



KCP48 KENAR KONTROL CİHAZI

KULLANMA KILAVUZU

2022

1. İçindekiler.....	1
2. Genel Bakış.....	2
3. Genel ve Teknik Özellikler	3
4. Nerelerde Kullanılır?.....	4
5. Teknik Çizim.....	5
6. Bağlantı Şeması.....	6
7. Akış Diyagramı.....	7
8. Cihaz Tuş Takım kullanım Kılavuzu.....	8
9.Cihaz Parametreleri.....	9
10. Güvenli Kullanım ve Kurulum İçin Uyarılar.....	11
11. Satış ve Teknik Destek İletişim Bilgilerimiz.	12

GENEL BAKIŞ

KAMM, KCP48 kenar kontrol sistemi endüstriyel otomasyon sistemlerinde kullanılmak üzere, statik ve dinamik tasarımı göz önünde bulundurularak tasarlanmıştır. Pano tipi yapısı ile montajında kullanıcıya kolaylık sağlar.

KCP48 cihazımızda ürün kenarını takip eder ve her hangi bir müdahaleye gerek duymaksızın 5 ms gecikme süresi ile milimetre hassasiyetinde kontrolünü sağlar. Kenar kontrol sistemimiz ürünün hat üzerinde akışını, cihazın ara yüzünde bulunan tuşlar sayesinde manuel olarak da takibe alır. Bu takipleri 2 x 8 LCD ekranda inceleyebilme fırsatı verir. Aynı zamanda cihaz üretim hatlarını minimize ederek verimliliği artırır, iş ve işçilik kaybını önler. Yüksek hızlarda uygulanabilirliğini kanıtlayan KAMM KCP48 sistemi, kabloları ve ekipmanları hazır tak-çalıştır şeklinde sunulmaktadır. Çalışma sıcaklığı -40 ile +80 derece arasında değişir ve IP 24 koruma sınıfı ile diğer cihazların önüne geçer.

GENEL VE TEKNİK ÖZELLİKLER

ÇALIŞMA GERİLİMİ	24 V DC
ÇALIŞMA SICAKLIĞI	-40 ile +80
KORUMA SINIFI	IP 24
GECİKME SÜRESİ	5 MS
BAĞLANTI ŞEKLİ	GEÇMELİ KLEMENS GRUPLARI
MONTAJ ŞEKLİ	PANO TİPİ
BOYUT	92 X 88 X 45
GÖSTERGE	2 x 8 LCD EKRAN
ANALOG GİRİŞ	12 BİT
ANALOG ÇIKIŞ	12 BİT
GİRİŞLER	SENSÖR, HARİCİ START, SAĞ VE SOL LİMİT
ÇIKIŞLAR	2X DİJİTAL YÖN
KABLO MODELİ	LIYCY VE LIY(SY)Y PIMF KABLO
MOTOR TİPİ	AC MOTOR, SERVO MOTOR VB.

NERELERDE KULLANILIR

- Çözücü uygulamalarında; üretime elverişli sarılmamış ruloların çözücüden düzgün çıkmasını sağlar.
- Tifturuk uygulamalarında.
- Hat üzerinde merkezli ürün akışı.
- Yönlendirme kenar kontrol uygulamalarında; üretim hat çıkışına ürünün istenilen merkezde çıkmasını sağlar.
- Sarıcı uygulamalarında; işlem sonrası mikro metre hassasiyetinde çıkan ürünün sarılmasını sağlar.

