

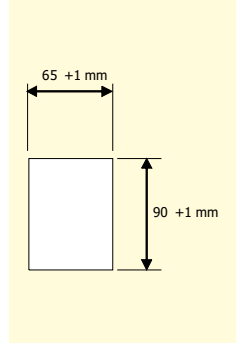
Tek Eksen Pozisyon Kontrol Ünitesi

Tek eksen pozisyon kontrol işlemlerini yöneten genel amaçlı bir kontrol birimidir. Giyotin makas, Abkant pres ve çeşitli eksen kontrolü gerektiren makinelerde kullanılabilir. Adet sayıcı ve Geri çekme özelliği de mevcuttur.



GENEL ÖZELLİKLER

- Kullanımı **kolaydır**, basit tip eksen kontrol cihazıdır
- **Çarpma** ve **Bölme** oranı seçilebilir
- Harici **Sayıcı** ve **Geri Çekme** girişi
- **6 Dijit** gösterge
- **Sayıcı Özelliği**
- **Geri çekme** (Retrack) Özelliği
- **DIN** normunda **72x96 mm** ön panel montaj



KULLANIM ALANLARI

Otomotiv, Beyaz Eşya, Metal İşleme

SİPARİŞ KODU

S3N

TEKNİK ÖZELLİKLER	
Besleme Gerilimi	24Vdc +/-%10 (maks. 2.4 VA)
Enkoder Besleme Çıkış Gerilimi	12Vdc ±%3 maks.100mA
Girişler	NPN (NA) Enkoder, KEY, RETR, COUNT
Çıkışlar	Kontak (maks. 250Vac, 5A) BACK, FORW, S/F, OK
Ekran / Ölçme Aralığı	5 dijit, 7 mm boy, 7-seg Kırmızı Led Display / 000000-999999
Boyutlar (En x Boy x Derinlik) [mm]	72 X 96 X 55 mm (DIN43700)
Panel Kesim Boşluğu (En x Boy) [mm]	65 X 90 (+1) mm

ÇALIŞTIRMA (Cihazın istenilen hedefe gönderilmesi ve kesim adedinin ayarlanması)

1- ADETSİZ KESİM

- 1.1- Kesim ölçüsünü nümerik tuşlarla ekrana yaz,
- 1.2- START tuşuna bas, Arka dayama istenilen ölçüye gider.

2- ADETLİ KESİM

- 2.1- SET tuşunabas, ekranda 000000 oku,
- 2.2- Nümerik tuşlarla, kesim ölçüsünü ekrana yaz,
- 2.3- COUNT tuşuna bas, ekranda 00000 oku
- 2.4- Nümerik tuşlarla, kesim adedini ekrana yaz,
- 2.5- START'a bas, arka dayama kesim ölçüsüne gider.
- 2.6- Kesim miktarı tamamlandığında, makas kesim yapmaz ekran yanıp söner bu durumu ikaz eder.

3- RETRACK'LI KESİM (Kesim anında arka dayamanın geri çekilmesi)

- 3.1- Parametre tablosunda Pr.12 = 1 olmalıdır. (Şifre 1974)

4- KESİM ADEDİ SIFIRLAMA

- 4.1- Önce COUNT ve beraber C'ye basınız.

Not: Herhangi bir anda kesim adetini görmek için COUNT'a bas, kesim adeti 2sn görüntülenir sonra ekran tekrar kesim ölçüsünü gösterir. Ayrıca her kesim başlangıcında, kesim adeti 2sn ekranda görüntülenir.

KALİBRASYON - POZİSYON DOĞRULAMA (Dijital ekranın arka dayama ölçüsüne ayarlanması)

1- NUMUNE KESİM

- 1.1- Arka dayama, el butonu ile yaklaşık 100mm'ye getirilir, numune kesim yapıp, 0.1mm hassasiyetle ölçülür.

2- KALİBRASYONA GİRİŞ

- 2.1- CAL tuşuna basılı tut, 5sn sonra ekranda 00000 oku,
- 2.2- Nümerik tuşlarla ekrana şifreyi yaz (Şifre=1971),
- 2.3- START tuşuna bas, ekranda 00000 oku

3- KALİBRASYON

- 3.1- Numune ölçüsünü, nümerik tuşlarla ekrana yaz.

4- KALİBRASYONDAN ÇIKIŞ

- 4.1- START'a bas, kalibrasyon bitmiş olur.
- 4.2- STOP ile çıkılırsa, kalibrasyon yapmadan çıkılmış olur

FABRİKASYON PARAMETRE YÜKLEME

1 veya 2 tuşuna basılı iken enerji veriniz. Ekran CAL-1 veya CAL-2 görülür. Tuşu bırakmayınız. Ekranda SET-1 veya SET-2 görülünce işlem tamamlanmış olur. ("1" 5mm Hatve, "2" 10mm hatve içindir.)



