

## UNITY KENAR KONTROL CİHAZI (UEC01) KULLANIM KLAVUZU

## UNITY EDGE CONTROL DEVICE (UEC01) USER'S MANUAL

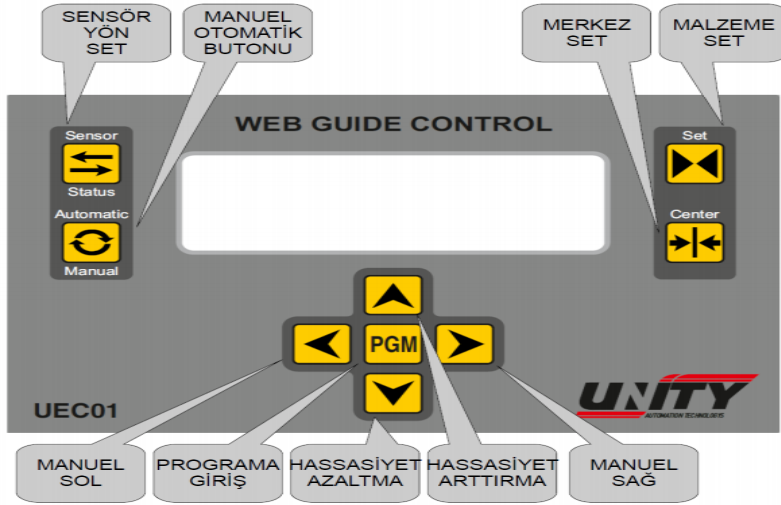


## GENEL ÖZELLİKLER

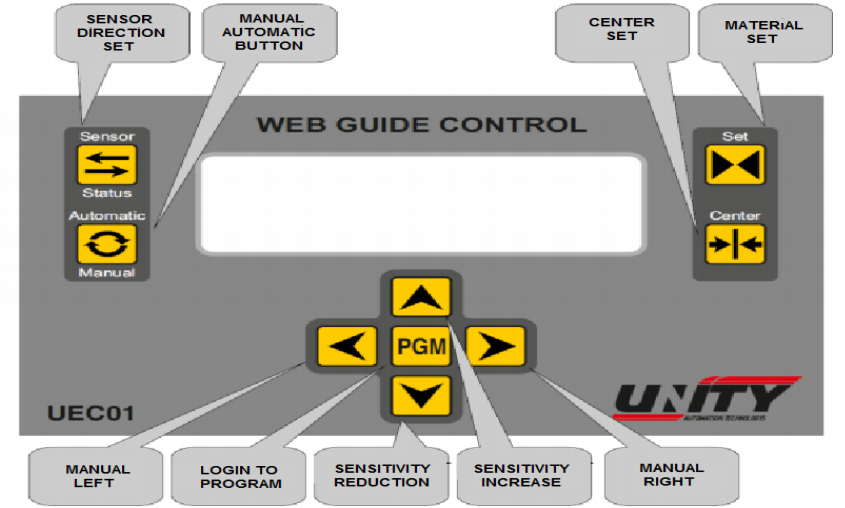
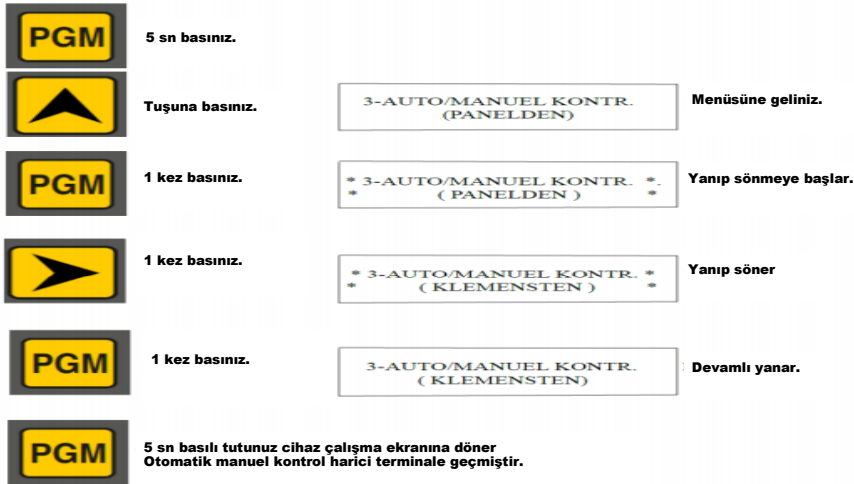
- Mikroişlemci tabanlı
- Yüksek hassasiyet
- Otomatik merkezleme özelliği
- Sabit hız , sensöre ve hat hızına bağlı çalışabilme
- Limit durumları için mekanik veya elektronik si-  
viç kullanabilme
- Ürün salınımını kontrol altına almak
- Arızaları ekranda görebilme
- Enerji kesildiğinde hafıza tutabilme

