

PRC40 TORBALAMA VE PAKETLEME KONTROL CİHAZI KULLANMA MANUELİ




PRC40 TORBALAMA CİHAZI


PRC40 Endüstriyel tartım ve paketleme cihazı sanayi tipi tartım sistemlerinde torba dolumu yapmak için üretilmiştir. Girişine doğrudan bağlanan 1 veya daha fazla (max. 6 ad.) Loadcell'den gelen ağırlık bilgisini ekranında gösterebilen ve bu sayede torba dolumunu yapabildi bir cihazdır.

1.1 SET MENÜSÜ:


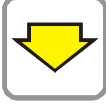

Yapılacak olan paketleme ağırlığının girildiği parametredir. Yapılacak olan torbalama da hedef ağırlık bilgisi kg cinsinden el ile doğrudan girilmelidir. Cihaz normal çalışma


durumunda iken bir defa  tuşuna basılırsa karşımıza aşağıdaki ekran gelir.



Tekrar  tuşuna basılarak değer girme kısmına ulaşılır. Karşımıza aşağıdaki benzer bir ekran gelecektir.



Burada    tuşları kullanılarak yeni SET değerini girebiliriz. Gerekli SET değeri girildikten sonra bu değeri silinmez hafızaya kaydedip çıkmak için bir


defa  tuşuna basmamız yeterlidir. Eğer yapmakta olduğunuz işlemde vazgeçmek



isterseniz  tuşuna basarak işlemde vazgeçip normal çalışma ekranına dönebilirsiniz.

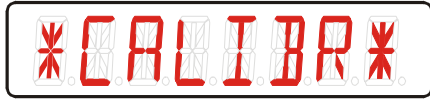
1.2 KALİBRASYON (AYARLAMA) MENÜSÜ:

1.2.1 DARA ALMA İŞLEMİ:

Cihaz girişine bağlanacak olan sinyalin sıfıra karşılık gelen değerini uygulayınız. 0mV,

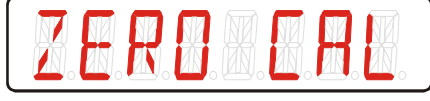
2,5mV, 5mV vb. gibi. Cihaz normal çalışma ekranında iken bir defa  tuşuna

basınız. Daha sonra yukarı  veya aşağı  ok tuşlarını kullanarak, ekranda aşağıdaki mesajı görünceye kadar basınız.



, daha sonra tekrar "PRG" tuşuna basarak kalibrasyon

menüsüne giriniz. Ekranda aşağıdaki mesajı göreceksiniz.



, tekrar "PRG" tuşuna basarak sıfır ayarlamasının yapıldığı bölüme giriniz. Ekran aşağıdakine benzer bir değer gelecektir.



, burada iken "→0←" tuşuna basarak sıfırlama işlemini gerçekleştirmiş oluruz. Sıfırlama işleminden sonra cihaz doğrudan normal çalışma

ekranına geri döner. Sıfırlama işleminden vazgeçmek isterseniz "ESC" tuşuna basarak bir önceki menüye geri dönebilirsiniz.

1.2.2. AĞIRLIK KALİBRASYONU İŞLEMİ:

Ağırlık kalibrasyonu yapmak için cihaz girişine tartım kapasitesinin en az %25'ine karşılık gelecek kadar sinyal veya loadcell'e ağırlık uygulayınız. Daha sonra cihaz

kalibrasyon bölümünde



kısına giriniz. Karşımıza

aşağıdakine benzer bir ekran gelecektir.



Bu kısımda

girilmiş olan sinyale karşılık gelen ağırlık değerini veya ağırlık asmış isek asılan ağırlığın değerini "↑", "↓", "→" tuşlarını kullanarak elle giriniz. İstemiş olduğunuz

değeri girdikten sonra bu değer hafızaya yazılarak çıkılması için "PRG" tuşuna

basınız. "PRG" tuşuna basıldığı anda ekrandaki değer silinmez hafızaya kaydedilir ve cihaz normal çalışma ekranına geri döner. Yapılmakta olan işlemden vazgeçerek ağırlık

kalibrasyonu kısımdan çıkmak isterseniz "ESC" tuşuna basarak bir önceki menüye dönebilirsiniz. Eğer çok küçük bir aralıkta yada cihaz algoritmasının kabul etmeyeceği kadar küçük veya büyük değer girmiş isek cihaz bunu kabul etmeyecektir.


