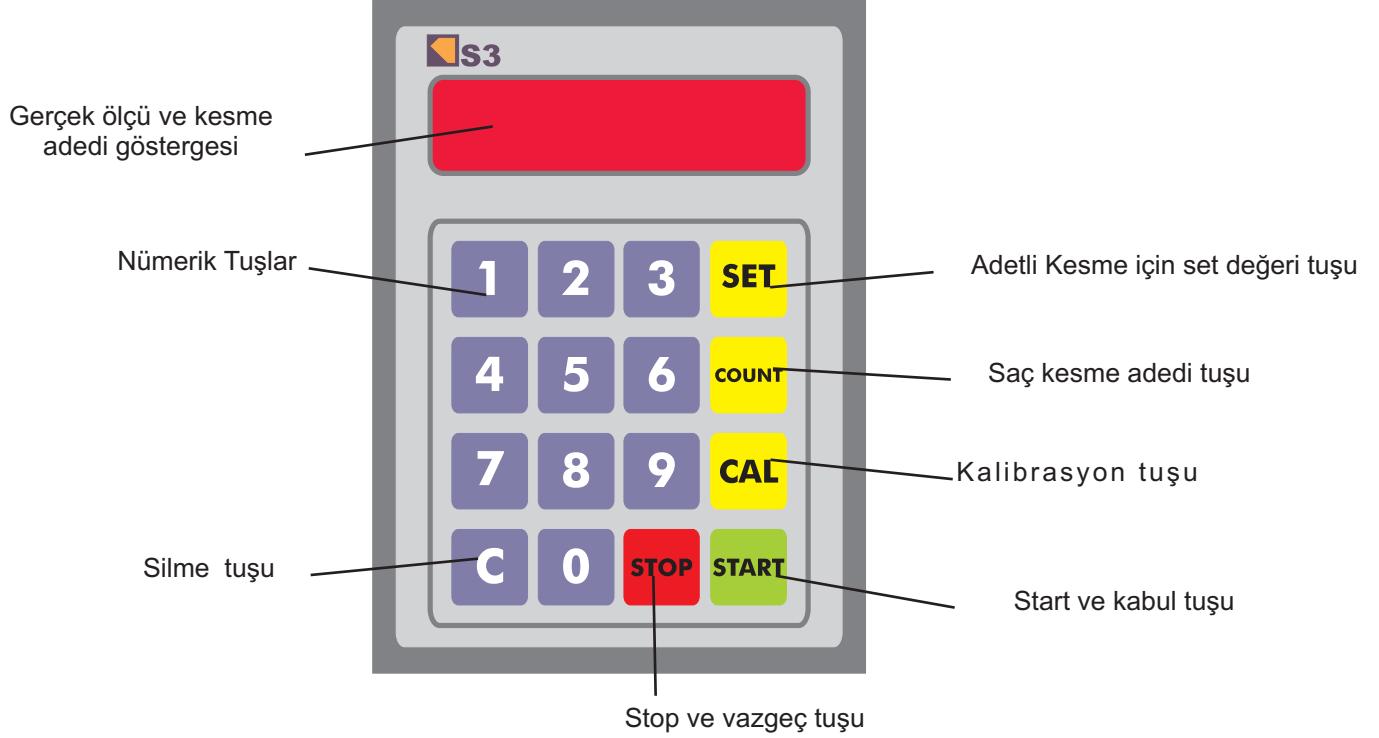


POZİSYON KONTROL CİHAZI

S3



Teknik Özellikler:



Besleme Voltajı	: 24 Vac - 50/60 Hz
Nominal güç	: 2.4 VA
Sensör	: Encoder 10-30 Vdc
Max. ölçme aralığı	: 00000.0 - 99999.9 mm
Çıkış	: 4 adet röle, kontak SPST ve 250 Vac/5A
Ekran	: 6 dijit, 7 mm boy, 7 segment led
Boyutlar	: 96x72x120 mm (DIN43700)
Panel yuva kesiti	: 90x65 mm

ÇALIŞTIRMA (Cihazın istenilen hedefe gönderilmesi ve kesim adedinin ayarlanması)

1. ADETSİZ KESİM:

- 1.1. Kesim ölçüsünü numerik tuşlarla ekrana yaz.
- 1.2. START 'a bas. Arka dayama istenilen ölçüye gider.

