

AŞAĞIDAKİ EKRANDA GÖRÜLEN DEĞERLERİN BAZILARI KULLANICI TARAFINDAN GİRİLECEK, BAZILARI İSE MAKİNANIN ÇALIŞMA AŞAMASINDAKİ DEĞERLERİNİ GÖSTERECEKTİR.

es-mak		
BOY	:	9999MM
ADET	:	99999/99999
PARTİ	:	9999/9999/999
HIZ	:	999 A/D
MMMMMMMMMMMMMMMMMMMM		
Toplam Adet Sil	Menü	Parti Sil

EKRAN DOKUNMATİK OLARAK ÇALIŞMAKTADIR. UYGULAMAK İSTEDİĞİNİZ FONKSİYON İÇİN EKRA NA DOKUNMANIZ YETERLİDİR. MENÜ SİZE DEĞİŞİK FONKSİYONLAR İÇİN FARKLI SAYFALARA GİTMENİZİ SAĞLAR

YUKARIDA GÖRÜNEN EKRANDA KESMEK İSTEDİĞİNİZ BOYU, KESMEK İSTEDİĞİNİZ TOPLAM TORBA SAYISINI VE BU ADEDE ULAŞMAK İÇİN MAKİNANIN KAÇLI PARTİLER HALİNDE DURMASINI İSTEDİĞİNİZİ AYARLAYABİLİRSİNİZ. EKRANDA GÖRÜNEN TUŞLAR İLE TOPLAM ADEDİ VE KESİLEN PARTİ ADEDİNİ SIFIRLAMA İMKANINIZ VARDIR.

BU SAYFADA HIZ SADECE İZLEME İÇİNDİR. HIZ AYARI PANO ÜZERİNDEKİ POTANSİYOMETRE İLE YAPILMAKTADIR.

ANA SAYFA	FOTOSEL
IZLEME	SAYAÇ
AYARLAR	MAKİNA BİLGİLERİ
TAKVİYE	DİL

BU EKLAN SİZE MAKİNA ÇALIŞMA ESNASINDA İHTİYACINIZ OLAN AYAR SAYFALARINA GİTMENİZİ SAĞLAR.

ANA SAYFA : BU SAYFA, KESMEK İSTEDİĞİNİZ BOY TOPLAM ADET VE PARTİ SAYISINI BELİRLEMEK İÇİNDİR.

FOTOSEL : BU SAYFA FOTOSEL SİSTEMİ İLE ALAKALI AYARLAR YAPMAK İÇİNDİR.

SAYAÇ : BU SAYFA SAYICI İLE İLGİLİ AYARLAR YAPMAK İÇİNDİR.

İZLEME : MAKİNA ÇALIŞMA SİSTEMLERİ İLE İLGİLİ BİLGİLER YER ALMAKTADIR. SADECE İZLEME AMAÇLIDIR.

AYARLAR : BU SAYFALARA KULLANICI TARAFINDAN ERİŞİM MÜMKÜN DEĞİLDİR. FİRMAMIZCA KULLANILMAKTADIR.

MAKİNA BİLGİLERİ : BU SAYFADA SERVO MOTOR VE SÜRÜCÜ BİLGİLERİ MEVCUTTUR.

TAKVİYE : TAKVİYE SİSTEMİNİ ÇALIŞTIRIRKEN GEREKLİ AYARLARIN YAPILDIĞI SAYFADIR.

DİL : BU SAYFADAN FARKLI DİL SEÇENEKLERİNE ULAŞMAK İÇİNDİR.

FOTOSEL MENÜSÜNÜ SEÇTİĞİNİZDE AŞAĞIDAKİ EKTRAN GELMEKTEDİR.



