



**PVC2005AC**

**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

- 5 SSR valf çıkışı.
- 1 J tipi termik duyu 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.

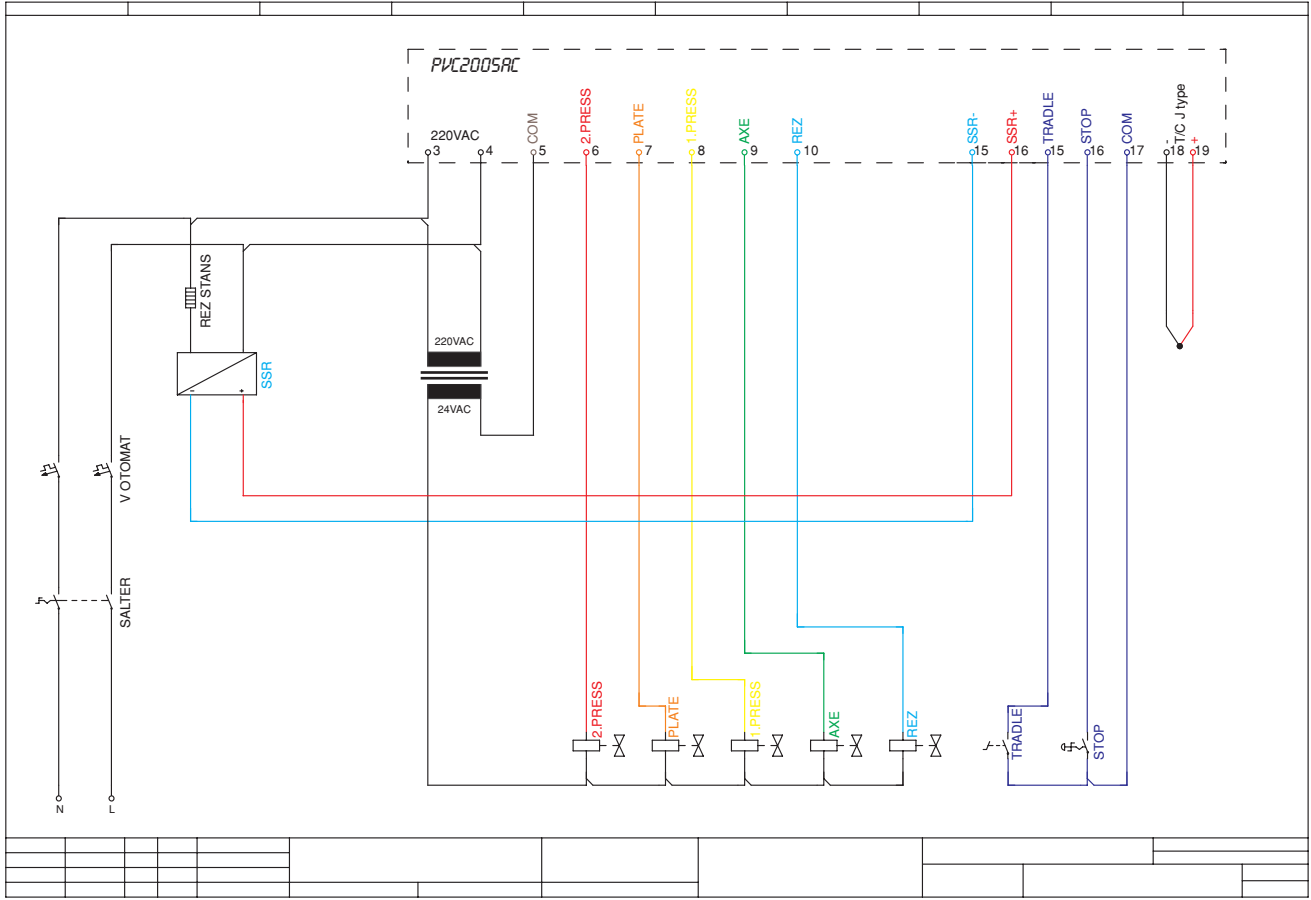
### Özellikler

- Çok kolay kullanım.
- Leksan ön panel.
- Farklı dillerde ve renklerde ön baskı imkanı.(belli bir adet sipariş için)
- Firmalara özel ön panel imkanı.(belli bir adet sipariş için)
- Okunaklı, anlaşılır gösterge.
- Kompak yapı, kolay elektrik bağlantısı.
- 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.

