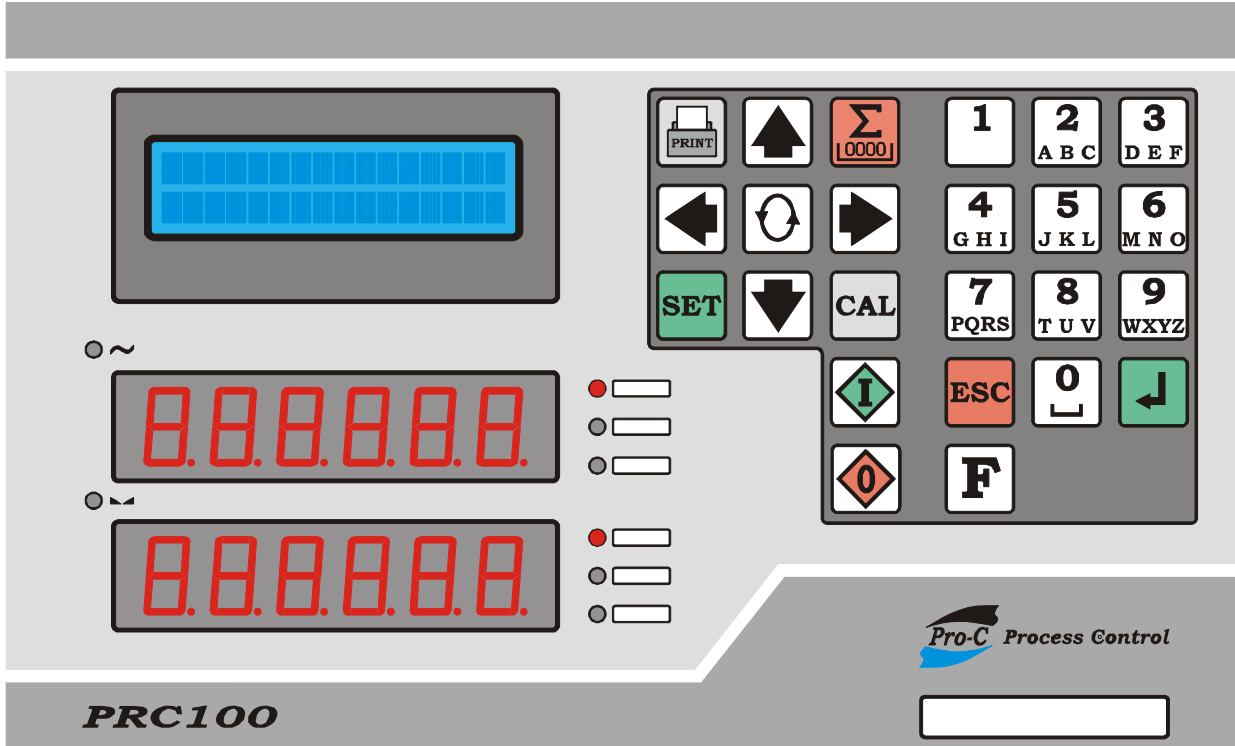


## PRC100 BANT KANTARI CİHAZI KULLANIM KILAVUZU

PRC100 BANT KANTARI cihazı endüstriyel ortamlarda kantar bantlarının izlenmesi ve kontrolü amacı için tasarlanmıştır. Yüksek hassasiyetlidir. Bant üzerinden geçen malın akış miktarı, bant hızı veya birim uzunluk başına düşen ağırlık ve geçen toplam mal miktarı aynı anda görülebilir. 24 tuşlu çok fonksiyonlu tuş takımı kullanıcının programlama işlemlerini rahat olarak yapabilmesine olanak sağlar. Programlanan değerler cihazın silinmez hafızasında saklandığından, bu değerler elektrik kesilmelerinden etkilenmez.

## PRC100 BANT KANTARI CİHAZININ ÖNDEN GÖRÜNÜMÜ



## PRC100 BANT KANTARI CİHAZ PARAMETRELERİ

### F10 KONFIGÜRASYON

- PLATFORM BOYU DEĞERİ**

Tartım yapılacak olan bölüm (mm cinsinden)

**Platform boyunun hesaplanması** : A rulosu ile B rulosu arasındaki değeri ölçünüz.

B rulosu ile C rulosu arasındaki değeri ölçünüz.

