

บทที่ 4

วิธีการดำเนินการสร้าง

วิธีดำเนินการสร้าง สามารถแบ่งออกเป็น 2 ขั้นตอนใหญ่ ๆ คือ

4.1 ขั้นตอนการออกแบบ

4.2 ขั้นตอนดำเนินการสร้าง

4.1 ขั้นตอนการออกแบบ

ลักษณะและส่วนประกอบหลักที่สำคัญของเครื่องคัดขนาดผลมะม่วง โดยใช้น้ำหนัก เป็นเกณฑ์ แบ่งเป็นระบบย่อยต่าง ๆ ดังต่อไปนี้

4.1.1 ระบบขับเคลื่อน เป็นระบบที่จะพาชุดลาดซึ่งมะม่วงเคลื่อนไปยังตำแหน่งที่ต้องการ แยกเกรตซึ่งจะประกอบด้วย Stepper Motor ใช้ไฟกระแสตรง (DC 12V) เป็นต้นกำลัง ขับด้วยเฟืองให้ชุดลาดซึ่งมะม่วงหมุนด้วยอัตราทด 1: 4 Stepper Motor จะถูกสั่งให้ทำงานด้วย Microprocessor โดยข้อมูลที่ใช้คำนวณ ระยะขับเคลื่อนได้มาจากน้ำหนักที่ซึ่งมะม่วงได้และน้ำหนักของเกรตต่าง ๆ ที่เก็บไว้ในหน่วยความจำ

4.1.2 ระบบหาจุดศูนย์หรือจุดอ้างอิง เนื่องจากระบบขับเคลื่อนทำงานในลักษณะวงจรมืด ดังนั้น ระบบจึงต้องทำการจุดเริ่มต้น โดยใช้ Limit Switch ติดตั้งไว้ได้ชุดลาดซึ่ง เป็นจุดอ้างอิง หลังจากระบบเริ่มต้นทำงานแล้วตำแหน่งต่าง ๆ จะอ้างอิงจุดศูนย์นี้เสมอ

4.1.3 ระบบเหมะม่วงจากลาดซึ่ง ใช้หลักการหมุนของลูกเบี้ยว เตะให้ลาดซึ่งยกขึ้นเพื่อเหมะม่วงออก ต้นกำลังที่ใช้ขับเคลื่อนลูกเบี้ยวจะใช้ Motor DC 12V ขับผ่านชุดเฟืองทดให้ช้าลง การทำงานของ Motor จะถูกสั่งโดย Microprocessor และสามารถหยุดการทำงานเองโดย Limit Switch

การเหมะม่วงจะกระทำหลังจากระบบขับเคลื่อนได้หมุนลาดไปยังตำแหน่งที่เหมาะสม และถูกต้องแล้ว

4.1.4 ระบบชุดกลไกส่งถ่ายน้ำหนัก เพื่อให้น้ำหนักที่จะชั่งทั้งหมดลงที่จุดปลายของ Load cell ได้ออกแบบเป็นระบบของ Four Bar Linkage โดยมีตุ้กดตา Ball Bearing รองรับที่จุดหมุนต่าง ๆ เพื่อลดความฝืด (Friction) ให้เหลือน้อยที่สุด ระบบชุดกลไกนี้จะมีโครงสร้างติดตั้งอยู่บนฐานของเครื่องกักขนาด

4.1.5 ระบบโครงสร้างรวม ออกแบบเป็นโครงสร้างทำด้วยเหล็ก Light gange ขนาดกว้าง 550 ซม. ยาว 80 ซม. สูง 75 ซม. แบ่งตามความสูงออกเป็น 3 ระดับ

ระดับที่ 1 ชั้นบนสุดของโครงสร้าง จัดแบ่งเป็นช่องเกรตของมะม่วง โดยแบ่งออกเป็น 5 เกรต แต่ละช่วง จะมีถุงผ้ารองรับมะม่วงแขวนอยู่ในแต่ละช่อง ถุงผ้าจะออกแบบพิเศษ เพื่อให้มะม่วงได้รับความชอกช้ำน้อยที่สุด ดังรูปที่

ระดับที่ 2 ชั้นกลาง เป็นที่ยึดติดตั้งเครื่องกักขนาดผลมะม่วง โดยจะยึดแน่นกับโครงสร้าง

ระดับที่ 3 ชั้นล่างสุด เป็นที่วางอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ที่ใช้กับเครื่องกักขนาดผลมะม่วง ส่วนโครงสร้างชั้นล่างสุด ได้ออกแบบเป็นพิเศษ โดยเสริมให้แข็งแรงมากเพื่อป้องกันการสั่นสะเทือน ซึ่งอาจจะมีผลต่อประสิทธิภาพของเครื่องกักขนาด ดังแสดงในรูปที่ 21

4.1.6 ระบบชั่งน้ำหนัก ใช้หลักการเปลี่ยนแปลงของ Strain ที่เกิดจากคานแบบ Cantilever Beam ถูกแรงกระทำที่ปลายของคานให้เป็นการเปลี่ยนแปลงของความต้านทาง (Resistance) ซึ่งจะใช้ Strain gage เป็นตัววัดการเปลี่ยนแปลงความต้านทาง Strain gage จะต่อวงจรแบบอนุกรมสะพาน (Wheat Stone Bridge) เมื่อแรงดัน 6V เข้าไปก็จะได้สัญญาณที่เปลี่ยนแปลงออกมา ชุดชั่งน้ำหนักนี้เรียกว่า Load cell สัญญาณออกจาก Load cell จะมีแรงดันระดับ Micro volt โดยมีแรงดัน common mode ประมาณ 3 V ระบบชั่งน้ำหนักจะติดตั้งอยู่บนฐานของเครื่องกักขนาด ดังแสดงในรูปที่ 22

4.1.7 ระบบขยายสัญญาณ (Amplifier) มีหน้าที่ขยายสัญญาณที่ออกมาจาก Load cell เพื่อให้สัญญาณ มีแรงดันเหมาะสมที่จะใช้กับระบบเปลี่ยนสัญญาณ Analog เป็น Digital ระบบขยายสัญญาณจะต้องสร้างในลักษณะเป็น Instrumentation Amplifier เพื่อจะได้มี CMMR สูง (Common Mode Rejection Ratio) เหมาะสมกับการขยายสัญญาณที่ได้จากวงจรสะพาน ระบบขยายสัญญาณได้ออกแบบวงจรแสดงในรูปที่ 27

4.1.8 ระบบเปลี่ยนสัญญาณ Analog เป็น Digital (A to D Converter) ระบบนี้จะรับสัญญาณต่าง ๆ ที่มาจาก Load cell ที่ได้รับการขยายแล้ว ซึ่งเป็นสัญญาณแบบ Analog เมื่อผ่านไอซี (IC) สำหรับเปลี่ยนข้อมูล Analog ให้เป็นตัวเลข (Digital) ระบบ Microprocessor จึงจะสามารถอ่านข้อมูลที่เปลี่ยนเป็นลักษณะตัวเลขแล้ว เพื่อนำไปใช้ในการคำนวณน้ำหนักของมะม่วงได้ต่อไป

ระบบเปลี่ยนสัญญาณ Analog เป็น Digital ได้ใช้ IC ของ Burr Brown ผลิตใน U.S.A.ดังแสดงวงจรและ Specification ต่าง ๆ ดังรูปที่ 27

4.1.9 ระบบเชื่อมต่อของ Microprocessor เนื่องจากระบบ Microprocessor ที่จะใช้เป็นอุปกรณ์ที่ทำได้ในห้องตลาด โดยประกอบลงบนแผ่นวงจรพิมพ์เรียบร้อย และมีไอซี (IC) สำหรับรับและส่งข้อมูลเข้าออกจากระบบโดยผ่านทาง Programmable Port ดังนั้น ระบบภายนอกจึงสามารถจะเชื่อมต่อกับ Port นี้ โดยตรงได้ ระบบเชื่อมต่อจะทำการติดต่อกับ A to D converter ; Stepper Motor ; Limit Switch และ Relay

ระบบเชื่อมต่อของ Microprocessor ได้ใช้ของ Sila รุ่น ANT32 ผลิตในประเทศไทย ดังแสดงวงจรและ Specification ต่าง ๆ ดังรูปที่ 29

4.1.10 Software ของระบบควบคุม ขั้นแรกโปรแกรมที่ใช้ในการควบคุมระบบจะพัฒนาขึ้นโดยใช้ภาษาเบสิก (Basic) โดยใช้ EPROM สำหรับแปลภาษาเบสิก (Basic) ติดตั้งไว้บนระบบควบคุมและเขียนโปรแกรม จะใช้ Microcomputer เป็น Terminal เมื่อโปรแกรมได้เขียนและทดสอบอย่างถูกต้องแล้ว จึงนำโปรแกรมนี้ไป compiler ให้เป็นภาษาเครื่อง (machine Language) และบันทึกลงบน EPROM เพื่อใส่เข้าไปแทนตัวแปรภาษาที่ใช้ในการพัฒนาระบบเพื่อให้ระบบเครื่องจักรขนาดผลมะม่วงสามารถทำงานได้โดยไม่ต้องใช้ Microcomputer มาเชื่อมต่อ

การทำงานของโปรแกรมแบ่งออกเป็น 3 ลักษณะดังนี้คือ

1. การ Calibrate เป็นการปรับมาตรฐานของเครื่อง เพื่อให้แน่ใจว่าเครื่องชั่ง น้ำหนักมีความเที่ยงตรง โดยจะต้องทำ 1 ครั้ง ก่อนทำการคัดขนาด เพื่อให้ได้มาตรฐาน และอาจจะต้องปรับอีกเป็นครั้งคราว เพื่อให้แน่ใจว่า เครื่องมีความเที่ยงตรงเสมอ

ขั้นตอนการ Calibrate ซึ่งขั้นตอนเหล่านี้จะทำงานตามการควบคุมของ โปรแกรม ซึ่งมีขั้นตอนดังต่อไปนี้

1.1 Microprocessor จะเอาสัญญาณจาก Load cell ผ่านทาง A to D converter และชุดอุปกรณ์ขยาย ซึ่งสัญญาณที่อ่านได้ ขณะที่ถาดชั่งยังว่างเปล่า จะถือจุดนี้เป็นจุด Tear Weight

1.2 นำน้ำหนักมาตรฐาน 1 กิโลกรัม วางบนถาดชั่ง

1.3 Microprocessor จะอ่านสัญญาณจาก Load cell อีกครั้งหนึ่งและจะนำสัญญาณครั้งที่ 2 ที่อ่าน ได้มาหักลบกับสัญญาณที่อ่านได้จากครั้งแรก ผลต่างนี้จะใช้เป็นค่าคงที่ในการแปลงค่าสัญญาณจาก Load cell มาเป็นน้ำหนักใช้ในการชั่ง

2. การป้อนข้อมูลน้ำหนักมาตรฐานของผลมะม่วงเกรดต่าง ๆ เนื่องจากมะม่วงในท้องตลาดมีหลายชนิด ซึ่งการจัดระดับคุณภาพ (เกรด) ในช่วงน้ำหนักไม่เท่ากัน ซึ่งเปลี่ยนแปลงไปตามพันธุ์ของมะม่วง

ขั้นตอนการป้อนข้อมูลน้ำหนักมาตรฐานของผลมะม่วงเกรดต่าง ๆ ผู้ใช้จะต้องใส่ช่วงน้ำหนักมาตรฐานที่ต้องการเข้าไปใน computer เพื่อแยกเกรดต่าง ๆ ของมะม่วงซึ่งอาจจะมีช่วงน้ำหนักตั้งแต่ 1- 5 เกรด และ computer จะนำไปเก็บไว้ในหน่วยความจำถาวร (EEPROM)

3. การใช้งาน เป็นการที่จะทำให้ผู้ใช้สามารถใช้เครื่องคัดขนาดผลมะม่วงได้อย่างมีประสิทธิภาพตามความต้องการ

