

TBB 612












BİRLEŞİK TEKSTİL BOYAMA KONTROL CİHAZI

yerleşik PLC



TBB 612, özellikle tekstil boyama makinalarının otomasyonu için tasarlanmış ve geliştirilmiş, modern boyama yöntemlerinin gerektirdiği tüm fonksiyonları karşılayacak kapasitede bir batch kontrol cihazıdır. TBB 612, her tip boya makinasına kolayca uyum sağlar, gelişmelere olanak tanır.

TBB 612 sadece boya makinası otomasyonu ile sınırlı kalmayıp, ilerde tüm üretim süreçlerini otomasyona geçirmek isteyen firmalar için gerekli çözümleri bugünden sunmaktadır.

-  Birleşik tasarım
-  2000 adımlık dinamik program kapasitesi
-  Kolay kullanıcı konfigürasyonu
-  240 x 128 grafik ekran
-  Yüksek hassasiyetli kolay kalibrasyon
-  Paralel işlem ve paralel adım koşma kapasitesi
-  İlave tanklara, ölçerek otomatik kimyasal doldurma
-  6 farklı dozaj eğrisi ile tam otomatik dozajlama
-  Tek adımlık ve sürekli kontrol çevrimleri
-  Otomatik su doldurma
-  Veri yedekleme ve kopyalama yeteneği
-  Kimyasal dağıtım sistemine on-line bağlantı



2000 adımlık dinamik program kapasitesi

- Adım sayısı esnek 100 program.
- 300 adımlık program kapasitesi.
- Farklı 70 komut kapasitesi.
- Programlar birbirine bağlanabilir.



Paralel işlem ve paralel adım koşma kapasitesi

- Her adımda 3 paralel komut çalıştırılabilir.
- Her komutta, ana işlem dışında, pompa hızı ve ana tank sıcaklığı set edilebilir.
- Komuta paralel alt program çalıştırılarak, karmaşık işlemler eş zamanlı yapılabilir.



Tek adımlık ve sürekli çalışan kontrol çevrimleri

- Sıcaklık, dozaj ve basınç fark PI kontrol çevrimlerinin dışında 2 adım bazında ve 2 sürekli çalışan PI kontrol çevrimi.
- Düze basınç kontrolü, Debi kontrollü yıkama gibi uygulamalar.



İlave tanklara, ölçerek otomatik kimyasal doldurma

- Hidrostatik seviye ölçer ile boya kabına kg bazında ölçerek malzeme alımı.
- Dara alma ve seviye tamamlama özelliği.
- Tuz besleme sistemine uyumlu, otomatik tuz alımı ve dozajı.



Tam otomatik dozajlama

- Hidrostatik seviye ölçer ile dozaj takibi.
- Ani, lineer ve eğrili dozaj.
- Kaptaki malzemenin tümünü veya belli bir yüzdesini dozajlama.
- pH veya iletkenlik değişimine göre dozajlama.



Otomatik su doldurma

- Sayaç ve/veya hidrostatik seviye ölçer ile su alımı.
- Banyo oranına göre ve/veya litre bazında su alımı.
- Hafıza kartı yardımı ile, malın tuttuğu su dikkate alınarak, banyo oranında kesin tekrarlanabilirlik sağlanır.



Kimyasal dağıtım sistemine on-line bağlantı

- Reçete yönetim yazılımına on-line bağlantı.
- Doğrudan gr/lt veya % cinsinden malzeme talebi yapılabilir. Madde hesabı otomatik olarak yapılır.
- Malzeme transfer onayının ardından programa kaldığı yerden devam eder.



Yüksek hassasiyetli kolay kalibrasyon

- Lineer veya lineer olmayan tanklar için kolay kalibrasyon.
- Özel bir bölgede hassasiyetin artırılma olanağı.



Standart Komutlar

Su 1 Doldur, Su 2 Doldur:

Banyo oranına göre su alımında kullanılan komutlardır. İstenirse yumuşak, sert, sıcak su al komutları olarak da tanımlanabilir.