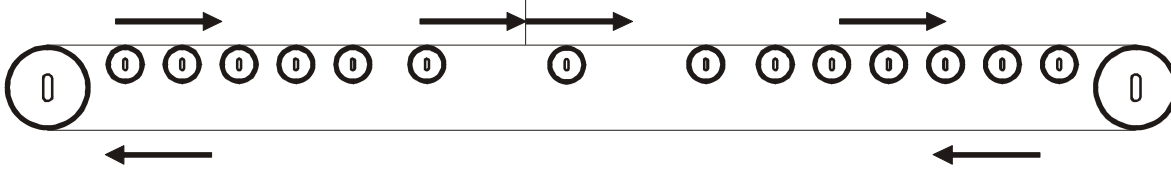
Almış olduğunuz değerleri toplayıp 2'ye bölünüz ve çıkan değeri Platform boyu bölümüne

mm olarak giriniz.



- BANT UZUNLUĞU DEĞERİNİ GİRİNİZ**

Tartım bandının toplam uzunluğu.(mm)



- ENK PULS SAYISI DEĞERİNİ GİRİNİZ**

Encoderin bir turdaki 1 olma zamanı (encoderin üstünde yazan değer)

- ENK DİSK ÇAPI DEĞERİ**

Encoderin bağlı bulunduğu tamburun çapı (mm)

- MAKSİMUM AKIŞ DEĞERİ**

Tartım bandından geçecek olan maksimum değer (t/h)

- KAL. TUR SAYISI DEĞERİNİ GİRİNİZ**

Kalibrasyon esnasında yapılacak turun sayısı

- SIFIR AKIŞ DEĞERİNİ GİRİNİZ**

PRC100 BANT TARTIM cihazının belirlediğiniz değerin altında kalan miktarın göstergeye yazılmayacağı bölümdür.

- SERİ HABERLEŞME ADRESİ**

Seri haberleşme adresi

### F20 GÖSTERGE VE BİRİM AYARLARI

- ANLIK AKIŞ** "1>kg/h 2>t/h"

Anlık akış bilgisinin PRC100 BANT KANTAR cihazı üzerinde kg /h (kilogram / saat) veya ton/h (ton / saat) olarak gösterme bölümü. Sağ ve sol ok tuşları ile nokta yerini kaydırabilirsiniz.

- HIZ BİRİMİ** "1>mt/sn 2>mt"

Hız birim bilgisinin PRC100 BANT KANTAR cihazı üzerinde mt/sn (metre / saniye) veya mt/d (metre / dakika) olarak gösterme bölümü. Sağ ve sol ok tuşları ile nokta yerini kaydırabilirsiniz.

- AGIRLIK (kg/mt)** "NOKTA YERİ"

Ağırlık bilgisinin PRC100 BANT KANTAR cihazı üzerinde kg veya ton olarak gösterme bölümü. Sağ ve sol ok tuşları ile nokta yerini kaydırabilirsiniz.

- TOPLAM BİRİMİ** "1-kg 2-ton ",

Toplam birimi bilgisinin PRC100 BANT KANTAR cihazı üzerinde kg veya ton olarak gösterme bölümü. Sağ ve sol ok tuşları ile nokta yerini kaydırabilirsiniz.

**Pro-C**Elektrik Elektronik Makina  
İmalat San. Ve Dış Tic. Ltd. Şti.Gelincik Sok. No:11/2 A.AYRANCI / ANKARA  
TEL:03124678535(pbx) FAX:03124678553  
Web:www.pro-c.com.tr mail:pro-c@pro-c.com.tr

## F21 FİLTRELER

- **AGIRLIK ORTALAMA** "DEGERi (0-20)"

PRC100 BANT KANTAR cihazındaki ani değişimdeki ağırlığı filtrelemede kullanılır.