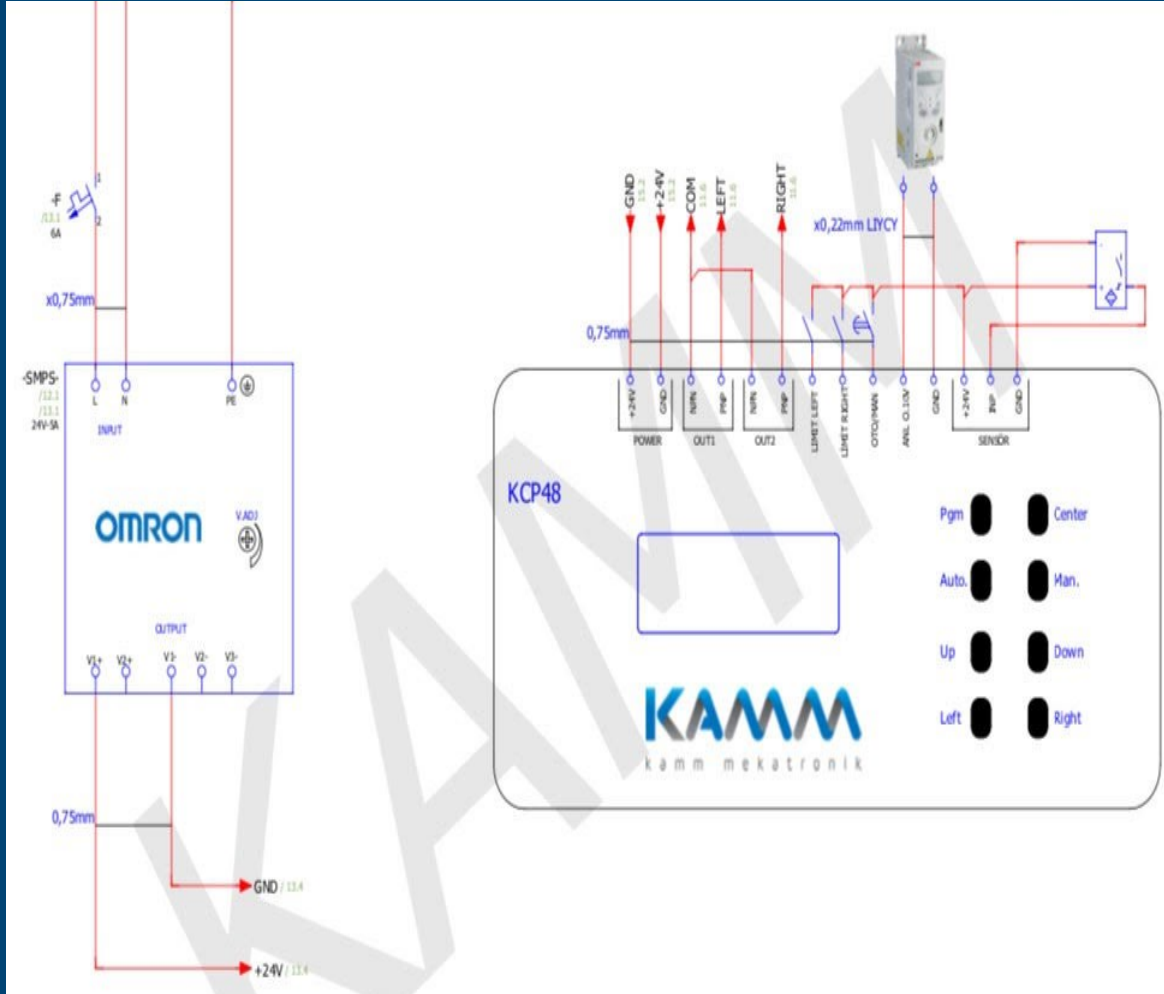
UYGULAMA ALANLARI

- Proses Otomasyon
- Sarıcı - Çözücü
- Matbaacılık
- Plastik ambalaj ve etiket sanayisi
- Üretim ve teknolojik hatlar
- Çizgi takip

TEKNİK ÇİZİM

Tüm veriler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.

BAĞLANTI ŞEMASI



AKIŞ DİYAGRAMI

Cihazı kutusundan çıkartınız ve kontrol ediniz.

Cihazın montajlanması işlemine başlanmadan önce 11.sayfayı okuyunuz.

Cihaz ile verilen kabloların montajının yapımı.
(Bkz. Sayfa 6)

Kabloların yalıtımının kontrolü.

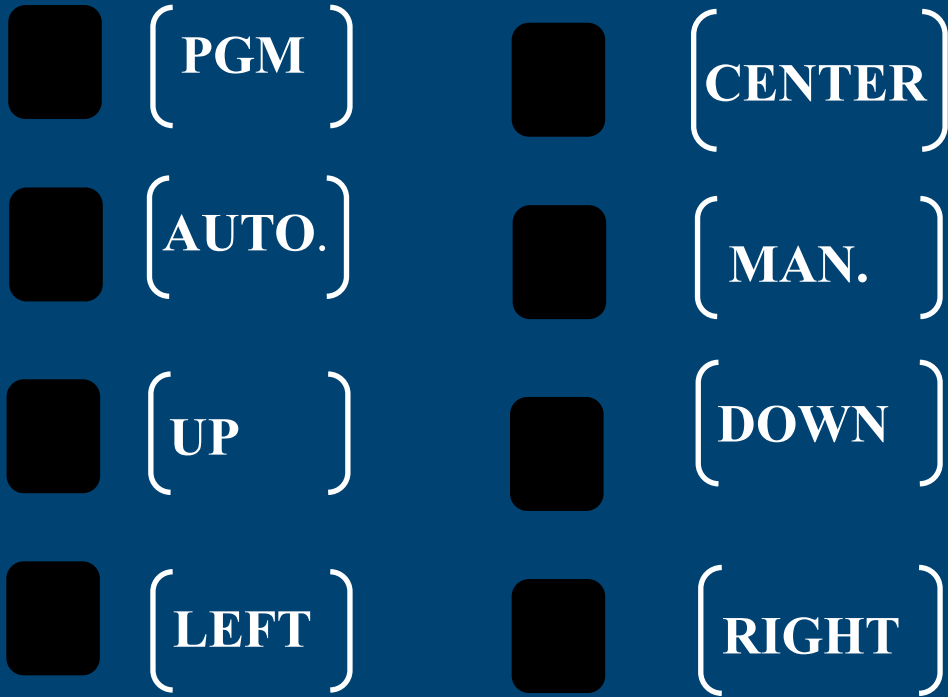
Güç kablolarının montajlanması.

Cihazın parametre ayarlamaları ve çalıştırılması.
(Bkz. Sayfa 9)

Montaj kontrolü.