ขั้นตอนการใช้งานมีดังต่อไปนี้

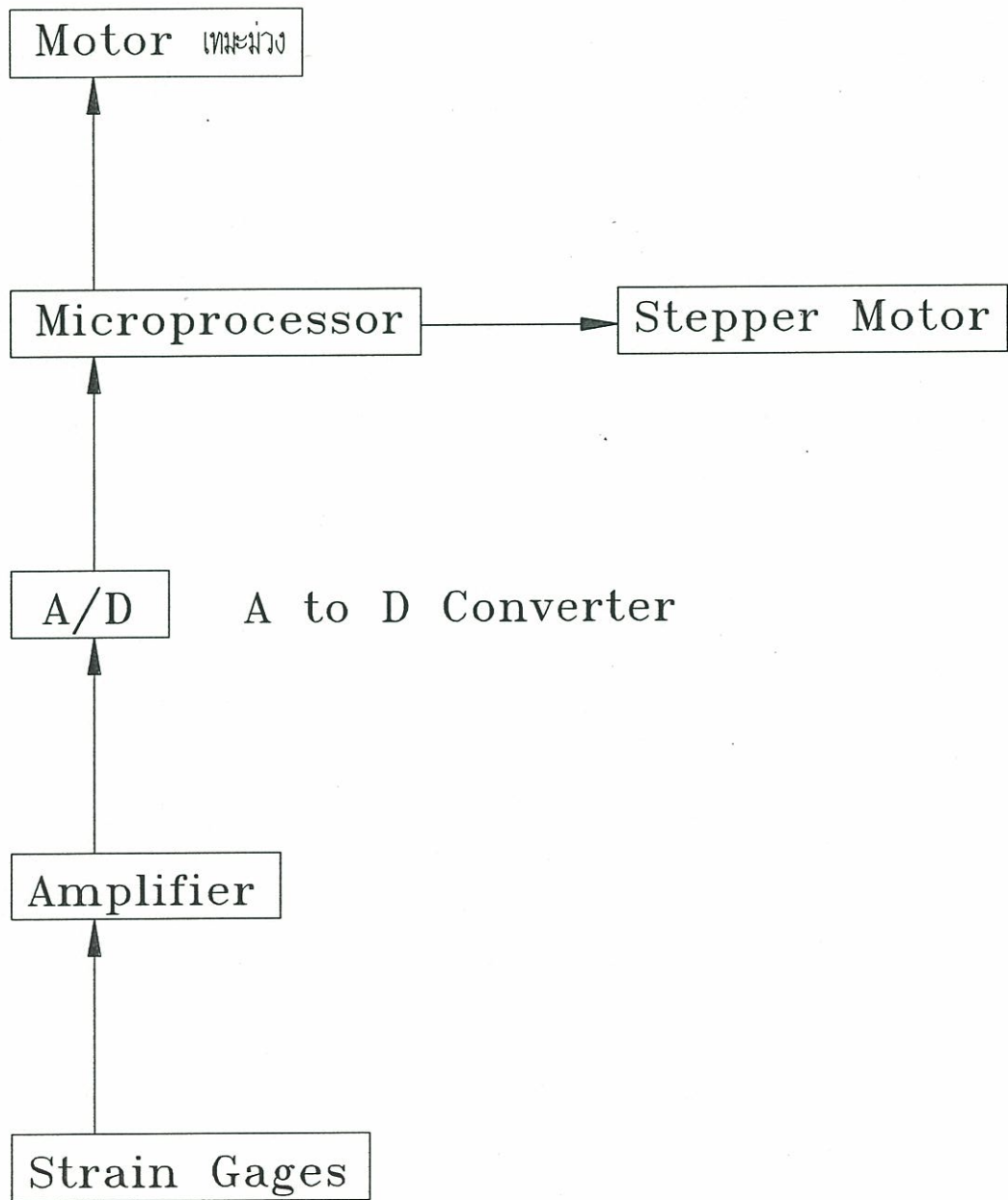
3.1 ขณะเปิดเครื่องขึ้น Microprocessor จะสั่งให้ Stepper Motor หมุนจนกระทั่งแกนของถาดชั่งไปชน Limit Switch เพื่อถือเป็นจุดอ้างอิง

3.2 ผู้ใช้จะเอามะม่วงวางบนถาดชั่ง แล้วกดปุ่มเริ่มทำงาน

3.3 ระบบควบคุมจะอ่านสัญญาณจาก Load cell แล้วนำสัญญาณไปคำนวณน้ำหนักของผลมะม่วงแล้ว นำข้อมูลไปเปรียบเทียบกับข้อมูลน้ำหนักเกรดมาตรฐานของผลมะม่วงที่เก็บไว้ในหน่วยความจำ จากนั้นจึงหมุนถาดชั่งไปยังตำแหน่งเกรดที่จัดไว้

3.4 ชุดควบคุมจะสั่งงานให้ระบบลูกเบี้ยวทำงานเพื่อให้มะม่วงเทออกจากถาดชั่งลงถุงผ้าที่รองรับมะม่วง

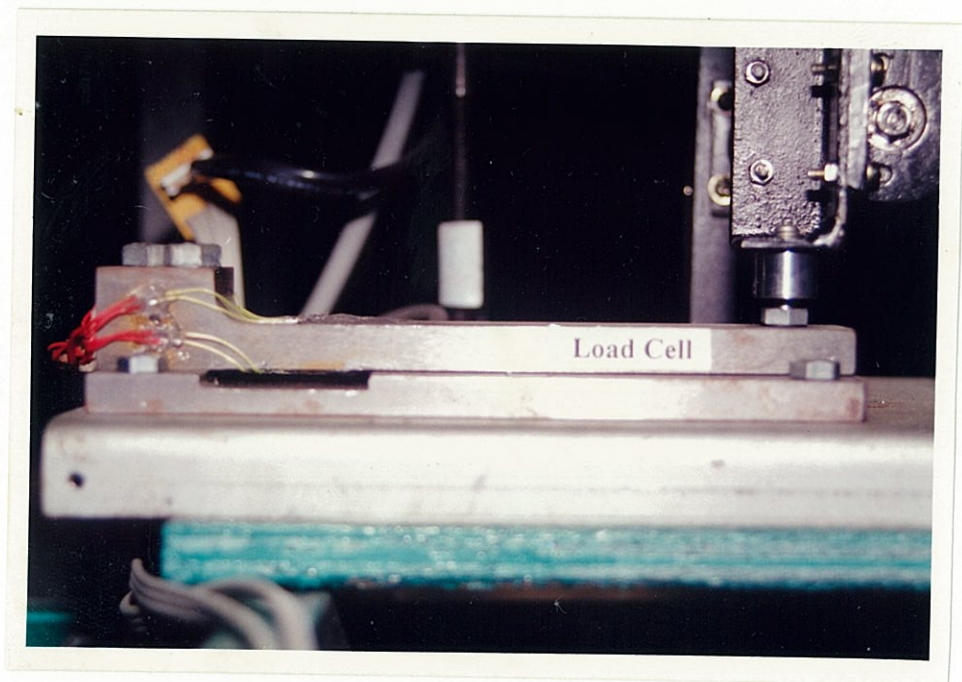
3.5 กลับไปทำงานในขั้นตอนที่ 3.1 ใหม่ การทำงานจะซ้ำวนเวียนเป็นรอบวงจร (Loop) ไปเรื่อย ๆ



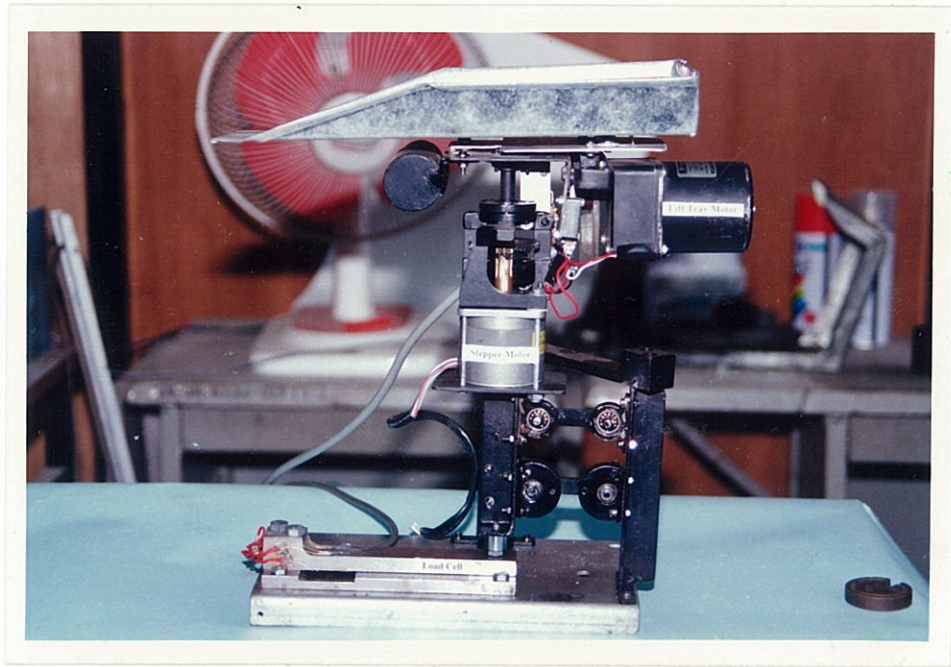
รูปที่ 20 Block Diagram การทำงานของเครื่องคัดมะม่วง



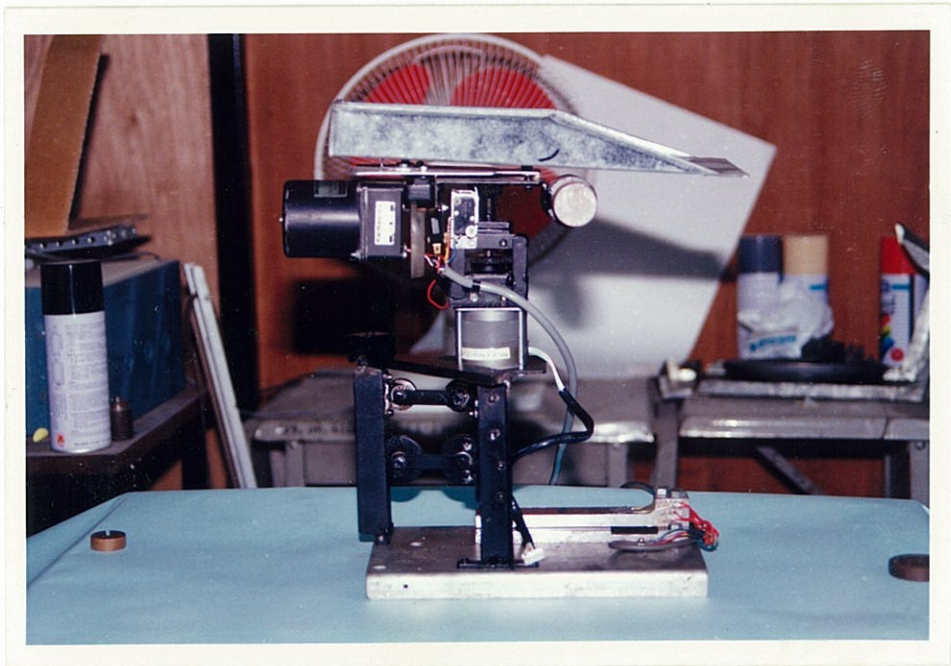
รูปที่ 21 ลักษณะ โครงสร้างรวมและตุ้กรองรับมะม่วง



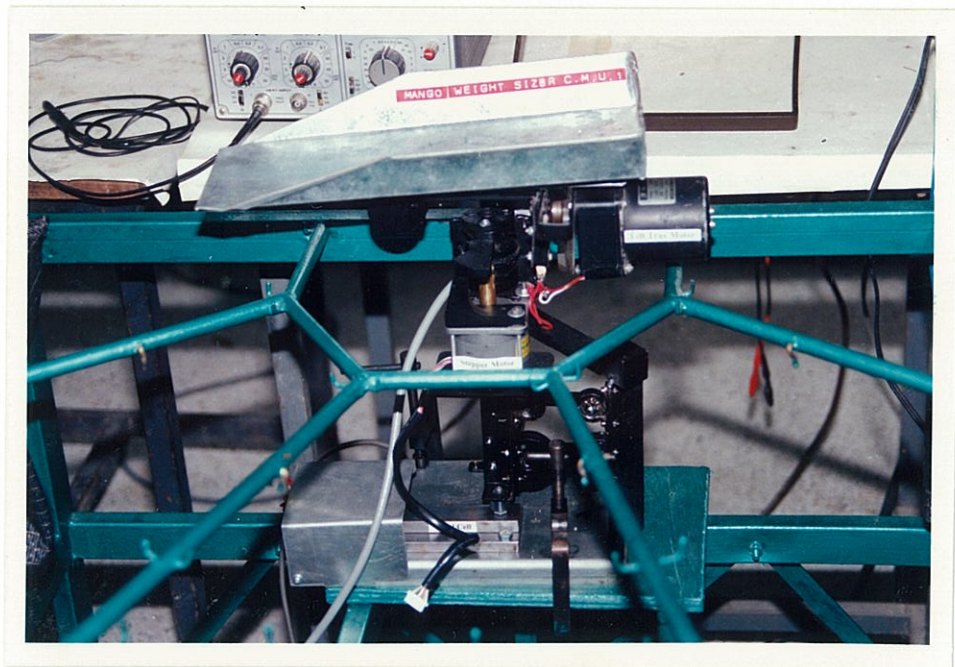
รูปที่ 22 ระบบชั่งน้ำหนัก Load Cell



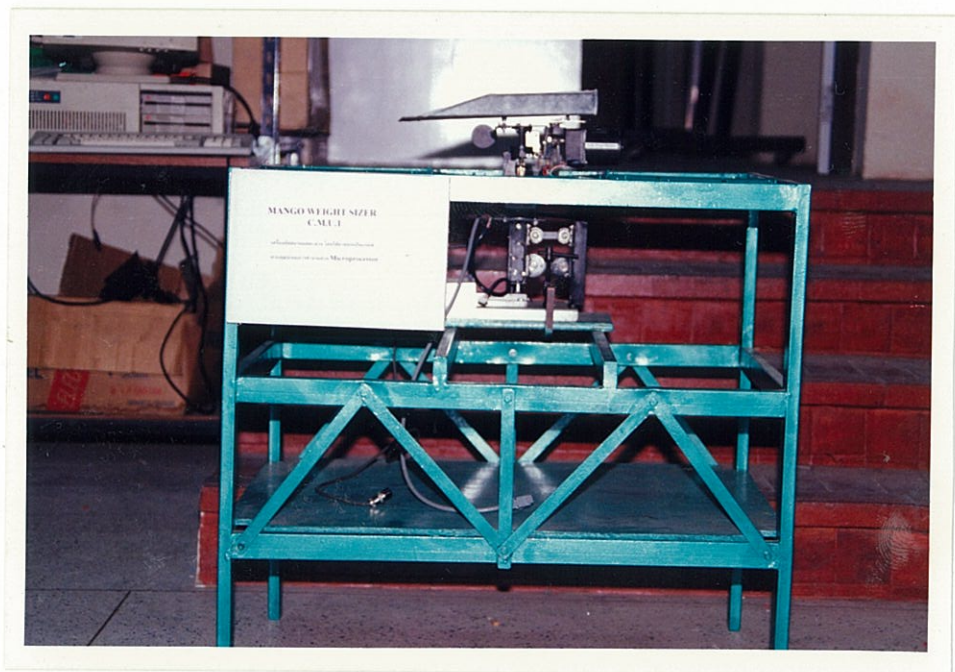
รูปที่ 23 ลักษณะ เครื่องคัดขนาดผลมะม่วง (ด้านหน้า)



