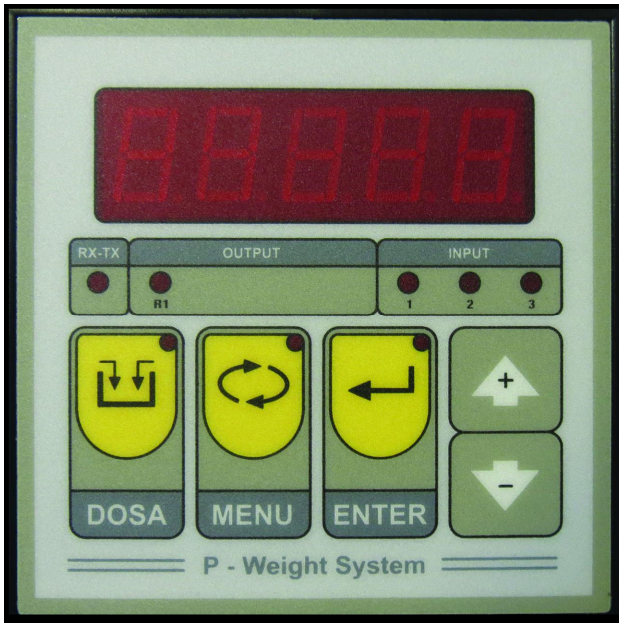


[Phone number:09121549668]



شرکت کیان صنعت

Installation users manual Polsa

کلیدها

علائم زیر در این دفترچه جهت یادآوری نکات مهم به خواننده استفاده شده است .



احتیاط : خطر برق گرفتگی



احتیاط : این عمل بایستی توسط افراد آموزش دیده انجام شود .



به این نکته توجه فرمائید .



کلید + را روی صفحه کلید فشار دهید .



کلید - را روی صفحه کلید فشار دهید .



توصیه های ایمنی جهت نصب صحیح لودسلها و دستگاه :

- 1- هنگامیکه لودسلها بر روی سازه فلزی نصب شده اند از جوشکاری خود داری کنید.
- 2- از یک تکه سیم مسی که قسمت بالای محل اتصال لودسل را به قسمت پائین محل اتصال آن وصل میکند استفاده کرده و سپس آن را به زمین متصل کنید .
- 3- از روکشهای ضد آب جهت پوشش اتصالات لودسلها استفاده کنید .
- 4- اگر از چند لودسل در سیستم خود استفاده میکنید از جعبه مناسب ضد آب به همراه ترمینالهای مناسب جهت اتصال لودسل ها به یکدیگر استفاده کنید .
- 5- کابل لودسل یا لودسلهای استفاده شده در سیستم را حتما از مسیر جداگانه و دور از کابلهای قدرت عبور دهید . (بهتر است از یک کانال جداگانه برای لودسلها استفاده کنید) .
- 6- چون محل اتصال لودسلها در قسمت بالای دستگاه قرار دارد حتما از مسیر کاملا جداگانه و بدون هیچگونه واسطه ایی اتصال بین لودسل و دستگاه را ایجاد کرده و از تکه تکه کردن و اتصال سیمها در چند نقطه اجتناب کنید .
- 7- از یک مقاومت و خازن بعنوان جرقه گیر بر روی شیرهای برقی یا کنتاکتورهای موجود در سیستم استفاده کنید . این کار سبب از بین بردن جرقه بین کنتاکتهای رله و افزایش طول عمر ادوات برقی و نیز رله های دستگاه میشود .
- 8- بعلت وجود ترمینالهای ولتاژ بالا در این دستگاه , نصب دستگاه بایستی توسط افراد آموزش دیده انجام شود .
- 9- چنانچه در اثر عدم استفاده از ادوات حفاظتی مرسوم مانند فیوز و غیره بدستگاه یا پرسنل بهره بردار صدمه ایی وارد شود , متصدی نصب دستگاه مسئول خواهد بود .

