



KUMAŞ ORTALAYICI DFCU

FABRIC CENTERING DFCU

KULLANIM KILAVUZU
USAGE INSTRUCTIONS

Revizyon: Aralık 2017
Revision: December 2017

Detaylı Bilgi

More Info

<http://ekinelektrik.com>



DFCU kızıl ötesi ışıkla arasından geçen ürünleri tarayarak genişliğine karar veren ve pozisyon bilgisini çıkışlarına yansıtan bir üründür.

DFCU sensör arasından geçen ürünlerin pozisyonunu algılayarak ürünün istenilen pozisyonda konumlandırılmasını sağlar.

Kumaş kenarlarını IR ışık ile tarar.

Harici ışığa ve saydam yüzeylere yüksek duyarlılık.

Koruma tüpü tercihe bağlı olarak hem pleksiglas hem de camdan imal edilmektedir.

Kontrol Panosu (İsteğe Bağlı)

Kontrol panosu opsiyonel olarak sunulmaktadır.

Paslanmaz panodan imal edilmiştir. Elektrik ve elektronik kontrol sistemlerini barındırmaktadır.

Özellikleri:

Manuel ve otomatik olarak çalıştırma

Sinyal lambaları üzerinden çalışma takibi

24 V DC kontrol valfleri

Valf kısıcıları

0.1 KW 220 V AC

Kolay montaj

DFCU is a product that makes decision for positions of materials which passes through DFCU and it repels the information of the position of the material to its outputs.

DFCU is positioned products by detecting the position of the products for which products are moving towards sensor .

Scanning of the web edges via infra-red light

High immunity to transparency fluctuations and external light

Protective tubes made of Plexiglas or made of glass for your choice.

Control Panel (Optional)

Control panel is optional.

Made of stainless panel. Contains electrical and electronical control systems.

Features:

Manual and automatically operation

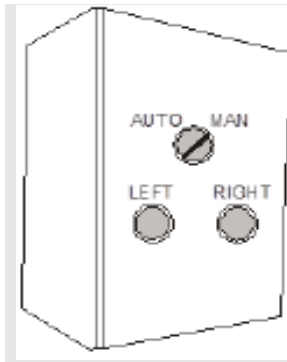
Tracking wşth signal lambs

24 V DC control valves

Valves lower

0.1 KW 220 V AC

Easy assembly

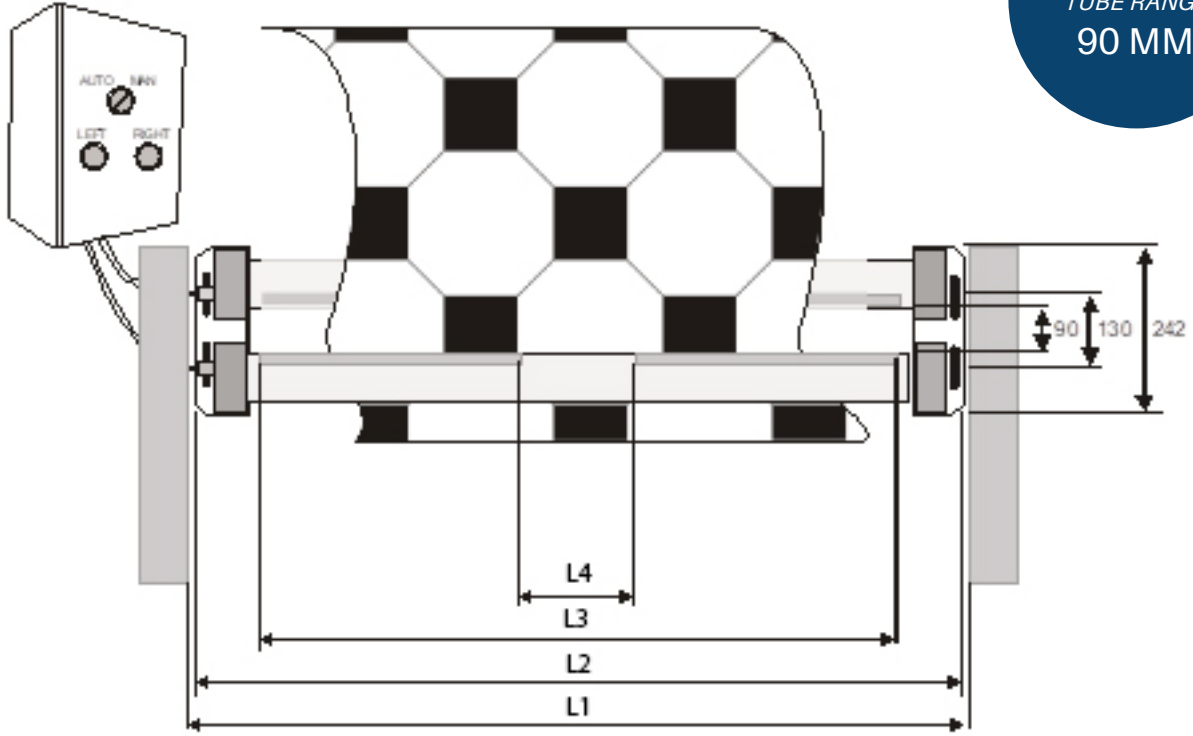


Teknik Veriler *Technical Data*

Besleme Giriş *Operating Voltage* **220 V AC**

Çıkış *Output* **2 SSR, 1 Alarm**

KUMAŞ ORTALAYICI FOTOSELİ
FABRIC CENTERING TUBE



Mesafe Açıklaması Range Description

- | | |
|----|---|
| L1 | Makine Arası Mesafe Machine Distance |
| L2 | Toplam Uzunluk Sensor Length |
| L3 | Algılama Uzunluğu Detection Length |
| L4 | Standart Aralık Mid-Distance |

Düğümlemler takılmasın diye aralığımızı 30mm açtık 90mm aralık sunduk.
Sipariş esnasında L1 uzunluğunun belirtilmesi gerekmektedir.
*We have increased tube range 30mm more to avoid loops.
L1 must be defined during order.*

TUŞ TAKIMI KEYPAD



GİRİŞ
ENTER

ARTTIRMA
INCREMENT

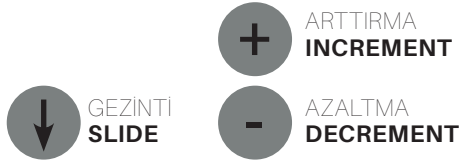
GEZINTİ
SLIDE

AZALTMA
DECREMENT

POT VERSİYONLU CİHAZLAR DEVICES THAT HAS POT

Kalibrasyon yapıldıktan sonra, makine start konumunda iken Gezinti, Azaltma ve Arttırma tuşlarına aynı anda bir kez basılır. Cihazın kendisi otomatik çıkış vererek lineer potun merkez noktasını bulur ve ana ekrana döner.

After calibrating device, when device is on start position, press Slide, Increment and Decrement buttons together one time. Device will find center point of linear pot via automatic output and returns to main screen.



Kalibrasyon yapıldıktan sonra, sensöre kumaş takılarak iki kenardaki boşluk eşit olarak ayarlanır. Ekranın sol alt köşesinde yer alan SLD "OK" yazısı çıkana kadar Azaltma ve Arttırma tuşları ile değer değiştirilir.

After calibrating device, insert fabric to device and set empty areas from end to fabric edge equal. Until seeing SLD "OK" on left bottom area of the screen change value using Increment and Decrement buttons.



KALİBRASYON CALIBRATION

Süreç ekranında iken Giriş ve Gezinti tuşlarına birlikte basarak menüye giriniz.

Press Enter and Slide buttons together to enter menu when process screen is active.

Menüde Gezinti tuşuna bir kez basınız.

Press Slide button one time on menu.

Giriş tuşuna bir kez basınız.

Press Enter button one time on menu.

Sensörden kumaşı çıkarınız ve sensörün tüpünü temizleyiniz. Şekildeki trimpotları kullanarak ekranda gözükken değerleri yaklaşık 4000 olarak ayarlayınız.