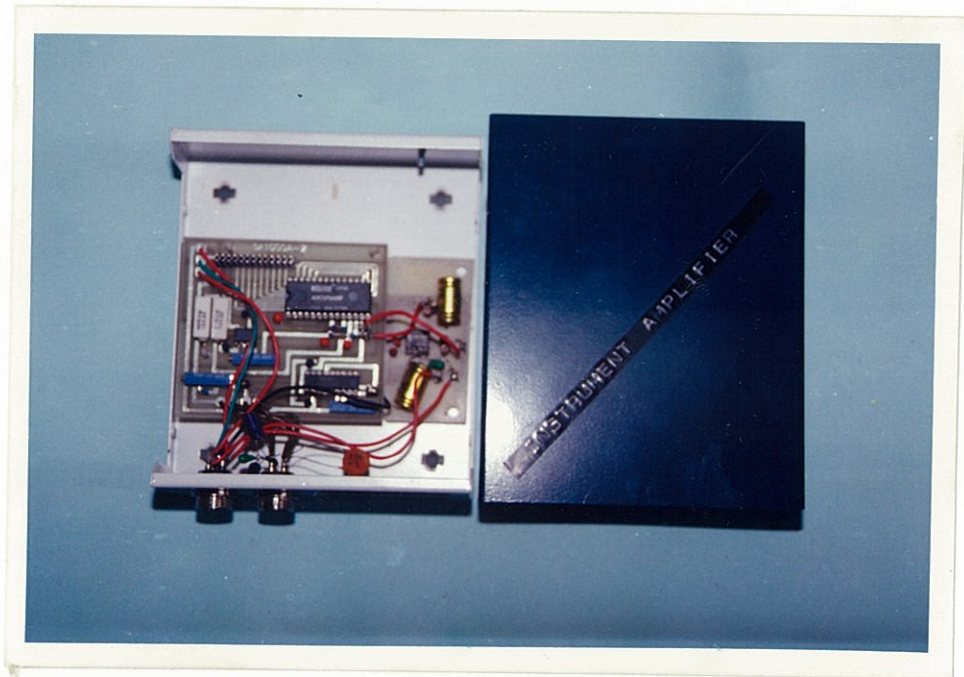
รูปที่ 24 ลักษณะ เครื่องคัดขนาดผลมะม่วง (ด้านหลัง)



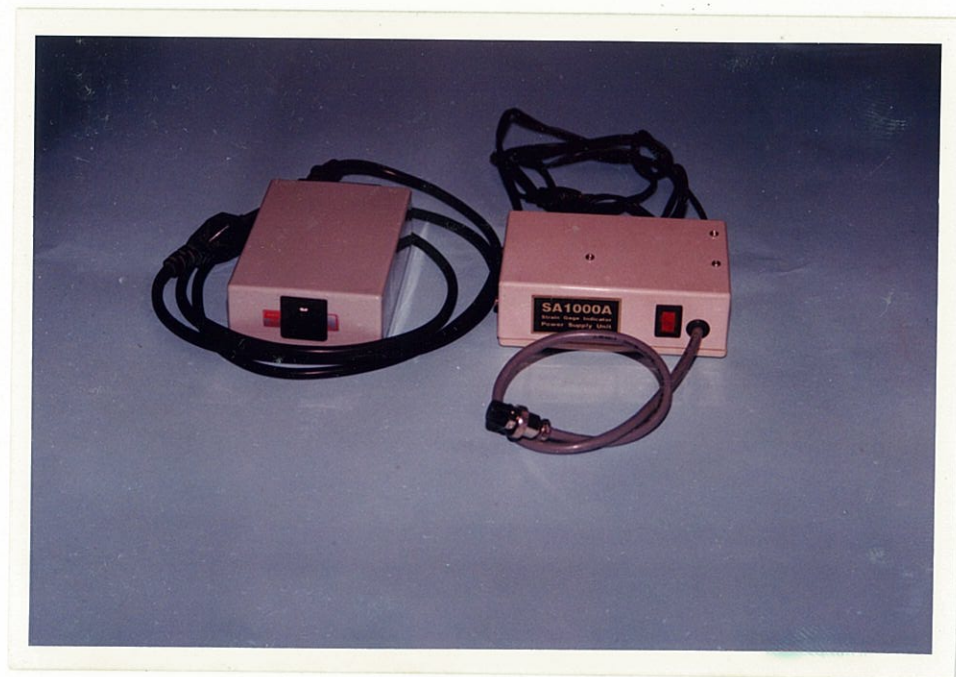
รูปที่ 25 ลักษณะการติดตั้งชุดเครื่องคัดขนาดเข้ากับ โครงสร้างรวม (ด้านหลัง)



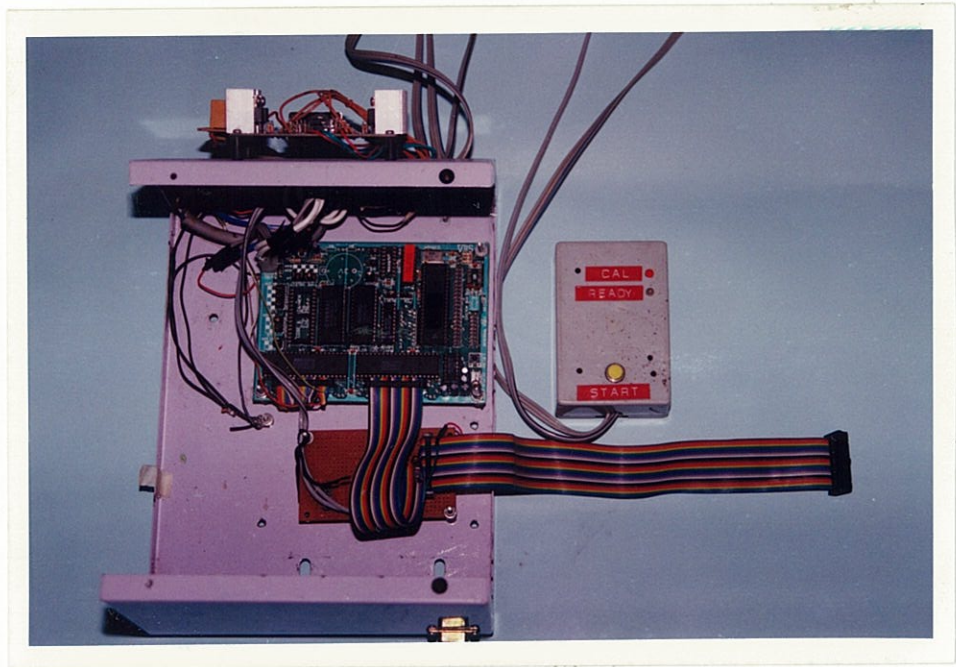
รูปที่ 26 ลักษณะการติดตั้งชุดเครื่องคัดขนาดเข้ากับ โครงสร้างรวม (ด้านหน้า)



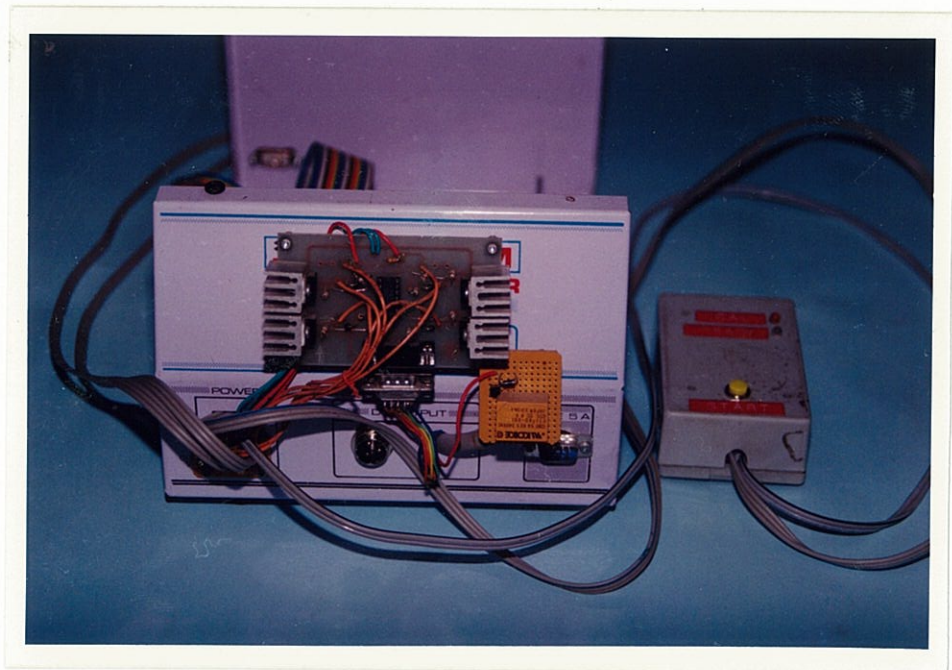
รูปที่ 27 ชุดขยายสัญญาณ (Instrument Amplifier) และ A to D converter



รูปที่ 28 ชุด Power Supply ± 15 V



รูปที่ 29 ชุด Microprocessor และระบบเชื่อมต่อ



รูปที่ 30 ชุดควบคุม Stepper Motor

4.2 ขั้นตอนดำเนินการสร้าง

การดำเนินการสร้าง จัดทำโดยการสร้างแต่ละระบบย่อยตามที่ได้ออกแบบไว้แล้วนำมาประกอบเข้าด้วยกัน ซึ่งสามารถแยกออกได้ดังนี้

4.2.1 ระบบขับเคลื่อน

- ทำการกัดเฟือง 1 ชุด อัตราทด 1:4 ให้เฟืองขับมีจำนวนฟัน 10 ฟัน และเฟืองตามมีจำนวนฟัน 40 ฟัน
- ประกอบเฟืองขับเข้ากับเพลลาของ Stepper Motor โดยใช้สกรูหกเหลี่ยมล็อก
- ประกอบ Stepper Motor บนแท่น โดยใช้สกรูขนาด 4 มม. ยึด แท่นนี้ทำจากเหล็กแผ่นขนาด 80 x 65 มม.หนา 30 มม. ซึ่งเชื่อมยึดต่อกับชุดกลไกส่งถ่ายน้ำหนักไปยัง Load cell ดังรูปที่ 36.