## CHARACTERISTICS

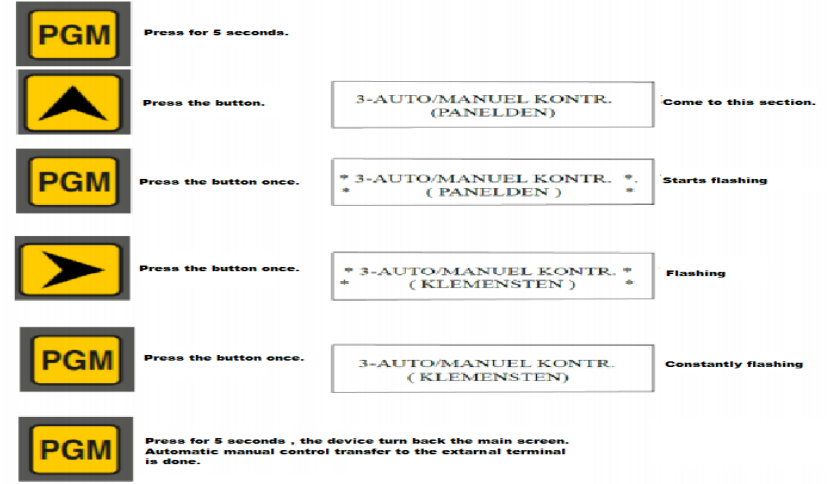
- Microprocessor base
- High sensitivity
- Automatic centering
- Ability to work with constant speed or speed de-  
pends on sensor or line
- Ability to use mechanical or electronic switch for  
limit situation
- Ability to take control of product oscillation
- Ability to show errors on the screen
- Ability to keep memory , if energy cut



## OTOMATİK-MANUEL KONTROL'ÜN HARİCİ TERMİNALE ALINMASI



## TRANSFER OF AUTOMATIC-MANUEL CONTROL TO THE EXTERNAL TERMINAL



## PROGRAM MENÜSÜNE GİRİŞ



5 sn basılı tutunuz

### 1- DİL SEÇİMİ

- Program menüsüne giriş yapınız.
- PGM butonuna bir kere basarak “1-DİL(LANGUAGE)” bölümüne giriniz.
- Buradan “TÜRKÇE” veya “ENGLISH” olarak seçim yapınız.

### 2- FABRİKA AYARLARI

- Program menüsüne giriş yapınız.
- Yukarı ok butonunu kullanarak “2- FABRİKA AYARLARI” seçeneğine geliniz.
- PGM butonuna bir kere basarak giriş yapınız.
- Cihazı fabrika ayarlarına döndürmek için “EVET” kısmını tekrar PGM butonu ile seçiniz.

## LOGIN TO PROGRAM MENU



Press on for 5 seconds to login

### 1- LANGUAGE SELECTION

- Login to program menu
- Press PGM button to enter “1-DİL(LANGUAGE)” section
- Choose “TÜRKÇE” or “ENGLISH”

### 2- FACTORY SETTINGS

- Login to program menu
- Find “2-FACTORY SETTINGS” using the up arrow button
- Press PGM buton to enter
- Choose “YES” using PMG buton to turn the device factory settings

### 3– AUTO/MANUEL KONTROL

- Program menüsüne giriş yapınız
- Yukarı ok butonunu kullanarak “3– AUTO/MANUEL KONTR.” seçeneğine geliniz.
- PGM butonuna bir kere basarak giriş yapınız.
- Buradan “**PANELDEN**” veya “**KLEMENSTEN**” olarak seçim yapınız.

**PANELDEN:** Seçilir ise cihaz tuş takımındaki AUTOMATİC/MANUEL butonu ile otomatik çalışmaya ya da manuel çalışmaya geçer.

**KLEMENSTEN:** Seçilir ise harici terminaldeki manuel sağ , manuel sol ve manuel/auto girişleri aktif olur.  
Tuş takımındaki MANUEL/AUTOMATİC butonu pasiftir.

