

TEKNO

WOLF

Dozajlama Cihazı

WOLF dolum cihazı kullanımı menü destekli olduğundan kullanımı kolaydır. Aşağıda **Ana Menü** ve bunların alt menüleri açıklamalı olarak anlatılmıştır.

Ana Menü'ye gitmek için "**F**" tuşuna basınız.

Alt menüler için **ENTER** üst menüye geri dönmek için **ESC** tuşunu kullanınız, aynı seviyedeki menüleri **YUKARI AŞAĞI OK** tuşları ile gezebilirsiniz.

Herhangi bir değeri değiştirmek için **ENTER** ile içeri girin yeni değeri tuşlayın tekrar **ENTER** ile yükleyin.

Genel Ayarlar menüsünde yapılan değişiklikler otomatik yüklenmez burada yapılan değişiklikleri kaydetmek istiyorsanız çıkışta sorulacak olan **Yüklenecekmi** sorusunun yanındaki "**H**" harfini **YUKARI OK** veya **AŞAĞI OK** tuşları ile "**E**" yapıp **ENTER** tuşuna basmalısınız. Yanlışlıkla "**H**" varken **ENTER** ile çıkış yapıldığında bilgiler enerji kesilene kadar hafızada kaldığından tekrar **Genel Ayarlar** menüsüne giriş çıkış yapılarak yüklenebilir.

1. ANA MENÜ

1.1 DOLUM START

Reçete girişleri yapıldıktan sonra girilen reçeteleri icra etmek için bu menü kullanılır. Burası seçilip giriş yapıldığında sistem hangi reçetenin üretileceğini ister uygun reçete seçildiğinde ise bu sefer sistem üretim miktarını sorar (örneğin miktar 8 m3 girildiyse ve mixer kapasitesi 2 m3 olarak tanımlandıysa 4 kez 2 m3 üretim yapılacak, miktar 7 m3 girildiyse 4 kez 1,75 m3 üretim yapılacaktır.) buda girildiğinde dolum miktarları uygun kantarlara gönderilir. Reçete seçimi 2 şekilde olur. Birincisi direk reçete numarası girilerek ikincisi ise Aşağı ok tuşu ile teker teker tarayarak.

1.2 GENEL AYARLAR

1.2.1 Setup Değerleri:

Göstergenin tartım ile ilgili kısımlarına ait parametreler.

1.2.1.1

Cihaz No:

Birden fazla cihaz kullanıldığında adreslemek içindir. Reçete girilecek cihaz daima "1" olmalıdır.

1.2.1.2

Filtre 1:

Ortalama filtre hareketli tartım düzeneklerinde, ağırlığı göstergeye aktarırken mekanik hareketi filtreleyip göstermek için kullanılır. 0 en düşük 6 en yüksek olmak üzere 7 kademelidir. Dolum sistemlerinde yüksek seçilmesi uygun olur.

- 1.2.1.3 Filtre 2:**
Ani yük filtresi loadcell üzerine gelen ani yükleri göstermemek için kullanılır. 0 en düşük 9 en yüksek olmak üzere 10 kademelidir. Dolum sistemlerinde çok düşük veya 0 seçilmesi uygun olur
- 1.2.1.4 Ondalıklar:**
Diğer kantarların nokta pozisyonları yani ondalık hane sayıları buraya girilmeli. Buraya girilen değerler reçete girişlerinde kullanılmaktadır.
- 1.2.1.5 İndikatör Tipi:**
Tartım tipinin loadcell veya palsmetreli seçimi burada yapılmalı.
- 1.2.1.5.1 Pals Adedi:**
Eğer indikatör tipi palsmetre seçilmişse buraya 1 bölüntü değerine karşılık gelen pals adeti girilmeli.
- 1.2.1.6 Ic Sayıcı:**
Loadcell'den bilgi gelip gelmediğini test etmek için kullanılır.
- 1.2.1.7 Kalibre Değeri:**
Bu değer kalibrasyon sonunda ekrana "Not Edin" ibaresinin yanında çıkan sayı ile aynıdır. Bu değer değiştiğinde kalibrasyon değişir. Eğer kalibrasyon sonunda "Not Edin" denilen değeri kayıt ettiyseniz kalibrasyonun bozulduğundan şüphe ettiğiniz zaman buraya gelip kontrol edebilir ve bozulmuşsa düzeltebilirsiniz.
- 1.2.2 Kalibrasyon:**
Ağırlıklı kalibrasyon adımları.
- 1.2.2.1 B. Değeri:**
Göstergedeki her bir artışın kaç kaç gideceği buradan seçilir. Burada seçilebilecek olan değer 1,2,5,10,20,50,100,200,500 olacaktır. Burada seçilecek olan değer aynı zamanda kantar hassasiyeti olarak ta kabul edilebileceğinden önemlidir. Eğer kalibrasyon sonunda ağırlık değeri sabit durmuyorsa bu değeri yükseltmek zorundasınız. Kalibrasyon sonundaki Not edin değeri 70000 den büyük olması durgunluk için yeterli olabilir.
- 1.2.2.2 Ondalık:**
Noktadan sonraki hane sayısı.

