

PRC40 TORBALAMA VE PAKETLEME KONTROL CİHAZI KULLANMA MANUELİ V3.0



PRC40 TORBALAMA CİHAZI V3.0

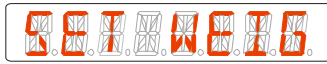
PRC40 Endüstriyel tartım ve paketleme cihazı sanayi tipi tartım sistemlerinde torba dolumu yapmak ve için üretilmiştir. Girişine doğrudan bağlanan 1 veya daha fazla (max. 6 ad.) Loadcell'den gelen ağırlık bilgisini ekranında gösterebilen ve bu sayede torba dolumunu yapabilen bir cihazdır.


1. SET MENÜSÜ
2. CONFIG MENÜSÜ
3. TIME MENÜSÜ
4. CALIB MENÜSÜ
5. TOTAL MENÜSÜ



1. SET MENÜSÜ : Set parametreleri değerlerinin değiştirildiği menüdür.




1.1. SET WEIGH (AĞIRLIK SET DEĞERİ):





Dolumu yapılacak olan Torbaya ait SET ağırlığı değeridir. Cihaz torba dolumunu burada girilmiş olan ağırlık değerinde yapacaktır. Ekranda  mesajı var


iken  tuşuna basınız. Karşınıza yan taraftaki gibi  bir ekran gelecektir. En soldaki hane yanıp sönerek o hanenin seçili olduğunu belirtecektir.

 Bu ekranda iken  ve  tuşları ile istenilen

sayı değerini ayarlayınız. Bir sağdaki haneye geçmek için bir defa  tuşuna

basınız.  tuşuna basmaya devam ederseniz en sağ haneden sonra imlecin tekrar en sol haneye geri geldiğini göreceksiniz. Tüm hanelere aynı şekilde istemiş olduğunuz

değerleri giriniz. İstenilen değer girildikten sonra onaylamak için  tuşuna,

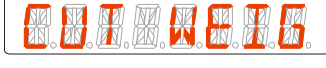









vazgeçmek için ise  tuşuna basınız. İşlemden vazgeçtiğinizde bazı hanelerdeki sayıları değiştirmiş bile olsanız hafızaya yazılmadan çıkıldığı için "SET WEIGH" değeri aynı kalacaktır.

Örnek: 30.00 KG, 35.00 KG gibi.

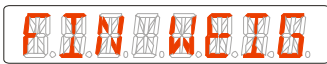
1.2. CUT WEIGH (DOLUMU KESME DEĞERİ):



Dolumu yapılmakta olan torbanın dolum işleminin SET değerine kaç KG kala kesileceğini belirten ağırlık değeridir. CUT değerinin kullanılma sebebi, mal kesmeye yarayan Piston1 ve Piston 2 akan malzemeyi kestikten sonra bile bir miktar daha malzeme torbaya dolmaktadır. Bu da SET noktasında kesim işleminin yapılmasından sonra bir miktar daha malzeme akacağından dolayı Torba ağırlık değerinin istenilen SET değerini tam olarak yakalamasını engeller. Örnek verecek olursak: SET=30 KG, CUT WEIGH= 1,5 KG olsun. Bu durumda PRC40 torbalama cihazı torba dolumunu $30-1,5=28,5$ KG'da yapacaktır. Malzeme besleme borusu içerisinde kalan bir miktar daha malzeme torbaya akmaya devam edecek ve ondan sonra duracaktır. Buradaki akan bir miktar daha malzemenin yaklaşık miktarı bellidir. Bu miktarı dikkate alarak CUT WEIGH değerini belirleyiniz.

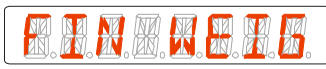









Ekranında  mesajı var iken  tuşuna basınız. Karşınıza yan taraftaki gibi  bir ekran gelecektir. En soldaki hane yanıp sönererek o hanenin seçili olduğunu belirtecektir.  Bu ekranda  ve  tuşları ile istenilen sayı değerini ayarlayınız. Bir sağdaki haneye geçmek için bir defa  tuşuna basınız.  tuşuna basmaya devam ederseniz imleç en sağ haneden sonra tekrar en sol haneye geri dönecektir. Tüm hanelere aynı şekilde istemiş olduğunuz değerleri giriniz. İstenilen değer girildikten sonra onaylamak için  tuşuna, vazgeçmek için ise  tuşuna basınız. İşlemden vazgeçtiğinizde bazı hanelerdeki sayıları değiştirmiş bile olsanız hafızaya yazılmadan çıkıldığı için "CUT WEIGH" değeri aynı kalacaktır.

1.3. FIN WEIGH (HASSAS DOLUM AĞIRLIK DEĞERİ):



Torbalama cihazı torbalama işlemine ilk başladığında Piston 1 ve Piston 2'yi aynı anda açarak en yüksek hızda dolum yapmaya başlar. Ancak dolum hassasiyetini yakalayabilmek için belirli bir ağırlığa ulaşıldıktan sonra dolumu yavaşlatmak gerekir. Bu işleme SET değerine kaç KG kala geçileceğini belirttiğimiz değer FIN WEIGH değeridir. Örnek verecek olursak SET = 30 KG; FIN WEIGH = 5 KG olsun. Torba dolum işlemi $30-5=25$ KG'a kadar hızlı bir şekilde yapılacaktır. 25 KG'a ulaşıldıktan sonra cihaz

Piston 1 çıkışının enerjisini kesecek ve akan malzeme yarı yarıya azalacaktır. Geri kalan 5 KG'lık dolum işlemi yavaş bir şekilde gerçekleşmiş olacaktır.


