



ABK TOR4120

**Elektronik Torba Dolum
Kontrolörü**

KULLANMA KILAVUZU

İÇİNDEKİLER

- ÖNSÖZ
- GENEL
- ABK-TOR4120 CİHAZININ TANITIMI
- ÇALIŞMA EKРАНLARI
- SET GİRİŞLERİ
- PARAMETRE GİRİŞLERİ
- DİKKAT EDİLMESİ GEREKEN HUSUSLAR

ÖNSÖZ

1989 yılında Bandırma' da 150m2 alanda kuruldu. 2 mühendis ve 2 elektrik teknisyeni ile yem fabrikaları elektrik panoları ve kablo tesisatları üzerine çalışmaya başladı. 1991 yılında kapasitif silo seviye sensörleri ve birkaç elektronik kart imali için elektronik bölümünü açtı. 1995 yılına pano saç kabinlerini kendi bünyesinde yapmaya başladı. Aynı yıl PLC programlama ve otomasyon konularında adımlar atıldı. 1997 yılında orta ölçekli sanayi sitesinde atölye inşaatına başlandı. 1999 yılında 1800 m2' si kapalı 5000 m2'lik yeni yerine taşındı. 2000 yılında kendi açık alanında 1200 m2'lik ikinci atölye inşaatının temelleri atıldı. 2001 yılında mekanik bölümünü geliştirip yenileştirdi, toz boya kullanılmaya başlandı. Aynı yıl AR-GE' sini kurdu ve elektronik bölümünü genişletti. Mikroişlemci kontrollü özel cihazların üretimine geçildi. 2002 yılında endüstriyel ray tipi kumanda kontrol röleleri imalatına başlandı. Bilgisayar ağını yenileyip ofis otomasyonuna geçildi.İnternet sitesini açtı.

Şu anda bünyesinde yönetim, muhasebe, pazarlama, ar-ge, elektronik, proje, elektrik, mekanik birimlerini ve bunların atölye ve depolarını barındırmaktadır.

Takım çalışmasının ürünü olarak ortaya çıkan fikirler, konusunda uzmanlaşmış olan personeller tarafından projelendirme ve montaj işlemleri ile somutlaştırılarak müşterilerimizin hizmetine sunulmaktadır.Kalite müşterilerimizin tercihinde önemli bir kriter haline gelmiştir. Kalitenin önemi ürün geliştirme aşamasında başlar. Firma içinde üretim, test aşamalarında, sonrasında ve müşteri hizmetlerinde devam eder.

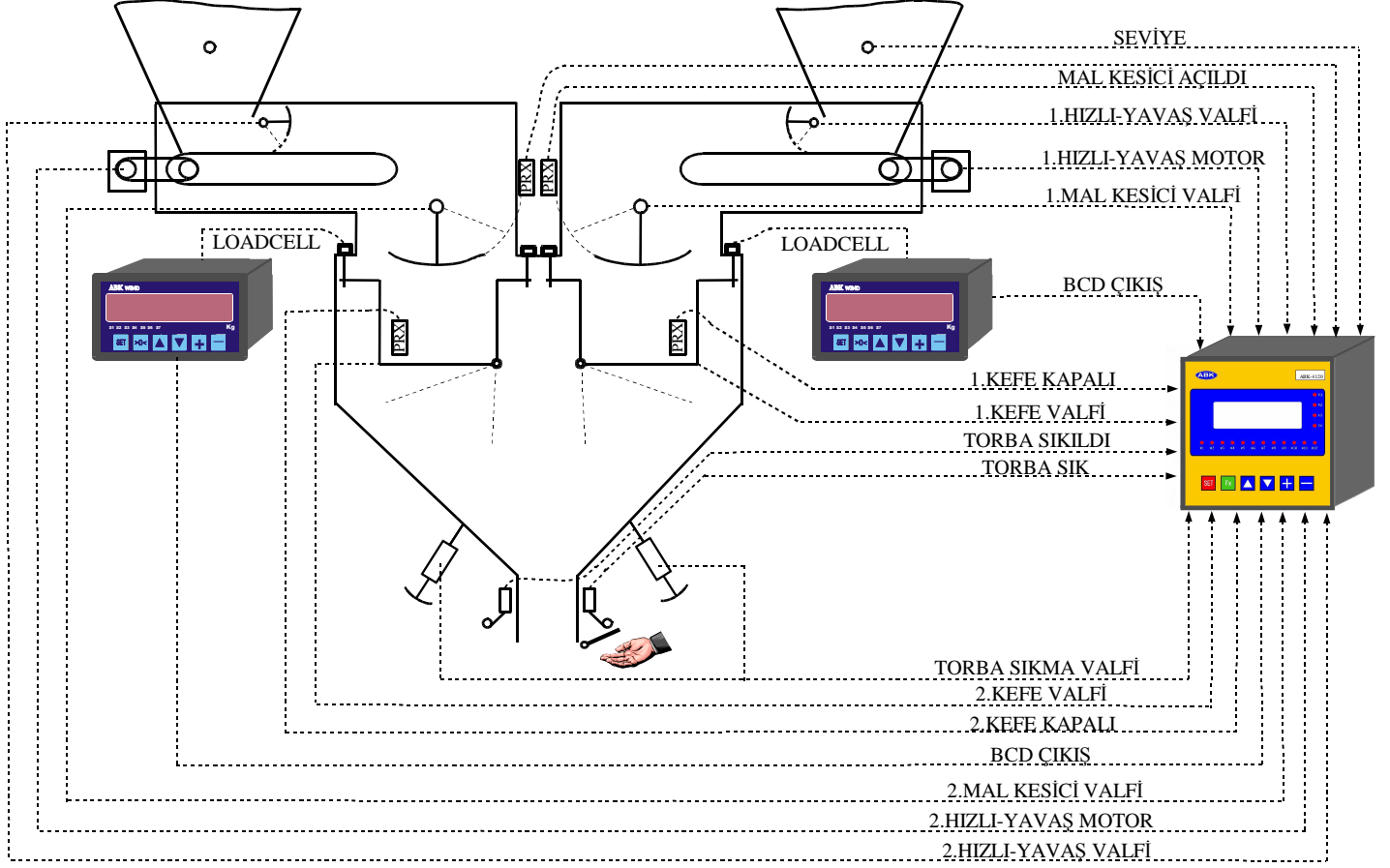
İlk günden beri gerek yurt dışında gerekse yurt içindeki uygulamalarımızı sürekli değişen teknoloji doğrultusunda yenileyerek sınırsız hizmet sunuyoruz.