4.2.2 ระบบหาจุดศูนย์หรือจุดอ้างอิง

- ติดตั้ง Limit Switch ให้อยู่ที่ใต้ชุดลาดชั่ง โดยจะมีแขนที่ติดอยู่ใต้ลาดชั่งหมุนมาแตะ เมื่อถึงจุดศูนย์หรือจุดอ้างอิง

4.2.3 ระบบเหมะม่วงออกจากลาดชั่ง

- ใช้สังกะสีเบอร์ 18 พับขึ้นรูป เป็นลาดสำหรับชั่งมะม่วงสามารถถอดได้ง่าย โดยมีขาเสียบอยู่ใต้ลาด เพื่อเสียบติดกับแผ่นรอง ซึ่งแผ่นรองนี้จะมีหน้าที่ยกลาดขึ้น เมื่อต้องการเหมะม่วงออกจากลาด โดยใช้ลูกเบี้ยวเตะแผ่นรองให้ยกขึ้น ตอนปลายของแผ่นรอง จะมีบานพับติดตั้งอยู่เพื่อใช้เป็นจุดหมุนในการยกลาด
- แผ่นรองสำหรับหมุนลาดจะใช้เหล็กแผ่นขนาด 80 x 150 มม.หนา 3 มม. พับขึ้นรูป ปลายด้านหน้าจะเป็นที่ติดตั้งบานพับ และตุ้มน้ำหนักถ่วง ส่วนตรงกลางจะยึดติดกับหน้าแปลนเพื่อสวมกับเพลลา ส่วนปลายด้านหลังจะเป็นที่ยึดติดตั้ง Motor สำหรับยกลาด
- ชุดเพลลาขับแผ่นรองลาด จะติดตั้งเพลลาขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง 6.5 มม. ในแนวตั้ง มีดลึกลูกปืน (Ball Bearing) รอบรับหัวท้าย 2 ชุด ยึดติดอยู่บน Fram ที่ทำขึ้นจากเหล็กฉากและเหล็กแบนขนาดเล็ก ปลายเพลลาด้านบนจะสวมอยู่กับแผ่นรองสำหรับหมุนลาดชั่ง ส่วนปลายด้านล่างจะสวมอยู่กับเฟืองตาม ซึ่งจะขบกับเฟืองของ Stepper Motor ดังรูปที่ 42 แสดงรายละเอียดของชิ้นส่วน

- ชุด Motor ยกถาด ใช้ Motor DC 12 V มีชุดเฟืองทดเพื่อลดความเร็วติดตั้งอยู่ด้านหน้าของ Motor ที่เฟลาของเฟืองทดด้านที่ออกไปใช้งานจะติดตั้งลูกเบี้ยวที่ทำด้วยพลาสติกแข็งหนา 5 มม. ชุด Motor ยกถาดนี้จะติดตั้งอยู่ด้านหลังของแผ่นรองยกถาดซึ่ง

4.2.4 ระบบชุดกลไกส่งถ่ายน้ำหนัก น้ำหนักจากส่วนบนจะถูกส่งถ่ายมายัง Load cell

- แท่น Stepper Motor ทำด้วยเหล็กแผ่นขนาด 80 x 65 มม. ด้านบนจะใช้สำหรับยึด Stepper Motor ส่วนด้านล่างจะเชื่อมติดตั้งเหล็กฉากขนาด 25 x 25 x 3 มม. ยาว 102.50 มม. ตรงกลาง ส่วนปลายอีกด้านหนึ่งของเหล็กฉากเป็นที่ติดตั้งหัวกด ซึ่งได้ออกแบบเป็นหัวกดแบบลูกบอล (Ball) เพื่อที่จะกดลงบน Load cell
- ชุดกลไก Four Bar Linkage ประกอบด้วยตลับลูกปืน (Ball Bearing) 8 ชุด ซึ่ง 4 ชุด จะติดตั้งบนเหล็กฉากที่ยึดแท่นของ Stepper Motor โดยยึดด้านละ 2 ชุด ซึ่งจะยึดทำมุมกับ 90 องศา ส่วนอีก 4 ชุด จะยึดกับโครงสร้างเหล็กฉากขนาด 25 x 25 x 3 มม. ยาว 170 มม. จำนวน 2 ชั้น ที่ยึดกับฐานเครื่องซึ่งจะติดตั้งอยู่ในเดียวกับเหล็กฉากที่ยึดอยู่กับแท่นของ Stepper Motor โดยยึดด้านละ 2 ชุด โดยมี Linkage เป็นเหล็กแบนขนาด 10 x 2.5 มม. ยาว 50 มม. จำนวน 4 ชั้น เชื่อมต่อกับตลับลูกปืนทุกตัว แล้วยึดด้วยสกรูขนาด 5 มม.
- ฐานเครื่อง ใช้เหล็กแผ่นหนา 3 มม. พับขึ้นรูปตัวยูมีขนาดตามแบบ ใช้ด้านหลังของตัวยูเป็นที่ติดตั้ง Load cell และ โครงสร้างของ Four Bar Linkage

4.2.5 ระบบโครงสร้างรวม

- ใช้เหล็ก Light gauge ขนาด 25 x 10 มม. ตัดประกอบขึ้นรูปตามแบบด้วยวิธีการเชื่อมแก๊ส (บัดกรีแข็ง)
- ใช้ไม้อัดหนา 10 มม. ปูพื้นระดับชั้นที่ 2 และ 3
- ระดับชั้นที่ 1 ใช้เหล็กกลมเชื่อมประกอบ แบ่งออกเป็น 5 ช่อง ที่เหล็กกลมแบ่งช่องมีสลักสำหรับแขวนถุงผ้าใส่มะม่วงที่คัดขนาดแล้ว
- เย็บถุงผ้าใส่มะม่วงที่คัดแล้วตามแบบแสดงในรูปที่ 41

4.2.6 ระบบชั่งน้ำหนัก

- กำหนดขนาดของ Cantilever Beam และ การโก่งงอของคาน (Deflection of Beam) โดยกำหนดให้คานยาว 4 นิ้ว มีแรงมากกระทำที่ปลาย 20 lbs Strain ที่เกิดขึ้น 1000 u strain
- สร้าง Load cell ตามแบบแสดงในรูปที่ 34 โดยการนำเหล็กขนาด 1 1/2" x 1 1/2" มาทำการ Milling ขึ้นรูป
- ติดตั้ง Strain gage บน Cantilever Beam ด้วยกาวพิเศษ แล้วต่อวงจรของ Strain gauge เป็นแบบ Wheat Stone Bridge ตาม Diagram รูปที่ 47 คุณสมบัติและวิธีการติดตั้งของ Strain gage แสดงในรูปที่ 46
- ประกอบชุด Load cell บนฐานเครื่องคัดขนาด

4.2.7 ระบบขยายสัญญาณ (Amplifier)

ได้ใช้ Instrument Amplifier สำเร็จรูปของ Burr-Brown IC เบอร์ INA 120 ซึ่งแสดงวงจรพร้อมคุณสมบัติไว้ในภาคผนวกมาประกอบเข้ากับแผ่นพิมพ์วงจรที่ทำขึ้นตามวงจรที่ได้ออกแบบไว้แล้วทำการประกอบวงจรด้วยการบัดกรีตั้งแสดงวงจรรวมดังรูปที่ 47

4.2.8 ระบบเปลี่ยนสัญญาณ Analog เป็นสัญญาณ Digital

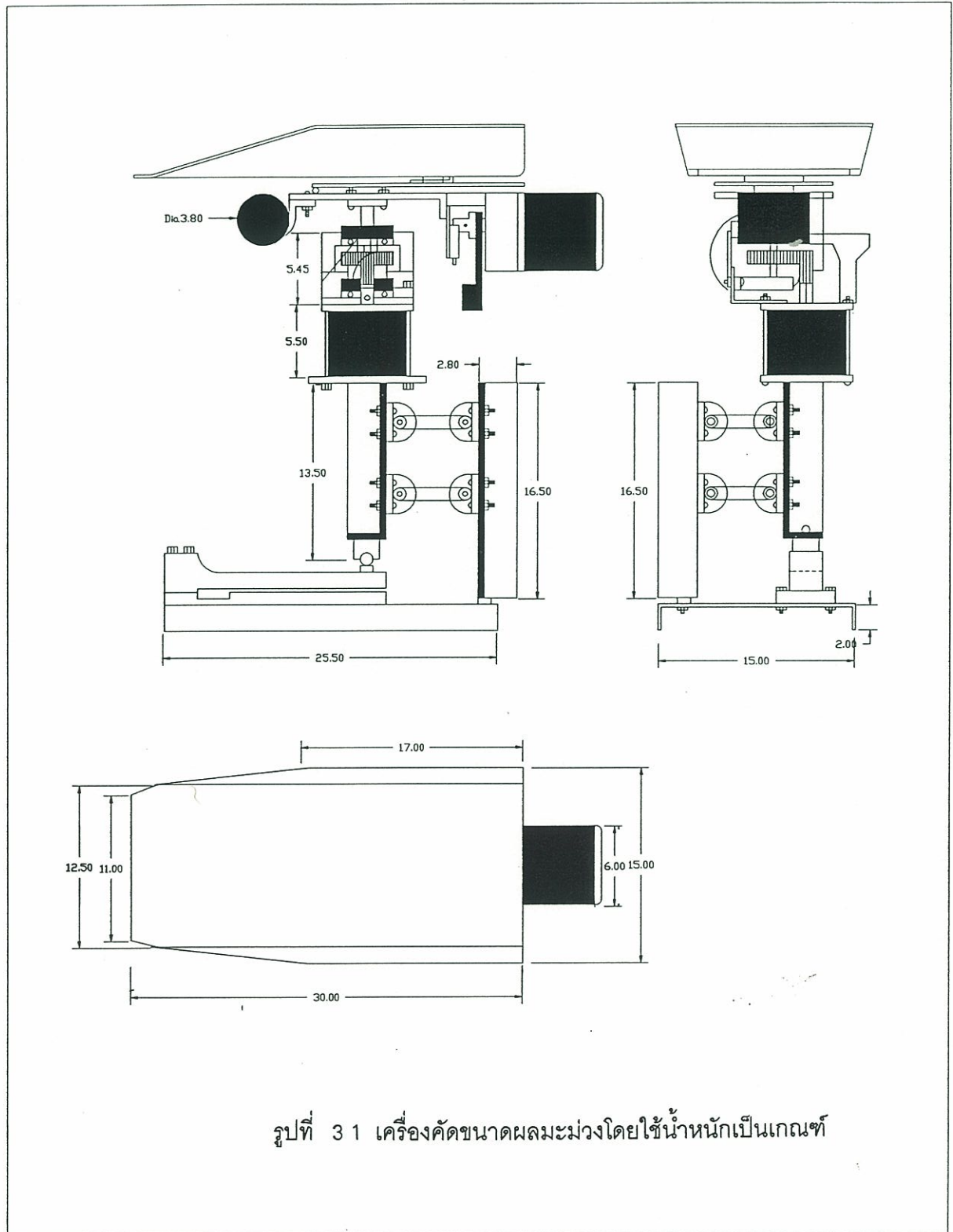
ได้ใช้ IC สำเร็จรูป ของ Burr-Brown เบอร์ ADC574A มาประกอบลงบนแผ่นพิมพ์วงจร ที่ได้ออกแบบไว้ แล้วทำการประกอบและเชื่อมต่อสายสัญญาณต่าง ๆ ตามวงจรดังแสดงในรูปที่ 47 คุณสมบัติของ IC เบอร์ ADC574A แสดงไว้ในภาคผนวก

4.2.9 ระบบเชื่อมต่อของ Microprocessor

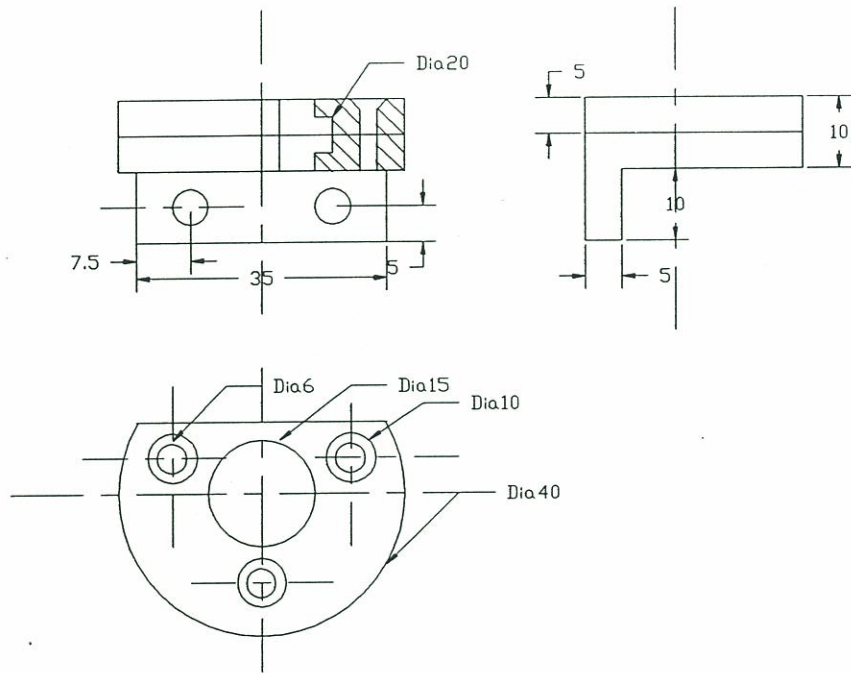
Microprocessor บางที่เรียกว่า CPU (Control Processing Unit) ที่ใช้ เป็นชุดแผ่นพิมพ์สำเร็จรูปของ Sila รุ่น ANT 32 ซึ่งใช้ CPU เบอร์ 8032 ร่วมกับหน่วยรับส่งข้อมูลเข้าออก (I/O Unit) เบอร์ 8255 ซึ่งคุณสมบัติของบอร์ด ANT 32 มีดังต่อไปนี้

