



M-101-15-01

2015-10

Translation of the original

İşlem

Resistanslı Isıtma

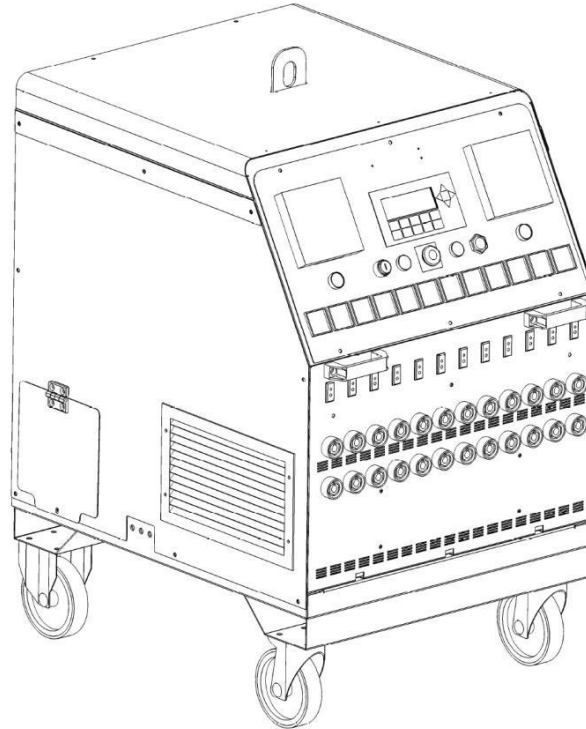
Açıklama



Resistanslı Isıtıcı Güç Kaynağı

MODEL:

Ares



Kullanım Kılavuzu

DECLARATION OF CONFORMITY



DIVISION



The undersigned manufacturer:

ITW WELDING ITALY s.r.l.

Division: **A.E.C.**
TECHNOLOGY

Via Privata Iseo,
6/e

20098 San Giuliano Milanese (MI)
Italy

Tel. +39 02 98290215 Fax +39 02 9828
1552

Declares under its own responsibility that the machine type:

Product: **ARES**

Serial number/Year: _____/_____

Conforms to the following EU community directives:

- ☐ 2006/95/CE Low Voltage Directive
- ☐ 2004/108/CE EMC Directive

The following standards have been applied:

- ☐ EN12100:2010 Safety of machinery – General principles for design.
- ☐ EN13850:2008 Safety of machinery – Emergency stop.
- ☐ EN 60204-1 Safety of machinery. Electrical Equipment of Machines.
- ☐ IEC 61000-6-4 EMC Compatibility
- ☐ IEC 61000-6-2 EMC Compatibility

FIRMA

DATA

Bölüm 3. Ünite Bilgileri

Fabrika:

ITW WELDING ITALY
s.r.l.

Division: **A.E.C. TECHNOLOGY**

Via Leonardo da Vinci,
17

26010 Campagnola Cremasca (CR) Italy
Tel. +39 0373 752111 Fax +39 0373
74443

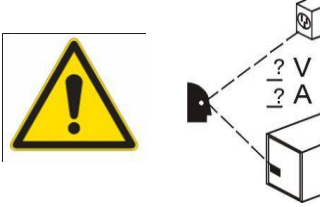
Model ARES		R6 BT50 MSA 65	R6 BT70 MSA 65	R6 BT70 MSA 80	R12 BT70 MSA 65	R6 BT96 MSA 80	R12 BT96 MSA 80	R6 BT108 MSA 90	R12 BT108 MSA 90
Güç kaynağı		400V 50/60Hz Üç Faz							
Giriş Gücü	kVA	50	70	72	70	96	96	108	108
Giriş Amperi	A	75	105	105	105	140	140	157	157
Icu/Ics	kA	25/25	25/25	25/25	25/25	25/25	25/25	25/25	25/25
Gürültü	dB	< 80							
Output resistance	Nr.	3x45A	4x45A	3x50A	2x45A	4x50A	2x50A	4x50A	2x50A
Max. Çıkış Gücü	kVA	8,7	11,7	12	5,85	8	4	18	9
Max. Çıkış Akımı	A	135	180	150	90	200	100	200	100
Çıkış Voltajı	V	32,5 65	32,5 65	40 80	32,5 65	40 80	40 80	45 90	45 90
Boyutları WxHxD	mm	700x1170x990							
Ağırlık	Kg.	340	390	410	485	500	485	500	



Bu Sınıf A ekipmanı, elektrik enerjisinin halka açık alçak gerilim besleme sistemi tarafından sağlandığı konut yerlerinde kullanılmak üzere tasarlanmamıştır. Bu yerlerde elektromanyetik uyumluluğun sağlanmasında, yayınlanmış ve radyasyona maruz kalan bozukluklar nedeniyle potansiyel zorluklar olabilir.

5.4 GÜÇ KAYNAĞI ELEKTİRİĞİ

LÜTFEN ORJİNAL KİTAPÇIGI İLGİLİ BÖLÜMLERİNİ İNCELEYİNİZ.



Üniteyi çalıştırmadan önce, voltajın v gücün ünite için gereken değere karşılık geldiğini kontrol edin.

Giriş Voltajı	400V 50/60Hz Three Phase			
Giriş Akımı	75A	105A	140A	157A
Max. Sigorta değeri.	80A	125A	160A	160A
Güç kaynağı için minimum kablo seçimi	25mmq/ 3AWG	35mmq/ 1AWG	50mmq/ 1/0AWG	50mmq/ 1/0AWG
Minimum topraklama kablo seçimi.	16mmq/ 5AWG	16mmq/ 5AWG	25mmq/ 3AWG	25mmq/ 3AWG

5.5 GÜÇ KAYNAĞI REZİSTANSLARI

All machine outputs can power resistances with variable voltage independently:

Model	Resistance voltage
R6 BT50 MSA 65	32,5 or 65V
R6 BT70 MSA 65	
R12 BT70 MSA 65	
R6 BT70 MSA 80	40 or 80V
R6 BT96 MSA 80	
R12 BT96 MSA 80	
R6 BT108 MSA 90	45 or 90V
R12 BT108 MSA 90	

Multiprog programcısı istihdamında, giden voltajı şu şekilde ayarlamamız gerekir:

- * Bu MOD kullanarak R6BT108MSA90, ısıtma elemanları 45 veya 90V gerilimine sahip olmalıdır.
45V'luk ısıtma elemanları ile V değerini 50 (%) olarak ayarlayın
90 V'luk ısıtma elemanları ile V değerini 100 (%) olarak ayarlayın
- * Bu MOD. R6BT70MSA65, ısıtma elemanları 32,5 veya 65V gerilimine sahip olmalıdır.
32,5V ısıtma elemanları ile V değerini 50 (%) olarak ayarlayın.
65V'luk ısıtma elemanları ile V değerini 100 (%) olarak ayarlayın.
- * MOD kullanarak R6BT70MSA80, ısıtma elemanları 40 veya 80V sabit voltajda olmalıdır.
40 V'luk ısıtma elemanları ile V değerini 50 (%) olarak ayarlayın
80 V'luk ısıtma elemanları ile V değerini 100 (%) olarak ayarlayın

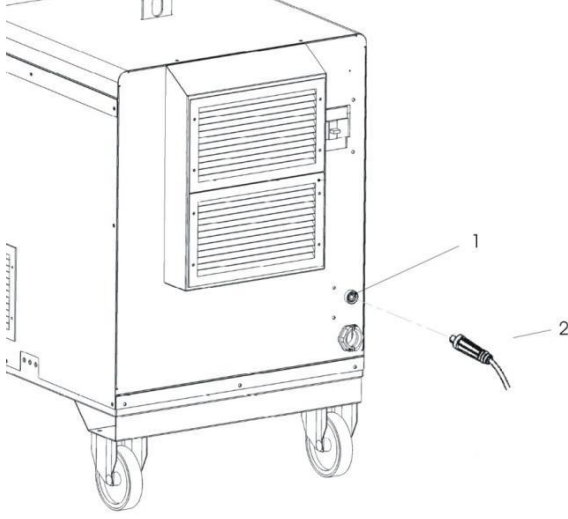


Aynı makine çıkış dirençleri aynı gerilim olması şarttır.

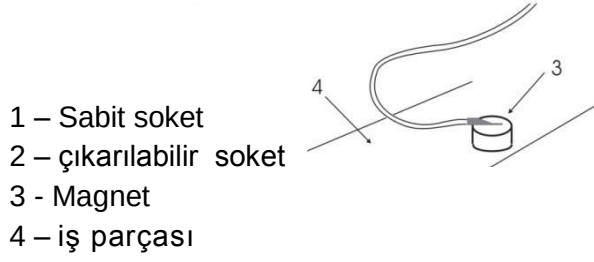
5.6 İKİNCİL YALITIM KORUMASI



Elektrik kablosunun toprak kablosu ile birime toprak bağlantısı yapılması daima zorunludur.



Toprağı, ısıtma indüktörünün monte edildiği metal kütle ile ünite arasında, çıkış devresindeki herhangi bir kısa devreye karşı yeterli koruma sağlamak için bağlayın.



- 1 – Sabit soket
- 2 – çıkarılabilir soket
- 3 - Magnet
- 4 – iş parçası

Çıkarılabilir fişi bağlamak için, fişi prize hizalayın, ardından fişin ucunu sokete takın ve yerine oturana kadar döndürünüz.

5.7 ISITILACAK PARÇANIN HAZIRLANMASI

Dirençleri, direnç ve termokuplun bitişik olduğundan emin olarak ısıtılacak parçaya yerleştirin.

Örneğin : 3 no'lu termokupl, 3 no'lu çıkışa bağlı direnç (ler) tarafından üretilen ısıyı düzenler, bu nedenle 3 no'lu termokupl tarafından kaydedilen sıcaklık sadece 3 no'lu çıkışa bağlanan direncin ısından etkilenmelidir.

Bu amaçla, termokupl ilgili direnç grubunun ortasına yerleştirilmelidir..

Termokupllar, direncin sıcaklığında değil, parçanın sıcaklığını üretimde kaydetmelidir.

Yalıtımlı sıcak bağlantı termokupllarını cips ile birlikte kullanırken, mümkünse dirençleri termokuplun üzerine koymayın..

direnci kullanırken, pedi açması için termokuplun kaynak pedinde bobinlerin hafif açılması tercih edilir.

Oysa, "şerit" direnci kullanırken, izin verilen maksimum değere eşit bir staz sıcaklığı ayarlamak ve tedaviyi uzatmak en iyisidir.



The temperature on resistances exceeds 600°C (1112°F). Comply with the safety measures described in chapter 2.

NOTE: Direnç parçaya ya da havaya bütün uzunlukları boyunca enerji sağlamalıdır.

Direncin rastgele bir noktasının toplam izolasyonu (enerjinin dışarıda kaybolmasını önleme), lokal aşırı ısınmaya ve direncin kırılmasına neden olur..

Isıtıldığında, direnç mekanik dokusunu kaybeder ve gerekirse gerginlik içinde takviye edilmelidir.

Kablolardan gerginleşen uçları özellikle güçlendirin.

Isıtıldığında, direnç elemanı ve direnç kablosu, yerel olarak kısa devre veya topraklanabilir.

Genişlemeyi hesaba katın: direncin açık tarafı ile metalik kütle veya diğer direnç arasında 1 cm bırakın.

Bitümlü bantlarla kaplanmış borular üzerinde çalışırken, borunun izole edilmiş alanın ardından en az 500 mm daha ısınmasını göz önünde bulundurarak, muamele edilecek alanı dikkatlice temizleyin.