Amacımız her geçen gün gelişen ve yenilenen teknolojileri kullanarak uluslararası standartlara uygun verimli ve kaliteli üretim sağlayarak müşterilerimize daha iyi hizmet sunmak, doğruluk ilkemiz ile başarıya birlikte ulaşmaktır.

Tüm kullanıcılarımıza işlerinde kolaylıklar ve başarılar dileriz.

ABK 4120 ÇİFTLİ ELEKTRONİK TORBA DOLUM KONTROLÖRÜ

Toz, granül gibi malzemelerin elektronik olarak tartılıp, torba içine doldurulması ve kayıtların tutulması işini yapar. Özelliği aynı personel ve süre kullanılarak 2 katı üretim yapılabilmesidir.



* Kompakt yapıdadır.

* Kontrol kantarı gerektirmez.

* Her tartım miktarını gösterir.(Tartım yaptığı ağırlığı, çıkan torbayı ayrı ayrı gösterir.)

* Yarım bitir ve tam bitir yapabilir.

* Otomatik ve manuel kalibrasyon özelliği vardır.

* Torba adedini ve toplam mal miktarını hafızasında tutar. İki adet totalizatörü vardır ; toplam ve genel toplam tutar.

* Torbalanacak ürün değiştirildiğinde ayarlarını otomatik veya manuel yapabilir.

* Sürekli veya belirli sayıda torbalama yapar.

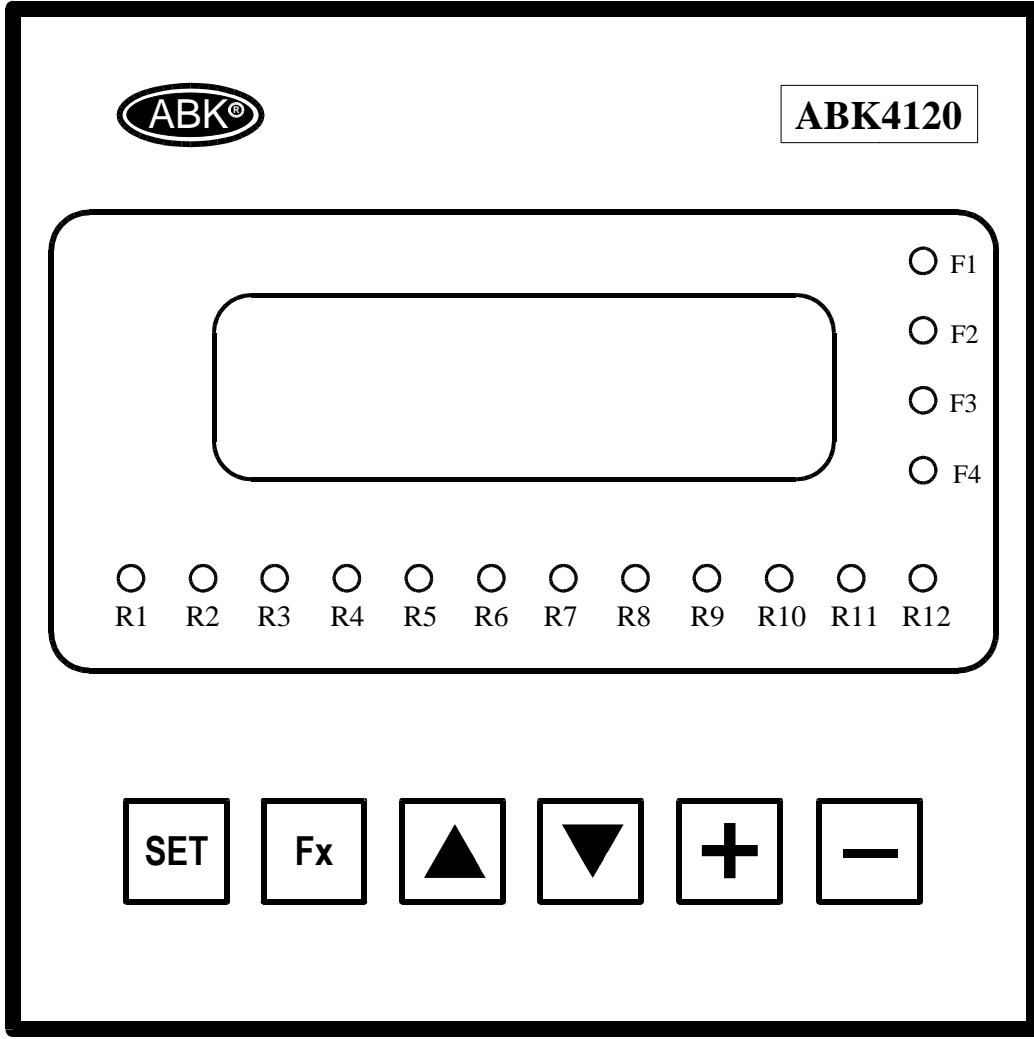
* İstenilen bantlar arasında hatalı torba ayırımını yapabilir.

