از هر یک الی دو ماه و هر سال
۶	تنظیم فشار ایمنی	هر سال
۷	آزمایش دراپ تست	هر سال
۸	آزمایش حداقل فشار فرود اضطراری (بدون شل کردن سیم بکسل در سیستم غیر مستقیم)	هر سال
۹	ولتاژ موتور	هر ماه
۱۰	جریان موتور	هر ماه
۱۱	ولتاژ شیر برقی	هر ماه
۱۲	اتصالات فشار قوی	هر ماه
۱۳	سلامت شلنگ	هر ماه
۱۴	فلو کنترل یا ریچر ولو	هر ماه
۱۵	گلویی جک و پیچ هواگیری	هر ماه
۱۶	عملکرد صحیح فلکه سر جک	هر ماه
۱۷	سیم بکسل و سر بکسل در سیستم غیر مستقیم	هر ماه
۱۸	بررسی کفشک ها و رولینگ در سیستم غیر مستقیم	هر ماه
۱۹	بررسی میکروسویچ پاراشوت در سیستم غیر مستقیم	هر ماه
۲۰	گردگیری و نظافت کلی سیستم	هر ماه

نشانی : تهران ، کیلومتر ۱۵ جاده ورامین ، شهرک صنعتی حضرت ولیعصر (عج) ، خیابان صنعت ۱۴ ، کوچه فراز ۶

تلفن : ۰۹۱۲۰۹۴۰۱۲۶ - ۰۹۳۳۳۰۰۶۷۵۸ - ۰۹۳۷۹۵۶۲۱۹۰ - ۰۲۱۳۶۹۰۲۸۰۶ - ۰۲۱۳۶۹۰۲۸۵۲