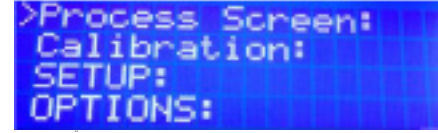
Remove fabric and cleanup the tube. Using potentiometers which are on figure, set values to 4000

Giriş tuşuna bir kez basınız.

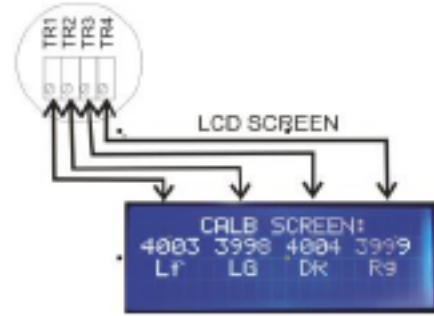
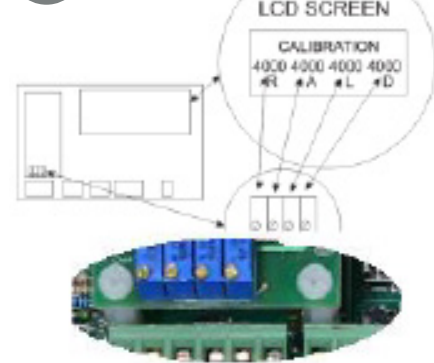
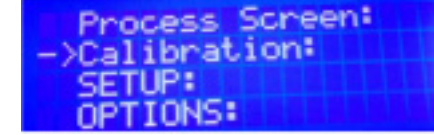
Press Enter button one time on menu.



SÜREÇ EKRANI PROCESS SCREEN



MENÜ MENU



AYARLAR

SETUP

Süreç ekranında iken Giriş ve Gezinti tuşlarına birlikte basarak menüye giriniz.

Press Enter and Slide buttons together to enter menu when process screen is active.



GİRİŞ
ENTER



GEZINTİ
SLIDE

```
983 1295 983 233
OK! IDB STABIL !
SLD: 0 ORG: 0
```

SUREÇ EKRANI PROCESS SCREEN

Menüde Gezinti tuşuna bir kez basınız.

Press Slide button one time on menu.



GEZINTİ
SLIDE

```
>Process Screen:
Calibration:
SETUP:
OPTIONS:
```

MENU MENU

Giriş tuşuna bir kez basınız.

Press Enter button one time on menu.



GİRİŞ
ENTER

```
Process Screen:
->Calibration:
SETUP:
OPTIONS:
```

Setup ve Options menülerini aktif etmek için Giriş ve Arttırma tuşlarına birlikte bir kez basınız.

Press Enter and Increment buttons together one time to activate Setup and Options..



GİRİŞ
ENTER



ARTTIRMA
INCREMENT

```
CALB SCREEN:
3070 3960 3053 648
Rg LG Lf DR
SErr: 0
```

KALIBRASYON CALIBRATION

Giriş tuşuna bir kez basınız.

Press Enter button one time on menu.



GİRİŞ
ENTER

```
>Process Screen:
Calibration:
SETUP:
OPTIONS:
```

MENU MENU

Menüde Gezinti tuşuna iki kez basınız.

Press Slide button two times on menu.



GEZINTİ
SLIDE

```
Process Screen:
Calibration:
->SETUP:
OPTIONS:
```

Giriş tuşuna bir kez basınız.

Press Enter button one time on menu.



GİRİŞ
ENTER

Gezinti, Arttırma ve Azaltma tuşlarını kullanarak parametreleri ayarlayabilirsiniz

Parameters can be set via using Slide, Increment and Decrement buttons



GEZINTİ
SLIDE



ARTTIRMA
INCREMENT



AZALTMA
DECREMENT

Parametre	Parameter	Açıklama	Description	Min	Min	Fabrika	Factory	Maks	Max
-> ST_ZHY		Merkezden kaçışta ölü band set noktası	Dead band set point from escaping center	0	5			2000	
-> D_DL		Metaryel özelliği	Metarial property	600	1000			1200	
-> Pb		Çıkışlar için oransal bant	Propotional band for outputs	0	4			99	
-> Val_M		Çıkışlar için periyod zamanı	Period time for outputs	200	1000			2000	
-> Sp_0		* Piston geri dönüş hızı	* Piston return speed	-30	0			30	
-> Pnt_0		Pot kontrollü cihazlar için	For devices that has pot controller	200	1000			2000	

* Pot kontrollü cihazlar için For devices that has pot controller

SEÇENEKLER

OPTIONS

Süreç ekranında iken Giriş ve Gezinti tuşlarına birlikte basarak menüye giriniz.

