

400 SERİSİ EKİRAN MANUELİ

GİRİŞ SAYFASI



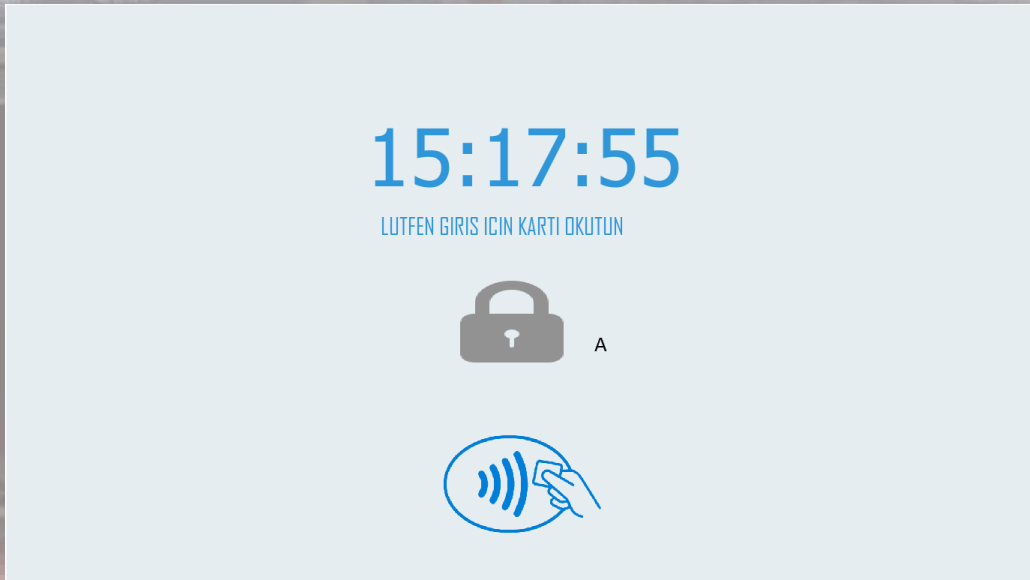
- A) Makine Modeli Belirtmektedir.
- B) Makine çalışması için ayrılan bölümlere ulaşılır . Geçilecek ekranda Rfid Key veya şifre sayfasına yönlendirilirsiniz.
- C) Yetkisiz personel üretime başlamadan önce izinsiz giriş yapabilir ve fırını üretime önce çalıştırabilir.

YETKISİZ FIRIN KONTROL SAYFASI



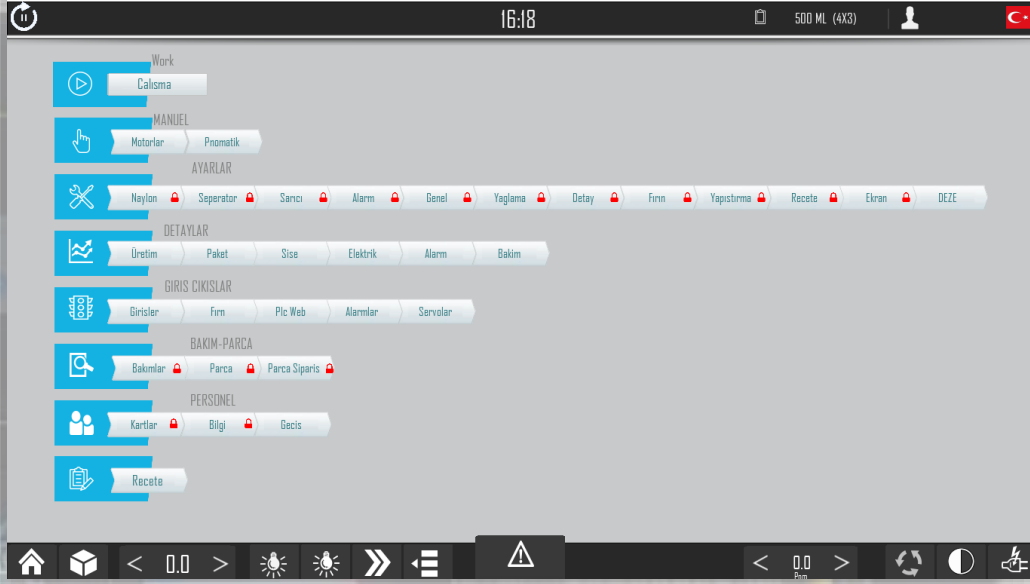
- A) Fırın konveyörünü açar ve Kapatır
- B) Fırın rezistanslarını açar kapatır
- C) Soğutma fanını açar kapatır.
- D) Anlık ısı değeri görülür aynı zamanda fırın set değeri ayarlanır.
- E) Fırın konveyörünün hızı ayarlanır.

KART GİRİŞ SAYFASI



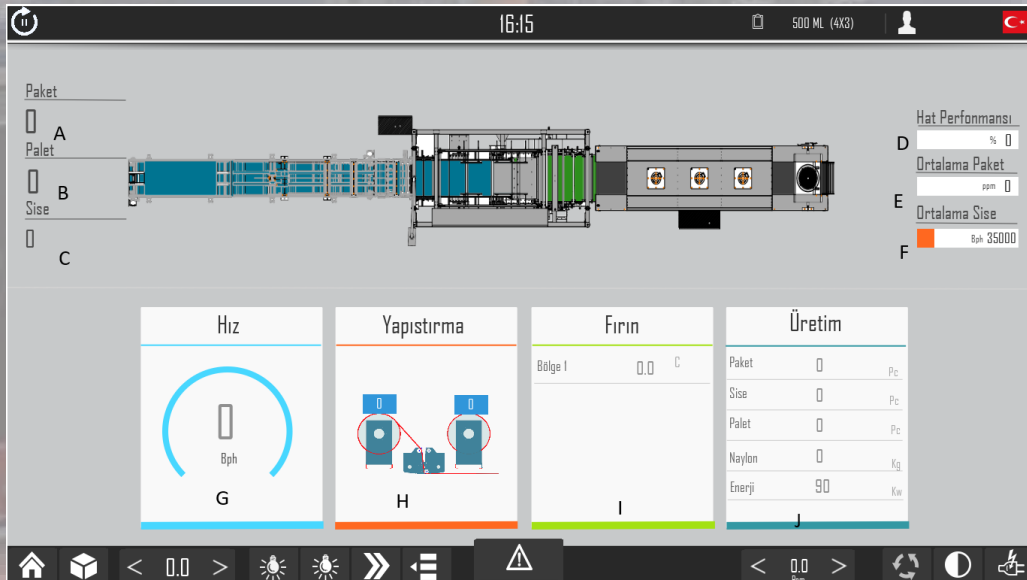
- A) Panel üzerindeki Kart okuyucuya kartı okuttuktan sonra kilit işareti yeşile dönecek bir sonraki sayfaya giriş izni verilecektir. Diğer sayfaya girmek için kilit işaretine dokununuz

ANA MENÜ



Kontrol etmek istediğiniz sayfaya ana menüden geçebilirsiniz. Gitmek istediğiniz sayfaya ait butona basarak o sayfaya geçiş yapabilirsiniz. Bazı sayfalar için ekstra izin istenebilir. Bu sayfalara girmek için lütfen yetkili bir key anahtarı Rfid cihaza okutunuz.

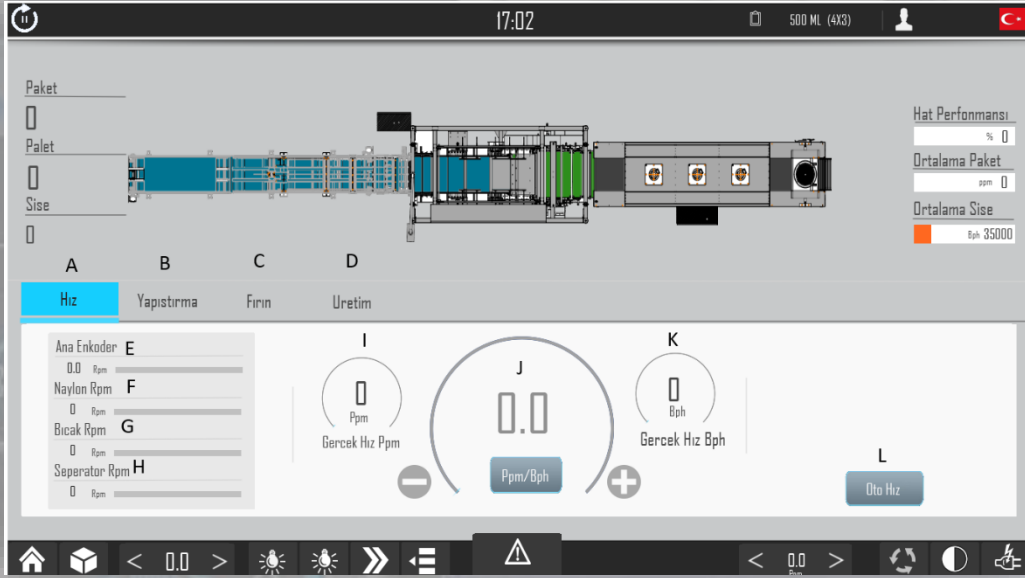
CALIŞMA GENEL



- A) Paket sayısını gösterir
B) Palet Sayısını gösterir
C) Üretilen şişe sayısını gösterir.

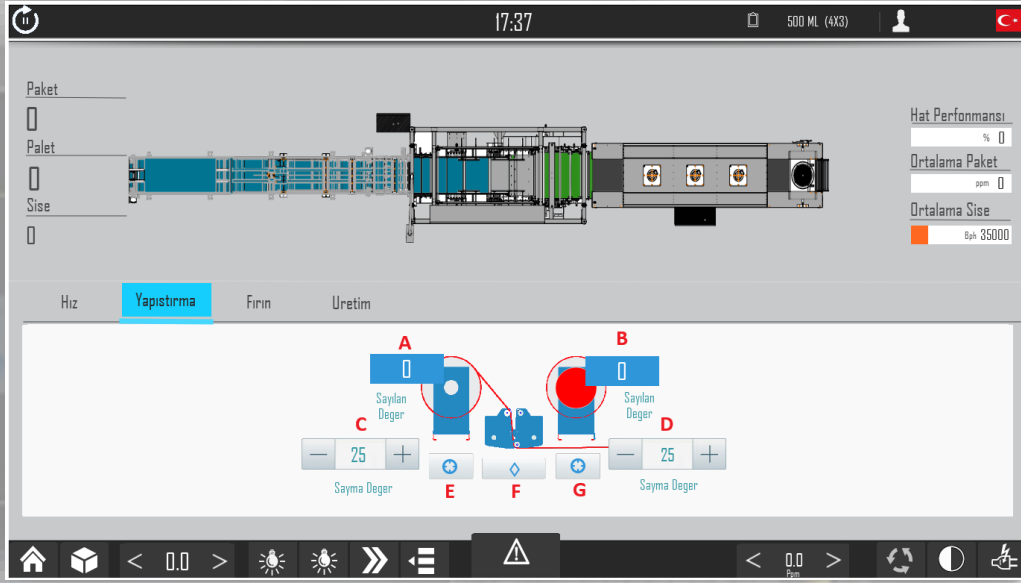
- D) Hat performansını gösterir
- E) Ortalama Üretilen paket sayısını gösterir
- F) Ortalama üretilen şişe sayısını Gösterir
- G) Makine Hız Sayfasına geçiş sağlar
- H) Makinanın Otomatik naylon değişim sayfasına geçiş yapar
- i) Fırın Çalışma Sayfasına geçiş yapılır
- J) Üretim durumunu görebileceğiniz sayfaya geçiş sağlar.