### 3– AUTO/MANUAL CONTROL

- Login to program menu
- Find “3-AUTO/MANUEL CONTR” using the up arrow button
- Press PGM button to enter
- Choose “**PANEL**” or “**TERMINAL**”

**PANEL:** If it is selected , the device works automatically or as manual by AUTOMATİC/MANUAL button on the device.

**TERMINAL:** If it is selected , manual right , manual left and manual/auto inputs on the terminal become activated.  
MANUAL/AUTOMATİC button on the device becomes passivated.

## 4- SENSÖR TİPİ SEÇİMİ

- Program menüsüne giriş yapınız.
- Yukarı ok butonunu kullanarak “4- SENSÖR TİPİ SEÇİMİ” seçeneğine geliniz
- PGM butonuna bir kere basarak giriş yapınız.
- Buradan “ÇATAL SENSÖR” , “2 ÇATAL SENSÖR” veya “RENK SENSÖR” olarak seçim yapınız.

**ÇATAL SENSÖR:** Seçildiğinde set değeri sabittir. Değiştirilemez.

**2 ÇATAL SENSÖR:** Malzemeyi sağ ve sol tarafından gören iki adet sensör bulunur. Bu sensörler malzemeyi her iki taraftan merkezlemek için kullanılır.

**RENK SENSÖR:** Seçildiğinde malzeme set işlemi gerekir.

### **MALZEMEYİ SET ETME İŞLEMİ:**

- Renk sensörünü malzemeye ortalama 1cm mesafede tuttuktan sonra **SET** butonuna basınız.
- **MALZEMEYİ TANITIN** uyarısını gördükten sonra tekrar **SET** butonuna basınız
- **MERDANEYİ TANITIN** uyarısını gördükten sonra malzemeyi renk sensörünün altından kaydırarak merdane tanıtımını **SET** butonuna basarak yapınız. Set işlemi tamamlanmış olacaktır.

**NOT:** Otomatikte set işlemi yapılmaz.

## 4- SENSOR TYPE SELECTION

- Login to program menu
- Find “4-SENSOR TYPE SELECT” section using the up arrow button
- Press PGM button to enter
- Choose “FORK SENSOR” , “2 FORK SENSOR” or “COLOR SENSOR”

**FORK SENSOR:** If it is selected , set value is constant. Unchangeable.

**2 FORK SENSOR:** There are 2 sensor which see the material on left and right side. These sensors are used to get the material center.

**COLOR SENSOR:** If it is selected , The material is had to set.

### **SETTING THE MATERIAL:**

- Hold the color sensor around 1cm from the material and press **SET** button
- Again press SET button after “**IDENTIFY MATERIAL**” warning
- After “**IDENTIFY THE ROLLER**” warning , take of the material and press **SET** button to recognize the roller. Setting the material will be completed.

**NOTE:** Setting the material can't be done on automatic mode.

## 5- OTOMATİK HIZ AYARI

- Program menüsüne giriş yapınız.
- Yukarı ok butonunu kullanarak **“5-OTOMATİK HIZ AYARI”** seçeneğine geliniz.
- PGM butonuna bir kere basarak giriş yapınız.
- Buradan **“SENSÖRE BAĞLI”** , **“HAT HIZINA BAĞLI”** veya **“SABİT HIZLI”** olarak seçim yapınız.

## 6- HIZ AYARI

- Program menüsüne giriş yapınız.
- Yukarı ok butonunu kullanarak **6'ncı** seçeneğe geliniz.
- PGM butonu ile giriş yapınız.

**5'inci menüden “sensöre bağlı” seçilmiş ise;**  
MİNİMUM HIZ ve MAKSİMUM HIZ değerlerini belirleyiniz.

**5'inci menüden “hat hızına bağlı” seçilmiş ise;**  
HAT HIZI X değerini belirleyiniz.

**5'inci menüden “sabit hızlı” seçilmiş ise;**  
SABİT HIZ değerini belirleyiniz.

## 5- AUTOMATIC SPEED SETTING

- Login to program menu
- Find **“5-AUTO SPEED SET”** section using the up arrow button
- Press PGM button to enter
- Choose **“WITH SENSOR”** , **“WITH LINE SPEED”** or **“FIXED SPEED”**

## 6- SPEED SETTINGS

- Login to program menu
- Find **6th** section using the up arrow button
- Press PGM button to enter

**If “with sensor” was selected from 5th section:**  
Identify MINIMUM SPEED and MAXIMUM SPEED values.

**If “with line speed” was selected from 5th section:**  
Identify LINE SPEED X value.

**If “fixed speed” was selected from 5th section:**  
Identify FIXED SPEED value.

## 7- MANUEL HIZ AYARI

- Program menüsüne giriş yapınız.
- Yukarı ok butonunu kullanarak **“7-MANUEL HIZ AYARI”** seçeneğine geliniz.
- PGM butonuna bir kere basarak giriş yapınız.
- İstedığınız manuel hız değerini belirleyiniz.

