

# KÖŞE TEMİZLEME MAKİNASI

## ELEKTRONİK KONTROL ÜNİTESİ KULLANIM KILAVUZU

### GENEL GÖRÜNÜM:



Enter Tuşu menülere girmek için kullanılır. Kısa süreli basıldığında kullanıcı menüsüne, uzun süreli basıldığında ise ince ayarlar menüsüne girilir.



Menu Tuşu **parametreleri** değiştirmek için kullanılır. Basıldığında displayde 1.satırdaki değer değişir.



Yukarı OK Tuşu parametre değerlerini değiştirmek için kullanılır. Basıldığında displayde 2. satırdaki değer değişir.



Aşağı OK Tuşu parametre değerlerini değiştirmek için kullanılır. Basıldığında displayde 2.satırdaki değer değişir.

### KULLANICI MENÜSÜ :





#### Parametreler :

BİÇAK SECİMİ  
KAPI

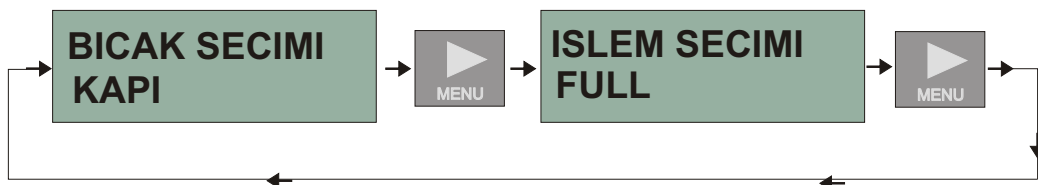
İŞLEM SECİMİ  
FULL

- 1.Satırda yazılan değerler BİÇAK SECİMİ , İŞLEM SECİMİ, değiştirilebilen kullanıcı **parametreleri**dir.
2. Satırda yazan değer ise bu **parametrenin** değeridir ve değiştirilebilir.

### KULLANIM :

Kullanıcı menüsüne girmek için  tuşuna basınız. bu tuşa basıldığında aşağıdaki ekranlardan biri gelecektir.  tuşuna basılarak aşağıdaki istenilen **parametrelerden** biri seçilir, Bu **parametre** değerleri BİÇAK SECİMİ temizleme yapılacak profilin cinsine göre bıçak seçimi yapılmasını sağlar. Örneğin KAPI profili temizlenecekse  veya  tuşları yardımıyla istenilen profil cinsi seçilir.

İŞLEM SECİMİ yapılacak işlemin KAZIMA işlemimi yoksa KERTME işlemimi yoksa FULL olarak her iki işlem birdenmi yapılacak işlemi seçmeye yarar.



## İNCE AYARLAR MENÜSÜ :

İnce ayarlar menüsüne girebilmek için



tuşuna

SIFRE0  
0

displayde görünene

kadar basınız. Şifre 0 için değer 0 dır onaylamak için tekrar



tuşuna basınız, şifre 0 değeri

onaylandığında ekrana

SIFRE1  
0

değeri gelir.



tuşu ile 0 değerini 1 yapınız.

SIFRE1  
1

olduğunda onaylamak için



tuşuna basınız bu tuşa basıldığında

SIFRE2  
0

değeri gelir.



tuşu ile 0 değerini 2 yapınız.

SIFRE2  
2

olduğunda onaylamak için



tuşuna basınız bu tuşa basıldığında

SIFRE3  
0

değeri gelir.



tuşu ile 0 değerini 3 yapınız.

SIFRE3  
3

olduğunda onaylamak için



tuşuna basınız bu tuşa basıldığında alt menü parametrelerine ulaşılır, bu işlemler yapılırken her bir işlem için 5 sn süre vardır bu süre içinde herhangi bir işlem yapılmaz değer girilmez veya doğru değer girilmez ise işleme yeni baştan başlamak gerekir.