BURADA BASKILI MAL KESERKEN OPTİK GÖZÜN BELİRLEDİĞİNİZ BİR İŞARETİ GÖRMEMESİ DURUMUNDA MAKİNANIN ÇALIŞMASINA MÜDAHALE AMAÇLIDIR. MAL KESİM ESNASINDA İŞARETİ GÖRMEMESİ DURUMUNDA MAKİNANIN DURMASINI SAĞLAYABİLİRSİNİZ. BUNUN İÇİN DURMA İŞLEMİNİ AKTİF KONUMUNA GETİRMENİZ GEREKMEKTEDİR.

DURMA AKTİF YAZISININ KARŞISINDA BULUNAN YAZINI ÜSTÜNE DOKUNDUĞUNUZDA SEÇENEK DEĞİŞMEKTEDİR. İSTEĞE GÖRE “ON” YADA “OFF” KONUMUNU SEÇEBİLİRSİNİZ.

DURMA SAYISI İSE OPTİK GÖZÜN İŞARET GÖRMEME TOLERANSINI BELİRLER. OPTİK GÖZ BELİRLEDİĞİNİZ SAYIYA ULAŞTIĞINDA DURMA AKTİF POZİSYONU DA “ON” KONUMUNDAYSA MAKİNANIZ DURACAKTIR. MAKİNAYI ÇALIŞTIRMAK İÇİN PANO’DAN START’A BASMAK GEREKİR. FOTOSEL YOK BÖLÜMÜ İSE OPTİK GÖZÜN KAÇ KEZ GÖRMEDİĞİNİ GÖSTERMEKTEDİR.

BU FONKSİYONLARIN AKTİF OLMASI İÇİN PANO’DAN FOTOSEL ANAHTARININ AÇIK OLMASI GEREKİR.

SAYAÇ MENÜSÜNÜ SEÇTİĞİNİZDE AŞAĞIDAKİ EKLAN GELMEKTEDİR.



MAKİNANIZ MAL KESERKEN İSTENİLEN SAYIDA DURUR VE BU DURUŞ
ESNASINDA BİR SİNYAL VERİR. MAKİNA AYARLANAN BİR SÜRE BEKLEYİP
TEKRAR MAL KESMEYE BAŞLAR.


BEKLEME ZAMANI :MAKİNA DURDUĞU ZAMAN BEKLEMESİNİ İSTEDİĞİNİZ
SÜREDİR.BU SÜRE SANİYE CİNSİNDEN GİRİLMEKTEDİR.

KORNA SÜRESİ : MAKİNA DURDUĞUNDA GELEN SİNYALİN SÜRESİ İÇİNDİR.