CALIŞMA HIZ



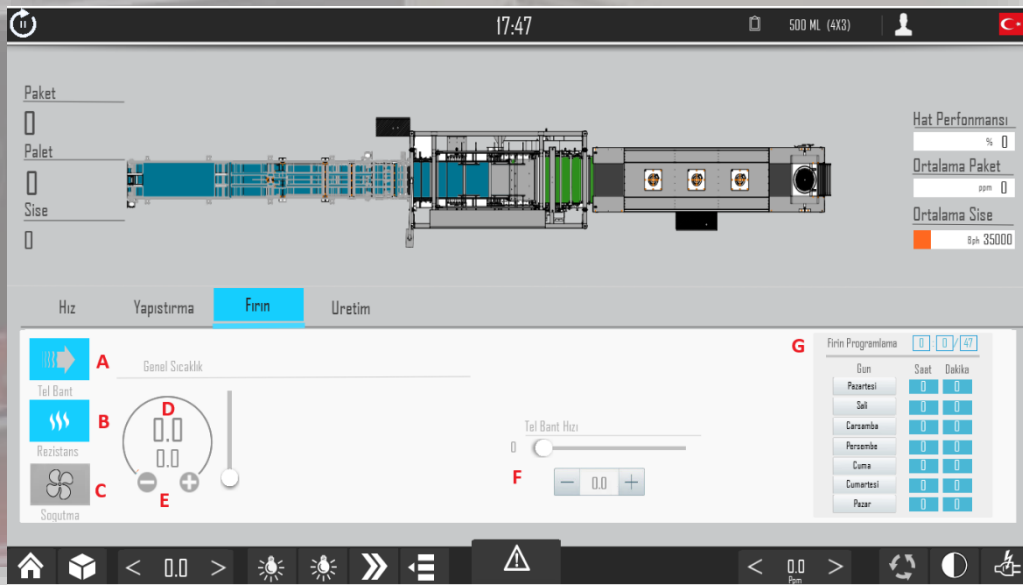
- A) Hız Sayfasına Geçiş Yapar
- B) Otomatik Naylon Değişim sayfasına geçiş sağlar
- C) Fırın sayfasına geçiş yapar
- D) Üretim Sayfasına geçiş sağlar
- E) Ana motorun Anlık Pozisyonunu görülebilir
- F) Naylon servo motorun hızı görüntülenir
- G) Bıçak Servo Motorun Hızı görüntülenir
- H) Seperator Servosunun Anlık Hızını gösterir
- i) Makinanın anlık çalışma hızının Paket/Dakika olarak ekranda gösterir.
- J) Makine nın Anlık olarak çalıştığı paket sayısı veya şişe sayısını ekrandan görebilirsiniz Belirtilen bölümdeki buton aktif olduğunda anlık üretilen şişe sayısı ekranda görüntülenir Buton pasif olduğun da ise paket sayısı görüntülenir.
- K) Makine nın Çalıştığı anlık şişe sayısını görüntülenir Bu değer makine nın gerçek çalıştığı değerdir.
- L) Eğer makine otomatik hız ile çalışacaksa bu buton aktif edilir. Aktif edildiğinde makimum otomatik hız limiti ve anlık makinanın çalıştığı hız görüntüleri aktif olur ve ekranda görünür.

OTOMATİK NAYLON DEĞİŞİM



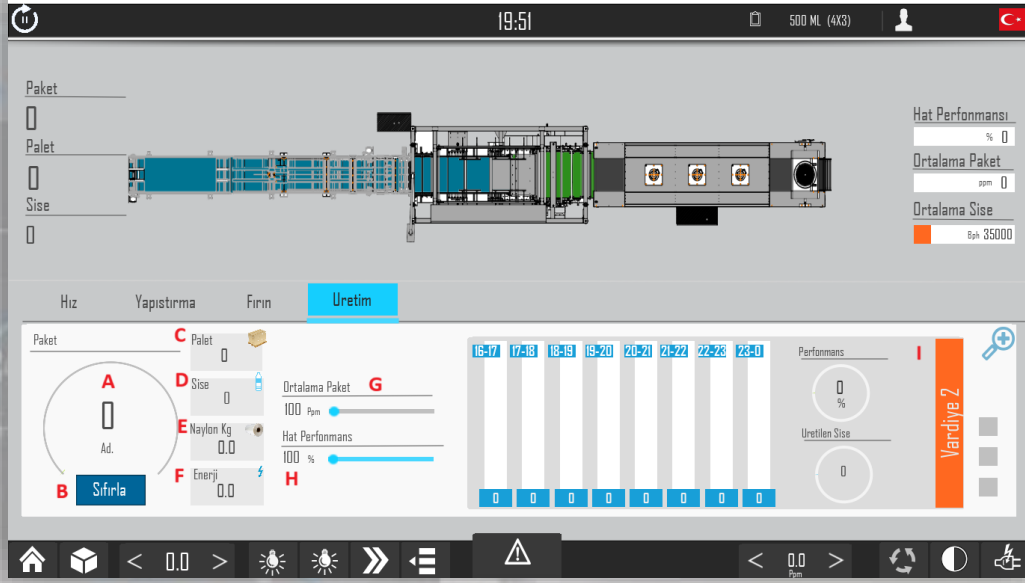
- A) Sol Şaft Bittiğinde sayılan değeri gösterir
- B) Sağ Şaft bittiğinde sayılan değeri gösterir.
- C) Sol Şaft naylonu bittiğinde sayılacak değer girilir.
- D) Sağ Şaft naylonu bittiğinde sayılacak değer girilir.
- E) Sol Şaftı aktif duruma getirir.
- F) Otomatik yapıştırmayı aktif eder.
- G) Sağ Şaftı Aktif duruma getirir.

FIRIN AYARLAMA

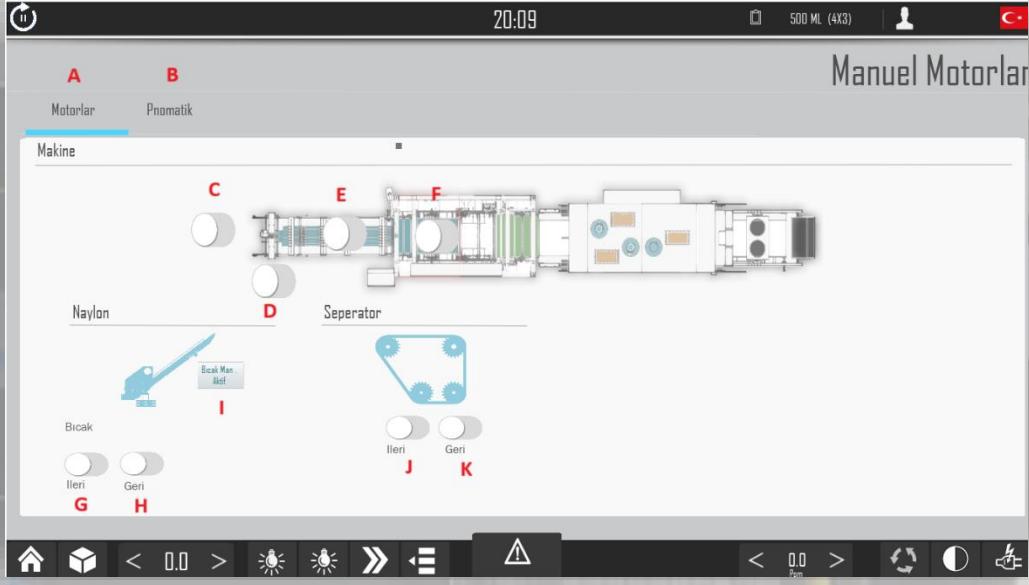


- A) Fırın Konveyörünü Açma Ve Kapatmayı Sağlar
- B) Fırın Rezistanslarını Açar Ve kapatır.
- C) Fırın Soğutma Fanlarını Açar ve kapatır.
- D) Fırın ısı durumu görüntülenir. Ve set değeri ayarlanır.
- E) Set değeri tuşlar yardımı ile artırılır ve düşürülür
- F) Fırın Konveyörünün hızı ayarlanır
- G) Haftanın Günleri Ve saat Seçildikten sonra Fırın belirtilen saat de otomatik olarak açılır .

DEYAYLAR



- A) Anlık Üretilen Paket Sayısı
- B) Üretim Sayısını Sıfırlar ve Seçilmiş ise Üretim raporunu Mail atar.
- C) Anlık Üretilen Palet Sayısını Gösterir.
- D) Anlık Üretilen Şişe Sayısını Gösterir
- E) Anlık Tüketilen Naylon miktarını Gösterir.
- F) Anlık tüketilen Enerji miktarını gösterir. Bu özellik opsiyon olarak sunulmaktadır.
- G) Makinenin Dakikada ortalama ürettiği paket sayısını gösterir.
- H) Hattın anlık Perfonmansını gösterir
- I) Vardiyenin saat başına ürettiği paket sayısını saat saat görebilirsiniz.

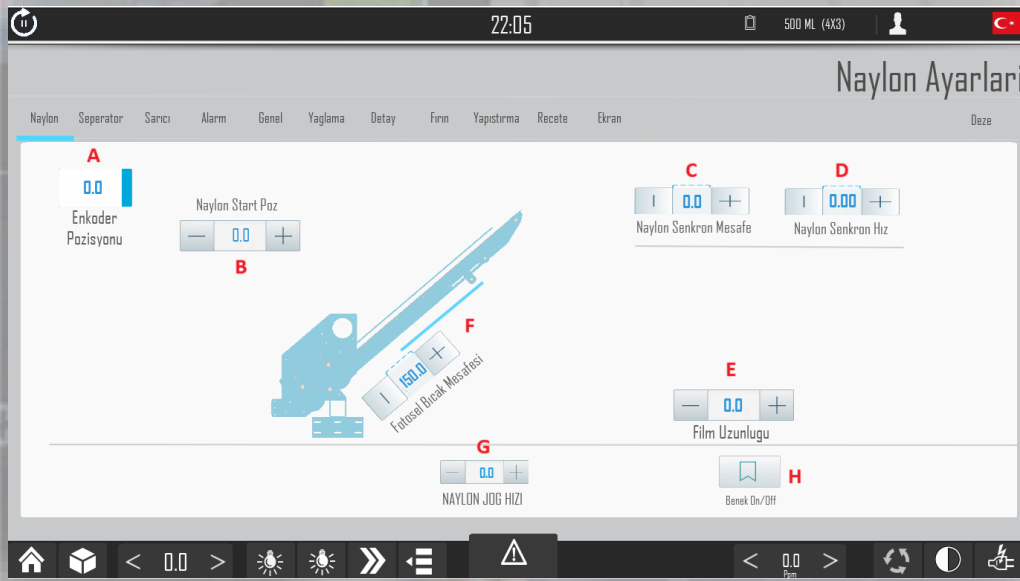
MANUEL MOTOR

- A) Manuel motor sayfasına geçiş sağlar
- B) Manuel Pnomatik sayfasına geçiş sağlar
- C) Kısa Konveyör Manuel olarak çalıştırır.
- D) Çalkalamayı manuel olarak çalıştırır.
- E) Kulvar Konveyörünü Manuel olarak çalıştırır.
- F) Ana motoru manuel olarak çalıştırır.
- G) Naylon Motorunu manuel olarak çalıştırılır. İleri yönde.
- H) Naylon Motorunu manuel olarak çalıştırır, geri yönde.
- i) Bıçak sistemini. Manuel olarak. Çalıştırmak için. Aktif edilir.
- J) Seperatörü. İleri yönde çalıştırır. Jog olarak.
- K) Hı seperatörü geri yönde çalıştırır. Jog olarak.

