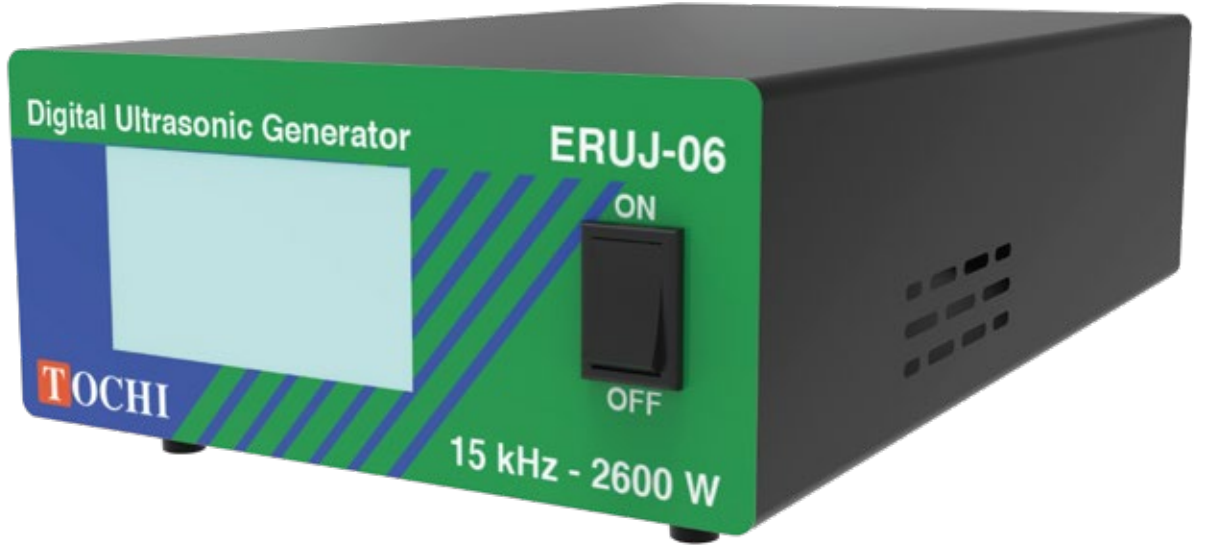


Ultrasonik Jeneratör Kullanım Kılavuzu

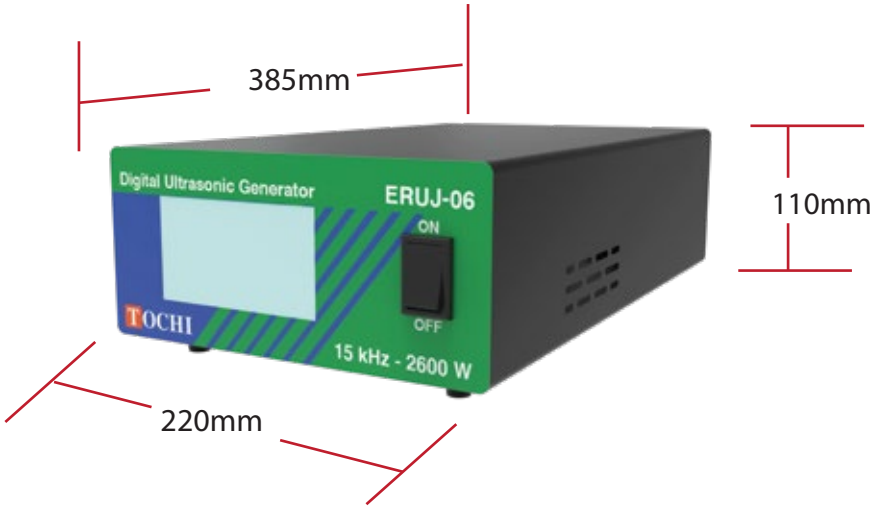


ERUJ-06



Lütfen kılavuzu dikkatlice okuyun ve doğru şekilde kullanın.
Talimat kılavuzunda açıklanan önlemlere uyulmalıdır.

Şirketimiz, kılavuzda belirtilen hususlara bakılmaksızın, belirtilenler dışındaki uygunsuz kullanımlardan veya yetkisiz işlemlerden kaynaklanan kazalardan sorumlu tutulamaz.



3m - 3x2.5mm
Yanmaz Kaynak Ucu Kablosu



UYARI!

Soru: Makineyi tüm seti aldıktan sonra doğrudan kurmazsanız, ancak önce arama frekansını test etmek için masanın üzerine koyarsanız, arama frekansının başarısız olmasının nedeni kalıbın ağır ve yüklü olması olabilir.

Çözüm: Düz bir masada test ederken kalıbın altına bir parça kuru yumuşak köpük malzeme koyun, aşırı yükü çıkarın ve tekrar arayın.

