



CoPCUT

KULLANIM KILAVUZU



İÇİNDEKİLER

İÇİNDEKİLER.....	2
GUVENLİK & GENEL BİLGİLER.....	3
GARANTİ ŞART & KOŞULLARI	4
DONANIM ÖZELLİKLERİ	5
Tanıtım	5
Ürün Ölçüleri	5
CopCUT in Panele Montajı	6
Pin Bağlantıları	7
I/O Modül Card Bağlantıları.....	8
ELEKTRİK BALANTI ŞEMALARI	10
CoPCUT'a BAŞLARKEN	12
GENEL AYARLAR	13
Şifre Değişikliği	13
Dil Ayarları	14
INDEX SAYFASI.....	15
MALZEME SAYFASI	16
PROGRAM SAYFASI	18
Yeni Program Oluşturma	19
Mevcut Programda Değişiklik Yapma.....	20
Mevcut Programı Silme	21
ÇALIŞMA SAYFASI	22
Edit (Düzenleme) Mod	23
Manuel Mod.....	25
Yarı-Otomatik Mod.....	26
Otomatik Mode	27
MAKİNE PARAMETRELERİ	28
DIYAGNOSTİK SAYFASI	30
Alarm Sayfası & Uyarı Belirteçleri.....	31
Yedekleme & Geri Yükleme Sayfası.....	33
UYARI LİSTESİ	34

Tüm Hakları Doray Makina Tarafından Saklıdır.

GUVENLİK & GENEL BİLGİLER

- » Güvenliğiniz için ürünü kullanmadan önce lütfen dokümanı dikkatlice okuyunuz.
- » Montajdan önce, ürünü nakliye sırasında oluşabilecek hasarlara karşı kontrol ediniz.
- » Ürün Doray Makina tarafından güvenlik önlemleri olmadan tedarik edilir, kullanıcının güvenli ortamı oluşturduğundan emin olması gerekir.
- » Her türlü güvenlik riskinden kaçınmak için montaj ve devreye alma iyi eğitilmiş mekanik ve elektrik teknisyenleri tarafından yapılmalıdır.
- » Ürünü patlayıcı ve yanıcı maddelerin yakınında kullanmayınız.
- » Ürünü direkt güneş ışınlarına veya başka bir ısı kaynağına maruz bırakmayınız.
- » Ürünün yanına manyetik nesneler (transformatör, motor vb.) veya parazit oluşturan cihazlar (kaynak makinesi vb.) koymayın.
- » Elektrik çarpması veya ürünün bozulması riskini önlemek için ürünü aşırı neme maruz bırakmayın.
- » Elektriksel gürültünün cihaz üzerindeki etkisini azaltmak için alçak gerilim hattı (özellikle sensör giriş kablosu) kabloları yüksek akım ve gerilim hatlarından ayrılmalıdır.
- » Cihaz, kendi sabitleme parçaları ile panoya monte edilmelidir. Cihazı uygun olmayan sabitleme elemanları ile monte etmeyin.
- » Elektrik çarpması ve benzeri kazaları önlemek için cihazın tüm bağlantıları yapılmadan sisteme enerji verilmemelidir.
- » Cihaza enerji verildikten sonra power ledinin yandığını kontrol ediniz.
- » Cihazda herhangi bir hata veya arızadan doğabilecek bir tehlike varsa sistemin enerjisini kesin ve cihazın tüm elektrik bağlantılarını sistemden ayırın.
- » Ürünün arızalanması durumunda teknikerinizi çağırınız.
- » Ekranı alkol – solvent – benzin bazlı sıvılarla temizlemeyin. Yalnızca sabun bazlı doğal deterjan kullanın.
- » Kontrol Paneli ekranı basınca duyarlıdır. Ekranı sert basmayın. Keskin veya sivri uçlu nesneler (sac, tornavida, kalem küresi vb.) kullanmayınız. Bu tür hasarlar üretici garantisini dışındadır.

GARANTİ ŞART & KOŞULLARI

CopCUT Kontrol Ünitesi, ürünün malzeme ve işçilik hatalarına karşı iki yıl garantilidir.

Müşteri, garanti haklarını korumak için bu kullanım kılavuzundaki talimatları izlemelidir.

DONANIM ÖZELLİKLERİ

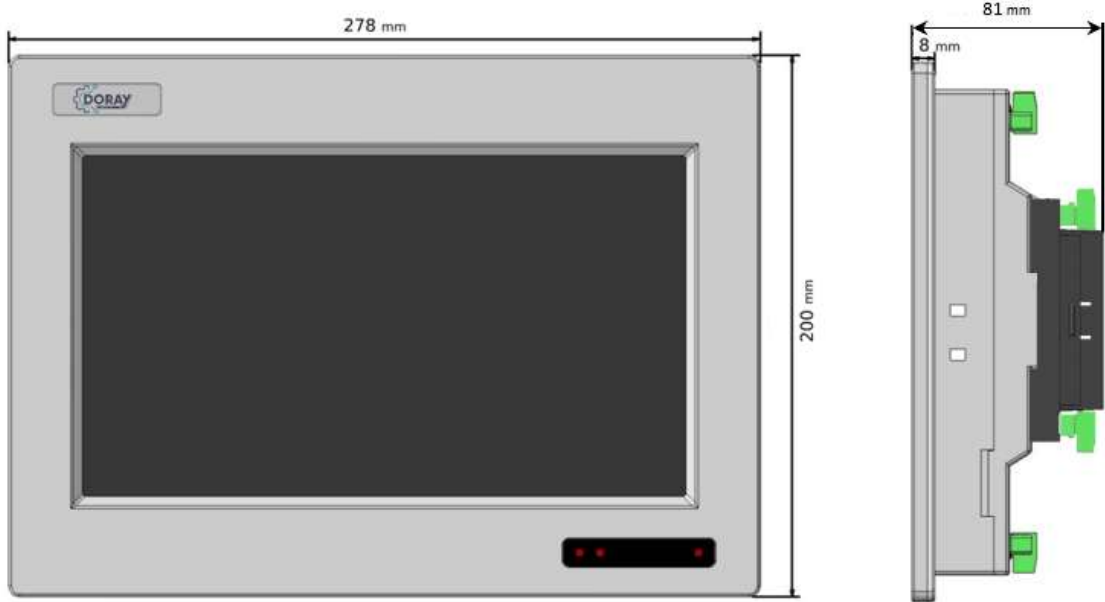
Tanıtım

CopCUT Kontrol Ünitesi, CNC makaslarını kontrol etmek için yaratıcı bir şekilde tasarlanmış ve programlanmıştır.

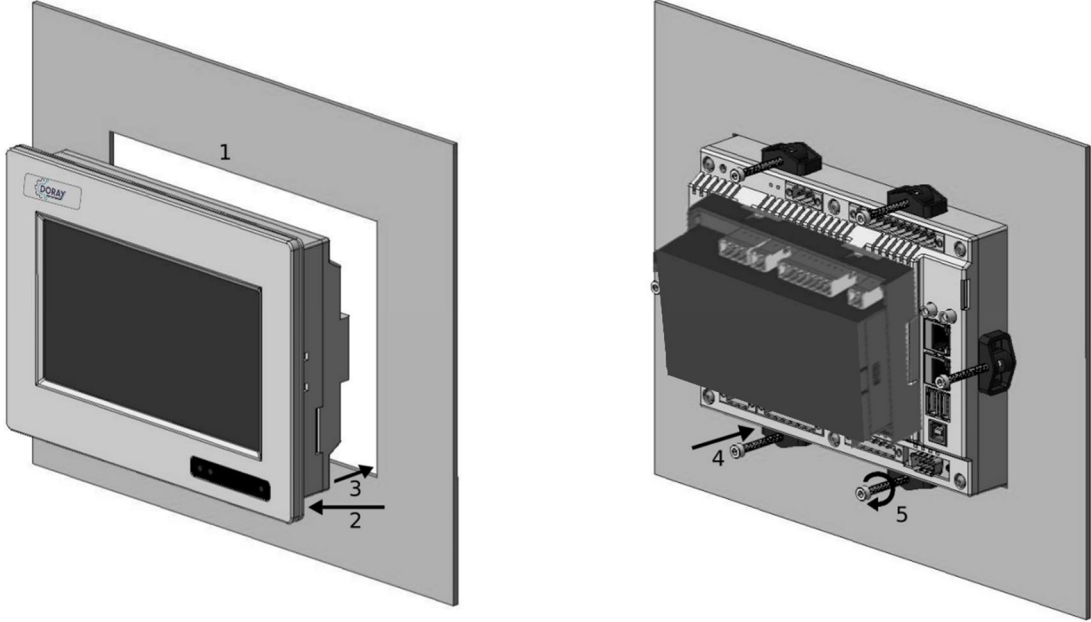
Operatörün kesim programı oluşturmalarını ve daha iyi bir kesim kalitesi için makineyi kontrol etmesini sağlayan ana üründür.