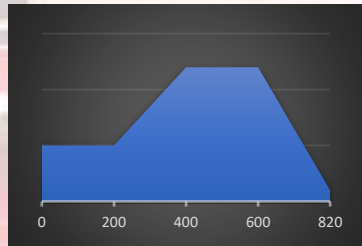
MANUEL PNOMATİK

- A) Manuel motor sayfasına geçiş sağlar
- B) Manuel Pnomatik sayfasına geçiş sağlar.
- C) Klepeyi Manuel Olarak Çalıştırmaya Sağlar
- D) Sarmanın Zincirini Gevşetmek Veya Gerdirmek için Kullanılır.
- E) Frenleri manuel olarak açar ve kapatır.
- F) Dancer ı yukarı ve aşağı çalıştırır
- G) Saftları boşaltır

NAYLON AYARLARI



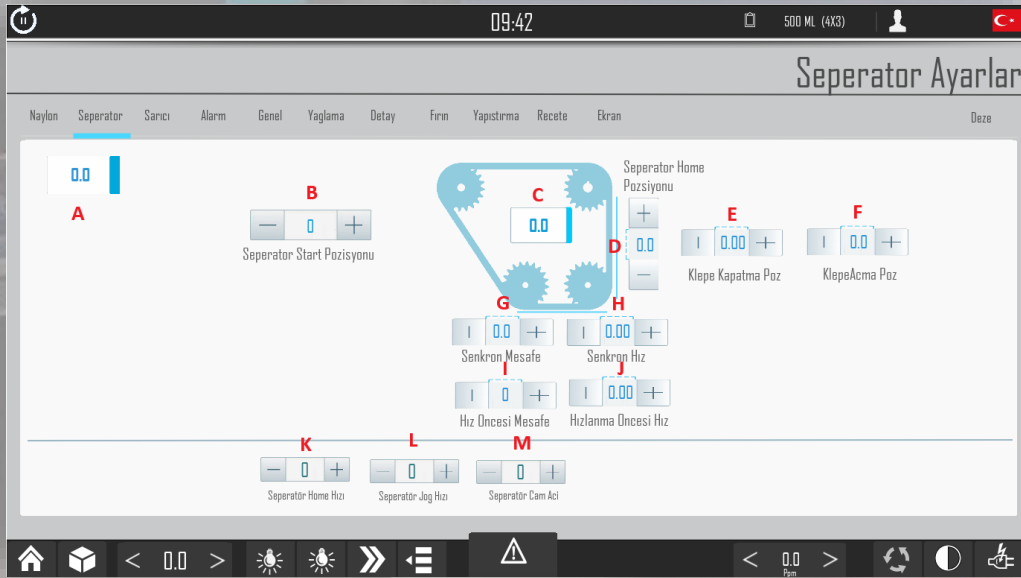
- A) Makine Hareket kontrol sistemi ile çalışmaktadır. Bütün çalışma ana bir enkoder üzerinden kontrol edilmektedir. Burda bulunan değer Bu enkoder un aktüel değeridir. **(Kollmorgen 0-28) (B&R 0-53300)**
- B) Buradaki değer Naylon sürme işleminin ne zaman başlayacağını belirler Naylon verme sensörü ürünü gördükten sonra ana enkoder ın değeri buraya yazılan değere ulaştığında naylon sistemi naylon sürme işlemine başlar . örnek olarak verecek olursak naylonun pakete ilk buluştuğu noktayı ileri almak istiyorsak bu değeri düşürmemiz gerekiyor değeri düşürdüğümüzde fotosel gördükten sonra değer daha düşük olduğundan naylon sistemi daha erken pozisyonda naylon sürme işlemine başlayacaktır.
Çalışma aralığı (Kollmorgen 0-28) - (B&R 0-53300)



Naylon Sisteminin Çalışma Profiline Bir örnek

- C) Naylon sürme işlemi aşağıda belirtilen şekildeki gibi sürme işlemi gerçekleştirir Naylon ilk etapta yavaş hızla sürme işlemi ile başlar daha sonra hızlanır ve komple sürecek naylon boyunu tamamen bitirir. Buraya girilen değer servo sisteminin kaç mm yavaş hızla gideceğini belirler .
Çalışma Aralığı (Kollmorgen 50-300 mm) - (B&R 50-300 mm)
- D) Naylon sürme işlemi aşağıda belirtilen şekildeki gibi sürme işlemi gerçekleştirir Naylon ilk etapta yavaş hızla sürme işlemi ile başlar daha sonra hızlanır ve komple sürecek naylon boyunu tamamen bitirir. Buraya girilen değer servo sisteminin yavaş hızını belirler
Çalışma Aralığı (Kollmorgen 0.5-1) - (B&R 0.5-1)
- E) Naylon uzunluğu ayarlanır burdaki değer mm olarak girilir Örnek 80 cm naylon için 800 mm girilmesi gerekiyor.
Çalışma Aralığı (Kollmorgen 500-1350 mm) - (B&R 500-1350 mm)
- F) Bu Parametre Benekli naylon çalışmada aktif olur . Buraya girilen değer mark fotoseli ile naylon kesim bıçağı arasındaki mesafedir Benekli çalışmada mark fotoseli beneği gördükten sonra buraya girilen değere ulaştığında bıçak devreye girer.
- G) Bu parametre Naylon servo motorun jog hızıdır.
- H) Makinede Benekli Naylon Çalışacak ise Bu buton aktif edilir Makine Otomatik olarak mark sensörüne bağlı şekilde naylon sistemini çalıştırmaya başlar. Butonu aktif ettikten sonra mutlaka Çalıştırmadan önce Referans yapın ve manuel olarak bir naylon alın Benek sensörü beneği gördüğünde sıfırlama yapacaktır .

SEPERATÖR AYARLARI



- A) Makine Hareket kontrol sistemi ile çalışmaktadır. Bütün çalışma ana bir enkoder üzerinden kontrol edilmektedir. Burda bulunan değer Bu enkoder un aktüel değeridir. **(Kollmorgen 0-28) (B&R 0-53300)**
- B) Buradaki değer Seperatorun sürme işleminin ne zaman başlayacağını belirler Kulvarlar dolu sensörü gördükten sonra ana enkoder ın değeri buraya yazılan değere ulaştığında seperatör sistemi ürün guruplama işlemine başlar . örnek olarak verecek olursak seperator ile Götürücü Mil ilk bulunduğu noktayı ileri veya geri almak istiyorsak bu değeri değiştirerek ayarlanabilir Buradaki Amaç Götürücü milin ürünün üstüne basmaması veya götürücü milin Sabit saca urunler gelmeden yakalamasını sağlamak.
Çalışma aralığı (Kollmorgen 0-28) - (B&R 0-53300)

C) Seperator servosunun anlık pozisyonunu görebiliriz .

D) Seperatorün home pozisyonu ayarlanır .

Çalışma aralığı 3 mil ise (Kollmorgen 0-28) - (B&R 0-533)

2 mil ise (Kollmorgen 0-42) - (B&R 0-800)

E) Bu kısımda Seperator guruplamaya başladığında klepenin ne zaman kapatılacağı ayarlanır buraya girilen değer Seperatorun Start aldıktan sonra kat ettiği pozisyonudur mm cinsinden Örnek olarak klepeyi geç kapatmak istiyorsanız klepe kapatma değeri 150 ise bu değeri 160 yaparak gecikme yapabilirsiniz. Normalde Seperator start aldıktan 150 mm sonra kaptan klepe şimdi 10 mm daha fazla giderek 160 mm de kapatacaktır.

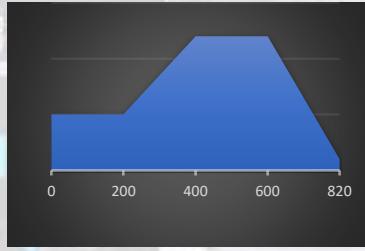
F) Klepenin hangi Seperator pozisyonunda açacağını ayarlar .

G) Aşağıda seperator sisteminin Çalışma profili görünmektedir. şekilde görüldüğü gibi servo ilk olarak yavaş hızla belirlediğimiz pozisyonda düşük hızda ilerliyor daha sonra yükse hızla geçiyor Buraya girilen değer bu düşük hızda servonu kaç mm devam edeceğidir.

Çalışma aralığı (Kollmorgen 0-200) - (B&R 0-200)

H) Aşağıda seperator sisteminin Çalışma profili görünmektedir. şekilde görüldüğü gibi servo ilk olarak yavaş hızla belirlediğimiz pozisyonda düşük hızda ilerliyor daha sonra yükse hızla geçiyor Buraya girilen değer bu düşük hızda servonu hızıdır. devam edeceğidir.

Çalışma aralığı (Kollmorgen 0.4-1.0) - (B&R 0.4-1.0)



Seperatorun Çalışma Profili

i) Yukarıdaki seperator profilinin yükselme eğrisinde kısmın parametre değeridir. Buraya girilen değer bu profilin mesafesini belirler.

Çalışma aralığı (Kollmorgen 0-50 mm) - (B&R 0-50 mm)

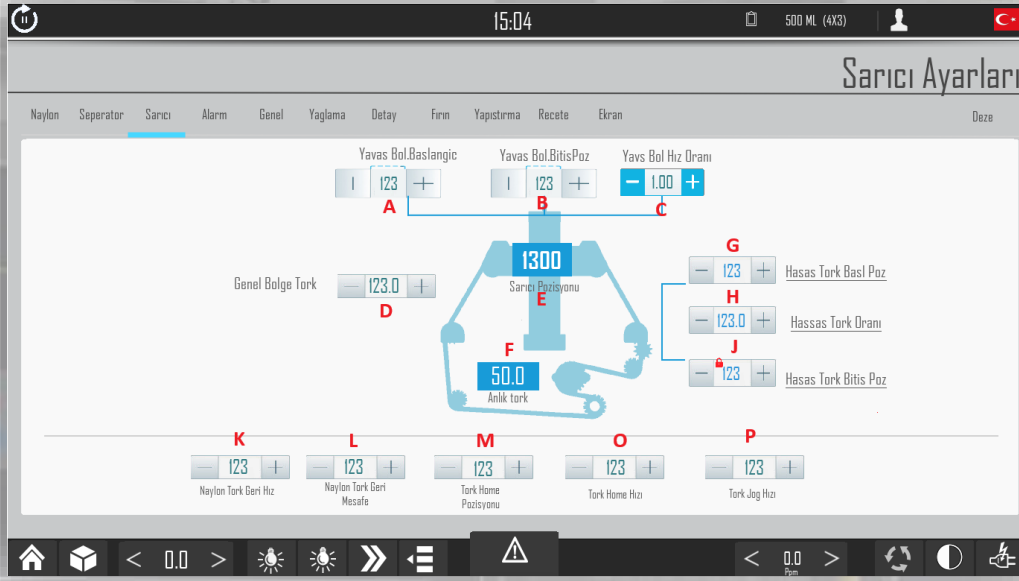
J) Yukarıdaki seperator profilinin yükselme eğrisinde kısmın parametre değeridir. Buraya girilen değer bu profilin Hızını Belirler .Buraya girilen hız mutlaka Seperator senkron hızdan yüksek olmalıdır.