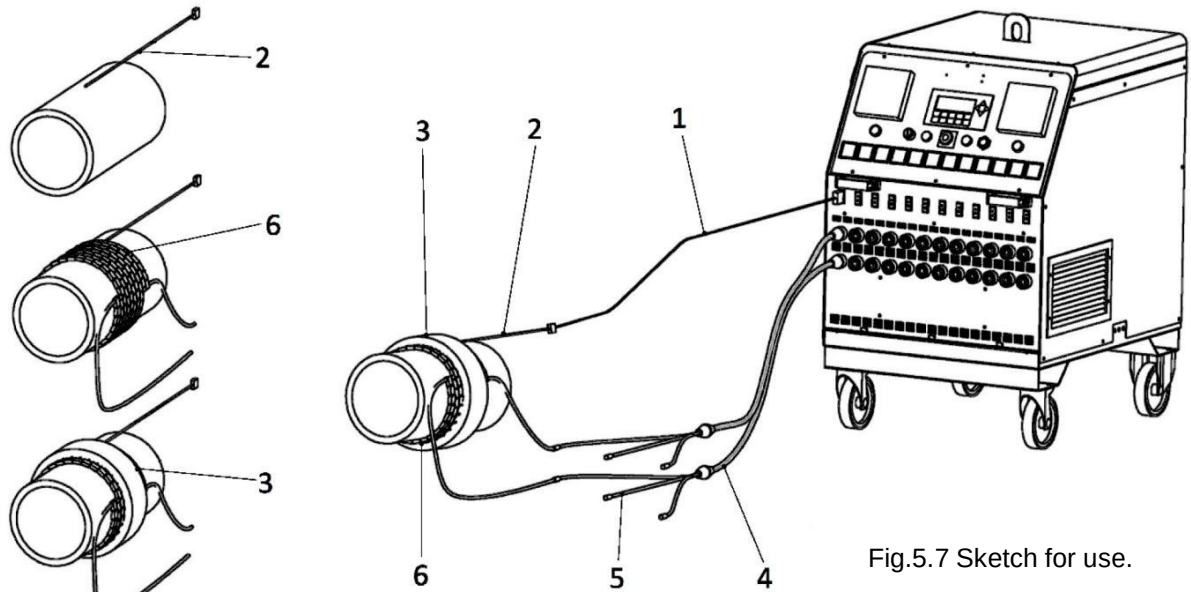


Fig.5.7 Sketch for use.

- Rif.1 Termocouple uzatma kablosu.
Rif.2 Insulated thermocouple type K
Rif.3 Insulating fiber

- Rif.4 Power cable connected to the resistances
Rif.5 Resistances connection cable.
Rif.6 Electrical resistance

6.3 PARÇALARI VE KONTROLLERİ

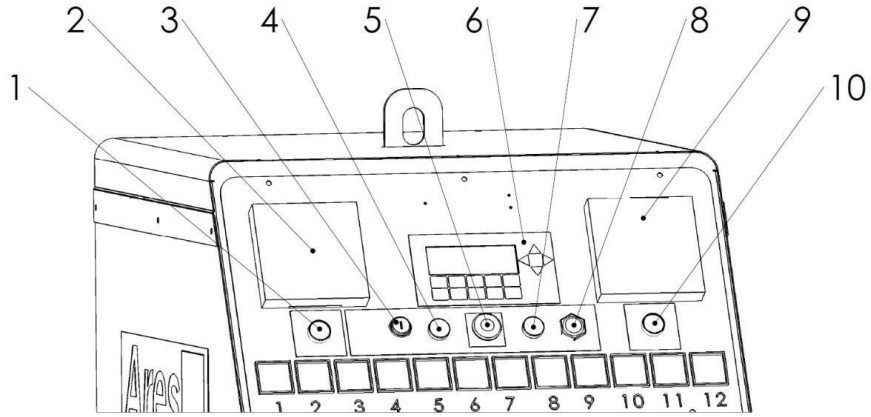


Fig. 6.3 Kontrol paneli

Rif.1 Kaydedicinin açma anahtarı

Rif.2 Isı Kaydedici.....

Rif.3 Makinanın açma –kapama anahtarı

Rif.4 Beyaz start ışığı.

Rif.5 Acil stop düğmesi

Rif.6 Isıtma programlayıcı.....

“MULTIPROG”.

Rif.7 Kırmızı uyarı ışığı.

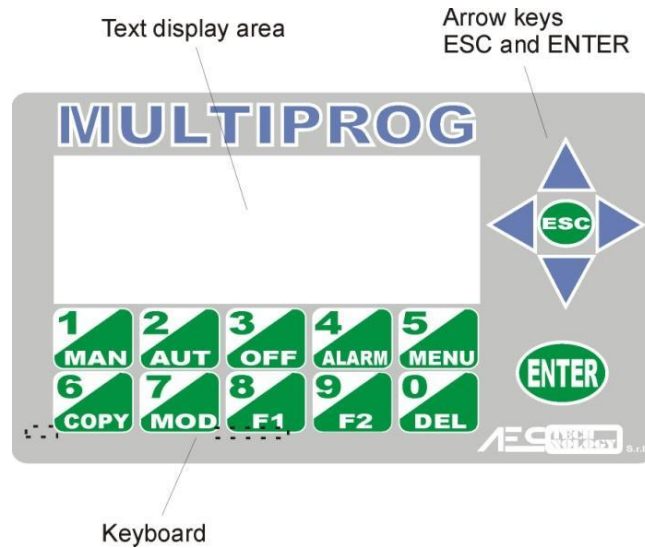
Rif.8 İkaz kornası. Multiprog sıcaklık alarmı açık olduğunda veya devre kesici devre dışı bırakıldığında devam eder.

Rif.9 Isı Kaydedici

Rif.10 Kaydedici açma kapaması

6.5 MULTIPROG TANITIMI

MULTIPROG aracı, uygulama işlemi değişkenlerini görselleştirmek, izlemek, ayarlamak ve değiştirmek için kullanılan çok çevrimli bir programlayıcıdır..



Resimde gösterildiği gibi, Multiprog aracının klavyesi aşağıdaki tuşları görüntüler.:

* **ENTER ve ESC tuşları.**

ENTER tuşuna basarak bir öğeyi seçin veya bir değeri onaylayın.

Bir menüden çıkmak veya bir seçimi iptal etmek için **ESC** tuşuna basın.

* **Yön Tuşları ▲ ▼ ► ◀.**

Menü öğelerini yukarı doğru kaydırmak için ▲ ok tuşlarına basın.

Menünün altındaki öğeleri kaydırmak için ▼ okunu kullanın.

İmleci sağa veya sola hareket ettirmek için ► ve ◀ oklarını kullanın.

Menünün bir öğesini seçmek için ▲ veya ▼ oklarını kullanın ve kullanılabilir liste öğelerini kaydırın.