Soğuk Boşalt, Sıcak Boşalt:

Makinayı zaman bazında boşaltmak için kullanılan komutlardır. İstenirse seviye bağımlı boşaltma komutları tanımlanabilir.

Dozaj:

İlave kabından makineye, istenen eğriye göre sıvı dozajlamasında kullanılır. Birden fazla vanadan dozaj için yeni komutlar tanımlanabilir..

Bekle, Çalkala:

Makinayı istenen sıcaklıkta tutmak veya sadece çalkalamak amacıyla zaman bazında çalıştırmak için kullanılan komutlardır.

Isıt, Ani Isıt, Soğut, Ani Soğut:

Makinayı istenen eğim veya en kısa sürede ısıtmak/ soğutmak için kullanılan komutlardır.

Taşırmalı Yıkama, Sıcak Taşar:

Zaman veya sıcaklık bazında taşırmalı yıkama yapmak amacıyla kullanılan komutlardır. İstenirse debi kontrollü yıkama komutu tanımlanabilir.

Transfer, B.K. Devridaim:

Makinadan ilave kabına banyo transferinde ve devridaim yapılmasında kullanılır.

İlave Kabı Doldur, Duşla, Kanal, Isıt:

İlave kabına ölçerek temiz su doldurulması, temizlenmesi için duşlanması, temizleme suyunun kanala atılması, ısıtılması için kullanılır. Birden fazla boya kabı olan makinalarda, ilave komutlar tanımlanabilir.

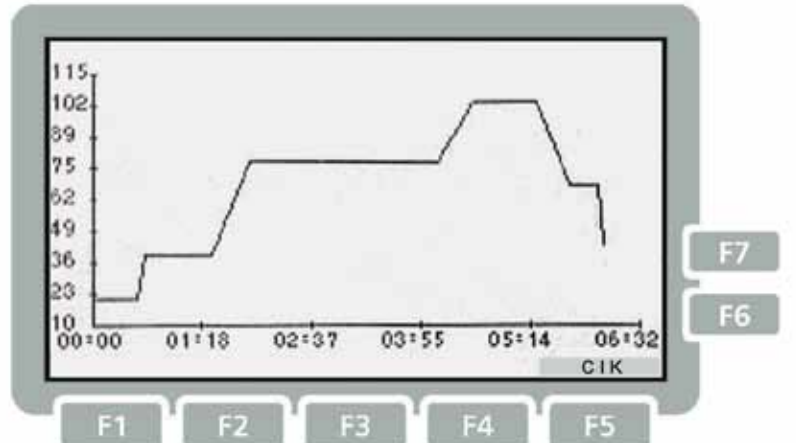
Özel Komutlar

2 adet adım bazında, 2 adet sürekli çalışan PI kontrol çevrimi, hafızaya değer alma, sıvı kimyasal mutfağından otomatik malzeme talebi için özel komutlar bulunmaktadır.

