UNITY
GRUP TEKNOLOJİ A.Ş.



UWC01 - STEP KENAR KONTROL CİHAZI KULLANMA KILAVUZU

2023

VER.11.0

İÇİNDEKİLER

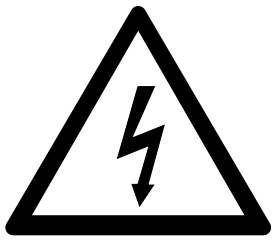
1.Güvenlik tedbirleri.....2
2.Güvenli kullanım ve kurulum için uyarılar.....4
3.Genel bakış.....5
4.Genel ve teknik özellikler.....6
5.Nerelerde kullanılır?.....7
6.Bağlantı şeması.....8
7.Akış diyagramı.....9
8.Fonksiyon tuşları.....10
9.Parametreler.....11
10.Teknik çizim.....13
11. Satış ve teknik destek iletişim bilgilerimiz. 14

GÜVENLİK TEDBİRLERİ

1-) Sağlıklı ve güvenli çalışma ortamına uygun ürün seçimi yapılmalı ve cihaz talimatlara uygun bir şekilde kullanılmalıdır.



2-) Cihazın üretim öncesi gerekli kontrol, bakım ve temizlikleri yapılmalıdır. Ancak gerilim altında elektrik onarımı yapılmamalıdır.



3-) Islak elle herhangi bir elektrikli cihaza dokunulmamalı ve tamir etmeye çalışılmamalıdır.



4-) Cihazın çalışma şekli hakkında operatör bilgilendirilmeli ve cihazla sadece sorumluluğundaki kişiler ilgilenmelidir.



GÜVENLİK TEDBİRLERİ

5-) Cihazın konumuna göre ortamın aydınlatmasına dikkat edilmelidir.



6-) Ortamdaki güvenlik tedbirlerine ve levhalarına çalışanların uyması zorunlu tutulmalıdır.



7-) Elektrikli cihazlar ve makinalar, çalıştırıldıkları ortama uygun koruma tipine sahip olmalıdır. Nem, buhar, yağ, toz, ısı gibi etkenlere karşı izole edilmelidir.



8-) Gün sonunda cihazın, kullanım sonrasında kapatılması ve güvenli hale getirilmesi gerekmektedir.



GÜVENLİ KULLANIM UYARILAR

- Cihaz üzerinde herhangi bir işlem yapmadan önce tüm besleme gerilimlerini kesiniz.
- Cihaz, enerji altında iken sökmeyiniz.
- Cihazı solvent veya benzeri maddelerle temizlemeyiniz. Cihazı temizlemek için sadece kuru bez kullanınız.
- Cihazı çalıştırmadan önce bağlantılarının doğru olduğunu kontrol ediniz. Sinyal taşıyan kabloları, kontaktör, endüktif yükler ve elektriksel gürültü yayan cihazlar ile enerji taşıyan hatlardan uzak tutunuz.
- Cihazı, rutubet, titreşim, kirlilik ve yüksek/düşük ısı gibi olumsuz çevresel şartlardan etkilenmemesi için kontaktör, elektriksel gürültü yayan cihazlar ile enerji taşıyan hatlardan uzağa monte ediniz.
- Elektriksel gürültülerden en az şekilde etkilenmek için; Ekranlı kablo kullanın ve ekranı topraklayınız.
- Cihazınızda ki herhangi bir sorunda yetkili satıcımızla temas kurunuz.
- Yukarıdaki önlemlerin uygulanmaması sonucu doğabilecek istenmeyen durumlardan üretici firma hiçbir şekilde sorumlu tutulamaz.

GENEL BAKIŞ

UNITY, UWC01 kenar kontrol sistemi endüstriyel otomasyon uygulamalarında kullanılmak üzere anlaşılabilir arayüzü ve dinamik yapısı göz önünde bulundurularak tasarlanmıştır. Çözülen, sarılan, enine veya dikine kesilen bobinlerin sensörler aracılığı ile ürünün kenarını takip etmesini sağlar. Sensör, bobinin kenar konumunu algılar, gerçek konum ile ayarlanan konum arasındaki sapmayı okur. Bu sayede üründeki sarım bozukluğu sürekli olarak düzeltilir. Kolay kullanımı sayesinde makine operatörlerine çalışma anında zaman kaybettirmez ve makine ile rahat adaptasyonu sağlanmış olur.