Çalışma aralığı (Kollmorgen 0-50 mm) - (B&R 0-50 mm)

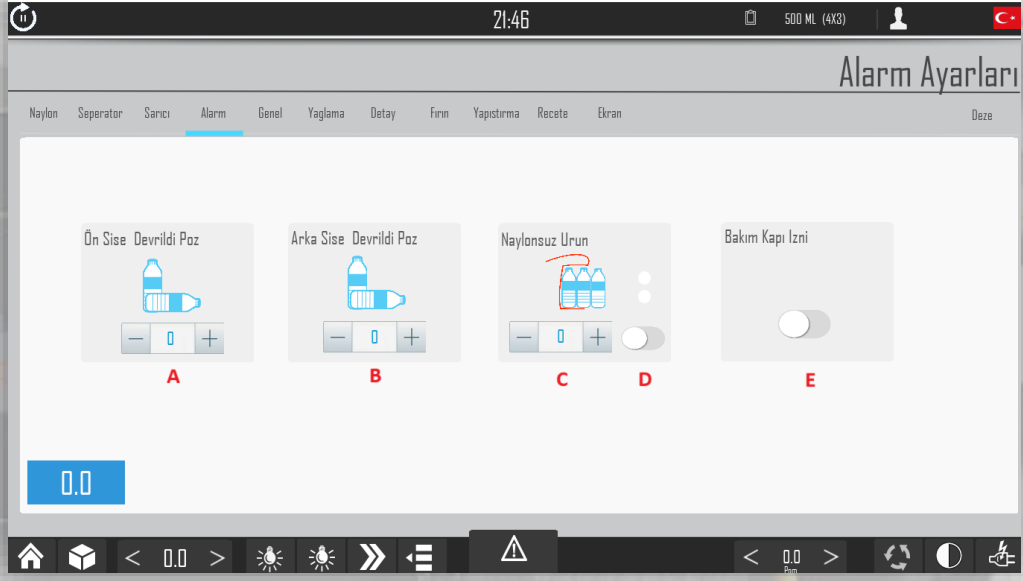
K) Seperatorun Home yaptığı hızıdır.

L) Seperatorun Jog Hızıdır.

M) Yukarıdaki şekilde görüldüğü gibi profil makinanın bir saykılı olan 533 mm içerisinde döngüsüne devam eder buraya girilen değer düşürüldüğünde seperator servo profili master enkoder ın 533 mm de değil daha kısa sürede bitirecektir.

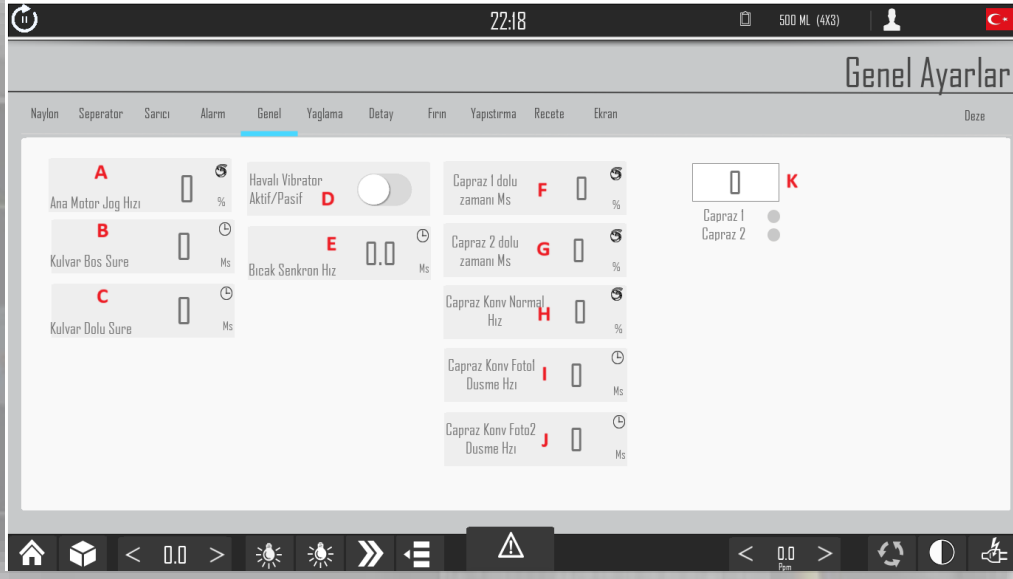
SARICI AYARLARI

- A) Sarıcı senkron hız geçme başlangıç bölgesi pozisyonu (**Kollmorgen 0 - 42**) - (**B&R 0-1390**)
- B) Sarıcı senkron hızı bitirme bölgesi Pozisyonu bitirme bölgesi değeri başlangıç pozisyonu değerinden küçük olamaz (**Kollmorgen 0 - 42**) - (**B&R 0-1390**)
- C) Sarıcı Senkron hız değeri Çalışma aralığı (**Kollmorgen 0.5-3**) - (**B&R 0.5-3**)
- D) Sarma kısmı servonun şişe sıkıştığında durması gereken tork değeri (**Kollmorgen 0 - 100**) - (**B&R 0.4-1.5**)
- E) Sarıcı servonun anlık pozisyon bilgisi.
- F) Sarıcı servonun anlık tork değeri.
- G) Karbon fiberin 2 pvc arasına girdiği yerde daha hassas tork oranı vererek daha çabuk durması sağlanır buraya girilen değer hassas bölge tork değerinin aktif olacağı pozisyonun başlama değeridir. (**Kollmorgen 0 - 42**) - (**B&R 0-1390**)
- H) Buraya girilen değer hassas kontrol pozisyonunda kontrol yapacağı tork değeridir.
- I)
- J) Karbon fiberin 2 pvc arasına girdiği yerde daha hassas tork oranı vererek daha çabuk durması sağlanır buraya girilen değer hassas bölge tork değerinin aktif olacağı pozisyonun bitiş değeridir. Servo pozisyonu bu değeri aştıktan sonra servo hassas kontrol yapmaz. (**Kollmorgen 0 - 42**) - (**B&R 0-1390**)
- K) Sarıcı sıkıştığı anda şıkışan şişeden kurtulmak için geri olarak belirli mesafe geri döner buraya girilen parametre sıkışmadan sonra sarıcının hangi hızla geri geleceği ayarlanır.
- L) Sarıcı sıkıştığı anda şıkışan şişeden kurtulmak için geri olarak belirli mesafe geri döner buraya girilen parametre sıkışmadan sonra sarıcının kaç mm geri geleceği ayarlanır.
- M) Sarıcı motorun Home pozisyonu ayarlanır. Buradaki pozisyon Sarıcının ilk startta nerden başlayacağını ayarlar.
- N)
- O) Sarıcı Motor un Home pozisyonuna gitme hızıdır. Çok hızlandırılmaması tavsiye edilir.
- P) Sarıcı Servo Motorun Jog Hızıdır.

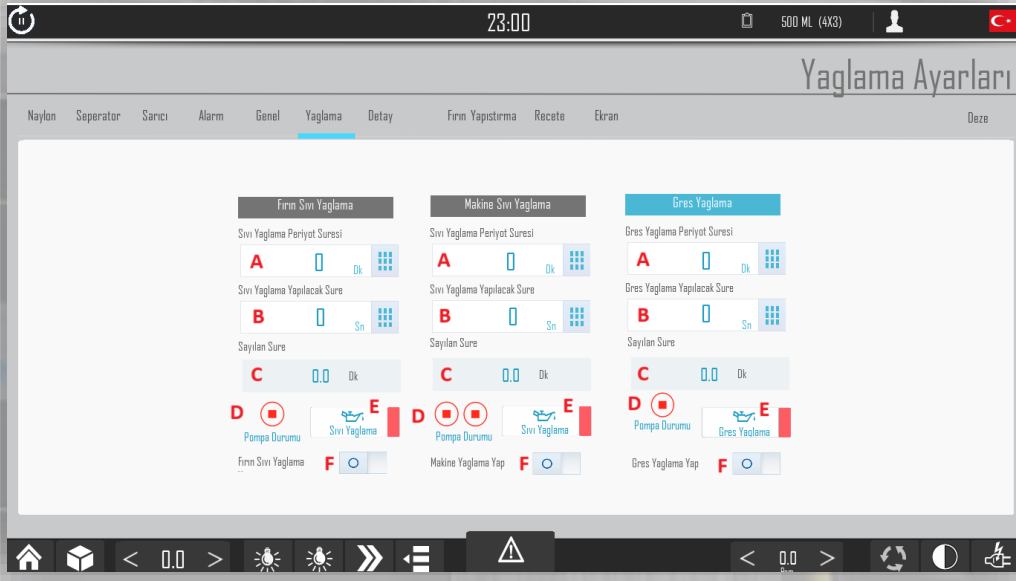
ALARM AYARLARI

- A) Ön şişe devrildi pozisyonu Ana Enkoder ın Burda yazılan enkoder değerine eşit olduğunda Sensörün önünü kontrol eder Herhangi bir sey görürse ön kısım şişe devrildi alarmı verir. Buraya girilen değer ön kısımda ki şişe devrildi sensörünün hangi Enkoder değerinde kontrole başlayacağı ayarlanır.
Çalışma aralığı (Kollmorgen 0-28) - (B&R 0-53300)
- B) Arka şişe devrildi pozisyonu Ana Enkoder ın Burda yazılan enkoder değerine eşit olduğunda Sensörün önünü kontrol eder Herhangi bir sey görürse arka kısım şişe devrildi alarmı verir. Buraya girilen değer arka kısımda ki şişe devrildi sensörünün hangi Enkoder değerinde kontrole başlayacağı ayarlanır.
Çalışma aralığı (Kollmorgen 0-28) - (B&R 0-53300)
- C) Buraya girilen değer hangi ana enkoder hangi değerinde naylonsuz ürün kontrolü yapılacağını ayarlar
Çalışma aralığı (Kollmorgen 0-28) - (B&R 0-53300)
- D) Naylonsuz ürün kontrolü bazı durumlarda sensörün arızalanması veya sensörün yeterli gelmemesi durumlarda burdaki buton yardımı ile kapanır. Buton kapalı olduğu durumlarda sensör kontrol yapmaz bu gibi durumlarda naylon sıkışması durumunda dikatli olunması gerekiyor.
- E) Yetkili Personel giriş kartı ile makine ekranına giriş yapan personel Kapıları pasif etme yetkisine sahiptir.Bu buton kapalı durumda olduğunda makine bakım moduna geçmiş olur ve makine kapıları pasif duruma getirilir .Böylelikle test veya bazı kontroller yapılabilir .Bu şekilde makinenin çalıştırılması çok dikkat gerekmektedir. Uygun yetkili personel tarafından yapılması tavsiye edilir.