Cihazın manuel çalışmadaki hızını belirler %10 - % 100 arası ayarlanabilir.

## 8- ALARM ÇIKIŞ SÜRESİ

- Program menüsüne giriş yapınız.
- Yukarı ok butonunu kullanarak **“8-ALARM ÇIKIŞ SÜRESİ”** seçeneğine geliniz.
- PGM butonuna bir kere basarak giriş yapınız.
- İstedığınız alarm zaman değerini belirleyiniz.

Sistem anahtarlarına geldiğinde ayarlanan süre sonunda röle konum değiştirir. Sıfır yazılırsa röle pasiftir.

## 7- MANUAL SPEED SETTINGS

- Login to program menu
- Find **“7-MANUAL SPEED SET”** section using the up arrow button
- Press PGM button to enter
- Identify a manual speed value according to your demand

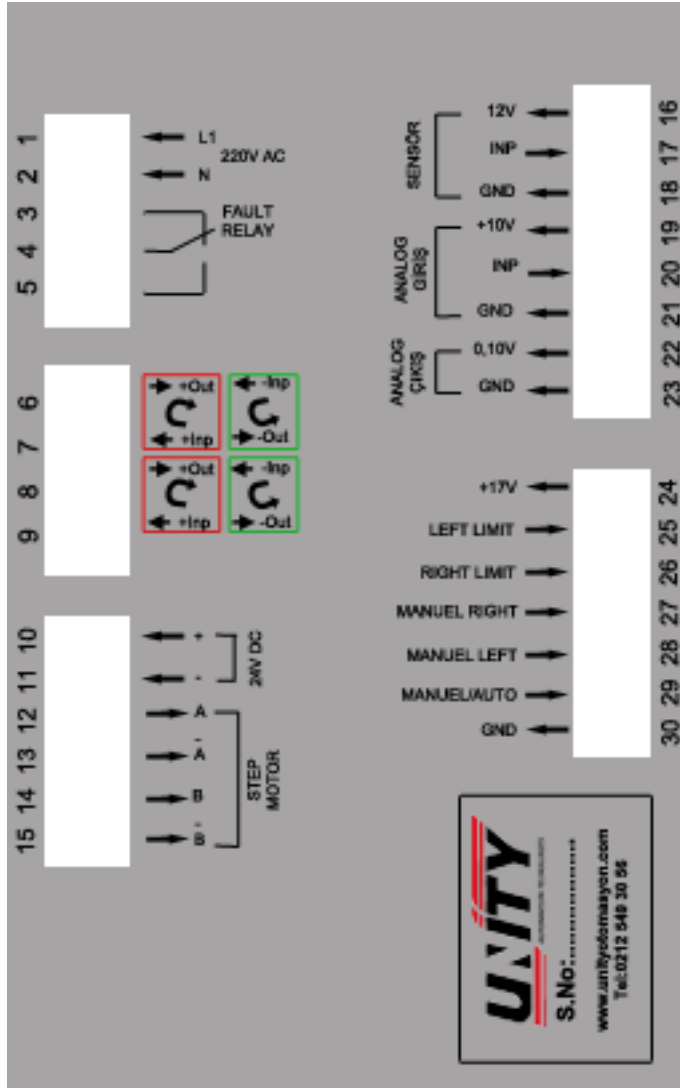
It identifies the speed of device on manual mode. It can be set between %10-%100.

## 8- ALARM OUT TIME

- Login to program menu
- Find **“8-ALARM OUT TIME”** section using the up arrow button
- Press PGM button to enter
- Identify a alarm out time value according to your demand

When the system come to switch , the relay change position at the end of the time which is set. If it writes zero , the relay is passive.

# KLEMENS BAĞLANTISI TERMINAL CONNECTION



Satış Ve Teknik Destek İçin / For Sales and Technical Support

Adres(Address): İkitelli Organize Sanayi Bölgesi

Aykosan Sanayi Sitesi

Dörtlü D Blok No:90

Başakşehir İstanbul

Telefon(Phone): + 90 212 549 30 56

Faks(Fax): + 90 212 549 30 57

GSM: +90 532 401 99 54

[www.unityotomasyon.com](http://www.unityotomasyon.com)

[info@unityotomasyon.com](mailto:info@unityotomasyon.com)