



GERGİ KONTROL SİSTEMLERİ

TENSION CONTROL SYSTEMS

UTC02 GERGİ KONTROL CİHAZI

KULLANMA KILAVUZU 2020

İÇİNDEKİLER

Genel ve Teknik Özellikler.....	1
Teknik Ölçüler.....	2
Cihaz Bağlantı ve Kablolama Şeması.....	3
Kurulum ve Devreye Alma Akış Şeması.....	4
Cihaz Tuş Kullanım Kılavuzu.....	5
Cihaz Parametleri.....	6
Güvenli Kullanım ve Kurulum İçin Uyarılar.....	9
Satış ve Teknik Destek İletişim Bilgilerim.....	10

UTC02
TR
UTC02 V3.2

© 2020 UNITY OTOMASYON. Tüm Hakları Saklıdır.

teknolojimizle **PERFORMANS** artırın.

 **UTC02 Gergi Kontrol**
KULLANMA KILAVUZU 2020

GENEL ÖZELLİKLER

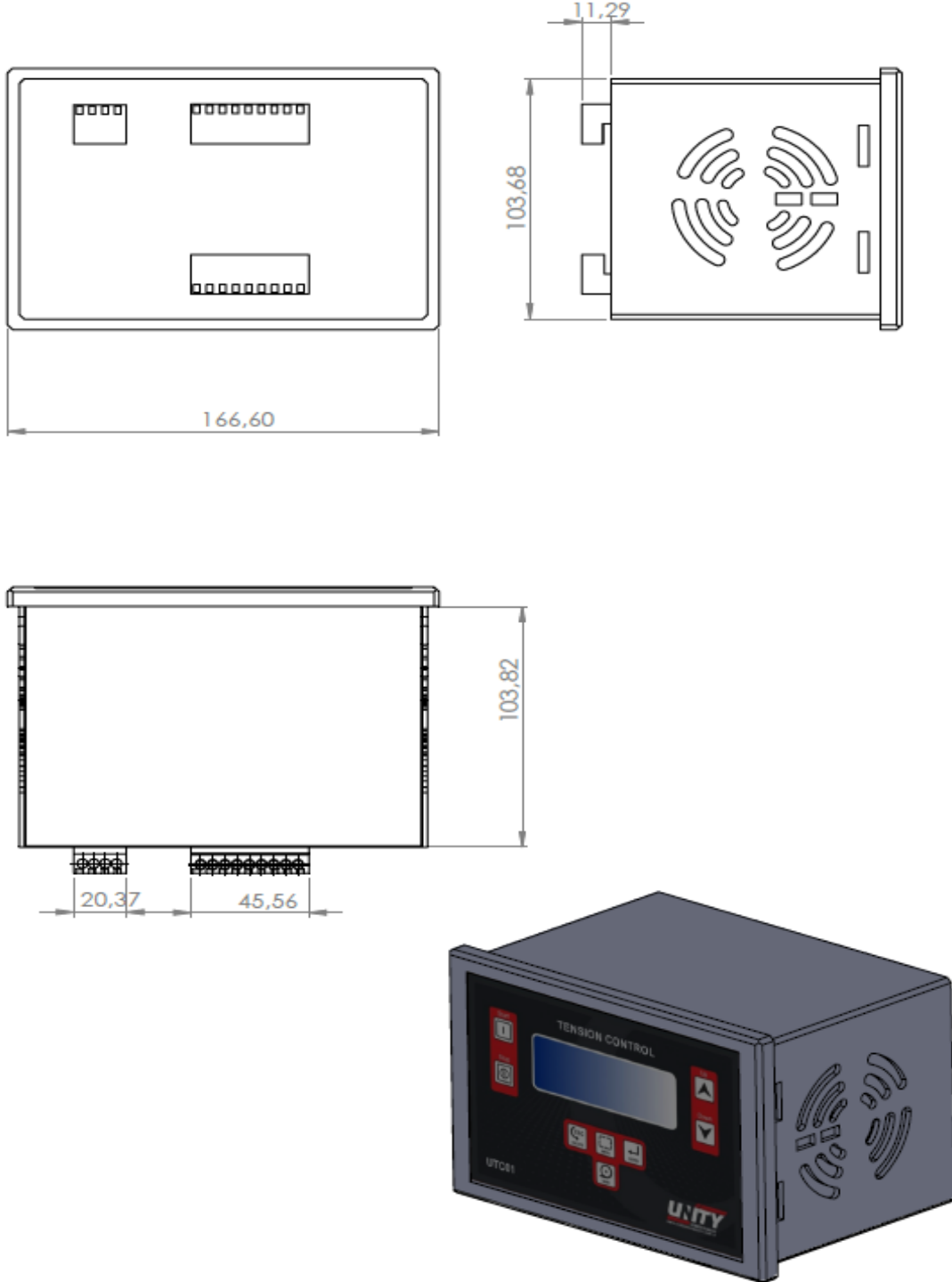
- ◆ Mikroişlemci Tabanlı Sistem Tasarımı
- ◆ ± 0.1 Hassasiyet 'de Gergi Okuma
- ◆ LIYCY ve LIY(SY)Y PIMF İzole Kablo ile Güvenli Veri Transferi
- ◆ Elektrik Kesildiğinde Kalıcı Hafıza Bitleri ile Değerleri Tutabilme
- ◆ Gergi Kompanzasyonu
- ◆ Uygulamaya Özgün Fren Yapısı ile Değişken Yüklerde Üst Düzey Kontrol
- ◆ Elektriksel Gürültü İçin Özel Alaşım Malzeme
- ◆ Ürün Salınımlarını Kontrol Altına Alabilme
- ◆ Geniş Algılayıcı Kapasitesi (Loadcell, Potansiyometre, Ultrasonic Sensör(Eklenebilir Özellik))
- ◆ Harici Start ve Stop Özelliği
- ◆ Stop Değeri ve Minimum Çıkış Değeri Ayarlanabilme Özelliği
- ◆ Transmitter Modu (Eklenebilir Özellik)

