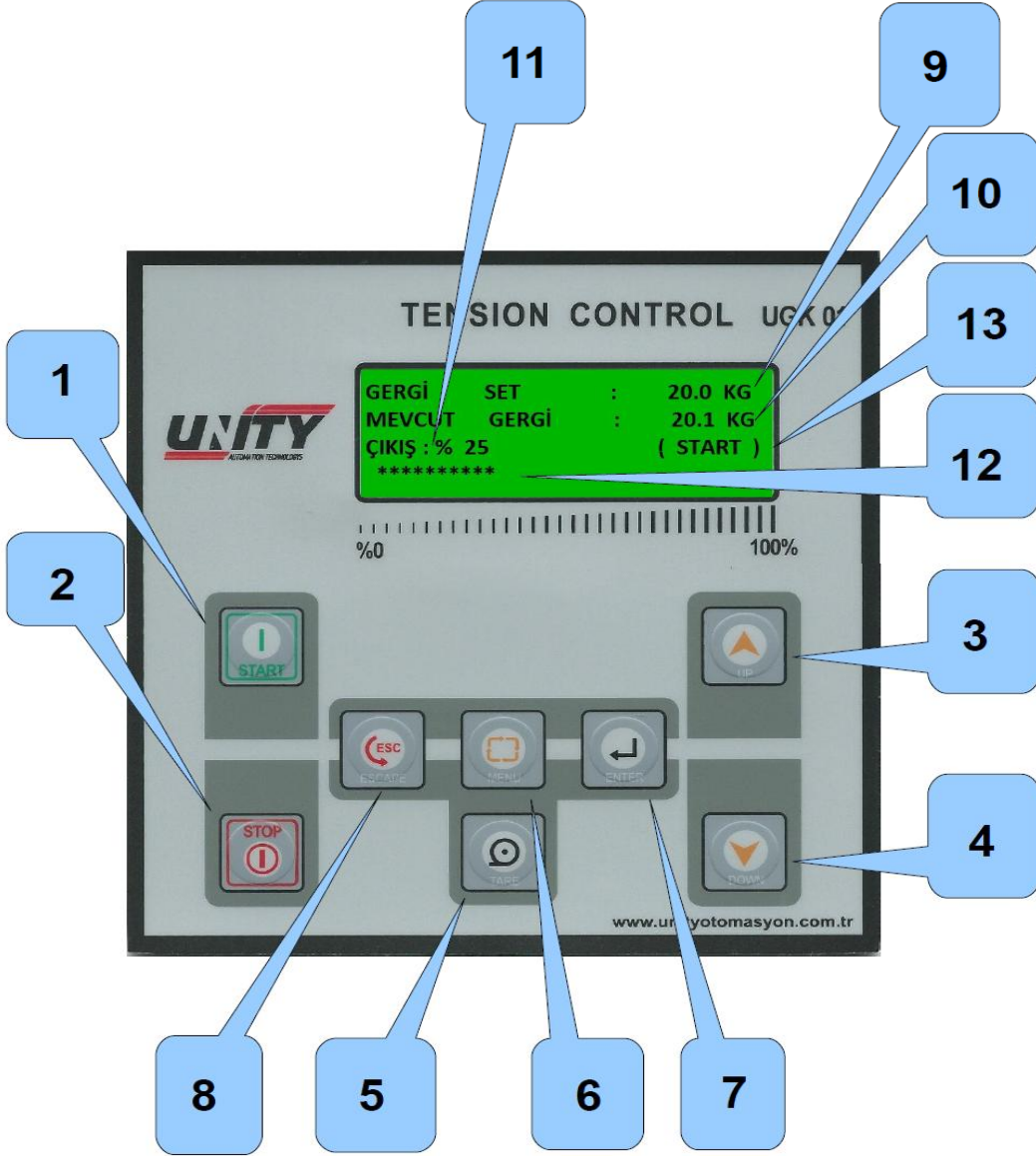










UGK01 GERGİ KONTROL CİHAZI KULLANMA KLAVUZU

TUŞ VE EKРАН FONKSİYONLARI



TUŞ VE EKRAM FONKSİYONLARI AÇIKLAMALARI

- 1-  **START BUTONU :**
START-STOP PANELDEN SEÇİLMİŞ İSE BU BUTONA BASILARAK CİHAZ START EDİLİR.
- 2-  **STOP BUTONU :**
START STOP PANELDEN SEÇİLMİŞ İSE BU BUTON A BASILARAK CİHAZ STOP EDİLİR.
- 3-  **YÜKSELTME BUTONU :**
SET AYAR KONTROL PANELDEN SEÇİLMİŞ İSE BU BUTONA BASILARAK GERGİ SET DEĞERİ ARTTIRILIR.
AYRICA MENÜDE İKEN PARAMETRE AYARLARINDA DEĞİŞİKLİK İÇİN KULLANILIR.
- 4-  **DÜŞÜRME BUTONU :**
SET AYAR KONTROL PANELDEN SEÇİLMİŞ İSE BU BUTONA BASILARAK GERGİ SET DEĞERİ DÜŞÜRÜLÜR.
AYRICA MENÜDE İKEN PARAMETRE AYARLARINDA DEĞİŞİKLİK İÇİN KULLANILIR.
- 5-  **DARA BUTONU:**
CİHAZ STOP KONUMUNDA VE LOADCELL MERDANESİ ÜZERİNDE MALZEME YOKKEN LOADCELL
MERDANESİNİN AĞIRLIĞUNDAN OLUŞAN MEVCUT GERGIYİ SIFIRLAMAK İÇİN BU BUTONA 5 SN. BASILIR VE
DARA İŞLEMİ TAMAMLANMIŞ OLUR.
- 6-  **PROGRAM GİRİŞ BUTONU :**
CİHAZ STOP KONUMUNDA İKEN BU BUTONA 5 SN BASILIR VE PROGRAM PARAMETRELERİ EKRANA GELİR..
- 7-  **ENTER BUTONU :**
PROGRAM PARAMETRESİNE GİRMEK VE DEĞİŞTİRİLEN PARAMETENİN ONAYLANMASI BU BUTON İLE YAPILIR.
- 8-  **ESC BUTONU:**
PROGRAMI SONLANDIRMAK VE ÇIKMAK İÇİN BU BUTON KULLANILIR.

TUŞ VE EKРАН FONKSİYONLARI AÇIKLAMALARI

GERGİ SET : 20.0 KG

- 9- GERGİ SET GÖSTERGESİ:
MALZEMENİN İSTENİLEN GERGINLIK SET DEĞERİNİ GÖSTERİR.YÜKSELTME DÜŞÜRME BUTONLARI İLE VEYA ANOLOG GİRİŞE UYGULANAN 0...10V. İLE DEĞİŞTİRİLİR.

MEVCUT GERGİ : 20.1 KG