Multiprog, öğeyi yanıp sönen bir imleçle vurgular.

Vurgulanan öğeyi seçmek için ENTER'a basın

Bir önceki menüye veya ekrana dönmek için ESC'ye basın

* **Fonksiyon Tuşları ve Numara Tuşları.**

Ayarlar değiştirmek için fonksiyon tuşlarını kullanınız.

MAN Manuel mod

AUT Automatic mod.

OFF Kapalı.

ALARM Sesli alarmı etkinleştirir/kapatır.

MENU Menü penceresi görüntülenir..

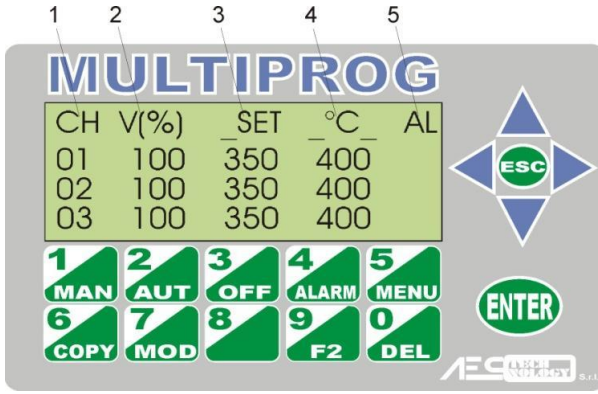
COPY Bir kanalın tüm ayarlarını başka bir kanalda veya tüm kanallarda kopyalamaya izin verir

MOD Çalışan bir programın ayarlarını değiştirmenize izin verir.

F1 Foksiyon tuşu.

F2 Foksiyon tuşu

DEL Artık kullanılmayan döngünün parçasını (imleçten itibaren) siler



Ref.1 **CH** Kanal numaraları.

Ref.2 **V(%)** Çıkış voltajı (yüzde olarak).

Ref.3 **SET** Sıcaklık ayarı.

Ref.4 **°C** Sıcaklık.

Ref.5 **AL** AL Alarm:

AL yanıp sönüyor = ses alarmı devreden çıkartıldı.

AL sürekli = ses alarmı etkinleştirildi.

H alarmı YÜKSEK sıcaklık.

L alarmı DÜŞÜK sıcaklığı.

6.5.1 MULTIPROG FONKSİYONLARI

Açıldığında, cihaz bağlı kanalları taramaya başlar.

Algılanan tüm kanallar "*" sembolü ile, tespit edilmemiş kanallar ise "." sembolüyle tanımlanır.



Kanal taramasından sonra LCD ekranda şu ekran görünecektir:

CH	V(%)	SET	°C	AL
01	100	350	400	
02	100	350	400	
03	100	350	400	

Kanallar ekranda çevrimsel olarak görünür.

Kanal kaydırmayı durdurmak için ▲ veya ▼ oklarına basın.

Bir kanalı seçmek ve görselleştirmek için ▲ ve ▼ oklarını kullanın ve kanal listesinde ilerleyin.

Çevrimsel kaydırmaya dönmek için ESC tuşuna basın veya ► veya ◀ oklarına basın.

Alarmı etkinleştirmek veya devre dışı bırakmak için ALARM tuşuna basın.

Menü penceresini görselleştirmek için MENU işlev tuşuna basınız.



İmleci değiştirilecek parametreye getirmek için veya tuşlarına basın ve onaylamak için ENTER tuşuna basın ...

6.5.4 CYCLE DÜZENLEME

Aşağıdaki işlemler için **CYCLE RUN** menüsünü kullanın:

- Değiştirme fonksiyonu **FUNC**:

Kanal KAPALI mı yoksa **MAN** veya **AUT** özel fonksiyon tuşlarıyla manuel veya otomatik modda mı **kullanılıp kullanılmayacağını seçti**.

MAN modunda, elde edilen sıcaklığın değerini ayarlamak mümkündür. **AUT** modunda otomatik bir çevrim yapmak mümkündür.

- Yüzde voltaj değerini V olarak ayarlayın.

(%) Her aktif kanal için dirençlerde. Seçilebilir değerler sadece iki: % 100 ve % 50'dir. % 50'yi seçmek için 5'e, % 100'ü seçmek için diğer herhangi bir tuşa basın.

CH	FUNC	°C	V(%)
01	OFF		50
02	OFF		50
03	OFF		50

Menüde gezinmek için ok tuşlarını kullanın.

Değişiklikleri onaylamak için **ENTER'a** basın ve menüden çıkmak ve değişiklikleri atmak için **ESC** tuşuna basın..

CH	FUNC	°C	V(%)
01	AUT #	P1	50
02	AUT #	P1	50
03	AUT •	P1	50

FUNC değişkeninin yanında "•" sembolü, o kanal için kullanılan **P1** programının onaylamak için **ENTER'a** basmadan değiştirildiğini gösterir

"#" Sembolü, kanalın **FUNC** fonksiyonunun değiştirildiğini (**AUT -MAN- KAPALI**) veya otomatik mod **AUT'de** çalıştırılacak program numarasının kanalları onaylamak ve sıfırlamak için **ENTER** tuşuna basmadan değiştirildiğini bildirir.



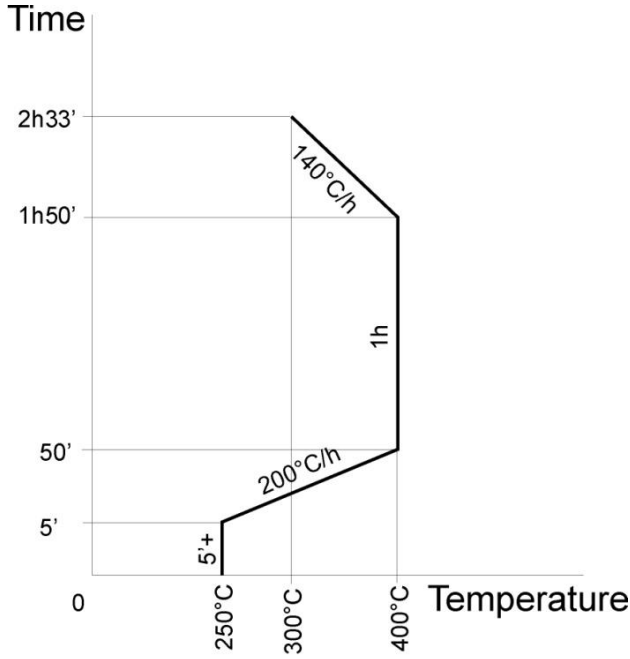
Uyarı: Bu menüdeki ENTER tuşuna basıldığında, yalnızca değiştirilen kanallar Ayarlayın ("#" veya "•" sembolü).