* Kantarlardan herhangi birinde sorun olduğunda diğeri üretime devam eder.

* Un, yem, gübre, bakliyat gibi ürünlerin torbalanması için dizayn edilmiştir.

* Opsiyonel olarak bilgisayardan kontrol edilebilir.

GENEL



TUŞLARIN İŞLEVLERİ



: Set menülerine giriş ve yapılan değer değişikliğini kaydetmek için kullanılır.



: Menülerden kaydetmeden çıkmak için kullanılır.



: Set menülerinde parametre menülerinde ve çalışma ekranlarında arasında dolaşmak için kullanılır.



: Set menülerinde parametre menülerinde ve çalışma ekranlarında değer değişikliği yapmak için kullanılırlar.

LED GÖSTERGE FORMATI

- F1** : Sistem çalışıyor.
F2 : A Kantarı çalışıyor
F3 : B Kantarı çalışıyor
F4 :
- R1** : A Kantarı Kefe kapalı
R2 : B Kantarı Kefe kapalı
R3 : A Kantarı Mal kesici açık
R4 : B Kantarı Mal kesici açık
R5 : Tam bitir devrede
R6 : Yarım bitir devrede
R7 : Torba tak
R8 : Torba takıldı
R9 : Torba modu belirli seçildiğinde yanar.
R10 : A Kantarı hatalı say evet ise yanar.
R11 : B Kantarı hatalı say evet ise yanar.
R12 :

ÇALIŞMA EKRANI

Kontrolöre enerji verildikten sonra aşağıdaki yazı ekranda çıkar ve birkaç saniye sonra yazı gider çalışma ekranı gelir.

E L S A N E L K . & O T M . L T D .
Ş T İ . T E L : 0 2 6 6 - 7 2 1 0 4 1 0
T O R B A L A M A K A N T A R I
V E R 1 . 2 0

1. Çalışma ekranında anlık ölçülen veriler, bir öncek torbada alınan miktarlar ve durum parametreleri gösterilir.

A : + 0 , 0 0 Ö A : 5 0 , 1 0
N O R M A L
B : + 0 , 0 0 Ö A : 5 0 , 0 0
N O R M A L

A : A kantarının Wind' inden okunan A kantarına ait ağırlık bilgisini gösterir.

ÖA : A kantarından bir önce yapılmış torba ağırlığını gösterir.

B : B kantarının Wind' inden okunan B kantarına ait ağırlık bilgisini gösterir.

ÖA : B kantarından bir önce yapılmış torba ağırlığını gösterir.

Her kantarın ağırlık gösteriminin alt satırı “Durum satırındır.” Durum satırında o kantara ait yapılan veya yapmanız gereken bilgiler yazılıdır. Durum yazıları şunlardır :

- | | | |
|--------------------------|-----------------------|--------------------|
| -Mal Kesici Açılıyor | -Mal Kesici Açılmıyor | -Üst Depo Boşaldı |
| -Kefe Açılıyor | -Kefe Açılmıyor | -Kefe Kapanıyor |
| -Kefe Kapanamıyor | -Kefe Boşaltılıyor | -Torba Takın |
| -Torba Sıkılamıyor | -Torba Bırakılmıyor | -Tartım Durduruldu |
| -Hızlı Tartım | -Yavaş Tartım | - Error |
| -Torbalama Yapmaya Hazır | -Sıra Bekleniyor | |

Torbalama sistemi kurulduğunda startlanmadan hava verildiğinde sistem aşağıdaki şekilde ;

- Mal kesiciler kapalı
- Hızlı yavaş klepeleri yukarıda
- Kefe kapakları kapalı
- Kefe proxsileri 1
- Diğer tüm swichler 0 olmalıdır.

2. Çalışma ekranında anlık ölçülen veriler, bir önceki torbada alınan miktarlar ve yapılan toplam adet ve kilogram değerleri gösterilir.

A :	+	0	,	0	0	Ö	A :	5	0	,	1	0		
B :	+	0	,	0	0	Ö	A :	5	0	,	0	0		
Σ T . Ad .	:	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	9	0	
Σ Kg	:	0	0	0	0	0	0	0	0	0	4	5	0	0

A : A kantarının Wind' inden okunan A kantarına ait ağırlık bilgisini gösterir.

ÖA : A kantarından bir önce yapılmış torba ağırlığını gösterir.

B : B kantarının Wind' inden okunan B kantarına ait ağırlık bilgisini gösterir.

ÖA : B kantarından bir önce yapılmış torba ağırlığını gösterir.

Σ T.Ad. : Yapılmış toplam torba adetini gösterir.

Σ Kg : Yapılmış torbaların toplam Kg değerini gösterir.

+ ve **-** tuşlarına aynı anda basılırsa toplam adeti ve toplam kg değerini sıfırlar.

3. Çalışma ekranında A Kantarına ait anlık ölçülen veriler, bir önceki torbada alınan miktarlar ve yapılan toplam adet ve kilogram değerleri gösterilir.

A :	+	0	,	0	0	Ö A :	5	0	,	1	0
A d :		0	0	0	6	0					
Σ K g :		0	3	0	0	0					
N O R M A L											

A : A kantarının Wind' inden okunan A kantarına ait ağırlık bilgisini gösterir.