- 1.2.2.3 Tartı Kapasitesi:**
Loadcell kapasitesi ile orantılı olarak mekanik aksamın tartabileceği maksimum kapasite.
- 1.2.2.4 Kantar Boş Kalibrasyonu:**
Kantar kefesini boşaltıp **ENTER** tuşuna basmak sureti ile sıfır kalibrasyonu yapılır.
- 1.2.2.5 Kantar Dolu Kalibrasyonu:**
Kantara bilinen mümkünse kalibreli sertifikalı bir yük konur ve ekrana konulan yükün ağırlığı girildikten sonra ENTER tuşuna basılmak sureti ile kalibrasyon işlemi sonlandırılır.
Kalibrasyon adımlarından çıkarken '**Yüklenecek mi?**' sorusunun karşısındaki "**H**" harfini oklar yardımı ile "**E**" yapmayı unutmayın.

1.3 PARAMETRELER

- 1.3.1 Dolum Miktarları: (reçete ile giriş yapılmadığında)**
Dolum yapılacak malzemelerin dolum miktarları girilir. Dolum yapılmayacak olanlara mutlaka 0 (sıfır) girilmelidir.
- 1.3.1.1 1.Malzeme Dolum:**
- 1.3.1.2 2.Malzeme Dolum:**
- 1.3.1.3 3.Malzeme Dolum:**
- 1.3.1.4 4.Malzeme Dolum:**
- 1.3.1.5 5.Malzeme Dolum:**
- 1.3.2 Hassas Dolumlar:**
Malzemelerin ne kadarlık kısmı hassas dolum yapılacaksa buraya o değer girilmelidir. Buradaki değerleri girdikten sonra dolumu kontrol edin ve hassas dolumun gözle görülebilir olduğunu onaylayın, eğer hızlı dolum sonunda hassas dolumu göremiyorsanız burada girilen değeri arttırmanız gerekmektedir.
- 1.3.2.1 1.Malzeme Hassas:**
- 1.3.2.2 2.Malzeme Hassas:**
- 1.3.2.3 3.Malzeme Hassas:**
- 1.3.2.4 4.Malzeme Hassas:**
- 1.3.2.5 5.Malzeme Hassas:**

1.3.3 Kapama Değerleri:

Dolum yapılırken kapat komutu gittikten sonra dolum yapılan kap içerisine ne kadar mal düşüyorsa (havadaki malzeme vb.) buraya o miktar girilmelidir. Bu miktar genelde ilk anda tahmin edilemeyebilir, bu gibi durumlarda ilk önce sıfır girip start verilir dolum sonunda hata kontrol edilir ve ne kadar fazla doldurulduysa o değer girilir. Eğer aşağıda karşımıza çıkacak olan **Havadaki Hesap** parametresi **Otomatik** seçili ise bu değer her hatanın yarısı oranında değişecektir.

- 1.3.3.1 **1.Malzeme Kapama:**
- 1.3.3.2 **2.Malzeme Kapama:**
- 1.3.3.3 **3.Malzeme Kapama:**
- 1.3.3.4 **4.Malzeme Kapama:**
- 1.3.3.5 **5.Malzeme Kapama:**

1.3.4 **Diğer Değerler:**

Burada girilen parametreler dolum kontrolü içindir.

