



Üniversal Girişli Proses indikatörü

mv, V, mA, termocuple ve RTD girişi seçilebilir (16 bit çözünürlük)

Termocuple girişlerinde otomatik soğuk nokta kompanzasyonu

RTD bağlantılarında otomatik hat kompanzasyonu

Farklı alarm seçenekleri

Alarm fonksiyonları için çekmede-bırakmada gecikme zamanı

Display nokta pozisyonu seçimi

Proses değeri ofseti

Ön panel üzerinden kolayca set değerlerini değiştirme ve programlanma özelliği

Opsiyonel RS-232 veya RS-485 ASCII MODBUS haberleşme

Kontrol cihazının, kurulum ve kullanımından önce kullanım kılavuzunu ve tüm uyarıları okuyunuz ve dikkate alınız.

Kullanım kılavuzu hakkında

UPI714-100 üniversal proses indikatörü kullanım kılavuzu 2 ana bölümden oluşmaktadır. Bu bölümler aşağıda açıklandığı şekildedir. Bu iki ana bölümün dışında cihazın sipariş bilgilerinin ve teknik özelliklerinin yer aldığı bölümler de mevcuttur. Kullanım kılavuzu içerisinde yer alan tüm başlıklar ve sayfa numaraları "**İÇİNDEKİLER**" dizininde yer almaktadır. Kullanıcı dizinde yer alan herhangi bir başlığa sayfa numarası üzerinden erişebilir.

Kurulum:

Bu bölümde, cihazın fiziksel boyutları, panel üzerine montajı, elektriksel bağlantı ve benzeri konular yer almaktadır.

Çalışma Şekli , Parametre Açıklamaları :

Bu bölümde, cihazın kullanıcı arayüzü, parametrelere erişim, parametre tanımlamaları gibi konular yer almaktadır.

Kullanım kılavuzu içerisinde yer alan uyarı ve bilgilendirme sembolleri



Fiziksel, elektriksel montajda ve kullanım esnasında meydana gelebilecek tehlikeli durumları engellemek amacı ile yandaki sembol ile işaretlenen uyarılar yer almaktadır. Uyarıların kullanıcı tarafından dikkate alınması gerekmektedir.



Elektrik çarpması sonucu oluşabilecek tehlikeli durumları belirtir. Uyarıların kullanıcı tarafından dikkate alınması gerekmektedir.

Genel Tanıtım	5
Sipariş Bilgileri	6
Garanti	6
Bakım	6
Kurulum	7
Paket İçeriği	7
Çevre Şartları	7
Çalışma Koşulları	7
Yasaklanmış Çalışma Koşulları	7
Boyutlar	8
Panel Kesiti	8
Cihazın Panel Üzerine Montajı	9
Cihazın Panel Üzerinden Çıkarılması	9
Elektriksel Bağlantı	10
Terminal Tanımları ve Bağlantı Şekli	11
Besleme Geriliminin Bağlanması	12
Proses Girişinin Bağlanması	13
Thermocouple Bağlantısının Yapılması	13
RTD(PT-100) Bağlantısının Yapılması	13
0...10V Bağlantısı	14
4...20mA ve 0...20mA Bağlantısı	14
4...20mA İkinci Proses Girişi Bağlantısı	14
Çıkış Bağlantılarının Yapılması	15
Röle Çıkışının Bağlanması	15
SSR Sürücü Çıkışının Bağlanması	15
Cihazın Kullanımı ve Çalışması	17
Ön Panel Tanımı	17
Set Değerlerinin Ayarlanması	18
Program Moduna Giriş	19

Parametre Tanımlamaları ve Açıklamalar	21
Out1 Konfigürasyon Parametreleri	21
Out2 Konfigürasyon Parametreleri	22
Out3 Konfigürasyon Parametreleri	23
Proses Giriş-1 Konfigürasyon Parametreleri	24
Proses Giriş-2 Konfigürasyon Parametreleri	25
Genel Amaçlı Konfigürasyon Parametreleri	29
Haberleşme Konfigürasyon Parametreleri	30

Genel tanıtım

UPI714-100 üniversal proses indikatörü, endüstride sıcaklık, basınç, rutubet ve benzeri herhangi bir proses değerinin ölçülmesi ve kontrol edilmesi için tasarlanmıştır.

Üniversal girişine termokupl(J,K,R,S,T), PT-100, 0-60mV, 0-10V, 0-20mA ve 4-20mA uygulanabilmektedir. Cihaz üzerinde yer alan ilave 4-20mA girişi ile skala tanımı yapılarak ikinci bir proses değeri ölçülebilmektedir. Ölçülen iki proses değeri arasında aşağıda yer alan işlemler yapılarak göstergeye aktarılabilmektedir. Çıktıların hangi proses değerine göre çalışacağı ayrıca seçilebilmektedir.

Gösterge: Proses Değeri 1

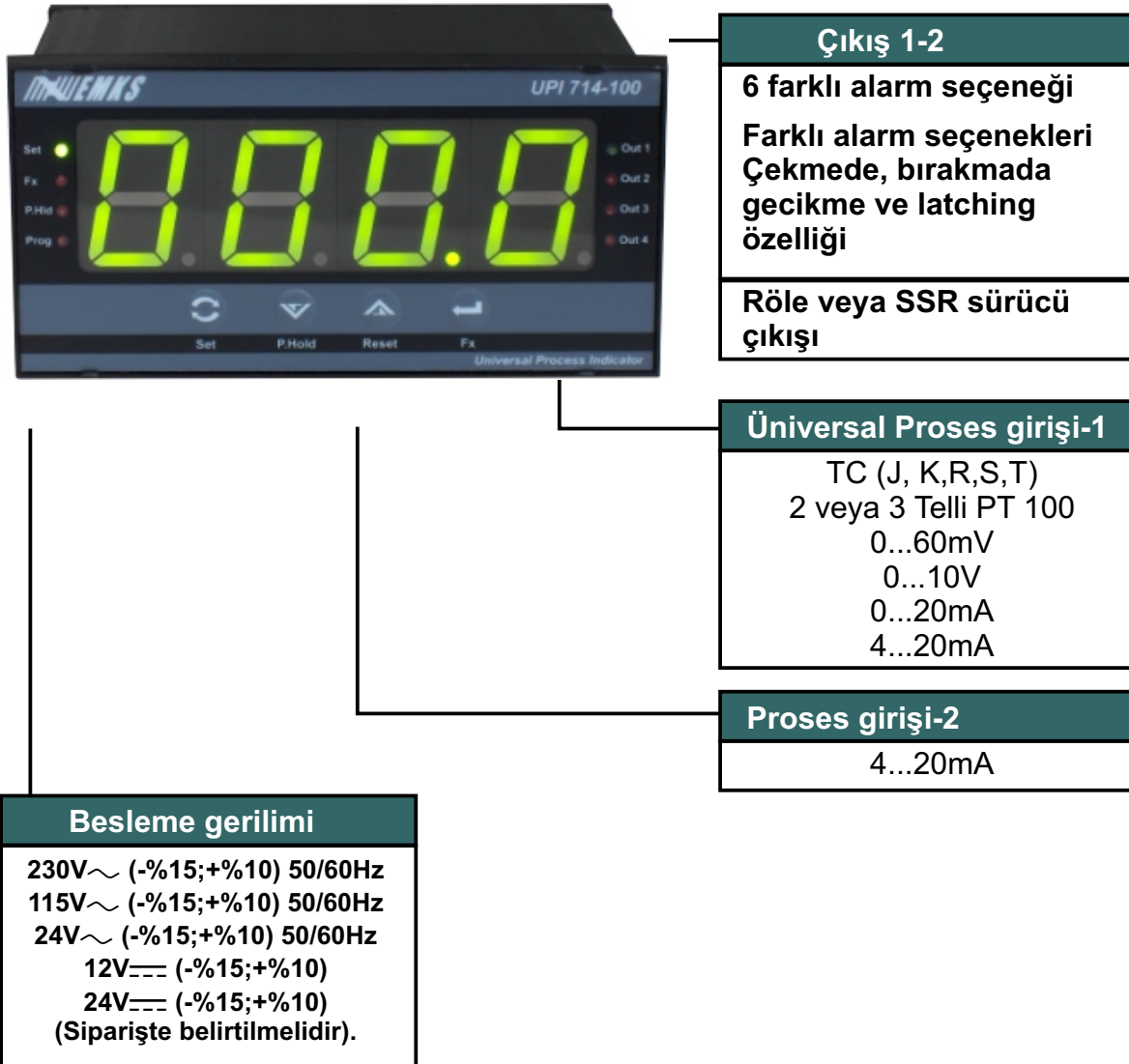
Gösterge: Proses Değeri 2

Gösterge: Proses Değeri 1 - Proses Değeri 2

Gösterge: Proses Değeri 2 - Proses Değeri 1

Gösterge: Proses Değeri 1 + Proses Değeri 2

Gösterge: (Proses Değeri 1 + Proses Değeri 2)/2



Sipariş Bilgileri

UPI		714	-	100	A	B	C	D	E	F
Ön Panel Boyutu		72x144mm								
Model Numarası										
A-Besleme Gerilimi										
1	230V~ (-%15;+%10) 50/60Hz									
2	115V~ (-%15;+%10) 50/60Hz									
3	24V~ (-%15;+%10) 50/60Hz									
4	12V= (-%15;+%10)									
5	24V= (-%15;+%10)									
B-Proses Girişi										
1	Universal Proses Girişi									
C-Çıkış-1										
1	Röle Çıkışı (8A@250V~)									
2	SSR Sürme Çıkışı									
D-Çıkış-2										
1	Röle Çıkışı (8A@250V~)									
2	SSR Sürme Çıkışı									
E-Çıkış-3										
1	Röle Çıkışı (8A@250V~)									
2	SSR Sürme Çıkışı									
E-Seri Haberleşme										
1	Yok									
2	RS-232									
3	RS-485									

Kontrol cihazına ait sipariş bilgileri yukarıda verilmiştir. Kullanıcı kendisine uygun cihaz konfigürasyonunu tablodaki bilgi ve kod karşılıklarından faydalanarak oluşturabilir ve bunu sipariş koduna dönüştürebilir.