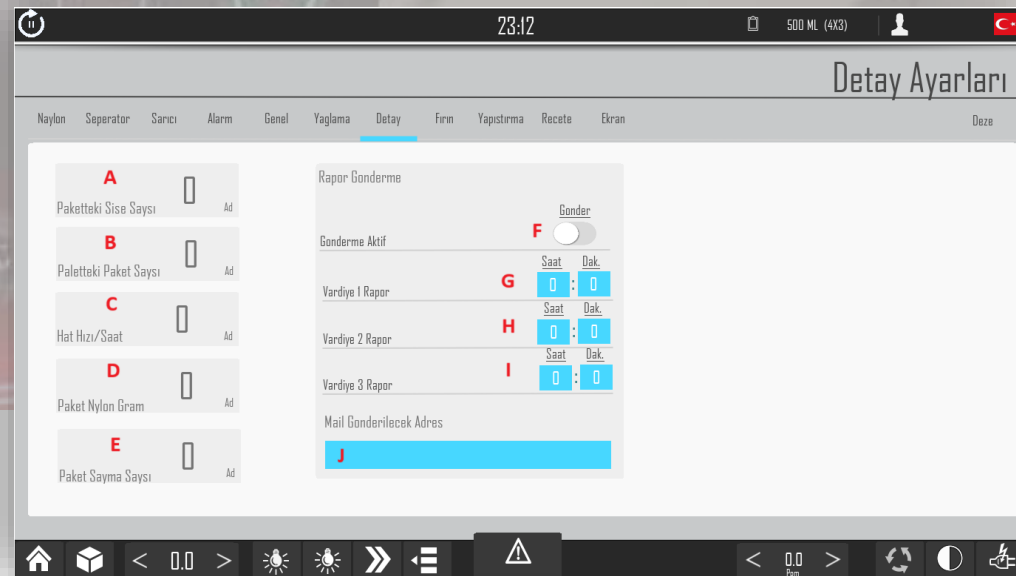


GENEL AYARLAR

- A) Ana Motor Jog hızı Girilir.
- B) Kulvar dolu sensörü boş konuma geldiğinde buraya girilen değer kadar bekler ve daha sonra kulvarlar boş sinyali verir buradaki değer milisaniye cinsindedir . 1 saniye yazabilmek için 1000 yazılması gereklidir.
- C) Kulvar dolu sensörü dolu konuma geldiğinde buraya girilen değer kadar bekler ve daha sonra kulvarlar dolu sinyali verir buradaki değer milisaniye cinsindedir . 1 saniye yazabilmek için 1000 yazılması gereklidir.
- D) Makine kulvar girişinde şişelerin takılma yapmasını engellemek için havalı vibrasyon sistemi vardır .bu sistemin motorlarını açıp kapamaya yarar.
- E) Bıçak servosunun kesme hızı ayarlanır. Bıçak körelmeye başladığında kesmede zaman zaman sıkıntı yaşanabilir. Yeni bıçak siparişi verildikten sonra hızı artırmak size yaklaşık 1 haftalık bir süre kazandırır.
- F) Makine giriş konveyöründe bulunan çapraz fotoseller kulvar girişinde sıkışması olmaması için besleme konveyörünün hızını ayarlar Buraya girilen değer fotosel gördükten ne kadar süre sonra dolu sinyalini vereceğini ayarlar. Çapraz 1 fotoseli için
- G) Makine giriş konveyöründe bulunan çapraz fotoseller kulvar girişinde sıkışması olmaması için besleme konveyörünün hızını ayarlar Buraya girilen değer fotosel gördükten ne kadar süre sonra dolu sinyalini vereceğini ayarlar. Çapraz 2 fotoseli için
- H) Besleme konveyörü çaprazdaki 2 fotoselinde görmediğinde besleme konveyörünün hızını ne olacağını ayarlar.
- I) Çapraz 1 fotoseli gördükten sonra Besleme konveyörünün hızını ayarlar
- J) Çapraz 2 Fotoseli gördükten sonra Besleme Konveyörünün hızını ayarlar.
- K) Besleme Konveyörünün Anlık analog hız bilgisi 0-32000 arası değerdir

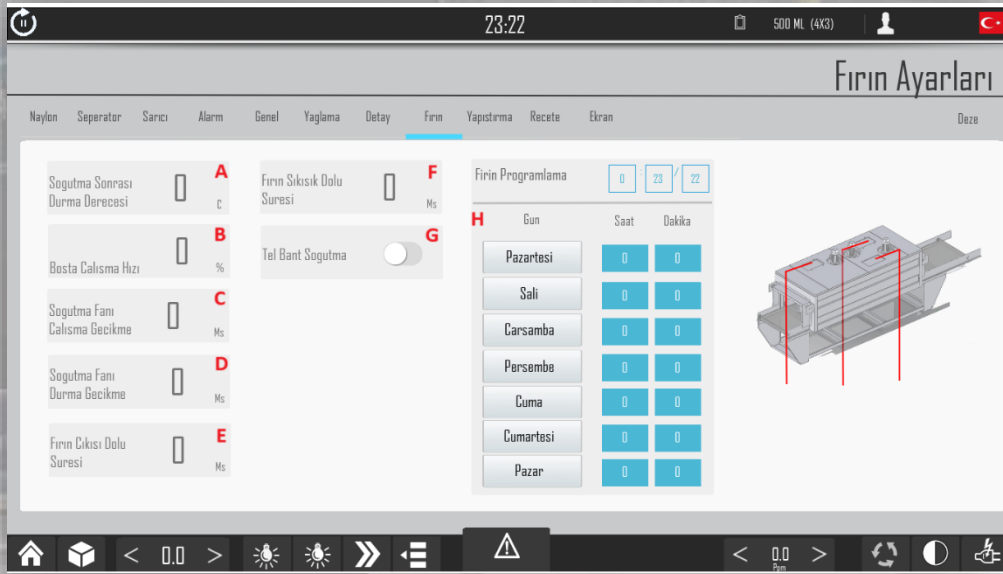
YAGLAMA AYARLARI

- A) Yağlamananın hangi sıklıkla yapılacağı ayarlanır .Birimi dakikadır örnek olarak 2 saatlik bir periyot ayarlamak istenirse buraya 120 yazmak gerekir.
- B) Yağlama Periyot süresi dolduktan sonra buraya girilen değer kadar pompa yağlama yapar ve durur. Buraya girilen değer saniye cinsindedir örnek olarak 10 saniyelik bir yağlama için 10 yazmak yeterlidir.
- C) Buraya değer girilemez burda Makine çalıştıktıkça süre sayar bu sayede yağlama için kalan süreyi görebilirsiniz.
- D) Yağlama pompasının durumunu görebilirsiniz. Kırmızı olduğunda pompa durmuş pozisyonda yeşil olduğunda pompa çalışıyor durumda demektir.
- E) Yağlama bölümünü aktif yada pasif eder.
- F) Belirtilen makine modülünün yağlamasını manuel olarak da bu buton yardımı ile manuel olarak yapabilirsiniz.

DETAY AYARLARI

- A) Paketteki şişe sayısı girilir.
- B) Paletteki paket sayısı girilir.
- C) Hat hızı girilir.
- D) Bir paket için harcanan Naylon gramı girilir.
- E) Makine çift sıra ise çift çalıştığında paket sayma sayı 2 makine tek sıra çalışıyorsa 1 olarak girilir.
- F) Üretim raporu belirli periyotlarda sıfırlanır sıfırlanmadan önce pdf rapor olarak pc hafıza sına kayıt edilir ve istenirse mail olarak gönderilir .bu buton aktif ise sistem mail gönderme aktif demektir.
- G) Vardiye 1 için mail gönderme saati ve dakikası girilir.
- H) Vardiye 2 için mail gönderme saati ve dakikası girilir.
- İ) Vardiye 3 için mail gönderme saati ve dakikası girilir.
- J) Mail gönderilecek mail adresi doğru bir şekilde girilir Üretim raporu yukarıda belirtilen saat ve dakikalarda otomatik olarak bu adrese gönderilir.

FIRIN AYARLARI

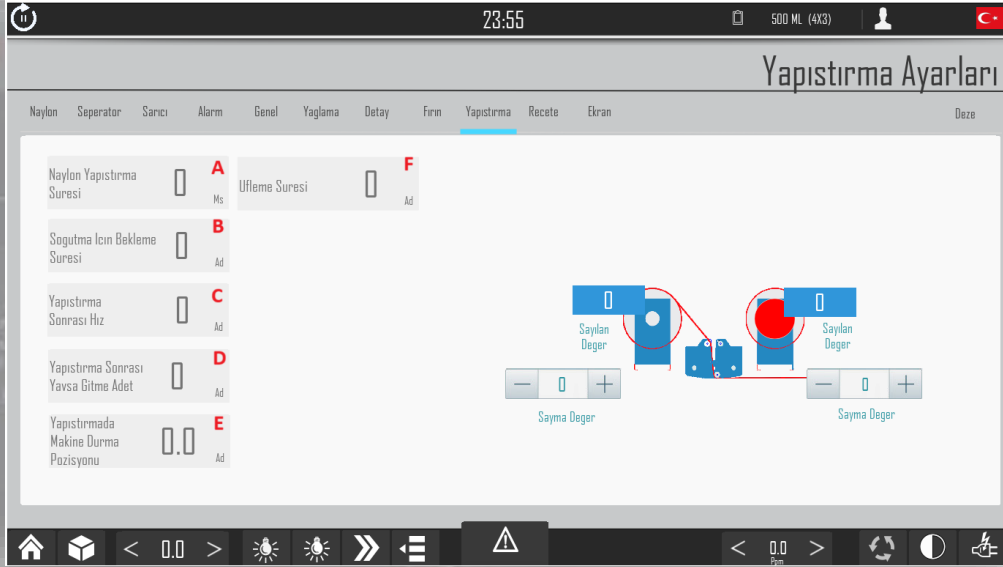


- A) Fırın ısısı kapatıldıktan sonra fırın ısısı bu derecenin altına düştüğünde fırın Konveyörü ekrandan kapatılmış ise otomatik olarak durur.
- B) Ana Makine durduğunda belirli bir süre sonra ana makine ile senkron hızdan buraya girilen hız ile değişir bu hızın olma sebebi tel bant hızını düşürerek sürtünme süresini azaltarak telbantın yıpranmasını azaltmak.
- C) Fırın çıkışında ki soğutma fanı makine üretime başladığında arka şişe devrildi sensörü ürünü gördükten ve buraya girilen değer sonunda otomatik olarak çalışmaya başlar Buraya girilen değer mili saniye cinsindedir. Örnek olarak 10 saniye girmek için 10.000 yazmak gereklidir.
- D) Soğutma fanı çalışmaya başladıktan sonra eğer arka şişe devrildi sensörü ürün görmez ise buraya yazılan değer kadar soğutma fanı çalışır bu süre sonunda soğutma fanı otomatik olarak durur.Buraya girilen değer mili saniye cinsindedir. Örnek olarak 10 saniye girmek için 10.000 yazmak gereklidir.
- E) Fırın çıkışındaki uzak sensör önünde ürün buraya yazılan değerden fazla durmaya devam ederse makine fırın çıkış alarmı verir. Buraya girilen değer fırın çıkış alarmının vermesinde gecikme sağlar
- F) Fırın tel bant ın üzerinde bulunan sensörün sinyalinin süresidir. Sensör gördükten ve buradaki süre sonunda Fırın çıkışı sıkışık alarmı verir