Not: Eller su ile ıslatılmamalı, masaüstü kuru tutulmalı, köpük/havlu vb. kurutulmalı. Makine çalışırken dönüştürücüyü sürekli olarak soğutmak için iki fan takılmalı.

Soru: Çalışmıyor.

Çözüm: Güç kablosunun ve kontrol kablosunun soketinin kontrol edilip edilmediğini kontrol edin. Ekipman hasarlı Değişirme/Onarım dönüştürücüsünün düzgün takıldığından emin olun.

Soru: Anormal frekans.

Çözüm: Dönüştürücünün ve kalıbın ortak yüzeyi temiz ve düz tutulur ve düzgün bir şekilde sıkılır. Kullanmadan önce kalıbı boşaltın ve kalıbı değiştirin.

Soru: Yüksek sıcaklık dönüştürücü.

Çözüm: Genliği azaltın, yay veya silindir basıncını azaltın 200-700W, soğutma ortamını optimize edin. Kalıbı değiştirin.

Soru: Aşırı akım ve aşırı gerilim alarmı.

Çözüm: Genliği azaltın, yay veya silindir basıncını azaltın 200-700W, kalıbı değiştirin ve kabloyu değiştirin.

Soru: Kaynak kalitesi niteliksizdir.

Çözüm: Genliği uygun şekilde artırın. Basıncı uygun şekilde artırın. Yeniden ayarlama mekanizmasını açın.



UYARI!

* Mutlaka ERUJ Ultrasonik Jeneratörleri kullandığınız yerde standartlara uygun topraklama hattı kurulmalıdır. Bulunmadığı halde "Over Current" hatası alması olağandır.

* Ultrasonik Jeneratörlerin arkasında bulunan elektrik kablosunun (Power) prize takarken L (Faz) ve N (Nötr) bağlantısının aynı olması gerekmektedir. Aynı olmadığı takdirde gerilim farkından dolayı Ultrasonik Jeneratör kendini korumaya alacaktır. Cihaz kendini korumaya aldıktan sonra prize takılan soketi ters çevirerek sorunu çözebilirsiniz.

* Cihazın bağlı olduğu elektrik hattında kaçak akım koruma rölesi ve sigorta kullanılmalıdır.

* Ultrasonik Jeneratörler bağlandığı makinadaki kablolama dağınık ve karışık olması elektriksel atlamalara neden olur. Cihazı kısa devre konumuna alabilir.

* Ultrasonik Jeneratör Makinasının bulunduğu yerin mutlaka izolasyon olması gereklidir.

* Piston kafa basınç ayarı ve gövde makinalarındaki merdane baskısı fazla olduğu durumlarda Horn zarar görerek kullanılmaz hale gelebilir. Bu durumlarda merdane ya da piston maskeyi delerek Horn ve şasenin kısa devre olup ıltrasoniğin bozulmasına neden olabilir.

* Yukarıdaki hususlar dikkat edilmediği takdirde ürün garanti kapsamı dışında kalacaktır.

İçindekiler

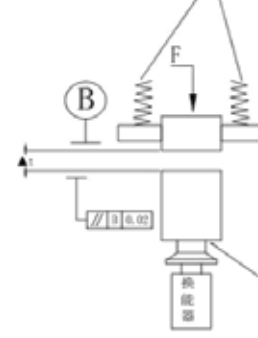
1. Teknik Endeks	04
2. Panel Talimatları	05
3. Menü	06
3.1 Çalışma Arayüzü	06
3.2 Arayüzü Ayarlama	06
3.3 Ayar Arayüzü	07
3.4 Koruma Ayarları	08
3.5 İşlev Ayarları	08
3.6 Veri İstatistikleri	08
3.7 Alarm Mesaj Kaydı	08
4. Dikkat	09
5. Bağlantı Şeması	09
6. Kurulum Boyutları	10

1. Teknik Özellikler

Model	ERUJ-06
Güç	2600 W
Frekans	15kHz
Çıkış	0-10.0A
Enerji	% 0-100 ayarlanabilir
Elektrik Girişi	AC220V-240V 50 / 60Hz
Çalışma Sıcaklığı	- 10 ~ 40 °C
Horn Kalıp Boyutu	120x25mm, 200x25mm, 270x25mm, 155x25mm, 180x25mm, 16x42mm, 155x35mm, 160x55mm
Ağırlık	12kg
Boyutlar	510x360x360mm

Not: Anma akımını aşan bir durumda uzun süre çalıştırmak kesinlikle yasaktır.

