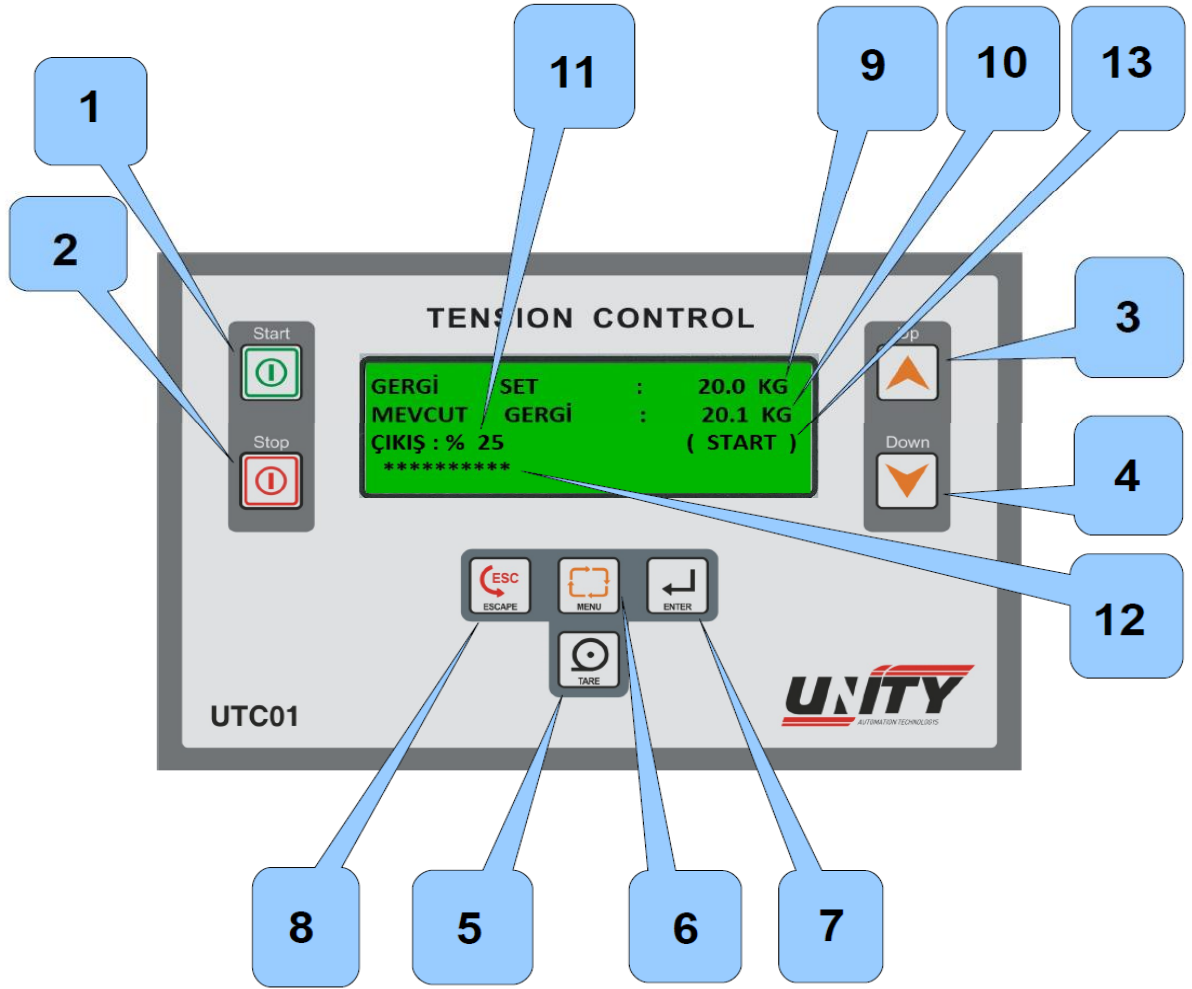







UTC01 GERGİ KONTROL CİHAZI KULLANMA KLAVUZU

TUŞ VE EKRAN FONKSİYONLARI



TUŞ VE EKРАН 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 BUTONA 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 AĞIRLIĞINDAN OLUŞAN MEVCUT GERGİYİ 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 PARAMETRENİN ONAYLANMASI BU BUTON İLE YAPILIR.
- 8-  **ESC BUTONU:**
PROGRAMI SONLANDIRMAK VE ÇIKMAK İÇİN BU BUTON KULLANILIR. AYRICA CİHAZ STOP POZİSYONUNDA İKEN BU BUTONA 3 SN. BASILARAK STOP GERİLİMİ DEVREDİŞİ BIRAKILIR. TEKRAR 3 SN. BASILINCA VEYA CİHAZ START EDİLİNCE TEKRAR DEVREYE GİRER.