Ekranda  mesajı var iken  tuşuna basınız. Karşınıza yan taraftaki gibi  bir ekran gelecektir. En soldaki hane yanıp sönererek o hanenin seçili olduğunu belirtecektir.  Bu ekranda  ve  tuşları ile istenilen sayı değerini ayarlayınız. Bir sağdaki haneye geçmek için bir defa  tuşuna basınız.  tuşuna basmaya devam ederseniz imleç en sağ haneden sonra tekrar en sol haneye geri dönecektir. Tüm hanelere aynı şekilde istemiş olduğunuz değerleri giriniz. İstenilen değer girildikten sonra onaylamak için  tuşuna, vazgeçmek için ise  tuşuna basınız. İşlemden vazgeçtiğinizde bazı hanelerdeki sayıları değiştirmiş bile olsanız hafızaya yazılmadan çıktığı için "FIN WEIG" değeri aynı kalacaktır.

2. CONFIG MENÜSÜ (KONFIGÜRASYON MENÜSÜ):






2.1. TOLERANS :



Dolumu yapılmakta olan torbalara ait dolum tolerans değeridir. Tolerans ekranında görülmekte olan  değeri SET değerinin yüzde kaç altında ve ya üstünde torbanın kabul edileceğini denetleyen parametredir. Tolerans parametresinin etkin


olabilmesi için yine  menüsü içerisinde bulunan

 (Tolerans Enable) parametresinin 


(etkin) yapılması gerekmektedir. Bunun için ekranda  mesajı var

iken  tuşuna basınız. Karşınıza  yazan bir ekran gelecektir.

Yine burada iken  ve  tuşlarını kullanarak ekrandaki mesajı

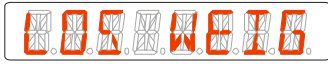
 yapınız. Yapmış olduğunuz ayarın hafızaya yazılarak çıkılması





için “” tuşuna basınız. Bu durumda ayarlanmış olan parametre hafızaya yazılarak bir önceki ekrana geri dönülür.



Tolerans ekranında görülen değer 2.0 YZ değeri; toleransın %2’ye ayarlanmış olduğunu ifade etmektedir. Yine örnekle anlatacak olursak; SET= 30KG TOLERANS= 2.0 ve TOLERANS= ENABLE, CUT WEIGH=1.5 KG olsun. $30 \times \%2 = 0.6$ KG’dır. SET değerinden ± 0.6 KG fazla veya eksik torbalama yapılmasına müsaade edilsin anlamına gelmektedir. PRC40 Torbalama cihazı 29.4 KG ila 30.6 KG arasında gerçekleşen dolular kabul görecektir. Burada verilmiş olan değerlere göre dolum kesme ağırlığı 28.5 KG’dır. Fakat Toleransın müsaade ettiği ağırlık ise 29.4 KG’dır. Bu durumda cihaz tolerans değerine ulaşıncaya kadar Piston 2 ve Motor’u enerjilendirip bırakarak torbayı kendisi doldurmaya devam eder. Ve 29.4 KG’a ulaşıldığı anda dolum işlemi sona erecektir. Eğer dolum sonucunda Torba ağırlığı 30.6 KG’dan daha fazla ise cihaz Tolerans Error şeklinde hata vererek dolum işlemini yarım bırakır. Motor, Piston1, Piston2 ve Torba Tutucu çıkışlarının enerjileri kesilir, ancak torbayı taşıyan Tabure ve Semer enerjilendirilmez ve bu sayede torbanın düşmesi önlenerek operatörün torbayı elle alması sağlanır.


2.2. LOS WEIGH (TORBA DÜŞTÜ KONTROL AĞIRLIĞI):





Torba dolumu tamamlandıktan sonra torba düşürme işlemi yapıldığında torbanın düşüp düşmediğini anlamak için burada girilmiş olan ağırlık değerinin altına inilip inilmediğine

bakılır. “” değerine bakılması için “”

parametresi “” yapılmalı ve “” zamanına da uygun bir zaman girilmelidir. Torba dolumu tamamlandığında PRC40 cihazı torbayı düşürmek için Tabure ve Semer çıkışlarını enerjilendirir. Aynı zamanda Torba tutucu, Piston

1, Piston 2 ve Motor çıkışlarının enerjileri kesilir. “” zamanında


girilmiş olan zaman kadar sürede, okunan ağırlık “” değerinin altına

inmezse cihaz “” mesajı verir. Aynı zamanda Error çıkışını da enerjilendirir. Hatadan kurtulmak için bir defa stop girişine (Cihazın arkasında bulunan Stop Girişi) sinyal uygulanması yeterlidir.