- **HIZ ORTALAMA** "DEGERi (0-20)"

PRC100 BANT KANTAR cihazındaki ani değişimdeki hızı filtrelemede kullanılır.

- **AKIS DISPLAY ORT** "DEGERi (0-20)"

PRC100 BANT KANTAR cihazındaki ani değişimdeki akış bilgisini ekrandaki değer için filtrelemede kullanılır.

- **AKIS KONTROL ORT** "DEGERi (0-20)"

PRC100 BANT KANTAR cihazındaki ani değişimdeki akış kontrol bölümünü filtrelemede kullanılır.

## F22 DÜZELTME FAKTÖRLERİ

PRC100 BANT KANTAR cihazından geçen miktar ile alınan miktar arasında oluşabilecek farkı ortadan kaldırmak için kullanılan bölümdür. 6 adet düzeltme faktörü mevcut olup PRC100 BANT KANTAR cihazı tüm düzeltme faktörünü ayrı ayrı hesaplamaktadır.

ÖRNEK: PRC100 BANT KANTAR cihazından geçen miktar 15000 kg olarak gözüküyor ama almış olduğunuz malzeme 14500 kg ise  $14500 / 15000 = 0.966...$  1 düzeltme faktörüne 0.966 girilirse 14490 kg olarak düzeltilmiş olur.

- ( 1 ) DÜZELTME FAKTÖRÜ
- ( 2 ) DÜZELTME FAKTÖRÜ
- ( 3 ) DÜZELTME FAKTÖRÜ
- ( 4 ) DÜZELTME FAKTÖRÜ
- ( 5 ) DÜZELTME FAKTÖRÜ
- ( 6 ) DÜZELTME FAKTÖRÜ

## F23 CONTROL PARAMETRELERİ

- **P -Oransal Bant Degeri**

- **I -Integral Zam Degeri (Sn)**

- **D -Deriv.Zamani Degeri (Sn)**

- **Dead Bant Degeri**

- **Dongu Zamani Degeri (sn)**



**Pro-C**

Elektrik Elektronik Makina  
İmalat San. Ve Dış Tic. Ltd. Şti.

Gelincik Sok. No:11/2 A.AYRANCI / ANKARA  
TEL:03124678535(pbx) FAX:03124678553  
Web:www.pro-c.com.tr mail:pro-c@pro-c.com.tr

## CAL KALİBRASYON MENUSU

### • HIZ KALİBRASYONU

- BANT DONUYORMU ? 1-EVET
- BANT HIZINI GİRİNİZ

**PRC100 BANT KANTAR cihazı, tambura bağlı bulunan ENKODER'den gelen sinyal ile yapılan hız kalibrasyon bölümü**

**PRC100 BANT KANTAR cihazı F10 bulunan ENKODER PULS SAYISI ve ENKODER DİSK ÇAPI bölümlerine istenen değerler girildiği anda hız kalibrasyonuna gerek kalmaz.**

### • AĞIRLIK KALİBRASYONU

#### ○ SIFIR AYARI STATİK

- BANT BOŞMU ? 1-EVET
- DARA ALMAK İÇİN ENTER TUSUNA BASINIZ

SIFIR AYAR STATİK kalibrasyonu için tartım bant'ının durmuş ve boş olmasına ve tartımı yapacak olan rulo/ruloların kesinlikle sabit bölge ile temasının olmadığından emin olmalıyız.

SIFIR AYAR STATİK kalibrasyonu için  tuşuna basın ve  tuşu yardımı ile AĞIRLIK KALİBRASYON menüsüne geliniz ve  tuşuna basarak SIFIR AYAR STATİK bölümüne geliniz; ardından tekrar  tuşuna basınız. .... ekranda size BANT BOŞMU yazısı çıkacaktır. Bant boş ise numarik tuşlardaki  tuşuna basınız. ....ekranda size tekrar bir mesaj gelecek DARA ALMAK İÇİN ENTER TUŞUNA BASINIZ yazısı varsa  tuşuna basıp ardından  tuşuna basınız ve PRC100 BANT KANTAR cihazının sıfır ayar kalibrasyon işlemini bitiriniz.