ELİAR TELESKOP® İZLEME YAZILIMI

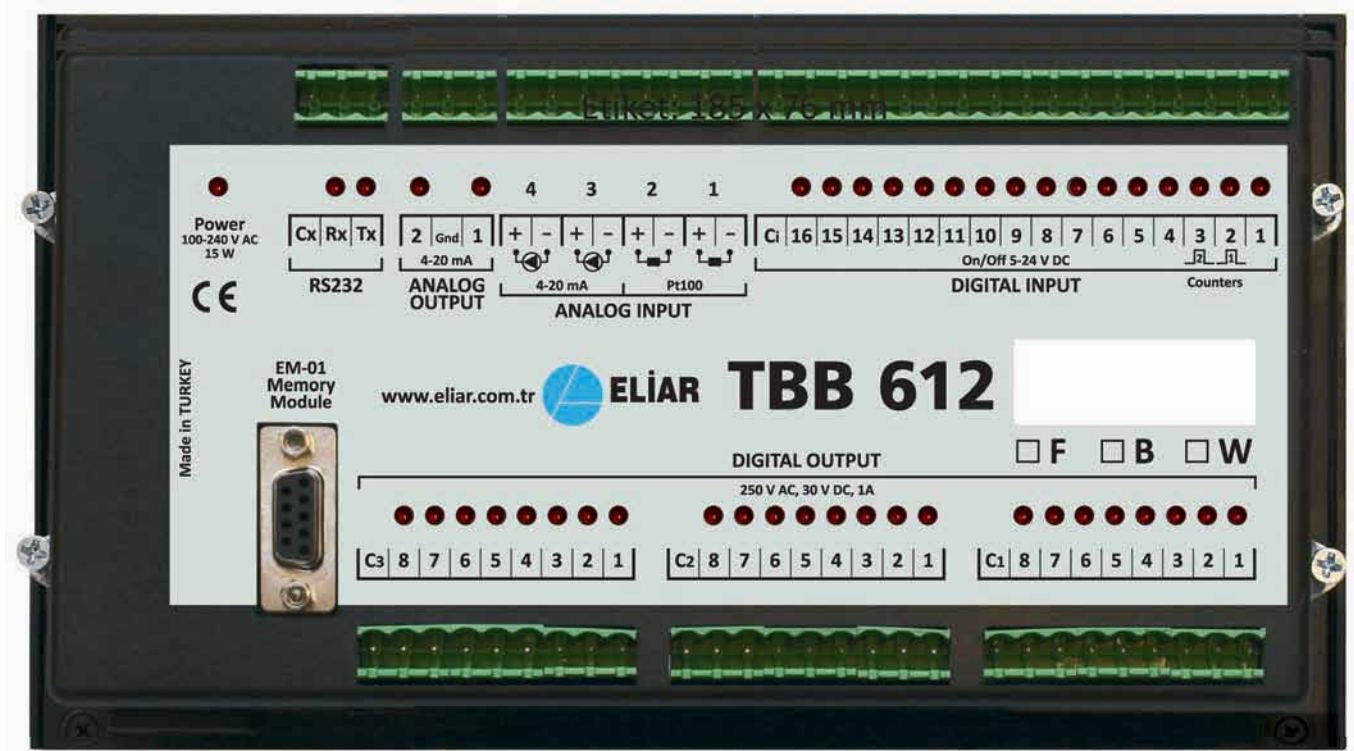
TBB 612, ELİAR merkezi izleme yazılımına bağlanabilir. Bir PC'nin yardımı ile aşağıdaki işler kolaylıkla yapılabilir;

- Boyama programı düzenlenmesi ve yürütülmesi.
- Farklı makinalar arasında program kopyalama.
- Teorik ve gerçekleşen süreç değerlerini, grafik olarak online izleme.
- Cihaz konfigürasyonlarının yedeklenmesi.
- Kimyasal ve boya eklemeleri için, dağıtım sistemine online bağlantı.
- Sonraki incelemelerde kullanabilmesi için, sınırsız boyama süreci geçmiş arşivi.



TBB 612 GİRİŞ ve ÇIKIŞLAR

4 Analog Giriş / 2 Analog Çıkış / 16 Sayısal Giriş / 24 Sayısal Çıkış



Teknik Özellikler

Analog Giriş	4 (Pt100 4-20 mA)
Analog Çıkış	2 (4-20 mA)
Sayısal Giriş	16 (2 x sayıcı girişi)
Sayısal Çıkış	24 (250 V AC, 30 V DC, 1A Röle)
Paralel Fonksiyon	9
Programlama Kapasitesi	2000 Program
Parola	2 seviye
Seri Bağlantı	RS 232
Grafik Ekran	240 x 128
PI Çevrimi	7
Analog Kalibrasyon	Lineer veya 10 nokta
Sayısal Yalıtım	2000 V
Dil	Türkçe - İngilizce
Nem	10-85 yoğunlaşmayan
Çalışma Sıcaklığı	0-50°C
Güç Kaynağı	100 - 240 V AC
Güç Tüketimi	15 W
Boyutlar	228,5 x 125,2 (ön), 215 x 107 (arka) Derinlik: 80 mm