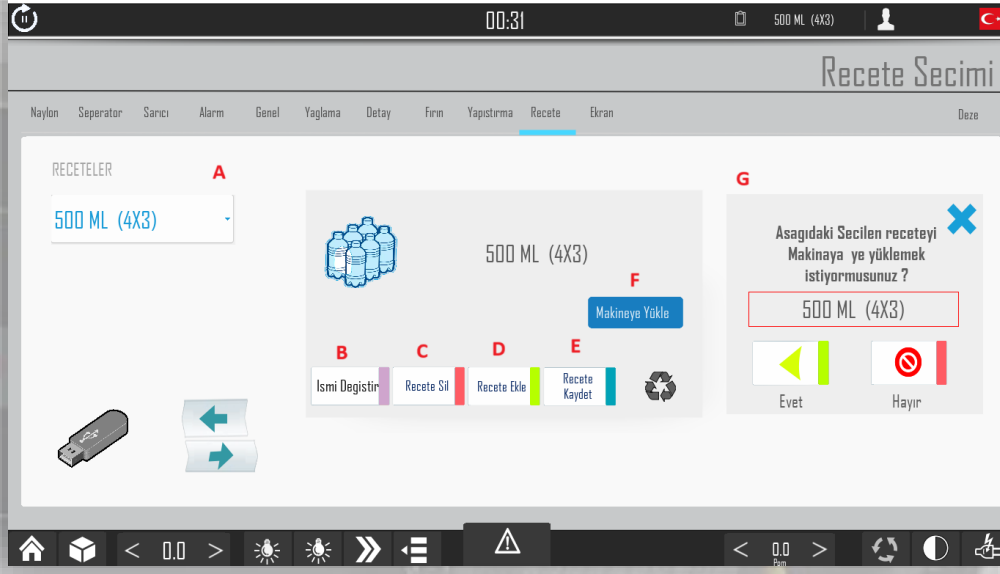
- G) Fırın altında bulunan tel bant soğutma fanı açar ve kapar buton aktif olduğunda telbant soğutma fanı 1dk çalışır 1 dk sonra durur bu periyodu sürekli tekrarlar.
- H) Fırın programlanabilir ve istenen günde istenen saat de otomatik olarak açılır ve fırını ısıtmaya başlar . Üretim öncesi fırın ön hazırlık yapar zaman kaybını önler . Örnek olarak pazartesi sabahı saat 7.30 da fırının açılmasını istiyorsak pazartesi yazan butonu aktif ederiz daha sonra yan taradındaki saat bölümünden 07 yazar daha sonra dakika kısmına 30 yazarız böylelikle pazartesi günü saat 7.30 da fırın otomatik olarak ilk önce konveyör açılır daha sonra fırın rezistanları aktif olur . Hafta gününü aktif ederken lütfen fırın otomatik olarak çalışacağından herhangi bir hata olmamasına dikat edin aktif edildikten sonra mekanik sistmei kontrol edin



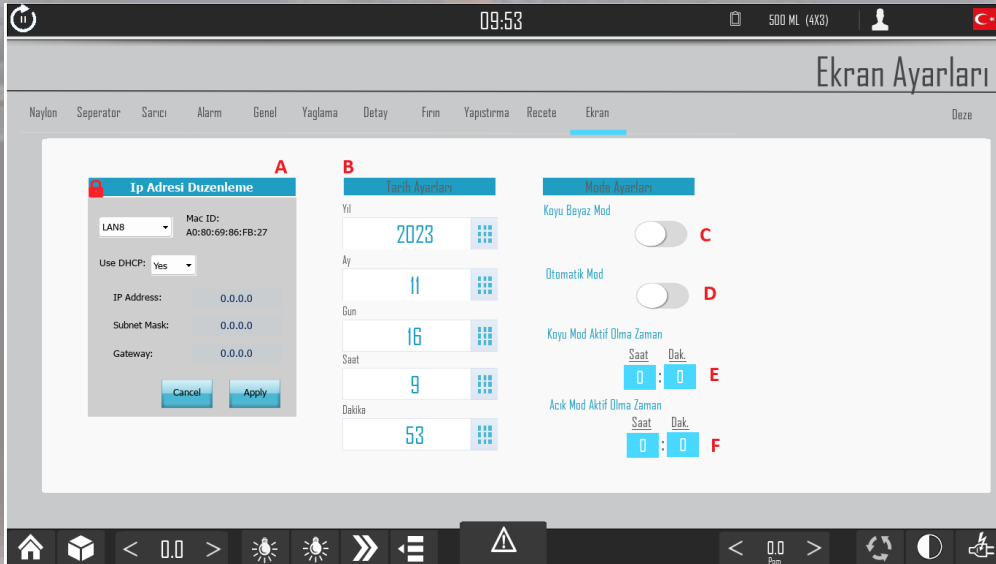
YAPISTIRMA AYARLARI



- A) Yapıştırma süresi ayarlanır. Cene kapandıktan sonra buraya girilen değer kadar kapalı kalır daha sonra yapıştırma çenesi açar .Buraya girilen değer mili saniyedir.
- B) Yapıştırma işlemi bittikten sonra yapıştırılan yerin soğuması için bekleme süresidir. Değeri milisaniyedir.
- C) Yapıştırma yapıldıktan sonra makine buraya girilen paket hızı ile yavaş şekilde çalışır amaç yavaş çalışarak ek yapılan naylonun kopmamasıdır.
- D) Yapıştırma yapıldıktan sonra buraya girilen paket sayısı kadar makine yavaş hızla çalışmaya devam eder daha sonra yavaş hızdan normal hızına dönüş yapar.
- E) Makine otomatik yapıştırma yapmak için durduğunda fırın geçişinde paketlerin bozulmaması için belirli bir pozisyonda durması gereklidir. Burdan makinanın duruş yapacağı pozisyon ayarlanır.
- F) Yapıştırma işlemi bittikten sonra çene açıldıktan sonra yapıştırılan yerin hızlı bir şekilde soğuması için buraya yüksek basınçlı soğuk hava üflenir buraya yazılan değer ne kadar süre soğuk hava üfleneceğini ayarlar.

REÇETE AYARLARI

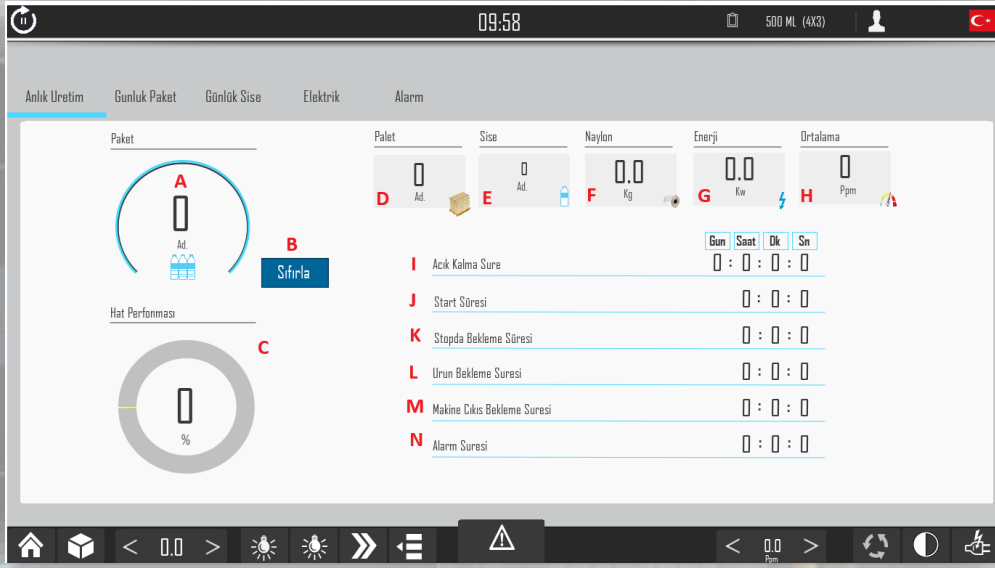
- İşlem yapılacak reçete seçilir.
- Seçilen reçetenin ismini değiştirecek menü sayfasını açar
- Seçilen reçeteyi siler.
- Yeni bir reçete ekler Yeni bir reçete eklemek için Yetkili Deze Personelinin Kartına ihtiyaç duyulur.
- Seçilen reçeteye makinada çalışan reçete ayarlarını kayıt edecek sayfaya yönlendirilir.
- Seçilen reçeteyi makinaya yükler.
- İşlem yapılacak menü sayfası açılır

EKRAN AYARLARI

- Panel ip numarası ayarlanır.
- Panel saati ayarlanır.
- Koyu mod ile beyaz mod arasında geçiş yapılır.
- Koyu ve Beyaz mod arasında geçişi otomatik olarak yapar.

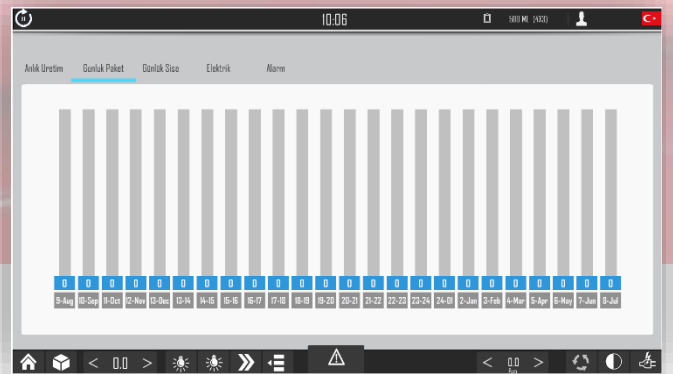
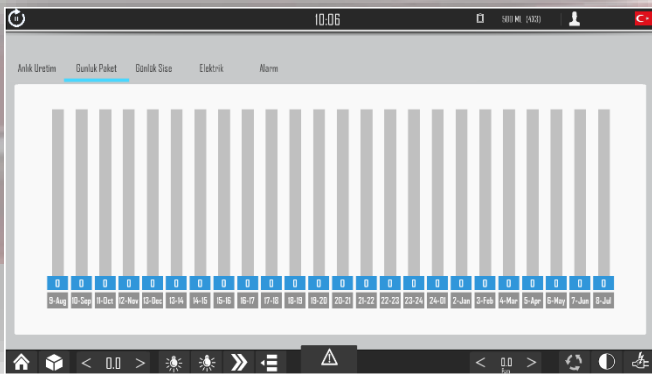
- E) Panel eğer açık mod da ise koyu moda geçme saati ayarlanır 1. Sütun saat 2. Sütun dakika yı ayarlar.
F) Panel eğer Koyu mod da ise Açık moda geçme saati ayarlanır 1. Sütun saat 2. Sütun dakika yı ayarlar.

ÜRETİM DURUMU



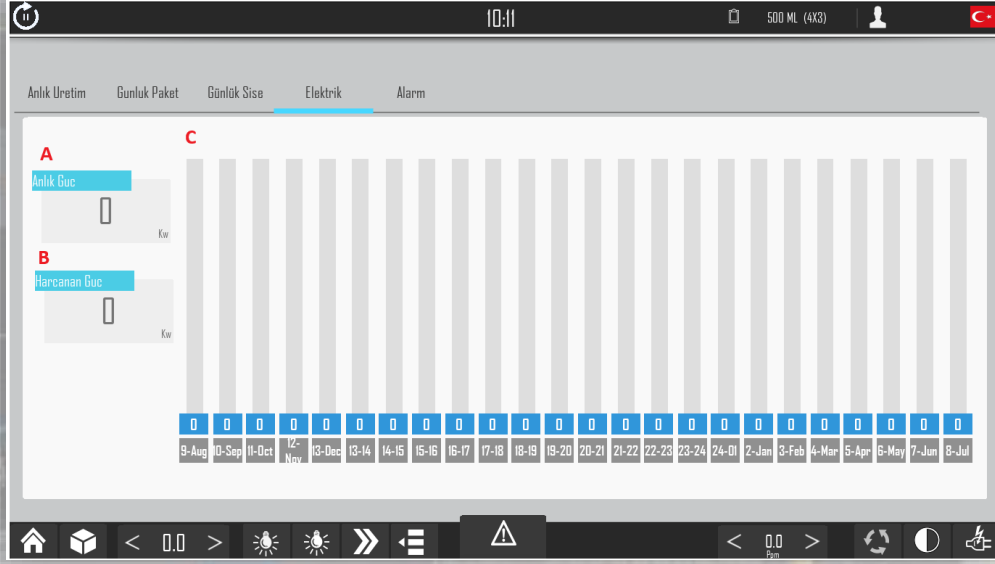
- A) Anlık Paket sayısı görünür.
B) Üretim durumunu sıfırlar
C) Anlık Hat perfonmansını görüntüler.
D) Anlık toplam palet sayısı görünür.
E) Anlık toplam üretilen şişe sayısını görüntüler
F) Anlık toplam harcanan naylon kilogramı görüntülenir
G) Toplam Harcanan enerji miktarını kw cinsinden görüntülenir.
H) Makine nin 1 dakikada ürettiği paket sayısı görüntülenir.
i) Makinenin toplam açık kalma süresini gösterir
J) Makinenin çalıştığı süreyi gösterir.
K) Makine nin stopda bekleme süresini gösterir
L) Makine nin Ürün beklediği süreyi gösterir.
M) Makine nin fırın çıkışı dolu olmasından dolayı beklediği süreyi gösterir.
N) Makinenin alarmda kalma süresini gösterir.