TEKNİK ÖZELLİKLER

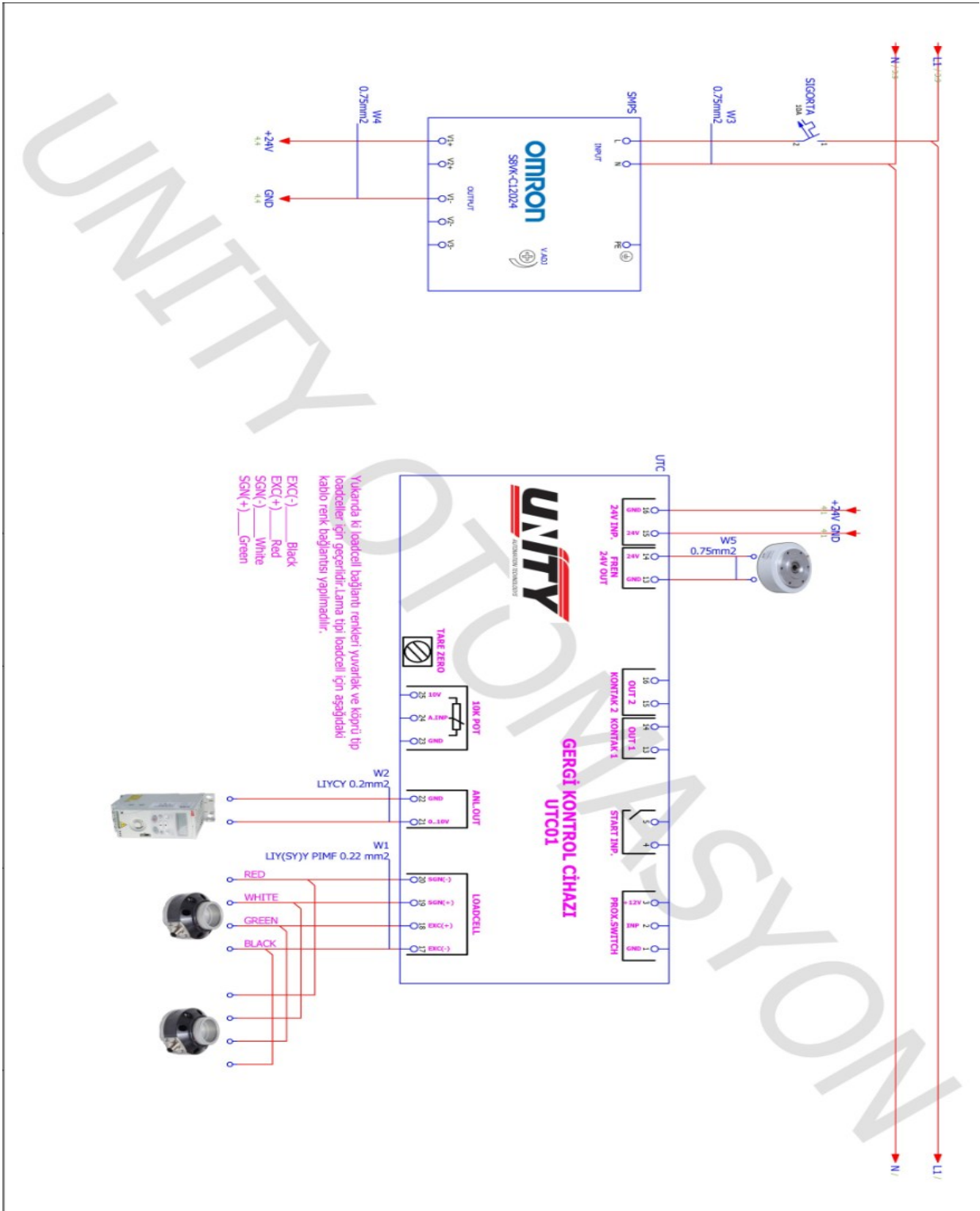
Çalışma Gerilimi	24V DC
Fren Çıkış Gerilimi ve Akımı	24Vdc—4A
Çalışma Sıcaklığı	0-55 °C
Tepki süresi	1 ms
Bağlantı Şekli	Geçmeli Klemens Grupları
Cihaz Ağırlığı	<500 gr
Montaj Şekli	Pano Tipi
Boyut(G*Y*D)	177 x 113 x 125
Gösterge	4 x 20 LCD Ekran
Girişler	2x Loadcell, Harici Start, Harici Set Değeri, Makine Start için Prox Switch Girişi
Çıkışlar	0-10Vdc Analog Çıkışı (SARICI ÖZELLİĞİ İÇİN)
	0-24Vdc Fren Çıkışı (ÇÖZÜCÜ ÖZELLİĞİ İÇİN)
	2 x Optokuplör Kontak Çıkışı
	PWM Max. Çıkış Direnci: 15Ω
	PWM Min. Çıkış Direnci: 5Ω
	PWM Max. Çıkış Akımı : 4A

teknolojimizle **PERFORMANS** artırın.