ÖA : A kantarından bir önce yapılmış torba ağırlığını gösterir.

Ad. : A Kantarı tarafından yapılmış toplam torba adetini gösterir.

Σ K g : A Kantarı tarafından yapılmış torbaların toplam Kg değerini gösterir.

+ ve **-** tuşlarına aynı anda basılırsa toplam adeti ve toplam kg değerini sıfırlar.

Fx ve **+** tuşlarına aynı anda basılırsa Ad: Satırının yanında torba sayısı girilebilmesi için 00000 sayıları çıkar. Buraya yapılması istenilen torba sayısı girilir. Sistem satırlandıktan sonra buraya girilen torba sayısı sonunda otomatik durur.

A :	+	0	,	0	0	Ö A :	5	0	,	1	0	
A d :		0	0	0	6	0	/	0	0	0	0	0
Σ K g :		0	3	0	0	0						
N O R M A L												

4. Çalışma ekranında B Kantarına ait anlık ölçülen veriler, bir önceki torbada alınan miktarlar ve yapılan toplam adet ve kilogram değerleri gösterilir.

B	:	+		0	,	0	0	Ö A	:	5	0	,	0	0
A d	:			0	0	0	3	0						
Σ K g	:			0	1	5	0	0						
N O R M A L														

B : B kantarının Wind' inden okunan B kantarına ait ağırlık bilgisini gösterir.

ÖA : B kantarından bir önce yapılmış torba ağırlığını gösterir.

Ad. : B Kantarı tarafından yapılmış toplam torba adetini gösterir.

Σ Kg : B Kantarı tarafından yapılmış torbaların toplam Kg değerini gösterir.

+ ve **-** tuşlarına aynı anda basılırsa toplam adeti ve toplam kg değerini sıfırlar.

Fx ve **+** tuşlarına aynı anda basılırsa Ad: Satırının yanında torba sayısı

girilebilmesi için 00000 sayıları çıkar. Buraya yapılması istenilen torba sayısı

girilir. Sistem satırlandıktan sonra buraya girilen torba sayısı sonunda otomatik

durur.

B	:	+		0	,	0	0	Ö A	:	5	0	,	0	0
A d	:			0	0	0	3	0	/		0	0	0	0
Σ K g	:			0	1	5	0	0						
N O R M A L														

3. ve 4. çalışma ekranlarından herhangi birisine torba değeri girilmesi yeterlidir.

Sistem çıkan torba adedini sayarak sistemi durdurur.

5. Çalışma ekranında A Kantarına ve B kantarına ait anlık ölçülen veriler, bir önceki torbada alınan miktarlar ve yapılan toplam adet ve kilogram değerleri gösterilir.

A :	+	0	,	0	0	Ö A :	5	0	,	0	0	
∑ Ad :		0	0	0	6	0	∑ Kg :	0	3	0	0	0
B :	+	0	,	0	0	Ö A :	5	0	,	0	0	
∑ Ad :		0	0	0	3	0	∑ Kg :	0	1	5	0	0

A : A kantarının Wind' inden okunan A kantarına ait ağırlık bilgisini gösterir.

ÖA : A kantarından bir önce yapılmış torba ağırlığını gösterir.

∑ Ad. : A Kantarı tarafından yapılmış toplam torba adetini gösterir.

∑ Kg : A Kantarı tarafından yapılmış torbaların toplam Kg değerini gösterir.

B : B kantarının Wind' inden okunan B kantarına ait ağırlık bilgisini gösterir.

ÖA : B kantarından bir önce yapılmış torba ağırlığını gösterir.

∑ Ad. : B Kantarı tarafından yapılmış toplam torba adetini gösterir.

∑ Kg : B Kantarı tarafından yapılmış torbaların toplam Kg değerini gösterir.

+ ve **-** tuşlarına aynı anda basılırsa toplam adeti ve toplam kg değerini sıfırlar.

Paremetre Girişleri -1

Çalışma ekranında  tuşuna basarak paremetre ekranları sırasıyla açılır.







	TORBA Kg	YAVAŞ Kg
F O R - A 1 =	5 0 0 0 / 1 5 0 0	K G
F O R - A 2 =	4 0 0 0 / 1 4 0 0	K G
F O R - A 3 =	3 0 0 0 / 1 3 0 0	K G
F O R - A 4 =	2 0 0 0 / 1 2 0 0	K G

A Kantarı için değişik cinste üretilen yemlerde Torba Kg ve Yavaş Kg her seferinde tekrar girilmesini önlemek için kullanılmaktadır. Form seçimleri cihaz üzerindeki inputlar vasıtası ile yapılır.

TORBA Kg : Kantarın yapacağı net torba ağırlığı girilir.

YAVAŞ Kg : Kantarın önce hızlı motoru çalışır, daha sonra yavaş motoru çalışır. Bunun sebebi yapılacak olan torbanın net ağırlığının belirtilen limitlerde olmasını sağlamaktır. Net torba ağırlığından buraya girilecek değer çıkartıldığında hızlı motor devreden çıkar, yavaş motor devreye girer.

FORM-A1'e değer yazabilmek için blink yaparken  tuşuna basılır.

 ve  tuşlarıyla basamak değiştirilir.  ve  tuşlarıyla değeri değiştirilir. Kaydetmek için  tuşunu kullanın.  ise girdiğiniz değeri kaydetmeden paremetre ayarından çıkmanızı sağlar.

Paremetre Girişleri -2

Çalışma ekranında  tuşuna basarak paremetre ekranları sırasıyla açılır.