1.3.4.1 **Sıfır Bölgesi:**

Dolum Kab Tipi Darasız seçildiğinde yani brüt dolum yapılmak üzere start verildiğinde cihaz ağırlığı kontrol eder ve hissedilen ağırlık buraya girilen değer üzerinde ise start alır aksi halde Kantar Boş mesajı verir ve başa döner.

1.3.4.2 **Durgunluk Süresi:**

Dolum işlemi sonunda kab içerisindeki malın durgun hale gelmesi için geçen süredir. Bu değer önce yüksek girilmeli ve dolum sonunda gösterge takip edilip durgun hale gelme süresi tahmin edilmelidir. Önemli olan dolum sonu çıkışı aktif olduğunda ağırlığın durgun olmasıdır, çünkü havadaki hesap otomatik seçildiğinden yeni kapama değeri dolum sonu çıkışı verildiği andaki ağırlık esas alınarak hesap edilir.

1.3.4.3 **Süzülme Süresi:**

Dolum işlemi tank, bunker benzeri haznelere yapılacaksa ve dolum sonunda otomatik olarak tamamı boşaltılacaksa bu parametre kullanılır. Cihaz dolum sonunda hazır çıkışı verir ve boşaltma işlemi için boşalt komutu bekler, komutla beraber boşaltma çıkışını aktif eder boşaltma işleminin bittiğini cihaz ağırlığın sıfır bölgesi altına inmesiyle anlar. Bundan sonra burada girilen süre kadar malın süzülmesini bekler ve boşaltma çıkışını kapatır.

1.3.4.4 **Taşıma Aracı:**

1.3.4.5 Mikser Kapasitesi:

Mikserin maksimum karıştırma kapasitesi buraya girilmeli. Bu değer üretim verilirken şarj adetini ve şarj başına üretim miktarını hesap ederken kullanılacak.

1.4 DOLUM SONUÇLARI

1.4.1 İzleme:

Dolum sonuçları adet ve toplam olarak izlenebilir.

1.4.2 Silme:

Yeni üretim vermeden önce dolum sonuçlarını silebilirsiniz.

1.5 REÇETE İŞLEMLERİ

1.5.1 Düzeltme - Silme

Aşağı ok tuşu ile istenilen reçetenin üstüne gelinir. Eğer reçete silinecekse "1" tuşlanır, düzeltme yapılacaksa ENTER ile reçetenin içine girilir, Aşağı ve Yukarı Ok tuşları ile dolum bilgileri kontrol edilir düzeltmek istenildiğinde ENTER ile girip düzeltmeler yapılır. **Bu adımda reçeteye ilave dolum bilgisi yapılamaz. Dolum bilgisi ilave etmek için önce reçeteyi silmek sonra yeniden girmek gerekir.**

1.5.2 Yeni Giriş

Bu adıma girildiğinde ilk önce ekranda hafızada yüklü reçete adeti ve kalan hafıza bilgisi görülür (toplam hafıza 2045 byte) 1 sn sonra reçete adı giriş menüsü ekrana gelir. Burada sırasıyla **kantar no , silo no ve dolum miktarı girilir** ve ENTER tuşu ile sonraki dolum bilgisine geçilir. Girişlerin karışık yapılması sorun yaratmaz.

Önemli: Reçetede dolum miktarları mikser kapasitesi baz alınarak göre yazılmalıdır

1.5.3 Komple Silme

Bütün kayıtlar silinir hafıza boşaltılır.

1.6 TARİH - SAAT

Saat cihazda opsiyonel olarak sunulmuştur, eğer var ise buradan ayar yapabilirsiniz.

1.6.1 Tarih:

1.6.2 Saat:

1.7 GIR.CIK. KONTROL

Girişleri buradan kontrol edebilir, çıkışları ise manuel olarak verebilirsiniz.

1.7.1 Girişler:

Giriş kontrol sadece izlenir. Dışarıdan gelen bir girişi programın algılayıp algılamadığını buradan anlayabilirsiniz.