Garanti

Malzeme ve işçilik hatalarına karşı iki yıl süreyle garanti edilmiştir. Bu garanti cihazla birlikte verilen garanti belgesinde ve kullanma kılavuzunda yazılı olan müşteriye düşen görev ve sorumlukların eksiksiz yerine getirilmesi halinde yürürlükte kalır.

Bakım

Cihaz , solvent (benzin, tiner, asit ve benzeri) içeren ve aşındırıcı temizlik maddeleri ile silinmemelidir.

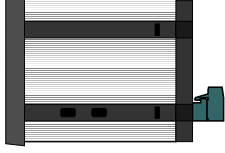
Kurulum



Kurulum işlemine başlamadan önce kullanım klavuzunu dikkatle okuyunuz. Kurulum ve kullanım aşamasında dikkat edilmesi gereken noktalar uyarılarla belirtilmiştir.

Cihazın kurulumu sadece yetkili personel tarafından yapılmalıdır.

Paket İçeriği



1 adet cihaz



1 adet garanti kartı



2 adet tutturma parçası



1 adet kullanım kılavuzu



Paketi açtığınızda içerisinde bulunan cihazı ve aksesuarlarını kontrol ediniz. Cihaz taşıma esnasında zarar görmüş olabilir. Böyle bir durumda cihazı kullanmayınız.

Çevre Şartları

Çalışma Koşulları



Yükseklik maksimum 2000 metre



Çalışma sıcaklığı : 0...50 °C

Cihaz 50°C nin üzerinde kullanılacak ise çalıştığı ortamın soğutulması gerekmektedir.



Bağıl nem 5...95%RH (yoğunlaşma olmaksızın)

