



## PVC-08DC+2

### Tek Köşe Sıfır 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

8 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.

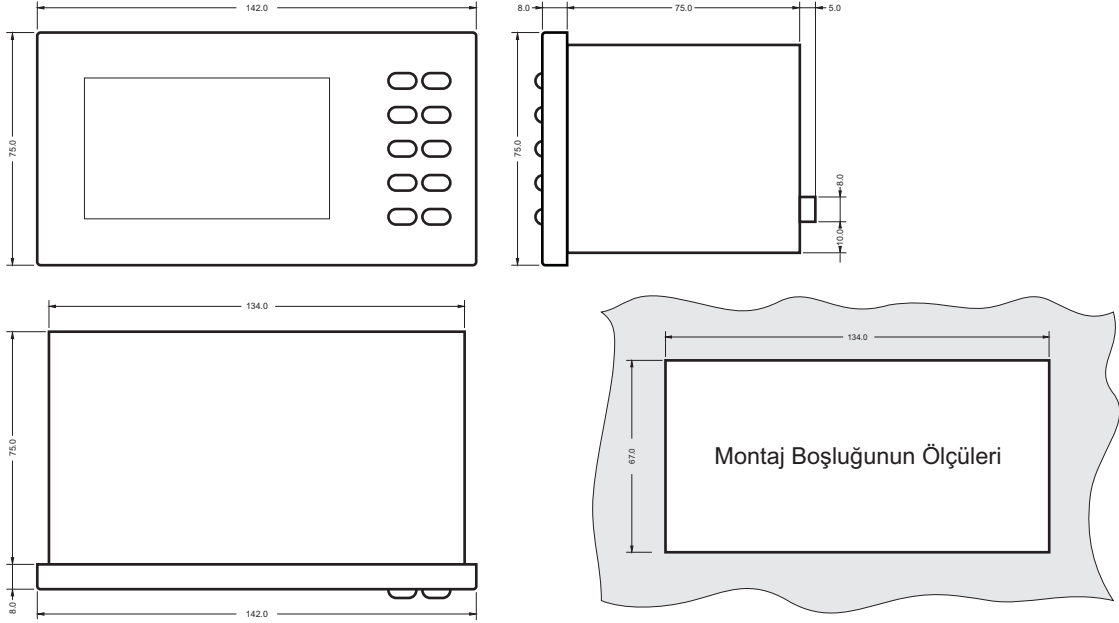
1. PID kontrolü ile 1300 ile 2000W rezistanslarda 220 ile 250 derece arasında +/- 1 derece hata ile Sıcaklık kontrolü.

Farklı renk ve ön tasarım seçenekleri.

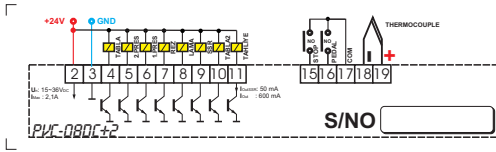
#### Teknik Özellikler

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: 0,4A Max. / 7 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+2 Boyut Ölçüleri



