



POZ-144K

**Pozisyon
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.

Kullanım Alanları

- Rulo Saç Kesme makinelerinde boy kesmede.
- Kumaş Toplarından boy kesmede.
- Çuval fabrikalarında kumaş topundan uygun boyda çuval kesmede.
- Bayrak imalâtında kumaştan uygun boy bayrak kesmede.
- Kağıt rulosundan uygun boyda kağıt kesmede.
- Her türlü boy kesme işleminde, istenilen birimde malzeme kesmede kullanılabilir.

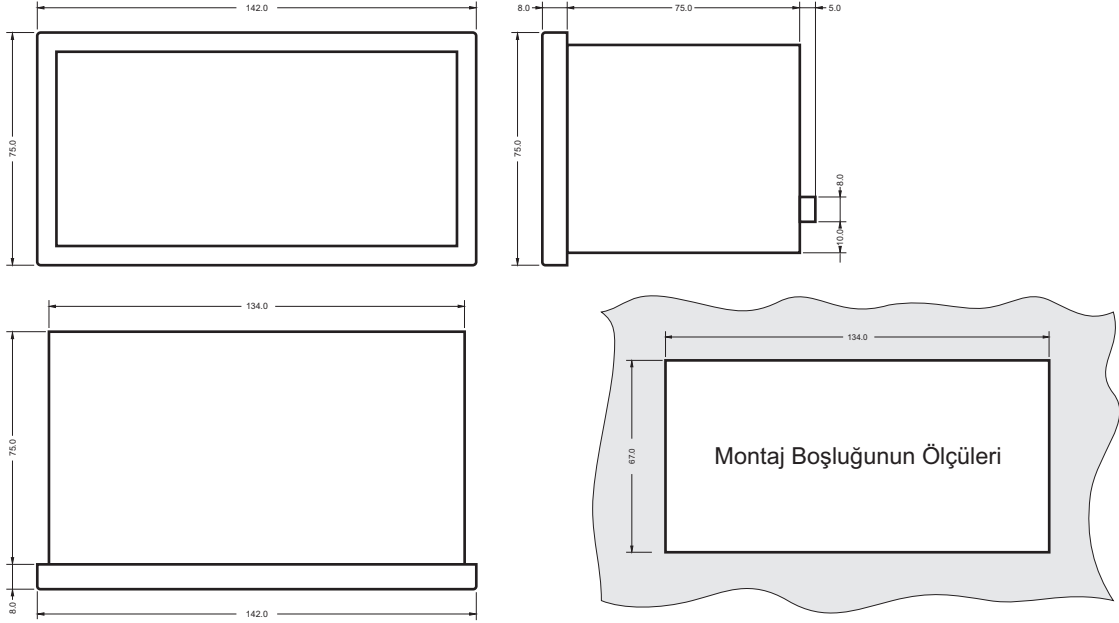
Özellikler

- Çok kolay kullanım.
- Lexan ön panel, sağlam mekanik yapı.
- Okunaklı, anlaşılır gösterge.
- Kompak yapı, kolay elektrik bağlantısı.
- Çarpma, bölme ve nokta yeri kullanılarak, göstergelyi istenilen birim ve çözünürlükte gösterebilme imkanı. (mm, inc, cm, m gibi)
 - Motor hız kontrolü kullanarak hedefe hızlı gidip yavaş yaklaşarak hedef noktasını yüksek kesinlikte bulması.
- 4 Kuru kontak çıkışı.
- 1 Çift girişli Enkoder girişi.
- 2 kuru kontak dijital giriş.
- 2 adet 6 haneli pozisyon ve set değeri göstergeleri.
 - 8 LED gösterge ile role durumlarının gösterilmesi.
- 20 adet tuş ile çok kolay veri girişi, hızlı kullanım. Sıcaklık kontrolü.

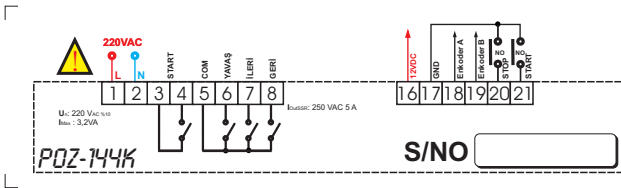
Teknik Özellikler

Elektriksel özellikler	
Besleme gerilimi	220 VAC
Besleme gerilimi aralığı	+/- %20
Güç tüketimi	Max : 3,2 VA
Çıkış Tipi / Akımı / Adet	Kuru kontak NO / IOut: 5A Max. / 4 Adet
Giriş Tipi / Akımı / Adet	Kuru kontak NPN giriş / 5 - 20 mA / 2 adet, Enkoder girişleri A/B
Gösterge	6 hane aktif değer, &hane set değerini gösterme
Gösterge Çözünürlüğü	000000 , 00000.0 , 0000.00 , 000.000 , 00.0000 formatında istenilen birimde ayarlanabilme
Kontrol Aralığı	0 - 300°C veya 0 - 400°C parametrelerden ayarlamalı
Çıkış Kontrol / Kontrol Yöntemi	hedefe hızlı gidip, yavaşlayarak belirlenen kayma miktarı kadar önceden durma
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	430 gr
Pano açma boyutu	68,0 x 135,0 mm
Mukavva kutu boyutu	105 x 160 x 95 mm
Koli adedi	10 Adet

