



PVC-08DC

**Tek Köşe Kaynak
Kontrol Kartı**

Genel Uyarılar

- Besleme gerilimlerini kontrol etmeden cihazı monte etmeyiniz, bağlantı veya bakım yapmadan enerjinin kesik olduğundan emin olunuz.
- Cihazı yüksek neme veya suya karşı koruyunuz. Ani nem değişimlerinde, su yoğunlaşmasına dikkat ediniz.
- Cihaz çıkışlarına yük bağlanırken, teknik bilgilerde verilen çıkış akımlarına dikkat ediniz.
- Arıza durumunda cihazı kesinlikle açmayınız.

Genel Tanımlamalar

- 6 NPN tranzistör valf çıkışı.
- 1 J tipi termik duyuca analog giriş.
- 2 kuru kontak dijital giriş.
- Sıcaklık, set sıcaklığı, eritme ve yapıştırma zamanları ile program no göstergeleri.
- 10 led gösterge ile makinenin valflerinin durumlarını gösterilmesi.
- SSR röle ile PID kontrol. 1derece +/- hata ile rezistans sıcaklığı kontrolü.

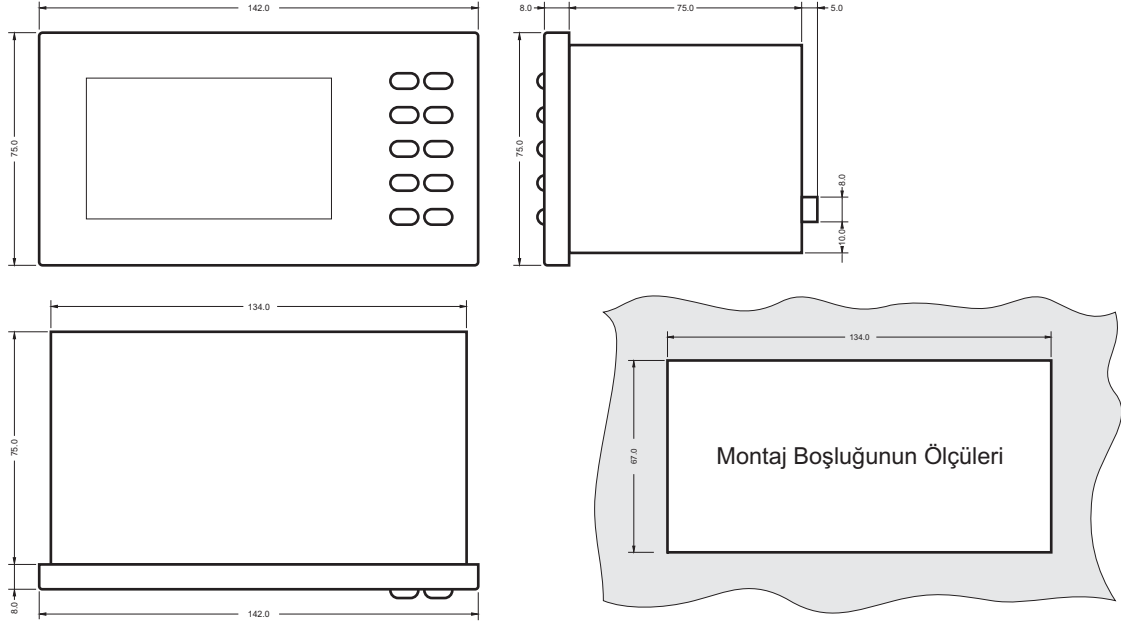
Özellikler

- Çok kolay kullanım.
- Sağlam ön panel, sağlam mekanik yapı, kauçuk tuşlar.
- Okunaklı, anlaşılır gösterge.
- Kompak yapı, kolay elektrik bağlantısı.
- Beş adet Program tuşu ile farklı özelliklerdeki profillerde büyük kolaylık.
- Basit tak/çalıştır yapı, ayar gerektirmeden çalışabilme özelliği.
- Makinenin hareketlerini ve SSR sini gösteren led göstergeler.
- Bütün ara zamanları ayarlayabilme özelliği.
- Kullanıcı için ekstra eklenmiş kullanım kolaylıkları; Hazırda bekleme ve sıfırlama özellikleri. İstenirse kapatılabilir.
- Elektriksel ağır şartlarda çalışabilme imkânı. Geniş giriş aralığında çalışabilme.
- 1. PID kontrolü ile 1300 ile 2000W rezistanslarda 220 ile 250 derece arasında +/- 1 derece hata ile Sıcaklık kontrolü.
- Farklı renk ve ön tasarım seçenekleri.