Press Enter and Slide buttons together to enter menu when process screen is active.



GİRİŞ
ENTER



GEZINTİ
SLIDE



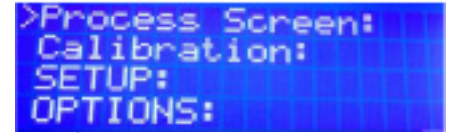
SÜREÇ EKRANI **PROCESS SCREEN**

Menüde Gezinti tuşuna bir kez basınız.

Press Slide button one time on menu.



GEZINTİ
SLIDE



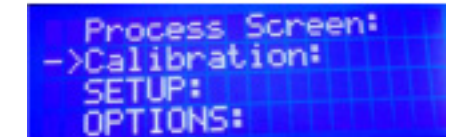
MENÜ **MENU**

Giriş tuşuna bir kez basınız.

Press Enter button one time on menu.



GİRİŞ
ENTER



Setup ve Options menülerini aktif etmek için Giriş ve Arttırma tuşlarına birlikte bir kez basınız.

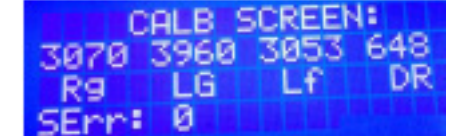
Press Enter and Increment buttons together one time to activate Setup and Options..



GİRİŞ
ENTER



ARTTIRMA
INCREMENT



KALIBRASYON **CALIBRATION**

Giriş tuşuna bir kez basınız.

Press Enter button one time on menu.



GİRİŞ
ENTER



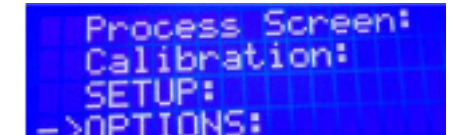
MENÜ **MENU**

Menüde Gezinti tuşuna iki kez basınız.

Press Slide button two times on menu.



GEZINTİ
SLIDE



Giriş tuşuna bir kez basınız.

Press Enter button one time on menu.



GİRİŞ
ENTER

Gezinti, Arttırma ve Azaltma tuşlarını kullanarak parametreleri ayarlayabilirsiniz

Parameters can be set via using Slide, Increment and Decrement buttons



GEZINTİ
SLIDE



ARTTIRMA
INCREMENT



AZALTMA
DECREMENT

Parametre	Parameter Açıklama	Description	Min	Min	Fabrika	Factory	Maks	Max
-> ST_ALP	Alarm, Metaryelin pozitif noktada maksimum kayma noktası	Alarm, max slide point of metarial on positive point	0		500		2000	
-> ST_AHY	Alarm histerisizi	Alarm hysteresis	0		10		1000	
-> ST_ALN	Alarm, Metaryelin negatif noktada maksimum kayma noktası	Alarm, max slide point of metarial on naegative point	0		-500		-2000	
-> G_inp	Kullanılamaz	Cannot be used			8			
-> VoPow	Kullanılamaz	Cannot be used			151			
-> VoMin	Kullanılamaz	Cannot be used			35			
-> VoMax	Kullanılamaz	Cannot be used			168			
-> Key_Sp	Tuş takımı tepki zamanı	Keypad response time	10		10		100	