UWC01 cihazı; 138 X 105 X 50 ebatlarında olup, panel tipi yapısı ile montaj sırasında panoya rahatlıkla uyum sağlar. Kullanım kolaylığı ön planda tutulmuş olup, cihaz üzerindeki tuşlar sayesinde parametreler arasında rahatça geçiş yapılır. Aynı zamanda ürünün hat üzerine doğru akışı manuel olarak takip edilebilir. Bu takipleri 4 x 20 LCD ekranda inceleyebilme fırsatı verir. 1 ms tepki süresi ile mikrometre hassasiyetinde kontrol sağlar. Bu durum hatalara çabucak müdahale etmeyi kolaylaştırır. Aynı zamanda cihaz üretim hatlarında verimliliği artırarak, iş ve işçilik kaybını önler. Cihaz besleme gerilimi 24 VDC olup 4 adet giriş ve 2 adet çıkış bulunur. Yüksek hızlarda uygulanabilirliğini kanıtlayan Unity UWC01 sistemi, kabloları ve ekipmanları hazır tak-çalıştır şeklinde sunulmaktadır.

GENEL VE TEKNİK ÖZELLİKLER

ÇALIŞMA GERİLİMİ	24 VDC
ÇALIŞMA SICAKLIĞI	0-50°
KORUMA SINIFI	IP 20
TEPKİ SÜRESİ	1 ms
BAĞLANTI ŞEKLİ	GEÇMELİ KLEMENS GRUPLARI
CİHAZ AĞIRLIGI	<400 gr
MONTAJ ŞEKLİ	PANO TİPİ
BOYUT	138 X 105 X 50
GÖSTERGE	4 X 20 LCD EKRAN
GİRİŞLER	SENSÖR İNPUT, HARİCİ START, SAĞ VE SOL LİMİT
ÇIKIŞLAR	STEP MOTOR 3A, ZAMAN AYARLI LİMİT KONTAK ÇIKIŞI

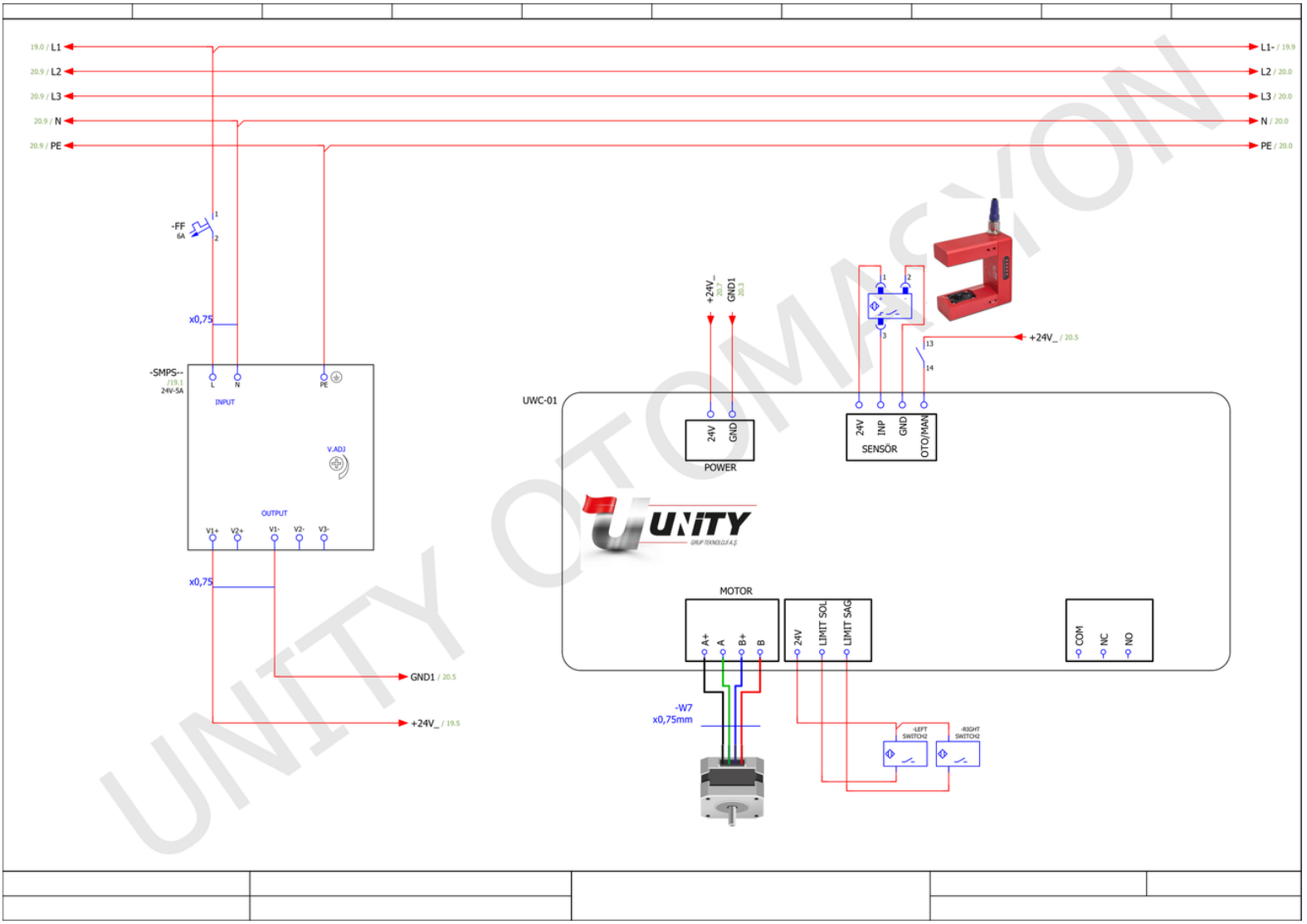
NERELERDE KULLANILIR?