2. ADETLİ KESİM:

- 2.1. SET tuşuna bas, ekranda oku..... 
- 2.2. Numerik tuşlarla, kesim ölçüsünü ekrana yaz.
- 2.3. COUNT tuşuna bas, ekranda oku 
- 2.4. Numerik tuşlarla, kesim adedini ekrana yaz.
- 2.5. START 'a bas, arka dayama kesim ölçüsüne gider.
- 2.6. Kesim yapılır, kesim ededi bittiğinde, makas kesim yapmaz ekran yanıp sönerek, bu durumu ikaz eder. STOP tuşuna basarak yanıp sönme durdurulur.

3. RETRACT'LI KESİM (Kesim anında arka dayamanın geri çekilmesi) Programlama tablosunda Pr 12=1 olmalıdır.(Şifre 1974)



4. KESİM ADEDİ SIFIRLAMA: Önce COUNT ve beraber C 'ye bas.

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

KALİBRASYON (Dijital ekranın arka dayama ölçüsüne ayarlanması)

1. NUMUNE KESİM: Arka dayama, el butonlarıyla yaklaşık 10cm 'ye getirilir, numune kesim yapıp, 0.1mm hassasiyetle ölçülür.

2. KALİBRASYONA GİRİŞ:

- 2.1. CAL 'a bas, 5sn sonra ekranda oku..... 
- 2.2. Numerik tuşlarla ekrana şifreyi yaz (Şifre:1971)
- 2.3. START 'a bas, ekranda oku..... 

3. KALİBRASYON:

Numune ölçüsünü, numerik tuşlarla ekrana yaz.



4. KALİBRASYONDAN ÇIKIŞ:

- 4.1. START 'a bas, kalibrasyon bitmiş olur.
- 4.2. STOP 'a basılırsa kalibrasyon yapılmadan çıkmış olur.
- 4.3. Hiç bir tuşa 30sn basılmazsa, kayıtsız otomatik çıkış olur.

5. KONTROL: Yeni bir kesim ölçüsü ekrana yazılıp, START 'a basılır ve bu ölçüde kesim yapılarak doğruluğu kontrol edilir.

PARAMETRE PROGRAMLAMA (Set-up, Service)

1. PROGRAMLAMAYA GİRİŞ:

- 1.1. C 'ye bas, 5sn sonra ekranda oku..... 
- 1.2. Numerik tuşlarla ekrana şifreyi yaz (Şifre: 1974)
- 1.3. START 'a bas, ekranda oku..... 

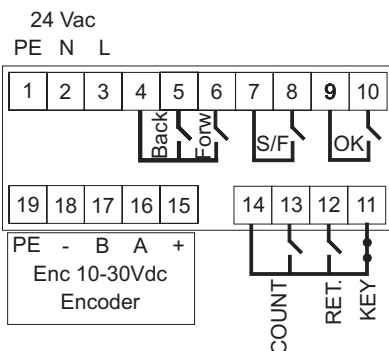
2. PROGRAMLAMA:

- 2.1. İstenen parametre nosunu ekrana yaz ve START 'a bas.
- 2.2. İstenen parametre değerini ekrana yaz ve START 'a bas.
Not: Değeri kaydetmeden çıkmak isteniyorsa STOP 'a bas.
- 2.3. Ekrana bir sonraki Parametre nosu gelir devam etmek isterseniz START'a çıkmak için ise STOP'a basın.

HATALAR:

- 1.1.Err1: Encoder veya Forward, Back röle bağlantılarında kopukluk var.
- 1.2.Err2: Encoder veya Forward,Back rölesi ters bağlı.

ELEKTRİKSEL BAĞLANTI



NOT: DİKKAT

Cihazınız herhangi bir nedenden dolayı pozisyon kaybetmiş ise yukarıda yazılmış olan kalibrasyon işlemi yapılır eğer sorun giderilmemiş ise aşağıdaki işlem uygulanır;

1.Eğer hatve değeri (Ht) **5mm** ise 1(Bir) nolu tuşu basılı tutarak cihazın eltriğini açın ve ekranda CAL-1- yazısını göreceksiniz ekranda SET-1- yazısını görene kadar 1(Bir) nolu tuşu bırakmayın. SET-1- yazısını gördükten sonra 1(Bir) nolu tuşu bırakın ve KALİBRASYON işlemini yapın.

2. Eğer hatve değeri (Ht) **10mm** ise 2(İki) nolu tuşu basılı tutarak cihazın eltriğini açın ve ekranda CAL-2- yazısını göreceksiniz ekranda SET-2- yazısını görene kadar 2(İki) nolu tuşu bırakmayın. SET-2- yazısını gördükten sonra 2(İki) nolu tuşu bırakın ve KALİBRASYON işlemini yapın.

Cihazınızın Hatve değerini makina üreticinizden öğrenebilirsiniz.

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
SET-UP	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		

SERVİS	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'I 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. yazar		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.
3. 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.