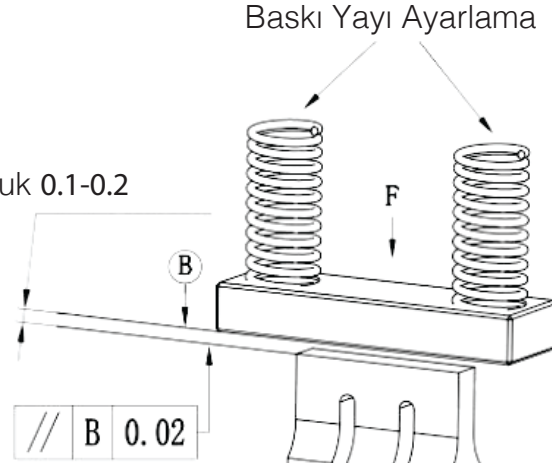
Baskı Yayı Ayarlama



Horn Ucu ve Baskı Yayı Arasındaki Boşluğun Düzgün Bir Şekilde Kurulması

Baskı Yayı Ayarlama

Önerilen Boşluk 0.1-0.2

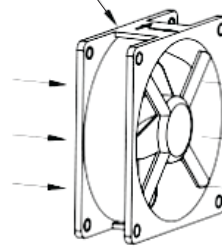


Bağlantı Konumunu
Temiz ve Düz Tutun

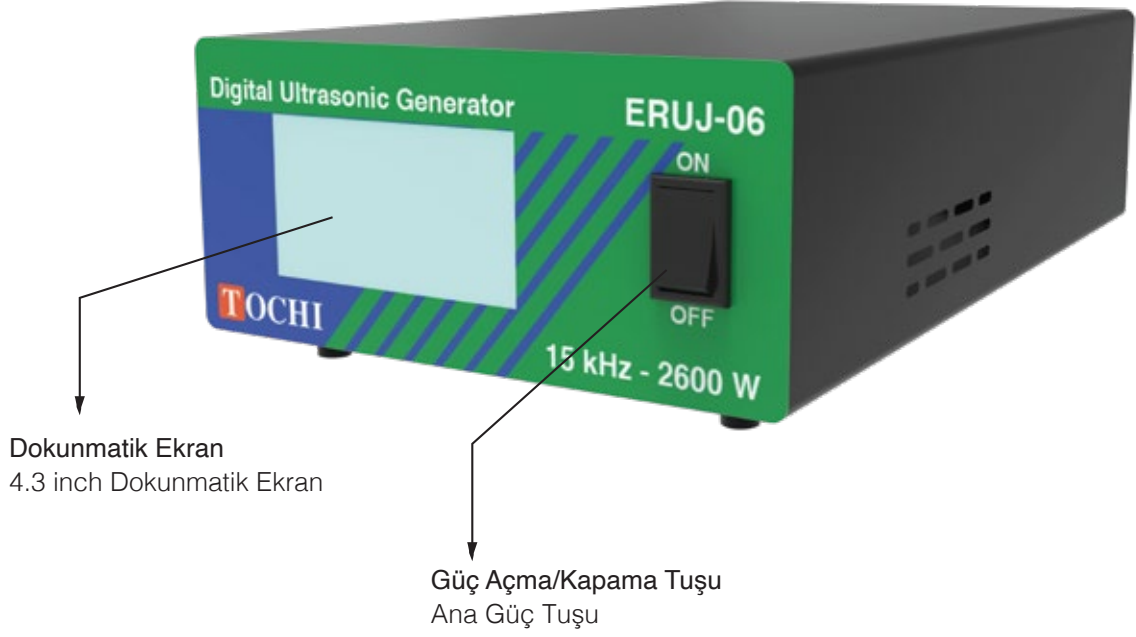
2 adet Soğutma
Fanı Gereklidir

Dönüştürücü

Salyangoz Fan



2. Panel Talimatları

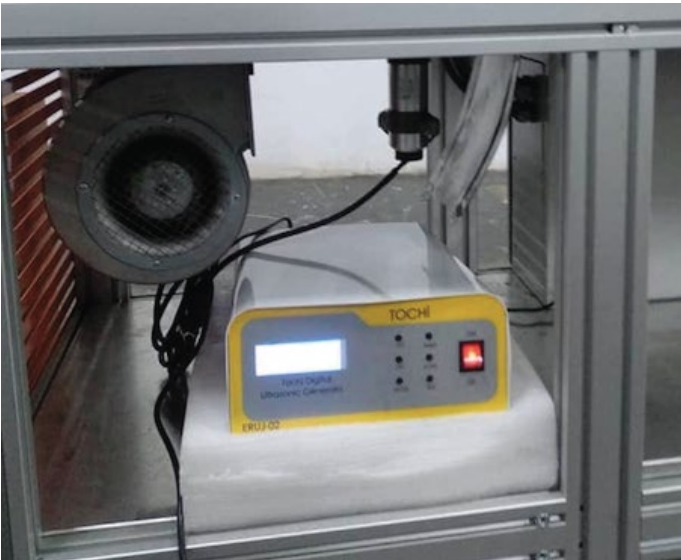


Not:

Makineyi tüm seti aldıktan sonra doğrudan kurmamalısınız, önce arama frekansını test etmek için zemin üzerine koymalısınız, arama frekansının başarısız olmasının nedeni, horn ucunun ana gövde ile temas etmesi frekans kaybına neden olur. Kaynak yapmasını önler.