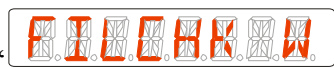

2.3. FILCHK W (DOLUM KONTROL AĞIRLIĞI):



Cihaza start verildikten sonra belirtilen süre içerisinde torbanın ulaşması gereken ağırlık

değeridir. Konfigürasyon menüsü içerisindeki “” parametresi




“” yapılmalıdır. “” menüsü içerisinde

bulunan “” süresi içerisinde torba ağırlığı “” değerine ulaşmalıdır. Ulaşılamazsa cihaz “” şeklinde bir mesaj ile hata verir. Aynı zamanda Error çıkışı da enerjilendirilir. Stop tuşuna (Cihazın arkasında bulunan Stop Girişi) basarak Hata durumundan kurtulabilirsiniz.



2.4. FILTER (AĞIRLIK ORTALAMA DEĞERİ):





PRC40 cihazının okumakta olduğu ağırlık bilgisinin normalden fazla salınım yaptığı durumlarda, sistemin vibrasyonunun ağırlık tartımına yansıdığı durumlarda Filtre değeri ile oynayarak daha düzgün okuma sağlanabilir. Burada unutulmaması gereken nokta şudur: Filtre değeri ne kadar artırırsa ağırlık değeri okuması o kadar yavaşlar. Bu sebeple Filtre değeri deneme yoluyla tespit edilmelidir. Filtre değerini değiştirmek için ekranda

“” mesajı var iken “” tuşuna basınız. Karşınıza gelen ekranda “” buradakine benzer bir mesaj olacaktır. En sol hane yanıp sönerek

imlecin orada olduğunu göstermektedir. Ekrandaki değeri değiştirmek için “”,

“” ve “” tuşlarını kullanınız. İstemiş olduğunuz değeri ayarladıktan sonra

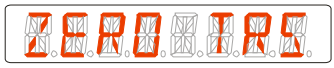
“” tuşuna basınız. Ayarlanmış olan değer hafızaya yazılarak bir önceki ekrana geri

dönülecektir. Yapmakta olduğunuz işlemi vazgeçmek için “” tuşunu kullanabilirsiniz.






2.5. ZERO TRS (SIFIR NOKTASI GEÇİŞ DEĞERİ):




Torbalama ve paketleme sisteminin bulunduğu yerde vibrasyondan kaynaklanan titreşimler olabilir. Tartım mekanığı boştaki beklerken cihazın ekranında okunmakta olan Sıfır değeri bu titreşimden dolayı değer gösterebilir ve bu durum süreklilik arz ederse kullanıcı bu durumdan

rahatsızlık duyabilir. Bu durumun önüne geçmek için “” parametresine girilecek olan ağırlık değerine ulaşıncaya kadar cihaz ekranının sıfır göstermesini sağlayabilirsiniz. Burada girmiş olduğunuz değer + ve – olarak geçerlidir. Değer

girebilmek için ekranda “” mesajı var iken “” tuşuna basınız.

Gelen ekranda “” en soldaki hane yanıp sönmektedir. İmlecini burada olduğu anlaşılmaktadır. Ekrandaki değeri değiştirmek için “”, “” ve “” tuşlarını kullanınız. İstemiş olduğunuz değeri ayarladıktan sonra “” tuşuna basınız. Ayarlanmış olan değer hafızaya yazılarak bir önceki ekrana geri dönecektir.





Yapmakta olduğunuz işlemi vazgeçmek için “” tuşunu kullanabilirsiniz. Yine bir örnekle anlatacak olursak; ZERO TRS=0.5 KG girelim. Bu durumda cihazın okuduğu ağırlık +0.5 kg’a çıkıncaya kadar veya -0.5kg’a düşünceye kadar ekran sıfır olarak kalacaktır. Okunan ağırlık +0.5 kg’ı aştığı anda ağırlık bilgisi ekranda görülmeye başlayacaktır. Mesela 0.51 kg gibi. Burada girmiş olduğunuz 0.5 kg ağırlık değeri tartıma dahil edilmektedir. Yani herhangi bir eksik tartım söz konusu değildir.


2.6. LC CAPAC (LOADCELL KAPASİTESİ):



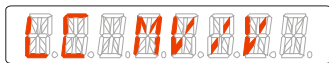
Tartım mekaniği üzerinde kullanılmakta olan Loadcell kapasitesinin girildiği parametredir. Doğrudan Loadcell üzerinde yazmakta olan kapasite değeri yazılmalıdır. Örneğin:



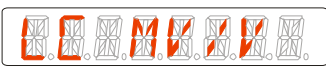





gibi. Ekrandaki değeri değiştirmek için “”, “” ve “” tuşlarını kullanınız. İstemiş olduğunuz değeri ayarladıktan sonra “” tuşuna basınız. Ayarlanmış olan değer hafızaya yazılarak bir önceki ekrana geri dönecektir.



Yapmakta olduğunuz işlemi vazgeçmek için “” tuşunu kullanabilirsiniz.

2.7. LC MV/V (LOADCELL ÇIKIŞ MV DEĞERİ):





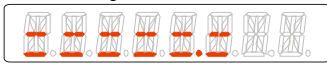




Kullanılmakta olan Loadcell’e ait çıkış mV değeridir. Bu bilgiyi loadcell’e ait datasheet’den bulabilirsiniz. Buraya girilen mV değeri kalibrasyon menüsü içerisinde bulunan LC RAW W kısmında okunmakta olan ağırlık değerinin hesaplanmasına yansımaktadır. Loadcell mV

değerini değiştirmek için ekranda “” mesajı var iken “” tuşuna basınız. Karşınıza gelen ekranda “” gibi bir mesaj olacaktır. Ekrandaki değeri değiştirmek için “”, “” ve “” tuşlarını kullanınız.