SAATLİK ÜRETİM DURUMU

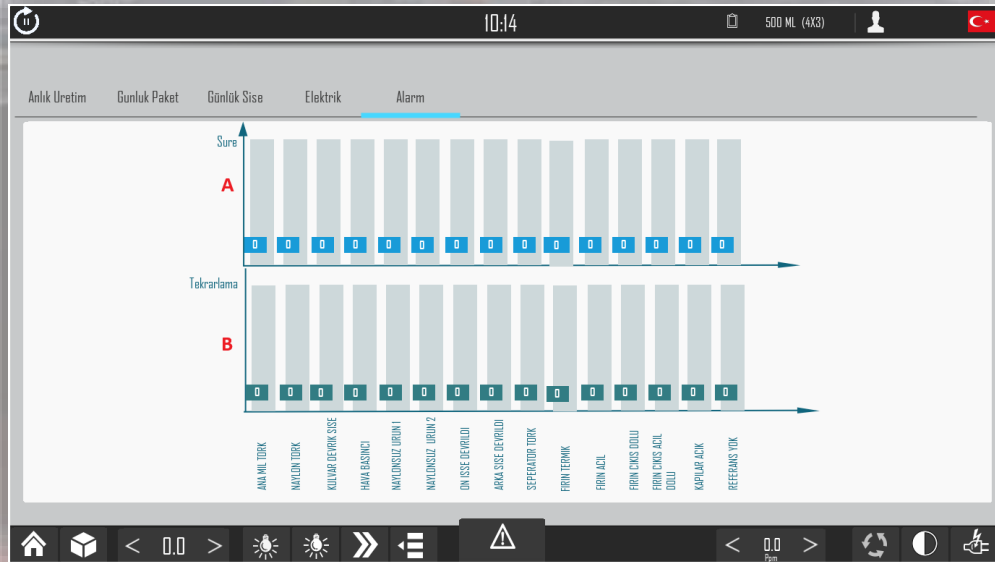


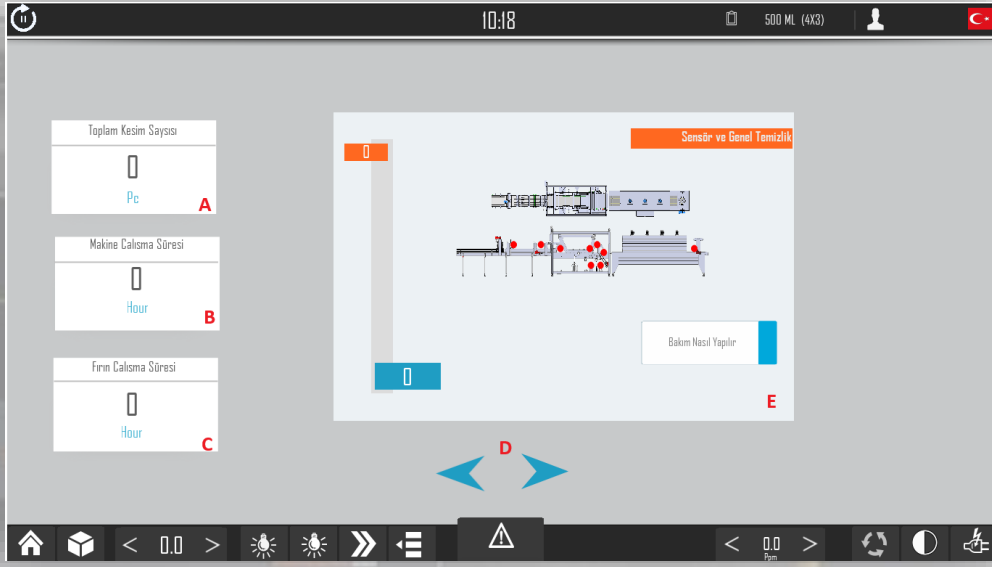
Yukarıdaki sayfalar soldaki saat başına makinenin ürettiği paket sayısı sağ taraftaki ise saatlik şişe sayısını gösterir. Saatlik bazda üretim durumunu bu sayfalarda görebilirsiniz. Her sabah Saat 8 de tüm üretim değerleri sıfırlanır.

ENERJİ KULLANIMI



ALARM DURUMLARI



BAKIMLAR

- A) Makinenin toplam kesim sayısı çift sırada olsa her vuruş tek olarak sayılır.
- B) Makinenin Toplam Çalışma Süresi görünür.
- C) Fırın toplam Çalışma Süresi.
- D) Bakım tercihleri arasında Menüleri değiştirir.
- E) Bakım menüleri ni gösterir bakıma kalan süre ve bakımın yapılacak bölgeler işaretlenmiştir

PARÇA SİPARİŞİ

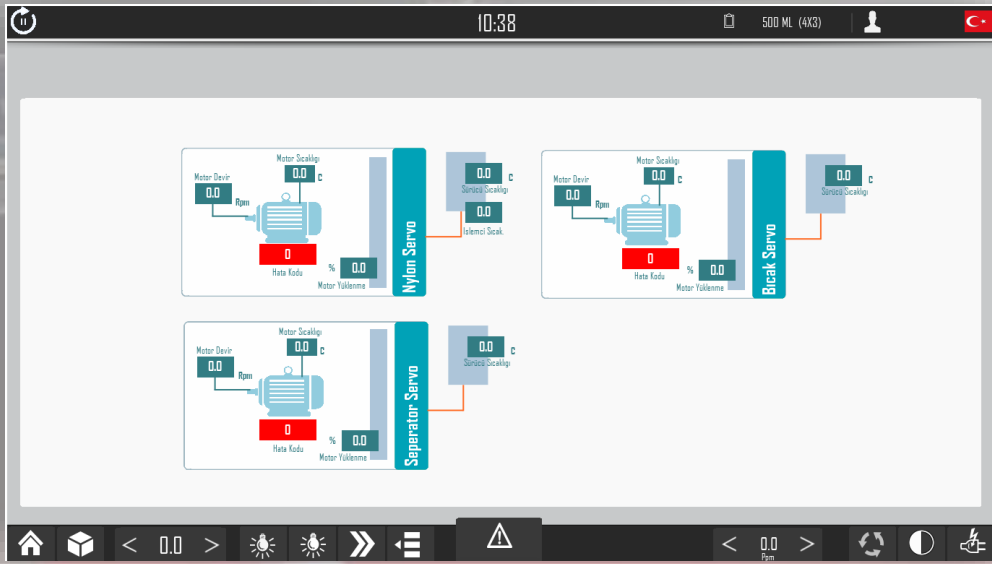
Makine parça değişim süreleri dolduğunda sizi otomatik olarak uyaracaktır. Bu sayfaya yönlendirecektir. Yukarıda belirtilen barkod u telefonunuzun kamera si ile okuttuğunuzda otomatik olarak mail sayfasına yönlendirileceksiniz . DEZE makineye teklif isteği maili gelecek ve en kısa sürede istediğiniz malzemeye ait teklif bilgisi mail gönderilen adrese gönderilecektir. Yukarıdaki bölümlerden teklif istediğiniz malzemeye ait bölüme gidin ve barkodu okutun

GİRİŞ KARTLARI



- A) Okunan karta ait key bilgisi görünür buradaki sayı string sayıdır.
- B) 1. Karta ait isim girilir. Raporda ve kullanımda bu isim kullanılır.
- C) 2. Karta ait isim girilir. Raporda ve kullanımda bu isim kullanılır.
- D) 3. Karta ait isim girilir. Raporda ve kullanımda bu isim kullanılır.
- E) Master Karta ait isim girilir. Raporda ve kullanımda bu isim kullanılır.

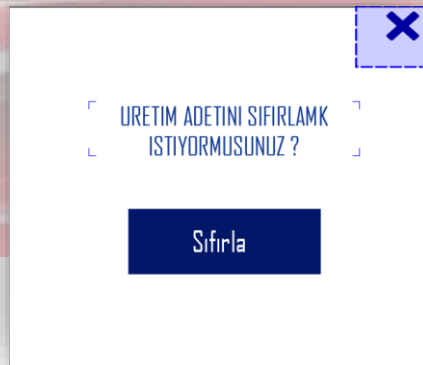
SERVOLAR



Makinedeki servolara ait bazı bilgiler burada kontrol edebilirsiniz. Bunlar zorlanma motor sıcaklığı motor pozisyonu motor hızı ve motor hataya düşmüş ise hata kodu

EKRAN KULLANIM

- A) Makine durumunu gösterir çalıştığı zaman yeşil durduğu zaman mavi alarm düştüğünde kırmızı Referans olmadığında hazırlık yani beyaz duruma düşer.
- B) Saat bilgisi dir.
- C) Makinede yüklü olan format ismi belirtilir.
- D) Makine de çalışan opeartorun ismi gösterilir.
- E) Dil değişimi yapılabilir .
- F) Ana Menüye geçiş yapılır.
- G) Çalışma sayfasına giriş yapar.
- H) Fırın set değiştirme kısa yol tuşudur.
- i) Makine aydınlatmalarını açar kapatır.
- J) Naylon aydınlatmalarını açar kapatır.
- K) Ürün guruplamayı açma ve kapama tuşudur.
- L) Makine girişindeki çalkalamayı açar kapatır.
- M) Makine alarm durumunda ise Resetler
- N) Makine hızı artırılır veya azaltılır.
- O) Referans menüsünü açar
- P) Koyu ve beyaz mod arasında geçiş yapar.
- Q)
- R) Windows tabanlı ekranı kapatır.

ÜRETİM SAYACINI SIFIRLAMA

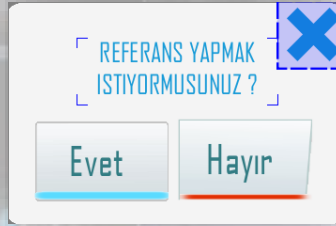
Sıfırlama Tuşuna basıldığında anlık tüm üretim verilerini sıfırlar. Eğer seçilmiş ise aynı zamanda üretim raporunu mail olarak gönderir.

EKRAN KAPANMASI



Bu uyarıyı aldığınızda makinanın güç beslemesi ile alakalı bir problem vardır. Ekran 20 saniye içinde kapanacaktır.

REFERANS



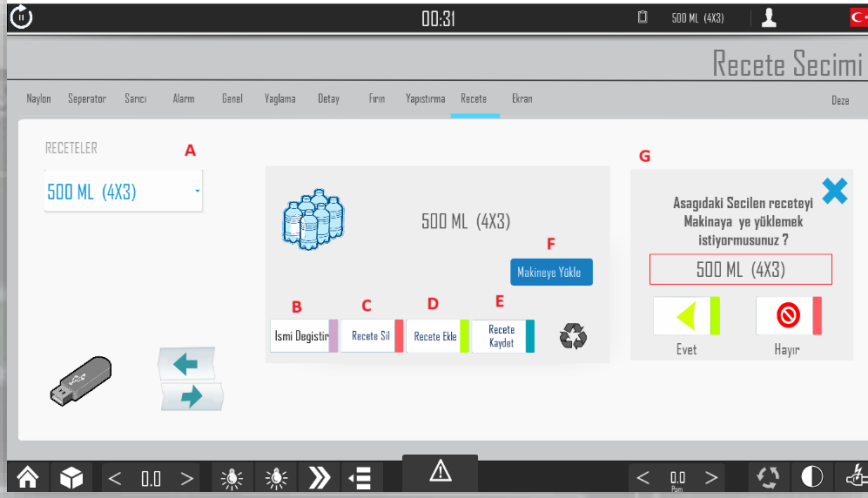
Makinede referans yok ise evet tuşuna basarak referans yapabilirsiniz Hayır tuşuna bastığınızda ekran kapanacaktır.