Yasaklanmış Çalışma Koşulları

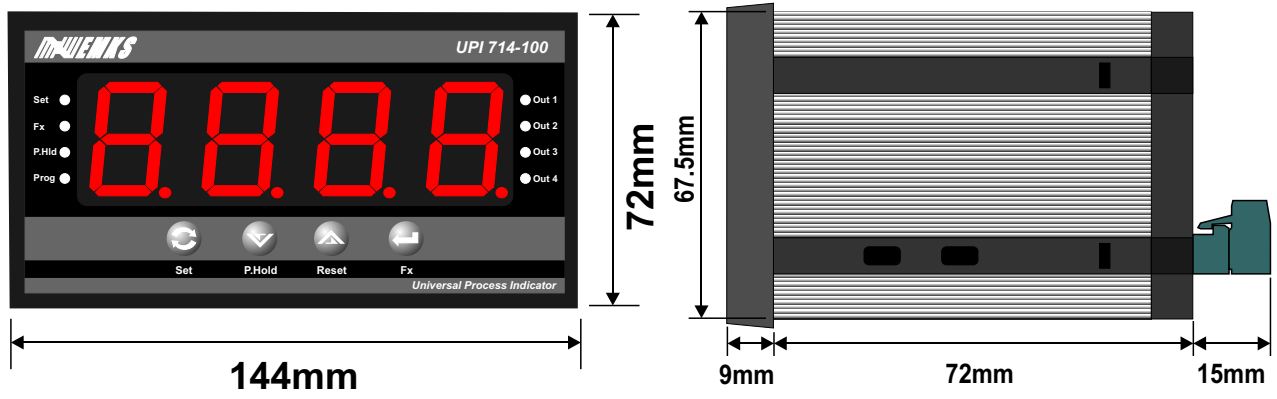


Aşındırıcı ortamlar

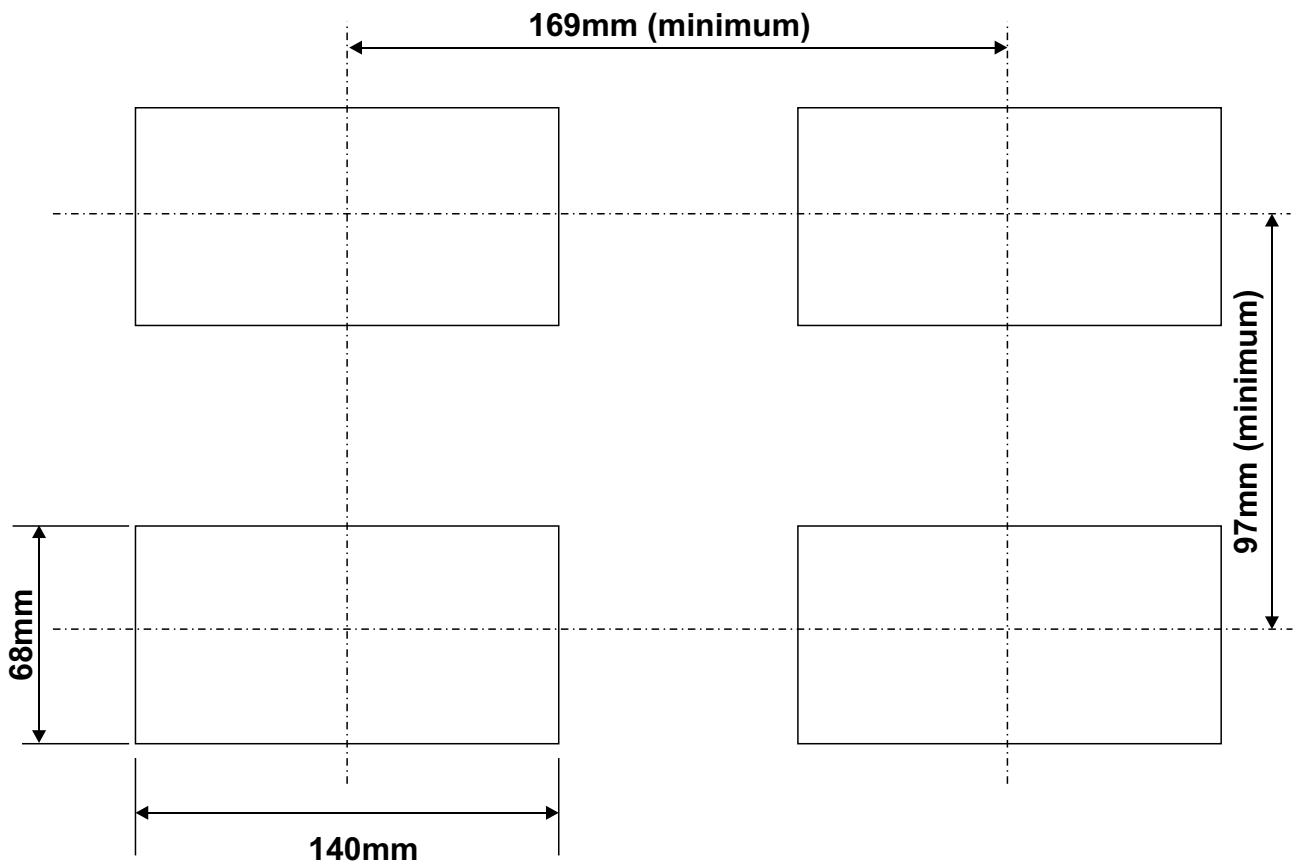


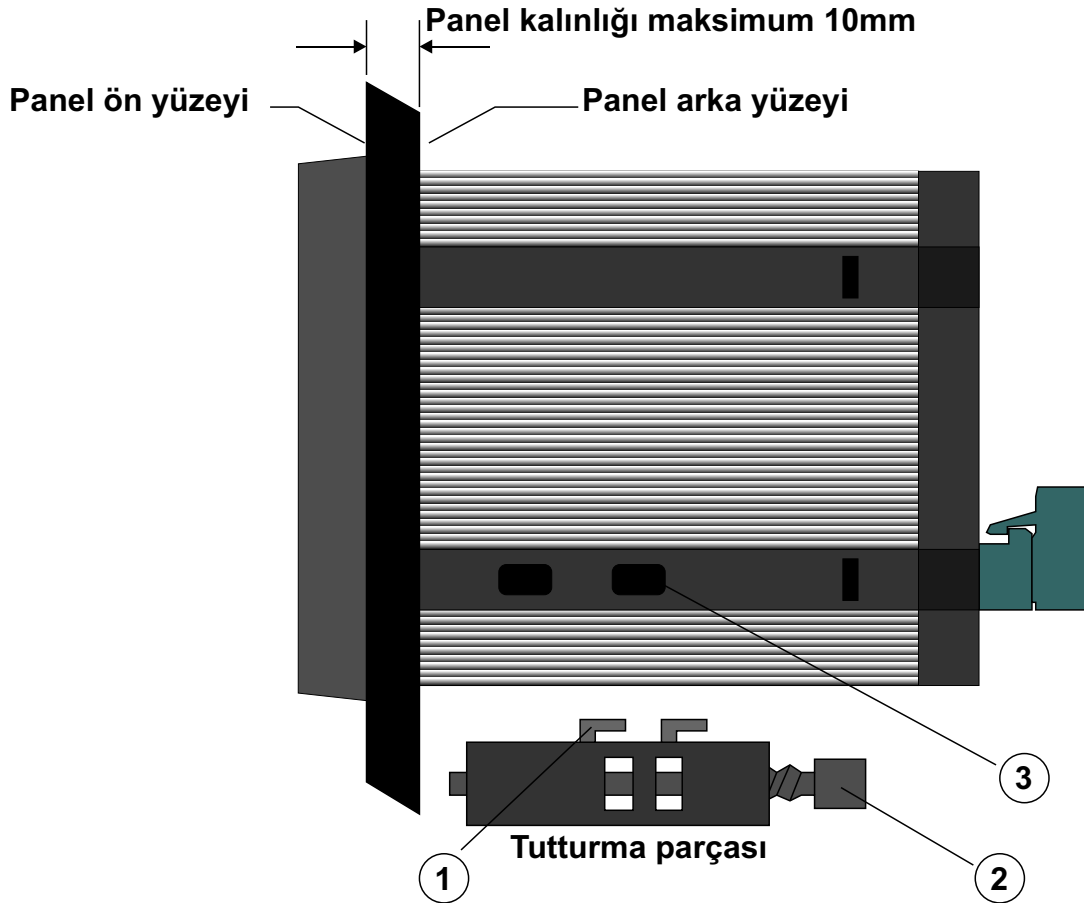
Patlayıcı ve yanıcı madde bulunan ortamlar

Boyutlar



Panel Kesiti





1-Cihazın montaj yapılacağı panel kesitini, verilen ölçülerde hazırlayınız.

2-Cihazı panel üzerindeki kesite ön yüzeyinden yerleştiriniz. Cihazın tutturma parçaları üzerinde ise panel üzerine yerleştirmeden önce çıkarınız.

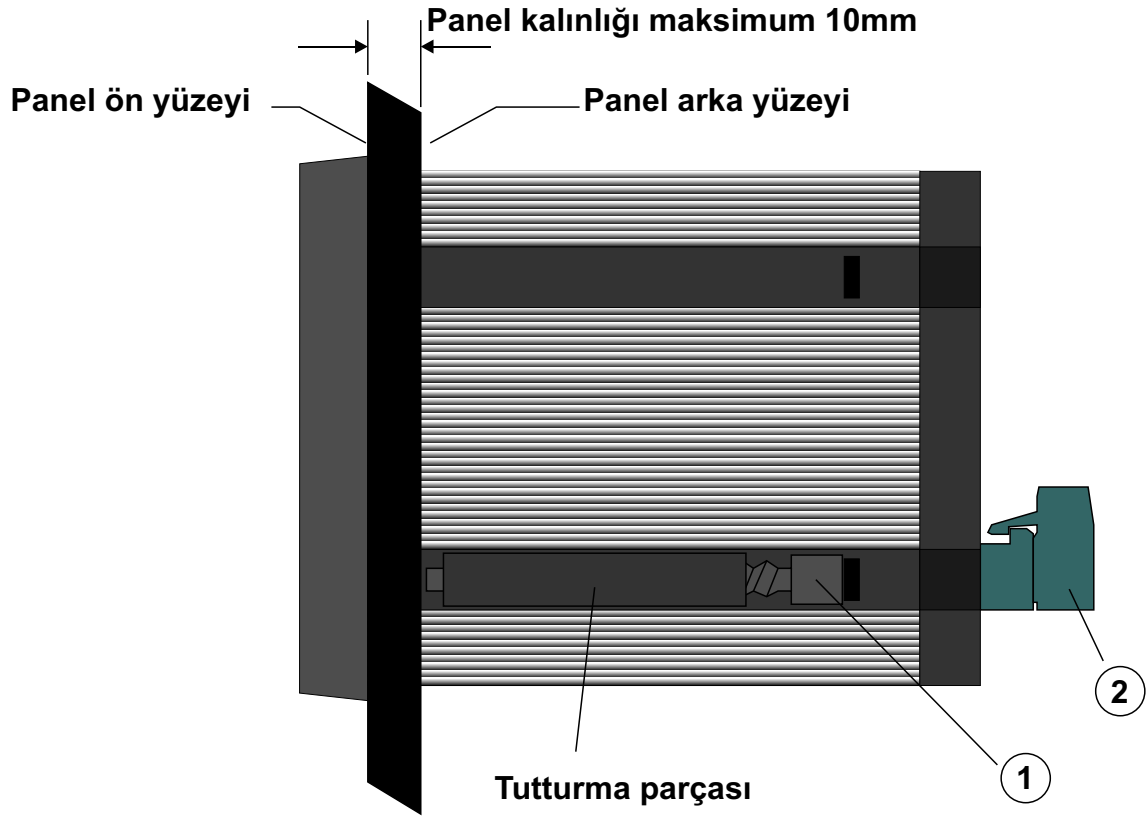
3-Cihaz panel kesiti üzerine yerleştirildikten sonra, cihaz ile birlikte verilen tutturma parçalarının 1 ile gösterilen tırnaklarını cihaz üzerinde 3 ile gösterilen kesite yerleştiriniz. Bir tornavida yardımı ile 2 ile gösterilen parçayı saat yönünde çevirerek cihazı panel üzerine sabitleyiniz.



Cihazın montajının yapılacağı mekanik aksam üzerinde tehlike yaratabilecek tüm aksam ile ilgili gerekli tedbirlerin alınması gerekmektedir. Bu tedbirler, montajı yapacak personelin güvenliği için gereklidir.



Cihazın kendi sabitleme parçaları ile sistem üzerine montajının yapılması gerekmektedir. Uygun olmayan sabitleme parçaları ile cihazın montajını yapmayınız. Sabitleme parçaları ile cihazın düşmeyeceğinden emin olacak şekilde montajını yapınız.



1-Cihazın ve bağlı olduğu sistemin enerjisini kesiniz ve cihaz bağlantılarının yapıldığı 2 nolu terminal bloğunu cihazdan ayırınız.

2-1 ile gösterilen ve tutturma parçası üzerinde yer alan vidayı saat yönünün tersine çeviriniz.

3-Tutturma parçalarının tırnakları serbest kalıncaya kadar vidayı çevirmeye devam ediniz.

4-Tutturma parçalarını cihaz üzerinden ayırınız ve cihazı panelin ön tarafından çekerek alınız.



Cihazı panel üzerinden ayırma işlemine başlamadan önce cihazın ve bağlı olduğu sistemin enerjisini kesiniz, cihazın tüm bağlantılarını ayırınız.



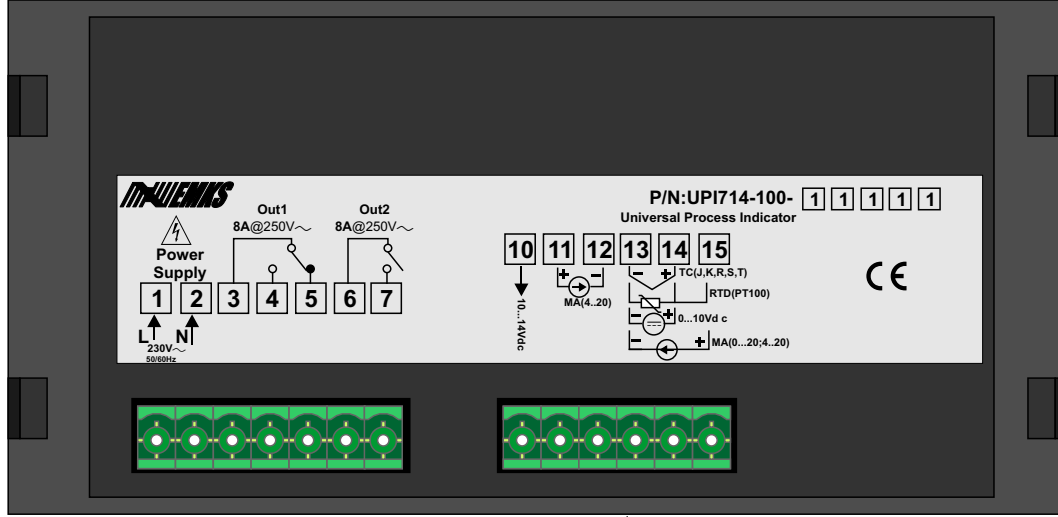
Cihazın kullanılacağı sisteme göre konfigüre edilmiş olduğundan emin olunuz. Yanlış konfigürasyon sonucu sistem ve/veya personel üzerinde oluşabilecek zarar verici sonuçların sorumluluğu kullanıcıya aittir. Cihaz parametreleri, fabrika çıkışında belirli değerlere ayarlanmıştır, bu parametreler kullanıcı tarafından mevcut sistemin ihtiyaçlarına göre değiştirilmelidir.

Cihazın montajı ve bakımı vasıflı elemanlar tarafından yapılmalıdır. Vasıfsız elemanlar tarafından gerçekleştirilen montaj ve bakım işlemleri, işlemleri yapan personelin, cihazın veya cihazın bağlı olduğu sistemin zarar görmesine neden olabilir.