İstemiş olduğunuz değeri ayarladıktan sonra “” tuşuna basınız. Ayarlanmış olan değer hafızaya yazılarak bir önceki ekrana geri dönecektir. Yapmakta olduğunuz işlemden vazgeçmek için “” tuşunu kullanabilirsiniz.

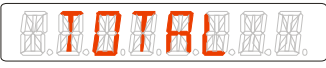






2.8. DS POINT (EKRANDAKİ NOKTANIN YERİ):



Cihaz ekranındaki ondalık hane ayırımı için kullanılan noktanın yerinin belirlendiği parametredir. Ekranda “” mesajı var iken “” tuşuna basınız. Karşınıza yandaki gibi bir ekran gelecektir. “” Menü içerisinde “” ve “” ok tuşunu kullanarak nokta istenilen yere getirilir ve hafızaya yazmak için bir defa “” tuşuna basılır. Böylelikle noktanın yeri hafızaya alınarak bir üst menüye çıkarılır. İşlemden vazgeçmek için “” tuşunu kullanabilirsiniz.

2.9. TOT POINT (TOPLAM EKRAMI NOKTANIN YERİ):







Cihaz “” menüsü içerisinde bulunan toplam ağırlık “” değerinin gösterildiği ekrandaki noktanın yerinin ayarlanır. “” tuşu ile parametreye girildikten sonra “” ve “” ok tuşu ile nokta istenilen yere getirilir. Hafızaya almak için bir defa “” tuşuna basılır. Cihaz noktanın yerini hafızaya alarak bir üst menüye döner. Yapılmakta olan değişiklikten vazgeçmek için “” tuşunu kullanabilirsiniz.

2.10. LAST DIG (SON HANE ARTIM DEĞERİ):



Cihaz ekranındaki en son hanenin kaç artımla değişeceğini belirlediğimiz parametredir. Girilebilen değerler sırası ile : 1-2-5-10-15-20-25 ve 50'dir. Değerleri değiştirebilmek için

“” ve “” ok tuşları ile herhangi bir değeri seçip hafızaya almak için bir defa

“” tuşuna basmak yeterlidir. İşlemden vazgeçmek için “” tuşunu kullanabilirsiniz.

Örnek: Son hane artım değeri 15 seçilmiş olsun. En son iki hane ağırlık bilgisini gösterirken 15'er birimlik adımlarla artacaktır. 10.015 – 10.030 – 10.045 gibi.

2.11. MODBUS :



PRC40 Torbalama cihazı istenirse bilgisayar sistemleri ile ve farklı aygıtlarla Modbus haberleşme protokolü üzerinden haberleşebilmektedir. Bu protokol için RS232 veya RS485 hardware yapılardan birisi cihaz üzerinde bulunmaktadır.



PRC40 cihazı ile uzun mesafelerden haberleşmeyi sağlamak ve birden fazla cihazı aynı hat üzerinden SCADA sistemine dahil edebilmek için cihaz üzerinde RS485 hardware yapı bulunmaktadır. MODBUS menüsü içerisinde sırası ile aşağıda kısa açıklamaları yapılmış olan 3 alt menü bulunmaktadır.

2.11.1. MB ADRES (Modbus Adresi):




Cihazın adres numarasının girildiği parametredir. Cihaz adresi olarak 01 ila 255 arasında bir

sayı girilebilir. Ekrandaki değeri “” değiştirmek için “”,

“” ve “” tuşlarını kullanınız. İstemiş olduğunuz değeri ayarladıktan sonra

“” tuşuna basınız. Ayarlanmış olan değer hafızaya yazılarak bir önceki ekrana geri

dönülecektir. Yapmakta olduğunuz işlemde vazgeçmek için “” tuşunu kullanabilirsiniz. Aynı hat üzerine maksimum 255 adet cihaz bağlanabilmektedir.

2.11.2. MB BAUD (Modbus Haberleşme Hızı Seçimi):

M.B.BAUD

PRC40 cihazının diğer aygıtlarla kaç baud ile haberleşeceğinin seçiminin yapıldığı parametredir. 9600 bps “**9600**” ve 19200 bps “**19200**” olarak seçilebilir. Aynı şekilde karşı taraftaki cihazında aynı haberleşme hızına ayarlanmış olması gerekmektedir.

2.11.3. FLO FRMT (AKIŞ FORMATI):

FLOFRMT

Haberleşme protokolü üzerinden gönderilmekte olan datanın normal “**NORMAL**” yada ters “**REVERSE**” olarak seçildiği parametredir. Bilgisayarla yapılan SCADA haberleşmelerinde ihtiyaç olması halinde buradaki

parametreyi kullanarak datanın akışını seçebilirsiniz. “**PRG**” tuşu ile parametreye girildikten sonra “**↑**” ve “**↓**” ok tuşu ile seçim yapılır. Hafızaya almak için bir defa “**PRG**” tuşuna basılır. Cihaz yapılan ayarlamayı hafızaya alarak bir üst menüye döner. Yapılmakta olan değişiklikten vazgeçmek için “**ESC**” tuşunu kullanabilirsiniz.