AUTOMATIC CYCLE

ÖRNEK:

4 direnç ve 4 termokupl (1, 2, 4, 6 kanalları için bir rezistans ve bir termokupl bağlayın) ile bir deneme parçası hazırlayın.

Başlatmak istediğiniz döngü şu şekildedir::



MENU tuşuna basın.



CYCLE PROGRAMLAMA menüsünü seçmek için ▲ veya ▼ oklarını kullanın. Yanıp sönen imlecin vurguladığı öğeyi görüntülemek için ENTER'a basın.

P	°C	HH:MM	°C/H	SP
1	250	0 5	200	1
	400	1 0	140	2
	300			3

Pencere aşağıdaki bilgileri görüntüler:

P = Başlatılacak programın numarası (en fazla 6 farklı program).

°C = Ulaşılmaması gereken sıcaklık.

HH: MM = Programın saat ve dakikaları (HH kullanılmadığında "0" girin P1).

°C / H = yükseliş / düşme aşağı eğimi.

SP = numara. Termal Çevrim segmenti.

İstenen program numarasını seçin (1'den 6'ya kadar). Ok tuşu ile ► programa girin.

Değişkenlerden birine geçmek için ok tuşlarını kullanın.

Değişken değerini değiştirmek için, sayı tuşuna, eklenecek değere karşılık gelen rakam ile basın.

Isı döngüsü verilerini girdikten sonra, Multiprog arayüzünün P1 belleğine yeni değerleri yazmak için **ENTER**'a basın ve Ana Menü penceresine gidin.

CYCLE RUN menüsünü seçin.

Öğeleri incelemek ve pencereyi görüntülemek için ▲ veya ▼ oklarını kullanın.



Seçilen öğeleri görüntülemek için **ENTER**'a basın.

CH	FUNC	°C	V(%)
01	OFF		50
02	OFF		50
03	OFF		50

Pencere aşağıdaki bilgileri görüntüler:

CH = Kanal numarası.

FUNZ = Kanal çalışma modu (AUT-MAN-OFF).
AUT - Termik çevrim

MAN - Ön ısıtma

KAPALI – Kapatılmıştır

° C = Programlanan sıcaklık veya program numarası (P1, P2, ..)

V (%) = Dirençlere uygulanan gerilim yüzdesi.

% 100 - Makinenin maksimum çıkış voltajına eşit maksimum çalışma voltajına sahip ısıtma elemanları kullanıyorsanız.

% 50 - Makinenin% 50 çıkış voltajına eşit% 50 çalışma voltajına sahip ısıtma elemanları kullanırsanız.

Değişkenlerden birine geçmek için ok tuşlarını kullanın.

İmleç 01 kanalının FUNC alanında.

Değişkeni değiştirmek için AUTO tuşuna basın ve 01 kanalını Otomatik olarak ayarlayın.

► ok tuşuna basarak bir sonraki değişkene (° C) gidin.

Program Döngüsü 1'i (daha önce yazılmış) seçmek için 1'e basın. ► ok tuşuna basarak bir sonraki değişkene (V%) gidin.

% 50 seçmek için 5'e basın. Bu durumda dirençleri, makine maksimum çıkış voltajının% 50'sine eşit bir gerilim değeri ile kullanın.



WARNING: verify the output voltage and the maximum number of resistances per output corresponding to the kind of machine used

Aynı işlemleri, kanal 02, 04, 06 için aynı verilerle tekrarlayın.

İşlemi hızlandırmak için tüm ayarları COPY (KOPYALAMA) fonksiyonuyla bir kanaldan diğerine kopyalayın.

Ayarları kopyalamak istediğiniz kanalın FUNC alanında imleci ► veya ◀ oklarıyla taşıyın. KOPYALA tuşuna bastıktan sonra kopyalanacak kanalın numarasına basın.

Bir kanalın ayarlarını diğer tüm kanallara kopyalamak da mümkündür.

İmleci, kopyalanacak kanalın FUNC alanına getirin. KOPYALA'ya ve ardından ENTER'a basın. Tüm kanalların tüm ayarları değiştirilecektir.

Değişiklikleri onaylamak için tekrar ENTER'a basın veya menüden çıkmak ve değişiklikleri atmak için ESC tuşuna basın

Örnek:

Bu örnekte, 03 ve 05 kanalları kullanılmıyor ve bu nedenle kapatılmalıdır. İmleç kapanacak kanalın FUNC alanındaiken KAPALI tuşuna basın. Kanal zaten KAPALI ise işlem gerekmez.

CH	FUNC	°C	V(%)
01	AUT #	P1	50
02	AUT #	P1	50
03	OFF #		50
04	AUT #	P1	50
05	OFF #		50
06	AUT #	P1	50

Değişiklikleri onaylamak ve döngüyü başlatmak için **ENTER**'a basın.

CHANNELS
PROGRAMMING
IN PROGRESS

Bu andan itibaren 01, 02, 04, 06 kanallarındaki P1 döngüsü etkinleştirilir. Aşağıdaki bilgiler ekranda görünecektir:

CH	V(%)	SET	°C	AL
01	50	250	21	L
02	50	250	21	L
03	50	off	21	

Sesli alarmı etkinleştirmek veya devre dışı bırakmak için **ALARM** tuşuna basın.