คุณสมบัติของบอร์ด ANT-32

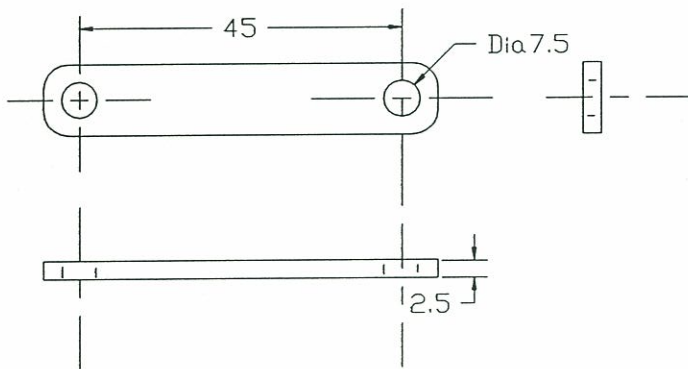
- เป็นบอร์ดคอนโทรลใช้กับไมโครคอนโทรลเลอร์ในตระกูล MCS-51 (8031/8032) ใช้ CPU เบอร์ 8032 ทำงานที่ความถี่สัญญาณนาฬิกา 11.0592 MHz
- ใช้งานหน่วยความจำบนบอร์ดได้ 3 ตำแหน่งด้วยกันคือ
 - U2 เป็นหน่วยจำโปรแกรม (Program Memory) ใช้กับ EPROM ขนาด 8-32KByte เบอร์ 2764, 27128 หรือ 27256
 - U3 เป็นหน่วยความจำข้อมูล (Data Memory) ใช้กับ Ram ขนาด 8KByte เบอร์ 6264 หรือ 32KByte เบอร์ 62256 สามารถแบคอัพข้อมูลได้โดยใช้แบตเตอรี่ลิเธียม
 - U4 เป็นหน่วยความจำโปรแกรมและข้อมูล (Program and Data Memory) ใช้กับ EPROM, Ram หรือ EEPROM ขนาด 8-32 KByte โดยใช้ EPROM เบอร์ 2764, 27256 ใช้ Ram เบอร์ 6264, 62256 หรือ EEPROM เบอร์ 2864(A), 28256(A)
- มีพอร์ต I/O เบอร์ 8255 จำนวน 2 ตัว (48 บิต) สำหรับต่อไปใช้งานภายนอก
- มีวงจรถ่าย Serial Interface Driver RS 232 ด้วยชิพเบอร์ MAX 232 สำหรับการต่อเข้ากับเครื่องไมโครคอมพิวเตอร์
- มีวงจรถ่าย Watchdog Timer, Powerup/down Reset ด้วยชิพเบอร์ MAX 691
- มีวงจรถ่าย IRC (Real Time Clock) ใช้ชิพเบอร์ DSI 202
- มีคอนเน็คเตอร์สำหรับ Port 1 ของไมโครคอนโทรลเลอร์โดยเฉพาะ
- มีคอนเน็คเตอร์สำหรับ System Bus ทำให้ขยายระบบได้ง่าย และสามารถใช้กับบอร์ดขยายต่าง ๆ ที่จะมีขึ้นในอนาคต
- สามารถเลือกเบอร์และชนิดหน่วยความจำ หรือกำหนดคุณสมบัติต่าง ๆ ของบอร์ดได้ด้วยจัมป์เปอร์
- สามารถพัฒนาโปรแกรมได้ทั้งภาษาเบสิก และแอมเซมบลี โดยใช้ซอฟต์แวร์ BASIC32 และ REM31



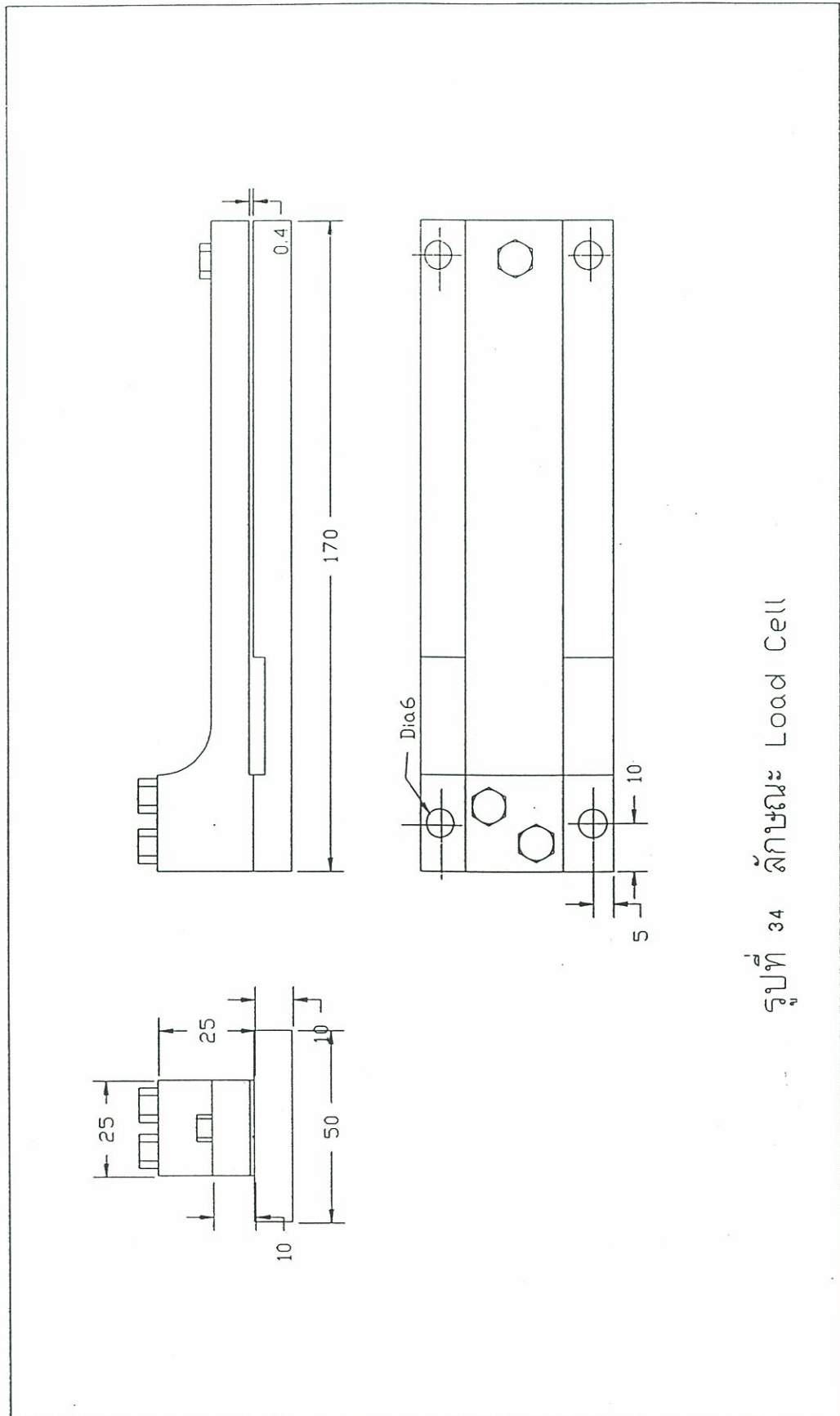
รูปที่ 3 1 เครื่องวัดขนาดผลมะม่วงโดยใช้น้ำหนักเป็นเกณฑ์



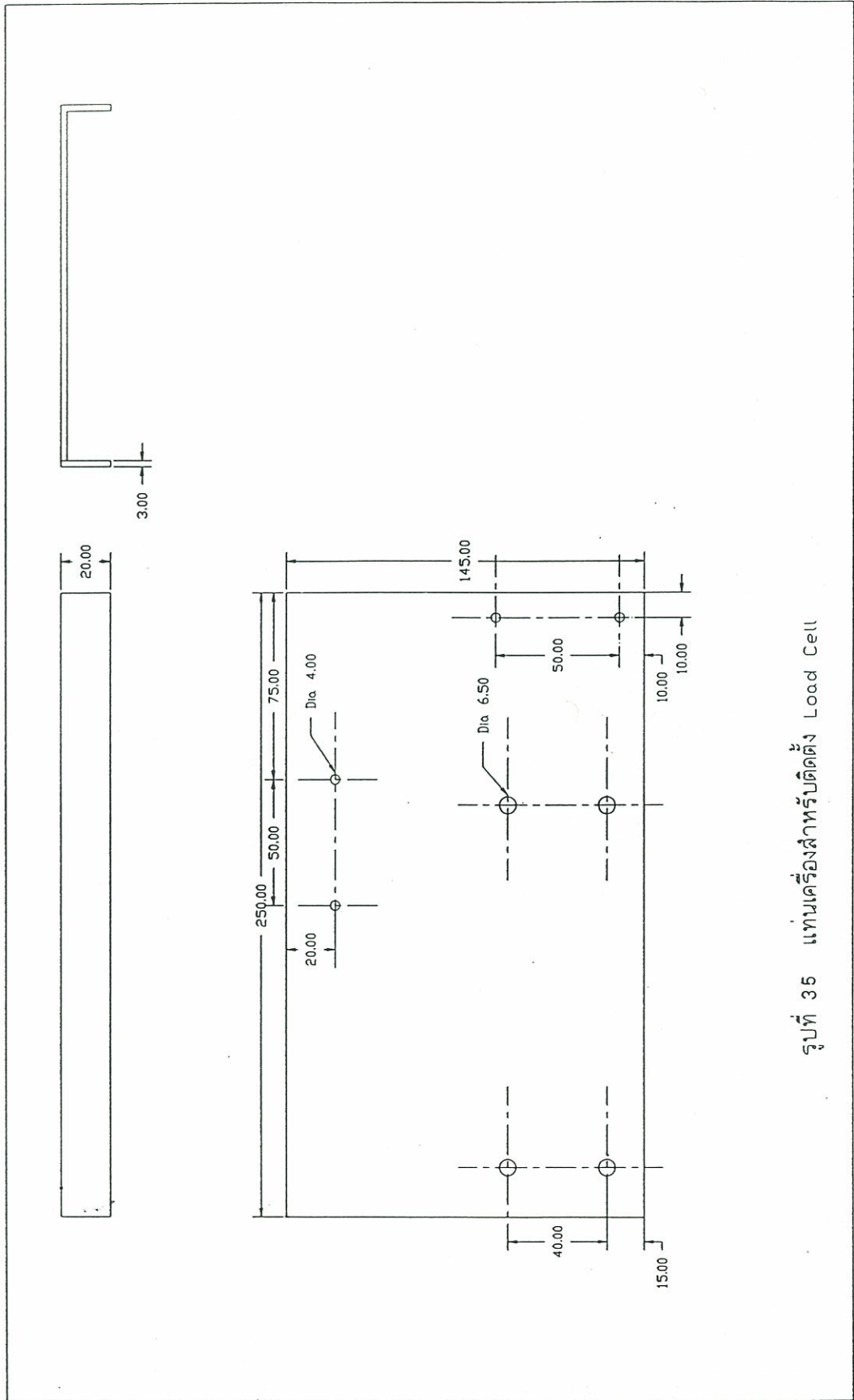
รูปที่ 32 ตั๊กต้ายึดตลับลูกปืน (Ball Bearing)