1.3. KONFIGÜRASYON MENÜSÜ

Cihaz parametre ve değişkenlerinin ayarlamalarının yapılabildiği kısımdır. Normal

çalışma ekranında iken "PRG" tuşuna basıldıktan sonra yukarı veya aşağı ok tuşuna ekranda aşağıdaki mesaj görülünceye kadar basılır.

.C.O.N.F.I.G.



Üstteki mesaj ekranında “” tuşuna basılarak ilgili menüye girilir. Bu menüde sırasıyla aşağıdaki başlıklar bulunmaktadır.

.F.I.L.T.E.R.

Loadcell Filtreleme Bölümü. Loadcell’den okunmakta olan ağırlık bilgisine uygulanacak olan dijital filtre değeridir. Bu değer ne kadar büyük girilirse filtre o kadar çok uygulanmış olur ve cihazın ağırlık okuması da aynı oranda yavaşlar. Cihazı çok yavaşlatmadan en ideal hızı yakalayınca kadar deneme yaparak sisteminizin dinamiğini yakalamalısınız.

L.A.S.T.D.I.G.

Gösterge Son hanesinin Kg Artış Değeri Bölümü. Vibrasyonlu tartım sistemlerinde cihaz ekranında gösterilmekte olan değerde sürekli bir değişim gözlenebilir. Bu durumu görsel olarak azaltmak için son hanenin kaç birim adımlarla değişeceğini bu parametreden seçebilirsiniz. Değerler 1-2-5-10-20-25 ve 50 olarak seçilebilir.

.U.N.I.T.

Tartım Yapılacak Birim Değişim Bölümü. KG-TON ve LIBRE olarak seçilebilir. Birim değişimlerinde cihaz herhangi bir dönüşüm yapmaz, yalnızca ekranda görünen mesaj değişir.

S.E.M.E.R.

Torba Taşıyıcı Semer Ayarı Bölümü. Bazı sistemlerde semer olarak tabir edilen pedal piston bağlantı yapısından dolayı cihaz çıkışına göre ters olabilir. Bu tür bir durumda bu menüden Semer Ters olarak seçilerek hızlı ve basitçe bir çözüm üretilmiş olur.

S.T.A.R.D.A.R.A.

Başlangıç Darası Al – Alma Ayarı Bölümü. Bu parametre VAR olarak ayarlandığında Time-1 değerine girilen değer hafızaya yazılmasına müsaade edilir. Parametre YOK olarak ayarlanmışsa Time-1 değeri 0 (sıfır)’dır. Time-1’e bir değer girilse bile bu parametreden çıkılıp tekrar geri Time-1’e girildiğinde değer Sıfır olarak değişmiş olduğu görülecektir.

.P.O.I.N.T.

Ekrandaki Nokta Yeri Kaydırma Bölümü. Yukarı ve aşağı ok tuşlarını kullanarak noktayı sola veya sağa doğru kaydırabilirsiniz. Hafızaya yazmak



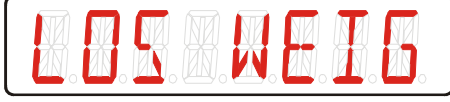
için bir defa “” tuşuna basınız. Cihaz otomatik olarak noktanın yerini hafızaya yazarak



yazan ekrana geri döner. Yaptığınız işlemde vazgeçmek



için “ESC” tuşu ile bu menüden çıkınız.



Kefe Geri Çekme Kg Bölümü. Dolumu yarım kalmış olan torbaları tekrar kullanarak üzerine malzeme tamamlanmak istenebilir. Bu durumda yarım kalan torbanın maksimum kaç kg olacağını belirleyen parametredir. Örneğin LOS WEIG değeri 10 kg girilmiş ise 10kg ve daha hafif olan yarım kalmış torbaların üzerine dolum yapmanıza müsaade edilir. Eğer 10 kg'dan daha fazla malzeme çuvalda kalmış ise torba cihaz tarafından atılır ve üzerine devam etmenize müsaade etmez.



Hassas Dolum Yapılacak Kg Bölümü. Set değerine kaç kg kala hassas doluma geçileceğini belirler. Örnek: Set=35 kg. Fine Set=5 kg olsun. İlk 30 kg hızlı dolum yapılır, 35-5=30 kg'dan itibaren son 5 kg yavaş dolum yapılır ve SET değerine ulaşıldığında da dolum sonlandırılır.