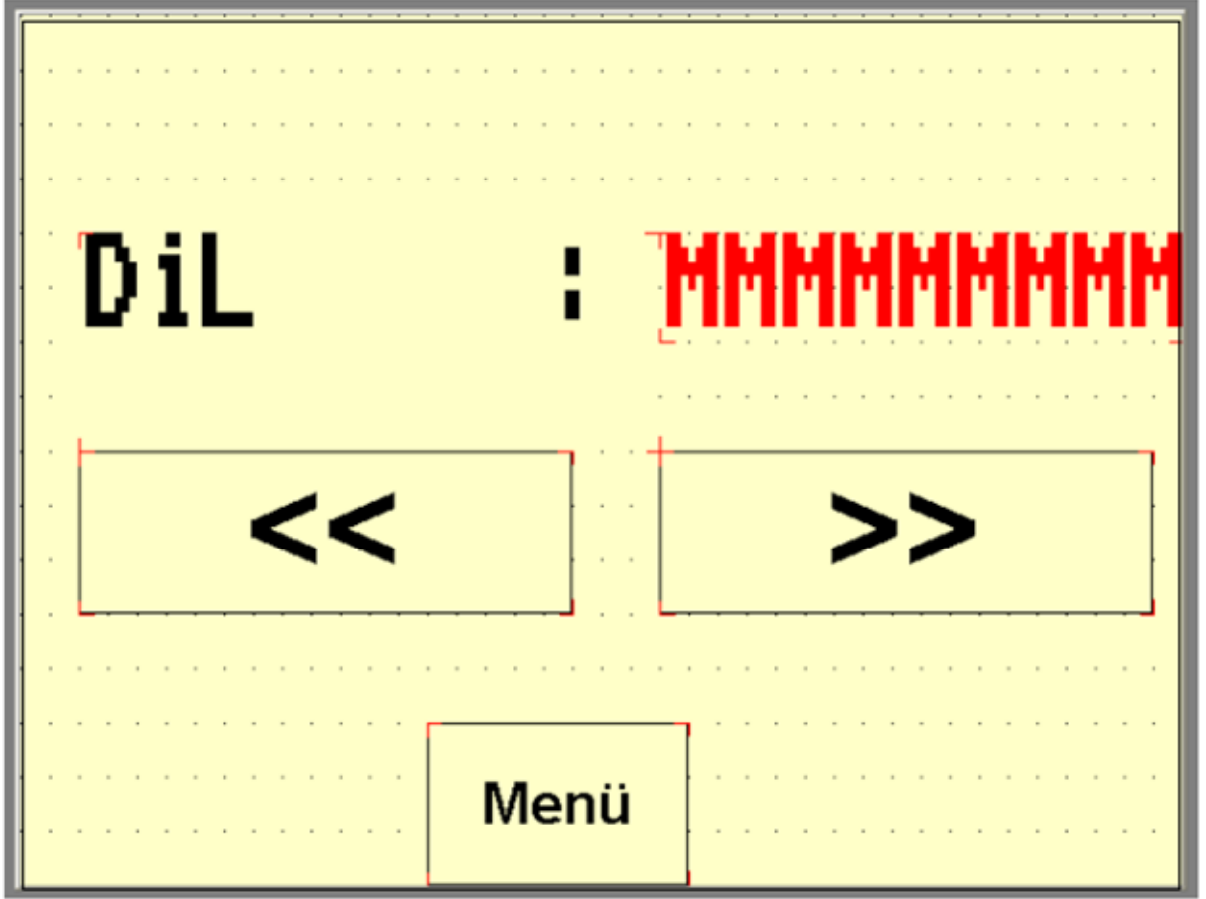
SAYAÇ AKTİF : BAZI BASKILI MALLARDA SAYILI KESİM YAPARKEN BOZUK
OLAN MALLARIN SAYIYA DAHİL EDİLMESİ İSTENMEDİĞİ
ZAMANLARDA SAYMA İŞLEMİNİ DURDURMAK İÇİNDİR.

TOPLAM ADET: ANA SAYFADA BULUNANAN PARTİ VE TOPLAM SAYI
BURADA DA SAYILMAKTADIR FAKAT ANA SAYFADA YAPILAN SAYAÇ
SIFIRLAMA İŞLEMİ BURADAKİ TOPLAMI SİLMEZ.BURADAKİ TOPLAMI
SİLMEK İÇİN “RESET” TUŞUNA BASILMALIDIR.

EKRANDA DEĞİŞTİRMEK İSTEDİĞİNİZ DEĞERİN ÜSTÜNE HAFİFÇE DOKUNDUĞUNUZ ZAMAN SİZE YENİ BİR PENCERE AÇILACAKTIR.

	1	2	3
	4	5	6
	<small>Generic Button Panel Key : 4</small> 7	8	9
ENTER		0	.

BU PENCEREDE İSTEDİĞİNİZ DEĞERİ YAZACAKSINIZ BU DEĞER TABLONUN SOL ÜST TARAFINDA GÖRÜLMEKTEDİR .İSTEDİĞİNİZ DEĞERİ YAZDIKTAN SONRA ENTER YAZISININ ÜSTÜNE DOKUNDUĞUNUZDA ÇALIŞMA SAYFASINA DÖNECEKSİNİZ. İSTEDİĞİNİZ DEĞER ATANMIŞ OLACAKTIR.



BU EKRANDAN TERCİH EDİLEN DİL SEÇENEKLERİNE GEÇEBİLİRSİNİZ.