- Çözücü uygulamalarında; üretime elverişli sarılmamış ruloların çözücüden düzgün çıkmasını sağlar.
- Tifdruk uygulamarında.
- Hat üzerinde merkezli ürün akışı.
- Yönlendirme kenar kontrol uygulamalarında; üretim hat çıkışına ürünün istenilen merkezde çıkmasını sağlar.
- Sarıcı uygulamalarında; işlem sonrası mikrometre hassasiyetinde çıkan ürünün sarılmasını sağlar.

KULLANIM ALANLARI

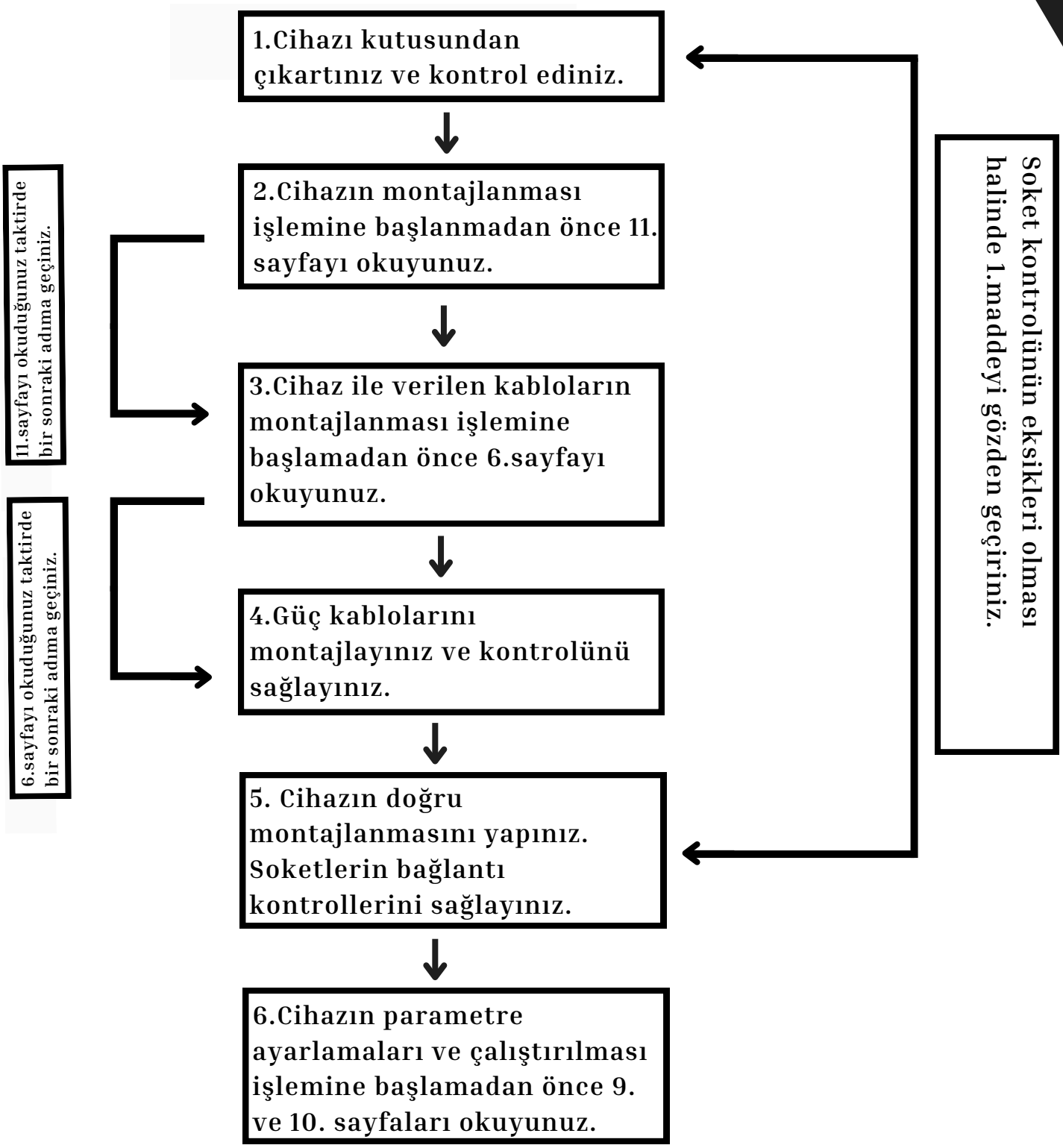
- Proses otomasyon.
- Sarıcı - Çözücü.
- Plastik ambalaj ve etiket sanayisi.
- Üretim ve teknolojik hatlar.
- Çizgi takip.
- Tekstil makineleri.
- Kağıt üretim makineleri.
- Hijyen makineleri.
- Matbaa makineleri (Tifdruk-Laminasyon-Flekso-Dilimleme.).

