

TEK KÖŞE KAYNAK MAKİNASI

ELEKTRONİK KONTROL ÜNİTESİ KULLANIM KILAVUZU

GENEL GÖRÜNÜM:



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



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



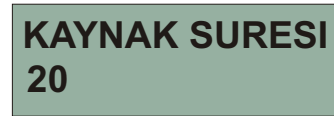
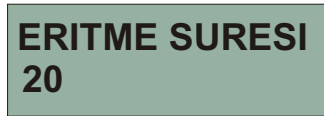
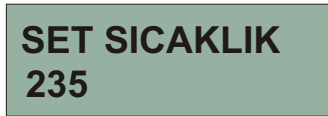
Yukarı OK Tuşu parametre değerlerini değiştirmek için kullanılır. Basıldığında displayde 2. satırdaki değer değişir.



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



KULLANICI MENÜSÜ :



Parametreler :



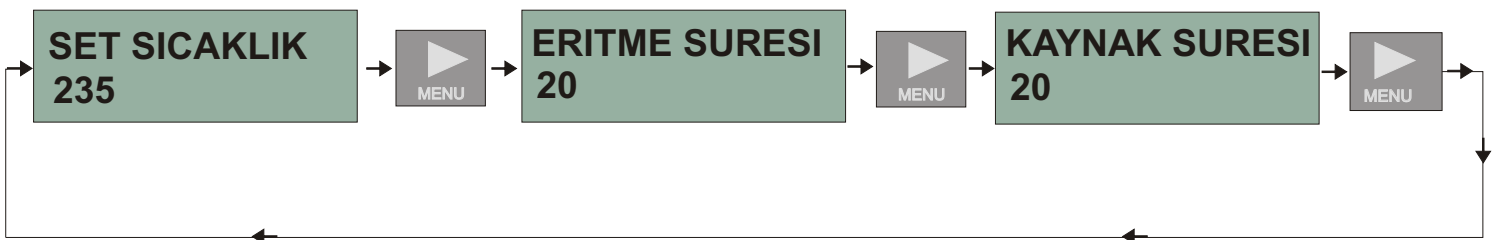
1.Satırda yazılan değerler SET SICAKLIK , ERİTME SÜRESİ, KAYNAK SÜRESİ değiştirilebilen kullanıcı **parametre**leridir. 2. Satırda yazan değer ise bu **parametre**nin değeridir ve değiştirilebilir.

KULLANIM :

Kullanıcı menüsüne girmek için  tuşuna basınız. bu tuşa basıldığında aşağıdaki ekranlardan biri gelecektir.  tuşuna basılarak aşağıdaki istenilen **parametre**lerden biri seçilir, Bu **parametre** değerleri

SET SICAKLIK santigrad derece cinsinden 1er derece aralıklarla ERITME SURESI saniye cinsinden 1 er saniye aralıklarla ve KAYNAK SURESI saniye cinsinden 1 er saniye aralıklarla  veya 

tuşları yardımıyla istenilen **parametre** değeri veya değerleri ayarlanır.



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.