مشخصه های فنی :

ولتاژ کار دستگاه $220 \sim 230 \text{ VAC } \pm 10\% ; 50/60 \text{ Hz}$

توان مصرفی 5 VA

رله های خروجی دود عدد رله بصورت کنتاکت باز با قابلیت عبور ۵ آمپر جریان در ولتاژ ۲۲۰ ولت

ولتاژ تغذیه لودسلها $5 \text{ VDC } \pm 3\%$

ورودی دیجیتال سه عدد ورودی دیجیتال ایزوله شده

قابلیت شبکه قابلیت اتصال به شبکه Modbus RTU

قابلیت توسعه ورودی و خروجی / قابلیت توسعه از طریق بردهای Expansion

دمای نگهداری در انبار $-20^{\circ} \text{ C } \sim + 70^{\circ} \text{ C}$

دمای کار $-10^{\circ} \text{ C } \sim + 50^{\circ} \text{ C}$

اندازه $96 \times 96 \times 60 \text{ mm}$

سایز سوراخکاری $91 \times 91 \text{ mm}$



توجه : عملیات قید شده در زیر بایستی توسط افراد آموزش دیده و در شرایطی انجام شود که برق ورودی به دستگاه حتما قطع باشد .

لودسلها را با استفاده از کابل شیلد دار به ترمینالهای دستگاه متصل کنید و نیز شیلد کابل را به زمین متصل کنید . قطر این کابل نبایستی از 0.5mm^2 کمتر باشد . کابل اتصال دهنده لودسلها باید از مسیر جداگانه عبور داده شود .





روشن کردن دستگاه :

بعد از روشن کردن دستگاه حدود ۵ دقیقه صبر کنید تا تمامی قطعات دستگاه به تعادل دمائی لازم برسند. با اعمال بار به محفظه توزین و افزایش وزن اطمینان حاصل کنید که وزن نمایش داده شده مثبت باشد در غیر این صورت اتصالات لودسل یا لودسلها و نیز محل قرار گیری آنها را بازدید کنید.

طریقه قرار دادن دستگاه در وضعیت کالیبراسیون :

تنظیمات دستگاه در این حالت امکان پذیر است و ابتدا باید دستگاه را در این حالت قرار دهید جهت قراردادن دستگاه در حالت کالیبراسیون بطریق زیر عمل کنید :



قبل از ورود به حالت کالیبراسیون از خالی بودن باسکول مطمئن شده و به طریق

زیر باسکول را صفر کنید :

- کلید  را فشار دهید .
- دستگاه عبارت **TARA** را نمایش میدهد .
- در حالیکه کلید  را نگه داشته اید ، کلید **ENTER** را فشار دهید تا پس از چند ثانیه صفحه نمایش صفر شود .

✓ برای ورود به حالت کالیبراسیون به روش زیر عمل کنید :

- در حالیکه کلید  را فشار داده اید ، کلید  را فشار دهید . دستگاه با نمایش چند پیام وارد محیط کالیبراسیون میشود .
- پس از دیدن عبارت **C.O.S.c** کلید ها را رها کنید .
- اکنون دستگاه در حالت کالیبراسیون قرار گرفته است .



طریقه کالیبره کردن :

معمولا اولین مرحله در هنگام راه اندازی ، کالیبره کردن دستگاه میباشد . برای این منظور بایستی عملیات زیر را انجام دهید :

- در حالیکه دستگاه عبارت **C.O.S.c** را نمایش میدهد ، کلید **MENU** را فشار دهید .
- دستگاه عبارت **CELL** را نمایش میدهد .
- کلید **ENTER** را فشار دهید
- دستگاه عدد صفر را نمایش میدهد .



در حالیکه از خالی بودن مخزن توزین اطمینان دارید به طریق زیر عمل کنید :

- یک وزنه استاندارد به اندازه نصف ظرفیت مخزن توزین بر روی آن قرار دهید .
- توسط کلیدهای  و  مقدار عددی وزنه قرار داده شده بر روی مخزن توزین را تنظیم کنید .
- پس از وارد کردن عدد وزن کلید **ENTER** را فشار دهید .



