



OPTISOUND 3030 C Handbook

Ultrasonik Seviye Transmitter

Foundation Fieldbus



KROHNE

İçindekiler

1	Bu belge hakkında	4
1.1	Fonksiyon	4
1.2	Hedef grup	4
1.3	Kullanılan semboller	4
2	Kendi emniyetiniz için	5
2.1	Yetkili personel	5
2.2	Amaca uygun kullanım	5
2.3	Yanlış kullanma uyarısı	5
2.4	Genel güvenlik uyarıları	5
2.5	AB'ye uyum	5
2.6	NAMUR tavsiyelerinin yerine getirilmesi	6
3	Ürün tanımı	7
3.1	Yapısı	7
3.2	Çalışma şekli	8
3.3	Ambalaj, nakliye ve depolama	8
4	Monte edilmesi	10
4.1	Genel talimatlar	10
4.2	Montaj talimatları	11
5	Besleme gerilimine bağlanma	18
5.1	Bağlantının hazırlanması	18
5.2	Bağlantı prosedürü	19
5.3	Bir hücreli gövdenin bağlantı şeması	20
5.4	İki hücreli gövdenin bağlantı şeması	22
5.5	Açma fazı	23
6	Gösterge ve ayar modülü ile devreye alma	24
6.1	Gösterge ve ayar modülünün kullanılması	24
6.2	Kumanda sistemi	25
6.3	Devreye alım prosedürü	25
6.4	Menü planı	35
6.5	Parametre bilgilerinin emniyete alınması	37
7	Bakım ve arıza giderme	38
7.1	Bakım	38
7.2	Arızaların giderilmesi	38
7.3	Elektronik modülü değiştirin	39
7.4	Onarım durumunda izlenecek prosedür	39
8	Sökme	40
8.1	Sökme prosedürü	40
8.2	Bertaraf etmek	40
9	Ek	41
9.1	Teknik özellikler	41
9.2	Foundation Fieldbus cihaz iletişimi	44
9.3	Ebatlar	48
9.4	Marka	50

1 Bu belge hakkında

1.1 Fonksiyon

Bu kullanım kılavuzu size cihazın montajı, bağlantısı ve devreye alımı için gereken bilgilerinin yanı sıra bakım, arıza giderme, parçaların yenisiyle değiştirilmesi ve kullanıcının güvenliği ile ilgili önemli bilgileri içerir. Bu nedenle devreye almadan önce bunları okuyun ve ürünün ayrılmaz bir parçası olarak herkesin erişebileceği şekilde cihazın yanında muhafaza edin.

1.2 Hedef grup

Bu kullanım kılavuzu eğitim görmüş uzman personel için hazırlanmıştır. Bu kılavuzunun içeriği uzman personelin erişimine açık olmalı ve uygulanmalıdır.

1.3 Kullanılan semboller



Bilgi, Uyarı, İpucu: Bu sembol yardımcı ek bilgileri ve başarılı bir iş için gereken ipuçlarını karakterize etmektedir.



Uyarı: Bu sembol arızaların, hatalı fonksiyonların, cihaz veya tesis hazzarlarının engellenmesi için kullanılan uyarıları karakterize etmektedir.



Dikkat: Bu sembolle karakterize edilen bilgilere uyulmadığı takdirde insanlar zarar görebilirler.



Uyarı: Bu sembolle karakterize edilen bilgilere uyulmadığı takdirde insanlar ciddi veya ölümlü sonuçlanabilecek bir zarar görebilirler.



Tehlike: Bu sembolle karakterize edilen bilgilere uyulmaması insanların ciddi veya ölümlü sonuçlanacak bir zarar görmesine neden olacaktır.



Ex uygulamalar

Bu sembol, Ex uygulamalar için yapılan özel açıklamaları göstermektedir.



Liste

Öndeki nokta bir sıraya uyulması mecbur olmayan bir listeyi belirtmektedir.



İşlem sırası

Öndeki sayılar sırayla izlenecek işlem adımlarını göstermektedir.