Çözüm:

Düz bir zemin üzerinde test ederken kalıbın altına bir parça kuru yumuşak köpük malzeme koyun, aşırı yükü çıkarın ve tekrar ayarlayın.



3. Menü

3.1. Dijital Ekran (Resim2)

Standart: Seçili olan çalışma modu görüntülenir. Zaman modu: o anda seçilen ultrason görüntüler ultrason modudur.

Normal: geçerli makine durumunu gösterir. (normal / acil durdurma / frekans arama / arıza durumu, vb.

- ➦ Frekans: Geçerli frekans görüntülenir.
- ⚡ Güç: Geçerli işlem sırasında anlık güç değerini görüntüler.
- ⌚ Gecikme Süresi: Ultrason başlamadan önceki gecikme süresini gösterir.
- ⌚ Çalışma süresi: Ultrason süresini gösterir.
- ⌚ Tutma süresi: Ultrasondan sonra tutma süresini gösterir.
- 🔒 Enerji: Minimum enerji, Maksimum enerji (0-10000J ayarlarına tıklayabilirsiniz). Bu işlemin iyi koşullarından birini değerlendirmek için kullanılır.
- ⌚ Süre: ⌚ Minimum süre, Maksimum süre (0.01-9.99S ayarlarını tıklatabilirsiniz). Bu işlemin iyi koşullarından birini değerlendirmek için kullanılır.

İyi: Ayarlanan koşulları kaç işlem karşıladığını sayın.

İyi Değil: Kaç işlemin ayarlanan koşulları karşılamadığını sayın. Arızalı ürün sayısı.

Genlik: Geçerli ultrason çalışma gücü yüzdesini ayarlayın ve görüntüleyin.

Sıfırla: Bir arıza alarmı olduğunda, makinenin normal çalışabilmesini sağlamak için bir kez sıfırlamak için bu düğmeye basmanız gerekir.

Dönüş: Ana menü arayüzüne dön (Resim-3)

3.2 Hata Ayıklama (Resim 4)

3.2.1 Normal: Geçerli makine durumunu gösterir

3.2.2 ⌚ Frekans: Akım frekans göstergesi

3.2.3 ➦ Gecikme süresi: Güncel gecikme süresini ayarlayın (0-99.99S)

3.2.4 ⚡ Ultrasonik zaman current Geçerli ultrason zamanını ayarlayın (0-9.99 S)

3.2.5 ⌚ Tutma süresi: Bekleme süresi olarak da bilinir, mevcut ultrason süresini ayarlayın (0-99.99 S)

3.2.6 🔍 Arama adımı: Frekansın arama hızına (1-100) karar verin. Değer ne kadar büyük olursa, frekans arama hızı o kadar hızlı olur, ancak frekans arama doğruluğunun göreceli sapsması büyüktür.

3.2.7 ➦ Ayarlama: Çalışırken otomatik izleme hızı (0-50). Değer ne kadar küçük olursa, ayar oranı o kadar hızlı olur.

3.2.8 🟢 Çalışma genliği: Mevcut çalışma genliği. Frekans arama: bir kez tıklayın, bir kez manuel frekans arama.

Horn - Kaynak Ucu PLC Bağlantı Konnektörü: Tıklayın, DB25 çıkış portunun solenoidvalveat pimine7 bağlayın, silindir basıncını manuel olarak kontrol edin ve tekrar joglayın, solenoid valfin enerjisi kesilir ve silindir kaldırılır.

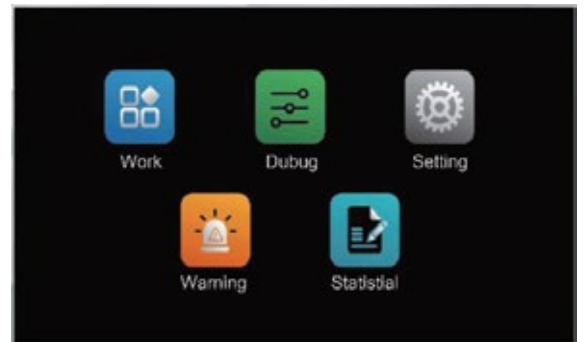
Ölçme: Sürekli uzun basın, çalışmayı durdurmak için bırakın. Clickonce, DB25 outputport'un solenoidvalveat pin7'sini bağlayın, silindir basıncını manuel olarak kontrol edin ve solenoidvalfin enerjisi kesilir ve silindir kaldırılır.

