



12 100 21602 TMS

HRC-2R KULLANIM KILAVUZU

Set Menüsü:

1. Prg /Run tuşuna bir kez basınız.
2. Yukarı ve aşağı ok tuşlarıyla istenilen SET1 değerini giriniz.
3. Prg/Run tuşuna basınız.
4. Yukarı ve aşağı ok tuşlarıyla istenilen % değerini giriniz.

Açıklama:

- a. Sistemde termokupl arızası yok ise cihazı ister PID ister oransal modda çalıştırabilirsiniz. Cihazı oransal modda çalıştırmak istiyorsanız, istediğiniz oransal güç değerini giriniz.(Örneğin %20) Cihazı PID modunda çalıştırmak istiyorsanız bu değeri 0(sıfır) giriniz.
 - b. Sistemde termokupl arızası var ise cihaz PID modunda çalışmayacaktır. Bu durumda, % değerini 0(sıfır)'dan farklı bir değer girerek cihazı oransal çalışma modunda çalıştırabilirsiniz.
5. Prg/Run tuşuna basınız.
 6. Yukarı ve aşağı ok tuşlarıyla istenilen Int değerini giriniz.

Açıklama:

- a. Bu değer, cihazın sistemi gözlemlene süresini ve rezistanslara uygulayacağı gücü ayarlama sıklığını belirler.
 - b. Bu değer **artırılması** cihazın sisteme müdahale sıklığını **azaltacak, azaltılması** ise **artıracaktır**.
 - c. Örneğin sistem **yavaş** ısınıyorsa bu değer **azaltılması**, sistem **hızlı** ısınıyor ise **artırılması** gerekmektedir.
7. Prg/Run tuşuna bir kez daha basarak normal çalışma moduna geri dönünüz. SET1, % ve Int değerleri hafızaya kaydedilmiştir.

Gizli Set Menüsü:

1. Fn tuşuna 1.satırda "t S" görünene kadar basınız.
2. Yukarı ve aşağı ok tuşlarıyla istenilen tS(örnekleme zamanı) değerini giriniz.

Açıklama:

- a. Örnekleme zamanının hassasiyeti **0.1 saniyedir**. Yani örnekleme zamanını **3** olarak girerseniz, rölenin açık ve kapalı kalma toplam süresi **0.3** saniye, örnekleme zamanını **20** girerseniz, rölenin açık ve kapalı kalma toplam süresi **2** saniye olacaktır.
 - b. Sistemin set değerine ulaşması istenilenden çok daha fazla zaman alıyorsa, bu değer **küçük** girilmesi gerekmektedir.
3. Prg/Run tuşuna basınız.
 4. Yukarı ve aşağı ok tuşlarıyla istenilen r %(soft start %'si) değerini giriniz.

Açıklama:

- a. Cihaz, 0-100°C arası rezistanslarda oluşan nemin kurutulması için oransal çalışma modunda çalışır. Oransal çalışma modu yüzdesi %40 olarak belirlenmiştir.
- b. Bu değer yüksek olduğunun düşünüldüğü durumlarda değer azaltılabilir, düşük olduğunun düşünüldüğü durumlarda da değer yükseltilebilir.



12 100 21602 TMS

5. **Prg/Run** tuşuna basınız.
6. **Yukarı ve aşağı ok** tuşlarıyla istenilen *der* (*türev parametresi*) değerini giriniz.
Açıklama:
 - a. Bu değer, sistemdeki soğuma yönlü etkileri ortadan kaldırmak için kullanılır.
 - b. Sıcaklık kontrol sistemlerinde genellikle bu değer 0(sıfır) olarak girilir.
 - c. Sistemde soğuma eğilimi ortadan kaldırılamıyorsa-örneğin kalıp soğutma suyu sıcak yollukların ısılarını set değerlerinin altında kalmaya zorluyor ise bu değer 0(sıfır)'dan farklı girilebilir.
7. **Prg/Run** tuşuna basınız.
8. **Yukarı ve aşağı ok** tuşlarıyla istenilen *TYP* (*manifold/nozzle seçeneği*) değerini giriniz.
Açıklama:
 - a. Cihazın manifold ve memeler için iki farklı PID algoritması vardır.
 - b. Cihaz, manifoldu kontrol edecekse bu değer 0(sıfır), meme rezistansını kontrol edecekse 1(bir) girilmelidir.
9. **Prg/Run** tuşuna basınız.
10. **Yukarı ve aşağı ok** tuşlarıyla istenilen *ALR* (*alarm bandı*) değerini giriniz.
Açıklama:
 - a. Bu değer, sisteminizin sizin belirlediğiniz çalışma aralığının dışına çıkması durumunda 220V alarm çıkışının verilebilmesi için kullanılır.
 - b. *SET1* değerinizin 200, *ALR* değerinizin 10 olduğunu düşünelim. Bu durumda sistem kararlı hale geldikten sonra(kanal *SET1* sıcaklığına oturduktan sonra), sıcaklığın 190°C'nin altına düşmesi yada 210°C'nin üzerine çıkması durumunda alarm çıkışı aktif hale gelir.
11. **Prg/Run** tuşuna basınız.
12. **Yukarı ve aşağı ok** tuşlarıyla istenilen *SET2* (*kalıp bekletme modu set değeri*) değerini giriniz.
Açıklama:
 - a. Kalıp bekletme modu, kalıbın enjeksiyon yapmadığı durumlarda kanalın daha önceden girilmiş *SET2* sıcaklık değerinde çalışmasını sağlar.
 - b. Bütün cihazların *SET1* değerlerini tek tek değiştirmek yerine, bir ana düğme vasıtasıyla tüm cihazlar kendileri için belirlenmiş olan *SET2* değerinde çalıştırılabilir.
 - c. Bu özellik, kalıpları enjeksiyon sıcaklığından daha düşük sıcaklıklarda bekletmek amacıyla cihaza eklenmiş olsa da *SET2* değeri yüksek girilerek mal patlatma amaçlı da kullanılabilir.
13. **Prg/Run** tuşuna bir kez daha basarak normal çalışma moduna geri dönünüz. *tS*, *r %*, *der*, *TYP*, *ALR* ve *SET2* değerleri hafızaya kaydedilmiştir.