2.12. TOL EN (TOLERANS ETKİN – DEĞİL SEÇİMİ):

TOL EN









Konfigürasyon menüsü içerisindeki Tolerans değerinin etkin olmasını sağlayan parametredir.

Menü içerisine girmek için bir defa “**PRG**” tuşuna basınız. “**↑**” ve “**↓**” ok tuşu yardımı ile “**ENABLE**” veya “**DISABLE**” olarak seçiminizi

yaptıktan sonra hafızaya almak için tekrar “**PRG**” tuşuna basınız. Cihaz seçiminizi hafızaya alarak bir üst menüye geri dönecektir. Herhangi bir işlem yapmadan geri çıkmak için “**ESC**” tuşuna basınız.




2.13. FILL CHK (DOLUM KONTROL ETKİN – DEĞİL SEÇİMİ):



“” parametresinde girilmiş olan ağırlık değerinin kontrolünün etkin olup olmayacağını belirleyen parametredir. Menüye girmek için “” tuşuna basınız. “” veya “” ok tuşuna basarak “” veya “” olarak seçiminizi yapınız. Seçiminizi onaylamak için “” tuşuna basınız. İşlemden vazgeçmek için “” tuşuna basınız.

2.14. EMPT CHK (TORBA DÜŞTÜ KONTROLÜ ETKİN – DEĞİL SEÇİMİ):




“” parametresinde girilmiş olan ağırlık değerinin altına inilinceye kadar torba düşürüldü olarak kabul edilmez. Yapılan torbalamanın bitiminde Semer ve Tabure çıkışları enerjilendirilerek torba düşürme hareketi yapılır. Torbanın düştüğünü cihazın hata yapmadan anlayabilmesi için bu parametre “” yapılarak “” değeri aktif hale getirilir.

2.15. LEVL CHK (SİLO SEVİYE KONTROLÜ ETKİN – DEĞİL SEÇİMİ):






Paketlemenin verimli bir şekilde sürekliliğini sağlamak için silo seviyesi önemlidir. Silonun doluluk seviyesinin torbalama işleminizi yavaşlatmasını istemiyorsanız PRC40 cihazı üzerinde bulunan Seviye Kontrol Girişini kullanabilirsiniz. PRC40 cihazının DI4 girişine bağlanacak olan bir seviye sensörü ile PRC40 cihazına seviyeyi takip ettirebilirsiniz. DI4 girişinde silo dolu sinyali sürekli olmalıdır. Silo boşaldığında buraya gelen sinyal kesilir ve

PRC40 cihazı 5 Sn. bekledikten sonra ““” hatasını ekranda göstermeye başlar. Yapılmakta olan torbalama işlemi durdurulur ve Error çıkışı enerjilendirilir. Silo seviye kontrolündeki zaman gecikmesi sabittir değiştirilemez. Hatadan kurtulmak için DI2 stop girişine bir defa stop bilgisi verilmesi yeterlidir.





2.16. MTRN CHK (MOTOR ÇALIŞTI KONTROLÜ ETKİN – DEĞİL SEÇİMİ):



PRC40 torbalama cihazı paketleme işlemine başladığında “Motor Start Zamanı” kadar bekledikten sonra motor çıkışı enerjilendirir. Motor çıkışı enerjilendikten sonra eğer “” “” olarak ayarlanmış ise DI5 girişine 3 saniye içinde motor çalıştı bilgisinin gelmesi gerekir. Eğer bu sinyal gelmezse “” hata mesajı ekranda gösterilir ve Error çıkışı enerjilendirilerek paketleme işlemine başlanmaz. Bu hatadan kurtulmak için DI2 stop girişine stop bilgisinin bir defa verilmesi yeterlidir.

2.17. AUT TARE (OTOMATİK DARA ETKİN – DEĞİL SEÇİMİ):





PRC40 cihazına her start verilisinde otomatik dara aldırabilirsiniz. Bunu yapmak için “” “” yapılır. Daha sonra “” menüsü içerisindeki “” parametresine bir zaman girilir. Burada dikkat edilmesi gereken nokta; operatör torbayı takıp start verdikten sonra elini torbadan çekecek kadar kendisine zaman tanımalıdır. Aksi halde yapılacak olan dara alma işlemi hatalı olacaktır. En uygun zaman tespit edilerek girilmelidir.


2.18. PASSWORD (CİHAZ PAROLASI):




PRC40 cihazına istenirse bir parola girilerek menülere erişim koruma altına alınabilir. Bunu yapabilmek için Konfigürasyon menüsü içerisinde bulunan


“” menüsüne girilir. Burada şifreyi girmek için “”,








“” ve “” tuşlarını kullanınız. İstemiş olduğunuz değeri ayarladıktan sonra

“” tuşuna basınız. Ayarlanmış olan değer hafızaya yazılarak bir önceki ekrana geri

dönülecektir. Yapmakta olduğunuz işlemi vazgeçmek için “” tuşunu


kullanabilirsiniz. Artık normal ekrana dönüp tekrar menülere ulaşmak için “”

tuşuna basılacak olursa cihaz ekranında 1-2 saniye “” mesajı

belirdikten sonra ekran “” şeklini alacaktır. Şifreyi girmek için “”, “” ve “” ile girdikten sonra bir defa “” tuşuna basarak onaylayınız. Şifre doğru ise menüye erişim sağlanır. Eğer girilen şifre hatalı ise “” şeklinde bir mesaj ekranda 1 saniye kadar belirir ve tekrar “” yazan ekrana döner. Doğru şifre girilene kadar bu durum

tekrarlanır yada normal ekrana dönmek için “” tuşuna basılır.