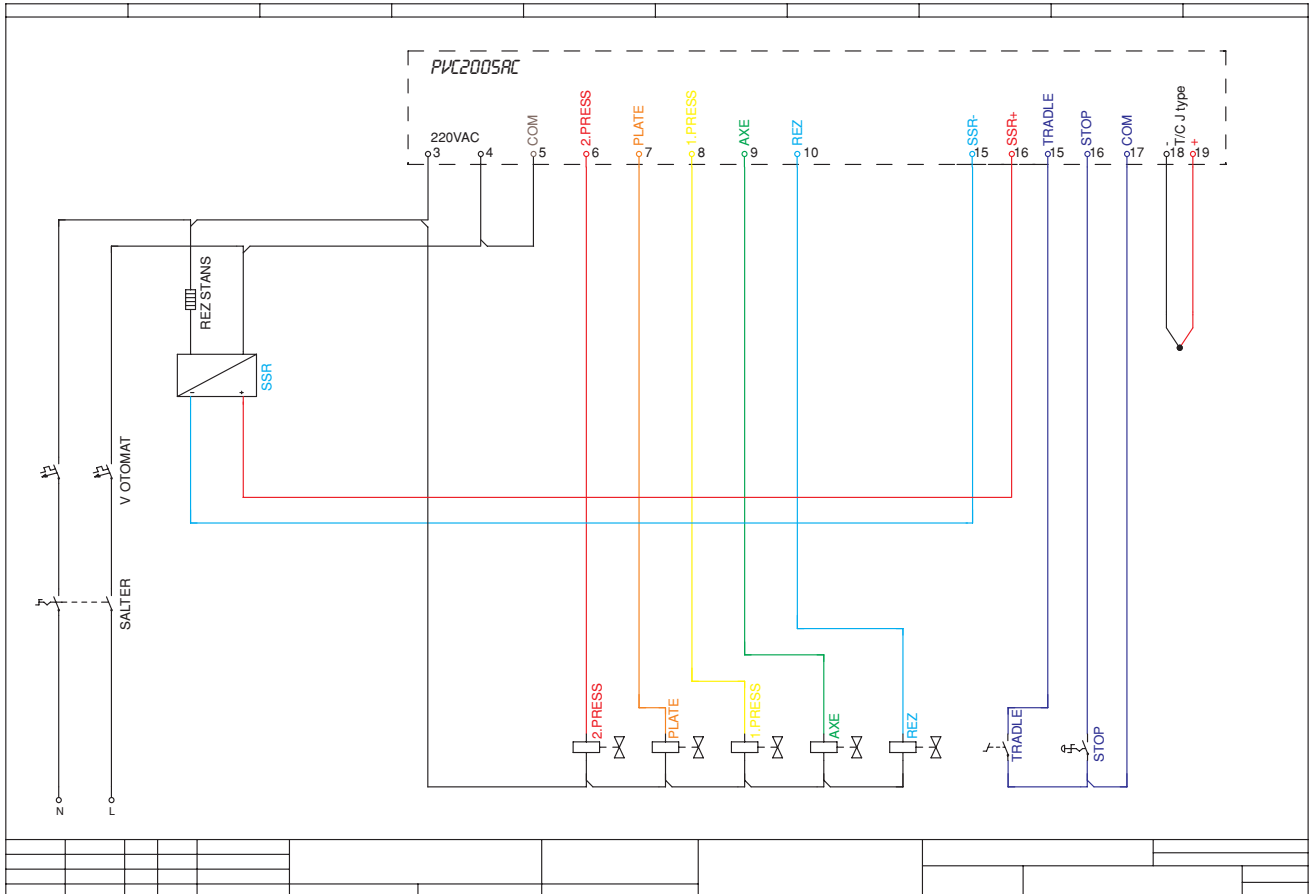
### Teknik Özellikler

Elektriksel özellikler	
Besleme gerilimi	220 VAC
Besleme gerilimi aralığı	195 - 235 VAC
Güç tüketimi	220VAC 4VA
Çıkış Tipi / Akımı / Adet	Triac / IOut: 24 - 220 VAC 2AAC 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	400 gr
Pano açma boyutu	68,0 x 135,0 mm
Mukavva kutu boyutu	105 x 160 x 95 mm
Koli adedi	10 Adet

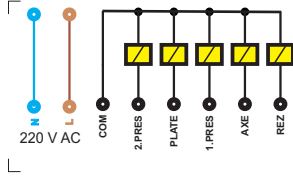
## PVC2005RC Elektrik Bağlantısı (Trafolu 24VAC Valfler İçin)