1.7.2 Çıkışlar:

Çıkışlara buradan direk kumanda edebilirsiniz, buda sistemi manuel olarak kumanda edebileceğiniz anlamına gelmektedir.

KONTROL KONNEKTÖRÜ (DB25D) (OPSİYONEL)

PİN NO	ANLAMI	AÇIKLAMA
1	0V	Dışarıdan verilecek
2	24V	Dışarıdan verilecek
3	1.Giriş	Dolum Start
4	2.Giriş	Dolum iptal
5	3.Giriş	Boşalt
6	4.Giriş	Palmetre
7	5.Giriş	
14	1.Çıkış	1.Malzeme Hassas
15	2.Çıkış	2.Malzeme Hassas
16	3.Çıkış	3.Malzeme Hassas
17	4.Çıkış	4.Malzeme Hassas
18	5.Çıkış	5.Malzeme Hassas
19	6.Çıkış	Kaba Dolum
20	7.Çıkış	Boşaltma Klape

LOADCELL KONNEKTÖRÜ (DB9D)

PİN NO	ANLAMI
1	+ Besleme
5	- Besleme
7	+ Sinyal
8	- Sinyal

Loadcell kablosu ekranı konnektörün gövdesine bağlanmalıdır.

RS232 PORT (DB9E)

PİN NO	ANLAMI
1	VCC
2	RXD
3	TXD
5	GND
6	RS485 TXA (Opsiyonel)
7	RS485 TXB (Opsiyonel)
8	RS485 RXA (Opsiyonel)
9	RS485 RXB (Opsiyonel)

İLK KURULUM PROSEDÜRÜ

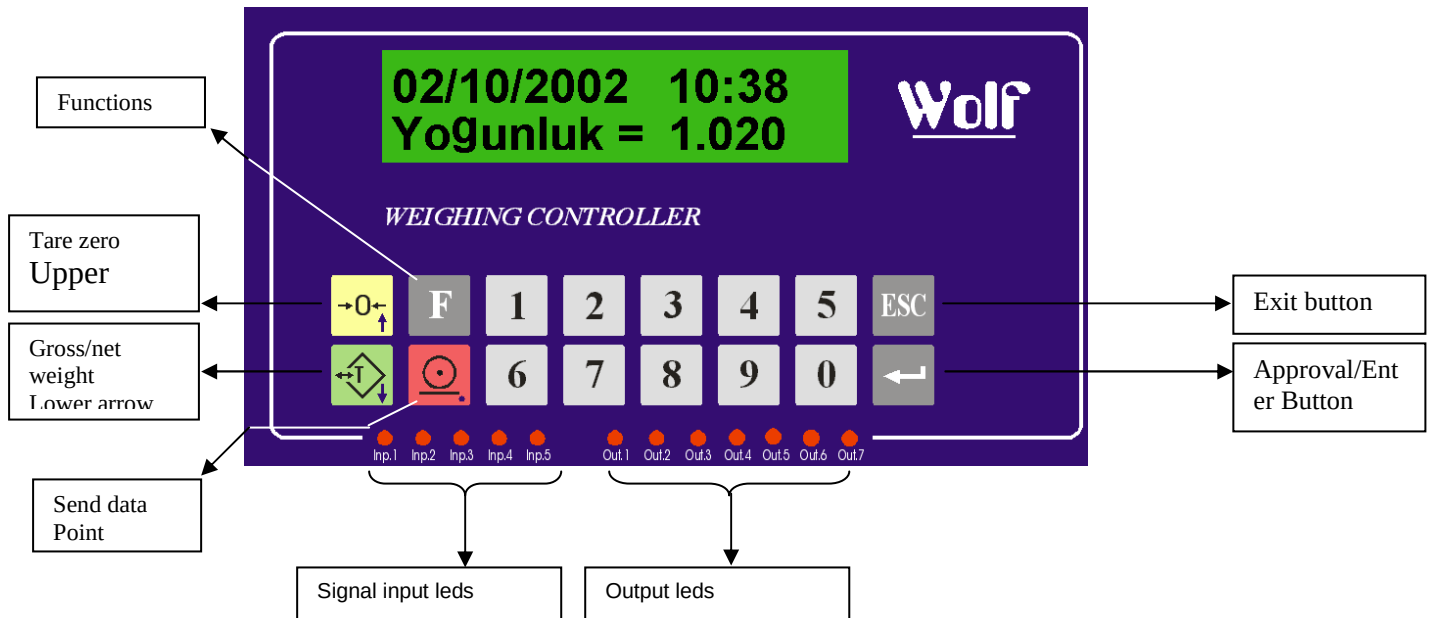
- 1.1.2.1.1 de anlatılan cihaz numaraları agrega kantarından başlayarak sırayla gir.
- Her bir kantarın kalibrasyonlarını yap.
- 1 numaralı cihaza kendi ve diğer cihazların 1.2.2.2 de anlatılan ondalık hane sayılarını gir.
- Bütün cihazlardaki dolum değerlerine "0" gir.
- Bütün cihazlardaki hassas dolum değerlerini gir. Eğer iki hızlı dolum yapılmıyorsa "999" gir.
- Bütün cihazlardaki kapama değerlerine uygun miktarları gir. Eğer tam bilinmiyorsa tahmini, tahminde edilmiyorsa "0" girin zaten dolum yapıldıkça otomatik olarak ayarlanacaktır.
- Dolum sonuçlarını sil.
- Reçete işlemleri menüsünden komple silme işlemini yap.
- Reçete kodlarını 1 den 255 e kadar cihaza girilecek şekilde numarala.