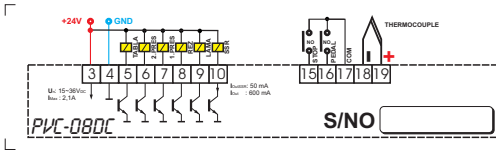
Teknik Özellikler

| Elektriksel özellikler | |
|---------------------------------|---|
| Besleme gerilimi | 24 VDC |
| Besleme gerilimi aralığı | 15 - 36VDC |
| Güç tüketimi | *0,5A IMax : 2,1A *(valfler Hariç) |
| Çıkış Tipi / Akımı / Adet | NPN tranzistör / IOut: 0,6A Max. / 5 Adet + SSR (IOutSSR: 50mA) |
| Giriş Tipi / Akımı / Adet | Kuru kontak NPN giriş / 5 - 20 mA / 1 start + 1 stop (Sıfırlamalı modellerde +1 sıfırlama girişi) |
| Analog Giriş | J Tipi Termo eleman |
| Ölçme Aralığı | 0 - 500°C |
| Kontrol Aralığı | 0 - 300°C veya 0 - 400°C parametrelerden ayarlamalı |
| Çıkış Kontrol / Kontrol Yöntemi | PID / zaman oransal |
| Çalışma sıcaklığı | 0 - 70°C |
| Ortam nem oranı | %25 ile %85 arası yoğunlaşma olmadan |
| Fiziksel özellikler | |
| Boyutlar | E: 75,0 x B: 142,0 x U: 87,0 mm (Klamens bağlantıları olmadan) |
| Ağırlık | 300 gr |
| Pano açma boyutu | 68,0 x 135,0 mm |
| Mukavva kutu boyutu | 105 x 160 x 95 mm |
| Koli adedi | 10 Adet |