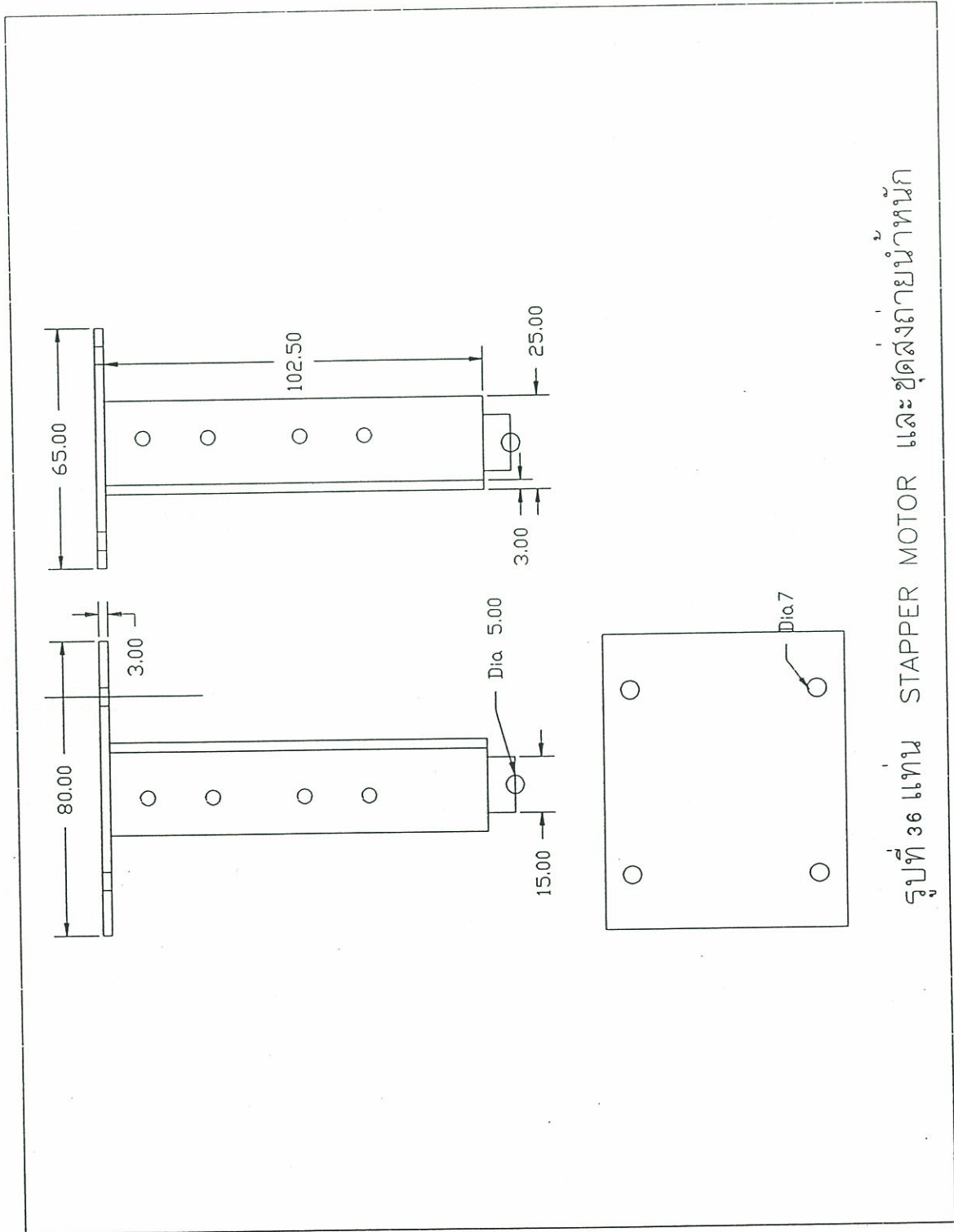
รูปที่ 33 ก้านเชื่อมต่อตลับลูกปืน



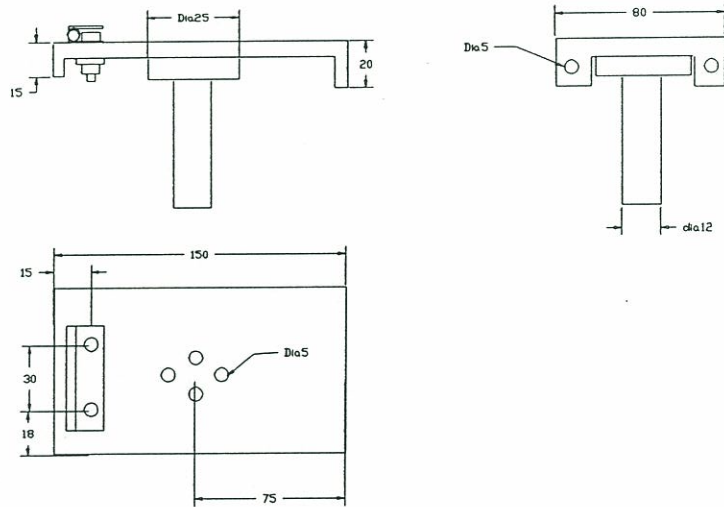
รูปที่ 34 ลักษณะ Load Cell



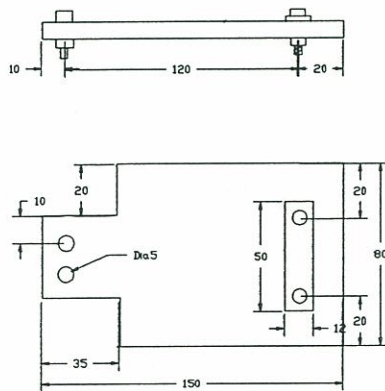
รูปที่ 35 แทนเครื่องสำหรับติดตั้ง Load Cell



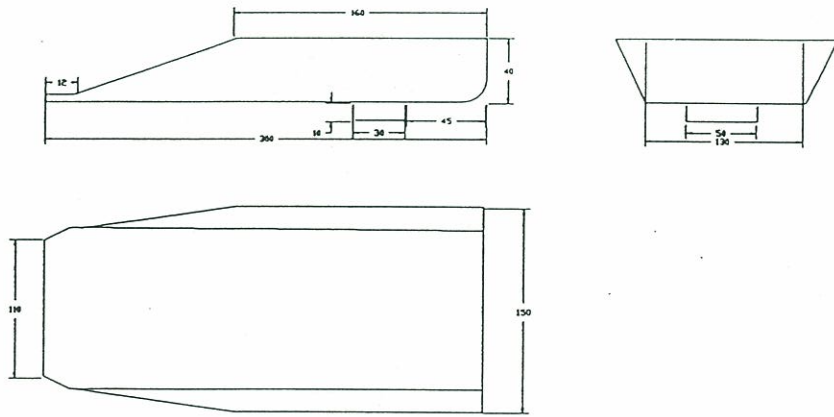
รูปที่ 36 แทน STAPPER MOTOR และชุดส่งถายนํ้าหนัก



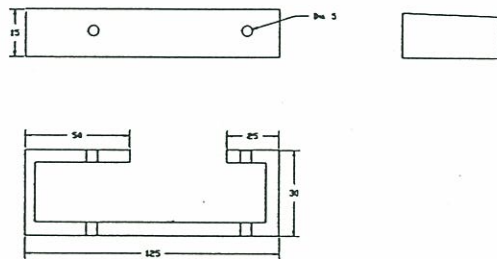
รูปที่ 37 แทนหมุนแผ่นรองถาดซั้ง



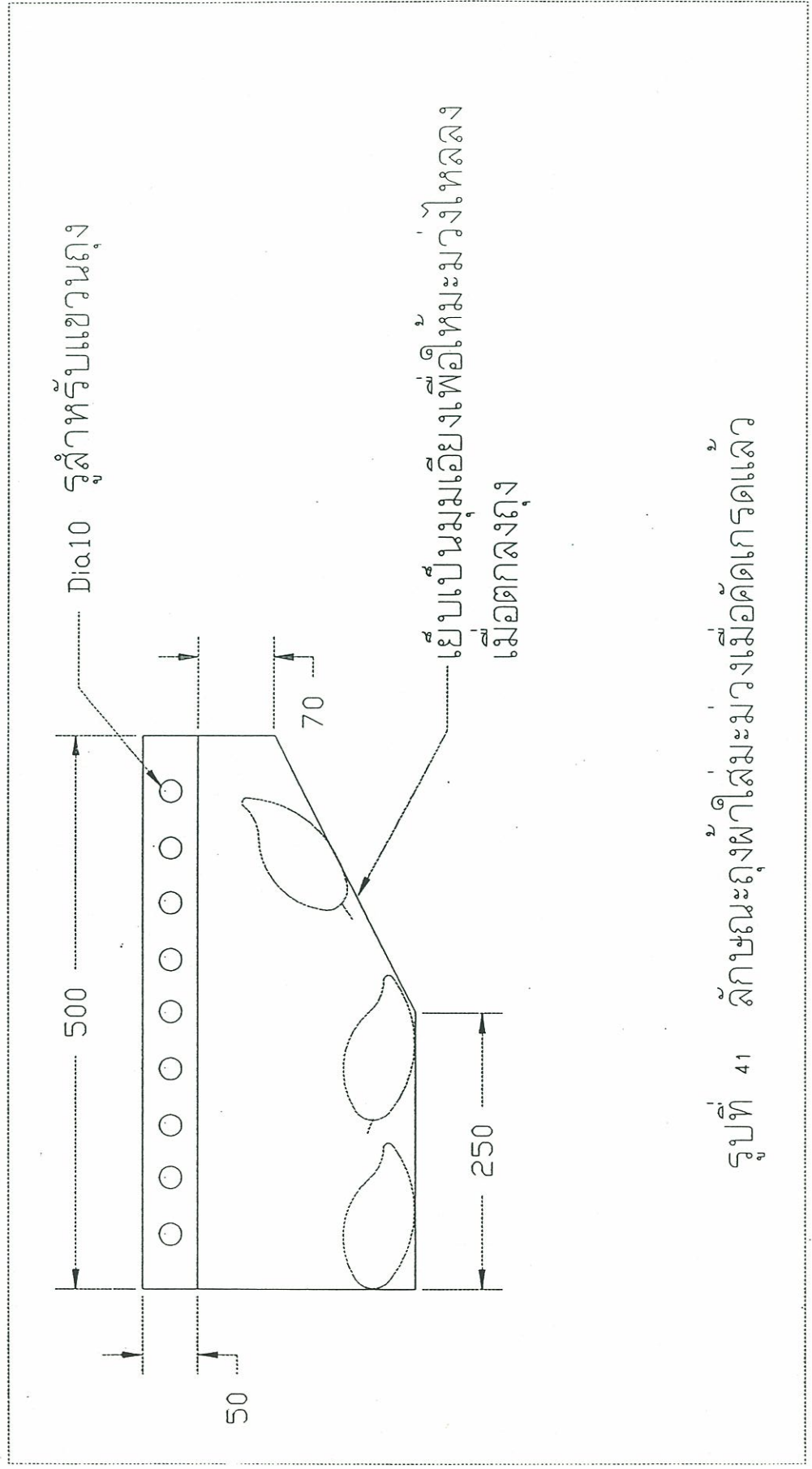
รูปที่ 38 แผ่นรองยกถาดซั้ง



รูปที่ 39 ถาดขังมะม่วง

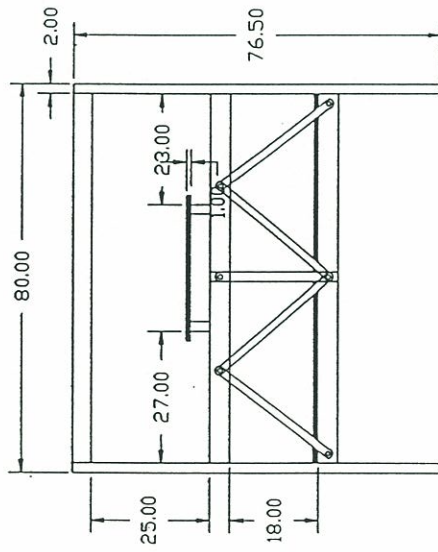
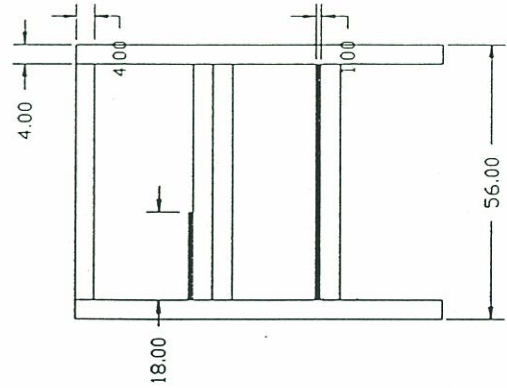
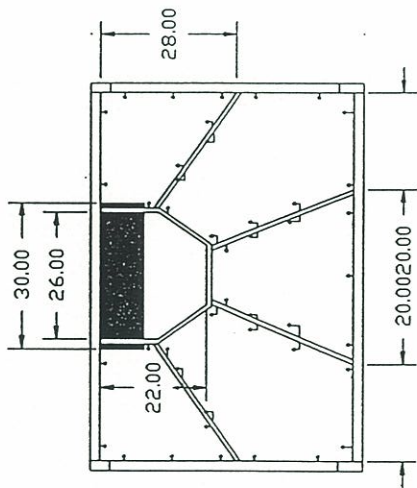