Ultrasonik Test: Sürekli uzun basın, çalışmayı durdurmak için bırakın.

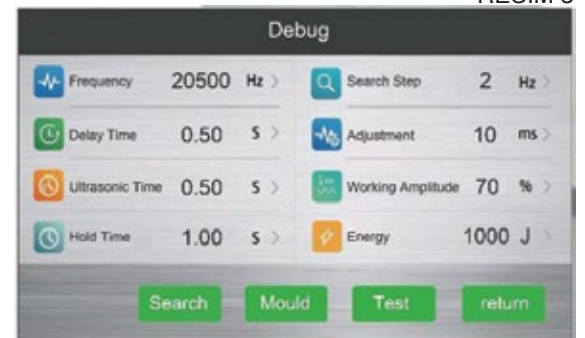
Dönüş: Menü arayüzüne döner.



RESİM 2




RESİM 3




RESİM 4


3.3. Çalıştırma Ayarları (Resim5)

3.3.1  Çalışma modu : Hesaplamayı seçin ve ayarlayın


Makine Çalışma Yöntemi;
Zaman modu → çalışma süresi
ultrason belirlenir
Zamana göre;
Enerji modu → Ultrasonik çalışma süresi enerjisi ile belirlenir.
Sürekli çalışma → Ultrason her zaman ultrasonik sinyaller ve Ultrasonik sürekli çalışma gönderir.
Tutma → Tutma


3.3.2  Genlik modu: Kontrol modu çalışma yoğunluğu seçimi;
Tutma modu → Sabit güce göre;
Analog miktar → % 0-100 güç giriş 0-10v voltaj dönüşüm çiftine göre
Segment modu → Bir ultrason çıkışı bölüm A ve B tarafından tamamlanır,
spesifik bölüm A ve B ayar arayüzünün ikinci sayfasında ayarlanır.


3.3.3  Makine tipi : Temel makine kontrol modu (varsayılanı geçici olarak standart olarak ayarlamayın)
Standart → Standart çalışma yöntemi; PLC → Uzaktan kumanda modu


3.3.4  Soğutma süresi: Her işin tamamlanması (0-99.99s)


3.3.5  Sürekli Çalışma Süresi: Sürekli modda ultrasonik çalışma süresi ayarı.


3.3.6  Titreşim düşüş zamanı gecikmesi: Sertleştirme süresini yaptıktan sonra, ikinci ultrasonik gecikme (0-9.99s)


3.3.7  Titreşim genliğini azalt : Sekonder ultrason yoğunluğu


3.3.8  Düşme süresini artırın secondary İkincil ultrasonun çalışma süresi (0-9.99s) (Resim 6)


3.3.9  A Genlik : Bölüm Hiyerarşik modda A genlik yoğunluğu


3.3.10  B Genlik : Hiyerarşik modda Bölüm B genlik yoğunluğu

3.3.11  A Ultrasonik zaman time Zaman modunda hiyerarşik modda A bölümünün çalışma süresi (0.01-9.99s)

3.3.12  B Ultrasonik süre time Zaman modunda hiyerarşik modda B bölümünün çalışma süresi (0.01-9.99s)

3.3.13  A Enerji: Enerji modunda A bölümünün çalışma enerjisi (1-10000)

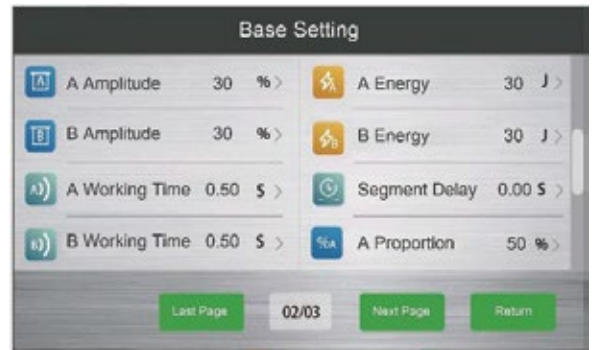
3.3.14  B Enerji: Enerji Modunda B 1-10000 section bölümünün çalışma enerjisi.