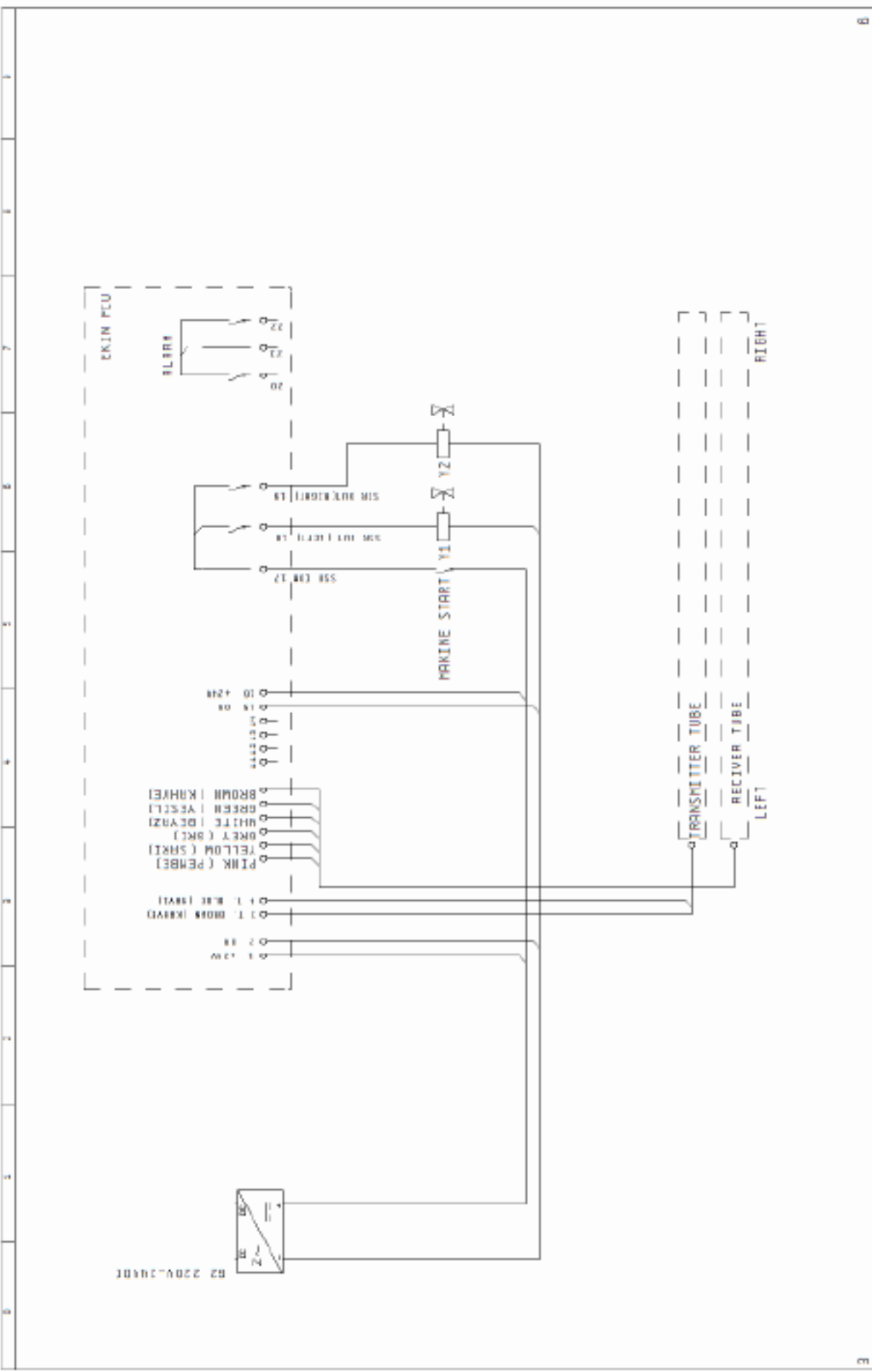
24V
0V

TR+
TR-

PINK
YELLOW
GREY
WHITE
GREEN
BROWN

KEY
KEY
KEY
KEY
0V
+24V

SSR COM
LEFT OUT
RIGHT OUT



KUMAŞ ORTALAYICI DFCU

FABRIC CENTERING DFCU



Görseller ürün ile farklılık gösterebilir. *Images will differ with real product.*

© Ekin Elektrik Makina ve Tekstil San. Tic. Ltd. Şti.

Halkalı Merkez Mahallesi Zeynebiye Caddesi Sengul Sokak No:23 Kucukcekmece/Istanbul/Turkiye
www.ekinelektrik.com