

KR4.4 version 59 serviceprogramering 2014-10-11

Arbetsgång för att komma in i servicemenyn:

1. Sätt max arbetstemperatur till 65 oC (genom att trycka på knappen "-").
2. När temperatur sparats (efter indikatorn slutar blinka), stäng av regulatorn med gröna brytaren.
3. Tryck samtidigt båda knapparna "+" och "-" starta regulatorn med grön knapp.
4. Siffrorna "00" ska visas och vänstra siffran (tiondelar) kommer att blinka.
5. Tryck knappen "+" (eller "-" om det behövs) så nummer 60 visas.
6. Vänta tills höger siffra (ental) på displayen börjar blinka.
7. Tryck knapp "-" (eller "+" om det behövs) för att minska värdet till 51.
8. När blinkandet slutar och temperaturen visas igen, är servicemenyn aktiverad.
9. Tryck knapparna "P", "+" och "-" för att läsa och ändra serviceparametrar.
10. Tryck knappen "P" en gång, P0 (parameternamn) kommer att visas.
11. Om du trycker "P" igen, kommer parametervärdet visas; om du trycker "+" eller "-", kommer en annan parameter (P1, P2 osv) väljas.
12. Om du vill ändra parametervärdet gör du det genom att hålla in knappen "P" ca 3 sekunder (tills displayen börjar blinka).
13. Tryck "+" eller "-" för att ändra inställt värde.
14. Tryck "P" inställt värde kommer att sparas.
15. Tryck "+" eller "-" för att välja en annan parameter eller vänta i 30 sekunder och regulatorn kommer att gå över i driftläge.

För att gå ur servicemenyn utan att vänta 30 sekunder:

1. Sätt maxarbetstemperatur till 65 oC (om den har annat värde).
2. När temperatur sparats (efter indikatorn slutar blinka), stäng av regulatorn med gröna brytaren.
3. Tryck samtidigt båda knapparna "+" och "-" starta regulatorn med grön knapp.
4. Siffrorna "00" ska visas och vänstra siffran (tiondelar) kommer att blinka.
5. Tryck knappen "+" (eller "-" om det behövs) så nummer 60 visas.
6. När blinkandet slutar och temperaturen visas igen, är servicemenyn avaktiverad.
7. Glöm inte att ställa in rätt maxarbetstemperatur.

Parameterslista:

P0 – pump styrning (" On " - ständigt påslagen, " ct " - slås på eller av vid inställd temperatur, fabriksinställning - " ct ");

P1 – pump start temperatur (55 .. 72 *C , fabriksinställning 60*C);

P2 – pumpens hysteres (vid 1 .. 5 *C lägre än pumpens starttemperatur , fabriksinställning 4*C);

P3 – programmerbar utgång funktionen (" S " - luftintag ventilstyrning , " E " - elvärme kontroll , fabriksinställning " S ");

P4 – elvärme på temperatur (30 .. 60 *C , fabriksinställning 40*C);

P5 – elvärme off temperatur (vid 1 .. 10 °C högre än elvärmens starttemperatur , fabriksinställning 5°C);

P6 – max uttemperatur (85..90 °C, fabriksinställning 85°C);

P7 - Paustiden i minuter - hur mycket tid du har för vedinlägg tills regulatorn återupptar normal drift automatiskt (1..4 minuter, fabriksinställning 1 minut);

P8 - Pannfläkt typ: "IN" - tryckande (fabriksinställning), "OU" - typ sugande.

Denna parameter kan ändras utan att gå in i servicemenyn:

Håll kvar röda vippströmbrytaren i PAUS- position medan regulatorn är på;

vald aktuell fläkttyp visas ("IN" eller "OU");

Tryck på knappen "+" om du behöver ställa in sugande typ, eller tryck på "-" om du behöver ställa in tryckande typ;

Vänta 5 sekunder tills ändringarna sparas och normal drift återupptas.

P9 - vippströmbrytaren "Start" läge ("St" - fabriksinställning) eller överföra data till PC ("TD") aktivering.

Eftersom samma anslutningskontakt används för eldningsprogramomkopplaren och anslutning av dator, måste du ställa in vilken funktion som används. När datakommunikation är aktiverad kan du starta eldningsprogrammet genom att trycka vippströmbrytare mot PAUS- position och därefter trycka på någon knapp på regulatorn. Eldningsprogrammet startas.

d0 - rökgaser lågan ner temperaturen (50..150 °C, fabriksinställning 75 °C);

d1 - ställa in parametervärdet för normal rökgastemperatur, innebär vid vilken rökgastemperatur som reduktion av fläkthastigheten påbörjas, höjning av värdet innebär att regulatorn ökar den normala rökgastemperaturen och omvänt, lägre värde minskar rökgastemperaturen till lägre nivå. (parameterområde 5..15, fabriksinställning 10).

d2 -väntetid för fläkthastighet, räknas från att rökgastemperaturen sjunkit till "rökgastemperatur för fläkthastighet", tid (1 .. 30 minuter , fabriksinställning 20 minuter).

P - proportionell PID parameter. Denna parameter bestämmer förstärkningen av förändringen på fläkthastighet, beroende på skillnaden mellan inställd och uppmätt temperatur. Beroendet är omvänt - om parametervärdet är större, är fläkten mindre beroende av skillnaden och vice versa - om parametervärdet är lägre, är mer beroende av temperaturskillnaden fläkthastighet.

I - integrerad PID parameter. Den här parameter ställer tröghet. Beroendet är omvänt - om parametervärdet är större, är trögheten lägre och tvärtom - om parametervärdet är lägre, är trögheten högre.

d - differential PID parameter. Denna parameter definierar regulatorns reaktion på snabba temperaturförändringar. Under många prov har konstaterats, att denna parameter är värdelös här. Reaktion för snabba temperatur stör förbränningsprocessens jämnhet och startar onödiga svängningar, vilket orsakar högre utsläpp. Så det är bra att alltid hålla denna parameter på värdet "0".

Hur man ser vilken programversionen som finns i regulatorn:

Tryck och håll knappen " P " intryckt när du startar regulatorn. Programversionens nummer visas i displayen under några sekunder. Därefter övergår den till normal visning.

59 – Första mjukvaruversion för regulatorn KR4.4, för pannor med röd vippomkopplare och möjlighet att ställa in tryckande eller sugande fläkttyp.