

PEY-402

(READOUT CİHAZI)

KULLANIM KILAVUZU VE ÖZELLİKLER

Klvz.Ver: 3.0.0.0



www.peykan.com.tr

PEYKAN YAZILIM OTOMASYON ELEKTRONİK SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

PEY-402 READOUT KULLANIM KILAVUZU VE ÖZELLİKLER

1-) GENEL TANITIM

PEY-402, genel amaçlı tasarlanmış bir dijital sayıcıdır. 6 dijital göstergeye sahip olan cihazın 24 V AC, 220 V AC ve 24 V DC besleme giriqli üç ayrı seçeneği bulunmaktadır. Cihaz bilgisayar ile çift yönlü veri alışverişinde bulunabilir. Haberleşme protokolü olarak RS-232 standartlarını kullanmaktadır. Tüm girişler ve çıkışlar optik yalıtımlı ve filtreli olarak tasarlanmıştır. Çıkış olarak 1 adet röle bulunmaktadır. Giriş olarak enkoder bağlanabilir. Ayrıca herhangi bir bilgisayar uygulamasına da uyumludur. Cihaz, girişine bağlanan enkoderden aldığı işaretleri gerekli bölme ve çarpma katsayıları ile işleminden geçirerek sonucu ekranda gösterir. Gelen enkoder işaretlerinin hangi sayılara göre nasıl işleneceği cihaz kalibre edilerek tayin edilir. Aynı zamanda pozisyon bilgisi, cihazın bağlı bulunduğu bilgisayara gönderebilir. Tekstil sektöründe kullanılmakta olan PEY402, kendi yazılımlarımız olan kalite kontrol programlarında da sorunsuz şekilde çalışmaktadır.

2-) TEKNİK ÖZELLİKLER

- ❖ 3 farklı besleme seçeneęi (24 V AC, 220 V AC, 24 V DC)
- ❖ Enkoder bağlantısı
- ❖ Röle Çıkışı (Bilgisayar ya da set değeri kontrollü)
- ❖ İzoleli, filtreli harici reset
- ❖ İzoleli, filtreli harici print
- ❖ Haberleşme standardı: RS232
- ❖ 6 hane parlak kırmızı display gösterge
- ❖ Kırmızı ledlerle kullanıcıyı bilgilendirme
- ❖ Çalışma sıcaklığı: 0 – 70 °C
- ❖ Nem: %95 yoğunlaşmamış
- ❖ Rutubet: 0-90 %RH Yoęunlaşma olmayan ortamda
- ❖ Çalışma frekansı: 16 MHz
- ❖ Kutu boyutları: 86 mm x 74 mm x 86 mm
- ❖ Düşük güç kullanımı
- ❖ Bölme oranı girme
- ❖ Kolay kalibrasyon
- ❖ 0-9999.99 metre çalışma aralığı
- ❖ Etiket yazdırabilme
- ❖ Pozisyon değerini, bölme oranını ve set değerini hafızada saklama

4-) PROGRAM MODU

PEY-402 cihazı gerçek ve doğru pozisyon bilgisini program parametreleri vasıtasıyla gösterir. Bu modda bölme oranı girilir ve cihaz enkoderden gelen işaretleri bu bölme oranına göre işler.

Program moduna giriş:

- PROG tuşuna 4 saniye süre ile basılı tutulur.
- Bu süre sonunda ekrana bölme oranı gelir.
- Yukarı tuşu ve sol ok tuşu kullanılarak yeni bölme oranı girilir.
- Enter tuşuna basılarak değeri kaydedip çıkılır.
- Ya da ESC tuşuna basılarak değer kaydedilmeden çıkılır.

5-) RESET

Cihazın pozisyon bilgisini sıfırlamak amacıyla kullanılır. Ön paneldeki RESET tuşuna 3 saniye süre ile basılı tutulması ya da arka soketler üzerindeki 16-17 numaralı terminallerin kısa devre yapılması sonucunda işlem gerçekleşir.

6-) RÖLE ÇIKIŞI

Cihaz üzerinde bir adet röle çıkışı bulunmaktadır. Ayarlanan pozisyon değerine ulaşıldığında röle çeker ve bir süre sonra bırakır.

Rölenin çekeceği pozisyon değerini ayarlamak için:

- SET tuşuna 5 saniye süre ile basılı tutulur.
- Bu süre sonunda set değeri ekrana gelir.
- Yukarı ve sol ok tuşları kullanılarak istenilen set değeri girilir.
- Enter tuşuna basılarak değer kaydedilir ve çıkılır.
- ESC tuşuna basılarak değer kaydedilmeden çıkılır.

7-) SERİ HABERLEŞME

PEY-402 cihazı RS232 seri haberleşme protokolünü kullanmaktadır. Seri haberleşme ile pozisyon bilgisi bilgisayara gönderilebilir ya da print işlemi yapılarak etiket yazdırılabilir.