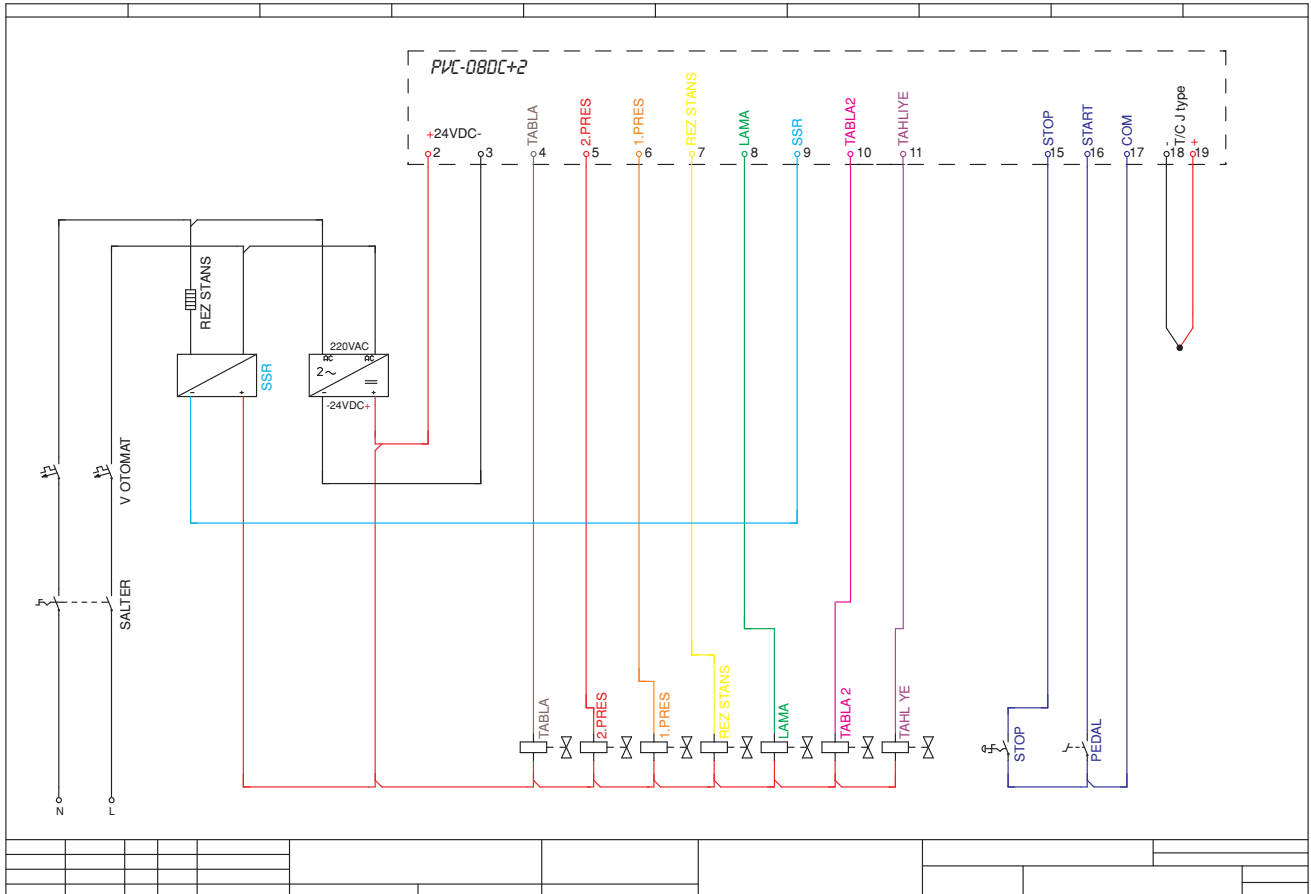
## Arka Etiket



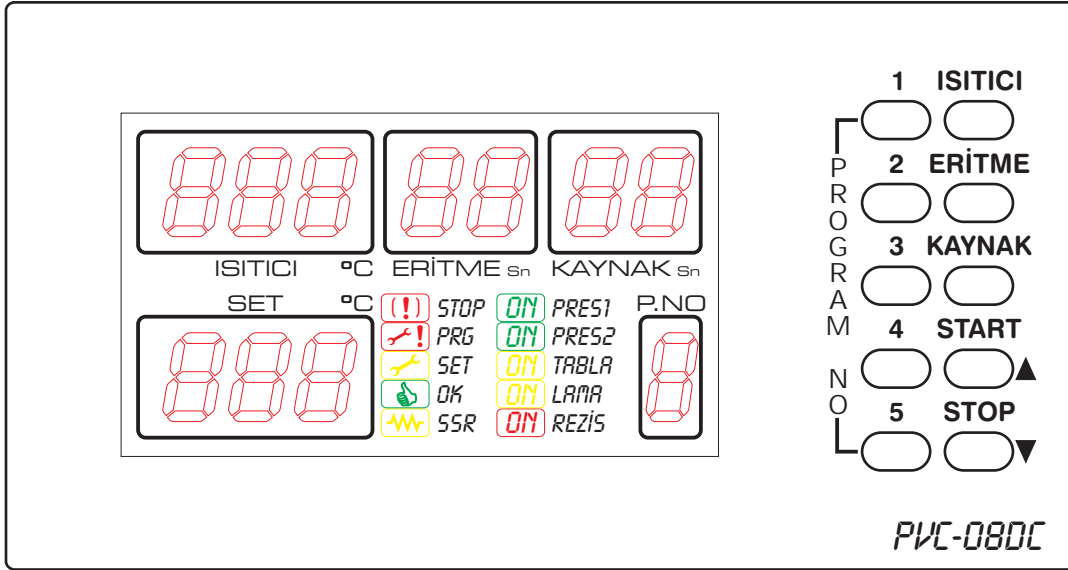
**PVC TEK KÖŞE  
SIFIR KAYNAK**  
Besleme: 24 VDC  
Çıkış : 24 VDC  
www.ne-ka.com.tr