Bertaraf etme

Bu sembol, bertaraf edilmesine ilişkin özel açıklamaları gösterir.

2 Kendi emniyetiniz için

2.1 Yetkili personel

Bu dokümantasyonda belirtilen tüm işlemler sadece eğitimli ve tesis işleticisi tarafından yetkilendirilmiş uzman personel tarafından yapılabilir.

Cihaz ile çalışan kişinin gerekli şahsi korunma donanımını giymesi zorunludur.

2.2 Amaca uygun kullanım

OPTISOUND 3030 C sürekli seviye ölçümü yapan bir sensördür.

Kullanım alanına ilişkin detaylı bilgiler için " *Ürün tanımı*" bölümüne bakın.

Cihazın işletim güvenliği sadece kullanma kılavuzunda ve muhtemel tamamlayıcı kılavuzlarda belirtilen bilgilere ve amaca uygun kullanma halinde mümkündür.

2.3 Yanlış kullanma uyarısı

Amaca veya öngörülen şekilde uygun olmayan kullanma halinde (örn. yanlış montaj veya ayar nedeniyle haznenin taşması) bu ürün, sistemin parçalarında hasarlar oluşması gibi kullanıma özgü tehlikelere yol açabilir. Bunun sonucunda nesnelere, kişilere ve çevreye zarar görülebilir. Ayrıca bu durumdan dolayı cihazın güvenlik özellikleri yavaşlayabilir.

2.4 Genel güvenlik uyarıları

Cihaz, standart yönetmeliklere ve yönergelere uyulduğunda teknolojinin en son seviyesine uygundur. Cihaz, sadece teknik açıdan kusursuz ve işletim güvenliği mevcut durumda işletilebilir. Kullanıcı, cihazın arızasız bir şekilde işletiminden sorumludur. Cihazın arızalanmasına yol açabilecek agresif veya korozif ürün ortamlarında kullanımda, operatörün uygun önlemleri alarak cihazın doğru çalışacağından emin olması gerekmektedir.

Kullanıcı, bu kullanma kılavuzunda belirtilen güvenlik açıklamalarına, yerel kurulum standartlarına ve geçerli güvenlik kuralları ile kazadan kaçınma kurallarına uymak zorundadır.

Kullanma kılavuzunda belirtilen işlemleri aşan müdahaleler güvenlik ve garanti ile ilgili sebeplerden dolayı sadece imalatçı tarafından yetkilendirilmiş personel tarafından yapılabilir. Cihazın yapısını değiştirmek veya içeriğinde değişiklik yapmak kesinlikle yasaktır. Güvenlik nedeniyle sadece üreticinin belirttiği aksesuarlar kullanılabilir.

Tehlikeleri önlemek için, cihazın üzerindeki güvenlik işaretlerine ve açıklamalarına uyulması gerekir.

2.5 AB'ye uyum

Cihaz ilgili AB yönetmeliklerinin yasal taleplerini yerine getirmektedir. CE işareti ile cihazın yönetmelikle uyumluluğunu teyit ederiz.

AB uygunluk beyanını ana sayfamızda bulabilirsiniz.

2.6 NAMUR tavsiyelerinin yerine getirilmesi

NAMUR, Almanya'daki proses endüstrisindeki otomasyon tekniği çıkar birliğidir. Yayınlanan NAMUR tavsiyeleri saha enstrümantasyonunda standart olarak geçerlidir.

Cihaz aşağıda belirtilen NAMUR tavsiyelerine uygundur:

- NE 21: 2012 – İşletim malzemelerinin elektromanyetik uyumluluğu
- NE 43 – Ölçüm konverterlerinin arıza bilgileri için sinyal seviyesi
- NE 53 – Saha cihazları ile görüntü ve kontrol komponentlerinin uygunluđu

Daha fazla bilgi için www.namur.de sayfasına gidin.

