



ELDES

Elektronik Devreler ve Sistemler San. Tic. Ltd. Şti.

K.Bakalköy Kayışdağı Cad. No:31 Daire:70

Metal İş Merkezi 34750 Kadıköy – İSTANBUL

Tel : 0 216 574 14 28 Fax : 0 216 575 20 81

KLEMENS NO	AÇIKLAMA
18	START (+24VDC START, - GND STOP)
19	ÜST SINIR SENSÖRÜ GİRİŞİ(+24VDC)
20	ALT SINIR SENSÖRÜ GİRİŞİ(+24VDC)
21	KULLANILMIYOR
22	KULLANILMIYOR
23	KULLANILMIYOR
24	KULLANILMIYOR
25	KULLANILMIYOR
26	STEP MOTOR SÜRÜCÜ 8 NUMARALI KLEMENSE(PULSE)
27	STEP MOTOR SÜRÜCÜ 9 NUMARALI KLEMENSE(DIRECTION)
28	STEP MOTOR SÜRÜCÜ 7 NUMARALI KLEMENSE(ENABLE)
29	STEP MOTOR SÜRÜCÜ 10 NUMARALI KLEMENSE(MODE)
30	KULLANILMIYOR
31	KULLANILMIYOR
32	1. RÖLE ÇIKIŞ KONTAĞI(NA) - İŞLEM BİTTİ
33	2.RÖLE ÇIKIŞI(NA) - KESİCİ
34	RÖLE KONTAKLARI ORTAK UÇLARI

PROGRAM PARAMETRELERİ

SIRA NO	AÇIKLAMA	SINIRLAR
P.1	Uzunluk(mm)	1...99999
P.2	İşlem adedi	1...999
P.3	Normal çalışma hızı(devir/dakika)	1...5000
P.4	Yavaşlamaya geçiş için adım sayısı	0...5000
P.5	Yavaş hareket hızı(devir/dakika)	0...5000
P.6	Rulo çapı(mm)	1...1000
P.7	Motor dönüş yönü 1 veya 0 girilerek seçilir.	0-1
P.8	Çalışma konumu, FULL STEP için 1, HALF STEP için 0	0-1
P.9	Bir tur için motorun ADIM sayısı	0...9999
P.10	Bir tur için ENCODER PULSE sayısı	0...9999



ELDES

Elektronik Devreler ve Sistemler San. Tic. Ltd. Şti.

K.Bakalköy Kayışdağı Cad. No:31 Daire:70

Metal İş Merkezi 34750 Kadıköy – İSTANBUL

Tel : 0 216 574 14 28 Fax : 0 216 575 20 81

PROGRAMLAMA

S tuşu ile parametre değiştirme konumuna girilir, **YUKARI** ve **AŞAĞI** tuşları ile değiştirilecek parametre seçilir. Değiştirilmek istenen parametre **DIS-1** de, parametre numarası **DIS-2** de görülürken **D** tuşuna basılırsa **DIS-2** yanıp sönmeye başlar. **DIS-2** yanıp sönerken **YUKARI** ve **AŞAĞI** tuşları ile **DIS-1** de görülen değer değiştirilebilir. **SOLA** tuşu ile artırım ve azaltım değeri 1 **SAĞA** tuşu ile 10 - 100 seçilebilir. **E** tuşu ile kaydedilerek veya **D** tuşu ile kaydedilmeden veya **S** tuşu ile çalışma konumuna geri dönülebilir.

ÇALIŞMA BİÇİMİ

Kontrolörün temel fonksiyonu istenilen uzunlukta parçaların, yine istenilen adette kesilmesini sağlamaktır. Bunun için öncelikle kesme makinası ile ilgili parametreler doğru olarak girilmelidir. Daha sonra birinci ve ikinci parametreler ile **uzunluk** ve **adet** belirtilerek çalıştırılabilir. Kontrolör istenilen uzunluğa göre motorun dönmesi gereken adım sayısını hesaplamaktadır. Bu hesaplamaları etkileyen parametreler (P.6)Rulo çapı, (P.8)çalışma konumu ve (P.9)bir tur için motorun adım sayısıdır. Ayrıca (P.10)Bir tur için ENCODER PULSE sayısı ile kontrol edilmektedir. Bu nedenle doğru uzunlukta parçaların kesilebilmesi için öncelikle bu parametreler girilmelidir.

İşlemlerin hızı ise (P.3)Normal çalışma hızı, (P.4)Yavaşlamaya geçiş için adım sayısı ve (P.5)Yavaş hareket hızı parametreleri ile belirlenir.

Kontrolör 18 nolu klemens ten verilen sinyal ile işlemi başlatır ve belirtilen adet kadar kesme işlemi yaptıktan sonra durur. Tekrar başlamak için başlama sinyali kaldırılmalı ve tekrar verilmelidir. İşlem sırasında başlama sinyali kesilirse kesme işlemi sona erdirilir. Tekrar başlama sinyali verildiğinde kesme sayacını sıfırlayacaktır. Kesme işlemi sırasında bıçağın hareketi ÜST ve ALT SINIR sensörleri ile kontrol edilmektedir. Bıçağın kesme işlemini bitirip, yerine dönmesinden sonra malzeme tekrar ileri sürülür.