รูปที่ 40 แทนยึดมอเตอร์ยกถาดขัง

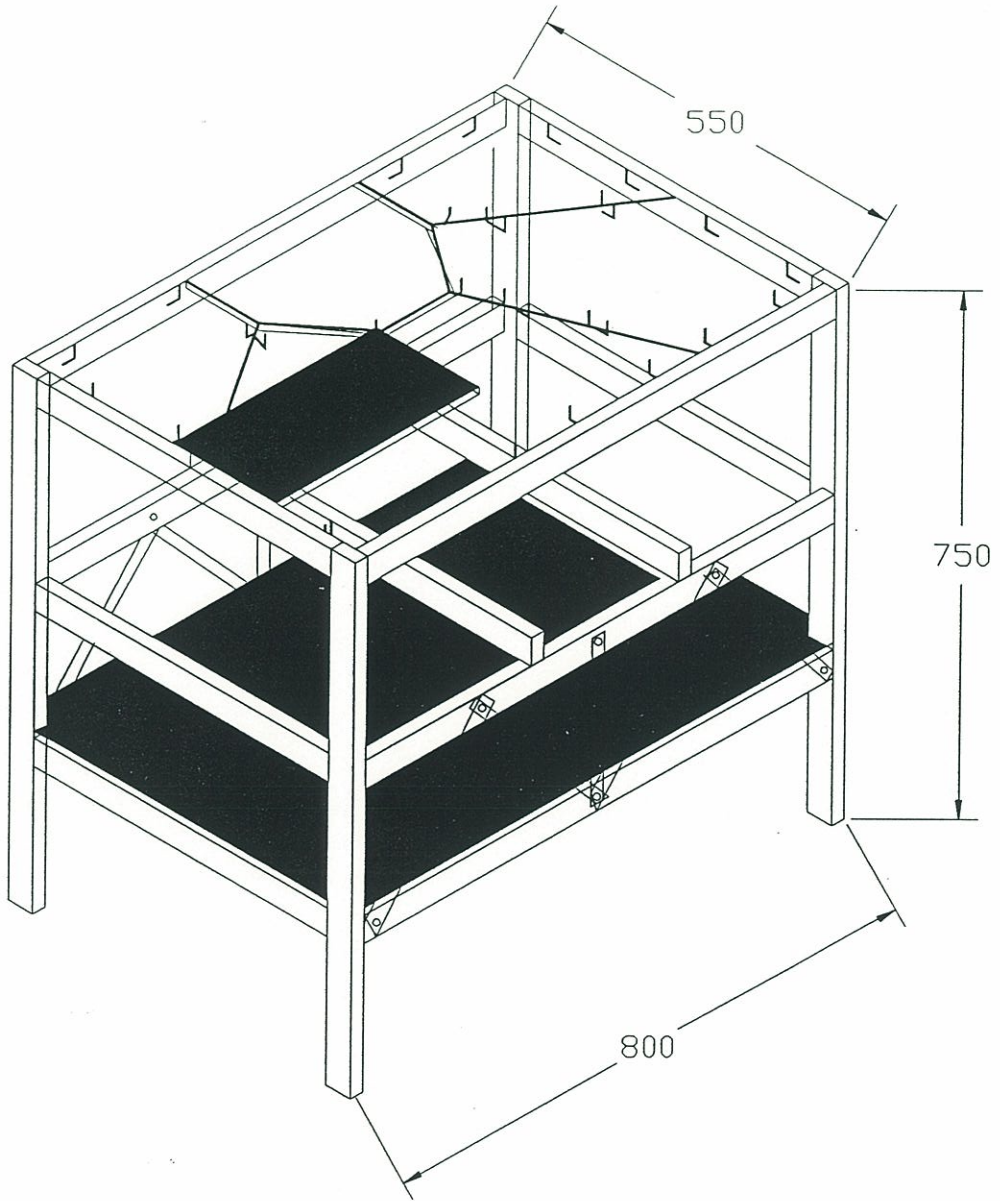


รูปที่ 41 ลักษณะถุงฟ้าใส่มะม่วงเมื่อตัดเกรดแล้ว

รูปที่ 4 3
โครงสร้างรวม เครื่องคัดขนาดผลมะม่วง
โดยใช้น้ำหนักเป็นเกณฑ์



หน่วยเป็น เซนติเมตร



รูปที่ 4 4 แสดงโครงสร้างรวมเครื่องคัดขนาดผลมะม่วงโดยใช้น้ำหนักเป็นเกณฑ์

Strain Gages

Type KFC-5-C1-11L100

Temperature Compensation For Steel

Gage Length 5 mm.

Gage Resistance (24°C, 50% RH) 119.6 ± 0.4 ohm

Gage Factor (24°C, 50% RH) $2.08 \pm 1.0\%$

Adoptable Thermal Expansion 10.8 PPM/°C

Transverse Sensitivity (24°C, 50% RH) - %

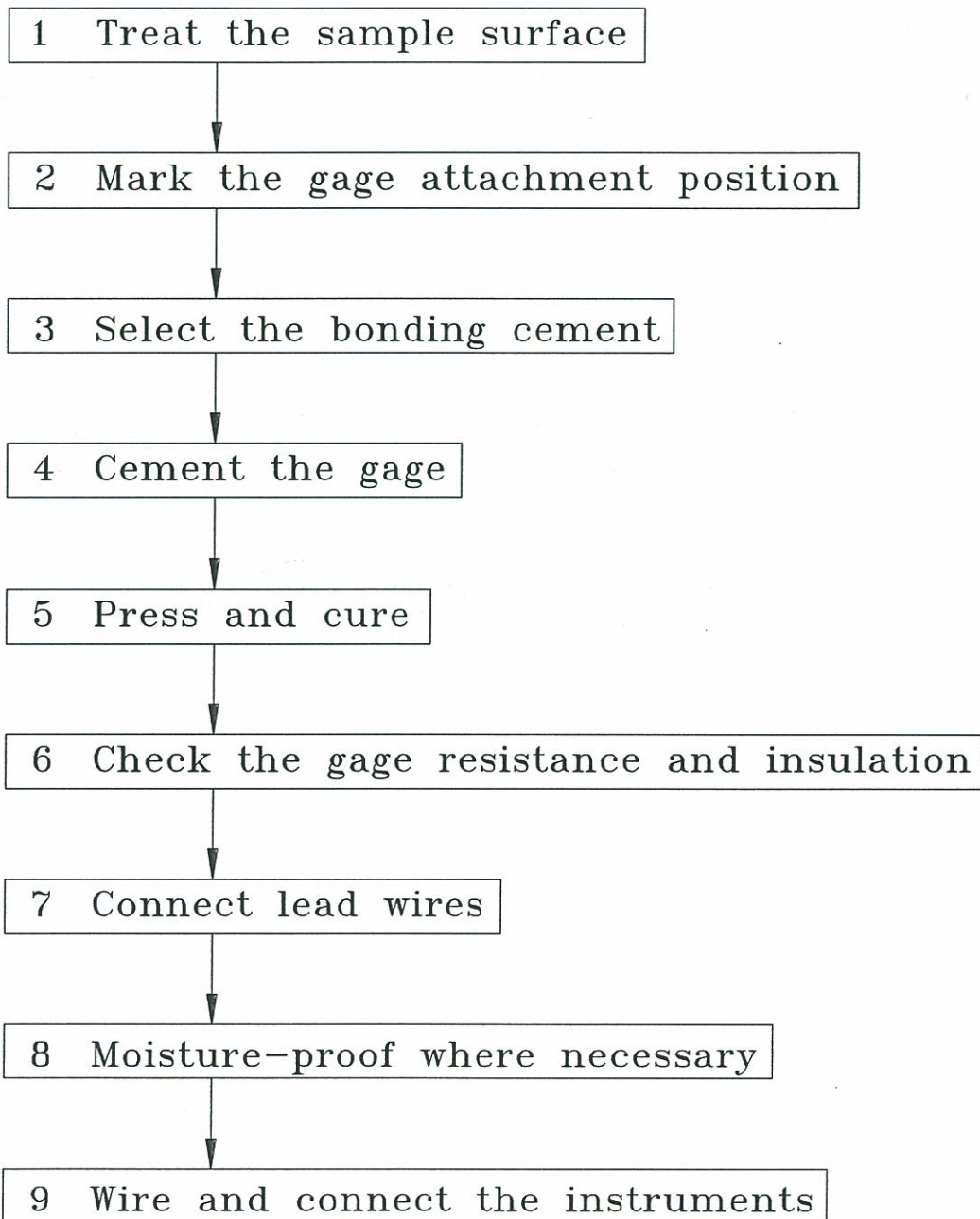
Applicable Gage Cement CC-33A.Pc-12

リード線の種類 Type of lead wire	リード線の長さ Length of lead wire	1m当りの往復抵抗値 Total resistance value per 1m
ネオマルル被覆銅線 φ0.14mm NEOMARL wire (PEW)	0.01 1m	2.46Ω/m
平行ビニール線 0.08mm [*] Parallel vinyl wire	0.3-5.0m	0.44Ω/m
1 平行ビニール線 0.11mm [] Parallel vinyl wire	6-30m	0.32Ω/m

1: リード線の長さが6m以上は0.11mm^{}を使用しております。
The parallel vinyl wire (0.11mm^{*}) is used as the lead wire which length is more than 6m.