Cihazın etiketi üzerinde yer alan besleme gerilimi aralığına uyulması gerekmektedir. Belirtilen değerlerin dışında besleme gerilimi uygulanması, montajı yapan personelin, cihazın veya cihazın bağlı olduğu sistemin zarar görmesine neden olabilir.

Elektrik şoklarını ve benzeri kazaları engellemek için cihazın tüm bağlantıları tamamlanmadan cihaz ve montajın yapıldığı sisteme enerji verilmemelidir.

Terminal Tanımlamaları ve Bağlantı Şekli



Besleme Gerilimi Girişi

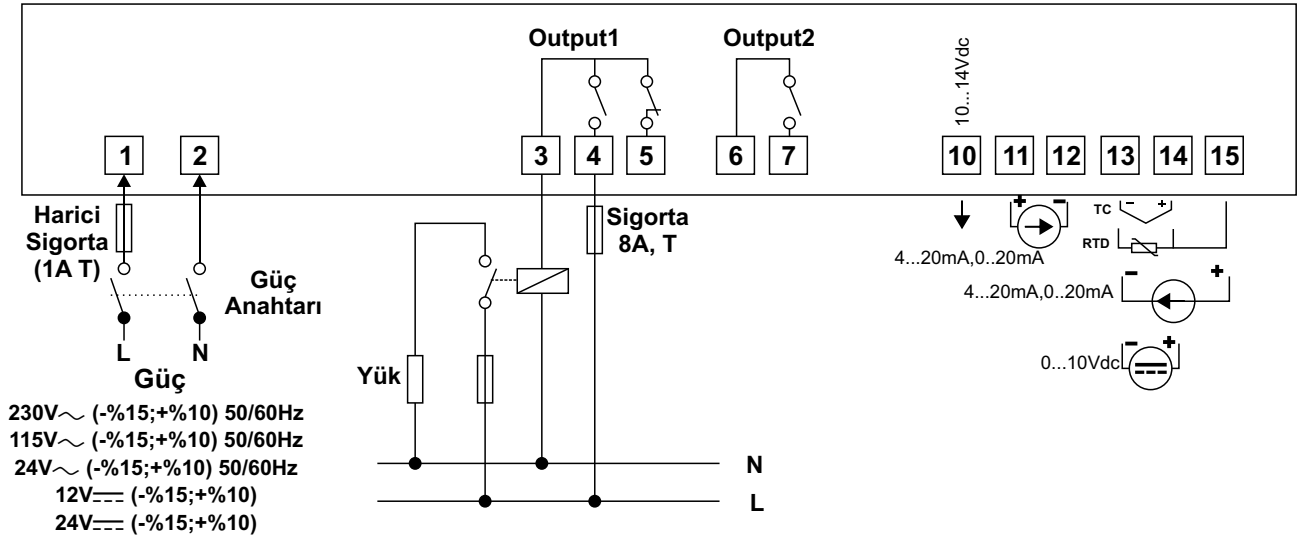
230V~ (-%15;+%10) 50/60Hz
 115V~ (-%15;+%10) 50/60Hz
 24V~ (-%15;+%10) 50/60Hz
 24V=== (-%15;+%10)
 12V=== (-%15;+%10)
 Siparişte belirtilmelidir.

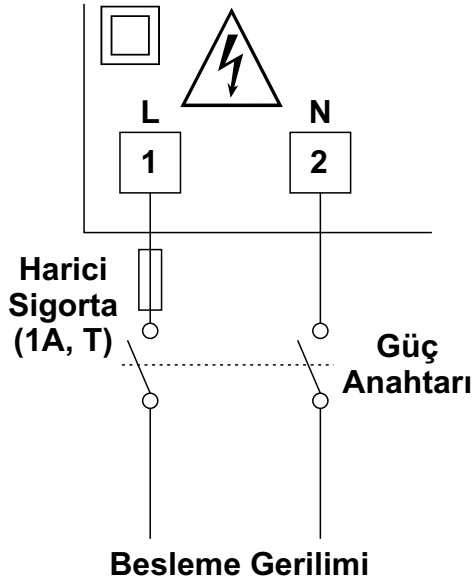
Proses girişi

TC(J,K,R,S,T), RTD (PT-100),
 V(0...10Vdc),
 mA(4...20mA,0...20mA)

Çıkışlar

Röle Çıkışı (8A~ @ 220V~)
 veya SSR sürme çıkışı





Besleme Gerilimi Seçenekleri

230V~ (-%15;+%10) 50/60Hz
115V~ (-%15;+%10) 50/60Hz
24V~ (-%15;+%10) 50/60Hz
12V=== (-%15;+%10)
24V=== (-%15;+%10)
Siparişte belirtilmelidir.



Cihazın çalışacağı besleme gerilim aralığı siparişte belirtilmelidir. Düşük ve yüksek gerilim aralığı için cihaz farklı üretilmektedir. Cihazın etiketi üzerinde yer alan besleme gerilimi aralığına uyulması gerekmektedir. Belirtilen değerlerin dışında besleme gerilimi uygulanması, montajı yapan personelin, cihazın veya cihazın bağlı olduğu sistemin zarar görmesine neden olabilir.



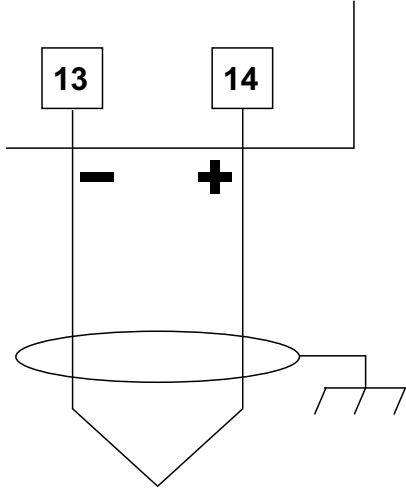
Cihaz üzerinde, sigorta ve cihaz enerjisini kapatacak bir anahtar yoktur. Cihazın besleme girişinde enerjisini kapatacak bir anahtarın ve sigortanın kullanıcı tarafından sisteme ilave edilmesi gerekmektedir. Güç Anahtarı ve sigorta kullanıcının rahatça ulaşabileceği bir yerde bulunmalıdır.



Güç anahtarı Faz ve Nötr girişlerini ayıracak şekilde iki kutuplu olmalıdır. Elektriksel bağlantı, güç anahtarının açık / kapalı konumlarına dikkat edilerek yapılmalıdır. Güç anahtarının açık/kapalı konumları işaretlenmiş olmalıdır.

Proses Girişinin Bağlanması

TC Bağlantısının Yapılması



Termokupl bağlantısını şekilde gösterildiği gibi +, - uçlara dikkat ederek yapınız.

Termokupl tipine uygun kompanzasyon kablosu kullanınız.

Gerekli olmadıkça kabloya ek yapmayınız.

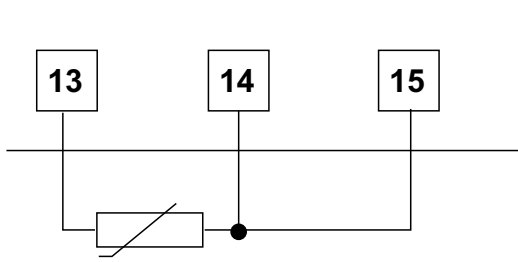
Termokupl kablosu ekranlı ise topraklamayı tek bir noktadan yapınız.

Termokupl kablosunu güç kabloları ile beraber taşımayınız.

Bağlantı kabloları kanal üzerinde ise termokupl bağlantısı seperatör ile ayrılarak yapılmalıdır.

RTD (PT-100) Bağlantısının Yapılması

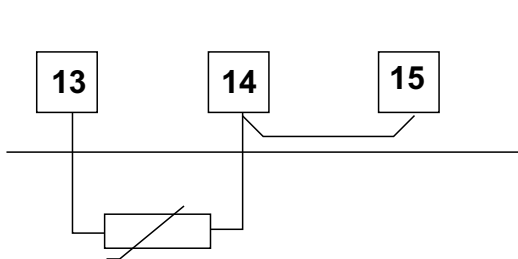
Hat Kompanzasyonlu 3 Telli PT-100 Bağlantısının Yapılması



Hat empedansı maksimum 10 Ohm

PT-100 bağlantısının yapıldığı kablolar aynı çapta ve aynı uzunlukta olmalıdır. Kullanılacak kablo kesiti minimum 1mm² olmalıdır.

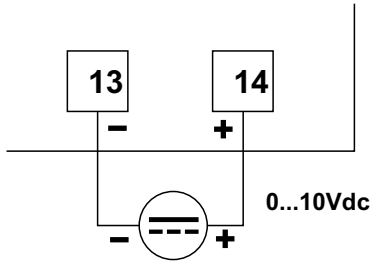
Hat Kompanzasyonsuz 2 Telli PT-100 Bağlantısının Yapılması



2 telli PT-100 kullanıldığında 8 ve 9 nolu terminaller arasına köprü atılmalıdır.