Parolanın etkin olması için cihaza sizin belirleyeceğiniz bir şifre girilmesi yeterlidir. Şifreyi iptal etmek için tüm hanelere “0” yani sıfır girilmelidir.


Herhangi bir sebeple girilen şifre unutulacak olursa cihazın menüsüne ulaşmak için erişim şifresini kullanmalısınız. “Erişim Şifresi=080769” Daha sonra “” menüsüne gidip şifreyi değiştirebilirsiniz yada iptal edebilirsiniz.



2.19. FACT SET (FABRİKA AYARLARINA DÖNÜŞ):



PRC40 cihazının herhangi bir sebepten dolayı tüm parametreleri değişmesi yada değiştirilmesi halinde operatörün en baştan cihazı programlayabilmesi için cihazı fabrika ayarlarına getirmesi sağlanabilir. Böylelikle tüm parametreleri hem hatırlamak zorunda kalmaz, hem de tek tek elle girmek zorunda kalmaz. Cihazı fabrika ayarlarına getirmek için

Konfigürasyon menüsü içerisinde bulunan “” parametresine giriniz.

Ekranda “” şeklinde bir mesaj görünür. Ekranda bu mesaj var iken

“” tuşuna basınız. Ekranda kısa bir süre “” mesajı görünür ve cihaz bir üst menüye döner. Cihaz fabrika ayarlarına döndürülmüş olur.

3. TIME MENÜSÜ (ZAMANLAMA MENÜSÜ):



Cihaz parametlerinin ve giriş çıkış sinyalleri ile ilgili zamanların ayarlandığı menüdür.

3.1. STRT DLY (START GECİKME ZAMANI):

STRT DLY

Cihaza start sinyali uygulandığında Torba tutucu çıkışı enerjilendikten sonra torbalama işlemine başlaması için girilen zaman gecikmesidir. Örnek: “00.50.90”

3.2. TARE DLY (DARA ALMA GECİKME ZAMANI):

TARE DLY

Otomatik dara alma için gecikme zamanı. Örnek: “00.50.90”

3.3. MOTOR ST (MOTOR START ZAMANI):

MOTOR ST

Motor çıkışının enerjilendirilmesi için girilen gecikme zamanıdır. Örnek: “00.50.90”

3.4. FILL CHK (DOLUM KONTROL ZAMANI):

FILL CHK

FILL CHK W

Parametresinde girilmiş olan ağırlık değerine ne kadar zamanda ulaşılması gerektiğini belirten zaman gecikmesidir. Bu parametrenin etkin olması için

Konfigürasyon menüsü içerisindeki “FILL CHK” parametresinin

“ENABLE” yapılmış olması gerekir.

Torbalama işlemine başladıktan sonra burada girilmiş olan süre içerisinde


“FILL CHK W” parametresindeki ağırlığa ulaşılması gerekmektedir.

Örnek: FILL CHK W= 10 kg; FILL CHK= ENABLE; FILL CHK=5 sn girilmiş olsun. Cihaza start verildikten sonra diğer time değerlerindeki işlemler de dikkate alındıktan sonra burada girilmiş olan 5 saniye içerisinde eğer 10 kg torba ağırlığına ulaşılamazsa cihaz

“FILL CHK ERR” hatası ile birlikte torbalama işlemini keserek Error çıkışını enerjilendirir. Torbalama işlemine tekrar başlamak için önce bir defa Stop sinyali verilmelidir. Daha sonra tekrar start verilerek torbalama işlemi başlatılmalıdır.


3.5. WG STABL (AĞIRLIK STABİL OLMA ZAMANI):

WG STABL

Torba dolum işlemi biten torbanın ağırlığının stabil hale gelmesi için cihazın beklemesi gereken zamandır. Bu parametrede girilmiş olan zaman kadar beklendikten sonra torba düşürme işlemi gerçekleşir. Örnek: “”


3.6. STOOL DL (TABURE – TORBA DESTEK PEDALI ÇEKME ZAMANI):

STOOL DL

Torbanın altından torbaya destek olan pedalın kendisini aşağıya çekme zamanı. Torba düşürme işlemi yapılırken Semer ileri doğru hareket ederken aynı zamanda Tabure olarak tabir edilen destek pedalı da aşağı doğru çekilir ve torba düşer. Örnek: “”



3.7. SADDL DL (SEMER İLERİ ZAMANI):

SADDL DL

Torbayı – Çuvalı ileri doğru hareket ettirmeye yarayan mekanik aksama Semer adı verilmiştir. Torba – Çuval düşürme işlemi için Semer ileri doğru hareket etmelidir. Harekete başlamak için beklenilmesi gereken zamanın girildiği parametredir. Örnek: “”