Ürün Ölçüleri

- » Ürün Ölçüleri: 206 x 152 x 81 mm
- » Panel Yuva Ölçüleri: 196 x 142 mm

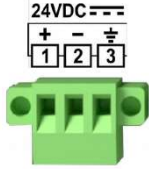


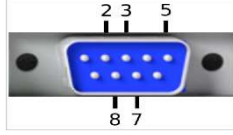
CopCUT in Panele Montajı



1. Paneldeki yuvayı verilen ölçülere göre montaja hazırlayınız.
2. Cihazın ön panelinde bulunan sızdırmazlık contalarının takılı olduğundan emin olunuz.
3. Cihazı panel üzerindeki yuvaya yerleştirin.
4. Montaj aparatlarını yuvalarına yerleştirin.
5. Cihazın vidalarını sıkarak cihazı panele sabitleyiniz.

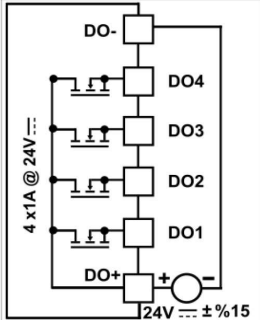
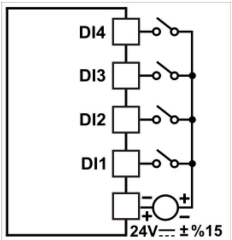
Pin Bağlantıları

GUÇ KAYNAGI GİRİŞLERİ	
	Terminal
	+
	-

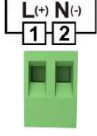
COM4	
	Terminal
	2- Rx
	3- Tx
	5- GND
	7- RTS
	8- CTS

COM1	
	Terminal
	Rx+
	Rx-
	Tx+
	Tx-

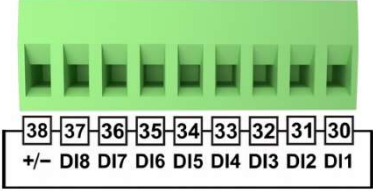
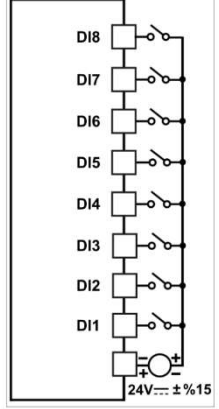
COM2 – COM3	
	Terminal
	A
	B
	GND
	Rx
	Tx
	GND

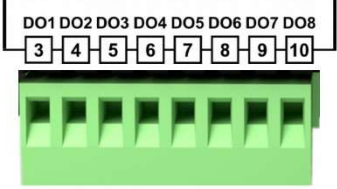
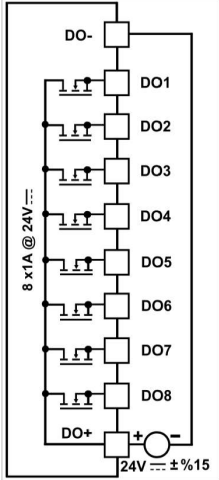
DİJİTAL GİRİŞLER / ÇIKIŞLAR																									
 <table border="1" data-bbox="338 1514 695 1570"><tr><td>27</td><td>26</td><td>25</td><td>24</td><td>23</td><td>22</td><td>21</td><td>20</td><td>19</td><td>18</td><td>17</td></tr><tr><td>DO-</td><td>DO4</td><td>DO3</td><td>DO2</td><td>DO1</td><td>DO+</td><td>DI4</td><td>DI3</td><td>DI2</td><td>DI1</td><td>+/-</td></tr></table> DO DI	27	26	25	24	23	22	21	20	19	18	17	DO-	DO4	DO3	DO2	DO1	DO+	DI4	DI3	DI2	DI1	+/-	Terminal	Açıklama	Bağlantı Şeması
	27	26	25	24	23	22	21	20	19	18	17														
	DO-	DO4	DO3	DO2	DO1	DO+	DI4	DI3	DI2	DI1	+/-														
	DO-	Dijital Çıkış Besleme -																							
	DO4	Dijital Çıkışlar																							
	DO3																								
	DO2																								
	DO1																								
	DO+	Dijital Çıkış Besleme +																							
	DI4	Dijital Girişler																							
DI3																									
DI2																									
DI1																									
+/-	Dijital Girişler NPN / PNP Tercihleri																								

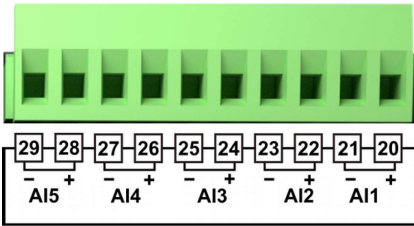
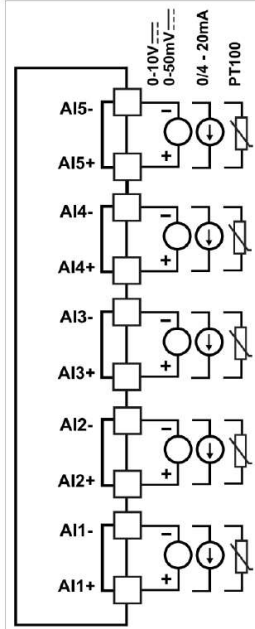
I/O Modül Card Bağlantıları

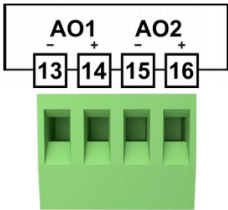
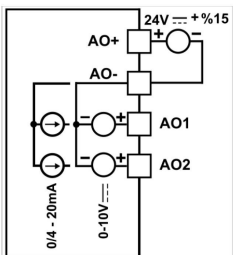
I/O CARD GUÇ KAYNAĞI GİRİŞLERİ	
	Terminal
	+
	-

HMI HABERLEŞME GİRİŞLERİ	
	Terminal
	A
	B
	GND

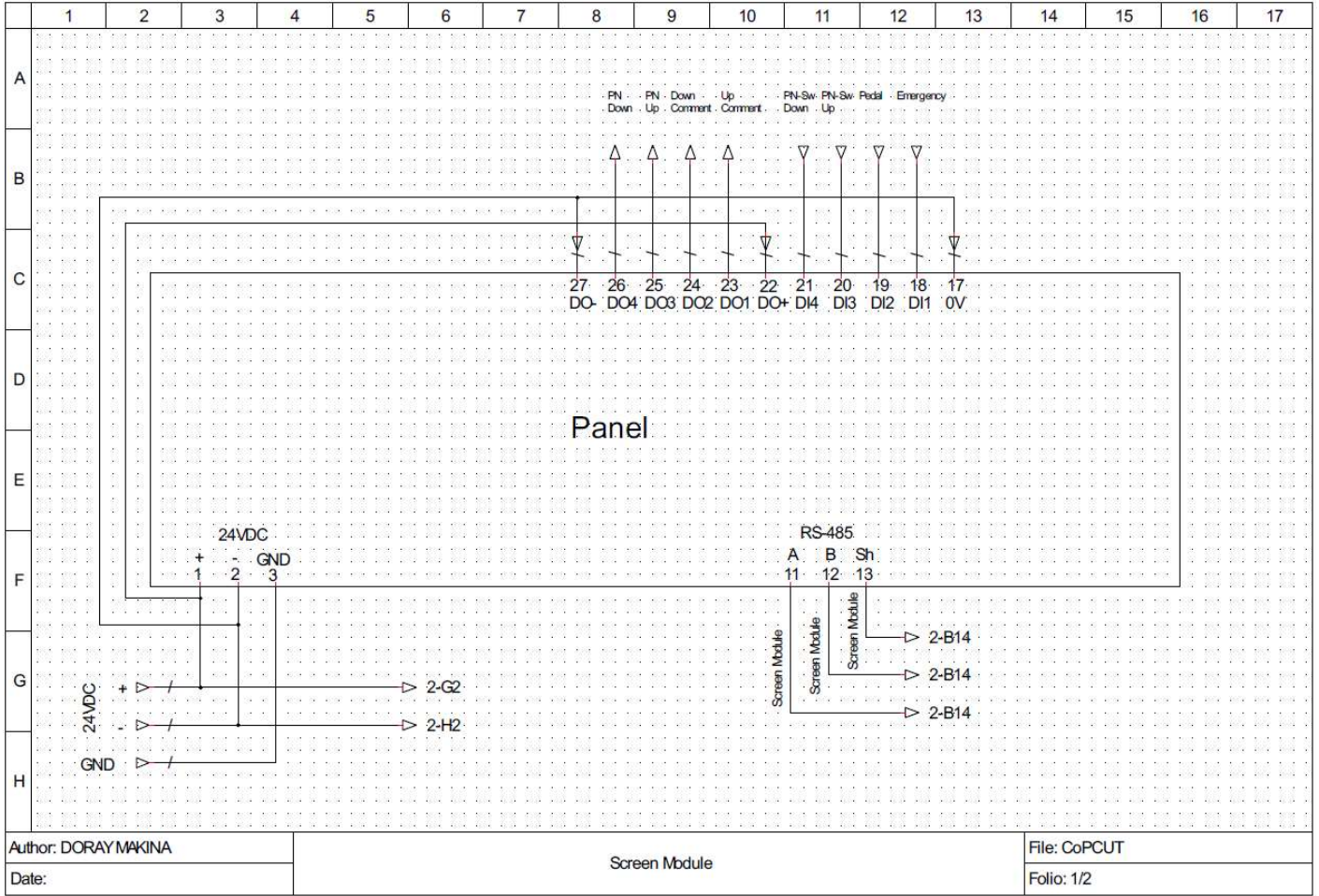
DİJİTAL GİRİŞLER			
	Terminal	Açıklama	Bağlantı Şeması
	DI8	Dijital Girişler	
	DI7		
	DI6		
	DI5		
	DI4		
	DI3		
	DI2		
	DI1		
	+/-	Dijital Girişler NPN / PNP Tercihleri	