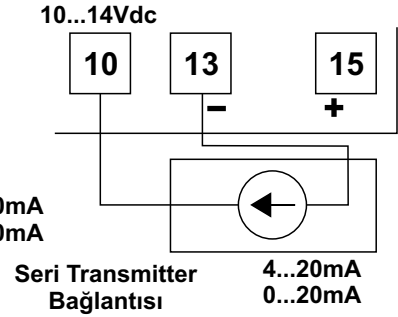
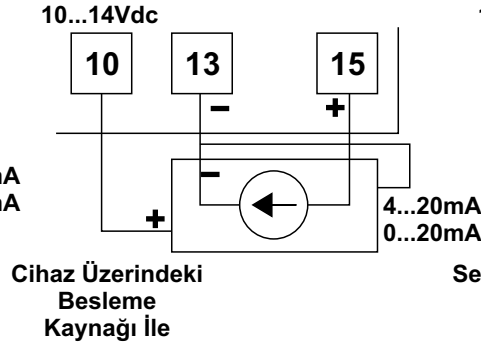
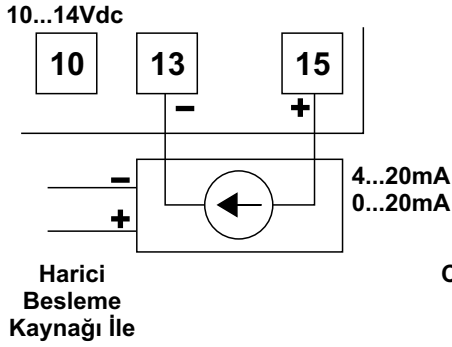
PT-100 bağlantısının yapıldığı kablolar aynı çapta ve aynı uzunlukta olmalıdır. Kullanılacak kablo kesiti minimum 1.5mm² olmalıdır.

0...10 Vdc Bağlantısı

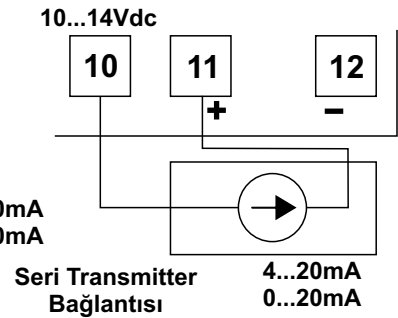
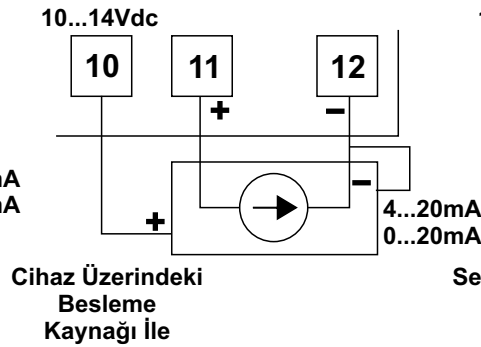
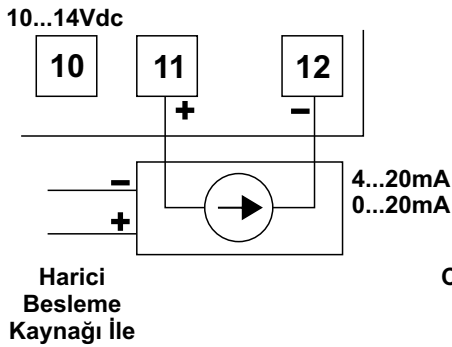


Gerilim kaynağını şekilde gösterildiği gibi -/+ yönlerine dikkat ederek bağlayınız. Yanlış bağlantı cihazın veya kullandığınız ekipmanın zarar görmesine neden olabilir.

4...20 mA ve 0...20mA Bağlantısı

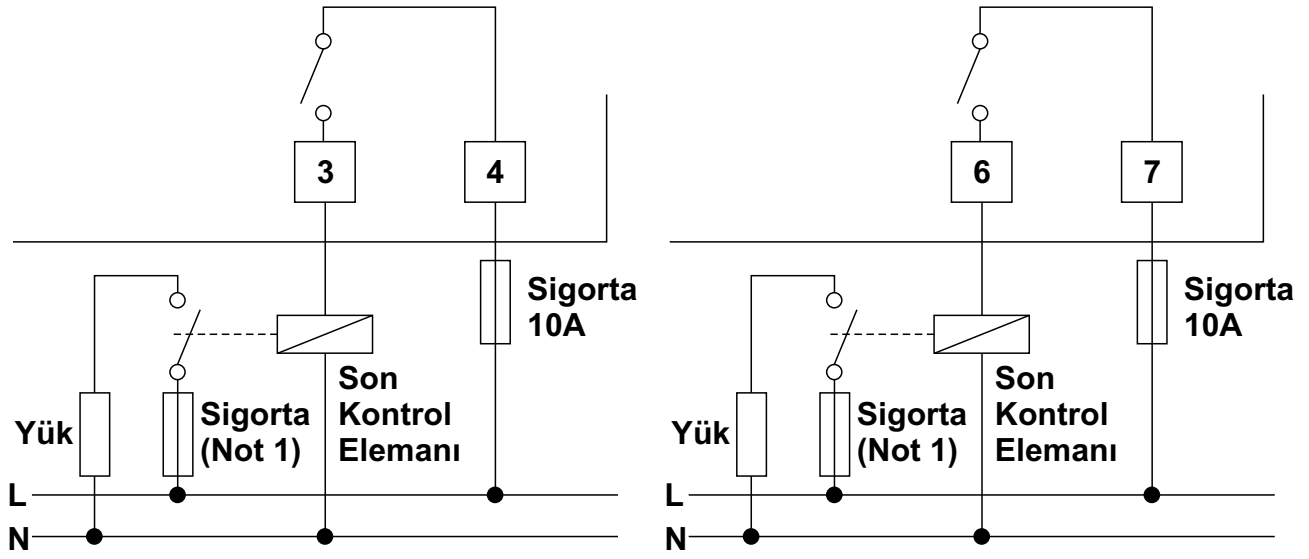


4...20 mA ve 0...20mA Remote Bağlantısı



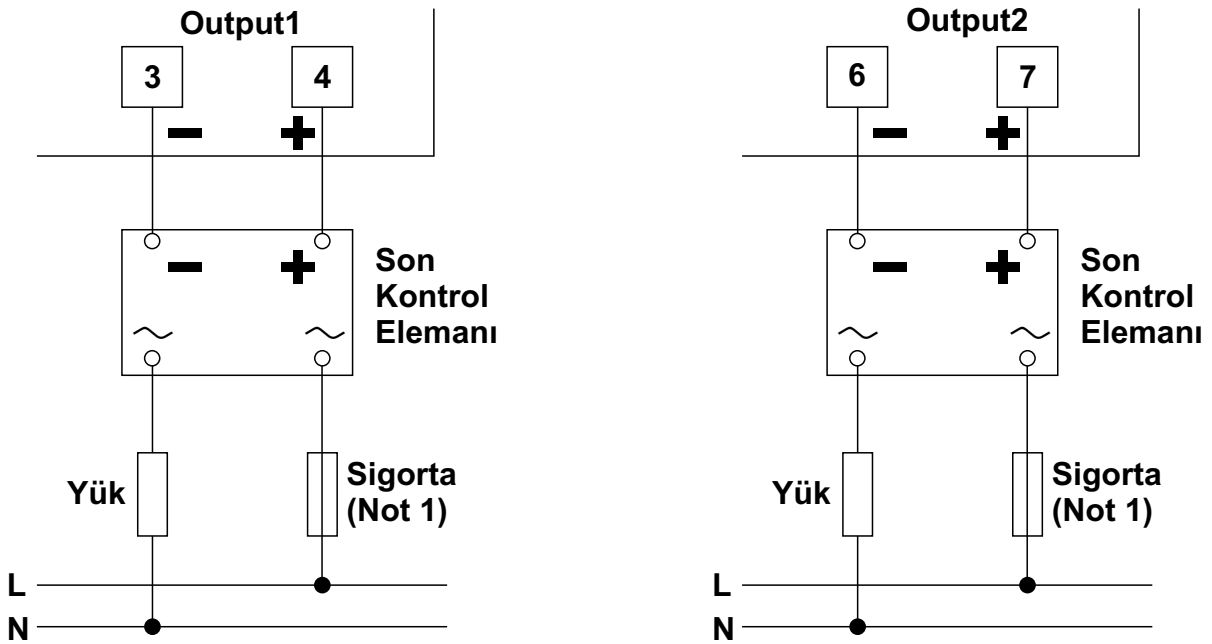
Çıkış Bağlatılarının Yapılması

Röle Çıkışının Bağlanması

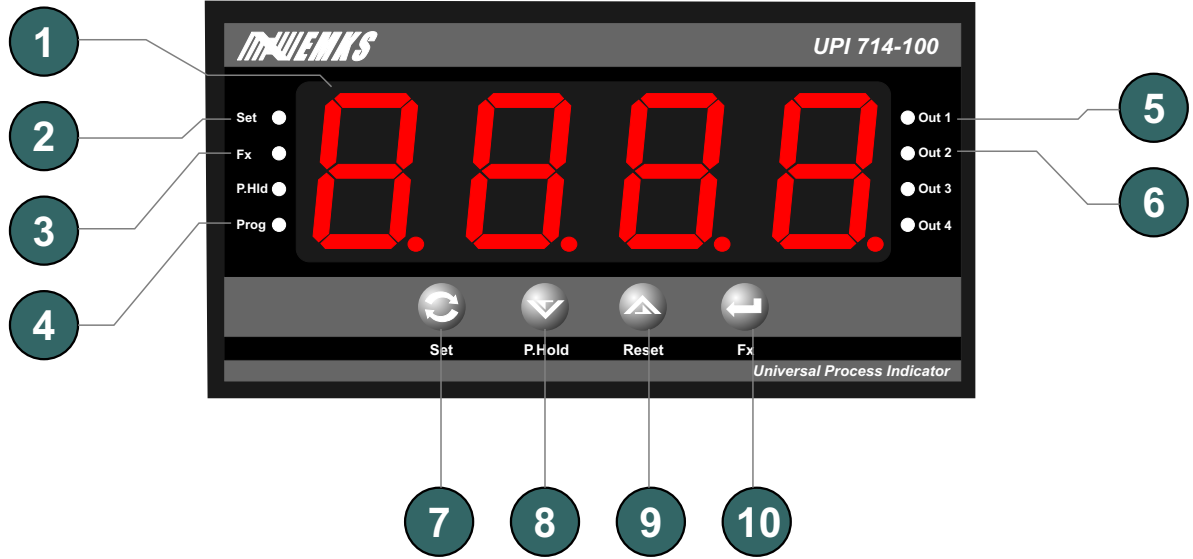


Not 1: Sigorta kontrol edilen yüke uygun seçilmelidir.