BAĞLANTI ŞEMASI

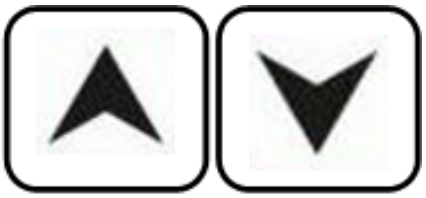


UNITY OTOMASYON

AKIŞ DİYAGRAMI



TUŞ KULLANIM KILAVUZU



(AŞAĞI VE YUKARI)

'Program içerisinde aşağı ve yukarı yönde parametrelerin gezinilmesine izin verir. Manuel olarak hassasiyet ayarlamalarının yapılmasına imkan sağlar.



(SOL VE SAĞ)

'Program içerisinde sağa ve sola yapılan gezintilerin ilerlemesine ve Otomatik ayardayken de set voltaj değerinin belirlenmesine izin verir. Manuel olarak motora sağ - sol hareket verir.



(AUTOMATİC MANUEL)

'Cihazı manual konumdan otomatik ya da otomatik konumundan manual konuma alır.



(CENTER SET: 5 SN)

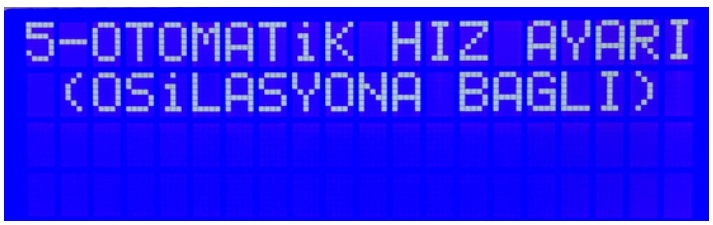
'Center tuşuna bir kere basıldığında malzemenin ortalanmasını sağlar. 5 saniye basılı tutulduğunda ise sensör setleme işlemine geçer.

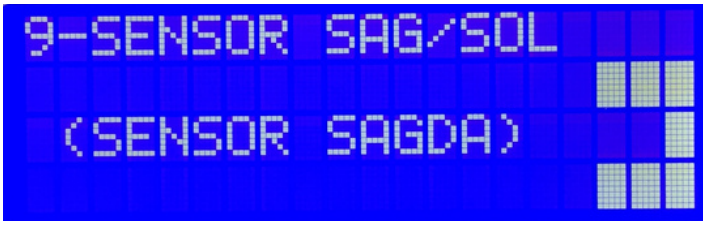


(PGM)

'Program da menünün içerisine girmek ve yapılan işlemleri onaylamada kullanılır.