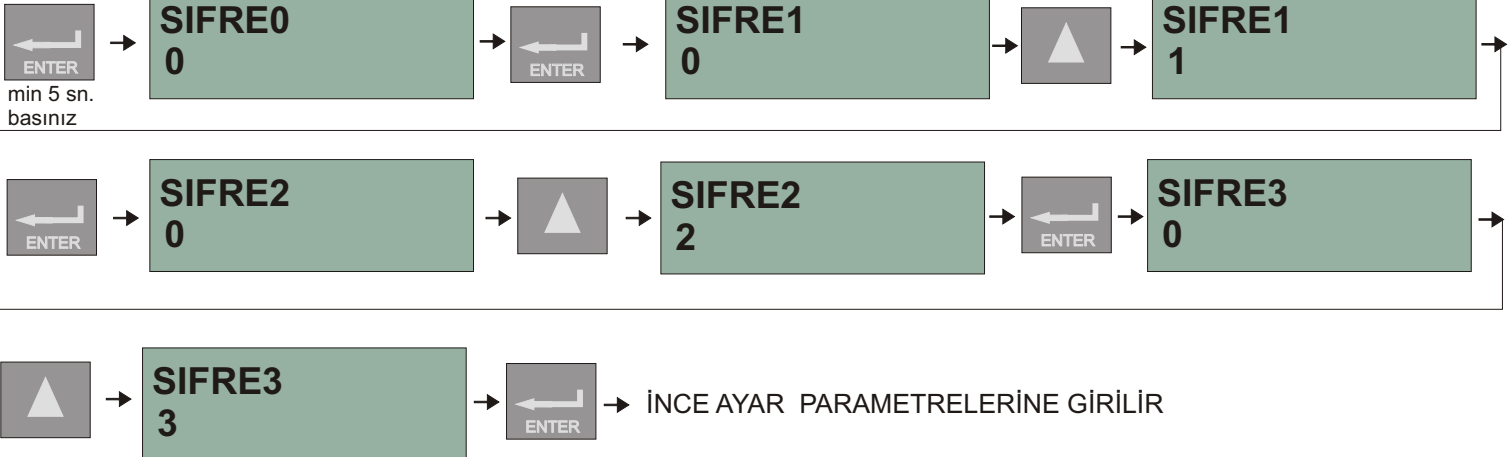
SIFRE3
3

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 :



İNCE AYARLAR PARAMETRE AÇIKLAMALARI

PID PROP 48	PID oransal değeridir,
PID INT 1	PID integral değeridir,
PID DER 1	PID türev değeridir,
LAMA GIRIS 0	Pedala basıldıktan sonra makinanın 1. zamanı. Birimi 1/10 sn . Örneğin 1 sn girmek için 10 değeri giriniz.
TABLA GIRIS1 0	Lama girdikten sonra tablanın 1. giriş zamanı makinanın 2. zamanı. Birimi 1/10 sn . Örneğin 1 sn girmek için 10 değeri giriniz.
1.PRES GIRIS 0	Pedala 2. kez basıldıktan sonra makinanın 3. zamanı. Birimi 1/10 sn . Örneğin 1 sn girmek için 10 değeri giriniz.
2.PRES GIRIS 0	Pedala 3.kez basıldıktan sonra makinanın 4. zamanı. Birimi 1/10 sn . Örneğin 1 sn girmek için 10 değeri giriniz.
TABLA CIKIS1 10	Tablanın 1 . çıkış zamanı. makinanın 5. zamanı Birimi 1/10 sn . Örneğin 1 sn girmek için 10 değeri giriniz.
LAMA CIKIS 10	Lama çıkış zamanı makinanın 6. zamanı. Birimi 1/10 sn . Örneğin 1 sn girmek için 10 değeri giriniz.
ISITICI GIRIS 10	Isıtıcı giriş zamanı makinanın 7. zamanı. Birimi 1/10 sn . Örneğin 1 sn girmek için 10 değeri giriniz.
TABLA GIRIS2 3	Tablanın 2. kez giriş zamanı makinanın 8. zamanı. Birimi 1/10 sn . Örneğin 1 sn girmek için 10 değeri giriniz.
ERITME SURESI 20	Isıtıcı devrede ve tabla kapalı iken profilleri eritme zamanı makinanın 9. zamanı. Birimi sn . Örneğin 1 sn girmek için 1 değeri giriniz. Bu süre aşağı doğru sayarak sıfırlanır ve bir sonraki çalışma adımına geçilir.
TABLA CIKIS2 15	Tabla 2.çıkış zamanı makinanın 10. zamanı. Birimi 1/10 sn . Örneğin 1 sn girmek için 10 değeri giriniz.
ISITICI CIKIS 10	Isıtıcı çıkış zamanı makinanın 11. zamanı Birimi 1/10 sn . Örneğin 1 sn girmek için 10 değeri giriniz.