3 Ürün tanımı

3.1 Yapısı

Teslimat kapsamı

Teslimat kapsamına şunlar dahildir:

- OPTISOUND 3030 C ultrasonik sensör
- Alternatif kurulum bileziği veya sıkıştırma flanşı
- Dokümantasyon
 - Bu kullanım kılavuzu
 - Ex uygulamalarda özel ex güvenlik açıklamaları (Ex modellerinde)
 - Kullanım kılavuzu " Gösterge ve ayar modülü" (opsiyonel)
 - Gerekmesi halinde başka belgeler



Bilgi:

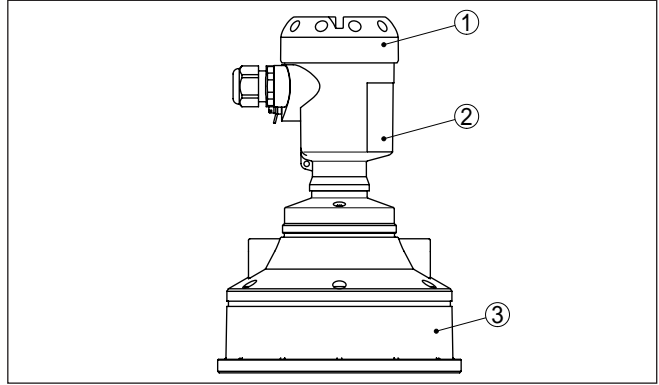
Bu kullanım kılavuzunda opsiyonel cihaz özellikleri de tanımlanmaktadır. Teslimat kapsamının içeriği verilen siparişin içeriğine bağlıdır.

Bileşenler

OPTISOUND 3030 C, şu komponentlerden oluşmaktadır:

- Transdüktörlü proses bağlantısı
- Elektronikli gövde
- Altında gösterge ve ayar modülü olan (opsiyonel) gövde kapağı

Bileşenler farklı modellerde mevcuttur.



Res. 1: OPTISOUND 3030 C, plastik gövde

- 1 Altında gösterge ve ayar modülü olan (opsiyonel) gövde kapağı
- 2 Elektronikli gövde
- 3 Transdüktörlü proses bağlantısı

Model etiketi

Model etiketi cihazın tanımlaması ve kullanımı için en önemli bilgileri içermektedir:

- Cihaz tipi
- Madde ve seri numarası - Cihaz
- Ürün numaraları, dokümantasyon
- Teknik veriler: Onaylar, proses sıcaklığı, proses bağlantısı/madde, sinyal çıkışı, besleme gerilimi, koruma tipi

3.2 Çalışma şekli

Uygulama alanı

OPTISOUND 3030 C dolum seviyesini sürekli olarak ölçen bir sensördür. Hemen hemen sanayinin tüm alanlarında sıvı ve döküm malzemelerinde kullanılabilir.

Çalışma prensibi

Kısa ultrasonik darbeler, ultrasonik sensörün transdüktörü tarafından, ölçümü yapılacak ürüne gönderilir. Bunlar, dolum malzemesinin yüzeyi tarafından yansıtılır ve transdüktör tarafından yankı olarak yeniden yakalanır. Ultrasonik darbelerinin, göndermeden yakalanmasına kadar geçen hareket süresi uzaklığı ve bununla da dolum seviyesi orantılıdır. Bu şekilde tespit edilen doluluk seviyesi uygun bir çıkış sinyaline dönüştürülür ve ölçüm değeri olarak görüntülenir.

Güç kaynağı ve veri yolu iletişimi

Güç H1 saha veri yoluyla sağlanır. Saha veri yolu spesifikasyonuna göre bağlanmış iki telli bir kablo, birden çok sensörün güç kaynağı ve dijital veri iletiminin eş zamanlı olarak sağlanması içindir. Bu kablo, iki şekilde kullanılabilir:

- Kontrol sisteminde bir H1 arayüzü katı üzerinden ve ek güç kaynağı ile
- HSE (High Speed Ethernet) ve IEC 61158-2'ye uygun ek bir güç kaynağı olan bir bağlantı cihazı üzerinden

DD/CFF

FF (Foundation Fieldbus) iletişim ağınızın planlama ve konfigürasyonu için gereken DD (Device Descriptions) ve CFF (Capability Files) dosyalarını dosya indirme kısmından bulabilirsiniz.