PVC-08DC Boyut Ölçüleri



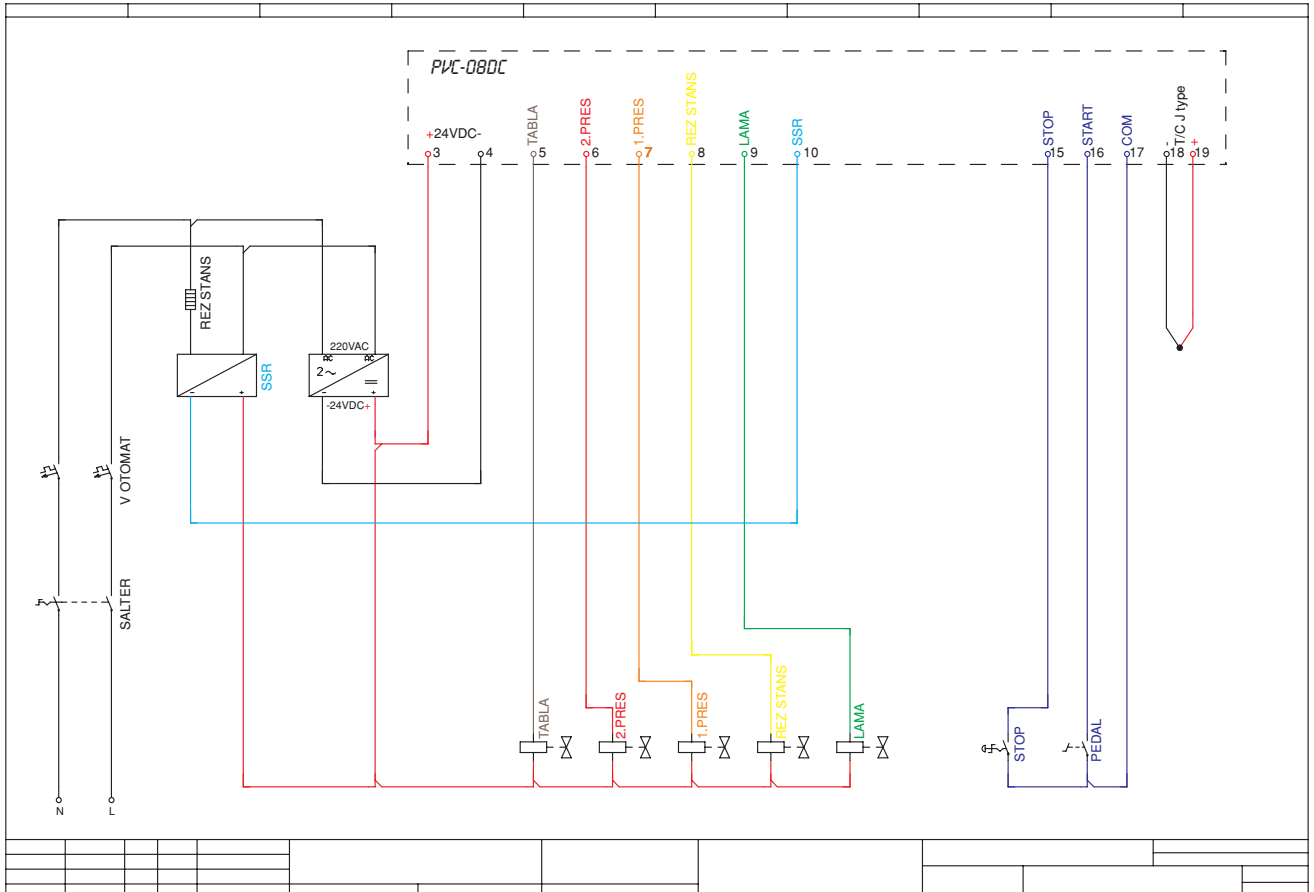
Arka Etiket



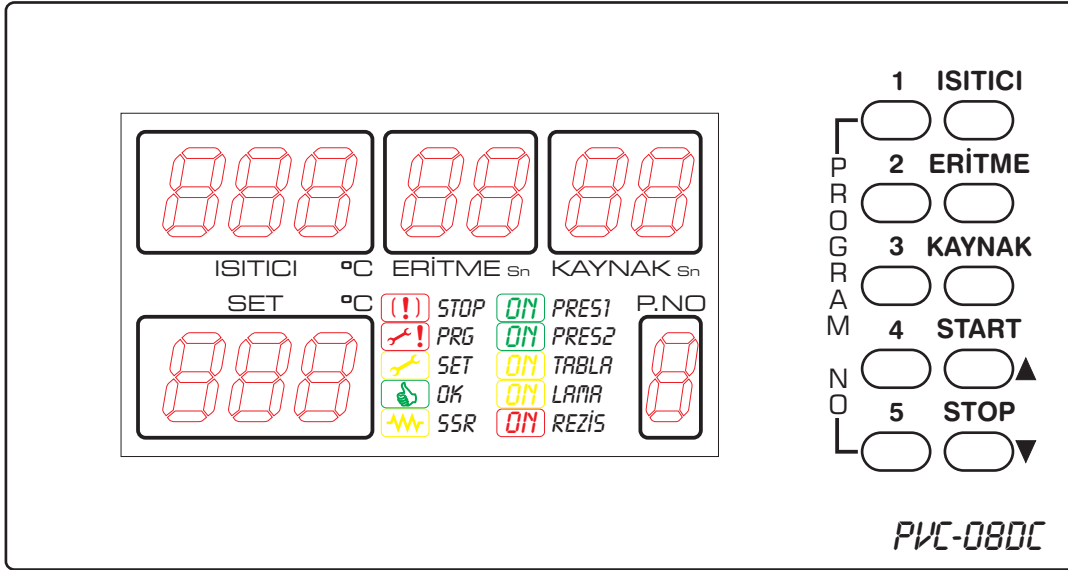
**PVC TEK KÖŞE
KAYNAK**
Besleme: 24 VDC
Çıkış : 24 VDC
www.ne-ka.com.tr