3.3.15  Bölümlenmiş Zaman Gecikmesi: Ayrılmış İşlev

3.3.16  Segment Oranı: Ayrılmış İşlev



RESİM 5



RESİM 6



RESİM 7

- 3.3.17 Yavaş başlatma: Ultrason çalışmalarının değişim oranını kontrol edin. (0-200ms)
- 3.3.18 Arama Genliği: Frekans arama yoğunluğu.
- 3.3.19 RS485 Adresi: Makineyi ayarlayın RS485 adresi (1-99)
- 3.3.20 S485 Baud Hızı: Makineyi RS485 baud hızını ayarlayın (4800, 9600 Set115200)
- 3.3.21 Ayarı Koruma: Koruma ayarı arayüzüne girmek için boş tıklayın.
- 3.3.22 Şifre: İlgili şifreyi girin (123456), İşlev ayarı arayüzüne girin (Resim 8)

3.4. Çalıştırma Ayarları (Resim8)

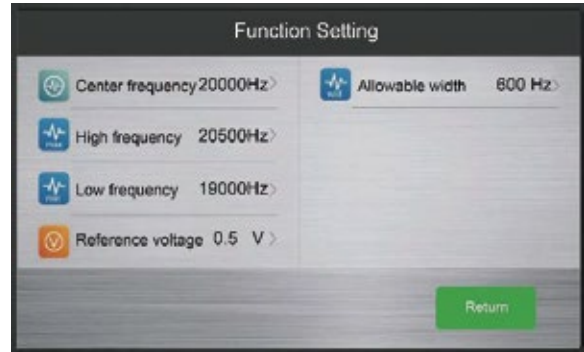
- 3.4.1 Yavaşlama: Ultrason gönderildikten sonra, ultrason yavaşlama oranı (0-200)
- 3.4.2 Arama modu machine Makineyi ayarlayın otomatik frekans arama yöntemi.
Kapat: Otomatik frekans arama işlevini kapatın.
Açma: Makine, starting 1/2/4/6/8) dakika açıldığında bir kez arama frekansını açın. Boşta kaldığında, birkaç dakikada bir otomatik olarak arama yapın.
- 3.4.3 Arama Yönü: Frekans arama yönü (şu anda yalnızca aşağı yönde, diğeri çalışmıyor), aşağı / yukarı / çift yönlü.
- 3.4.4 Yüksüz eşik: Ayrılmış işlev.
- 3.4.5 Tepe voltaj : Γ Çıkış için, maksimum çıkış voltajını (700-2500 limit sınırlayın.)
- 3.4.6 Alma frekans ult Ultrason başladığında, içe aktarma frekansı değeri value -100-100
- 3.4.7 Hassasiyet: Aşırı yük oluştuğunda veya çıkış voltajı çok yüksek olduğunda, üst sınırın aşıldığını ve bir hata oluştuğunu belirlemek için hassasiyet değerinden büyük algılama süreleri üst sınırı aşar. Yanlış karar kolayca oluşursa, bu değeri artırabilirsiniz (0-100)
- 3.4.8 Güç faktörü working Çalışırken, bu değer prova (0.1-9.9) olarak ayarlanarak çıkış gerçeğe tutarsız veya farkla karşılaştırılır.

3.5. İşlev Ayarları (Resim9)

- 3.5.1 Merkez frekansı the Makinenin çalışmasına izin veren frekans merkezi the dönüştürücüyü izin verilen aralığın ötesinde koruyun.
- 3.5.2 Yüksek frekans allow İzin verilen maksimum çalışma frekansı
- 3.5.3 Düşük frekans : İzin verilen minimum çalışma frekansı.
- 3.5.4 Referans gerilimi : Genellikle ayar yapılmaz.
- 3.5.5 İzin verilen genişlik center Merkezi frekans referans olarak alarak, izin verilen maksimum çalışma frekansı aralığı pozitif ve negatifir ve genellikle ayarlanmaz.



RESİM 8



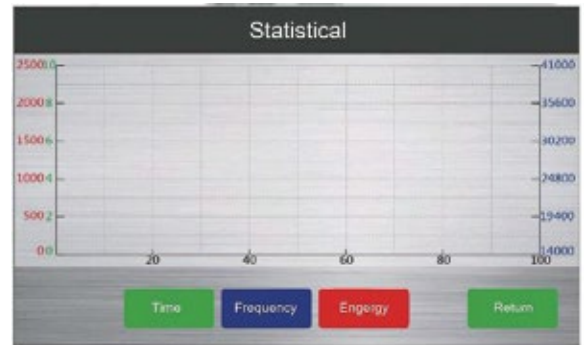
RESİM 9

3.6. Veri İstatistikleri (Resim10)

Son 100 çalışma koşulunu, zamanı, frekansı ve enerjiyi kaydeder.

3.7. Alarm Mesajı Kaydı (Resim11)

Son 100 kez alarm bilgilerini kaydeder.