2 TEKNİK ÖLÇÜLER

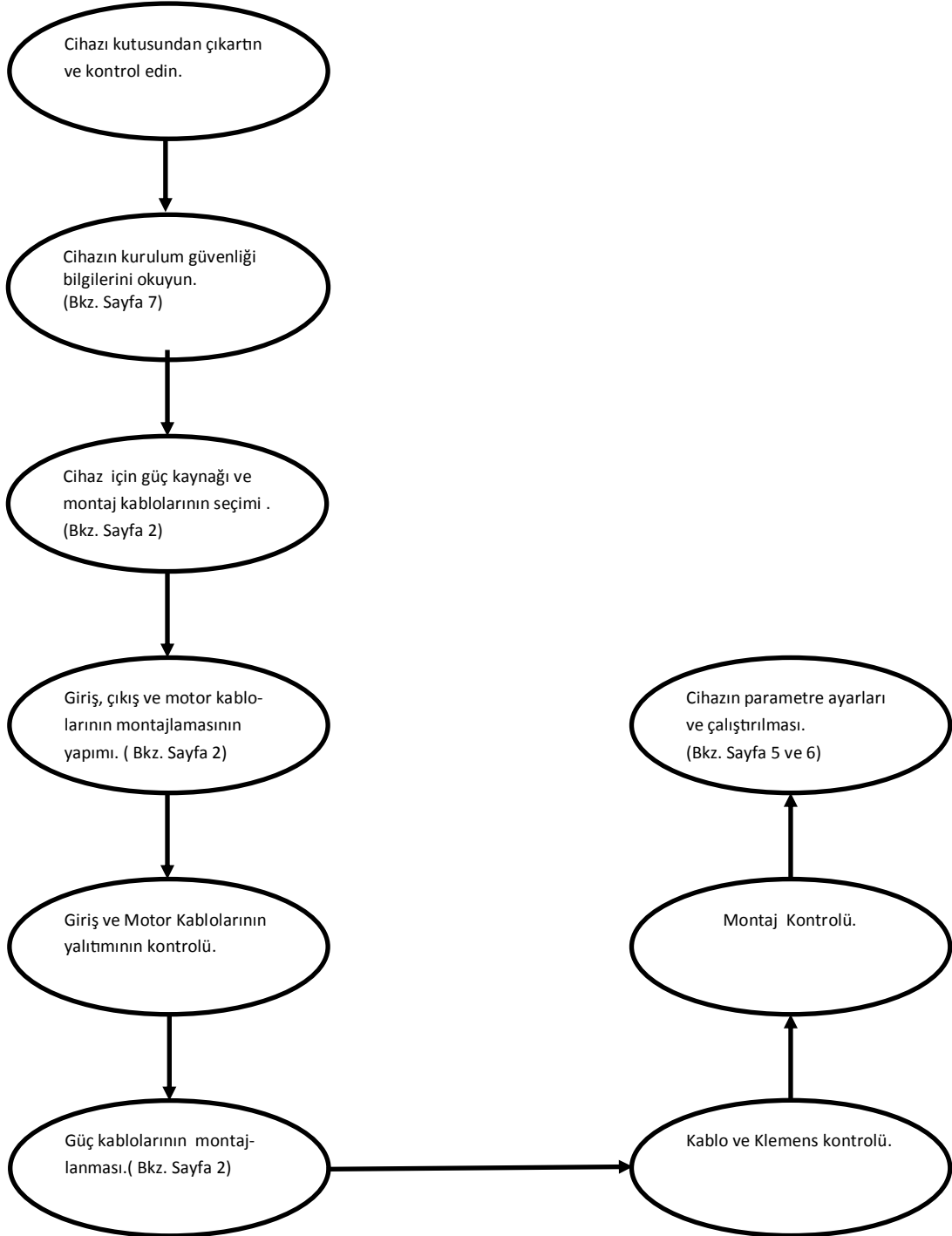


teknolojimizle **PERFORMANS** artırın.



teknolojimizle **PERFORMANS** artırın.

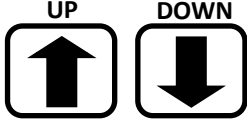
GÖREV



teknolojimizle **PERFORMANS** artırın.



(Giriş için 3 sn. basılı tutun.)



(Menü içerisinde parametre geçişleri için Up ve Down tuşları kullanılır. Ayrıca menü dışında cihaz parametrelerinden set değeri parametresi panel üzerinden seçili ise **GERGİ SET** değeri artırıp azaltmak için kullanılır.)



(Cihaz parametrelerinden START bilgisi panel üzerinde ise bu tuş ile cihazı START konumuna alır)



(Cihaz parametrelerinden STOP bilgisi panel üzerinde ise bu tuş ile cihazı STOP konumuna alır.)



(Menüden çıkmak için ve cihaz stop konumunda iken çıkış gerilimini sıfırlamak için kullanılır. Çıkış gerilimini sıfırlamak için ESC tuşuna 3 sn. basılı tutmanız yeterlidir.)



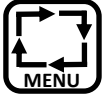
(Cihaz parametrelerine giriş yapmak için kullanılır ve değişen değerleri onaylamak için Enter tuşuna basılır.)