PC KAPAT



Ekranımız Windows tabanlı olduğunda makinayı kapatmadan önce ekran üzerinden ilk önce windowsu kapatmanızı öneriyoruz Pc kapat ekranıyla bunu yapabilirsiniz Evet tuşuna bastığınızda pc kapanır Hayır dediğinizde Menü kapanır.

RECETE YÜKLEME



Recete yükleme sayfası

Recete yüklemek için ilk önce **A** Kısmından makineye yüklemek istediğiniz reçeteyi seçin daha sonra seçtiğiniz reçete yandaki bölümde görülecektir. Doğru reçeteyi seçtiğimize emin olunuz Daha sonra Makineye yükle Butonunu tıklayınız. Butonu tıkladığınızda Yan kısımdaki resim yani reçete yükleme sayfası açılacaktır .Üst bölümden yüklemek istediğiniz reçetenin ismini kontrol ediniz .yüklemeye eminseniz Evet tuşuna basınız Ve reçeteniz makineye yüklenecektir. Eğer yükleme yapmak istemiyorsanız ya çarpı işareti ile veya Hayır butonu ile sayfayı kapatabilirsiniz.

REÇETE KAYDETME

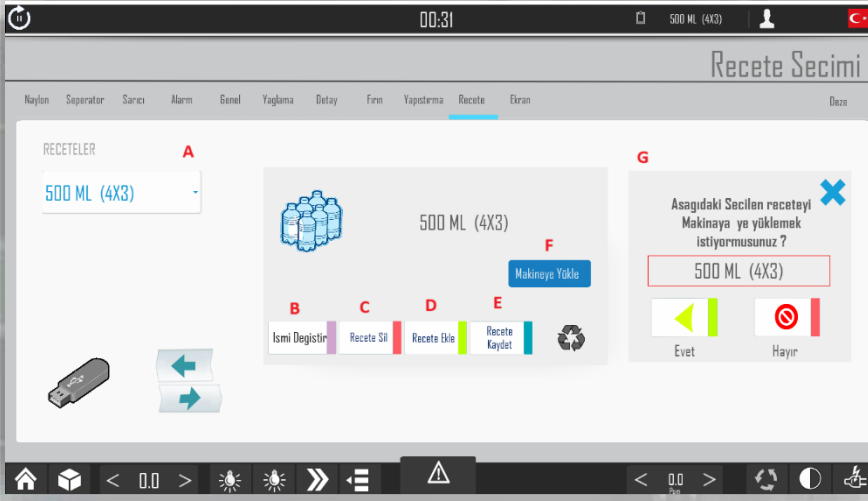


Recete kaydetme Sayfası

Makinede çalışan ayarları bir reçeteye kaydetmek istiyorsanız **A** kısmında kaydetmek istediğiniz reçeteyi seçin Seçtikten sonra yan bölümde seçtiğiniz reçetenin ismin aktif olduğundan emin olun Daha sonra **E** harfiyle belirtilen reçeteyi kaydet butonuna basın Butona bastıktan sonra Yan bölümdeki Reçete Kaydetme Sayfası açılacaktır. Burada

işlem yapacağınız reçetenin doğru olduğundan emin olun Emin olduktan sonra Makinede çalışan ayarları seçtiğiniz reçeteye yüklemek için Evet tuşuna basın Böylelikle Seçtiğiniz reçeteye makinede çalışan ayarlar kayıt edilecektir. Eğer Kayıt yapmak istemiyorsanız ya çarpı işareti ile veya Hayır butonu ile sayfayı kapatabilirsiniz.

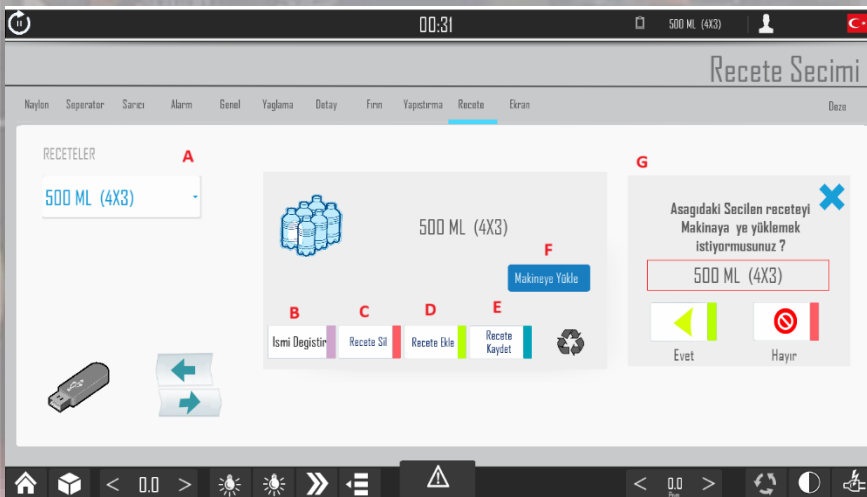
REÇETE İSMİNİ DEĞİŞTİRME



Reçete İsim Değiştirme

Herhangi bir reçetenin ismini değiştirmek için **A** kısımdan ismini değiştireceğiniz reçeteyi seçin Yan kısımda aktif olduğundan emin olun Daha sonra **B** Harfi ile belirlenmiş isim değiştir butonuna basın Reçete değiştir Menüsü Yan tarafta aktif olacaktır. Daha sonra Yeni bir isim verin Evet tuşuyla Kaydet in Eğer işlem yapmak istemiyorsanız ya çarpı işareti ile veya Hayır butonu ile sayfayı kapatabilirsiniz.

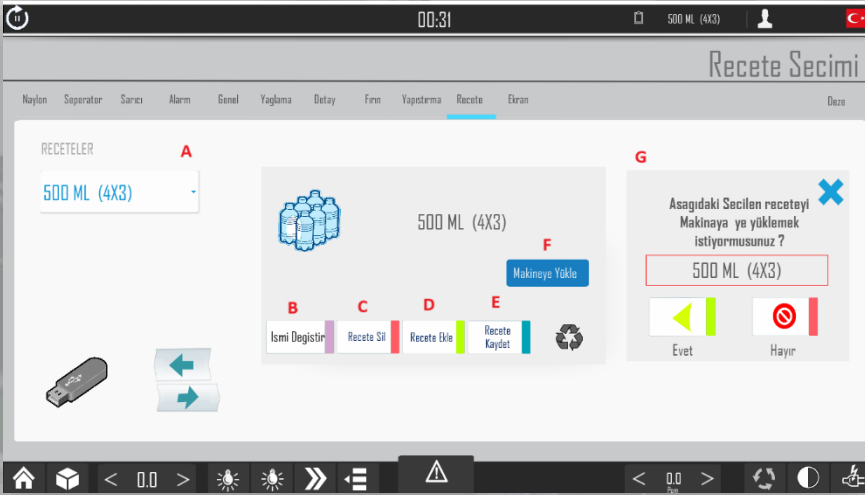
REÇETE SİLMEK



Reçete silme Menüsü

Herhangi bir Reçeteyi silmek için **A** bölümünden Reçetenizi seçin Daha sonra Yan bölümde Silmek istediğiniz Reçete aktif olacaktır. Emin olduktan sonra **C** Harfindeki Reçete Sil Butonuna Basın Yan tarafında Reçete silme Menüsü Aktif olacaktır. Reçete ismini kontrol edip Emin olduktan sonra evet tuşuna basarak silmek istediğiniz reçeteyi silin Eğer işlem yapmak istemiyorsanız ya çarpı işareti ile veya Hayır butonu ile sayfayı kapatabilirsiniz.

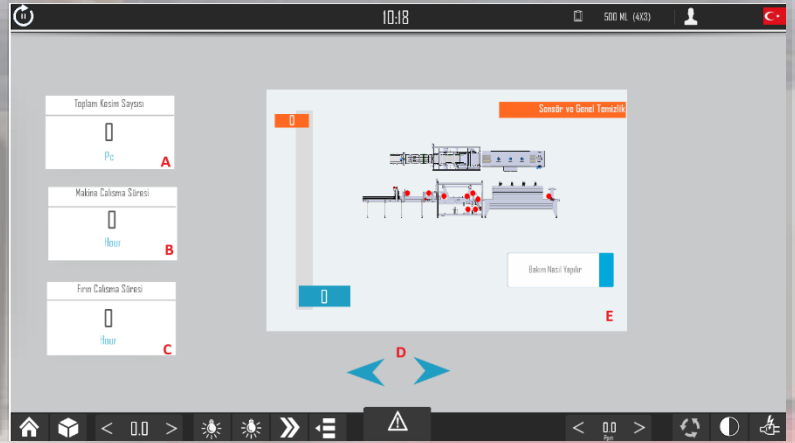
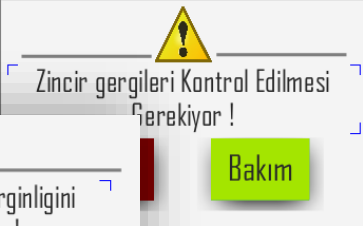
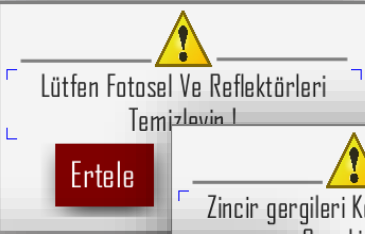
REÇETE EKLEME



Reçete Ekleme menüsü

Yeni Bir Reçete eklemek istiyorsunuz bunu ancak DEZE teknik servisi karı ile gerçekleştirebileceğinizi bildirmek isteriz. Eğer Yetkili karta sahip iseniz **E** Harfinde bulunan Reçete ekle butonuna basın daha sonra yandaki Reçete ekleme menüsü açılacaktır. Daha sonra Bu reçeteye bir isim verin Evet tuşuna basarak Yeni bir reçete ekleyebilirsiniz. Eğer işlem yapmak istemiyorsanız ya çarpı işareti ile veya Hayır butonu ile sayfayı kapatabilirsiniz.

TEMIİZLİK UYARI



Makinemiz Belirli periyotlarda operatörü temizlik ve bakım konusunda uyarılarda bulunur. İster bu bakımı erteler yada bu bakımı gerçekten yaptıktan sonra bakım tuşuna basarsınız yandaki sayfaya yönlendirilirsiniz . Buradan bakımı yaptığınızı onaylayın Sistem otomatik olarak zamanları sıfırlayacak ve bir sonraki saate kadar bir daha o uyarı alınmayacaktır. Aynı zamanda Temizlik ve bakım la ilgili aşağıda görseli olan raporu oluşturup pc hafızasına kayıt edecektir.

TEMİZLİK VE BAKIM RAPORU

Bakımı Yapan Personel :	99999
Bakım Tarihi:	16/11/2023 - 16:44:11
Bakım Türü	99999
Makine Çalışma Saati	99999
Üretilen Paket Sayısı	99999

16/11/2023 - 16:44:11

[Tarihin de DZ-401/DS Makinimize yaptığınız

99999

Bakım ile ilgili teşekkür ederiz.

[Orjinal Yedek Parça Kullandığınız İçin Teşekkür ederiz.