	TORBA Kg	YAVAŞ Kg
F O R - B 1 =	5 0 0 0 /	1 5 0 0 K G
F O R - B 2 =	4 0 0 0 /	1 4 0 0 K G
F O R - B 3 =	3 0 0 0 /	1 3 0 0 K G
F O R - B 4 =	2 0 0 0 /	1 2 0 0 K G

B Kantarı için değişik cinste üretilen yemlerde Torba Kg ve Yavaş Kg her seferinde tekrar girilmesini önlemek için kullanılmaktadır. Form seçimleri cihaz üzerindeki inputlar vasıtası ile yapılır.

TORBA Kg : Kantarın yapacağı net torba ağırlığı girilir.

YAVAŞ Kg : Kantarın önce hızlı motoru çalışır, daha sonra yavaş motoru çalışır. Bunun sebebi yapılacak olan torbanın net ağırlığının belirtilen limitlerde olmasını sağlamaktır. Net torba ağırlığından buraya girilecek değer çıkartıldığında hızlı motor devreden çıkar, yavaş motor devreye girer.

FORM-B1'e değer yazabilmek için blink yaparken  tuşuna basılır.

 ve  tuşlarıyla basamak değiştirilir.  ve  tuşlarıyla değeri değiştirilir. Kaydetmek için  tuşunu kullanın.  ise girdiğiniz değeri kaydetmeden paremetre ayarından çıkmanızı sağlar.

AYARLAR

A Y A R L A R




S E T

M E N U S U

P A R A M E T R E

M E N U S U

Ana Çalışma ekranındayken  tuşuna basılırsa ayarlar menüsü ekrana gelir.



→ işaretinin gösterdiği menüye gire için  tuşuna basılır.

SET MENÜSÜ

Bu menüde makinanın çalışma ayarı parametreleri bulunur ve kurulum aşamasında kullanılan parametrelerdir. Makinede değişim yapıldığı takdirde bu parametreler ayarlanmalıdır.

Her hangi bir set menüsü sayfasında  tuşuna basıldığında O sayfadaki en

üstteki set değeri blink yapar. Değer   tuşları ile değiştirilir. Diğer set

değerine   tuşları ile geçilir. Değiştirilen değerler  tuşuna

basılarak kaydedilir ve ekran ana menüye önder.  Tuşuna basarak değerler

kaydedilmeden çıkılır.

SET MENÜLERİ

A L T L İ M İ T

A = 0 5 0 0

- - - - -

B = 0 5 0 0

U S T L İ M İ T

A = 0 5 0 0

- - - - -

B = 0 5 0 0

ALT LİMİT : Torba ağırlığının " - " hata payı girilir.

ÜST LİMİT : Torba ağırlığının " + " hata payı girilir. Alt limitin altında üst

limitin üstünde yapılan torbalar hatalı torba olarak adlandırılır, istenirse sayılır ve hatalı torba çıkışı bir sonraki torbaya kadar aktif olur.

T O R B A M O D U

A = S U R E K L İ

- - - - -

B = S U R E K L İ

TORBA MODU: Sürekli veya Belirli seçilebilir. Belirli modda girilen torba değeri

kadar üretim yapıldığında sistem otomatik durur. Sürekli modda torba sayısına

bakmaksızın sürekli çalışır.

	S U T	M İ K T A R I																	
A			=	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
B			=	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	M A X .	S U T																	
A			=	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
B			=	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

ŞUT MİKTARI : Şut, yapılan torba ağırlığı ile yapılması gereken torba ağırlığı arasındaki fark hatadır. Şütün oluşma sebebi fabrikada mevcut olan vibrasyon, kefe ve besleyici arasında havada kalan mal v.b faktörlerdir. Buraya girilen değer bir sonraki torbayı etkileyecek şut miktarıdır.

MAX. SUT : Şut değeri buraya girilen değerden fazla olması durumunda bu değer şut değeri olarak kullanılır. Şut değerini sınırlamak amacı ile kullanılan bir değerdir.

	H A T A L I	S A Y																	
A			=	E	V	E	T	E	V	E	T	E	V	E	T	E	V	E	T
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
B			=	E	V	E	T	E	V	E	T	E	V	E	T	E	V	E	T

HATALI SAY : Alt limitin altında , üst limitin üstündeki torbalar "hatalı torba" olarak adlandırılır. Hatalı torbaların toplam adete ve kg'a eklenip eklenmeyeceğini belirler.

PARAMETRE MENÜSÜ

Bu menüde makinanın çalışma ayarı parametreleri bulunur ve kurulum aşamasında kullanılan parametrelerdir. Makinede değişim yapıldığı takdirde bu parametreler ayarlanmalıdır.

Her hangi bir set menüsü sayfasında tuşuna basıldığında O sayfadaki en üstteki set değeri blink yapar. Değer **+** **-** tuşları ile değiştirilir. Diğer set değerine **▲** **▼** tuşları ile geçilir. Değiştirilen değerler **SET** tuşuna basılarak kaydedilir ve ekran ana menüye önder. **Fx** Tuşuna basarak değerler kaydedilmeden çıkılır.

K	A	N	T	A	R	C	A	L	I	S	M	A	M	U	S	.
A								=					E	V	E	T
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
B								=					E	V	E	T

KANTAR CALISMA MUS. : Kantarlardan her hangi biri her hangi bir sebeple devre dışına bırakılmak isteniyorsa bu sayfadaki menüden bırakılır.

M A X . A Ğ I R L I K

A = 0 6 0 0 0

- - - - -

B = 0 6 0 0 0

MAX. AĞIRLIK: Tartım yapılırken kullanılacak maximum ağırlık değeri girilir.

Bu değer aşılsa kantar otomatik yarım bitir yapar.