รูปที่ 45 ข้อมูลเฉพาะของ Strain Gage

Procedure for attaching strain gage



รูปที่ 46 ขั้นตอนและวิธีการติดตั้ง Strain Gages

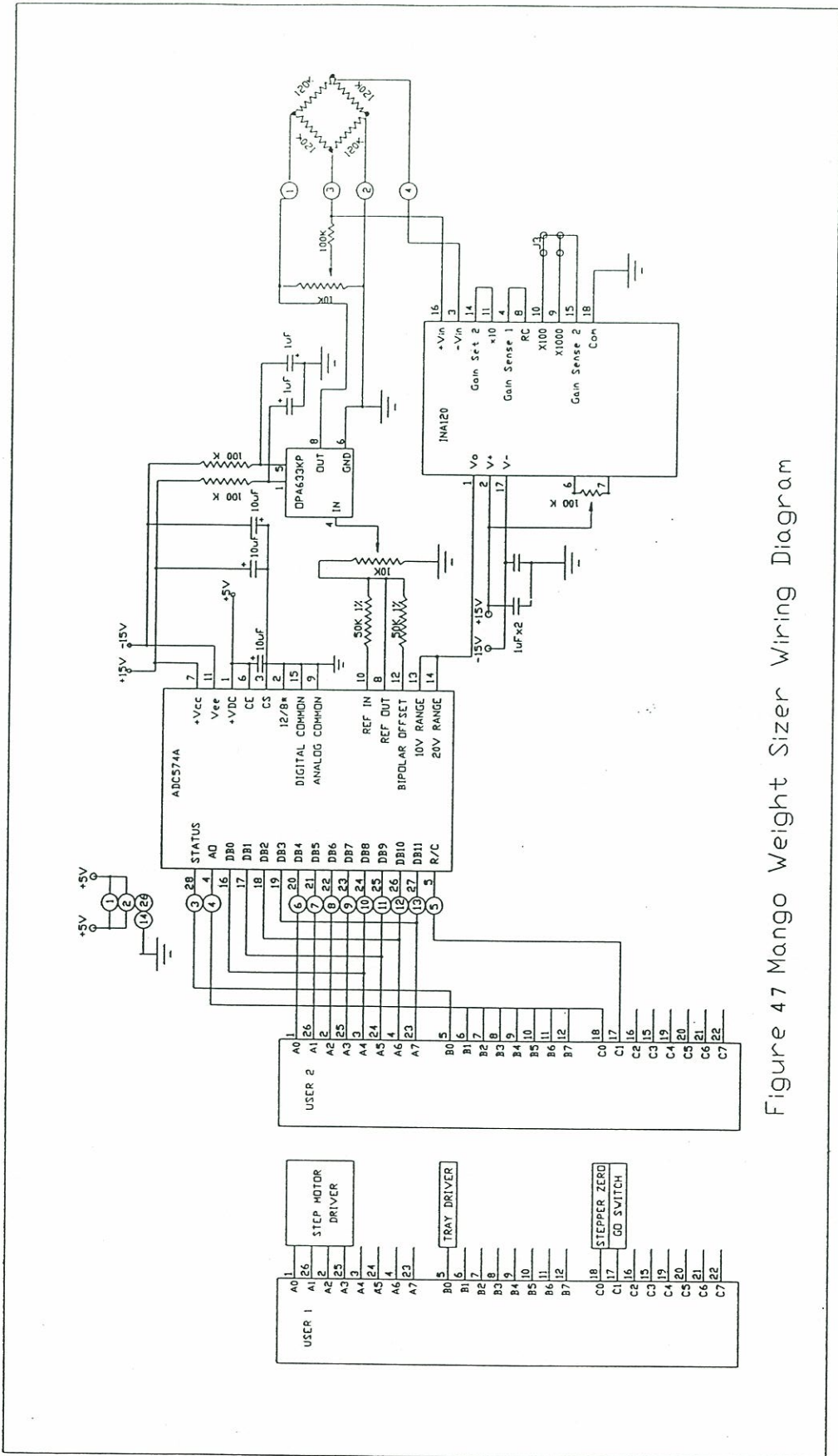


Figure 47 Mango Weight Sizer Wiring Diagram

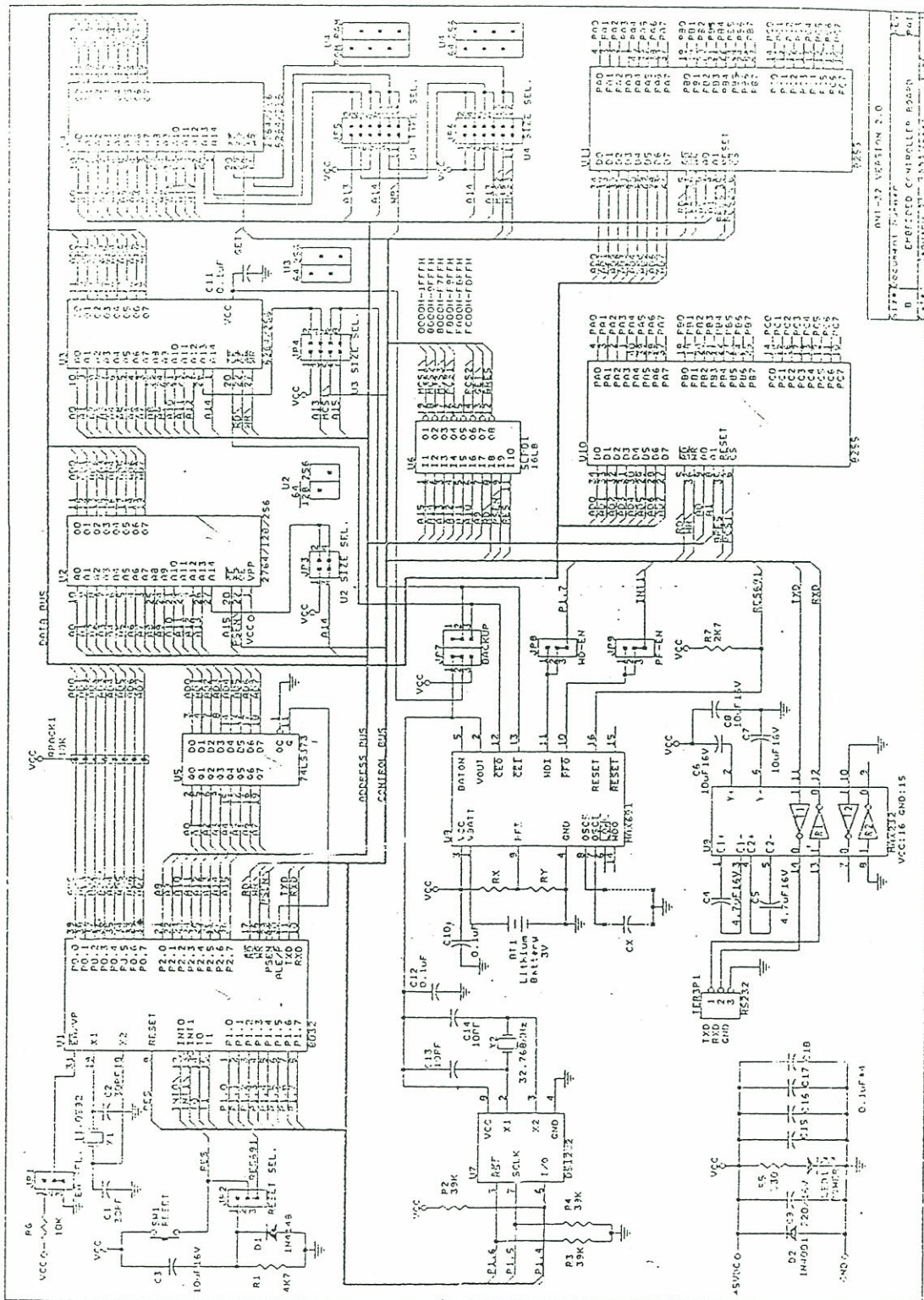


Figure 48 Microprocessor with Sila ANT 32

001-32 VERSION 2.0
SHEET NUMBER 2/27
B EXPLODED CONTROLLED BOARD
REV. 1

4.2.10 ระบบ Soft ware ควบคุมระบบ โดยใช้ภาษาเบสิก (Basic)

ตามขั้นตอนที่ได้ออกแบบไว้ดังแสดงรายละเอียดของไว้ในโปรแกรม เมื่อทดสอบจนเครื่องสามารถทำงานได้ดีแล้วจึงนำโปรแกรมมา Compile แล้วนำมาอัดลงใน EPROM ด้วยเครื่องอัด EPROM โดยเฉพาะ ดังแสดงในหน้าที่ 99-101 จากนั้นนำเอา EPROM มาใส่ในแผ่นพิมพ์ของชุด Microprocessor หลังจากนั้น เครื่องคัตขนาดก็จะทำงานได้โดยไม่ต้องมี Microcomputer มาใช้ร่วม

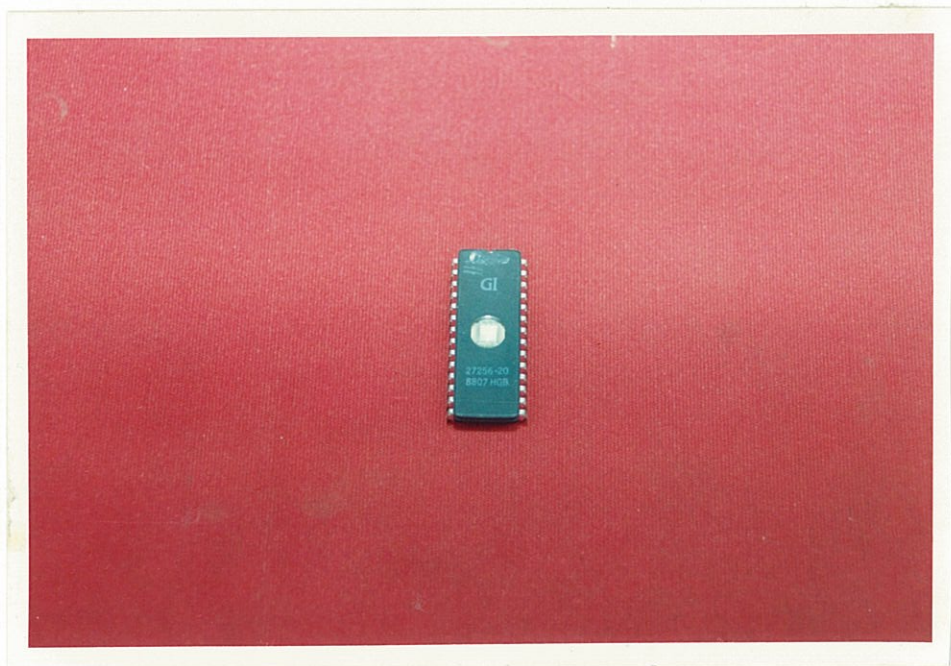
โปรแกรมที่ควบคุมระบบการทำงานของเครื่องคัดขนาดผลมะม่วงโดยใช้น้ำหนักเป็นเกณฑ์

```
100 REM M01 MANGO SIZER TEST 20 MAY 93
200 GOSUB 10000 : REM INITIALIZATION
220 GOSUB 60000 : REM A/D INITIATE PORT
300 GOSUB 10300 : REM ZERO STEPPER
400 GOSUB 50000 : REM LOAD CELL READ
410 T1=V0
412 XBY(PC)=4 : REM CAL ON
500 X=XBY(0F802H) : REM PUSH BOTTOM DELAY
510 X=X.AND.04H
520 IF X>0 THEN GOTO 500
600 GOSUB 50000
610 T2=V0
612 A=-(T2-T1)
614 B=1000/A
615 XBY(PC)=5 : REM CAL OFF
616 XBY(PC)=6 : REM READY ON
617 X=XBY(0F802H)
618 X=X.AND.04H
619 IF X>0 THEN GOTO 617
620 GOSUB 50000
621 XBY(PC)=7 : REM READY OFF
622 W=V0
623 WT=-(W-T1)*B
630 PRINT WT
700 GOSUB 10500 : REM COMPARE WEIGHT
710 GOSUB 50000 : REM TRAY WT
720 T1=V0
900 GOTO 616
9999 END
10000 REM INITIALIZATION
10010 XBY(0F803H)=81H : REM A=0,B=0,C=1
10015 XBY(0F800H)=0FFH : REM MOTOR OFF
10017 ST=1 : REM PHASE COUNT
10020 S(1)=0EH : S(2)=0DH : S(3)=0BH : S(4)=07H : REM STEPPER PHASE
10030 W(1)=430 : W(2)=360 : W(3)=301 : W(4)=250 : W(5)=100 : REMMGD
10040 WS(1)=0 : WS(2)=105 : WS(3)=210 : WS(4)=315 : WS(5)=420
10050 RETURN
10100 REM STEP FORWARD
10110 ST=ST+1
10120 IF ST>4 THEN ST=1
10130 XBY(0F800H)=S(ST)
10140 FOR N=1 TO 1
10150 NEXT N
```



```
10160 RETURN
10200 REM STEP BACKWARD
10210 ST=ST-1
10220 IF ST<1 THEN ST=4
10230 XBY(OF800H)=S(ST)
10240 FOR N=1 TO 1
10250 NEXT N
10260 RETURN
10300 REM ZERO MOTOR
10310 IF (XBY(OF802H).AND.01H)=1 THEN GOSUB 10200 : GOTO 10310
10315 FOR N=1 TO 500
10317 NEXT N
10320 IF (XBY(OF802H).AND.01H)=0 THEN GOSUB 10100 : GOTO 10320
10325 SC=0
10330 RETURN
10400 REM LIFT TRAY MOTOR
10410 XBY(OF801H)=1H
10420 GOSUB 12000
10440 XBY(OF801H)=0H
10450 RETURN
10500 REM COMPARE WEIGHT
10510 IF WT>=W(1) THEN PO=WS(1) : GOSUB 10600 : RETURN
10520 IF WT>=W(2) THEN PO=WS(2) : GOSUB 10600 : RETURN
10530 IF WT>=W(3) THEN PO=WS(3) : GOSUB 10600 : RETURN
10540 IF WT>=W(4) THEN PO=WS(4) : GOSUB 10600 : RETURN
10545 IF WT>=W(5) THEN PO=WS(5) : GOSUB 10600 : RETURN
10550 PRINT WT
10560 RETURN
10600 REM ROTATE
10610 P=PO-SC
10620 IF P=0 THEN GOSUB 10400 : RETURN
10630 IF P>0 THEN FOR N1=1 TO P : GOSUB 10100 : NEXT N1
10640 IF P<0 THEN P=-P : FOR N1=1 TO P : GOSUB 10200 : NEXT N1
10650 SC=PO
10660 GOSUB 10400 : REM LIFT TRAY
10665 GOSUB 10300
10670 RETURN
12000 FOR N=1 TO 1500
12010 NEXT N
12020 RETURN
50000 REM READ VALUE
50002 VA=0
50005 FOR I=1 TO 30
```

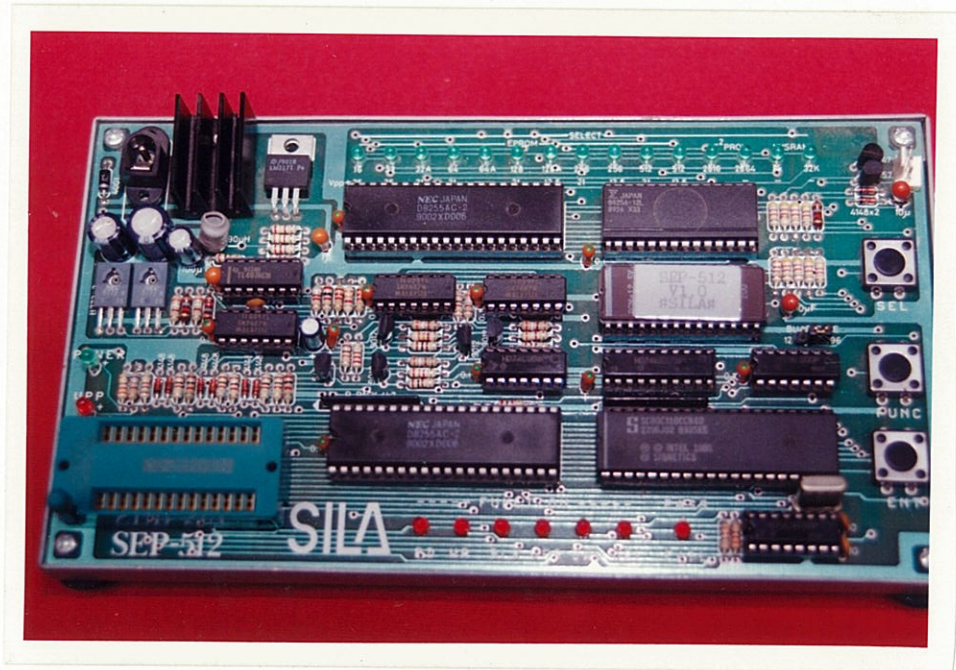
```
50006 XBY(PC)=0
50010 XBY(PC)=2
50020 XBY(PC)=3
50030 FOR N=1 TO 10
50040 NEXT N
50050 MSE=XBY(P1)
50060 XBY(PC)=1
50070 LSB=XBY(P1)
50080 XBY(PC)=0
50090 VO=MSE*16+(LSB.AND.0F0H)/16-7FFH
50092 VA=VA+VO
50095 NEXT I
50100 VO=VA/30
50120 RETURN
60000 REM A/D
60010 P1=0FC00H
60020 P2=P1+1
60030 P3=P2+1
60040 PC=P3+1
60050 REM INITIATE PORT
60060 XBY(PC)=92H
60065 FOR N=1 TO 100 : NEXT N
60070 REM SET A/D CONTROL LINES
60080 XBY(PC)=0
60085 XBY(PC)=3
60090 RETURN
```



รูปที่ 49 ลักษณะของ EPROM ที่ใช้กับเครื่องคัดขนาดผลมะม่วง



รูปที่ 50 ลักษณะของ Switch สั่งให้เครื่องคัดขนาดทำงาน



รูปที่ 51 ลักษณะของชุดเครื่องมือสำหรับอัด Software ลง EPROM



รูปที่ 52 ลักษณะของชุดเครื่องมือสำหรับลบข้อมูลออกจาก EPROM