Sayısal Çıkış Zamanlama Menüsü. Tüm değerler ondalıklı olarak saniye cinsinden girilmektedir.

Time-1 = Start'dan sonra DARA alma zamanı. Cihaz konfigürasyon menüsündeki STR DARA parametresi “VAR” olarak ayarlandığında Start sinyali verildikten sonra Cihaz burada girilmiş olan zaman kadar bekledikten sonra otomatik olarak Dara alır ve torbalama işlemine devam eder. Önemli olan torbayı takan kişiye torbayı bırakacak kadar zaman tanınmalıdır. Aksi halde operatör elini bırakmadan dara işlemi gerçekleştirecek olursa hatalı sıfırlama işlemi yapılacağından dolunun da hatalı yapılacağı unutulmamalıdır.

Time-2 = Dara aldıktan sonra Torba Tutucu çekme zamanı. Eğer Time-1 aktif ise Dara alındıktan sonra Time-2 değeri kadar beklenir ve Torba Tutucu çıkışı enerjilendirilir. Eğer Time-1 değeri pasif ise yani devre dışı ise doğrudan doğruya cihaz start sinyali aldıktan sonra Time-2 değeri kadar bekler ve Torba Tutucu çıkışını enerjilendirir.

Time-3 = Torba Tutucudan sonra pistonların çekme zamanı. Cihaz çıkışında hızlı ve yavaş dolum için 2 adet piston çıkışı bulunur. İlk başta her iki piston birlikte enerjilendirilir. Hızlı dolum değeri aşıldığı anda pistonlardan birinin enerjisi kesilerek malzeme akışı yarıya düşürülür. Böylelikle yavaş dolum gerçekleştirilmiş olur.

Time-4 = Pistonlardan sonra motor çalışma zamanı.

Time-5 = Torba dolduktan sonra torba tutucu bırakma zamanı. Dolum işlemi tamamlandığında Piston-1, Piston-2 ve motor çıkışının enerjisi kesilir. Time-5 de girilmiş olan süre kadar beklendikten sonra torba tutucunun da enerjisi kesilerek torba serbest

bırakılmış olur. Ancak bu durum torbanın malzeme akış memesinden kurtularak düşmesi için yeterli değildir.

Time-6 = Torba tutucudan sonra semer açma zamanı. Torba tutucu bıraktıktan sonra torbaya alttan destek olan pedal şeklindeki semer kendisini aşağı ve geri doğru çekerek torbanın havada asılı kalmasını sağlar.

Time-7 = Semer açtıktan sonra kefe ileri zamanı. Semer olarak tabir edilen torbanın altındaki pedal şeklindeki destek kendisini aşağı ve geri yönde çektikten sonra Torbanın içinde bulunduğu kefe ileri doğru hareket ederek torbanın malzeme besleme memesinden kurtulmasını sağlar. Böylelikle torba kefenin içinden aşağı doğru kayarak düşürme işlemi tamamlanmış olur.

Time-8 = Torba Ağırlığının LOS WEIG değerine ulaşma zamanı. Start sinyali verildikten sonra dolum yapılan torbanın ağırlığı burada girilmiş olan zamanda LOS WEIG değerine ulaşmazsa cihaz ERR1 hatası vererek dolum işlemini durdurur. Bunun anlamı şudur: Dolum için akan malzeme dışarıya akıyor, torba dolmuyor. Eğer bu kontrolü kullanmak istemiyorsanız zamanı (sıfır) 0.00 olarak giriniz.

Time-9 = Toplam torba dolum zamanı. Time parametlerine girilmiş olan time değerlerinin toplamı kadar bir süre girilerek torba dolum zamanı kontrol ve takip edilebilir. Eğer Time-9 parametresine girilmiş olan süre içerisinde torba dolmaz ise cihaz ERR-2 hatası vererek dolum işlemini sonlandırır. Time-9 değerini sıfır girecek olursanız torba dolum zamanı kontrolü devre dışı bırakılmış olur.

PRC40 TORBALAMA CİHAZI ARKA BAĞLANTI ETİKETİ

1	START
2	STOP
3	
4	
5	
6	MOTOR
7	PİSTON 1
8	PİSTON 2
9	TORBA TUT
10	SEMER
11	KEFE
12	
13	
+	24VDC
-	24VDC