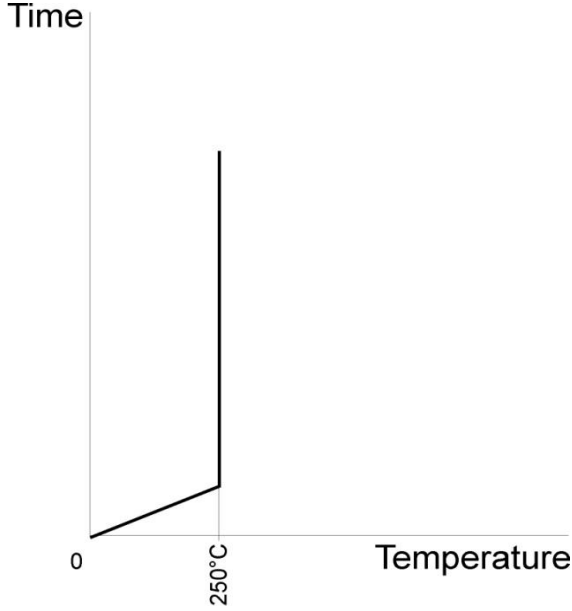
- AL işareti yanıp sönüyor: sesli alarm açık.
- AL işareti yanıp sönüyor: sesli alarm kapalı.

MANUEL CYCLE (ön ısıtma)

Örnek:

3 direnç ve 3 termokupl (1 direnç ve 1, 3, 5 kanallarına bir termokupl bağlayın) ile bir deneme parçası hazırlayın.

Başlatmak istediğiniz döngü şudur:



MENU işlev tuşuna basınız.

CYCLE PROGRAMMING
CYCLE RUN
LANGUAGE SELECTION
SETTING

CYCLE RUN menüsünü seçmek için ▲ veya ▼ oklarını kullanın.

CYCLE PROGRAMMING
CYCLE RUN
LANGUAGE SELECTION
SETTING

Vurgulanan maddeyi görüntülemek için ENTER'a basın.

CH	FUNC	°C	V(%)
01	OFF		50
02	OFF		50
03	OFF		50

Değişkenlerden birine geçmek için ok tuşlarını kullanın.

İmleç 01 kanalının FUNC alanındadır.

Değişkeni değiştirmek için MAN tuşuna basın ve 01 kanalını Kanal olarak ayarlayın.

Ok tuşuyla bir sonraki değişkene (° C) gidin.

Ulaşılmaması gereken sıcaklığı ayarlamak için 2, 5 ve 0'a basın.

Bir sonraki değişkene (V (%)) (oku) gitmek üzere ►.işaretçisiyle gidin.

% 100 seçmek için 1'e basın.

Bu durumda dirençleri, makine maksimum çıkış voltajının% 100'üne eşit bir gerilim değeri ile kullanın.



WARNING: UYARI: Kullanılan makine türüne göre çıkış gerilimini ve maksimum direnç çıkış sayısını doğrulayın

Aynı işlemleri, kanal 03 ve 05 için aynı verilerle tekrarlayın.

işlemi hızlandırmak için tüm ayarları COPY (KOPYALAMA) fonksiyonuyla bir kanaldan diğerine kopyalayın.

İmleci, ayarları kopyalamak istediğiniz kanalın FUNC alanındaki ok tuşlarıyla hareket ettirin. KOPYALA tuşuna bastıktan sonra kopyalanacak kanalın numarasına basın.

Bir kanalın ayarlarını diğer tüm kanallara kopyalamak da mümkündür.

İmleci, kopyalanacak kanalın FUNC alanına getirin. **COPY**'ye ve ardından **ENTER**'a basın. Tüm kanalların tüm ayarları değiştirilecektir.

Değişiklikleri onaylamak için tekrar ENTER'a, menüden çıkmak ve değişiklikleri atmak için ESC'ye basın.

Örnek:

Bu örnekte 02, 04 ve 06 kanalları kullanılmıyor ve bu nedenle kapatılmalıdır. İmleç kapanacak kanalın FUNC alanındayken KAPALI tuşuna basın.

Kanal zaten KAPALI ise işlem gerekmez.

CH	FUNC	°C	V(%)
01	MAN #	250	100
02	OFF #		50
03	MAN #	250	100
04	OFF #		50
05	MAN #	250	100
06	OFF #		50

Değişiklikleri onaylamak ve döngüyü başlatmak için ENTER'a basın.

CHANNELS
PROGRAMMING
IN PROGRESS

CH	V(%)	SET	°C	AL
01	100	250	21	L
02	0	off	21	
03	100	250	21	L

Sesli alarmı etkinleştirmek veya devre dışı bırakmak için ALARM tuşuna basın.

• AL işareti yanıp sönüyor: sesli alarm açık.

• AL işareti yanıp sönüyor: sesli alarm kapalı.

FUNC değişkeninin yanında "•" sembolü, program P1'in devam ettiğini veya onaylamak için **ENTER** tuşuna basmadan o kanal için voltaj yüzdesi V (%) değerinin değiştiğini gösterir.