3.8. EMPTY ER (TORBA – ÇUVAL DÜŞTÜ AĞIRLIĞI KONTROL ZAMANI):

EMPTY ER

“” parametresinde girilmiş ağırlık değerine bakılarak; Torba düşürme işleminden sonraki ağırlığa bakma zamanıdır. Örnek: “”


3.9. SADD RST (SEMER GERİ ÇEKME ZAMANI):

SADD RST

Torba düşürme işlemi için ileri doğru hareket ettirilen Semerin geri doğru çekilmesi için beklenmesi gereken zamandır. Örnek: “”

3.10. TMOUT ER (TORBA DOLUM ZAMANI):



Yapılacak olan her torbalama işleminin yaklaşık süresi bellidir. Herhangi bir sebepten dolayı buraya girecek olduğumuz zaman aşılacak olursa cihaz Time Out Hatası verir. Bu sayede torbalama işleminde bir sorun olduğu anlaşılır. Örnek: “”


4. CALIB (KALİBRASYON MENÜSÜ):




Cihaz ağırlık kalibrasyonlarının ve Loadcell değerlerinin yapıldığı menüdür.

4.1. ZERO CAL (SIFIR KALİBRASYONU):





Cihazın ağırlık kalibrasyonunu yapabilmek için sıfır noktası ayarı ilk yapılması gerekli olan işlemdir. Paketleme ünitesinin sıfır olarak kabul edilecek durumunda iken cihaz üzerinde Kalibrasyon menüsü içerisinde bulunan “” parametresine girilir.



Girdiğimiz ekranda iken sıfırlama işlemi için “” sıfır tuşuna basınız. Kalibrasyon menüsü diğer menülerden farklı olarak sıfırlama işlemi yapıldıktan sonra da yine




“” ekranında kalır. Bir üst menüye dönmek için “” tuşuna basınız.

4.2. SPAN CAL (AĞIRLIK KALİBRASYONU):



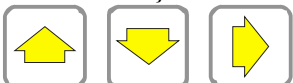
PRC40 paketleme cihazının bağlanmış olan Loadcell ile kalibre edilmesi gerekmektedir. Bunun için ağırlığı net olarak bilinen bir ağırlık (kalan tartım kapasitesinin %20si kadar bir ağırlık) loadcell'e asılır. Daha sonra Kalibrasyon menüsü içerisinde

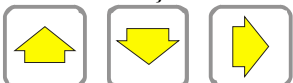




“” parametresine giriniz. Ağırlık değerini el ile girmek için bir defa



“” tuşuna basınız. İmleç en sol hanede yanıp sönmeye başlar. Daha sonra



“” tuşlarını kullanarak ağırlık değerini noktanın yerini de dikkate

arak giriniz. Girilmiş olan ağırlık değerinin hafızaya yazılması için bir defa “” tuşuna basınız. Bir üst menüye çıkmak için veya işlemden vazgeçmek için “” tuşuna basınız.

4.3. LC MV RD (LOADCELL ÇIKIŞ MV DEĞERİ):




Loadcell’den okunmakta olan mV değerini gözlemek ve aynı zamanda loadcell uçlarının ters bağlanıp bağlanmadığını anlamak için gözlem ekranıdır. Cihazı devreye alma aşamasında bu ekrandan faydalanarak loadcell bağlantısının takibi sağlanmaktadır. Mekanik aksamın dara miktarını ve loadcell gergi miktarını da bu sayede takip edebiliriz.

Örnek: “”

4.4. LC RAW W (LOADCELL AKTİF AĞIRLIK DEĞERİ):

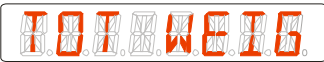


PRC40 cihazı girişine bağlı olan loadcellden gelen ağırlık değerinin tamamının görülebildiği ekrandır. Okunan ağırlık değerine Dara dahildir. Dolayısı ile sistem boşa bile olsa burada dara ağırlık değerini kg cinsinden okuyabilirsiniz. Örnek: “”


5. TOTAL (TOPLAMLAR) MENÜSÜ:



5.1. TOT WEIGH (TOPLAM AĞIRLIK):





Torbalama cihazının toplamda ne kadar mal torbaladığını buradaki menüden görebilirsiniz.

Toplam ekranını sıfırlamak için cihazın ön panelinde bulunan “” sıfır tuşuna basınız.

Örnek: “”



5.2. TOT BAG (TOPLAM ÇUVAL ADEDİ):



PRC40 cihazının yapmış olduğu toplam çuval adedini görebileceğiniz parametredir. Çuval adedini sıfırlamak için cihazın ön panelinde bulunan “” sıfır tuşuna basınız. Adetli üretim yapılırken buradan takibinizi yapabilirsiniz. Örnek: “”