چنانچه سیمهای لودسل را بصورت صحیح متصل کرده باشید و عدد وارد

شده در رنج مناسب از نظر اندازه گیری قرار داشته باشد دستگاه شروع به نمایش وزن تنظیمی مینماید اما اگر سیمها بصورت صحیح متصل نشده باشند دستگاه عبارت **Err 1** و چنانچه عدد وارد شده بیش از دقت دستگاه باشد دستگاه عبارت **Err 2** را نمایش میدهد .

چنانچه نتیجه درست بود کلید **ENTER** را فشار دهید تا دستگاه مجددا

عبارت **C.O.S.c** را نمایش دهد .

- چنانچه نتیجه درست بود میتوانید توسط کلیدهای  و  وزن نمایش داده شده را بصورت دقیق تنظیم کنید .
- پس از تنظیم دقیق وزن کلید **ENTER** را فشار دهید .
- دستگاه مجددا عبارت **C.O.S.c** را نمایش میدهد .

طریقه تنظیم دقت نمایش :

- درحالیکه دستگاه عبارت **C.O.S.c** را نمایش میدهد .
- کلید **MENU** را فشار دهید .
- کلید  را یک مرتبه فشار دهید
- دستگاه عبارت **RISO** را نمایش میدهد .
- کلید **ENTER** را فشار دهید .
- دستگاه آخرین مقدار تنظیم شده را نشان میدهد .
- با انتخاب **0** نمایش به صورت یک - یک خواهد بود .
- با انتخاب **1** نمایش به صورت دو - دو خواهد بود .
- با انتخاب **2** نمایش به صورت پنج - پنج خواهد بود .
- با انتخاب **3** نمایش به صورت ده - ده خواهد بود .
- توسط کلیدهای  و  تنظیم مورد نظر را انتخاب کنید .
- پس از تنظیم کلید **ENTER** را فشار دهید .

طریقه تنظیم حساسیت لودسل :

- در حالیکه دستگاه عبارت **C.O.S.c** را نمایش میدهد .
- کلید **MENU** را فشار دهید .
- کلید  را دو مرتبه فشار دهید
- دستگاه عبارت **nU-U** را نمایش میدهد .
- کلید **ENTER** را فشار دهید .
- دستگاه آخرین مقدار تنظیم شده را نشان میدهد .
- با توجه به خروجی لودسل مورد استفاده حساسیت مورد نظر را انتخاب کنید معمولا انتخاب ۱ در اکثر موارد بهترین انتخاب است .
- توسط کلیدهای  و  تنظیم مورد نظر را انتخاب کنید .
- پس از تنظیم کلید **ENTER** را فشار دهید .

طریقه تنظیم فیلتر :

- در حالیکه دستگاه عبارت **C.O.S.c** را نمایش میدهد .
- کلید **MENU** را فشار دهید .
- کلید  را سه مرتبه فشار دهید
- دستگاه عبارت **FILT** را نمایش میدهد .
- کلید **ENTER** را فشار دهید .
- دستگاه آخرین مقدار تنظیم شده را نشان میدهد . میتوانید هر مقداری بین ۰,۱ ثانیه تا ۹,۹ ثانیه را انتخاب کنید تا در مواقعی که باسکول تحت تنشهای مکانیکی قرار دارد از نمایش وزن بصورت غیر پایدار جلوگیری کنید .
- توسط کلیدهای  و  تنظیم مورد نظر را انتخاب کنید .

- پس از تنظیم کلید **ENTER** را فشار دهید .

طریقه تنظیم ممیز :

- درحالیکه دستگاه عبارت **C.O.S.c** را نمایش میدهد .
- کلید **MENU** را فشار دهید .
- کلید  را چهار مرتبه فشار دهید
- دستگاه عبارت **dECP** را نمایش میدهد .
- کلید **ENTER** را فشار دهید .
- دستگاه آخرین مقدار تنظیم شده را نشان میدهد . میتوانید مقداری بین **0** تا **3** را انتخاب کنید .
- با انتخاب **0** نمایش به این صورت خواهد بود . *
- با انتخاب **1** نمایش به این صورت خواهد بود . *.,*
- با انتخاب **2** نمایش به این صورت خواهد بود . *,*,*
- با انتخاب **3** نمایش به این صورت خواهد بود . *,*,*,*
- توسط کلیدهای  و  تنظیم مورد نظر را انتخاب کنید .
- پس از تنظیم کلید **ENTER** را فشار دهید .