TABLA GIRIS3
10

Tabla 3. giriş zamanı makinanın 12.giriş zamanı Birimi 1/10 sn . Örneğin 1 sn girmek için 10 değeri giriniz.

KAYNAK SURESI
20

Tabla kapalı iken profillerin birbirine yapışma zamanı makinanın 13. zamanı. Birimi sn . Örneğin1 sn girmek için 1 değeri giriniz. Bu süre aşağı doğru sayarak sıfırlanır ve bir sonraki çalışma adımına geçilir.

2.PRES CIKIS
0

2.Pres bırakma zamanı makinanın 14. zamanı birimi 1/10 sn. Örneğin 1 sn girmek için 10 değeri giriniz.

1.PRES CIKIS
0

1.Pres bırakma zamanı makinanın 15. zamanı birimi 1/10 sn. Örneğin 1 sn girmek için 10 değeri giriniz.

TABLA CIKIS3
5

Tablanın 3. çıkış zamanı makinanın 16. zamanı. ve son zaman ve adımı. Birimi 1/10 sn . Örneğin 1 sn girmek için 10 değeri giriniz.

OFSET DERECE +
0

Bu değer mevcut sıcaklık değerinin + olarak yukarı kaydırılması ve kalibrasyon amaçlı değiştirilebilir. Örneğin bu değer 10 yapılırsa ve mevcut sıcaklıkta 220 ise 230 olarak displayde görülür. Bu değer max. 20 ile sınırlandırılmıştır.

OFSET DERECE -
0

Bu değer mevcut sıcaklık değerinin - olarak aşağı kaydırılması ve kalibrasyon amaçlı değiştirilebilir. Örneğin bu değer 10 yapılırsa ve mevcut sıcaklıkta 220 ise 210 olarak displayde görülür.Bu değer max. 20 ile sınırlandırılmıştır.

ACIL STOP BUTON
NO

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

MAKINA TIPI
KAYNAK MAKINASI

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
TURKCE

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

FILTRE
0

Sıcaklık göstergesindeki dalgalanmaları filtre eder. Örneğin bu değer 1 yapılması durumunda 1 derecelik dalgalanmalar LCD displayde izlenmez.

ERITME SURESI
20

Isıtıcı devrede ve tabla kapalı iken profilleri eritme zamanı makinanın 9. zamanı. Birimi sn . Örneğin1 sn girmek için 1 değeri giriniz. Bu süre aşağı doğru sayarak sıfırlanır ve bir sonraki çalışma adımına geçilir.

CALISMAYA HAZIR
HER ZAMAN

Bu seçenek çalışmaya hazır: her zaman seçildiğinde cihaz her sıcaklık değerinde start alır ve çalışır. Eğer set değerinde olarak seçilirse sıcaklık set değerinin 5 derece altında ve üstünde çalışır diğer değerlerde çalışmaz.

UYARILAR VE DİKKAT EDİLMESİ GEREKLİ HUSULARAR:

TC hatası!

Termokupl hatası, eğer termokupl ters bağlanırsa veya kopar yada bozulursa, sistem bu hatayı verir. Ayrıca sistem soğukken ısıtıldığında eğer ısınmıyorsa yine bu hata verilir. Isıtıcıyı süren SSR veya kontaktör kontrol edilmelidir.

240C E20s K20s * pedala basınız..

Ekran 2. satırda pedala basınız yazdığına makina çalışmaya hazır anlamındadır. ince ayarlarda CALISMAYA HAZIR HER ZAMAN seçeneği seçildiğinde tüm sıcaklık değerlerinde pedala basınız yazar.

21 C E20s K20s * HAZIR DEGİL!

Ekran 2. satırda HAZIR DEGİL ! yazdığına makina çalışmaya hazır değil anlamındadır.ince ayarlarda CALISMAYA HAZIR SET DEGERİNDE seçeneği seçildiğinde sadece set değerinin 5 derece altında ve üstünde sistem çalışır. Makinayı çalıştırmak için 2 satırda yazılı olan hazır değil uyarısının pedala basınız olmasını beklemeniz gerekir.