S I F I R B A N D I

A = 0 0 0 5 0

- - - - -

B = 0 0 0 5 0

B A S L A M A F A R K I

A = 0 0 0 5 0

- - - - -

B = 0 0 0 5 0

SIFIR BANTI: Sıfır bantı kefe içindeki ağırlığın hangi değer altında boş kabul edilebilir bilgisidir. Kefe içindeki ağırlık sıfır bantının altına düştüğünde sistem bunu kefe boşaldı olarak algılar ve kefeyi kapatır.

BAŞLAMA BANTI : Örneğin torba Kg:50,00 başlama bandı:0,50 olsun. Kefenin içinde ürün varken start vermek istendiğinde kefenin içindeki ürünün ağırlığı 0,50Kg'dan küçük ise sistem start alır.

N O K T A N I N Y E R İ

A = 2

- - - - -

B = 2

NOKTANIN YERİ: Wind Ağırlık indikatörünün tartım ekranında ölçülen ağırlık bilgisinin noktanın hangi basamakta olduğu bilgisi yazılır.(0, 1, 2, 3)

Buraya yazılan değer ile Wind ağırlık indikatöründe görülen değer aynı olmak zorundadır.

E K C A L I S M A Z A M A N I

A = 0 0 0 s

- - - - -

B = 0 0 0 s

T O R B A B İ R A K M A Z A M A N I

A = 0 0 2 s

- - - - -

B = 0 0 2 s

EK CALIŞMA ZAMANI : Daha seri tartım yapılması için ek çalışma uygulanır. Ek çalışma zamanı sıfırdan farklı bir değerde ise ek çalışma aktif olur. Buraya girilecek değer saniye cinsinden ek çalışma zamanı belirler.

TORBA BIRAKMA : Kefe kapandıktan sonra torbanın bırakılması için gerekli olan bekleme zamanı saniye cinsinden girilir.

	G	E	C		O	K	U	M	A		Z	A	M	A	N	I		
A											=	0	0	1	s			
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
B											=	0	0	1	s			

	S	A	L	L	A	M	A		Z	A	M	A	N	I	
A											=	0	0	0	s
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
B											=	0	0	0	s

	D	U	R	U	L	M	A		Z	A	M	A	N	I	
A											=	0	0	0	s
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
B											=	0	0	0	s

GEC OKUMA ZAMANI. : Ek çalışma aktif ise mal kesicinin açılması ile birlikte ağırlık bilgisinin ne kadar süre dikkate alınmayacağı saniye cinsinden girilir.

SALLAMA ZAMANI. : İçinde hava yoğunluğu fazla olan ürünlerde (örneğin; un, toz yem v.b), ürünün torbaya tam oturması için sallama kullanılır. Sallama zamanı sıfırdan farklı ise sallama zamanı aktif olur. İstenilen sallama süresi saniye cinsinden buraya girilir.

DURULMA ZAMANI : Yavaş motor durduğunda tartım bitmiş olur. Fakat şüt hesaplamaları için kefenin durulmasına ihtiyaç vardır. İşte bu bekleme zamanı durulma zamanı olarak adlandırılır. Bu alana bahsedilen durulma zamanı saniye olarak girilir.

S U T D U Z E L T M E Y .

A = 0 0 0 %

- - - - -

B = 0 0 0 %

H / Y A Y N I A N D A

A = E V E T

- - - - -

B = E V E T

SUT DUZELTME Y. : Buraya sıfırdan farklı bir değer girilirse otomatik şut düzeltmesi aktif olur. Torba yapıldığında yapılan hata payının şut düzeltme yüzdesi kadarının bir sonraki torba miktarına etkisidir.

H/Y AYNI ANDA: Hayır modu seçildiğinde çift devirli tek motor kullanılmaktadır.

Hızlı ve yavaş tartım ayrı ayrı çalışır. Evet modu seçildiğinde iki ayrı motor kullanılır.

Hızlı ve yavaş aynı anda devreye girer. Hızlı yavaş aynı anda devreye girebilmesi için

extra input girişi yapılması gerekir.

K E F E	K A P A T M A	Z A M A N I
A	=	0 0 5 s t
- - - - -	- - - - -	- - - - -
B	=	0 0 5 s t

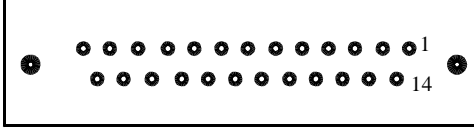
T A R T I M	B I T T I	G E C I K M E
A	=	0 0 3 s t
- - - - -	- - - - -	- - - - -
B	=	0 0 0 s t

KEFE KAPATMA ZAMANI : Kefe içerisindeki malzeme sıfır bandının altına düştükten sonra buraya girilen değer kadar sonra kefe kapanır. Birim st (scantime) dır. Kefe içerisinde malzeme kalıyorsa bu değer arttırılmalıdır.

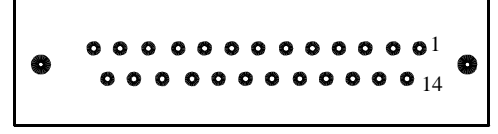
TARTIM BITTI GECIKME: Kefe mal alım esnasında kuvvetten dolayı bir anlık torba değerini görürse tartım bitti verebilir. Kuvvet ortadan kaldıktan sonra kefedeki miktar torba değerinden az kalabilir. Bu sebeple kuvvetten dolayı torba ağırlığına gelmeden tartım bitti veriliyorsa buradaki değer arttırılmalıdır. Birim st (scantime) dır.