طریقه خروج از وضعیت کالیبراسیون :

برای خروج از وضعیت کالیبراسیون و بازگشت به حالت کار عادی کافی است پس از دیدن عبارت **C.O.S.c** کلید **DOSA** را فشار دهید .

طریقه تنظیم مقادیر بارگیری :

دستگاه دارای دو مقدار تنظیمی است که هریک از این مقادیر رله متناظر با خود را در وزن های مختلف فعال میکند .

برای تنظیم مقادیر فوق به روش زیر عمل کنید :

- درحالیکه کار عادی کلید **MENU** را فشار دهید .
- دستگاه عبارت **SET 1** را نمایش میدهد .
- برای تنظیم کلید **ENTER** را فشار دهید .
- دستگاه آخرین مقدار تنظیم شده را نمایش میدهد .
- توسط کلیدهای  و  میتوانید مقدار بارگیری را تنظیم کنید.



- چنانچه مقدار **0** را تنظیم کنید در هنگام بارگیری از این رله استفاده نخواهد شد .
- پس از تنظیم کلید **ENTER** را فشار دهید .
 - دستگاه عبارت **SET 2** را نمایش میدهد .

- برای تنظیم کلید **ENTER** را فشار دهید .
- دستگاه آخرین مقدار تنظیم شده را نمایش میدهد .
- توسط کلیدهای  و  میتوانید مقدار بارگیری را تنظیم کنید.



- چنانچه مقدار **0** را تنظیم کنید در هنگام بارگیری از این رله استفاده نخواهد شد .
- پس از تنظیم کلید **ENTER** را فشار دهید .

طریقه تنظیم مقادیر اضافه ریزش دستگاه :

چنانچه بعد از قطع رله مورد نظر در هنگام بارگیری مقدار بارگیری بیشتر از مقدار تنظیمی باشد بایستی اضافه ریزش را توسط این پارامتر اصلاح کنید . به این صورت که مقدار اضافه بارگیری را در مورد هر رله وارد کرده تا دستگاه هنگام بارگیری این مقدار را از مقدار تنظیمی کم کند و در نتیجه مقدار بارگیری به مقدار تنظیمی برسد .

برای تنظیم مقادیر فوق به روش زیر عمل کنید :

- درحالیکه کار عادی کلید **MENU** را فشار دهید .
- کلید **MENU** را فشار دهید .
- کلید  را دو مرتبه فشار دهید
- دستگاه عبارت **VOL 1** را نمایش میدهد که مبین میزان اضافه ریزش برای رله شماره ۱ است.
- برای تنظیم مقدار مورد نظر کلید **ENTER** را فشار دهید .
- دستگاه آخرین مقدار تنظیم شده را نمایش میدهد .
- توسط کلیدهای  و  میتوانید مقدار مورد نظر را تنظیم کنید.
- پس از تنظیم کلید **ENTER** را فشار دهید .
- دستگاه عبارت **VOL 2** را نمایش میدهد که مبین میزان اضافه ریزش برای رله شماره ۲ است.
- برای تنظیم مقدار مورد نظر کلید **ENTER** را فشار دهید .
- دستگاه آخرین مقدار تنظیم شده را نمایش میدهد .
- توسط کلیدهای  و  میتوانید مقدار مورد نظر را تنظیم کنید.
- پس از تنظیم کلید **ENTER** را فشار دهید .
- دستگاه پس از ذخیره سازی به حالت کار عادی باز خواهد گشت .

طریقه صفر کردن صفحه نمایش بصورت دستی :

- جهت صفر کردن صفحه نمایش بصورت دستی بطریق زیر عمل کنید :
- درحالیکه دستگاه مشغول بارگیری نیست کلید  را فشار دهید .
 - دستگاه عبارت **TARA** را نمایش میدهد .
 - در حالیکه کلید  را نگه داشته اید کلید **ENTER** را فشار دهید تا پس از چند ثانیه صفحه نمایش صفر شود .