POZ-144K Boyut Ölçüleri



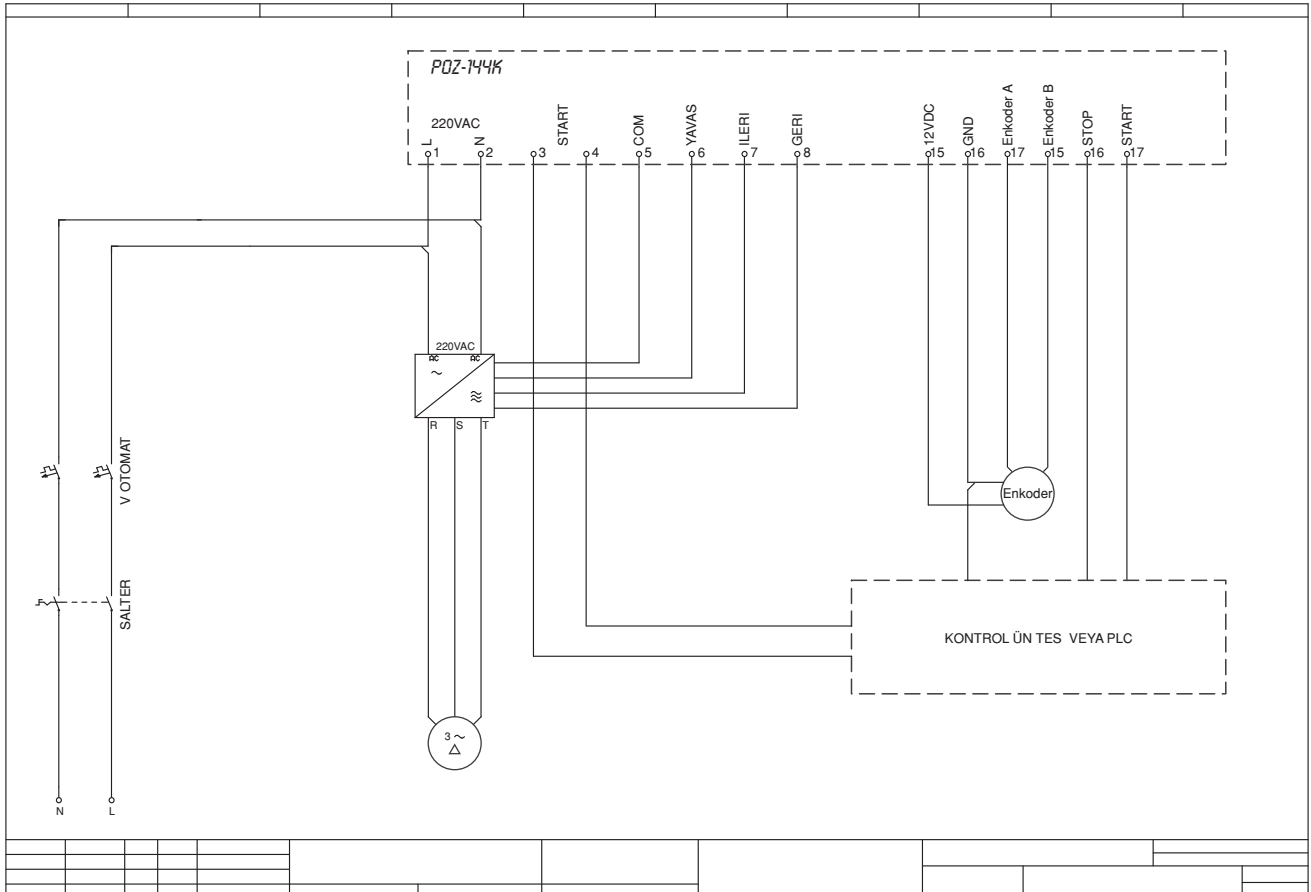
Arka Etiket



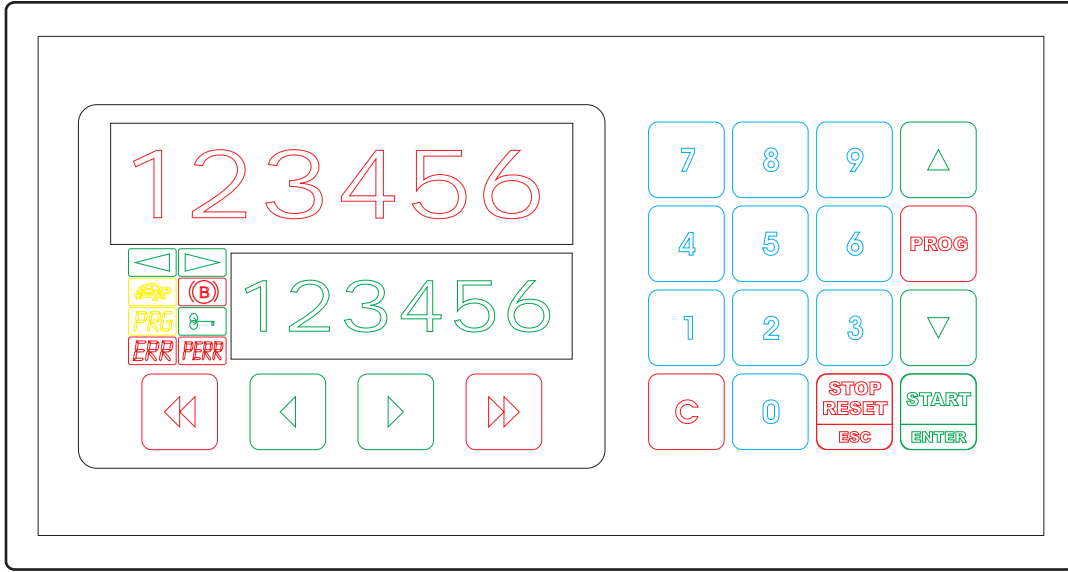
144x72 POZİSYON KONTROL
Besleme: 220 VAC
Çıkış : 250 VAC 5 A
www.ne-ka.com.tr

POZ-144K
Arka etiketi

Elektrik Bağlantısı



POZ-144K Tuşlar Ve Açıklamaları



	Geri çıkışının aktif olduğunu gösterir
	İleri çıkışının aktif olduğunu gösterir
	Yavaş çıkışının aktif olduğunu gösterir. İleri veya geri çıkışının yavaşlamasını sağlar
	Sistemin pozisyonda olduğunu gösterir. Bu çıkış aynı zamanda mekanik fren için de kullanılabilir
	Ekoderi okumada veya sistemle ilgili bir hata olduğunda aktif olur. Reset tuşu silemezse enerjiyi kesmek gerekir.
	Pozisyonu ayarlanan sınırlar içinde değilse aktif olur. Reset tuşuna basıldığında veya tekrar start verildiğinde silinir.
	Aktif pozisyon değerini gösterir. Program modunda parametre adını yazar.
	Set değerini gösterir. program modunda parametre değerini gösterir.
	Tuşları, manuel olarak ileri, geri ve hızlı, yavaş hareket etmeyi sağlar.
	Sayısal veri girişi sırasında veriyi sıfırlamaya yarar.
	Okunan değeri sıfırlar, çalışma anında STOP, program modunda parametrelerden çıkmak için kullanılır.