SSR Sürücü Çıkışının Bağlanması

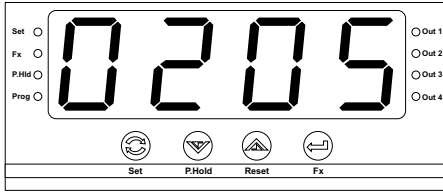


Not 1: Sigorta kontrol edilen yüke uygun seçilmelidir.



- 1 - 4 dijit LED display 10mm : Proses ve set değeri göstergesi, program parametre göstergesi
- 2 - Set menu LED indikatörü. Set butonuna basıldığında yanar, göstergede set1 değeri görüntülenir.
- 3 - Fx LED indikatörü.Program LED indikatörü.
- 4- Program LED indikatörü.
- 5 - Out1 LED indikatörü. Kontrol çıkışının enerjili olup olmadığını gösterir.
- 6 - Out2 LED indikatörü. Kontrol çıkışının enerjili olup olmadığını gösterir.
- 7- Program menü moduna giriş ve set değerlerini değiştirmek için kullanılır.
- 8 - Gösterge değerini azaltmak veya parametre seçimi için kullanılır .Ayrıca tepe ölçüm moduna geçmek için kullanılır.
- 9 - Gösterge değerini arttırmak veya parametre seçimi için kullanılır. Tepe ölçüm değerini resetlemek için kullanılır.
- 10 -Göstergedeki değeri onaylamak için kullanılır.

Set değerlerinin ayarlanması



Çalışma ekranı

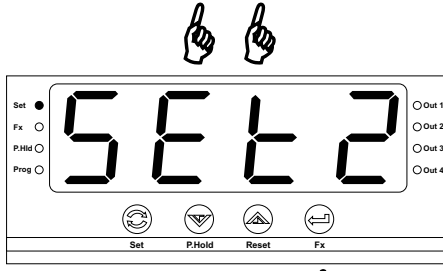
Çalışma ekranında iken set butonuna basınız.



Set menü ayar ekranı

Göstergede set değerlerinin ilki olan set1 değeri görünür ve set ledi yanar

Arttırma ve eksiltme butonları yardımı ile değerini değiştirmek istediğiniz set değerini seçiniz.



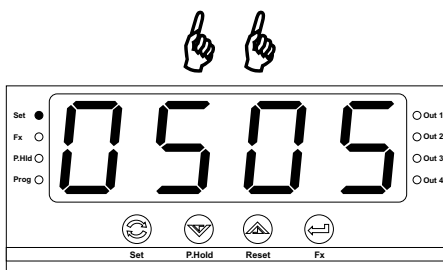
Set menü ekranı-Set değeri seçimi

Parametrenin içeriğini görmek ve değiştirmek için ENTER butonuna basınız.



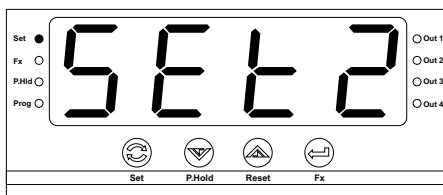
Set menü ekranı-Set değeri

Arttırma ve eksiltme butonları ile parametre değerini değiştiriniz.



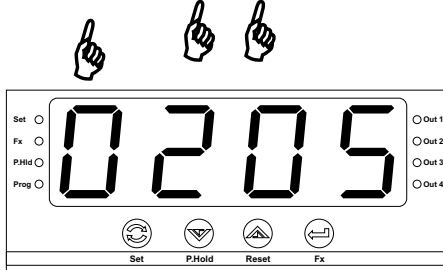
Set menü ekranı-Set değeri

Değerini değiştirdiğiniz parametre değerini hafızaya almak için ENTER butonuna basınız.



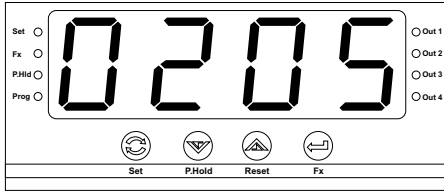
Set menü ekranı-Set seçimi

Set seçim ekranında iken arttırma ve eksiltme butonları yardımı ile değerini değiştirmek istediğiniz seti seçebilirsiniz. Set değerini değiştirmek için önceki işlem adımlarını takip ediniz.



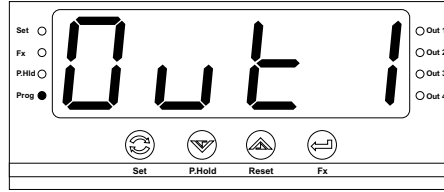
Set menüsünden çıkmak ve çalışma ekranına dönmek için Set butonuna basınız.

Çalışma ekranı



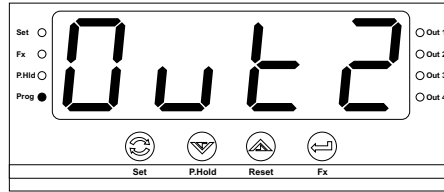
Çalışma ekranı

Set butonuna 10 saniye süre ile basınız. Süre sonunda Prog ledi yanar ve program menü moduna girilir.



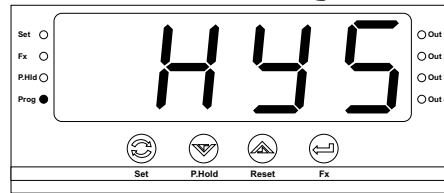
Program menü ekranı Menü seçimi

Arttırma ve eksiltme butonları yardımı ile girmek istediğiniz menüyü seçiniz.



Program menü ekranı Menü seçimi

Menüye ait alt program parametrelerini görmek ve değiştirmek için ENTER butonuna basınız.



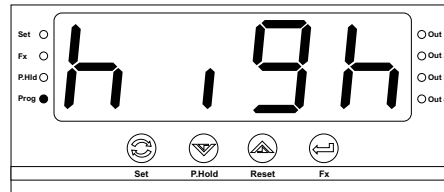
Program menü alt program ekranı Parametre seçimi

Arttırma ve eksiltme butonları ile değerini değiştirmek istediğiniz alt parametreyi seçiniz.



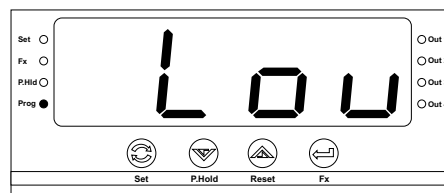
Program menü alt program ekranı Parametre değeri

Parametreye ait değeri görmek ve değiştirmek için ENTER butonuna basınız.



Program menü alt program ekranı Parametre değeri

Parametre değerini değiştirmek için arttırma ve eksiltme butonlarını kullanınız.

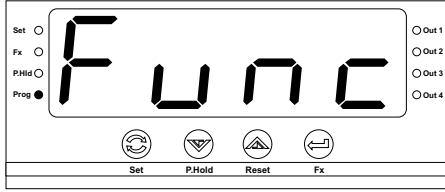


Program menü alt program ekranı Parametre değeri

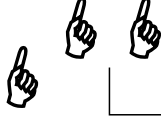
Parametre değerini onaylamak için ENTER butonuna basınız.



Program moduna giriş ve parametre değerinin değiştirilip kaydedilmesi

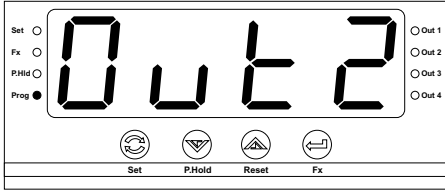


Program menü alt program ekranı Parametre değeri

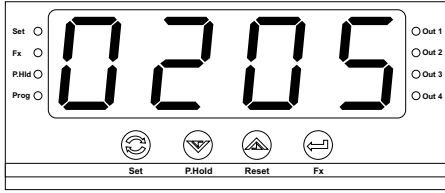


Menü içerisindeki diğer parametrelere erişmek için arttırma eksiltme butonlarını kullanabilirsiniz.

Menü içerisinde iken bir önceki menüye dönmek için veya menü seçim bölümünde iken programdan çıkmak için set butonuna basabilirsiniz.