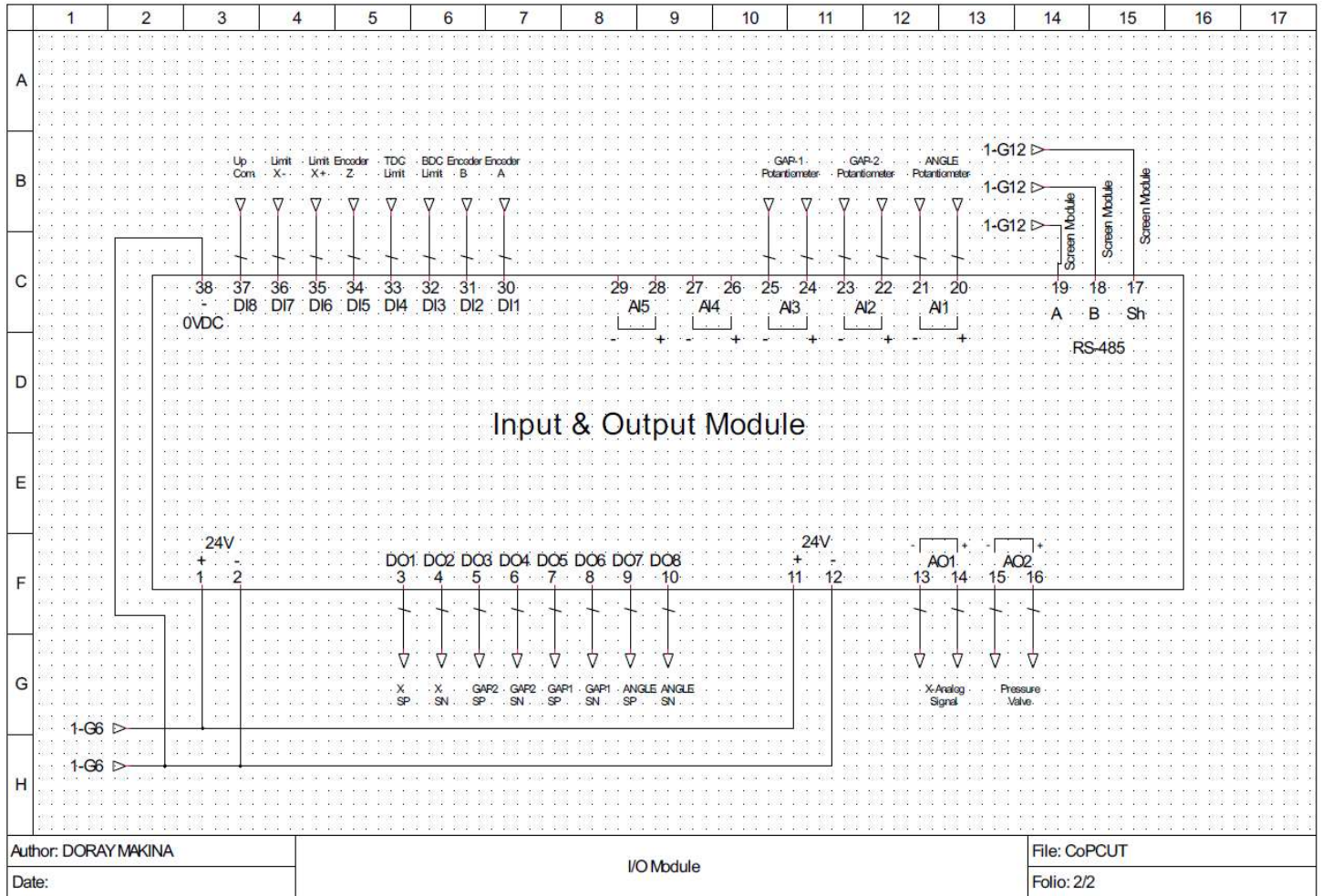
DİJİTAL ÇIKIŞLAR			
	Terminal	Açıklama	Bağlantı Şeması
	DO1	Dijital Çıkışlar	
	DO2		
	DO3		
	DO4		
	DO5		
	DO6		
	DO7		
	DO8		

ANALOG GİRİŞLER			
	Terminal	Açıklama	Bağlantı Şeması
	AI5-	Analog Input5	
	AI5+		
	AI4-	Analog Input4	
	AI4+		
	AI3-	Analog Input3	
	AI3+		
	AI2-	Analog Input2	
	AI2+		
	AI1-	Analog Input1	
	AI1+		

ANALOG OUTPUTS			
	Terminal	Açıklama	Bağlantı Şeması
	AO+	Analog Output Besleme	
	AO-		
	AO1	Analog Outputlar	
AO2			

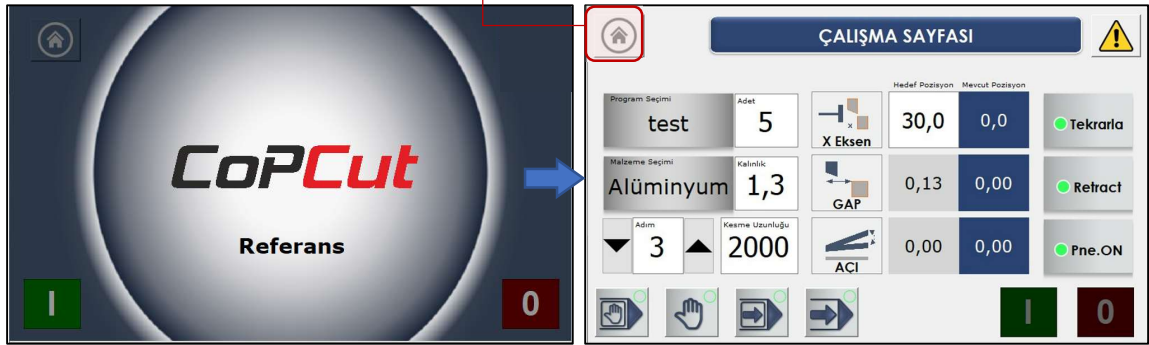
ELEKTRİK BALANTI ŞEMALARI





CoPCUT'a BAŞLARKEN

- » CoPCUT'u başlattığınızda "Index Sayfası" ekranı açılır. Referans aldıktan sonra Çalışma Sayfasına yönlendirilirsiniz.
- » Ana Sayfaya gitmek için Home Düğmesine tıklamanız gerekir.



- » Sonrasında Ana Sayfa otomatik olarak açılır.
- » Bu gelen ekran CoPCUT 'ın Ana Sayfasıdır.
- » "Home Düğmesine" her bastığınızda, kontrol ünitesinin ana sekmelerine sahip olan Ana Sayfaya yönlendirileceksiniz.



GENEL AYARLAR

Şifre Değişikliği

- » Kontrol Ünitesi ayarlarına erişmek için şifreyi girmeniz gerekmektedir.
- » Şifre değiştirmek için aşağıdaki adımları takip etmeniz gerekmektedir:

Ana Sayfa → Diyanostik → Şifre Değiştir
- » [Diyagnostik](#) Sayfasına ulaşabilmek için varsayılan şifreyi girmeniz istenecektir.
- » Varsayılan şifre “3” olarak ayarlanmıştır.
- » Sonrasında:
 1. “Şifre Değiştir” butonuna tıklayın
 2. Eski Şifreyi girin (“3” varsayılan)
 3. Yeni Şifreyi girin
 4. Şifre Başarıyla Değiştirildi





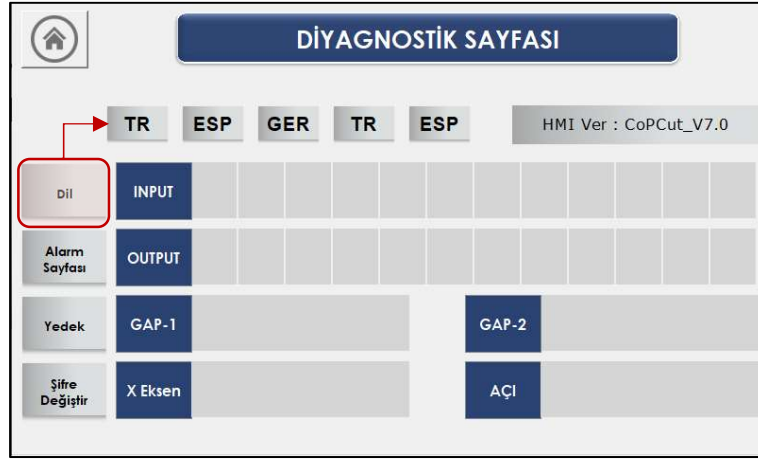




Dil Ayarları

- » Kontrol Ünitesinin dilini “Diyagnostik Sayfası” altındaki mevcut beş dilden birisiyle değiştirebilirsiniz.
- » Dili değiştirmek için aşağıdaki akışı takip etmelisiniz:

Ana Sayfa → Diyagnostik Sayfası → Dil
- » Diyagnostik Sayfasına erişebilmek için şifre girmeniz istenecektir.
- » Sonrasında “Dil” butonuna tıklayarak aşağıdaki beş mevcut dilden birisini seçebilirsiniz:



INDEX SAYFASI

- » Index Sayfası, makineyi referans noktasına göndermenizi sağlar.
- » Çalışmanızı güvence altına almak için makineyi her başlattığınızda Indeks Sayfası ile karşılaşılırsınız. Kontrol ünitesiyle herhangi bir işlem yapmadan önce makinenin referans noktasında olduğundan emin olmanız gerekir.
- » Bir çalışma sırasında makineyi referans noktasına da gönderebilirsiniz. Index sayfasına erişmek için aşağıdaki akışı takip etmelisiniz:

Ana Sayfa → Index Sayfası

- » Makineyi referanslamak için , basitçe BAŞLAT / ON Butonuna basın. Ardından, ekranda makinenin referans aldığını okuyacaksınız.  → 
- » Herhangi bir acil durumda durdurmak için STOP / OFF düğmesine basabilirsiniz. Böylece makineyi durdurmuş olacaksınız.  → 
- » Makine referans alındığında otomatik olarak Çalışma Sayfasına yönlendirileceksiniz.

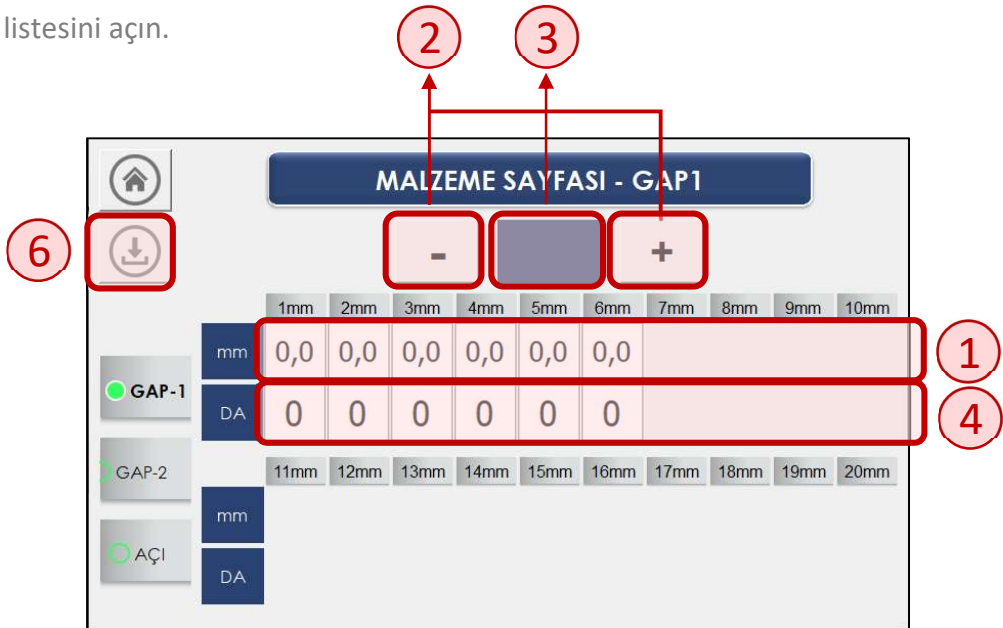


MALZEME SAYFASI

- » Malzeme Sayfası, farklı malzeme türleri için GAP ve AÇI değerlerini ayarlamanızı sağlar.
- » “Çalışma Sayfası” üzerinde çalışırken, program farklı malzeme kalınlıkları için optimum kesim kalitesi için Set edilen değerlerine göre Doğru Boşluk ve/veya Açığı otomatik olarak hesaplar.
- » Malzeme Sayfasına erişmek için aşağıdaki akışı takip etmelisiniz:

Ana Sayfa → Malzeme Sayfası

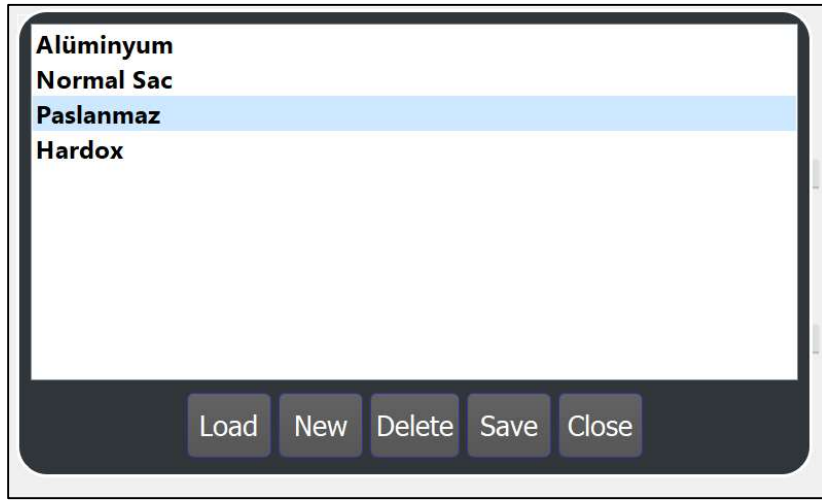
- » Makine özelliklerine göre GAP-1 / GAP-2 / ANGLE'ı “Makine Parametreleri” sayfasından etkinleştirebilir/devre dışı bırakabilirsiniz.
- » Değerleri set etmek için:
 1. Standart Gap değerlerinizi, bilginiz/tecrübeniz doğrultusunda standart kalınlıklara göre girmelisiniz.
 2. Ardından 1. adımda girdiğiniz boşluk değerlerini yakalamak için makinenizi manuel olarak ileri (+) veya geri (-) hareket ettirin.
 3. Hareket esnasında potansiyometrenin okuduğu DA değerini size gösterir.
 4. 3. adımda okuduğunuz DA değerlerini giriniz.
 5. GAP-2 ve ANGLE için 1 ila 4 arasındaki adımları tekrarlayın – varsa
 6. Değerleri belirtilen malzemeye kaydetmek için  ikonunu tıklayarak, malzeme listesini açın.



	1mm	2mm	3mm	4mm	5mm	6mm	7mm	8mm	9mm	10mm
mm	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0				
DA	0	0	0	0	0	0				

	11mm	12mm	13mm	14mm	15mm	16mm	17mm	18mm	19mm	20mm
mm										
DA										

- » 6. adımda belirtildiği gibi malzeme listesini açmak için  ikona tıklamanız gerekmektedir.
- » Açılan ekranda aşağıdakileri yapabilirsiniz:
1. Yeni malzeme yaratmak için tıklayın → 
 2. Girilen değerleri kaydetmek için, istenilen malzeme seçilip, ardından tıklayın → 
 3. Belirli bir malzeme için önceden kaydedilen değerleri yüklemek için, malzemeyi seçip tıklayınız → 



PROGRAM SAYFASI

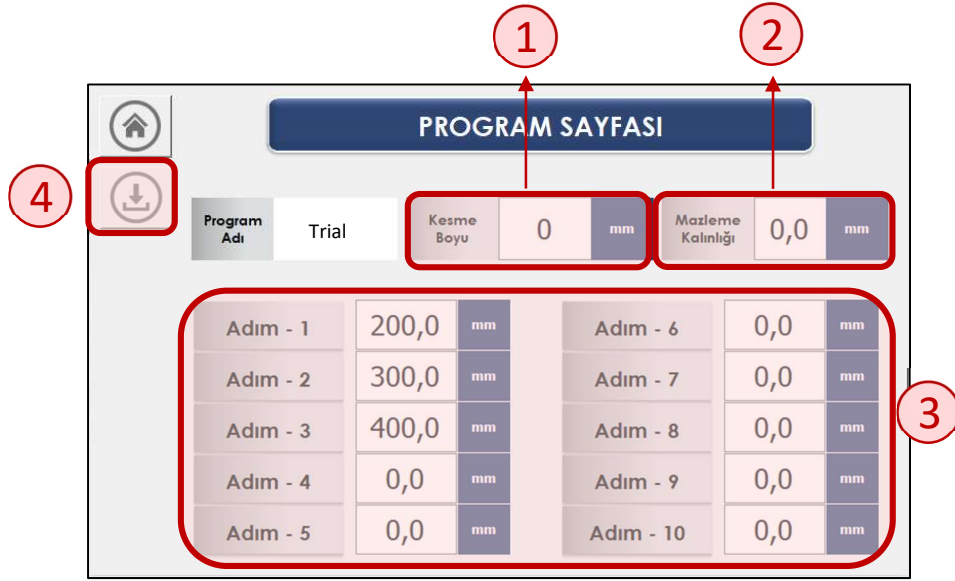
- » Program Sayfası, Program Oluşturma / Ayarlama / Silme üzerinde çalışmanıza izin verir.
- » Program Sayfasına erişmek için aşağıdaki akışı takip etmelisiniz:

Ana Sayfa → Program Sayfası

Yeni Program Oluşturma

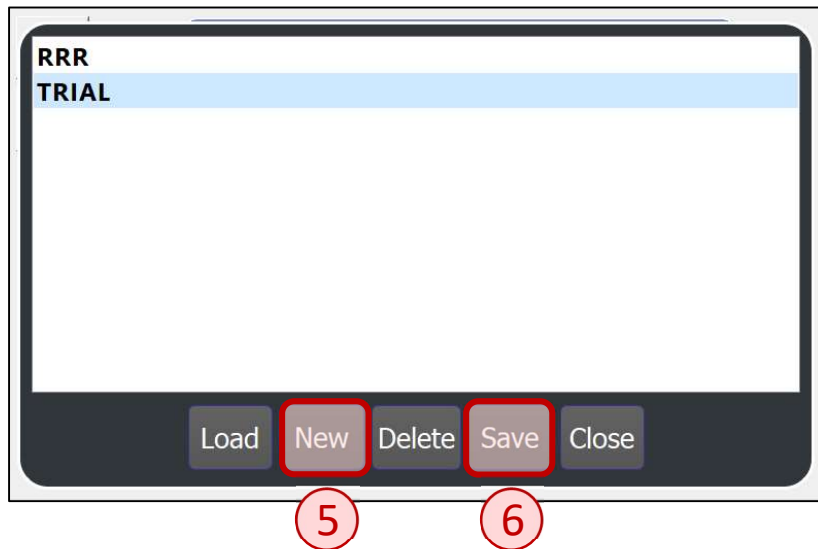
» Yeni Program oluşturmak için:

1. Sacın kesme uzunluğunu giriniz.
2. Malzeme kalınlığını giriniz.
3. Adım bilgisini doldurunuz.
İstediğiniz kesme boyları için, 10 Adıma kadar program hazırlayabilirsiniz.
4.  İkonuna tıklayarak, programa isim verip, kayıt edebilirsiniz.



Program Adı	Kesme Boyu	Malzeme Kalınlığı	
Trial	0 mm	0,0 mm	
Adım - 1	200,0 mm	Adım - 6	0,0 mm
Adım - 2	300,0 mm	Adım - 7	0,0 mm
Adım - 3	400,0 mm	Adım - 8	0,0 mm
Adım - 4	0,0 mm	Adım - 9	0,0 mm
Adım - 5	0,0 mm	Adım - 10	0,0 mm

5. Programa isim vermek için tıklayın → **New**
6. Programı kaydetmek için, önce programın ismini seçin sonrasında tıklayın → **Save**



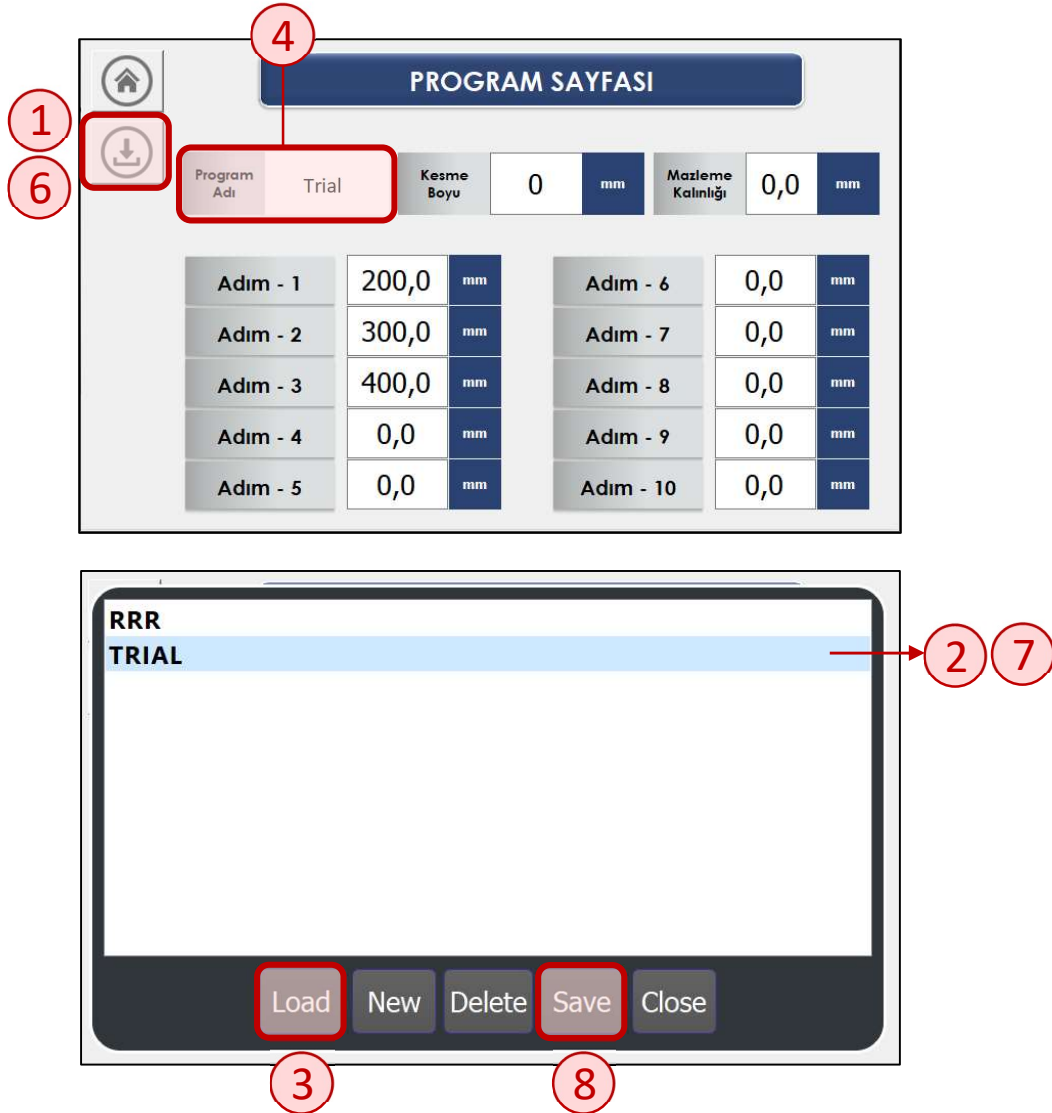
Program Adı
RRR
TRIAL

Load New Delete Save Close

Mevcut Programda Değişiklik Yapma

» Mevcut bir program üzerinde güncelleme / ayarlama yapmak için:

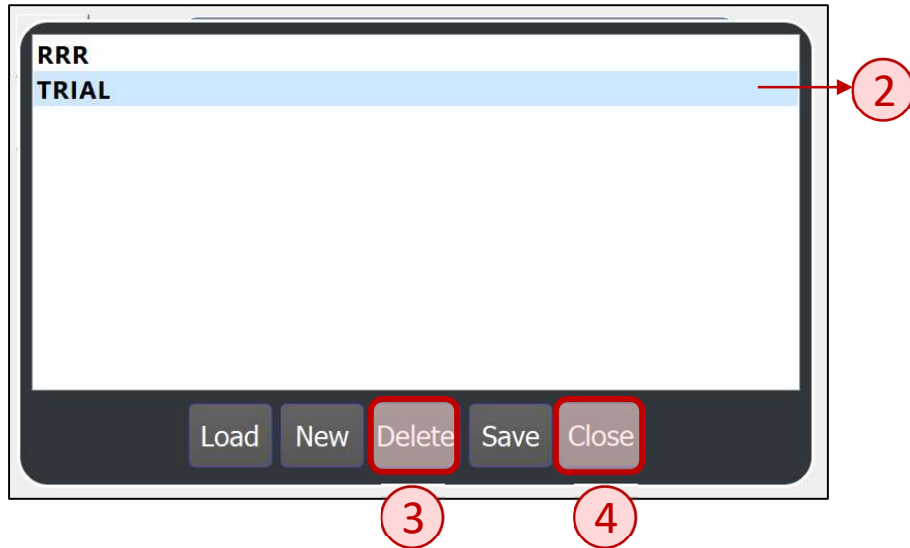
1.  İkonuna tıklayarak Program Listesini açın.
2. Güncellemek istediğini programın ismini seçin.
3. Sonrasında **Load** ikonuna tıklayın.
4. Program Adını kontrol ederek seçilen programın doğru olduğundan emin olun.
5. Program Sayfasında gerekli değişiklikleri yapın (Ör. Kalınlık değişikliği)
6.  İkonuna tıklayarak Program Listesini açın.
7. Programın adını tekrar seçin.
8. Ardından programda yaptığınız değişiklikleri kaydetmek için **Save** butonuna basın.