RESİM 10



RESİM 11

4. Kullanım Önlemleri

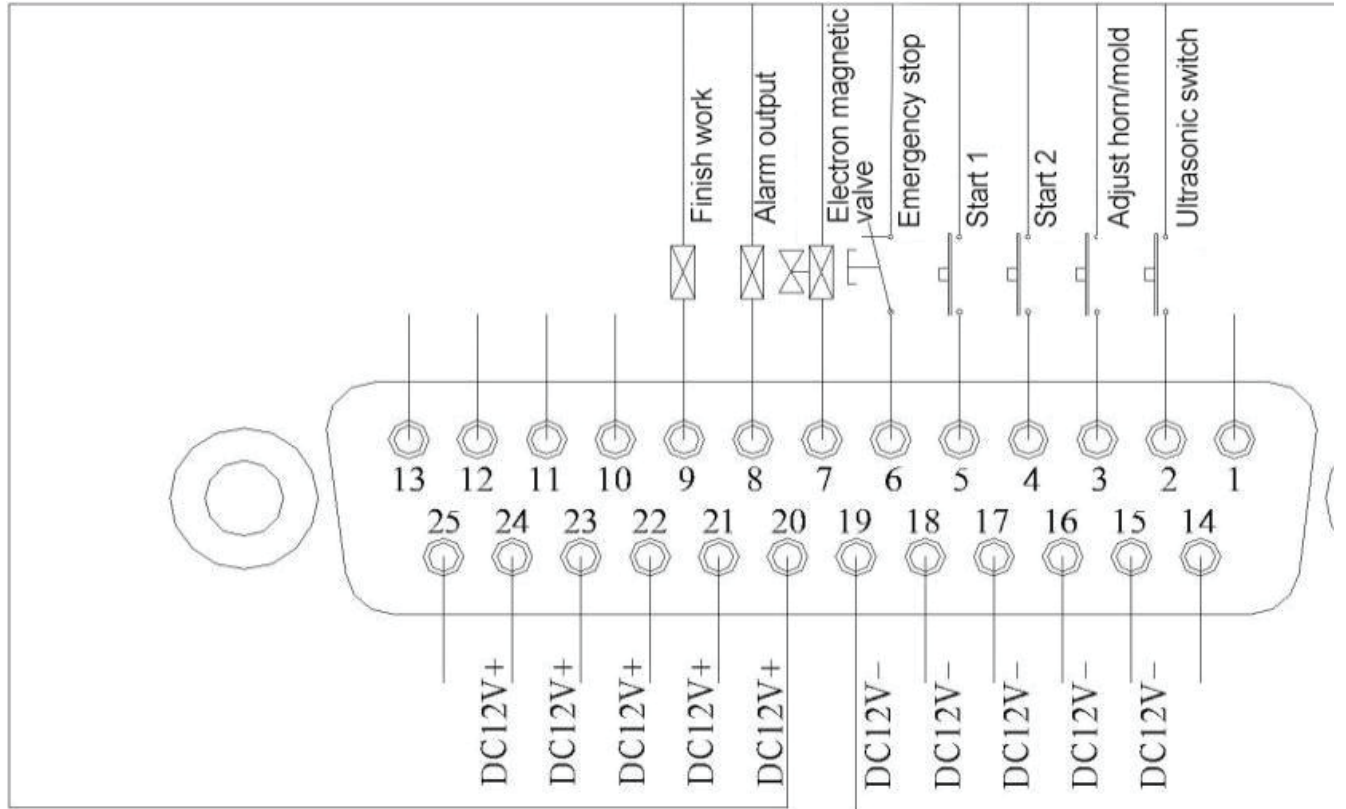
Güç kaynağı voltajının makinenin nominal çalışma voltajına uygun olup olmadığını kontrol edin. Ultrasonik güç kaynağının çalışma voltajı genellikle AC220V'dir. Giriş voltajı yanlış bağlanırsa, aksesuarlar hasar görür ve ultrasonik güç kaynağı düzgün çalışmaz. Ultrasonik güç kaynağına, dönüştürücüye veya anormal hata ayıklamaya zarar vermemek için ultrasonik güç kaynağı ve dönüştürücünün frekans değerinin tutarlı olup olmadığını kontrol etmeye dikkat edin. Lütfen ultrasonik güç kaynağını havalandırılan ve kuru bir yere yerleştirin.

Kurulum sırasında, ısı dağılımını kolaylaştırmak için ultrasonik güç kaynağının sol, sağ ve arka arasındaki mesafe 10 cm'den büyük olmalıdır.

Kurulum sırasında, yanlışlıkla elektrik çarpması riskini önlemek için ultrasonik güç kaynağının koruyucu topraklama kablosu iyi bir şekilde topraklanmalıdır.