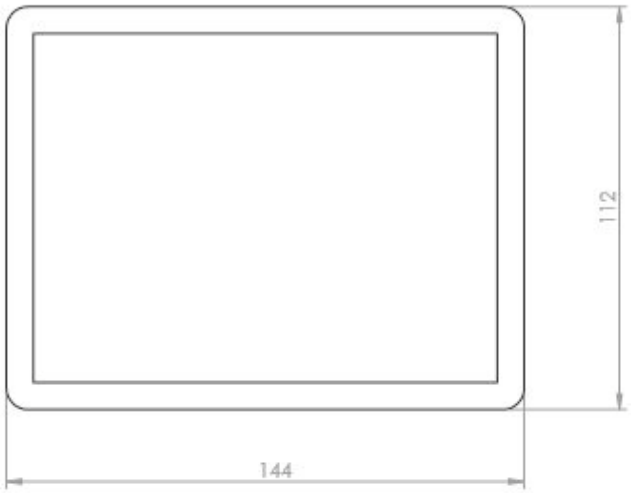
CİHAZ PARAMETRELERİ

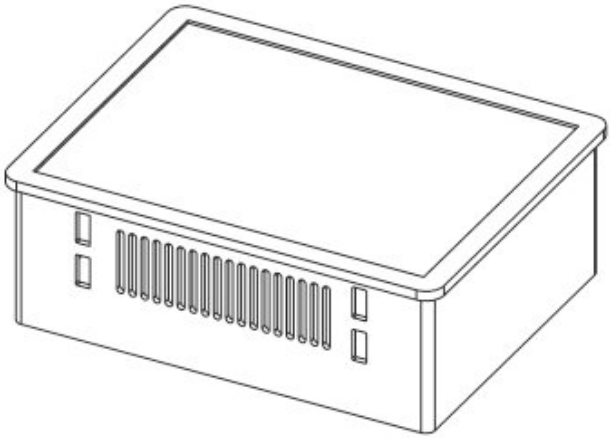
Dil Seçeneği parametresine girilir ve burada yukarı aşağı tuşları ile dilin Türkçe ya da İngilizce tercihi yapılır.	
PGM tuşuna basılarak Fabrika Ayarları parametresine giriş yapılır. Bu parametrede cihazın fabrika ayarlarına döndürülmesi sağlanır.	
PGM tuşuna basılarak cihaz otomatik konumdayken panelden ya da klemensten ayarların yapılması sağlanır.	
Cihazın kullanım ihtiyacına göre çatal ya da renk sensörü seçimi yapılır.	
PGM tuşuna basılarak OTOMATİK HIZ AYARI parametresine giriş yapılır. Buradan istenilen değere göre Osilasyona Bağlı ya da Sensörden gelen Analog bilgiye göre, Sensöre Bağlı step motor hızı kontrol edilir.	

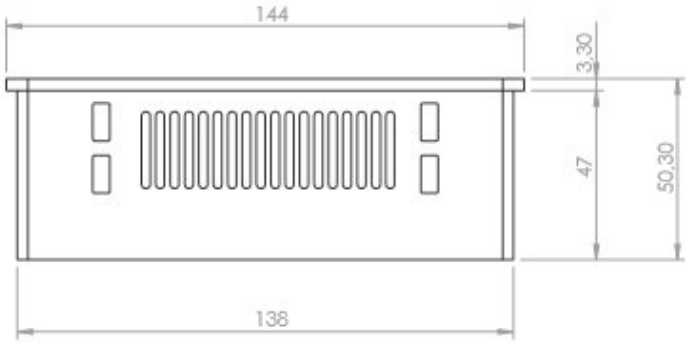
PGM tuşuna basılarak <u>OSİLASYONA BAĞLI</u> parametresine giriş yapılır. Burada iki limit arasında git-gel olurken step motorun gidiş ve dönüş hızı istenilen değere göre ayarlanır. Belirlenen konuma ulaştıktan sonra bekleme süresininde ayarlandığı parametredir.	
PGM tuşuna basılarak <u>MANUEL HIZ AYARI</u> parametresine giriş yapılır. Cihazın manuel durumunda manuel sağ, manuel sol ve center halinde ki hızını ayarlar.	
PGM tuşuna basılarak <u>ALARM ÇIKIŞ SÜRESİ</u> parametresine giriş yapılır. Cihaz otomatik konumda iken sağ ve sol limit hatası geldiğinde belirlenen süre sonunda röle çeker.	
PGM tuşuna basılarak <u>SENSOR SAĞ/SOL</u> parametresine giriş yapılır. Sensörün, motorun konumuna göre sağ ve sol tarafta olduğunu belli eden parametredir.	
PGM tuşuna bir kere basılarak sensör set etme işlemi evet olarak seçilir ve tekrar PGM tuşuna basılır. Burada manuelde iken malzemeyi set etmesi istenir. Sensör içerisine malzeme konularak tanıtılır.	

- Merdaneyi tanıtma işleminde, merdane veya boşluk tanıtımı yapılırken PGM tuşuna basılarak gerçekleştirilir. İşlem başarılı ise setleme yapılmıştır eğer işlem başarılı değil ise hatalı bildirisi alınır.

TEKNİK ÇİZİM









İLETİŞİM BİLGİLERİMİZ

Adres: 

Telefon: +90 212 549 30 56

GSM: +90 552 366 30 56
Mail: info@unitygrup.com
www.unitygrup.com