PVC-08DC
Arka etiketi

Elektrik Bağlantısı



PVC-08DC Tuşlar Ve Açıklamaları



| | |
|---------------------|---|
| STOP | Stop butonu basılı olduğunda uyarı için yanıp söner |
| PRG | Program modunun aktif olduğunu gösterir |
| SET | Cihazın sıcaklık ya da zaman değerlerinde değişiklik yapıldığını gösterir |
| OK | Makinanın uygun ısıya geldiğini ve çalışmaya hazır olduğunu gösterir |
| SSR | SSR nin devrede olduğunu gösterir |
| PRES1 | 1. presin devrede olduğunu gösterir. Devreye girince yanar, çıkınca söner |
| PRES2 | 2. presin devrede olduğunu gösterir. Devreye girince yanar, çıkınca söner |
| TABLA | Tablanın devrede olduğunu gösterir. Devreye girince yanar, çıkınca söner |
| LAMA | Lamanın devrede olduğunu gösterir. Devreye girince yanar, çıkınca söner |
| REZIS | Rezistansın devrede olduğunu gösterir. Devreye girince yanar, çıkınca söner |
| ISITICI °C | Rezistansın sıcaklığını gösterir. SET ledi yanarken set değerini gösterir |
| SET °C | Ayarlanan sıcaklık değerini gösterir |
| ERİTME sn | Eritme süresini gösterir. SET ledi yanarken ayarlanır. Çalışırken geri doğru sayar. Sıfırda işlem tamamlanır |
| KAYNAK sn | Kaynak süresini gösterir. SET ledi yanarken ayarlanır. Çalışırken geri doğru sayar. Sıfırda işlem tamamlanır |
| P.NO | Program numarası. Her program için; sıcaklık, eritme ve kaynak süreleri birbirinden bağımsız ayarlanabilir |
| 1 PROGRAM NO | 1. Program tuşu: Basıldığında Ekranda 1. program sıcaklık, eritme ve kaynak süreleri görünür |
| 2 PROGRAM NO | 2. Program tuşu: Basıldığında Ekranda 2. program sıcaklık, eritme ve kaynak süreleri görünür |
| 3 PROGRAM NO | 3. Program tuşu: Basıldığında Ekranda 3. program sıcaklık, eritme ve kaynak süreleri görünür |
| 4 PROGRAM NO | 4. Program tuşu: Basıldığında Ekranda 4. program sıcaklık, eritme ve kaynak süreleri görünür |
| 5 PROGRAM NO | 5. Program tuşu: Basıldığında Ekranda 5. program sıcaklık, eritme ve kaynak süreleri görünür |
| ISITICI | Isıtıcı tuşu: Rezistans sıcaklığını ayarlamak için kullanılır. ISITICI tuşuna basılır, ▲ ve ▼ tuşları ile değer ayarlanır |
| ERİTME | Eritme tuşu: Eritme süresini ayarlamak için kullanılır. ERİTME tuşuna basılır, ▲ ve ▼ tuşları ile değer ayarlanır |
| KAYNAK | Kaynak tuşu: Kaynak süresini ayarlamak için kullanılır. KAYNAK tuşuna basılır, ▲ ve ▼ tuşları ile değer ayarlanır |
| START ▲ | Start tuşu: Makinayı çalıştırmak için kullanılır. SET aktifken değeri artırır, ▲ tuşu görevi yapar |
| STOP ▼ | Stop tuşu: Makinayı durdurmak için kullanılır. SET aktifken değeri azaltır, ▼ tuşu görevi yapar |

SET Değerlerinin Değiştirilmesi

- **Program No seçmek:** 1 ile 5 arasındaki tuşlara basılarak program seçilir. Her program için sıcaklık, eritme ve kaynak zamanları ayrı ayrı ayarlanabilir.

- **Sıcaklık değiştirmek:** [ISITICI] tuşuna basılır.
- [▲] ve [▼] Tuşuna basarak değer değiştirilir.
- [ISITICI] tuşuna basılır. İşlem tamamlanır.

- **Eritme zamanını değiştirmek:** [ERİTME] tuşuna basılır.

- [▲] ve [▼] Tuşuna basarak değer değiştirilir.
- [ERİTME] tuşuna basılır. İşlem tamamlanır.

- **Kaynak zamanını değiştirmek:** [ERİTME] tuşuna basılır.

- [▲] ve [▼] Tuşuna basarak değer değiştirilir.
- [ERİTME] tuşuna basılır. İşlem tamamlanır.

Fuar Modunda Çalışma

- [ISITICI] tuşuna basılıyken aynı anda [START] tuşuna basılırsa makina fuar modunda çalışmaya başlar.
- [STOP] tuşuna basılıncaya kadar makina çalışır.

Program Parametrelerinin Değiştirilmesi

- [ISITICI] tuşuna basılıyken aynı anda [ERİTME] tuşuna basılırsa PRG ledi yanar. Ekranda SFr 01 yazısı görünür.