Tek Eksen Pozisyon Kontrol Ünitesi

PARAMETRE TABLOSU

1. C tuşuna 5 sn bas, ekranda **PASS** oku.
2. Nümerik tuşlar ile şifreyi yaz (1974)
3. **START**'a bas, ekranda **Pr00** oku
4. Nümerik tuşlar ile istenen parametere numarasını yaz
5. **START**'a bas, ekranda parametre değerini gösterir numeric tuşlar ile yeni değeri yaz, **START**'a bas ve ekranda bir sonraki parametreyi gör.
6. Parametre tablosundan çıkış için **STOP** 'a bas

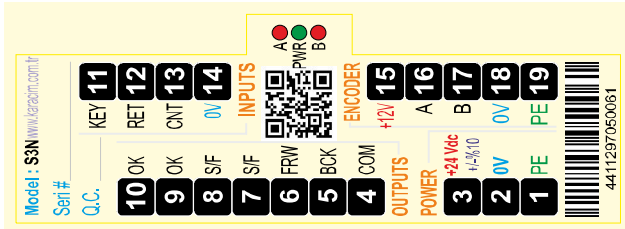
Pr	Fonksiyon	MIN	MAX	Pitch = 5mm	Pitch=10mm	NOT
0	Gerçek Pozisyon	000000	999999	0	0	
1	Çarpan	0,00001	9,99999	0,12500	0,25000	1
2	Bölen	0,00001	9,99999	1,00000	1,00000	1
3	Noktanın Yeri (0-5)	0	5	1	1	1
4	Tolerans	000000	999999	0,1	0,1	
5	Tolerans görüntüleme (0 = evet, 1 = hayır)	0	1	1	1	
6	Otomatik sayıcı reset (0 = off, 1 = on)	0	1	1	1	
7	Min. pozisyon (Software limit)	000000	999999	00000,0	00000,0	
8	Max. pozisyon (Software limit)	000000	999999	99999,9	99999,9	
9	Encoder A,B pinlerini değiştirme (0=AB , 1=BA)	0	1	0	0	
10	FORW/BACK (İleri/Geri) Röle değiştirme (0 = FB, 1 = BF)	0	1	0	0	
11	SLOW FAST (Yavaş/Hızlı) Röle enerjili(0 = fast, 1 = slow)	0	1	0	0	
12	Retrack çalışma modu (0 = off, 1 = on)	0	1	0	0	
13	Retrack gecikme zamanı (sn)	0,0	5,0	0,3	0,3	
14	Retract geri çekme mesafesi (mm)	0,0	50,0	5,0	5,0	
15	Motor yavaşlama mesafesi (mm)	0,0	50,0	35,0	35,0	
16	Hedefe yaklaşma yönü (0= Çift taraflı 1= Tek taraflı)	0	1	0	0	
17	Sayıciyi ekranda görüntüleme (0= hayır 1= evet)	0	1	1	1	

Pr	Fonksiyon	MIN	MAX	Pitch = 5mm	Pitch=10mm	NOT
21	5mm hatveye göre otomatik programlama					
22	10mm hatveye göre otomatik programlama					
40	Hatve encoder ile kalibrasyon					2
41	Çift nokta kalibrasyon					3
42	MM'yi INCH'e çevirme					
43	INCH'İ MM'ye çevirme					
44	Makina MIN. Ve MAX kordinatlarını arar.					
50	Performans okuma	0	100			
51	Performans sıfırlama	0	999999			
52	İleri yönde kayma mesafesi (count birim)	0	999999			
53	Geri yönde kayma mesafesi (count birim)	0	999999			
54	Çalışma saati					
55	Çalışma saati sıfırlama					
60	Display test					
61	Tuş takımı testi test					
62	Encoder test (no error = no Err)					
90	Prog. yazan		Soner			
91	Prog. version		1,00			
92	Prog. Tarihi		24.5.00			
93	Seri Numarası					

Not:

1. $Par1=Par2(10^{Par3})Hatve/4enc$ Ör: Hatve=5mm, enc=100, noktanın yeri=1 ve $Par2=1.00000$ ise $Par1=0.12500$ olur.
Hatve = Bir turdaki vida adımı (mm)
Enc = Encoder pulse sayısı
2. Tek nokta kalibrasyon Ör: Hatve = 5 mm, enc = 100, nokta yeri = 1, gerçek pozisyon = 25 mm ise aşağıdaki işlemler uygulanır.
40 nolu parametreye girilir ve ekranda 000.000 görünür ve aşağıdaki gibi devam edilir.
Hatve: Ekrana **005.000** yaz ve **START**'a bas ekranda **000000** görünür.
Enc: Ekrana **000100** yaz ve **START**'a bas ekranda **0** görünür
Noktanın yeri: Ekrana **1** yaz ve **START**'a bas ekranda **posset** yazar
Gerçek pozisyon: Ekrana **00025.0** yaz ve **START**'a bas ekranda **25.0** yazar kontrol için farklı bir pozisyona git.
Çift nokta kalibrasyon: 41 nolu parametreye girin ekranda **1** yazar (noktanın yeri) noktanın yerini belirleyip **START**'a basın
Ekranda **pos1** yazar, bir parça keserek kumpasla ölçüp değeri ekrana yazın (mm) ve **START**'a basın
Ekranda **pos2** yazar + buton ile arka dayamayı 500mm civarına götür, bir parça kes değerini kumpas ile oku ve **START**'a bas
Kumpas ile okuduğun değeri ekrana yaz (mm) ve **START**'a bas kontrol için farklı bir pozisyona git.

ELEKTRİKSEL BAĞLANTI



HATA MESAJLARI

Err1

Enkoder bağlantıları veya FORW, BACK röle bağlantılarında kopukluk

Err2

Enkoder A-B uçları veya FORW, BACK röle ters nağlı