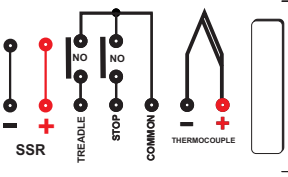
## Elektrik Bağlantısı (Trafosuz 220VAC Valfler İçin)



## PVC2005AC Arka Bağlantı Etiketi

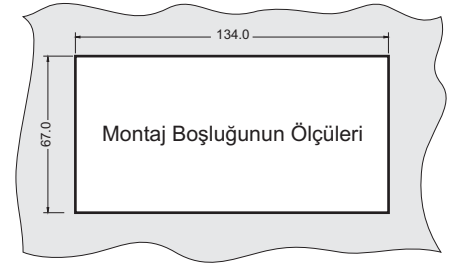
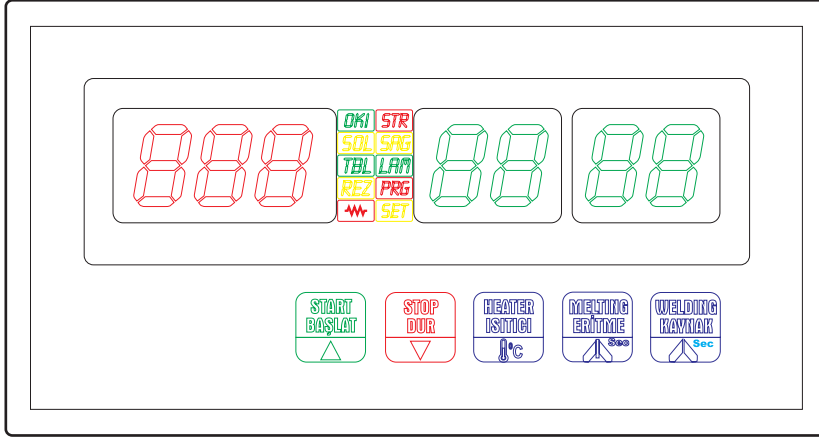


**NE-KA**  
ELEKTRONİK  
**PVC 300**  
**PVC**  
**WELDING CONTROL**  
**POWER: 220 VAC**  
**OUTPUTS: 24 - 220VAC**  
www.ne-ka.com.tr



**PVC2005AC**  
Arka etiketi

### Tuşlar Ve Açıklamaları



<b>STR</b> START	Makina çalışırken yanar.
<b>PRG</b> PRG	Program modunun aktif olduğunu gösterir
<b>SET</b> SET	Cihazın sıcaklık ya da zaman değerlerinde değişiklik yapıldığını gösterir
<b>OKI</b> OK	Makinanın uygun ısıya geldiğini ve çalışmaya hazır olduğunu gösterir
<b>SSR</b>	SSR nin devrede olduğunu gösterir
<b>SOL</b> PRES1	1. presin devrede olduğunu gösterir. Devreye girince yanar, çıkınca söner
<b>SFG</b> PRES2	2. presin devrede olduğunu gösterir. Devreye girince yanar, çıkınca söner
<b>TBL</b> TABLA	Tablanın devrede olduğunu gösterir. Devreye girince yanar, çıkınca söner
<b>LAM</b> LAMA	Lamanın devrede olduğunu gösterir. Devreye girince yanar, çıkınca söner
<b>REZ</b> REZİS	Rezistansın devrede olduğunu gösterir. Devreye girince yanar, çıkınca söner
<b>888</b> ISITICI °C	Rezistansın sıcaklığını gösterir. <b>SET</b> SET ledi yanarken set değerini gösterir
<b>88</b> ERİTME S <sub>n</sub>	Eritme süresini gösterir. <b>SET</b> SET ledi yanarken ayarlanır. Çalışırken geri doğru sayar. Sıfırda işlem tamamlanır
<b>88</b> KAYNAK S <sub>n</sub>	Kaynak süresini gösterir. <b>SET</b> SET ledi yanarken ayarlanır. Çalışırken geri doğru sayar. Sıfırda işlem tamamlanır
<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. <b>SET</b> SET aktifken değeri artırır, ▲ tuşu görevi yapar
<b>STOP</b>	Stop tuşu: Makinayı durdurmak için kullanılır. <b>SET</b> SET aktifken değeri azaltır, ▼ tuşu görevi yapar

### SET Değerlerinin Değiştirilmesi

- **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.

## PVC2005AC 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
<b>Eritme zamanı çalışır.</b>			
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
<b>Soğutma zamanı çalışır</b>			
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
<b>Program Parametreleri</b>			
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. Tabla svici yok 4. Tabla svici var.(Sadece tabla Svici girişi olan modellerde) + 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