Program menü ekranı Menü seçimi



Çalışma ekranı

out1Conf Çıkış-1 Konfigürasyon Parametreleri

HYS Çıkış-1 Histerisiz Değeri

Func Çıkış-1 Alarm Fonksiyonu Seçimi

h1gh Yüksek alarm

Lou Düşük alarm

d.h1 Bağlı yüksek alarm

d.Lou Bağlı düşük alarm

bnd1 Band alarm-1

bnd2 Band alarm-2

bAnd Çıkış-1 Band Değeri

ondL Çıkış-1 Çekmede Gecikme Zamanı (000.0 ... 999.9 Saniye)

ofdL Çıkış-1 Bırakmada Gecikme Zamanı (000.0 ... 999.9 Saniye)

Ltch Çıkış-1 bırakmada gecikme zamanı 999.9 dan sonra arttırıldığında göstergede "Ltch" mesajı görüntülenir. Çıkış kilitlemeli olarak çalışır.

P1nP Çıkış-1 Proses giriş seçimi

in1 Çıkış-1 Proses Değeri 1 e göre çalışır.

in2 Çıkış-1 Proses Değeri 2 ye göre çalışır.

d12 Çıkış-1 Proses Değeri1 - Proses Değeri2 ye göre çalışır.

d21 Çıkış-1 Proses Değeri2 - Proses Değeri1 e göre çalışır.

P12 Çıkış-1 Proses Değeri1 + Proses Değeri2 ye göre çalışır.

A12 Çıkış-1 (Proses Değeri1 + Proses Değeri2)/2 ye göre çalışır.

out2 Conf Çıkış-2 Konfigürasyon Parametreleri

HYS Çıkış-2 Histerisiz Değeri

Func Çıkış-2 Alarm Fonksiyonu Seçimi

h igh Yüksek alarm

Lou Düşük alarm

d. h i Bağlı yüksek alarm

d.Lou Bağlı düşük alarm

bnd 1 Band alarm-1

bnd 2 Band alarm-2

bAnd Çıkış-2 Band Değeri

ondL Çıkış-2 Çekmede Gecikme Zamanı (000.0 ... 999.9 Saniye)

oFdl Çıkış-2 Bırakmada Gecikme Zamanı (000.0 ... 999.9 Saniye)

Ltch Çıkış-2 bırakmada gecikme zamanı 999.9 dan sonra arttırıldığında göstergede "Ltch" mesajı görüntülenir. Çıkış kilitlemeli olarak çalışır.

P inP Çıkış-2 Proses giriş seçimi

in 1 Çıkış-2 Proses Değeri 1 e göre çalışır.

in 2 Çıkış-2 Proses Değeri 2 ye göre çalışır.

d 1 2 Çıkış-2 Proses Değeri1 - Proses Değeri2 ye göre çalışır.

d 2 1 Çıkış-2 Proses Değeri2 - Proses Değeri1 e göre çalışır.

P 1 2 Çıkış-2 Proses Değeri1 + Proses Değeri2 ye göre çalışır.

A 1 2 Çıkış-2 (Proses Değeri1 + Proses Değeri2)/2 ye göre çalışır.

out3 Conf Çıkış-3 Konfigürasyon Parametreleri

HYS Çıkış-3 Histerisiz Değeri

Func Çıkış-3 Alarm Fonksiyonu Seçimi

h igh Yüksek alarm

Lou Düşük alarm

d. h i Bağlı yüksek alarm

d.Lou Bağlı düşük alarm

bnd 1 Band alarm-1

bnd 2 Band alarm-2

bAnd Çıkış-3 Band Değeri

ondL Çıkış-3 Çekmede Gecikme Zamanı (000.0 ... 999.9 Saniye)

oFdl Çıkış-3 Bırakmada Gecikme Zamanı (000.0 ... 999.9 Saniye)

Ltch Çıkış-3 bırakmada gecikme zamanı 999.9 dan sonra arttırıldığında göstergede "Ltch" mesajı görüntülenir. Çıkış kilitlemeli olarak çalışır.

P inP Çıkış-3 Proses giriş seçimi

in 1 Çıkış-3 Proses Değeri 1 e göre çalışır.

in 2 Çıkış-3 Proses Değeri 2 ye göre çalışır.

d 1 2 Çıkış-3 Proses Değeri1 - Proses Değeri2 ye göre çalışır.

d2 1 Çıkış-3 Proses Değeri2 - Proses Değeri1 e göre çalışır.

P 1 2 Çıkış-3 Proses Değeri1 + Proses Değeri2 ye göre çalışır.

A 1 2 Çıkış-3 (Proses Değeri1 + Proses Değeri2)/2 ye göre çalışır.

P in 1 Conf Proses Giriş-1 Konfigürasyon Parametreleri

TYPE Proses Giriş-1 tip seçimi

tc-0 Proses Giriş-1: J tipi termokupl

tc-1 Proses Giriş-1: K tipi termokupl

tc-2 Proses Giriş-1: R tipi termokupl

tc-3 Proses Giriş-1: S tipi termokupl

tc-4 Proses Giriş-1: T tipi termokupl

P100 Proses Giriş-1: PT-100

0-20 Proses Giriş-1: 0...20mA

4-20 Proses Giriş-1: 4...20mA

0-60 Proses Giriş-1: 0...60mV

0-10 Proses Giriş-1: 0...10V

DPnt Proses Giriş-1 gösterge nokta pozisyonu

0000 Nokta pozisyonu yok

000.0 0.1 gösterim seçeneği

00.00 0.01 gösterim seçeneği

0.000 0.001 gösterim seçeneği

LUAL Proses Giriş-1 skala alt değeri
Termokupl ve PT-100 dışındaki giriş tipleri için geçerlidir.

HUAL Proses Giriş-1 skala üst değeri
Termokupl ve PT-100 dışındaki giriş tipleri için geçerlidir.

oFSt Proses Giriş-1 için ofset değeri

Junc Proses Giriş-1 termokupl için soğuk nokta kompanzasyonu

no Proses Giriş-1 termokupldan okunan sıcaklık değeri üzerine ortam sıcaklığı eklenmez.

YES Proses Giriş-1 termokupldan okunan sıcaklık değeri üzerine ortam sıcaklığı eklenir.

FLtr Proses Giriş-1 için dijital filtre değeri

P_{in2} Conf Proses Giriş-2 Konfigürasyon Parametreleri

LuAL Proses Giriş-2 skala alt değeri

HuAL Proses Giriş-2 skala üst değeri

dPnL Proses Giriş-2 gösterge nokta pozisyonu

0000 Nokta pozisyonu yok

000.0 0.1 gösterim seçeneği

00.00 0.01 gösterim seçeneği

0.000 0.001 gösterim seçeneği

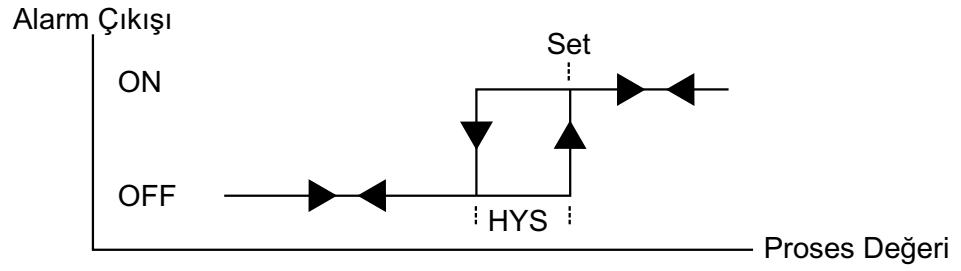
oF5L Proses Giriş-2 için ofset değeri

FLTr Proses Giriş-2 için dijital filtre değeri

Alarm seçenekleri

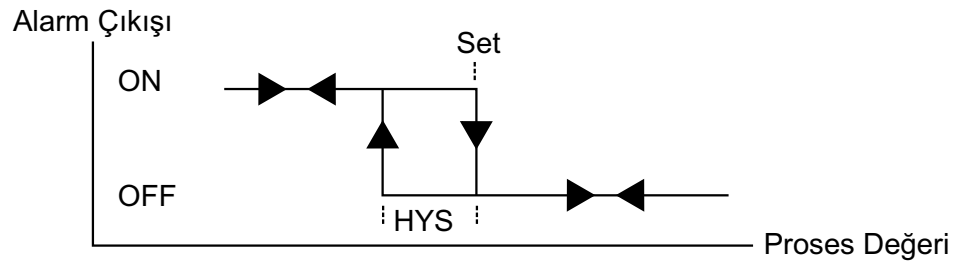
h 19h

Yüksek alarm



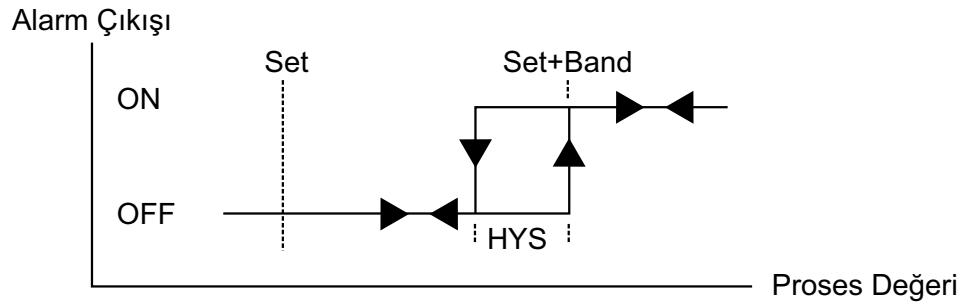
Lou

Düşük alarm



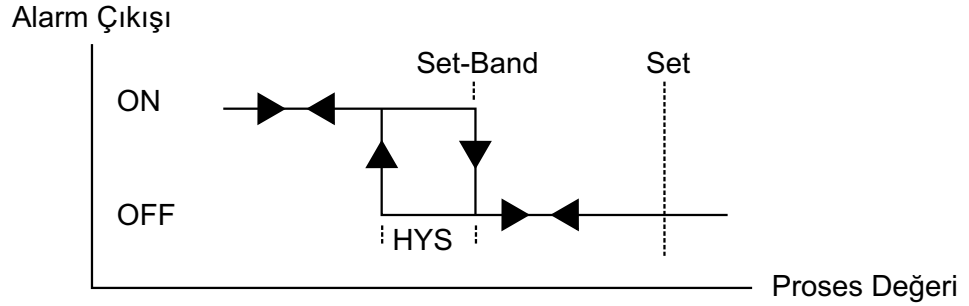
d h 1

Yüksek alarm (bağlı)



dLou

Düşük alarm (bağlı)