5.3. TOT ERR (TOPLAM HATA MİKTARI):



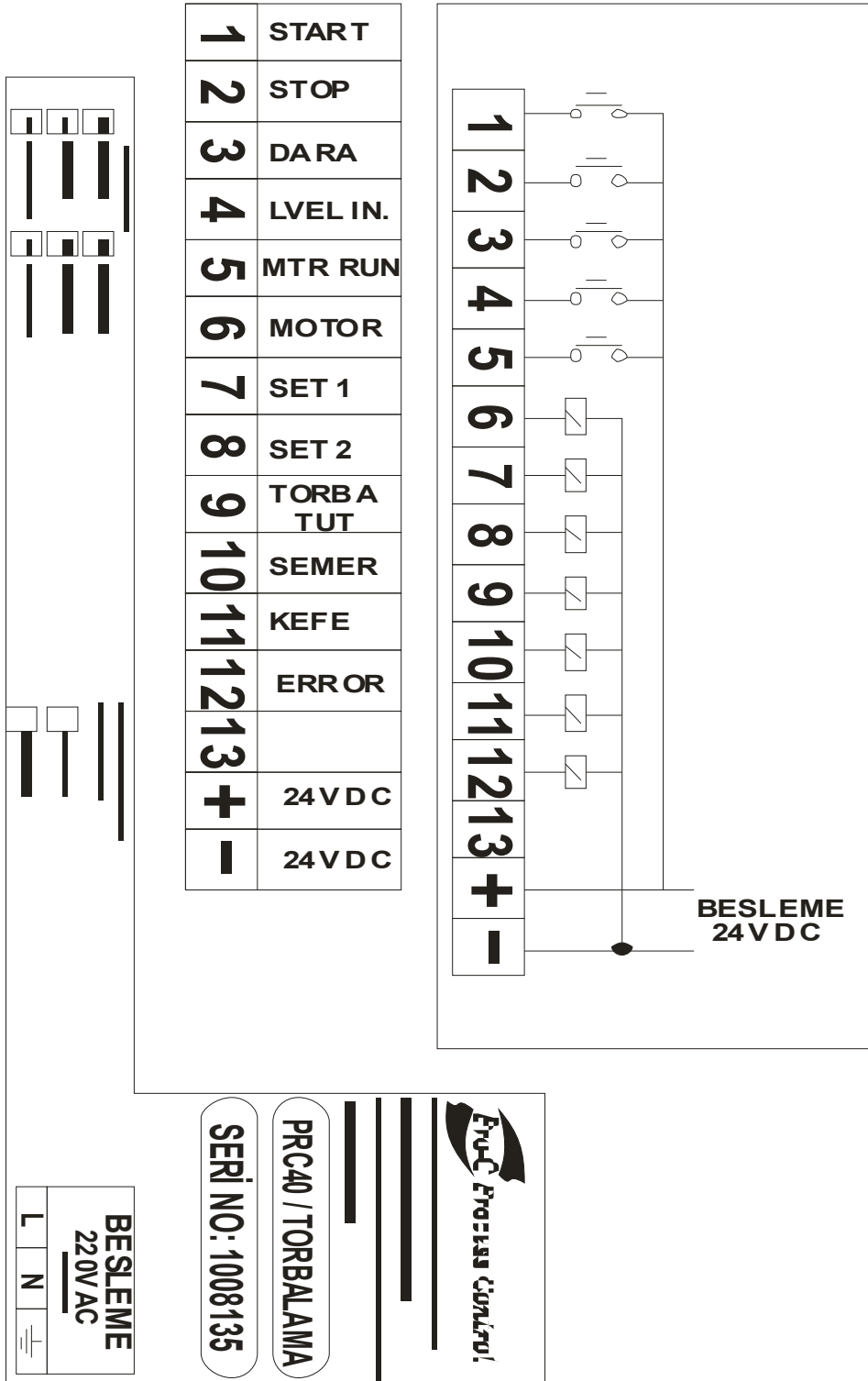
Torbalama işlemi yapılırken hatalı dolum sebebi ile ayrılmış olan torbaları takip etmemize yardımcı olabilecek bir parametredir. Böylelikle hatalı dolum adedi takip edilebilir. Hata sayısını sıfırlamak için cihaz ön panelinde bulunan “” sıfır tuşuna basınız. Örnek: “”

6. PRC40 TORBALAMA CİHAZI V3.0 DİJİTAL GİRİŞ VE DİJİTAL ÇIKIŞ BAĞLANTILARI:

- DI-1: Torba dolum başlatma; start sinyali girişi.
- DI-2: Torba dolum durdurma; stop sinyali girişi.
- DI-3: Dara aldırma sinyali girişi
- DI-4: Silo boşaldı sinyali girişi.
- DI-5: Motor Termik arıza sinyali girişi
- DI-6: Kullanılmıyor. Bağlantı yapmayınız.

- DO-1: Motor çalış sinyali çıkışı.
- DO-2: Piston-1 çalış sinyali çıkışı.
- DO-3: Piston-2 çalış sinyali çıkışı.
- DO-4: Torba tutucu çalış sinyali çıkışı.
- DO-5: Tabure (kefe) (Torba taşıyıcı pedal) çalış sinyali çıkışı.
- DO-6: Semer çalış sinyali çıkışı.
- DO-7: Hata sinyali çıkışı.
- DO-8: Kullanılmıyor. Bağlantı yapmayınız.

7. PRC40 TORBALAMA_V3 CİHAZININ ARKA BAĞLANTI ETİKETİ



Pro-C Elektrik Elektronik Makine İmalat San. Ve Dış Tic.Ltd.Şti.
 Örnek San.Sit. 327.Cad. 1265 Sok. No:6 Ostim - Yenimahalle – ANKARA
 Tel: 0312 385 60 06 (pbx) Fax: 0312 385 60 20
www.pro-c.com.tr pro-c@pro-c.com.tr