- 10- MEVCUT GERGİ GÖSTERGESİ :
MALZEMENİN ANLIK MEVCUT GERGİ DEĞERİNİ GÖSTERİR.

ÇIKIŞ : % 25

- 11- YÜZDELİK ÇIKIŞ GÖSTERGESİ:
ANOLOG ÇIKIŞ (0-10V.) VE FREN ÇIKIŞI (0-24 V.)'Nİ %0 - % 100 OLARAK GÖSTERİR.

- 12- ÇIKIŞ SEVİYE GÖSTERGESİ :
ANOLOG ÇIKIŞ VE FREN ÇIKIŞ SEVİYESİNİ GRAFİK OLARAK GÖSTERİR.

(START)

- 13- START – STOP GÖSTERGESİ:
CIHAZIN START VEYA STOP KONUMUNDA OLDUĞUNU GÖSTERİR.

PROGRAMLAMA

1- **PID PARAMETRELERİ**
KP=%10 KI=%1 KD=%1

PID PARAMETRELERİ:
KP DEĞERİ DEĞİŞTİRİLEREK İSTENİLEN HASSASİYETTE ÇALIŞMA SAĞLANABİLİR. BU DEĞER YÜKSELTİLİRSE TEPKİ VERME SÜRESİ ARTAR,DÜŞÜRÜLÜRSE TEPKİ VERME SÜRESİ AZALIR.

2- **STOP GERİLİMİ**
STOPV=% GERİLİM 0

STOP GERİLİMİ:
CİHAZ STOP KONUMUNDA İKEN ANOLOG ÇIKIŞ VE FREN ÇIKIŞININ DEĞERİ BU PARAMETREDEN BELİRLENİR.YÜKSELTME VE DÜŞÜRME BUTONLARI İLE İSTENİLEN SEVİYEYE GETİRİLİR.

3- **MİNİMUM GERİLİM:**
MİNİMUM MINV=% GERİLİM 0

MİNİMUM GERİLİM:
CİHAZ STARTTA İKEN İSTENİLEN MİNİMUM ÇIKIŞ SEVİYESİ BU PARAMETREDEN AYARLANIR.ÇIKIŞ BURADA SEÇİLEN DEĞERİN ALTINA DÜŞMEZ.

4- **SET AYAR KONTROL (PANELDEN)**

SET AYAR KONTROL:
PANELDEN : SEÇİLİRSE SET AYAR KONTROLÜ PANELDEKİ YÜKSELTME DÜŞÜRME BUTONLARI İLE YAPILIR.
KLEMENSTEN : SEÇİLİRSE SET AYAR KONTROLÜ CİHAZIN POTANS GİRİŞ UÇLARINA BAĞLANAN POTANS İLE VEYA HARİCİ 0-10V.ANOLOG REFERANS İLE BELİRLENİR.

5- **STARTSTOP KONTROL (PANELDEN)**

START STOP KONTROL:
PANELDEN : SEÇİLİRSE CİHAZ PANELDEKİ START VE STOP BUTONLARI İLE ÇALIŞIR.
KLEMENSTEN : SEÇİLİRSE HARİCİ BİR KONTAK İLE DIŞARIDAN START ALIR.