#### ○ SIFIR AYARI DİNAMİK

- BANT BOŞMU ? 1-EVET
- DARA ALMAK İÇİN ENTER TUSUNA BASINIZ

SIFIR AYAR STATİK kalibrasyonu için tartım bant'ının 50Hz'de dönüyor (tam hızda dönüyor olmalı) ve boş olmasına ve tartımı yapacak olan rulo/ruloların kesinlikle sabit bölge ile temasının olmadığından emin olmalıyız.

SIFIR AYAR DİNAMİK kalibrasyonu için CAL tuşuna basın ve yukarı ok tuşu yardımı ile AĞIRLIK KALİBRASYON menüsüne geliniz ve  tuşuna basarak SIFIR AYAR STATİK bölümüne gelince tekrar yukarı ok tuşu ile SIFIR AYARI DİNAMİK bölümüne gelip  tuşuna basınız..... ekranda size BANT BOŞMU yazısı çıkacaktır bant boşsa numarik tuşlardaki  tuşuna basınız. ....ekranda size tekrar bir mesaj gelecek DARA ALMAK İÇİN ENTER TUŞUNA BASINIZ yazısı varsa  tuşuna basıp (F10 kalibrasyon tur sayısı ne kadarsa o bölümde yazan sayı kadar sıfır ayar statik kalibrasyonu yapar ardından  "ESC" tuşuna basınız ve PRC100 BANT KANTAR cihazının sıfır ayar kalibrasyonu işlemini bitiriniz.

○ **TEST AĞIRLIĞI KALİBRAS. STATİK**

- **BANT DURUYORMU ? 1-EVET**
- **TEST AĞIRLIĞI ASILDIMI ? 1-EVET**
- **TEST AĞIRLIK DEĞERİNİ GİRİNİZ**

TEST AĞIRLIK KALİBRAS.STATİK yapabilmek için ağırlığını bildiğimiz bir malzemeye ihtiyacımız olacaktır.

TEST AĞIRLIK KALİBRAS.STATİK için CAL tuşuna basıp yukarı ok tuşu yardımı ile AĞIRLIK

KALİBRASYON menüsüne  “ENTER” tuşuna basınız ve tekrar yukarı ok tuşu ile TEST AĞIRLIK

KALİBRAS:STATİK bölümüne gelip  “ENTER” tuşuna basınız. .... ekranda BANT DURUYORMU? Mesajını

almışsanız ve bant duruyorsa numarik tuş takımındaki  nolu tuşa basınız ardından TEST AĞIRLIĞI ASILDIMI? Mesajı varsa ağırlığını bildiğimiz malzemeyi rulo/ruloların üzerine gelecek şekilde yerleştiriniz ve tekrar numarik tuş

takımındaki  nolu tuşa basınız ardından malzemenin ağırlığını girip  tuşuna basınız.

○ **TEST AĞIRLIĞI KALİBRAS. DİNAMİK**  
**PRC100 BANT KANTAR cihazında kullanılmıyor.**

**SET CAL REMOTE SET KALİB (1) > MAX (0) > MIN**

**REMOTE SET KALİB** Bilgisayar ile PRC100 BANT KANTAR cihazı arasındaki kalibrasyon bölümüdür. Kalibrasyonu yapmak için önce SET ve CAL tuşlarına sırayla basınız. Bilgisayardan göndermiş olduğunuz 0Hz değeri

kalibrasyonu için PRC100 BANT KANTAR cihazı üzerinde bulunan  tuşuna basarak sıfır ayarı yapınız ardından

bilgisayardan 50Hz gönderin ve PRC100 BANT KANTAR cihazı üzerinde bulunan  tuşuna basarak maksimum ayarını da yapmış olursunuz.

**SET F SET DEG SECİMİ (0) > KEY (1) > ANLG**

SET DEG SEÇİMİ bölümü Hız Kontrol cihazının kontrolünün analog girişten gelen bilgiye göre mi yoksa PRC100 BANT KANTARI cihazı üzerinden elle girilmiş olan Akış Set değerine göre mi kontrol edileceğinin seçiminin yapıldığı bölümdür.