DİJİTAL GİRİŞ ÇIKIŞ BAĞLANTI ŞEMALARI

DIJITAL OUT

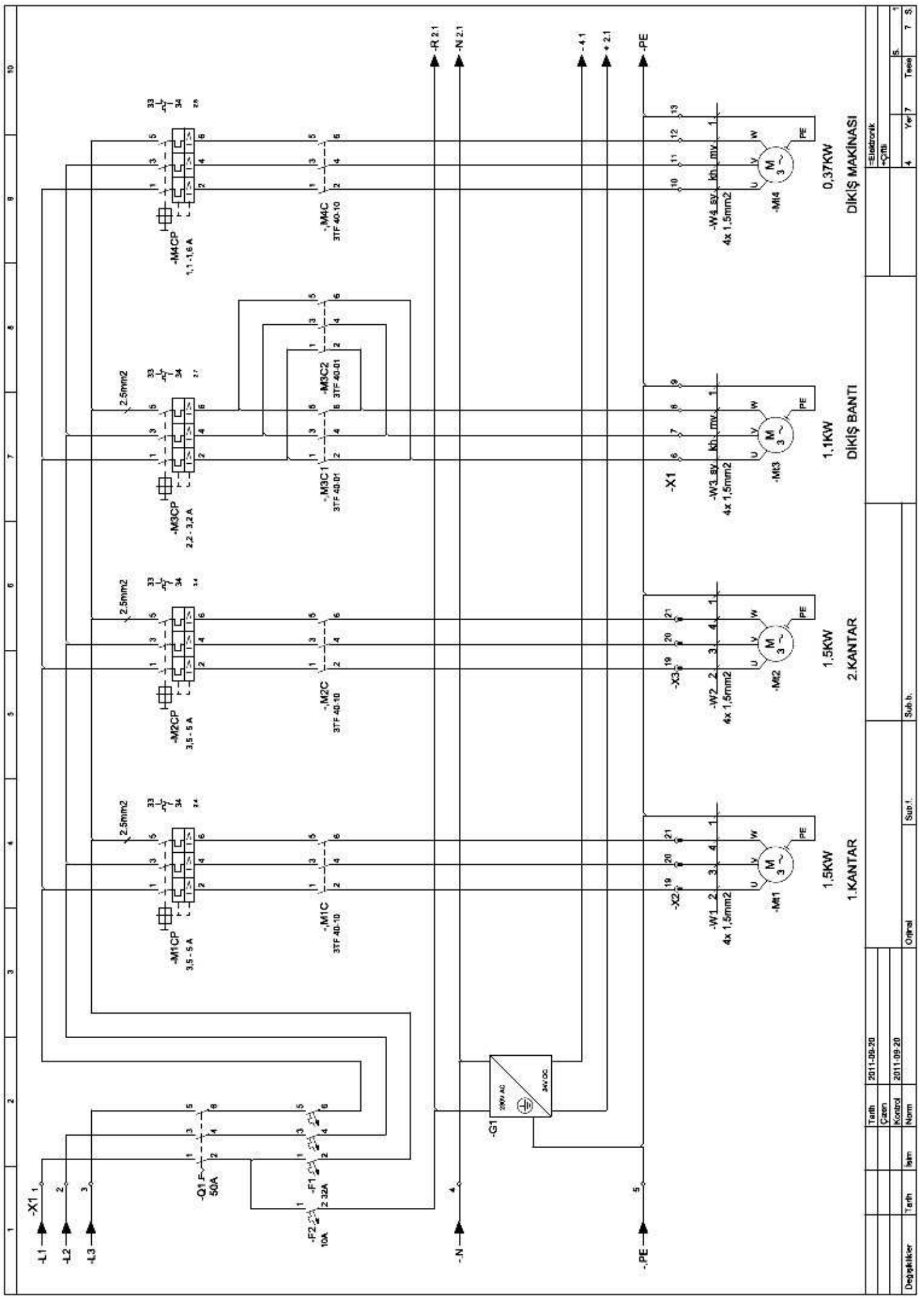


DIJITAL INP



DB-25	Rb-02	Açıklama
1		
2		
3		
4		
5		
6	2-3	B Kantarı Hızlı motor
7	2-7	
8	2-1	
9	2-5	B Kantarı Kefe
10	1-3	A Kantarı Hızlı motor
11	1-7	Sistem Çalışıyor
12	1-6	A Kantarı Hatalı Torba
13	1-2	A Kantarı Mal kesici
14		
15		
16		
17		
18	2-4	B Kantarı Yavaş Motor
19	2-8	B Kantarı Sallama
20	2-6	B Kantarı Hatalı Torba
21	2-2	B Kantarı Mal kesici
22	1-4	A Kantarı Yavaş Motor
23	1-8	A Kantarı Sallama
24	1-1	Torba sıkma
25	1-5	A Kantarı Kefe

DB-25 (4120)	DB-25 (7100-1)	DB-25 (7100-2)	Açıklama
1			
2			
3			
4			
5	1	1	İşaret
6	16	16	D14
7	17	17	D12
8	18	18	D10
9	19	19	D8
10	20	20	D6
11	21	21	D4
12	22	22	D2
13	23	23	D0
14			
15	13	13	GND
16	11		+24V
17		11	+24V
18	3	3	D15
19	4	4	
20	5	5	D11
21	6	6	D9
22	7	7	D7
23	8	8	D5
24	9	9	D3
25	10	10	D1



1 2 3 4 5 6 7 8 8 10

Değişiklikler	Tarih	Sah	Norm	2011-09-20	Control	2011-09-20	Sub.b.	Sub.l.	Sub.b.	Sub.l.	Sub.b.	Sub.l.	Sub.b.	Sub.l.	Sub.b.	Sub.l.	Sub.b.	Sub.l.	Sub.b.