## KULLANIM :



min 5 sn.  
basınız

SIFRE0  
0



SIFRE1  
0



SIFRE1  
1



SIFRE2  
0



SIFRE2  
2



SIFRE3  
0



SIFRE3  
3



İNCE AYAR PARAMETRELERİNE GİRİLİR

## İNCE AYARLAR PARAMETRE AÇIKLAMALARI

<b>BİCAK1 KAPI</b>	Bu parametre seçildiğinde makina hareket eder bu seviyedeki takılan bıçağa uygun tanımlama yapılır. Örneğin bu çıkış seçildiğinde bu çıkışta kanat bıçağı takılıysa bıçak KANAT olarak tanımlanabilir. Bu seviyede bıçak yoksa bıçak yok seçeneği seçilir.
<b>BİCAK2 KANAT</b>	Bu parametre seçildiğinde makina hareket eder bu seviyedeki takılan bıçağa uygun tanımlama yapılır. Örneğin bu çıkış seçildiğinde bu çıkışta kanat bıçağı takılıysa bıçak KANAT olarak tanımlanabilir. Bu seviyede bıçak yoksa bıçak yok seçeneği seçilir.
<b>BİCAK3 KASA</b>	Bu parametre seçildiğinde makina hareket eder bu seviyedeki takılan bıçağa uygun tanımlama yapılır. Örneğin bu çıkış seçildiğinde bu çıkışta kanat bıçağı takılıysa bıçak KANAT olarak tanımlanabilir. Bu seviyede bıçak yoksa bıçak yok seçeneği seçilir.
<b>BİCAK4 BINILI</b>	Bu parametre seçildiğinde makina hareket eder bu seviyedeki takılan bıçağa uygun tanımlama yapılır. Örneğin bu çıkış seçildiğinde bu çıkışta kanat bıçağı takılıysa bıçak KANAT olarak tanımlanabilir. Bu seviyede bıçak yoksa bıçak yok seçeneği seçilir.
<b>BİCAK5 S1KAPI</b>	Bu parametre seçildiğinde makina hareket eder bu seviyedeki takılan bıçağa uygun tanımlama yapılır. Örneğin bu çıkış seçildiğinde bu çıkışta kanat bıçağı takılıysa bıçak KANAT olarak tanımlanabilir. Bu seviyede bıçak yoksa bıçak yok seçeneği seçilir.
<b>BİCAK6 S1KANAT</b>	Bu parametre seçildiğinde makina hareket eder bu seviyedeki takılan bıçağa uygun tanımlama yapılır. Örneğin bu çıkış seçildiğinde bu çıkışta kanat bıçağı takılıysa bıçak KANAT olarak tanımlanabilir. Bu seviyede bıçak yoksa bıçak yok seçeneği seçilir.
<b>BİCAK7 S1KASA</b>	Bu parametre seçildiğinde makina hareket eder bu seviyedeki takılan bıçağa uygun tanımlama yapılır. Örneğin bu çıkış seçildiğinde bu çıkışta kanat bıçağı takılıysa bıçak KANAT olarak tanımlanabilir. Bu seviyede bıçak yoksa bıçak yok seçeneği seçilir.
<b>BİCAK8 S1BINILI</b>	Bu parametre seçildiğinde makina hareket eder bu seviyedeki takılan bıçağa uygun tanımlama yapılır. Örneğin bu çıkış seçildiğinde bu çıkışta kanat bıçağı takılıysa bıçak KANAT olarak tanımlanabilir. Bu seviyede bıçak yoksa bıçak yok seçeneği seçilir.
<b>BASLAMA ZAMANI 1</b>	Makina start microswitch lerine basıldıktan sonraki bekleme zamanı. Birimi 1/10 sn. Örneğin 1 sn girmek için 10 değeri giriniz.
<b>PRES GIRIS 1</b>	Preslerin girme zamanı. Birimi 1/10 sn. Örneğin 1 sn girmek için 10 değeri giriniz.
<b>KAZIMA GIRIS 1</b>	Presler basıldıktan ne kadar zaman sonra kazımanı devreye gireceği zaman Birimi 1/10 sn. Örneğin 1 sn girmek için 10 değeri giriniz.
<b>KAZIMA ÇIKIS 10</b>	Kazımanın devrede kalacağı süreyi belirler default değer 1 sn. Eğer yeterli değilse bu süreyi ihtiyaca göre uzatılabilir. Birimi 1/10 sn. Örneğin 1 sn girmek için 10 değeri giriniz.
<b>MOTOR START 1</b>	Motorun start alma zamanı. Birimi 1/10 sn . Örneğin 1 sn girmek için 10 değeri giriniz.
<b>KERTME İLERİ 10</b>	Motor devreye girdikten ne kadar süre sonra kertmenin hareket edeceğini belirler. Birimi 1/10 sn. Örneğin 1 sn girmek için 10 değerini giriniz.

**KERTME ÇIKIŞI**  
**10**

Kertme devreye girdikten sonra kertmenin devrede kalma süresi ihtiyaca göre uzatılabilir. Birimi 1/10 sn. 1 sn girmek için 10 değeri giriniz.

**MOTOR STOP**  
**10**

Kertme devreden çıktıktan sonra motorun durma süresi. Birimi 1/10 sn. 1 sn. Girmek için 10 değerini giriniz.

**PRES ÇIKIŞI**  
**10**

Motor durduktan sonra preslerin bırakma süresi birimi 1/10 sn. Örneğin 1 sn girmek için 10 değeri giriniz.

**ACIL STOP BUTON**  
**NO**

Kullanılan acil stop buton kontak tipine göre NO (normalde açık) veya NC (normalde kapalı) seçilebilir.

**MAKİNA TİPİ**  
**KÖŞE TEMİZLEME**

Burada makina tipi Kaynak veya Köşe temizleme makinası olarak seçilebilir. Makina tipi seçildikten sonra eski makina tipine ait bilgilerin silinmesi için cihazı açıp kapamanız gerekir.

**DİL**  
**TÜRKÇE**

Bu parametre ile dil seçilir, türkçe, ingilizce ve rusça . Dil seçimi yapıldığında tüm ayarlar ve menüler seçilen dile çevrilir.