6- **ANOLOG ÇIKIŞ (0.....10V.)**

ANOLOG ÇIKIŞ:
BU PARAMETRE İLE ANOLOG ÇIKIŞ 0-10 V. VEYA 10 – 0 V. OLARAK DEĞİŞTİRİLEBİLİR.

7- **LOADCELL SEÇİMİ (100 KG)**

LOADCELL SEÇİMİ:
SİSTEMDE KULLANILAN LÖADCELL'İN DEĞERİ SEÇİLİR. (50 KG , 100 KG , 250 KG)

8- **ÇALIŞMA ŞEKLİ (LOADCELL 'LI)**

ÇALIŞMA ŞEKLİ:
LÖADCELL'LI : SEÇİLİRSE SET EDİLEN GERGİ DEĞERİNE GÖRE LOADCELL SAYESİNDE MEVCUT GERGİ OTOMATİK OLARAK SÜREKLİ KONTROL EDİLİR VE SET DEĞERİNDE OLUR.
POTANSLI : SEÇİLİRSE CİHAZ ÇIKIŞ GERİLİMİ YÜKSELTME DÜŞÜRME TUŞLARI VEYA HARİCİ 'POTANS-ANOLOG' GİRİŞİ İLE MANUEL OLARAK BELİRLENİR.

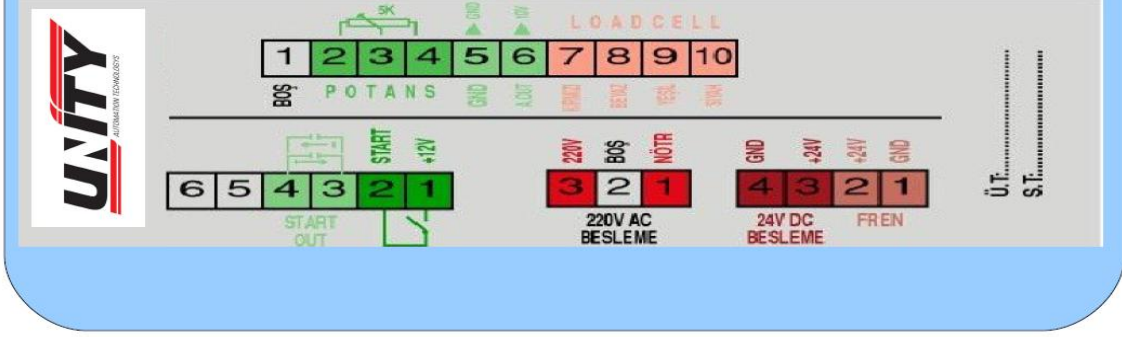
9- **START-STOP ZAMANI**
START ZAMANI=1 SN
STOP ZAMANI=1 SN

START STOP ZAMANI:
START ZAMANI : CİHAZA START VERİLDİKTEN SONRA AYARLANAN ZAMAN SONUNDA CİHAZ KONTAK ÇIKIŞI AKTİF HALE GELİR.
STOP ZAMANI : CİHAZ STOP EDİLİNCE KONTAK ÇIKIŞI DİREKT PASİF OLUR.AYARLANAN SÜRE SONUNDA CİHAZ STOP EDER.

10- **DARA AĞIRLIĞI**
(DARA = 0.0 KG)

DARA AĞIRLIĞI:
SİSTEMDE ALINAN DARAAĞIRLIĞININ DEĞERİ GÖRÜLÜR.

KLEMENS BAĞLANTISI



HIZLI DEVREYE ALMA

- 1 – CİHAZA GELEN KABLOLARIN DOĞRU BAĞLANDIĞINDAN EMİN OLUN.
- 2 – CİHAZA ENERJİ VERİN.
- 3 – PARAMETRELERDEN START VE SET KONTROL AYARLARINI YAPIN.
- 4 – KULLANILACAK OLAN LOADCELL DEĞERİNE GÖRE PARAMETRELERDEN LOADCELL DEĞERİNİ GİRİN.
- 5 – CİHAZ STOP KONUMUNDA VE LOADCELL MERDANESİ ÜZERİNDE MALZEME YOKKEN DARA ALIN. (DARA TUŞUNA 5 SN BASIN EKRANDA "DARA" YAZISI GELİP GİDECEK VE DARA ALMA İŞLEMİ TAMAMLANMIŞ OLACAK.)
- 6 – LOADCELL MERDANESİNE BASKI UYGULAYARAK EKRANDA MEVCUT GERGİNİN DEĞİŞTİĞİNİ GÖZLEMLEYİN. (DEĞİŞMİYORSA LOADCELL BAĞLANTILARINI VE LOADCELL'İN SAĞLAM OLDUĞUNDAN EMİN OLUN.)



UNITY OTOMASYON ELEKTROMEKANİK VE MAKİNE
İKİTELLİ ORGANİZE SANAYİ BÖLGESİ AYKOSAN SANAYİ SİTESİ
4'LÜ D BLOK NO : 90 BAŞAKŞEHİR - İSTANBUL
TEL :0212 549 30 56 FAX :0212 549 30 57
WEB :
www.unityotomasyon.com
e-mail :
info@unityotomasyon.com