0,37KW DİKİŞ MAKİNASI

1,1KW DİKİŞ BANTI

1,5KW 2.KANTAR

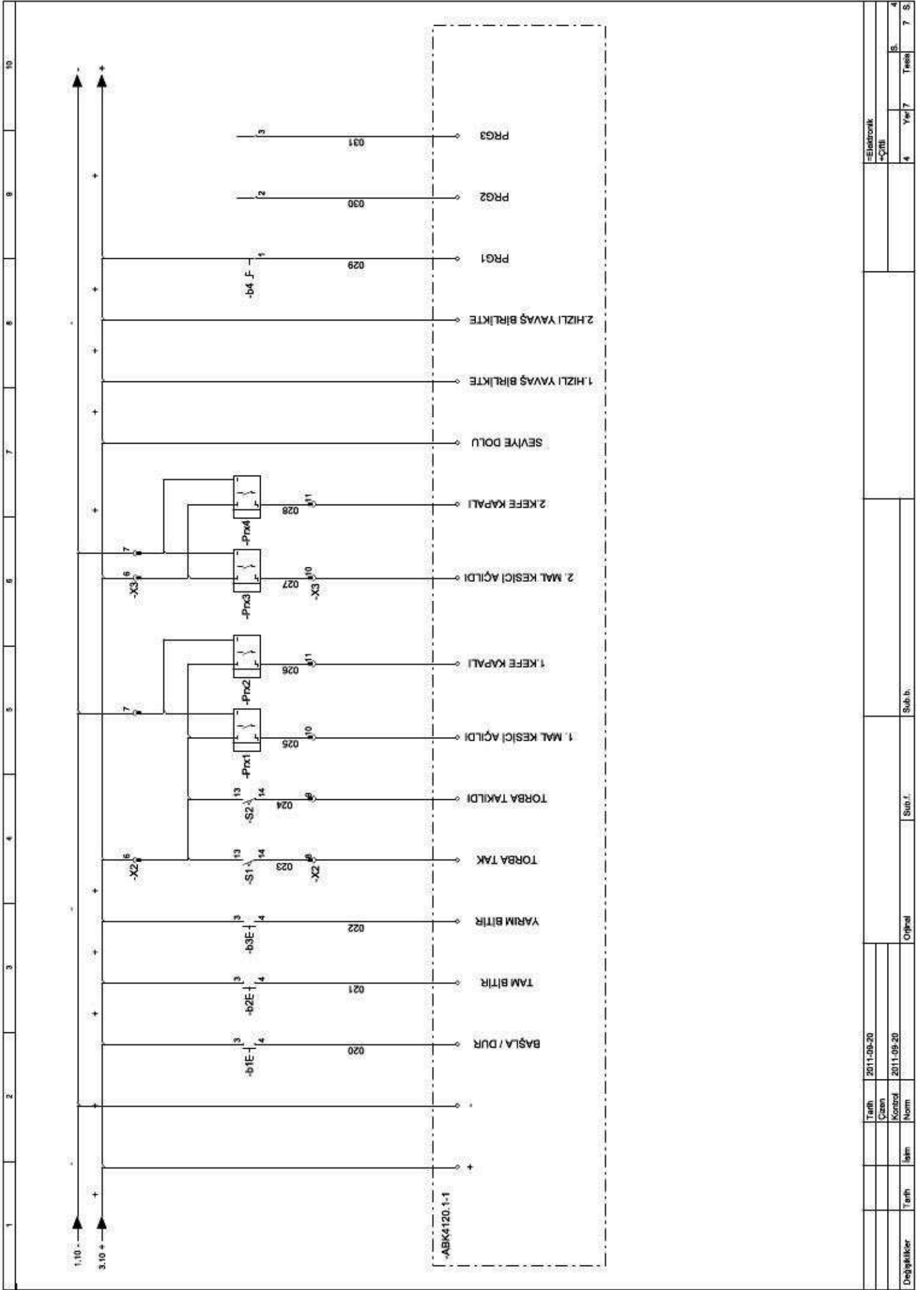
1,5KW 1.KANTAR

-Elektronik
-Çiğli

4 Yer/7 Tezeli 7 S

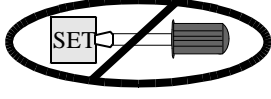
4 Yer/7 Tezeli 7 S

4 Yer/7 Tezeli 7 S



Değiştirilen	Tarih	İşlem	2011-09-20		Ofis	Sub.İ.	Sub.b.	-Elektronik		
			Yarın	Kontrol				-Çift	4	Yer

DİKKAT EDİLMESİ GEREKEN HUSUSLAR



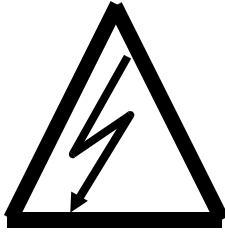
* Tuşlara sivri ve kesici maddelerle basmayınız.



* Kabloların ezilmemesine dikkat ediniz.



* **Dikkat !** Gövdesi topraklanmamış panellere enerji vermeyiniz.
Enerjiyi kesmeden panel kapaklarını açmayınız.



* **Yüksek voltaj !** Pano çalışır durumdayken bağlantılar üzerinde değişiklik yapmayınız.

-KASIM 2004-

Elsan Elektrik Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi

Tel : 0 266 721 04 10 (4 HAT)

Fax : 0 266 721 04 14

e-mail : abkelsan@abkelsan.com

web : <http://www.abkelsan.com>