SERİ KABLO BAĞLANTISI (RS232)

1 Nolu İndikatör	Diğer İndikatörler (Paralel)
2	3
3	2
5	5

SERİ KABLO BAĞLANTISI (RS485)

1 Nolu İndikatör	Diğer İndikatörler (Paralel)
6	8
7	9
8	6
9	7



RS 232



AGREGA

ÇİMENTO

SU

KATKI

YARI OTOMATİK BETON SANTRAL OTOMASYONU

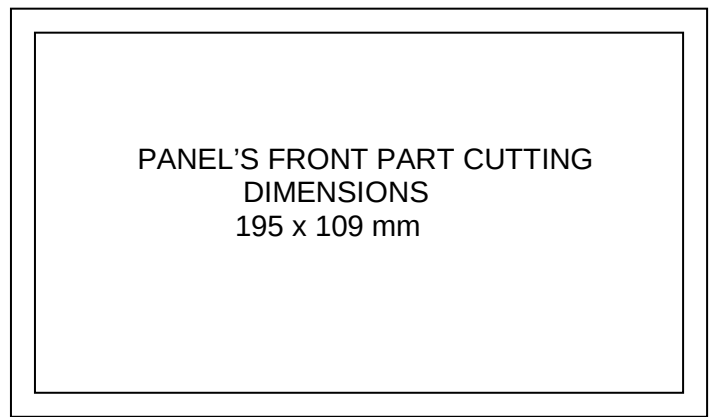
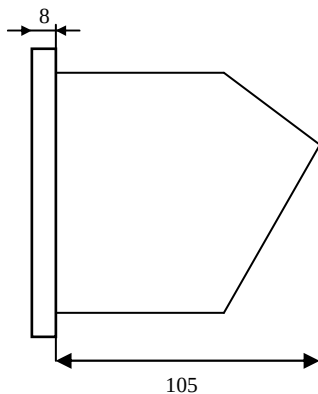
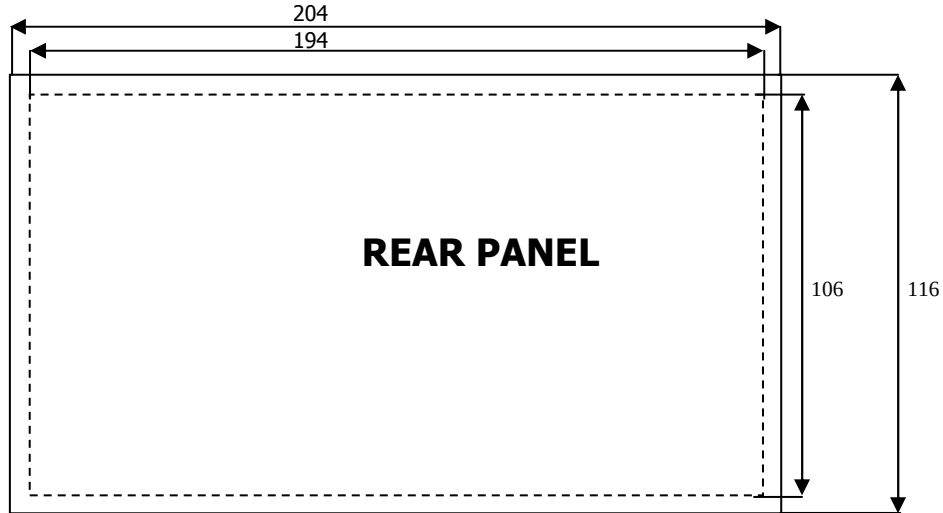
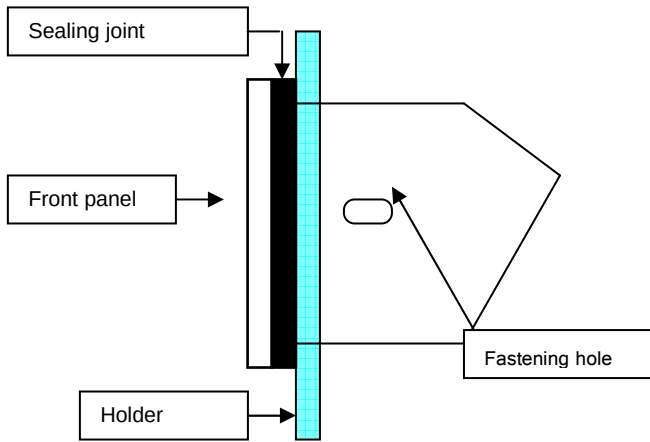
Çalışma Şekli:

Start verildiğinde ana gösterge receteye dahil olan kantarların hazır olup olmadığını kontrol eder ve eğer hazır olmayan varsa kullanıcıya bir mesaj ile iletilir. Butun kantarlar müsait ise reçete dahilindeki o kantara ait dolum miktarları bir seferde hepsine iletilir ve iletiyi alan cihaz dolum işlemlerine başlar. Dolum sonunda ana gösterge butun dolumların bittğini mesaj ile kullanıcıya iletir. Butun cihazlara ayrı ayrı boşalt girişi verilir ve ya manuel ile kantarlar boşaltılır. Butun kantarlar boşaldığında otomatik olarak tekrar start alır ve bu işlem üretimde verilen miktara ulaşınca kadar devam eder.

- Reçete girişi 1 metre kub birim üzerinden girilecek.
- Yeni reçete girişi veya eski reçete düzeltilmesi yapılabilecek.
- Dolum miktarları girilirken sırasıyla,
 - o Kantar No
 - o Silo No
 - o Dolum Miktarı
- Bu durumda 1 reçete aşağıdaki temel maddelerden oluşur.
 - o Reçete adı
 - o Dolum miktarları
- Bir reçetede bulunan dolum adetleri değişken olup kullanıma göre, reçete sayısı artıp azalabilir.
- Setup parametreleri aşağıdaki maddelerden oluşur.
 - o Mikser kapasitesi
 - o Kantar no
 - o Sifir bölgesi

- o Suzulme suresi
- o Stabilit e suresi
- o Transmikser dolumu (bir sonrakinde duzeltmeli)(en son yapılacak)
- Kantarin hazir olmamasi su sebeblerdendir.
 - o Kantarin bos olmamasi
 - o Kantarin dolum isleminin bitmemesi
- Sistemde tek bir start ve her cihaza ait bosalt girişi olacaktır.
- Cihazların ust satirinda kantar ağırlığı, alt satirinda silo no ve geriye dogru sayan dolum miktarı display edilir.

 LC LER



BU SAYFA SILINECEK

Bir re etede aŗa ıdaki bilgiler var.

Reçete boyu	: 1 byte	"reçete baŗında bir kere"
Reçete adı	: 1 byte	"reçete baŗında bir kere"
Kantarno+silono+dolum	: 3 byte	"her malzeme baŗına"