TUŞ VE EKРАН FONKSİYONLARI AÇIKLAMALARI

GERGİ SET : 20.0 KG

- 9- GERGİ SET GÖSTERGESİ:
MALZEMENİN İSTENİLEN GERGİNLİK SET DEĞERİNİ GÖSTERİR.YÜKSELTME DÜŞÜRME BUTONLARI İLE VEYA
ANALOG 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:
ANALOG ÇIKIŞ (0-10V.) VE FREN ÇIKIŞI (0-24 V.)Nİ %0 - % 100 OLARAK GÖSTERİR.

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

(START)

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

PROGRAMLAMA

PROGRAMA GİRMEK İÇİN :

CIHAZ STOP POZİSYONUNDA İKEN MENÜ TUŞUNA 3 SN. BASILIR.AŞAĞI YUKARI OK TUŞLARIYLA PARAMETRELER ARASI GEZİLEBİLİR.

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=% GERİLİMİ
0

STOP GERİLİMİ:

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

3-

MINİMUM GERİLİM
MINV=% GERİLİM
0

MINİMUM GERİLİM:

CIHAZ STARTTA İKEN İSTENİLEN MINİMUM 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 CIHAZIN POTANS GİRİŞ UÇLARINA BAĞLANAN POTANS İLE VEYA HARİCİ 0-10V.ANOLG REFERANS İLE BELİRLENİR.

NOT :ÇALIŞMA ŞEKLİ "DANCER" SEÇİLİRSE BU PARAMETRE KLEMENSTEN SEÇİLEMEZ. OTOMATİK OLARAK PANELDEN SEÇİLMİŞ KABUL EDİLİR.

5-

STARTSTOP KONTROL
(PANELDEN)

START STOP KONTROL:

PANELDEN : SEÇİLİRSE CIHAZ PANELDEKİ START VE STOP BUTONLARI İLE ÇALIŞIR.

KLEMENSTEN : SEÇİLİRSE HARİCİ BİR KONTAK İLE DIŞARIDAN START ALIR.

6-

ANOLG ÇIKIŞ
(0.....10V.)

ANOLG ÇIKIŞ:

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

7-

LOADCELL SEÇİMİ
(100 KG)

LOADCELL SEÇİMİ:

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

8-

ÇALIŞMA ŞEKLİ
(LOADCELL 'Lİ)

ÇALIŞMA ŞEKLİ:

LOADCELL'Lİ : SEÇİLİRSE SET EDİLEN GERGİ DEĞERİNE GÖRE LOADCELL SAYESİNDE MEVCUT GERGİ OTOMATİK OLARAK SÜREKLİ KONTROL EDİLİR VE SET DEĞERİNDE OLUR.

MANUEL : SEÇİLİRSE CIHAZ ÇIKIŞ GERİLİMİ YÜKSELTME DÜŞÜRME TUŞLARI VEYA HARİCİ POTANS-ANOLG GİRİŞİ İLE MANUEL OLARAK BELİRLENİR.

DANCER : SEÇİLİRSE MEVCUT GERGİYİ POTANS GİRİŞİNE BAĞLANAN "DANCER POTANSI" BELİRLER.

NOT : BU PARAMETRE DANCER SEÇİLİRSE"SET AYAR KONTROL" OTOMATİK OLARAK "PANELDEN" OLUR.

9-

HARİCİ START-STOP
START ZAMANI=1 SN
STOP ZAMANI=1 SN

HARİCİ START-STOP:

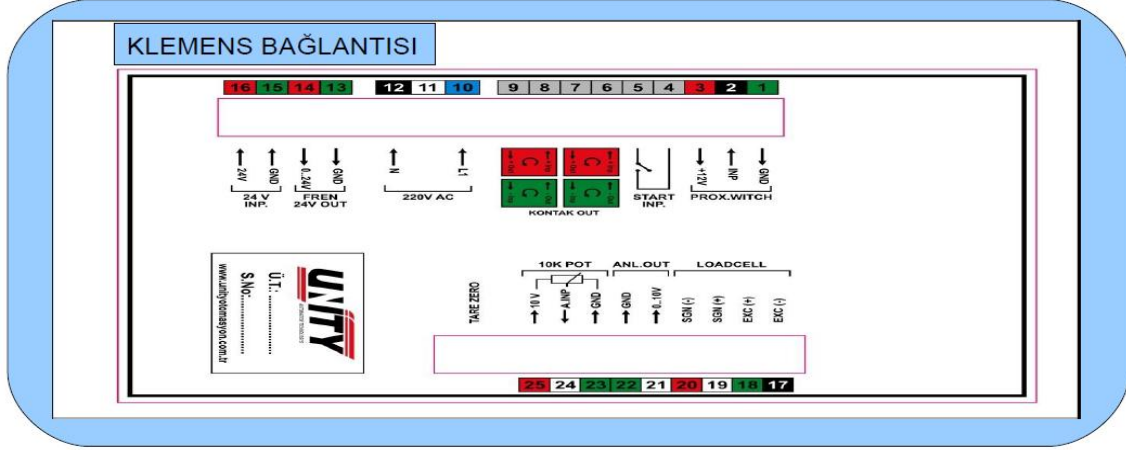
START ZAMANI : CIHAZ START ALDIKTAN SONRA AYARLANAN ZAMAN SONUNDA CIHAZ KONTAK 1 ÇIKIŞI AKTİF HALE GELİR.