PVC-08DC+2  
Arka etiketi

## Elektrik Bağlantısı



## PVC-08DC+2 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
<b>1</b> PROGRAM NO	1. Program tuşu: Basıldığında Ekranda 1. program sıcaklık, eritme ve kaynak süreleri görünür
<b>2</b> PROGRAM NO	2. Program tuşu: Basıldığında Ekranda 2. program sıcaklık, eritme ve kaynak süreleri görünür
<b>3</b> PROGRAM NO	3. Program tuşu: Basıldığında Ekranda 3. program sıcaklık, eritme ve kaynak süreleri görünür
<b>4</b> PROGRAM NO	4. Program tuşu: Basıldığında Ekranda 4. program sıcaklık, eritme ve kaynak süreleri görünür
<b>5</b> PROGRAM NO	5. Program tuşu: Basıldığında Ekranda 5. program sıcaklık, eritme ve kaynak süreleri görünür
<b>ISITICI</b>	Isıtıcı tuşu: Rezistans sıcaklığını ayarlamak için kullanılır. ISITICI tuşuna basılır, ▲ ve ▼ tuşları ile değer ayarlanır
<b>ERİTME</b>	Eritme tuşu: Eritme süresini ayarlamak için kullanılır. ERİTME tuşuna basılır, ▲ ve ▼ tuşları ile değer ayarlanır
<b>KAYNAK</b>	Kaynak tuşu: Kaynak süresini ayarlamak için kullanılır. KAYNAK tuşuna basılır, ▲ ve ▼ tuşları ile değer ayarlanır
<b>START ▲</b>	Start tuşu: Makinayı çalıştırmak için kullanılır.  SET aktifken değeri artırır, ▲ tuşu görevi yapar
<b>STOP ▼</b>	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.

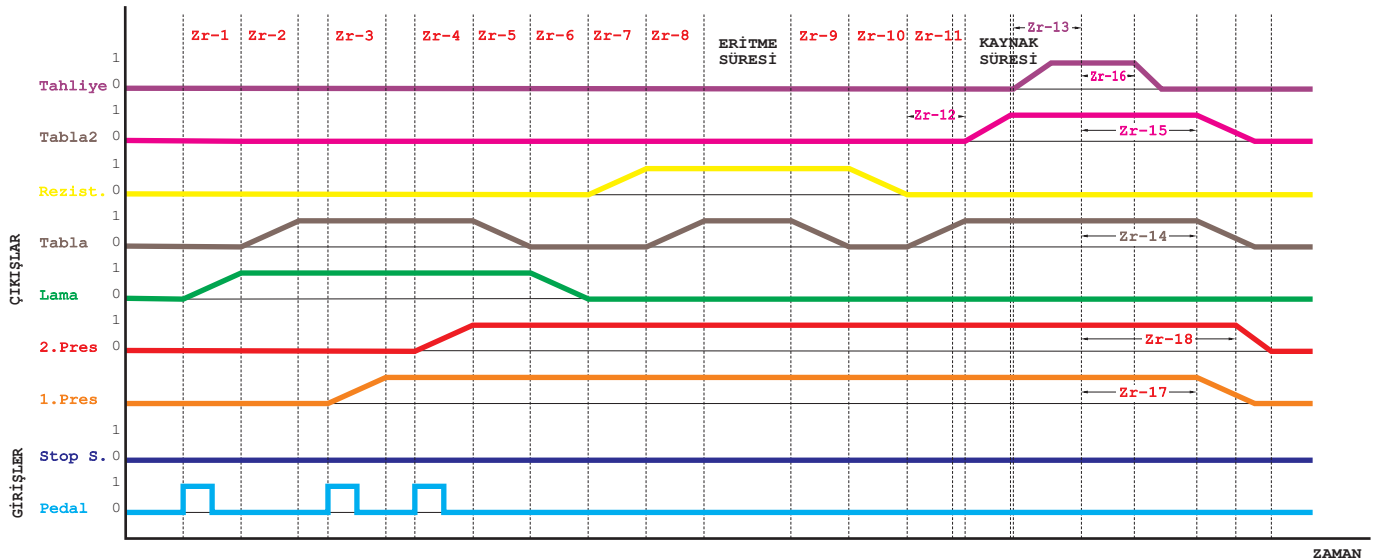
Şifreyi onaylamak için ısıtıcı tuşuna bir kez basılınca aşağıdaki parametrelere ulaşılır.