(Cihaz stop konumunda ve loadcell merdanesi üzerinde malzeme yokken loadcell merdanesinin ağırlığından oluşan mevcut gergiyi sıfırlamak için Tare tuşuna 5 sn. basılır ve tara işlemi tamamlanmış olur.)

teknolojimizle **PERFORMANS** artırın.

1-) PID PARAMETRELERİ

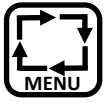


(MENU tuşuna 3 sn. basılı tutun.)

1-PID PARAMETRELERİ
<KP=%10 KI=%1 KD=%1>

(ENTER tuşuna basılarak KP değerini yukarı-aşağı ok tuşları ile belirlenir. Cihaz parametrelerinde KI ve KD değerleri sabit tutulmuştur. KP değeri artırılması ile tepki süresi artarken, azaltarak ise tepki süresini düşürür.)

2-) STOP GERİLİMİ

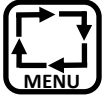


(MENU tuşuna 3 sn. basılı tutun ve Up tuşuna basarak ilerleyin.)

2- STOP GERİLİMİ
<STOPV=%5.0>

(ENTER tuşuna basılarak STOPV gerilimi yüzdesel olarak OK tuşları ile belirlenir. STOPV gerilimi stop konumunda bulunan cihazın yüzdesel olarak belirlenen miktarda Analog ve Fren bölgesinden çıkış vermesidir. Bu parametre makinenin kalkış ve duruş zamanlarında malzemeni boşlama yapmaması için kullanılır.)

3-) MİNİMUM GERİLİM

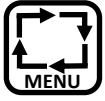


((MENU tuşuna 3 sn. basılı tutun ve Up tuşuna basarak ilerleyin.)

3- MİNİMUM GERİLİM
<MinV=%5.0>

(ENTER tuşuna basılarak MinV gerilimi yüzdesel olarak OK tuşları ile belirlenir. MinV gerilimi start konumunda bulunan cihazın minimum çıkış seviyesi belirler çıkış değeri burada belirtilen değerinin altına düşemez.)

4-) SET AYAR KONTROL



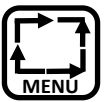
(MENU tuşuna 3 sn. basılı tutun ve Up tuşuna basarak ilerleyin.)

4- SET AYAR KONTROL
<PANELDEN>

(ENTER tuşuna basılarak SET AYAR KONTROL konumunu belirleyebilirsiniz. SET AYAR KONTROL KLEMENSTEN ve PANELDEN olarak seçilebilir. PANEL seçimi yaparak mevcut gergi OK tuşları ile belirlenir. KLEMENSTEN seçilirse arka klemence bulunan 10K POT girişinden mevcut gergi belirlenir.)

NOT: Çalışma şekli "DANCER" seçilmiş ise bu parametre KLEMENSTEN seçilemez. Otomatik olarak PANELDEN seçilmiş kabul edilir.

5-) START-STOP KONTROL



(MENU tuşuna 3 sn. basılı tutun ve Up tuşuna basarak ilerleyin.)

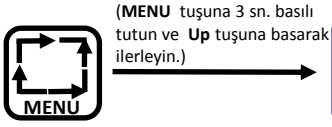
5-STARTSTOP KONTROL
<PANELDEN>

(ENTER tuşuna basılarak STARTSTOP KONTROL konumunu belirlenir. STARTSTOP KONTROL KLEMENSTEN ve PANELDEN olarak seçilebilir. PANELDEN seçimi yaparak cihaz üzerinde bulunan START ve STOP tuşları ile kontrolü sağlar. KLEMENSTEN seçilirse arka klemence bulunan START INP. START ve STOP işlemini gerçekleştirebilir.)

teknolojimizle **PERFORMANS** artırın.

7 CİHAZ PARAMETRELERİ

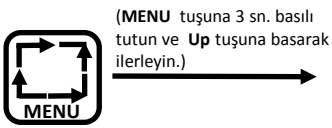
6-) ANALOG ÇIKIŞ



6-ANALOG ÇIKIŞ
< 0 . . 10V >

(ENTER tuşuna basılarak **ANALOG ÇIKIŞ** artış yönünü seçebilirsiniz. **ANALOG ÇIKIŞ 0...10V veya 10...0V** olarak seçilir.)