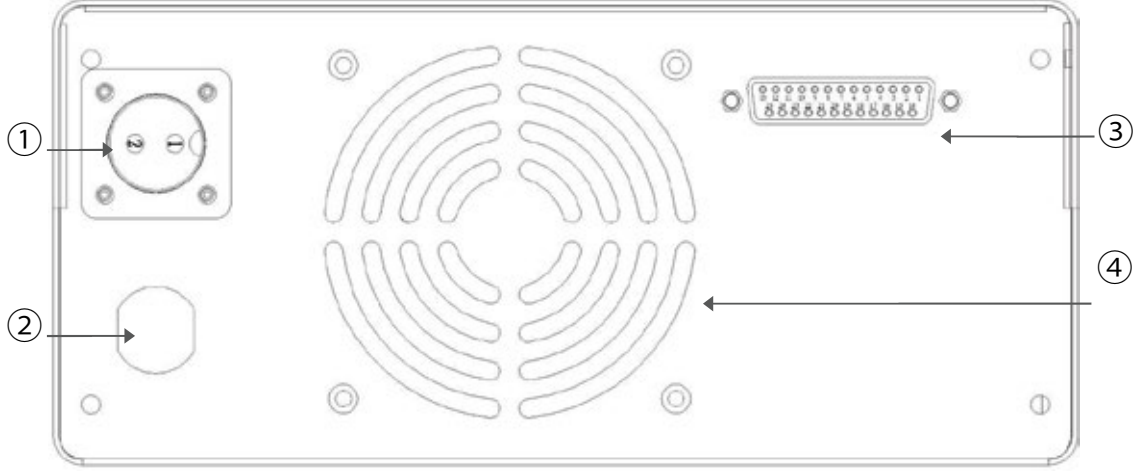
Elektrik çarpmasını önlemek için ultrasonik güç kaynağını elle çalıştırmak kesinlikle yasaktır.

5. Bağlantı Şeması



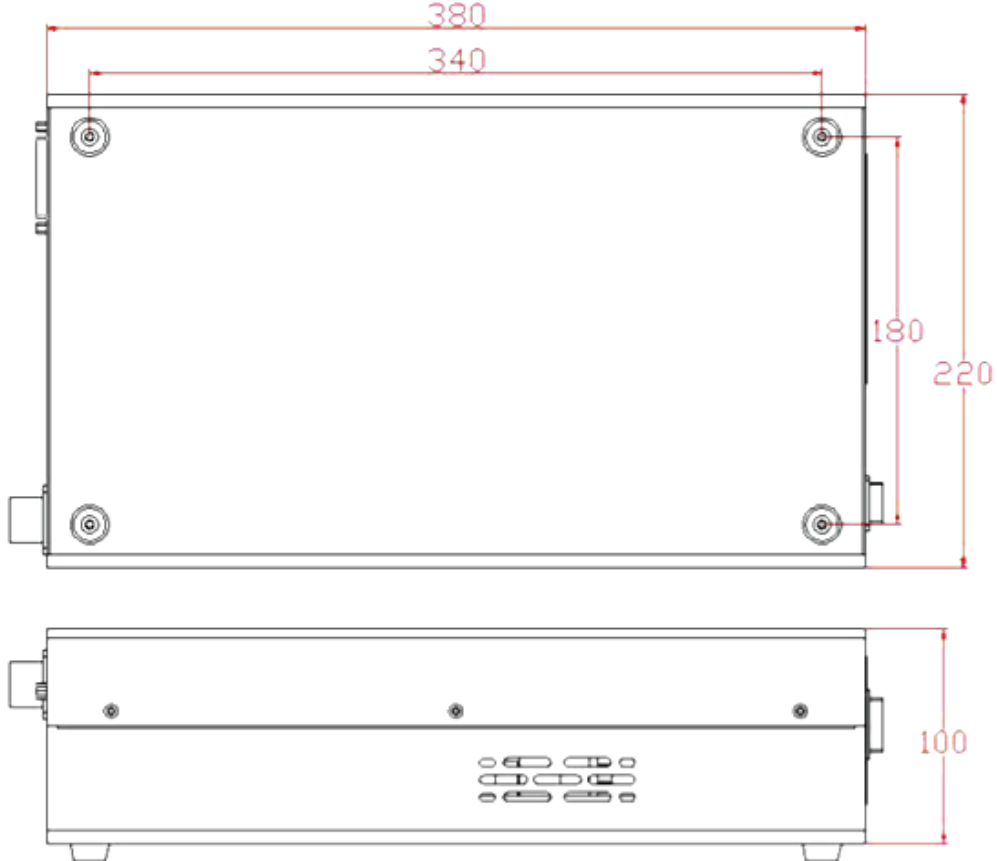
PLC veya panoya bağlama konektörü

Arka Panel



1	20 - 2P Fiş Kaynak Ucu Bağlantı Fişi	Ultrasonik Çıkış Portu: 1 Pin (+) Pozitif Kutup , 2 Kutuplu Negatif Kutup (-)
2	Güç Kablosu	AC 220V Giriş Bağlantısı
3	DB - 25 Seri Konnektörü	Sinyal Kontrol Sonu (Bkz. Resim 12)
4	Havalandırma/Soğutma Fanı	Cihaz Kurulurken Fan alanı kapatılmamalıdır.

6. Ürün Boyutları



TOCHI