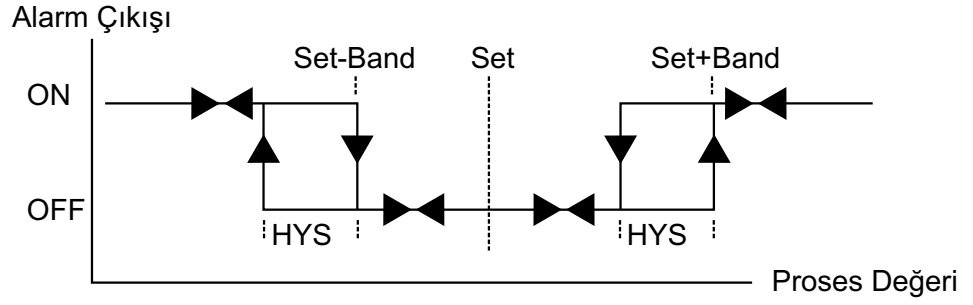


bnd 1

bnd 2

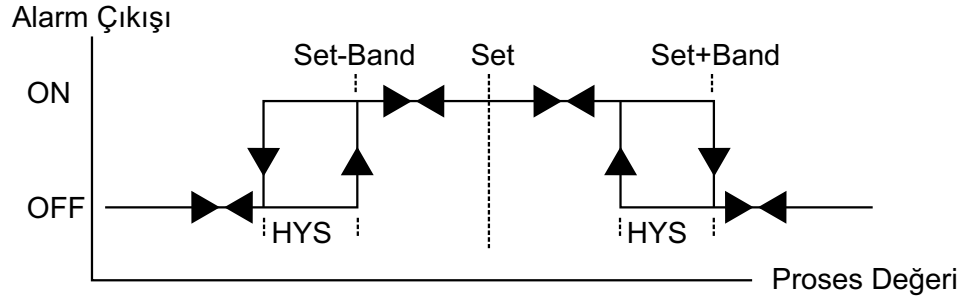
bnd1

Band alarm-1



bnd2

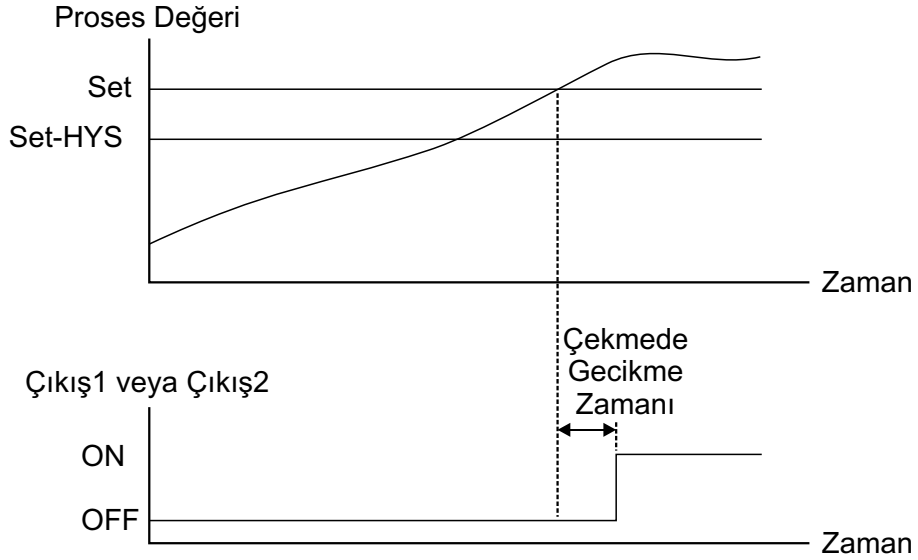
Band alarm-2



Çekmede gecikme zamanı (On delay)

Çıkış'ın enerjilenmesi gereken durumlarda tanımlanan gecikme zamanı sonunda çıkış aktif olur.

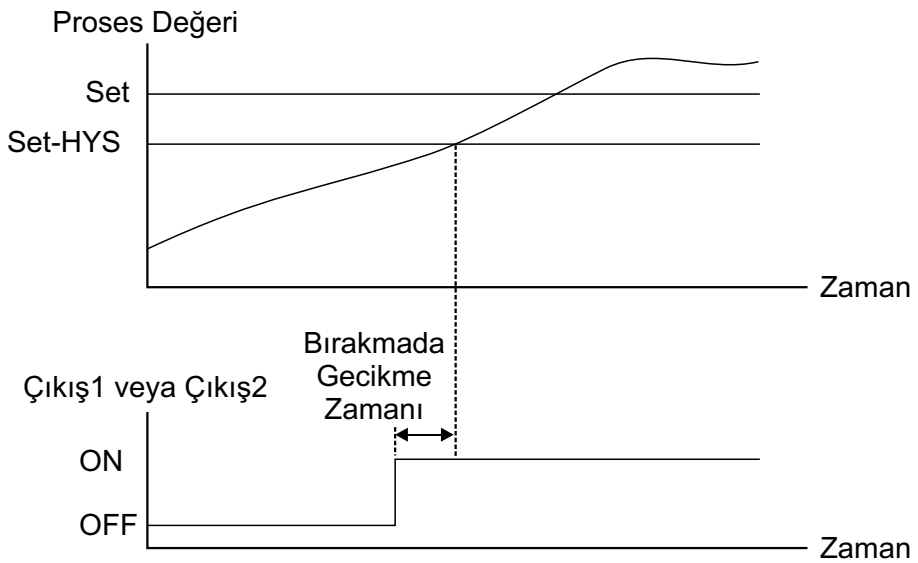
Örnek: Çıkış yüksek alarm olarak ayarlanmış olsun. Proses değeri set değerinin üzerine çıktığında gecikme zamanı sonunda çıkış enerjilenecektir.



Bırakmada gecikme zamanı (Off delay)

Çıkışın off olması gereken durumlarda tanımlanan gecikme zamanı sonunda çıkış off olur. Bu parametre maksimum değerine ayarlandığında göstergede "ltch" mesajı görüntülenir. Bu durumda enerjilenen çıkış reset işlemi gerçekleşinceye kadar off olmaz. Resetleme işlemi azaltma butonu ile yapılır. Resetleme latching şartları ortadan kalkmış ise gerçekleştirilebilir.

Örnek: Çıkışı yüksek alarm olarak ayarlanmış olsun. Proses değeri set değerinin altına düştüğünde gecikme zamanı sonunda çıkış off olacaktır.



GEN Conf

Genel Amaçlı Konfigürasyon Parametreleri

UdSL

Gösterge Seçenekleri

P 1 1

Göstergede Proses Değeri1 gösterilir.

P 1 2

Göstergede Proses Değeri2 gösterilir.

d 1 2

Göstergede (Proses Değeri1- Proses Değeri2) gösterilir.

d 2 1

Göstergede (Proses Değeri2- Proses Değeri1) gösterilir.

P 1 2

Göstergede (Proses Değeri1+ Proses Değeri2) gösterilir.

A 1 2

Göstergede (Proses Değeri1+ Proses Değeri2)/2 gösterilir.

`Com Conf` Haberleşme Konfigürasyon Parametreleri

`Addr` Cihaz Haberleşme Adresi

`Baud` Haberleşme Hızı

`12` Haberleşme hızı: 1200 Baud

`24` Haberleşme hızı: 2400 Baud

`48` Haberleşme hızı: 4800 Baud

`96` Haberleşme hızı: 9600 Baud

`192` Haberleşme hızı: 19200 Baud

`Prty` Parity

`none` None:

`odd` Odd:

`even` Even:

`db it` Data Bit Uzunluğu

`7b it` Data Uzunluğu: 7 bit

`8b it` Data Uzunluğu: 8 bit



**E.M.K.S ELEKTRONİK BİLGİSAYAR ELEKTRİK
ÜRÜN İMALAT İTH. İHR. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.**

**Akşemsettim Mah. Devlet Bahçeli Bulvarı No : 169/A
Tarsus / MERSİN**

internet: www.emks.com.tr
e-posta: info@emks.com.tr

Tel: 0 (324) 614 30 07 - 0 (324) 614 30 08
Faks: 0 (324) 614 30 09