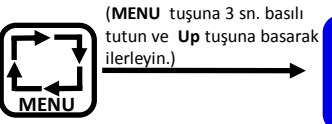
7-) LOAD CELL SEÇİMİ



7-LOADCELL SEÇİMİ
< 100 KG >

(ENTER tuşuna basılarak **LOAD CELL SEÇİMİNİ** belirler. Seçim yapabileceğiniz değerler **50 KG, 100 KG, 200 KG** dir.)

8-) ÇALIŞMA ŞEKLİ

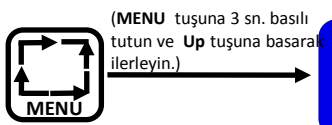


8- ÇALIŞMA ŞEKLİ
< LOADCELL'Lİ >

(ENTER tuşuna basılarak **ÇALIŞMA ŞEKLİNİ** belirler. Buradan **LOADCELL 'Lİ, DANCER ve MANUEL** olarak seçim yapılabilir.)

LOADCELL'Lİ seçilir ise set edilen gergi değerine göre load cell sayesinde mevcut gergi otomatik olarak sürekli kontrol edilir ve set değeri yakalanmaya çalışılır.
MANUEL seçilir ise cihaz çıkış gerilimi yükseltme düşürme butonları veya harici potans analog girişi ile manuel olarak belirlenir.
DANCER seçilir ise mevcut gergiyi potans girişine bağlanan "**DANCER POTANSI**" belirlir

9-) HARİCİ START— STOP



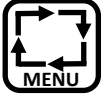
9-HARİCİ START - STOP
< START ZAMANI=0 sn. >
< STOP ZAMANI = 3 sn. >

(ENTER tuşuna basılarak **HARİCİ START-STOP** zamanlarını OK tuşları ile belirlenir.)

START ZAMANI: Cihaz start aldıktan sonra ayarlanan süre sonunda cihaz **KONTAK OUT 1** çıkışı aktif hale gelir.
STOP ZAMANI: Cihaz stop edince ayarlanan süre sonuna kadar cihaz **KONTAK OUT 1** çıkışı aktif olur süre sonunda pasif olur.
NOT: "START STOP KONTROL" PANELDEN seçilirse çıkışlar devre dışı kalır.

teknolojimizle **PERFORMANS** artırın.

10-) CİHAZ START-STOP



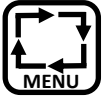
(MENU tuşuna 3 sn. basılı tutun ve Up tuşuna basarak ilerleyin.)

10-CİHAZ START-STOP
< START ZAMANI=0 sn. >
< STOP ZAMANI = 0 sn. >

(ENTER tuşuna basılarak CİHAZ START-STOP zamanlarını OK tuşları ile belirleyebilirsiniz.)

START ZAMANI: Cihaza start bilgisi verildikten sonra ayarlanan zaman sonunda cihaz start alır ve cihaz **KONTAK OUT 2** çıkışı aktif hale gelir.
STOP ZAMANI: Cihaza gelen start bilgisi kesildikten sonra ayarlanan süre sonunda cihaz stop eder ve cihaz **KONTAK OUT 2** çıkışı pasif olur.

11-) DARA AĞIRLIĞI

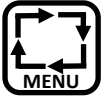


(MENU tuşuna 3 sn. basılı tutun ve Up tuşuna basarak ilerleyin.)

11- DARA AĞIRLIĞI
< DARA: 0.0 Kg >

(PANEL üzerinde bulunan TARE tuşuna basılarak LOAD CELL bağlı bulunduğu merdanenin ağırlığı sıfırlanır. Bu ağırlığı DARA AĞIRLIĞI parametresinde görebilirsiniz.)

12-) KALİBRASYON

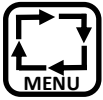


(MENU tuşuna 3 sn. basılı tutun ve Up tuşuna basarak ilerleyin.)