8-) KALİBRASYON

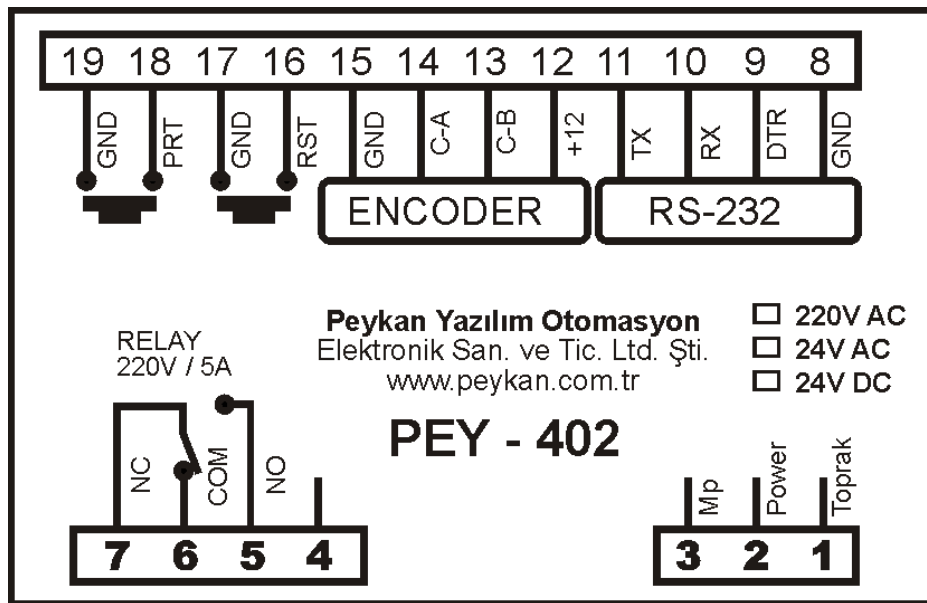
PEY-402 cihazı, bağlı olduğu makinenin özelliklerine göre kalibre edilmelidir. Ancak kalibrasyon ayarlaması sonucunda kumaş ve makine tipine göre doğru bölme oranı belirlenir ve sağlıklı şekilde çalışılabilir.

Eğer daha önceden bölme oranı biliniyorsa 4. başlıkta anlatıldığı üzere bölme oranı girilebilir fakat bölme oranı bilinmiyorsa aşağıdaki adımlar uygulanır:

- Öncelikle PEY-402 cihazı ilgili makineye bağlanır.
- Cihaza herhangi bir değer girilmeden uzunluğu daha önceden bilinen klavuz bir kumaş ya da vb. makineden geçirilerek PEY-402 cihazına saydırılır.
- Bu işlemden sonra eğer kumaşın uzunluğu ile PEY-402 cihazının ekranda gösterdiği değer farklı ise ENTER tuşuna 4 saniye süre ile basılı tutulur.
- Bu süre sonunda ekranda CAL yazısı belirir.
- CAL yazısı geldikten sonra ENTER tuşu bırakılır ve cihazın yanlış saydığı değer son hanesinden başlamak üzere yanıp sönmeye başlar.
- Bu aşamada yukarı ve sol ok tuşları kullanılarak bilinen, doğru değer cihaza girilir.
- ENTER tuşuna basılarak değer kaydedilip çıkarılır.
- Bu işlem sonucunda PEY-402 cihazı kalibre edilmiş olur.
- Bölme oranı otomatik olarak hesaplanır.

NOT: Yukarıda anlatılan kalibrasyon işlemi birkaç kez tekrar edilirse daha kesin sonuçlar alınabilir. Çünkü bazı esnek kumaşlarda bölme oranı birkaç denemeden sonra daha doğru hesaplanabilmektedir.

9-) BAĞLANTI ŞEMASI



- PEY-402 cihazına arka etikette işaretlenen besleme değerine uygun olarak gerilim veriniz.
- 19-18 numaralı terminaller harici print işlemi içindir. Kısa devre edilirlerse işlem gerçekleşir.
- 17-19 numaralı terminaller harici reset işlemi içindir. Kısa devre edilirlerse işlem gerçekleşir.
- 12-13-14-15 numaralı terminaller enkoder bağlantısı içindir.
- 8-10-11 numaralı terminaller seri haberleşme içindir. 6 numaralı terminal ortak uçtur.
- 1-2-3 numaralı terminaller besleme girişi içindir. Beslemede toprak yok ise, 3 ve 2 numaralı terminallere gerilim uygulanır.

Klemens ile bu terminallerden çıkan kablo DB9 dişi soket yardımı ile bilgisayarın seri portuna bağlanır. Bağlantı şekli şöyledir:

11 numaralı terminal → DB9 dişi 2 numara
10 numaralı terminal → DB9 dişi 3 numara
8 numaralı terminal → DB9 dişi 5 numara

- 5-6-7 numaralı terminaller röle çıkışı içindir.