	Çalışmaya başlamak için kullanılır. Program modunda verileri girmek için kullanılır.
	Program moduna girmek için kullanılır.
	Program modunda, program parametrelerini seçmek için kullanılır.
	Program modunda, program parametrelerinin sayısal değerlerini girmek için kullanılır.

Manuel Hareketler

- Cihazın üzerinde bulunan tuşlarına basılarak cihaz istenilen ölçüye yavaş veya hızlı götürülebilir.

Hedef Verilerek Hareketler

- Cihazın istenilen hedefe otomatik olarak gitmesi için;
- Sayısal klavyeden herhangi bir tuşa basılır. Ekranda "HEDEF" yazısı çıkar. Değer yazılır.
- "Enter / Start" tuşuna basılarak hareket başlatılır.
- Eğer "Esc / Stop" tuşuna basılırsa, sistem hareket etmez. Normal moda döner.
- durdurmak için "Esc / Stop" tuşuna basılabilir.

Fuar Modunda Çalışma

- tuşuna basılıyken aynı anda tuşuna basılırsa makina fuar modunda çalışmaya başlar.
- tuşuna basılıncaya kadar makina çalışır.

Program Parametrelerinin Değiştirilmesi

- tuşuna basılıyken aynı anda tuşuna basılırsa PRG ledi yanar. Ekranda SFr 01 yazısı görünür.
- ve Tuşuna basarak şifre girilir.
- Şifreyi onaylamak için 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