Soketlerinin kontrolünün sağlanması.

CİHAZ TUŞ KULLANIM KILAVUZU



PGM : Seçilen menünün içerisine ve program girişlerinde onaylamak için kullanılır.

CENTER : Ortalayarak mekanîği merkeze alma işlemini gerçekleştirir.

AUTO. : Cihazı otomatik konuma alır.

MAN. : Cihazı manuel konuma alır.

UP VE DOWN : Yukarı ve aşağıya konumlanmasını sağlayan ve hassasiyet ayarının yapıldığı tuşlardır.

LEFT VE RIGHT : Sağa - sola hareketi ve menü içerisinde değer değişikliğinin yapıldığı tuşlardır.

CİHAZ PARAMETRELERİ**1.DİL PARAMETRESİ**DiL-Lan9
<TR>

Dil Seçeneği parametresine girilir ve burada left ve right (sağ ve sol) tuşları ile dilin Türkçe ya da İngilizce mi olacağı belirlenir.

2.FAB. AYR.Fab.Ayr
<Hayir>

Fabrika ayarları parametresinde cihazın eski ayarlarına döndürülmesi sağlanır.

3.OTO KNTR.Oto.Kntr
<Panel>

PGM tuşuna basılarak **3.OTO KNTR.** seçimi yapılır. Cihaz otomatik ayardayken panelden mi ya da klemenden mi işlem yapılacağı belirlenir.

4.SNS TİPİSns.Tipi
<Çatal>

PGM tuşu ile **SNS TİPİ** parametresi seçilir. Cihazın kullanım ihtiyacına göre Çatal ya da Renk sensörü seçimi yapılır.

5.OTO. HIZOto.Hiz
Sns.Ba91

PGM tuşu ile **OTO HIZ** parametresine gelinir. Burada sensörden gelen bilgiyi AC motor sürücüsünün sensöre bağlı olan kısmı ile sabit hızının kontrolünü sağlar.

CİHAZ PARAMETRELERİ

6.SNS. BAGL.

```
Sns.Ba91
Min: 10
```

PGM tuşu ile **SNS . BAGL.** Parametresi onaylanır. Sensörden gelen analog bilgiye göre motorun minimum hızı belirlenir.

7.MAN. HIZ

Man.Hiz
<100>

Cihazın manueldeyken manuel sağ, manuel sol ve center halinde ki hızını ayarlar.

8. SNS. YÖN

Sns. Von
Sa9]

Sensörün, motorun konuma göre sağ ve sol tarafta ki yerini belirler.

9.SETLEME

Setleme
<Hayir>

PGM tuşuna bir kere basılarak sensör set etme işlemi evet olarak seçilir ve tekrar **PGM** tuşuna basılır. Burada malzemeyi set etmesi istenir. İşlem başarılı ise setleme yapılmıştır eğer işlem başarılı değil ise hatalı bildirisi alınır.

(Setleme yapmadan önce 4.parametre renk sensörü seçiminde olmalıdır.)

10. SNS. VOLT

```
Sns.Volt
Sns:2.5v
```

PGM tuşu ile **SNS.VOLT** parametresi seçilir. Sensör bilgisini görmek için kullanılır.

GÜVENLİ KULLANIM VE KURULUM İÇİN UYARILAR

- ◆ Cihaz üzerindeki herhangi bir işlem yapmadan önce tüm besleme gerilimlerini kesiniz.
- ◆ Cihaz enerji altında iken cihazı sökmeyiniz. Cihazı solvent veya benzeri maddelerle temizlemeyiniz. Cihazı temizlemek için sadece kuru bez kullanınız.
- ◆ Cihazı çalıştırmadan önce bağlantılarının doğru olduğunu kontrol ediniz .
- ◆ Sinyal taşıyan kabloları, kontaktör, endüktif yükler ve elektriksel gürültü yayan cihazlar ve enerji taşıyan hatlardan uzak tutunuz.
- ◆ Cihazı, rutubet, titreşim, kirlilik ve yüksek/düşük ısı gibi olumsuz çevresel şartlara karşı korunaklı şekilde ve kontaktör, elektriksel gürültü yayan cihazlar ve enerji taşıyan hatlar dan uzağa monte ediniz.
- ◆ Elektriksel gürültülerden en az etkilenmek için; Ekranlı kablo kullanın ve ekranı topraklayınız.
- ◆ Cihazınızdaki herhangi bir sorunda yetkili satıcınızla temas kurunuz.
- ◆ Yukarıdaki önlemlerin uygulanmaması sonucu doğabilecek istenmeyen durumlardan üretici firma hiç bir şekilde sorumlu tutulamaz.

SATIŞ VE TEKNİK DESTEK İLETİŞİM BİLGİLERİMİZ

Adress: İkitelli Organize Sanayi Bölgesi Aykosan Sanayi Sitesi
Dörtlü D Blok No: 90 Başakşehir / İstanbul

Telephone: (0212) 671 26 30

GSM: (0552) 366 80 40

Mail: info@kamm.com.tr

www.kamm.com.tr

Tüm veriler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.