## UYARILAR VE DİKKAT EDİLMESİ GEREKLİ HUSULARAR:

**KAPI FULL**  
**calismaya hazır**

Ekran 2. satırda çalışmaya hazır yazdığında makina çalışmaya hazır anlamındadır. Ayrıca 1. Satırda hangi profil bıçağının seçili olduğu ve işlem türü de görülür..

**KAPI FULL**  
**kazıma ileride**

Makinada bu uyarı çıkıyorsa makina kertme işlemine geçmez, kazıma geri dönüşünü kontrol eden microswitch arıza yapmış olabilir veya sistem temas etmiyor olabilir ya da mekanik olarak bir problem olabilir. Bu uyarı ortadan kalkmadan makina bir sonraki aşamaya geçmez.

**KAPI FULL**  
**makina duruyor..**

Makina çalışırken acil stop butonuna basılırsa ekranda makina duruyor uyarısı çıkar. Makina tamamen durduğunda ise Acil Stop Basılı uyarısı çıkar. Eğer kalıcı tip acil stop butonu kullanılıyorsa çalışmak için acil stop butonunu normal pozisyona getiriniz.

**KAPI FULL**  
**acil stop basılı**

Makina çalışırken acil stop butonuna basılırsa makina duruyor uyarısı ekranda görülür ve daha sonra acil stop basılı uyarı ekrana gelir.

**KAPI FULL**  
**kazıma**

Makina çalışırken tüm çıkışlar ve yaptığı işlemler 2.satırda görülebilir. Bu satırda görülen işlemler ve çıkış süreleri her biri ayrı ayrı ince ayrlar menüsünden değiştirilebilir.

**KAPI FULL**  
**profili alınız**

Makine işlemini bitirdikten sonra profili almazsanız ve köşe profili start microswitch'lerine basmaya devam ederse bu uyarı çıkar. Profili aldığınızda çalışmaya hazır uyarısı görülür.

## ÖNEMLİ NOKTALAR:

- \* Her türlü çarpılma ve hayati riske karşı makinanızı mutlaka topraklayın ve topraklama sisteminizin doğru çalıştığından emin olun.
- \* Makinanızda valfleri ve kontrol ünitesini beslemede mutlaka kaliteli besleme ünitesi (power supply) kullanınız.

## İPUCU:

### Çalışma Modunda:

Makinanızda acil stop arıza yapma durumlarında cihaz üzerinde



tuşunu stop olarak

Kullanabilirsiniz.

### Ayar Modunda:

Kontrol ünitenizde temel kural 1.satırdaki değerleri değiştirmek için



tuşunu kullanınız,



veya



tuşlarıyla 2. satırdaki değeri değiştiriniz.

## KÖŞE TEMİZLEME MAKİNASI ÇALIŞMASI:

Köşe temizleme makinası PVC profillerin kaynak işleminden sonra yüzeyde ve iç kısımda sıcaklık ve yapıştırma nedeniyle oluşan deformasyonların yüzeyde ve iç kısımda temizlenmesi amacıyla kullanılan makinedir. Yüzey temizlemeye kazıma işlemi, profil iç kısımlarının temizlenmesine kertme işlemi denilir. Bu işlemler kontrol cihazında ayrı ayrı seçilebilir veya her iki işlem birden uygulanabilir. Kazıma (yüzey temizleme) işlemi ve bıçakları her profil için aynıdır. Kertme işleminde kullanılan bıçaklar ise profilin cinsine göre farklıdır. Bu yüzden işleme başlamadan önce profil tipine uygun bıçak seçimi yapılmalıdır.

Kullanıcı tarafından iki tane parametre profil cinsine, ve yapılacak işleme bağlı olarak ayarlanmalıdır. Bu parametreler bıçak seçimi, işlem seçimidir. Bıçak seçimi temizleme yapılacak profile uygun kertme bıçağının seçilmesidir. Köşe temizleme makinalarında makina tipine bağlı olarak 1 bıçaktan 8 bıçağa kadar farklı bıçak bulunabilir. İşlem seçiminde ise sade kazıma ( yüzey temizleme) işlemimi, veya sade kertme işlemimi yoksa her iki işleminde dahil olduğu full işleminmi yapılması gerektiği seçilir. Bıçaklar makina imalatçısı tarafından montajı yapılır ve elektronik kontrol ünitesine tanıtılır. Kullanıcı sadece kullanacağı bıçağı ve işlemi seçer.

Makinayı çalıştırmak için kaynak yapılmış köşe profilini makinaya yerleştirmek yeterlidir. Makina üzerinde bulunan microswitch ler profilin makinaya yerleştirildiğini algılar ve makinaya otomatik olarak start verir. Full işlemde makina start aldığı anda presler (mengene) profil üstüne basar kazıma ileri hareket eder profil yüzeyini temizler ve kazıma geri döner, kazıma geri döndüğünde bir microswitch e basar ve motor start alır,kertme hareket eder ve profilin içini temizler ve geri döner, motor durur ve presler (mengene) açılır,işlem tamamlanmıştır, profil alınabilir makina yeni profil temizlemeye hazırdır.