STOP ZAMANI : CIHAZ STOP EDİNCE AYARLANAN SÜRE SONUNA KADAR CIHAZ KONTAK 1 ÇIKIŞI AKTİF OLUR SÜRE SONUNDA PASİF OLUR

NOT : "START STOP KONTROL" PANELDEN SEÇİLİRSE ÇIKIŞLAR DEVRE DIŞI KALIR.

PROGRAMLAMA

- 10- **CIHAZ START-STOP**
START ZAMANI=1 SN
STOP ZAMANI=1 SN
- CIHAZ START-STOP:**
START ZAMANI : CIHAZA START BİLGİSİ VERİLDİKTEN SONRA AYARLANAN ZAMAN SONUNDA CIHAZ START ALIR VE CIHAZ KONTAK 2 ÇIKIŞI AKTİF HALE GELİR.
STOP ZAMANI : CIHAZA GELEN START BİLGİSİ KESİLDİKTEN SONRA AYARLANAN SÜRE SONUNDA CIHAZ STOP EDER VE CIHAZ KONTAK 2 ÇIKIŞI PASİF OLUR.
NOT : "START STOP KONTROL" PANELDEN SEÇİLİRSE ÇIKIŞLAR DEVRE DIŞI KALIR.
- 11- **DARA AĞIRLIĞI**
(DARA = 0.0 KG)
- DARA AĞIRLIĞI:**
SİSTEMDE ALINAN DARA AĞIRLIĞININ DEĞERİ GÖRÜLÜR.
- 12- **(KALIB 5 KG)**
MEVCUT GERGİ:0.0
- KALİBRASYON:**
ÖNCELİKLE LOADCELL MERDANESİNE ORTALAMA 5 KG AĞIRLIĞINDA BİR YÜK BAĞLANIR. KALİBRASYON PARAMETRESİNDE İKEN "ENTER" TUŞUNA 1. KEZ BASILIR. MEVCUT GERGİ "0.0 "YANIP SÖNMEYE BAŞLAR.2. KEZ BASILDIĞINDA YANIP SÖNME YERİNE SABİT YANAR. KALİBRE İŞLEMİ TAMAMLANMIŞ OLUR.MERDANE ÜZERİNDEKİ YÜK BOŞALTILINCA MEVCUT GERGİ 0.0 KG OLUR.
- 13- **PROX - SWITCH**
(OFF)
- PROX-SWITCH:**
MAKİNAYA BAĞLANAN BİR SENSÖR VASİTASIYLA MAKİNE DÖNÜYOR BİLGİSİ ALINARAK CIHAZ START EDİLİR.SEÇİLEN SÜRE ARALIĞINDA SENSÖRDEN BİLGİ GELMEDİĞİNDE CIHAZ ÇIKIŞI OLDUĞU PÖZİSYONUNDA BEKLER.TEKRAR BİLGİ GELMEYE BAŞLADIĞINDA NORMAL ÇALIŞMASINA DEVAM EDER.
(OFF) SEÇİLİRSE BU PARAMETRE DEVRE DIŞIDIR.
NOT: SENSÖR KULLANILMAYACAĞSA BU PARAMETRE MUTLAKA (OFF) OLARAK BIRAKILMALIDIR.
- 14- **START BAŞLANGIÇ**
(KALDIĞI YERDEN)
- START BAŞLANGIÇ:**
KALDIĞI YERDEN : SEÇİLİRSE CIHAZ STOP OLDUĞU ANDAKİ ÇIKIŞ DEĞERİNDEN DEVAM EDER.
STOP GERİLİMİNDEN : SEÇİLİRSE 2. PARAMETREDEKİ SEÇİLEN STOP VOLTAJİ DEĞERİNDEN DEVAM EDER.



HIZLI DEVREYE ALMA

- 1 – CİHAZA GELEN KABLOLARIN DOĞRU BAĞLANDIĞINDAN EMİN OLUN.
- 2 – CİHAZA ENERJİ VERİN.
- 3 – PARAMETRELERDEN START VE SET KONTROL AYARLARINI YAPIN.
MAKİNE DÖNÜYOR SENSÖRÜ BAĞLANMAYACAKSA "PROX-SWİTCH"PARAMETRESİNİN "OFF" OLDUĞUNDAN EMİN OLUN.
- 4 – "ÇALIŞMA ŞEKLİ" "LOADCEL'Lİ" OLACAĞSA KULLANILACAK OLAN LOADCELL DEĞERİNE GÖRE PARAMETRELERDEN LOADCELL DEĞERİNİ GIRIN.
- 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 5 KG LİK BİR YÜK UYGULAYIP "KALİBRASYON" PARAMETRESİNDEN KALİBRE YAPIN.
- 7 – LOADCELL MERDANESİNE BASKI UYGULAYARAK EKRANDA MEVCUT GERGİNİN DEĞİŞTİĞİNİ GÖZLEMLEYİN.



UNİTY 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