Mevcut Programı Silme

» Mevcut Programı silmek için:

1.  İkonuna tıklayarak program listesini açın.
2. Silmek istediğiniz programın ismini seçin.
3.  İkonuna basarak silin.
4. Program listesi penceresinden çıkmak için ,  butonuna basın.



ÇALIŞMA SAYFASI

- » Çalışma Sayfası, kesme makinesini çalıştırmanızı ve kontrol etmenizi sağlar.
- » Çalışma Sayfasına erişmek için, aşağıdaki akışı takip etmeniz gerekir:

Ana Sayfa → Çalışma Sayfası

- » “Çalışma Sayfası” üzerinde çalışırken makası dört farklı modda çalıştırabileceksiniz:
 1. Edit(Düzenleme) Mod
 2. Manuel Mod
 3. Yarı-Otomatik Mod
 4. Otomatik Mod
- » İstedığınız modda çalışmak için, ilgili modun butonuna basmanız gerekmektedir.
- » Herhangi bir mod seçimi yapılmadığında, diğer butonlar devre dışı kalacaktır.

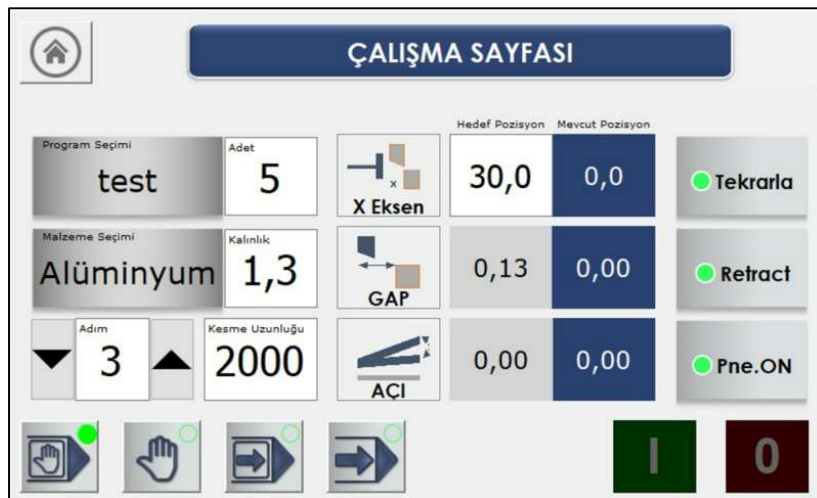


Edit (Düzenleme) Mod

- » Edit Mod Butonuna bastığınızda, yeşil ışık yanacak ve ekran üzerinde çalışmanıza izin verecektir.  → 
- » Düzenleme modu, Program Seçimi ve Malzeme Seçimi gibi gerekli tüm seçimleri yapabileceğiniz ana ekrandır.
- » Çalışmanın miktarını buradan belirleyebilirsiniz.
- » Kalınlık – Kesme Uzunluğu – Adım – X Eksen pozisyonlarını düzenleyebilirsiniz
- » Tekrarla – Retract – Pnömatik modlarını aktif/pasif hale getirebilirsiniz.

 Tekrarla	Tekrarlama işlevi, aynı program üzerinde tekrar yapmanızı sağlar.
 Retract	Retract işlevi, daha iyi kesim kalitesi için arka dayama üzerinde bir güvenlik boşluğu oluşturmaya olanak tanır. Retract uzunluğu "Makine Parametreleri"nden ayarlanabilir.
 Pne.ON	Pnömatik fonksiyon, eğilme problemlerine karşı ince saclarla çalışırken destek sistemini harekete geçirir.

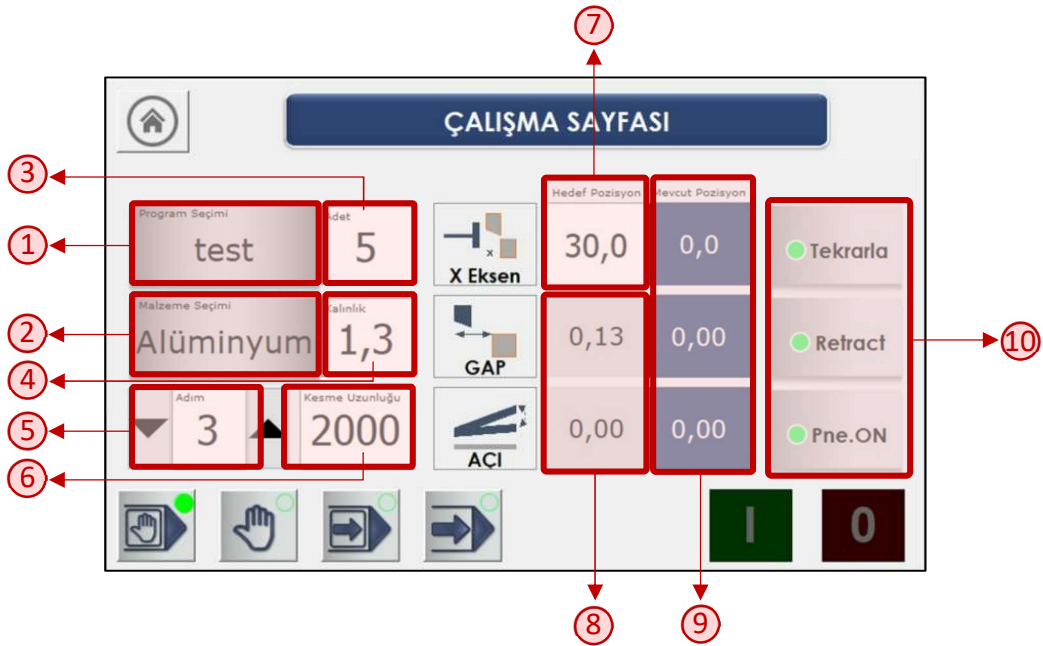
- » Çalışma parçanızın güvenliğinizi için "Düzenleme Modu"nda çalışırken makineyi çalıştıramayacaksınız.
- » ON & OFF Butonları devre dışı kalacak ve butonlara basamayacaksınız. →  



» Edit Mod da çalışabilmek için:

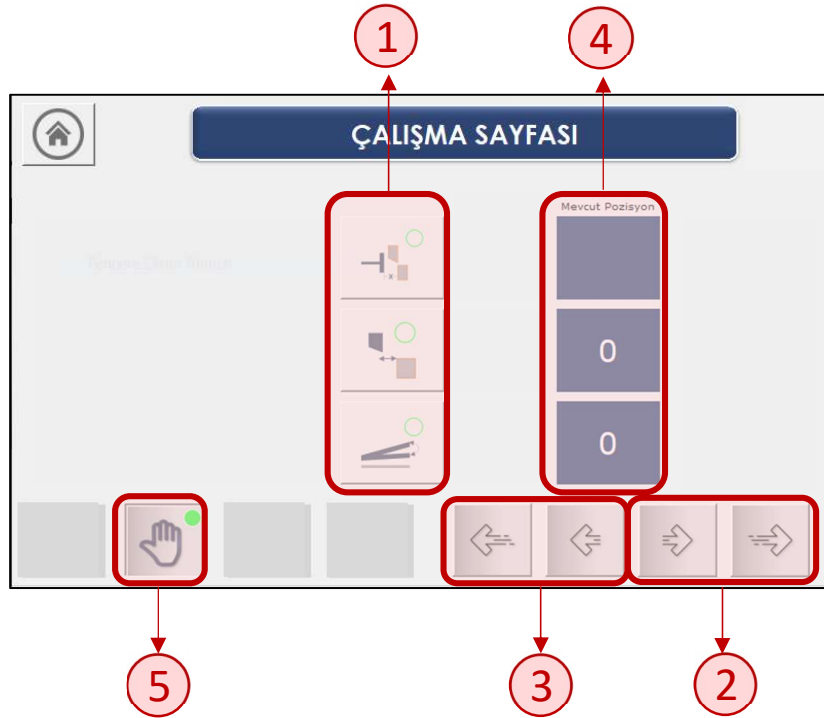
1. Program Listenizden programı seçmek için “Program Seçimi”ne tıklayın.
2. Malzeme Listenizden malzemeyi seçmek için “Malzeme Seçimi”ne tıklayın.
3. Çalışmanızın miktarını girmek için “Adet”e tıklayın.
4. Malzemeyi seçtiğinizde “Kalınlık” otomatik olarak gelecektir..
Ancak, iş parçanızı istenen kalınlık için tıklayıp düzenleyebilirsiniz.
5. "Adım" otomatik olarak 1'den başlayacaktır..
Ancak, Adımı tıklayıp 1'den 10'a kadar düzenleyebilirsiniz.
6. Programı seçtiğinizde “Kesme Uzunluğu” otomatik olarak gelecektir..
Ancak, istediğiniz kesme uzunluğu için tıklayıp düzenleyebilirsiniz.
7. “X EKSENİ - Hedef pozisyon” adım bilgisine göre otomatik olarak gelecektir..
Ancak, istediğiniz uzunluk için tıklayıp düzenleyebilirsiniz.
8. “GAP & AÇI - Hedef pozisyon” verilen kalınlığa göre otomatik olarak hesaplanacaktır..
Burada düzenleme yapamazsınız.
9. X EKSENİ – GAP – AÇI'nın “Mevcut Pozisyonu”, makinenin gerçek pozisyonunu okumanıza izin verecektir.
10. “Tekrarla – Retract – Pne.OFF” butonları üzerine tıklanarak active edilir.