- [▲] ve [▼] Tuşuna basarak şifre girilir.
- Şifreyi onaylamak için [ISITICI] tuşuna basılır.
- Ekranda SFr 02 xx yazısı görünür.
- [▲] ve [▼] Tuşuna basarak ikinci şifre girilir.
- Şifreyi onaylamak için ısıtıcı tuşuna bir kez basılınca aşağıdaki parametrelere ulaşılır.
- Ok tuşları ile istenilen parametre değiştirilir. Isıtıcı tuşuna basıldıkça bir sonraki parametreye ulaşılır.

PVC-08DC Parametreler Ve Açıklamaları

| | Açıklama | Aralık | Değer |
|-------------------------------|---|------------|--------|
| ZR-01 | Pedal basılır Za 01 zamanı lamanın girme süresidir. | 1 - 9.9 sn | 1.0 sn |
| ZR-02 | Tabla sıkma zamanı. Süre dolmadan pedal basılrsa da aktif değildir. | 1 - 9.9 sn | 1.0 sn |
| ZR-03 | Pedala basılınca 1. pres basar, zaman dolmadan pedal aktif olmaz. | 1 - 9.9 sn | 1.0 sn |
| ZR-04 | Pedal tekrar basılınca 2. pres basar. Diğer işlemler artık otomatik devam eder. | 1 - 9.9 sn | 1.0 sn |
| ZR-05 | Tabla açma süresi. Ayarlanan zaman kadar bekler. | 1 - 9.9 sn | 1.0 sn |
| ZR-06 | Lamanın çıkma süresi. | 1 - 9.9 sn | 1.0 sn |
| ZR-07 | Rezistansın girme süresi. | 1 - 9.9 sn | 1.0 sn |
| ZR-08 | Tabla sıkma süresi. | 1 - 9.9 sn | 1.5 sn |
| Eritme zamanı çalışır. | | | |
| ZR-09 | Tabla açma süresi. | 1 - 9.9 sn | 1.0 sn |
| ZR-10 | Rezistans çıkma süresi | 1 - 9.9 sn | 1.0 sn |
| ZR-11 | Tabla sıkma zamanı. | 1 - 9.9 sn | 1.0 sn |
| Soğutma zamanı çalışır | | | |
| ZR-12 | 1. presin bırakma zamanı | 1 - 9.9 sn | 0 sn |
| ZR-13 | 2. presin bırakma zamanı | 1 - 9.9 sn | 0 sn |
| ZR-14 | Tablanın açma zamanı | 1 - 9.9 sn | 0 sn |
| ZR-15 | Stopa basılınca ara zamanlar | 1 - 9.9 sn | 1.5 sn |
| Program Parametreleri | | | |
| PR-1 | 1 Şifre | 0 - 99 | 1 |
| PR-2 | 2. Şifre | 0 - 99 | 1 |
| PR-3 | Boş.(Ayrılmış alan) | 0 - 99 | 0 |
| PR-4 | Makina özel fonksiyon parametresi 0. Ayarlanan sete gelmeden çalışmaz. 1. Makine her zaman çalışmaya hazır + 0. Stop NO kontak 2. Stop NC kontak + 0. Makine işlemi bitirince durur 4. Makine işlemi bitirince hazırda beklemeye geçer. Lama iner, tabla kapatıp beklemeye geçer + 0. Max set değeri 300 C 8. Max set dağeri 400 C = istenilen özelliklerin rakamları toplanarak bu alana yazılır | 0 - 15 | 12 |
| PR-5 | Yuvarlama sayısı. Sayı kadar altı veya üstü Set noktası gösterir. Dalgalanmaları önler | 0 - 5 | 5 |
| PR-6 | ADC ortalama sayısı. (değerle oynamak olumsuz neticelere yol açabilir) | 0 - 7 | 5 |
| PR-7 | ADC okuma aralığı. (değerle oynamak olumsuz neticelere yol açabilir) | 0 - 255 | 28 |
| PR-8 | PID KP katsayısı. (değerle oynamak olumsuz neticelere yol açabilir) | 0 - 255 | 110 |
| PR-9 | PID KD katsayısı. (değerle oynamak olumsuz neticelere yol açabilir) | 0 - 255 | 250 |
| PR-10 | PID KI katsayısı. (değerle oynamak olumsuz neticelere yol açabilir) | 0 - 255 | 8 |
| PR-11 | PID çevrim zamanı | 0 - 255 | 2 |

Zaman Diagramı

