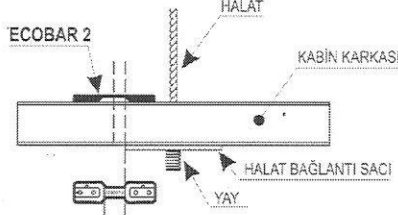


CENTA

ECOBAR 2 KULLANMA KILAVUZU

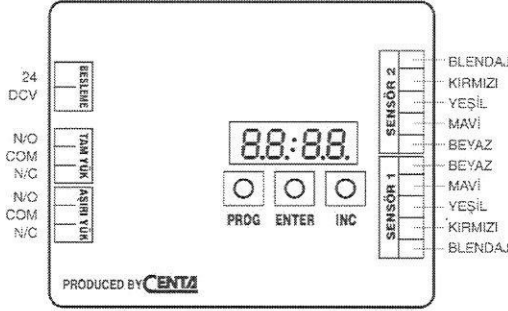
1) BAĞLANTILAR

Mekanik montaj:



Önemli Not: Orta bölgenin halat bağlantı plakasının üzerine gelmemesine dikkat ediniz!

Elektrik bağlantısı:



2) TEKNİK ÖZELLİKLER

| | |
|------------------|-------------------------------|
| Bağlantı Voltajı | :.....24 VDC ± (POWER SUPPLY) |
| Çıkış Adedi | :.....2 |
| Kontak | :.....6A - 24VDC |
| Köprü Besleme | :.....5 VDC |
| Hassasiyet | :.....2 mV/V |

3) PROGRAM ADRESLERİ

| | |
|------|--|
| 8888 | :..... Anlık kabin için kg değerini verir. |
| CERO | :..... Boş kabin ayarı yapılır. |
| CAL | :..... Kalibrasyon ayarı yapılır. |
| AL-O | :..... Aşırı yük ayarı |
| AL-C | :..... Tam yük ayarı |

4) PROGRAMLAMA TUŞLARI

(Kontrol ünitesinin kapağının altındadır.)

| | |
|-------|---|
| PROG | :..... Program adresi çağırmak için |
| ENTER | :..... 1) Programa girmek 2) Dijit değiştirmek |
| INC | :..... Dijit sayısını yükseltmek |

5) PROGRAMLAMANIN YAPILMASI

- Kabin ile ilgili mekanik, dekorasyon ve elektriksel bağlantıların tümü bitirilir.
- Aşırı yük elektrik bağlantısı yapılır ve dijitte bir değer okunur.

Step 1 Sıfırlama: Kabin boş olmalıdır.

PROG Bas CERO Adresine gel

ENTER Adrese gir.

INC Bas Dijit 9999 - 8888.....0000 otomatik olarak saymaya başlar ve sonunda dijitte 0000 değeri okunur.

Step 2 Kalibrasyon: Kabinin içine ağırlığı bilinen bir yük eşit şekilde dağıtılarak koyulur. Minimum %50 x Asansör kapasitesi.

PROG tuşuna basılarak CAL adresi çağırılır.

Adrese girilir. Dijite kabine koyduğumuz net yük girilir (örneğin 200)

ENTER ve INC tuşları ile değer yazılır.

PROG tuşuna basılır. Sistem 9999-8888.....0000 olarak saymaya başlar ve sonunda dijitte kabin içindeki değer görüntülenir. Ayar tamamlanmıştır.

Önemli Not: Kalibrasyon esnasında kabin içindeki yük sabit durmalıdır.

Step 3 Kontak Ayarları: 2 değişik yük ayarlanabilir.

PROG tuşuna basarak sırayla AL-O / AL-C adreslerine gidilir

ENTER tuşuyla adrese girilir. Daha sonra ENTER - INC tuşlarıyla arzu edilen yük durumu yazılır. Örneğin: (1100-0630-0030 gibi) En son olarak

PROG tuşuna basılır.

Her bir yük konumu n/c, com ve n/o giriş çıkışlarına sahiptir. Tam ve aşırı yük ihbarları dijital göstergede fasıllı olarak

Over Full şeklinde gösterilir.

6) FABRİKA AYARLARI

- Sensör ve besleme bağlantıları takılı ise sökülür.

ENTER ve INC tuşlarına aynı anda basılır ve sadece besleme kablosu yerine bağlanır.

Dijit 9999 - 8888.....0000 otomatik saymaya başlar ve sonunda dijitte Centa görülür. Sistem fabrika ayarlarına dönmüştür.

CENTA

Dış Ticaret Asansör ve İnşaat San. Ltd. Şti.

Mevlana Mahallesi, Şehit Emre Anşın Cad. Alper Sok. 12/2
34758 Ataşehir/İSTANBUL

Tel : +90 216 466 57 57 - 58 - 61 Fax : +90 216 466 57 60
e-mail : centa@centa.com.tr