Butonların üzerine tıkladığınızda yeşil ışık yanacaktır.

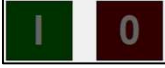
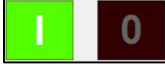
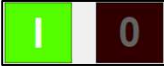


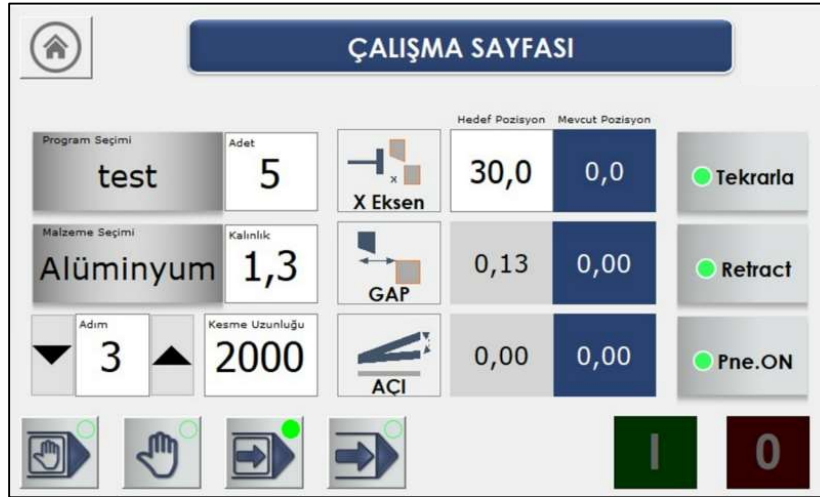
Manuel Mod

- » Manuel Mod Butonuna bastığınızda yeşil ışık yanacak ve manuel mod ekranına yönlendirileceksiniz.
- » Bu ekran, X EKSENİ – GAP – AÇI'yı manuel olarak hareket ettirmenizi sağlar.
- » Eksen hareket Etmiyor gibi bir hata mesajı aldığınızda, bu durumu test etmek için, eksenleri manuel olarak hareket ettirebilirsiniz.
- » Makas ayarı sırasında üst gövdeyi kademeli olarak hareket ettirebilirsiniz.
- » Manuel Mod da çalışmak için:
 1. Herhangi bir eksene tıklayın. Ör: Aşağıdaki örnekte , GAP seçilidir.
 2. **Normal hızda** İleri hareket için  basın, **yüksek hızda** ileri hareket için  basın.
 3. **Normal hızda** Geri hareket için  basın, **yüksek hızda** geri hareket için  basın.
 4. Ekseni hareket ettirdikten sonra konumu okuyabilirsiniz.
 5. Ekrandan çıkmak için tekrar Manuel Mod Düğmesine basın.

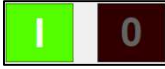
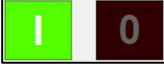


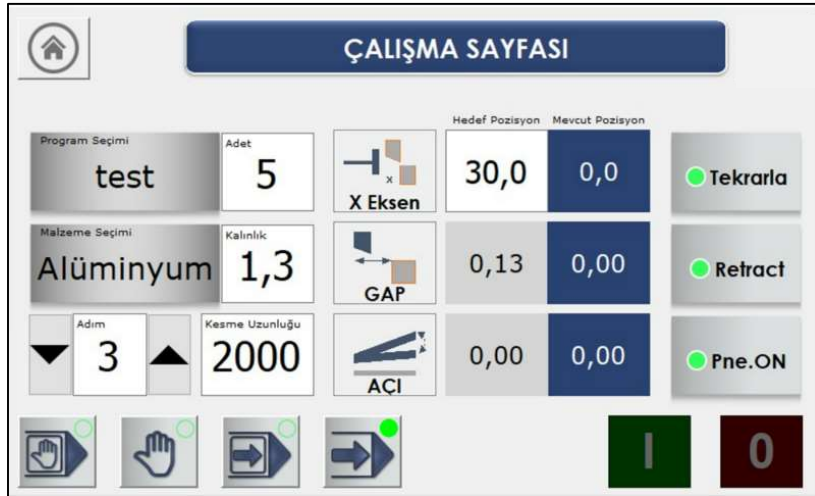
Yarı-Otomatik Mod

- » Yarı-Otomatik Modu seçtiğinizde, makineyi çalıştırabilir duruma getireceksiniz.
- » Bu mod, **yalnızca seçilen adım için kesim yapmanızı sağlar**. Ör: Aşağıdaki ekranda yalnızca 1. Adımı kesebilirsiniz.
- » Bu ekranda **herhangi bir parametre değişikliği yapamazsınız**.
- » Ekran sadece makineyi çalıştırmanıza izin verir.
- » Herhangi bir değişiklik yapmak için “Edit Moduna” geçmeniz gerekir.
- » Makineyi çalıştırmak için, basit olarak ON düğmesine tıklayın, ardından düğme ışığı yanacak ve makine çalışmaya başlayacaktır.  → 
- » Makineyi kapatmak için OFF düğmesine tıklayın, böylece OFF düğmesinin ışığı yanacaktır.  → 



Otomatik Mode

- » Otomatik Modu seçtiğinizde, makineyi çalıştırabilir duruma getireceksiniz.
- » Bu mod, 1. adımdan 10. adıma kadar **tüm program için otomatik olarak kesim yapmanızı sağlar.**
- » Bu ekranda **herhangi bir parametre değişikliği yapamazsınız.**
- » Ekran sadece makineyi çalıştırmanıza izin verir.
- » Herhangi bir değişiklik yapmak için “Edit Moduna” geçmeniz gerekir.
- » Makineyi çalıştırmak için, basit olarak ON düğmesine tıklayın, ardından düğme ışığı yanacak ve makine çalışmaya başlayacaktır.  → 
- » Makineyi kapatmak için OFF düğmesine tıklayın, böylece OFF düğmesinin ışığı yanacaktır.  → 



MAKİNE PARAMETRELERİ

- » Makine Parametreleri, makinenin temel noktalarını kontrol etmenizi ve/veya ayarlamanızı sağlar.
- » Makine Parametrelerini açmak için aşağıdaki akışı takip etmelisiniz:

Ana Sayfa → Makine Parametreleri

- » Makine Parametrelerine erişim için Parola girmeniz istenecektir.
- » Sonraki/Önceki sayfalara gitmek için, tıklayınız →  
- » Ana Sayfaya gitmek için, tıklayın → 
- » Bu sayfada aşağıdaki Parametreleri kontrol edebilirsiniz:

1. Kesme Parametreleri:

MAKİNE PARAMETRELERİ		
Kesme Parametreleri		
Makine Kalınlık Kapasitesi	0	mm
Açı Etkinleştirme (0-Evet/1-Hayır)	0	
GAP Etkinleştirme (0-Yes/1-No)	0	
GAP2 Etkinleştirme (0-Evet/1-Hayır)	0	
Prömatik En. (0-Evet/1-Hayır)	0	
Kesme Uzunluğu En. (0-Evet/1-Hayır)	0	

Kesme Parametreleri		
Bıçak Dönüş Gecikmesi (s)	0,0	sn
Retract Gecikme Zamanı	0,0	sn
Retract Uzunluğu	0	mm

2. X Eksen Parametreleri:

MAKİNE PARAMETRELERİ		
X Eksen Parametreleri		
Enkoder Çözünürlüğü	0,0	p/mm
Min Limit	0,0	mm
Max Limit	0,0	mm
Kalibrasyon Pozisyonu	0,0	mm
Manuel Hız Yavaş	0	mV
Manuel Hız Hızlı	0	mV
Pozisyonlama Hızı	0	mV
Konumlandırma Yavaş Hız	0	mV

X Eksen Parametreleri		
Kalibrasyon Hızı	0	mV
Final Pozisyonlama Kazancı	0	DA
Hızlanma Rampa Zamanı	0,0	sn
Yavaş Hız Mesafesi	0,0	mm
Yavaşlama Mesafesi	0,0	mm
Durma Mesafesi	0,0	mm
Pozisyon Toleransı	0,0	mm

3. Basınç Parametreleri:

MAKİNE PARAMETRELERİ

Basınç Parametreleri

Basınç Yükseltme	0	%
Min Limit	0	%
Maks. Limit	0	%
Dekompresyon Basıncı	0	%
Dekompresyon Zamanı	0,0	sn
Açı Basıncı Aşağı	0	%
Açı Basıncı Yukarı	0	%
Açı Basıncı Kapama Gecikmesi	0,0	sn