Ok tuşları ile istenilen parametre değiştirilir. Isıtıcı tuşuna basıldıkça bir sonraki parametreye ulaşılır.

## PVC-08DC+2 Parametreler Ve Açıklamaları

Açıklama		Aralık	Değer
ZR-01	Pedal basılır Za 01 zamanı lamanın girme süresidir.	1 - 9.9 sn	1.5 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	1.5 sn
ZR-04	Pedal tekrar basılınca 2. pres basar. Diğer işlemler artık otomatik devam eder.	1 - 9.9 sn	2.0 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	0.7 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
<b>Eritme zamanı çalışır.</b>			
ZR-09	Tabla açma süresi.	1 - 9.9 sn	1.5 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
<b>Soğutma zamanı çalışır</b>			
ZR-12	Kaynak zamanı başladıktan sonra takviye çıkışının ( TABLA2 ) devreye girme zamanı.	1 - 99 sn	3 sn
ZR-13	Kaynak zamanı bitiminden önce tahliye valfinin devreye girme zamanı.	1 - 99 sn	2 sn
ZR-14	Tablanın açma zamanı. Bu zaman Kaynak zamanı sonunda çalışır.	1 - 9.9 sn	0.5 sn
ZR-15	Takviye valfinin ( TABLA2 ) açma zamanı. Bu zaman Kaynak zamanı sonunda çalışır.	1 - 9.9 sn	0.5 sn
ZR-16	Tahliye valfinin devreden çıkma zamanı. Bu zaman Kaynak zamanı sonunda çalışır.	1 - 9.9 sn	1.0 sn
ZR-17	1. presin bırakma zamanı. Bu zaman Kaynak zamanı sonunda çalışır.	1 - 9.9 sn	1.0 sn
ZR-18	2. presin bırakma zamanı. Bu zaman Kaynak zamanı sonunda çalışır.	1 - 9.9 sn	1.5 sn
ZR-19	Tekrar devreye girmir için bekleme zamanı.	1 - 9.9 sn	5.0 sn
ZR-20	Stopa basılınca ara zamanlar	1 - 9.9 sn	0.1 sn
<b>Program Parametreleri</b>			
PR-1	1 Şifre	0 - 99	1
PR-2	2. Şifre	0 - 99	2
PR-3	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 değeri 400 C = istenilen özelliklerin rakamları toplanarak bu alana yazılır	0 - 15	7
PR-4	Yuvarlama sayısı. Sayı kadar altı veya üstü Set noktası gösterir. Dalgalanmaları önler	0 - 5	0
PR-5	ADC ortalama sayısı. (değerle oynamak olumsuz neticelere yol açabilir)	0 - 7	5
PR-6	ADC okuma aralığı. (değerle oynamak olumsuz neticelere yol açabilir)	0 - 255	28
PR-7	PID KP katsayısı. (değerle oynamak olumsuz neticelere yol açabilir)	0 - 255	110
PR-8	PID KD katsayısı. (değerle oynamak olumsuz neticelere yol açabilir)	0 - 255	250
PR-9	PID KI katsayısı. (değerle oynamak olumsuz neticelere yol açabilir)	0 - 255	5
PR-10	PID çevrim zamanı	0 - 255	2

### Zaman Diagramı



ZAMAN