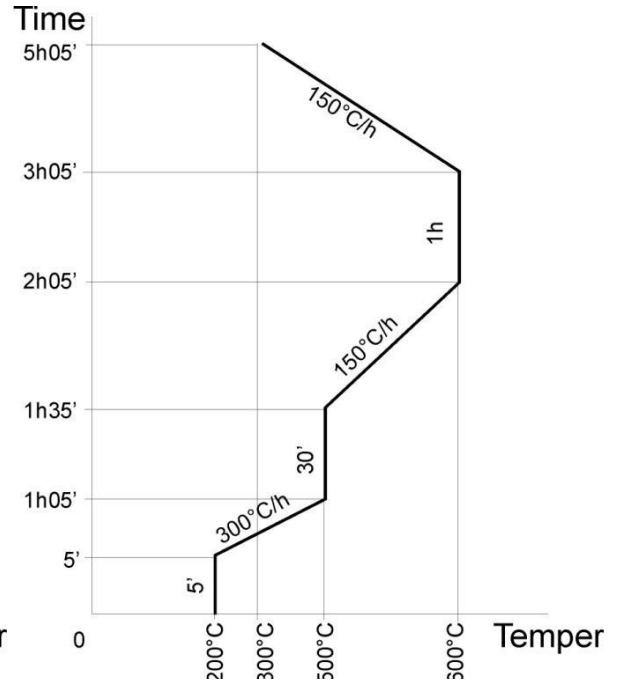
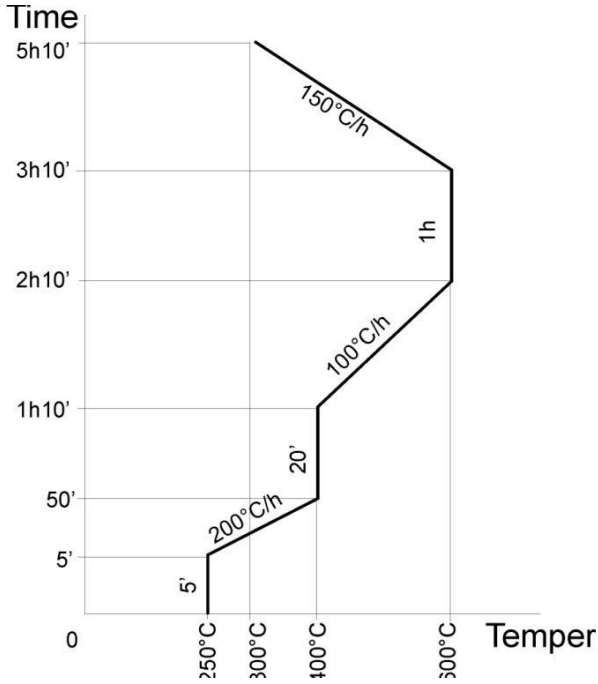
"#" Sembolü, kanalın FUNC fonksiyonunun değiştirildiğini (AUT-MAN-OFF) veya otomatik mod AUT'de çalıştırılacak programın kanalları onaylamak ve sıfırlamak için **ENTER** tuşuna basmadan değiştirildiğini bildirir.

6.5.8 MULTICYCLE

Örnek:

6 dirençli ve 6 termokupllu bir deneme parçası hazırlayın. 01, 02 ve 03 kanallarında P1 ısı döngüsü ve 04, 05 ve 06 kanallarında P2 ısı döngüsü başlatılacaktır.

Başlatmak istediğimiz döngüler aşağıdaki gibidir.



MENU tuşuna basınız.

CYCLE PROGRAMMING
CYCLE RUN
LANGUAGE SELECTION
SETTING

CYCLE RUN menüsünü seçmek için ▲ veya ▼ oklarını kullanın.

CYCLE PROGRAMMING
CYCLE RUN
LANGUAGE SELECTION
SETTING

İlgili maddeyi seçmek için **ENTER**'a basın.

CH	FUNC	°C	V(%)
01	OFF		50
02	OFF		50
03	OFF		50

Bir değişkenden diğerine geçmek için ok tuşlarını kullanın.

Bir değişkenden diğerine geçmek için ok tuşlarını kullanın.

İmleç kanal 1'in FUNC alanındadır.

Değişkeni değiştirmek ve 01 Otomatik kanalını ayarlamak için AUT tuşuna basın. Bir sonraki değişkene (° C) okla ► gidin.

► ile bir sonraki V (%) değişkenine gidin ►.

% 50 seçmek için 5'e basın. Bu durumda dirençleri, makine çıkış voltajının% 50'sine eşit bir voltaj değeri ile kullanın.



WARNING: UYARI: ıkış gerilimini ve kullanılan makine türüne karşılık gelen çıkış başına maksimum direnç sayısını doğrulayın

Aynı işlemleri aynı veri ile 02 ve 03 kanalları için tekrarlayın.

İşlemi hızlandırmak için tüm ayarları COPY (KOPYALAMA) fonksiyonuyla bir kanaldan diğerine kopyalayın.

İmleci, ayarları kopyalamak istediğiniz kanalın FUNC alanındaki ok tuşlarıyla hareket ettirin. KOPYALA tuşuna bastıktan sonra kopyalanacak kanalın numarasına basın.

İmleç kanal 04'n FUNC alanındadır. Değişkeni değiştirmek ve kanal 04' ayarlamak için AUT tuşuna basın 04. Otomatik.

Bir sonraki değişkene (° C) okla ► gidin.Press 2 to set the P2 program.

► ile bir sonraki V (%) değişkenine gidin ►.

% 100 seçmek için 1'e basın. Bu durumda dirençleri makine çıkış voltajının% 100'ne eşit bir gerilim değeri ile kullanın.

CH	FUNC	°C	V(%)
01	AUT #	P1	50
02	AUT #	P1	50
03	AUT #	P1	50
04	AUT #	P2	100
05	AUT #	P2	100
06	AUT #	P2	100

Aynı işlemleri, kanal 05 ve 06 için aynı verilerle tekrarlayın.

İşlemi hızlandırmak için tüm ayarları COPY (KOPYALAMA) fonksiyonuyla bir kanaldan diğerine kopyalayın.

İmleci, ayarları kopyalamak istediğiniz kanalın FUNC alanındaki ok tuşlarıyla hareket ettirin. KOPYALA tuşuna bastıktan sonra kopyalanacak kanalın numarasına basın.

Değişiklikleri onaylamak için ENTER'a basın veya pencereden çıkmak ve değişiklikleri atmak için ESC tuşuna basın.

• DEVAM EDEM PROGRAMI MODİFİYE ETME

MENÜ düğmesine basın.

▲ veya ▼ oklarını kullanarak CYCLE RUN menüsünü seçin

CYCLE PROGRAMMING
CYCLE RUN
LANGUAGE SELECTION
SETTING

İlgili maddeyi seçmek için **ENTER'a** basın.

İmleci, veriyi değiştirmek istediğiniz kanalın ° C alanındaki oklarla hareket ettirin (Örn., CH03).
Devam eden programın penceresini görüntülemek için **MOD'a** basın (P1).

P	°C	HH:MM	°C/H	SP
1	250	0 5	200	1
	400	1 0	140	2
	300			3

Değiştirilecek değişkenlerin değerlerini değiştirin.

Yalnızca devam eden parametreleri veya yürütülmesi gereken parametreleri değiştirmek mümkündür.
Değişiklikleri onaylamak için **ENTER'a** basın veya pencereden çıkmak ve değişiklikleri atmak için **ESC** tuşuna basın.

CH	FUNC	°C	V(%)
01	AUT	P1	50
02	AUT	P1	50
03	AUT •	P1	50

Veri güncellemesi yalnızca seçilen kanalın programını etkiler.