240C E20s K20s * Makina Duruyor..

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

240C E20s K20s * Acil Stop Basili

Makina çalışırken acil stop butonuna basılırsa makina duruyor uyarısı ekranda görülür ve daha sonra acil stop basılı uyarı ekrana gelir. Eğer makinadururken acil stop butonuna basılırsa direk olarak acil stop basili uyarısı ekranda görülür.

240C E20s K20s * Tabla kapaniyor

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


ÖNEMLİ NOKTALAR:

- * Makinanızı mutlaka topraklı prizle kullanın ve topraklama sisteminizin doğru çalıştığından emin olun.
- * Makinanızda valfleri ve kontrol ünitesini beslemede mutka kaliteli besleme ünitesi (power supply) kullanınız.
- * Sıcaklık ölçümü için mutlaka izoleli J tipi (Fe Const) termokupl kullanınız.
- * Rezistansı sürmek için mekanik röle veya kontaktör yerine uygun akımda Solid State Röle kullanınız.

İPUCU:


Çalışma Modunda:

Makinanızda pedal veya acil stop arıza yapma durumlarında cihaz üzerinde  tuşunu start,

 tuşunu stop olarak kullanabilirsiniz.

Ayar Modunda:

Kontrol ünitenizde temel kural 1.satırdaki değerleri değiştirmek için  tuşunu kullanınız,

 veya  tuşlarıyla 2. satırdaki değeri değiştiriniz.

KAYNAK MAKİNASI ÇALIŞMASI:

Tek köşe kaynak makinası PVC profillerin birbirine yapıştırılması amacıyla kullanılan makinadır. Kullanıcı tarafından 3 tane parametre profil cinsine, ortam sıcaklığına ve makinanın mekanik sistemine bağlı olarak ayarlanmalıdır. Bu parametreler kaynak sıcaklığı, eritme süresi, ve kaynak (yapışma süresi) süresidir. Kaynak sıcaklığı profili eritecek ısıtıcının sıcaklığıdır, bu sıcaklık genellikle 225 ile 260 santigrad derece arasında bir değere ayarlanabilir. Eritme süresi profillerin ısıtıcıyla temas zamanıdır bu zaman zarfında profil erir, 15 ile 25 sn arasında bir değere ayarlanabilir. Kaynak süresi ise erimiş iki profilin birbirine kaynama, yapışma zamanıdır bu zamanda 15 ile 25 sn. arasında bir değere ayarlanabilir.

Makina ayarlanan kaynak sıcaklığına geldiğinde çalışmaya hazırdır. Makina çalışmaya uygun ise dijital ekranda pedal'a basınız görülür. Pedal'a basılarak işleme başlanır. Pedala basıldığında ilk olarak kılavuz lama devreye girer daha sonra tabla kapanır. 1.profil 1.pres altına kılavuza dayayarak ayarlayıp tekrar pedala basıldığında 1. Profil 1.Pres kapanarak sabitlenir. 2. Profili kılavuza dayayarak 2.pres altına koyarak pedal a basıldığında 2.pres kapanır. Eğer profiller yanlış konulursa acil stop'a basılarak işlem durdurulabilir ve işlemlere yeniden başlanabilir. Profiller doğru ise işlem devam eder. Kılavuz lama devreden çıkar tabla açılır ve ısıtıcı devreye girer ve tabla tekrar kapandığında ısıtıcıya temas eden profiller erimeye başlar bu işlem ayarlanan erime zamanı boyunca sürer. Erime süresi tamamlandığında tabla açılır ısıtıcı devreden çıkar . Tabla tekrar kapanır ve erimiş olan profiller birbirlerine yapışır bu işlemde ayarlanan kaynak süresi boyunca sürer. İşlem sonunda presler bırakır ve tabla açılır. Kaynak işlemi tamamlanmış olur.