Basınç Azalma Zamanı Aşağı	0,0	sn
Basınç Azalma Zamanı Yukarı	0,0	sn
Basınç Artma Zamanı Aşağı	0,0	sn
Basınç Artma Zamanı Yukarı	0,0	sn
Analog 0%	0	DA
Analog 25%	0	DA
Analog 50%	0	DA
Analog 75%	0	DA
Analog 100%	0	DA

4. GAP Parametreleri & Pnömatik Parametreleri:

MAKİNE PARAMETRELERİ

GAP Parametreleri

Durma Mesafesi	0,0	mm
Pozisyon Toleransı	0,0	mm
Min Limit	0,0	mm
Maks. Limit	0,0	mm

Pnömatik Parametreleri

Pnömatik Başlatma Gecikmesi	0,0	sn
-----------------------------	-----	----

5. Kesme Boyu Parametreleri & Kesme Açısı Parametreleri:

MAKİNE PARAMETRELERİ

Kesme Boyu Parametreleri

Maks. Kesme Boyu	0	mm
Maks. Kesme Boyu Süresi	0,0	sn

Kesme Açısı Parametreleri

Durma Mesafesi SP	0,0	mm
Durma Mesafesi SN	0,0	mm
Pozisyon Toleransı	0,0	mm
Min Limit	0,0	mm
Maks. Limit	0,0	mm

DIYAGNOSTİK SAYFASI

- » Diyagnostik Sayfası, kontrol paneli için Dil – Şifre Değişikliği – Wi-Fi Bağlantıları – Alarm Sayfası vb. bazı temel parametrelere erişim ve kontrol sağlayabileceğiniz ekrandır.
- » INPUT ve OUTPUTları bu ekrandan okuyabileceksiniz.
- » Diyagnostik sayfasına erişim için, aşağıdaki akışı takip etmelisiniz:

Ana Sayfa → Diyagnostik Sayfası

- » Diyagnostik Sayfasına ulaşmak için şifre girmeniz istenecektir..
- » Aşağıda göreceğiniz menülere erişim sağlayabileceksiniz:
 1. Dil Seçimi
 2. Alarm Sayfası Kontrolü
 3. Yedekleme Kontrolü
 4. Şifre Değişikliği



Alarm Sayfası & Uyarı Belirteçleri

- » “Çalışma Sayfası”ndayken makinede bazı sorunlarla karşılaşabilirsiniz, bu sorunlar ekranın sağ üst köşesinde beliren Sarı Ulem şeklinde bir Uyarı Belirteçiyle ile sizi uyaracaktır.

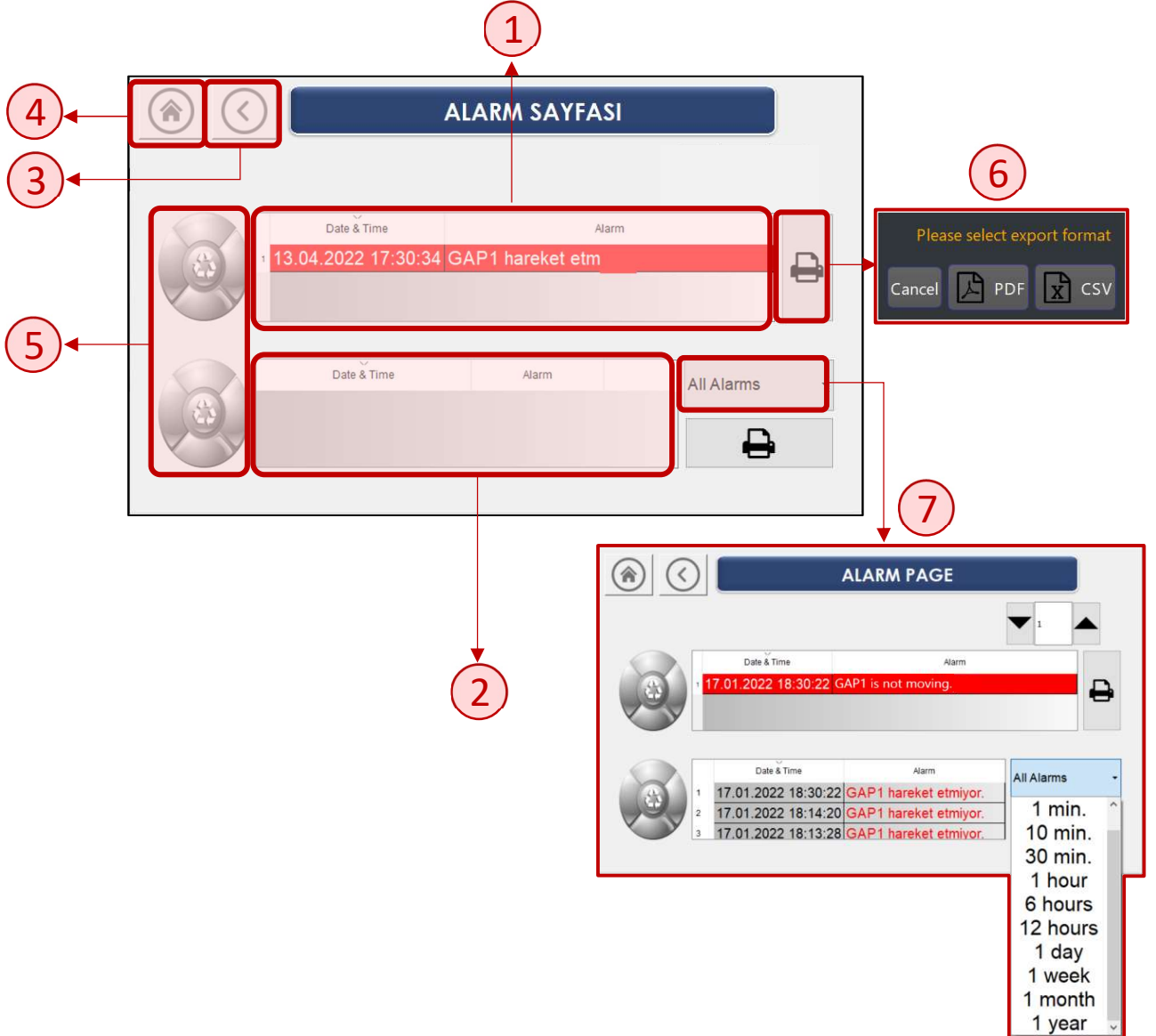


- »  Simgeye tıkladığınızda, uyarının ayrıntılarını görebileceğiniz Alarm Sayfasına yönlendirileceksiniz.

» Alarm Sayfasında:

1. Listelenen mevcut uyarıları görebilirsiniz.
2. Seçtiğiniz zaman dilimine göre listelenen tüm uyarıları görebilirsiniz.
3. **Çalışma Sayfasına** geri dönmek için,  ikonuna tıklayabilirsiniz.
4. **Ana Sayfaya** geri dönmek için,  ikonuna tıklayabilirsiniz.
5. Kontrol düğmesi ile yukarı-aşağı ve sağ-sola gidebilirsiniz. Listenin tamamını görmek için ortadaki butona tıklayabilirsiniz.
6. Alarm listesini .pdf veya .csv formatında dışa aktarabilirsiniz.
7. 1 yıl öncesine kadar, seçtiğiniz zaman dilimine göre eski alarmları listeleyebilirsiniz.

» Tüm Uyarı Listesini bu Kullanım Kılavuzunun sonunda görebilirsiniz..



Yedekleme & Geri Yükleme Sayfası

- » Bu sayfa Programlar – Malzemeler ve Parametrelerin yedeklerini ve geri yüklemelerini almanızı sağlar.
 - » **YEDEKLEME**, tüm parametreleri, programları ve malzeme özelliklerini bir USB cihazında kopyalanmış halde tutabilmeniz için **verileri HMI'dan USB cihazına yüklemenizi sağlar**.
 - » **GERİ YÜKLEME**, kontrol panelini başka bir makineye değiştirdiğinizde **USB cihazından HMI'a veri yüklemenizi sağlar**, geri yükle düğmesini kullanarak programları, parametreleri ve malzemeleri yeniden yükleyebilirsiniz.
 - » **Diagnostic Sayfasına** geri dönmek için  ikonunu tıklayabilirsiniz.
 - » **Ana Sayfaya** geri dönmek için,  ikonuna tıklayabilirsiniz.
1. Parametre Yedekleme → HMI'dan bir USB Aygıtına tüm Makine Parametrelerinin yedeklerinin alınmasına izin verir.
 2. Parametre Geri Yükleme → Depolanmış Makine Parametrelerinin bir USB cihazından HMI'a yüklenmesine izin verir.
 3. Reçete Yedekleme → Tüm Programların ve Malzemelerin HMI'dan bir USB Aygıtına yedeklenmesine izin verir.
 4. Reçete Geri Yükleme → Depolanan Programları ve Materyalleri bir USB cihazından HMI'ye yüklemeye izin verir.



UYARI LİSTESİ