FUNC değişkeninin yanında "•" sembolü, programın (**P1**) kullanımda olduğunu veya bu kanalın voltaj yüzde değerinin V (%) onaylanıp onaylanmadan **ENTER'a** değiştirildiğini gösterir.

6.6 Sorun Giderme:

- **Sıcaklık 0 ° 'nin altına düşüyor:**

- Termokuplların ve telafi kabloların polaritesinin doğru olduğunu teyit edin;
Sıcak termokuplların voltajı (birkaç volt) sağladığını doğrulayın.

- **Sıcaklık 200 ° - 400 ° C'ye ulaşır, ardından verilen güç olmasına rağmen yükselmesi durur.**

Kompanzasyon kablosu ters olmadığını doğrulayın;;
Yalıtımın yeterli olduğunu doğrulayın;
ısıtma elemanlarında bir kesinti olmadığından emin olun;
Bu ısıtma işlemi için gücünün yeterli olduğunu doğrulayın

- **Sıcaklık yükselmek yerine düşer:**

Makinenin elektriği sağladığını doğrulayın.
Elektrik sağlamıyorsa ancak dirençlerin uçlarında voltaj varsa, direnç kesilir.
Elektrik beslemesi yapılıyorsa, termokuplun ve bağlantının hatalı olmadığından emin olun.

- **Gösterilen diagramda zikzak hareketi izleniyor:**

Parçanın üzerindeki toprak bağlantısını doğrulayın, termokuplların sıcak bağlantısının kılıftan yalıtıldığını veya verilen güç, gerekli güçten önemli derecede yüksekse

- **Parça sıcaklığa ulaşmıyor:**

Düşük sıcaklık alarmları etkindir: sağlanan güç yetersizdir.
Yalıtımı güçlendirin veya muamele edilecek alan üzerindeki direnç sayısını arttırın. Sıcaklık gradyen tırmanışını azaltın.

- **Yüksek sıcaklık alarmları etkindir (özellikle iniş rampası):**

Parça sıcaklığı şemada gösterilenden daha yavaş düşer.
Bu durumda yalıtımı hafifletir veya sıcaklıkta daha yavaş bir düşüş belirlenir.

- **Takılı olmayan termokuplların kaydedilmesi rastgele seçilir:**

Bakır tel ile birlikte kullanılmayan tüm termokuplları (kullanılmayanlar da dahil) takın veya termokuplların fişlerini kısa devreye sokun (şekil 11.5, madde 15).
Voltaj sadece birkaç volt olduğu için bu işlem tehlikeli değildir.

- **Kesici devreye sokma imkânı yok**

Alarm ışığının açık olmadığını doğrulayın. Alarm lambası açıksa, acil durum anahtarının konumunu (ref.5) doğrulayın ve makinenin içindeki sıcaklık sensörlerinin Aktive edilmedi.

- **° C alanı gösterir: = = =**

Termokupl kesilir.

- **° C alanı gösterir: tc-**

Termokupl tersine çevrilir.

CYCLE PROGRAMLAMA menüsünde **ENTER'a** basıldığında aşağıdaki metin görüntülenir:

ERROR
incomplete cycle

Takılan döngü yanlış.

Tüm verilerin girildiğini ve tamamlanmamış alan olmadığını doğrulayın.

• Aşağıdaki metin ekranda belirir:

ATTENTION
no active channel

İletişim arızalı veya resim.10.6 ref.12 kapalı.

- Programlama sırasında aşağıdaki metin görüntülenir:

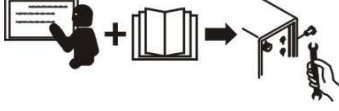
ERROR
no response
from channel 01

Kanal 01 yok veya hizmet dışı. Veya:

ERROR
uncorrect response
from channel 01

Kanal 01 servis dışı..

• BAKIM VE TEMİZLİK



Ünitenin sık bakım yapılması, arızaları önleyecek ve uzun vadede etkin ve güvenli bir şekilde çalışmasını sağlayacaktır. Bakım, aşağıdaki paragraflarda verilen talimatları izleyerek uzman personel tarafından doğru bir şekilde yapılmalıdır.

7.1 BAKIM İŞİNDE GÜVENLİK

Ünitedeki tüm bakım çalışmaları nitelikli ve / veya yetkili personel tarafından yapılmalıdır.



Kendinizi ve başkalarını herhangi bir yaralanmaya karşı koruyun
Bakım sırasında herkesi, özellikle çocukları uzak tutun.

Yeterli derecede güvenli çalışma koşullarını sağlamak için operatör aşağıdaki talimatlara uymalıdır:



Ünite açıkken maruz kalan elektrikli bileşenlere veya bağlantılara dokunmayın
Su varsa elektrik bakımı yapmayın

Ünite açıkken maruz kalan elektrikli bileşenlere veya bağlantılara dokunmayın. Su varsa elektrik bakımı yapmayın.



Bir koruyucu paneli çıkardığınızda veya bir elektrikli parçayı değiştirirken, elektriğin tüm hattan kesildiğinden emin olun



Noktalar, yüzeyler veya malzemeler üzerinde ısı varlığında çalışırken, yanıklardan kaçınmak için güvenlik eldivenleri gerekebilir.



Üniteyi yanıcı yüzeylerin üzerine, üzerine veya yakınına koymayın.
Yanıcıların yanında birime servis vermeyin.



Fanlar gibi hareketli parçalardan uzak durun.

Gerekli bakım ve arıza giderme için yalnızca kalifiye personel kapıları, panelleri, kapakları veya koruyucuları çıkarmalarını sağlayınız.

Ellerinizi, saçlarınızı, büyük bezleri ve aletleri hareketli parçalardan uzak tutun.

Bakım bittiğinde ve giriş gücünü tekrar kurmadan önce kapıları, panelleri, kapakları veya muhafazaları tekrar monte edin.

ITW WELDING ITALY s.r.l.

Division: **A.E.C. TECHNOLOGY**

Via Privata Iseo 6/e

20098 San Giuliano M.se (MI) Italy

Tel. +39 02 9829 0215 Fax +39 02 9828 1552

www.aectechnology.it