12-KALİB. 5 KG
< MEVCUT GERGİ: 0.0 >

(ENTER tuşuna bir kere basınız MEVCUT GERGİNİN yanındaki 0.0 değeri yanıp sönmeye başlayacaktır. Kilosu 5 kg olan bir yükü merdanenin ortasına asınız ve tekrardan ENTER tuşuna basınız 0.0 değeri yanıp sönmeye işlem bitecektir ve işlem sona erecektir. Merdaneni üzerindeki yük alındıktan sonra MEVCUT GERGİ=0.0 olur.)

13 -) PROX SWITCH



((MENU tuşuna 3 sn. basılı tutun ve Up tuşuna basarak ilerleyin.)

13- PROX SWITCH
< OFF >

(ENTER tuşuna basılarak PROX SWITCH menüsüne giriş yapılır. Bu parametrede OFF veya ZAMAN olarak seçim belirlenebilir.)

Makineye bağlanan bir sensör vasıtasıyla makine dönüyor bilgisi alınarak cihaz start edilir. Seçilen süre aralığında sensörden bilgi gelmediğinde cihaz çıkışı olduğu pozisyonda bekler. Tekrar bilgi gelmeye başladığında normal çalışmasına devam eder.
"OFF" seçilirse bu parametre devre dışıdır.

NOT: Sensör kullanılmıyacaksa bu parametre mutlaka "OFF" olarak bırakılmalıdır.

14 -) START GERİLİMİ




(MENU tuşuna 3 sn. basılı tutun ve Up tuşuna basarak ilerleyin.)

14- START GERİLİMİ
< STOP GERİLİMİ >

(ENTER tuşuna basılarak START GERİLİMİ menüsüne giriş yapınız. Bu menü içerisinde iki seçenek bulunmaktadır STOP GERİLİMİ ve SON GERİLİM DEĞERİ parametreleri. Cihaz start durumundan stop konumuna geçtin de tekrar start aldığında çıkışın nereden başlayacağını belirtmek için kullanılır.)

teknolojimizle **PERFORMANS** artırın.

- ◆ Cihaz üzerindeki herhangi bir işlem yapmadan önce tüm besleme gerilimlerini kesiniz.
 - ◆ Cihaz enerji altında iken cihazı sökmeyiniz.
 - ◆ Cihazı solvent veya benzeri maddelerle temizlemeyiniz. Cihazı temizlemek için sadece kuru bez kullanınız.
 - ◆ Cihazı çalıştırmadan önce bağlantılarının doğru olduğunu kontrol ediniz .
 - ◆ Sinyal taşıyan kabloları, kontaktör, endüktif yükler ve elektriksel gürültü yayan cihazlar ve enerji taşıyan hatlardan uzak tutunuz.
 - ◆ Cihazı, rutubet, titreşim, kirlilik ve yüksek/düşük ısı gibi olumsuz çevresel şartlara karşı korunaklı şekilde ve, kontaktör, elektriksel gürültü yayan cihazlar ve enerji taşıyan hatlardan uzağa monte ediniz.
 - ◆ Elektriksel gürültülerden en az etkilenmek için; Ekranlı kablo kullanın ve ekranı topraklayınız.
 - ◆ Cihaz beslemenizi Sf. 2 de bulunan kablo bağlantı şeması gibi bağlayınız aksi bir bağlantıdan doğacak sorunlar cihazı garanti dışı bırakacaktır.
 - ◆ Cihazınızdaki herhangi bir sorunda yetkili satıcınızla temas kurunuz.
-  Yukarıdaki önlemlerin uygulanmaması sonucu doğabilecek istenmeyen durumlardan üretici firma hiç bir şekilde sorumlu tutulamaz.

Adres: İkitelli Organize Sanayi Bölgesi
Eskoop Sanayi Sitesi B-1 Blok No: 59-61-63
İkitelli-Başakşehir/İstanbul

Telefon: +90 212 549 30 56 - +90 212 671 30 54

Faks: +90 212 549 30 57

GSM: +90 552 366 30 56

Mail: info@unityotomasyon.com

www.unityotomasyon.com

teknolojimizle **PERFORMANS** artırın.