Gösterge ve ayar modülünün arkadan aydınlatma özelliği, sensör tarafından beslenmektedir. Bu durumda çalışma geriliminin belirli bir yükseklikte olması şarttır.

Enerji beslemesine ilişkin verileri " *Teknik veriler*" bölümünde bulabilirsiniz.

3.3 Ambalaj, nakliye ve depolama

Ambalaj

Cihazınız kullanılacağı yere nakliyesi için bir ambalaja korunmuştur. Bu kapsamda, standart nakliye kazaları ISO 4180'e uygun bir kontrolle güvence altına alınmıştır.

Standart cihazlarda kartondan yapılan ambalaj çevre dostudur ve yeniden kullanılabilir. Özel modellerde ilaveten PE köpük veya PE folyo kullanılır. Ambalaj atığını özel yeniden dönüşüm işletmeleri vasıtasıyla imha edin.

Nakliye

Nakliye, nakliye ambalajında belirtilen açıklamalar göz önünde bulundurularak yapılmalıdır. Bunlara uymama, cihazın hasar görmesine neden olabilir.

Nakliye kontrolleri

Teslim alınan malın, teslim alındığında eksiksiz olduğu ve nakliye hasarının olup olmadığı hemen kontrol edilmelidir. Tespit edilen nakliye hasarları veya göze batmayan eksiklikler uygun şekilde ele alınmalıdır.

Depolama

Ambalajlanmış parçalar montaja kadar kapalı ve ambalaj dışına koyulmuş kurulum ve depolama işaretleri dikkate alınarak muhafaza edilmelidir.

Ambalajlanmış parçalar, başka türlü belirtilmemişse sadece aşağıda belirtilen şekilde depolanmalıdır:

- Açık havada muhafaza etmeyin
- Kuru ve tozsuz bir yerde muhafaza edin
- Agresif ortamlara maruz bırakmayın
- Güneş ışınlarından koruyun
- Mekanik titreşimlerden kaçının

Depolama ve transport ısısı

- Depo ve nakliye sıcaklığı konusunda " *Ek - Teknik özellikler - Çevre koşulları*" bölümüne bakın.
- Bağıl nem % 20 ... 85

Kaldırmak ve Taşımak

Ağırlıkları 18 kg (39.68 lbs)'nun üzerinde olan cihazlarda kaldırmak ve taşımak için bu işler için uygun ve onaylı araçlar kullanılmalıdır.

4 Monte edilmesi

4.1 Genel talimatlar

Montaj pozisyonu

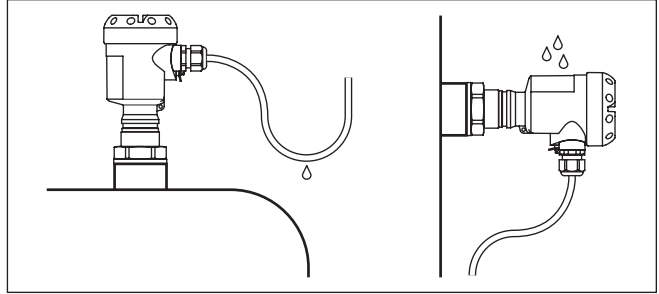
Montaj pozisyonunu, cihazın, monte edilmesi, bağlanması ya da kendisine daha iyi bir gösterge ve ayar modülü özelliklerinin eklenmesi için kolay ulaşılabileceği şekilde seçin. Bunun için gövde, alet kullanmadan, 330° döndürülür. Ayrıca, gösterge ve ayar modülünü 90°'lik adımlarla ötelenmiş olarak kullanabilirsiniz.

Nem

Tavsiye edilen kabloları kullanın ("Besleme gerilimine bağlanma" bölümüne bakın) ve kablo bağlantısını iyice sıkın.

Cihazınızı nem girmesine karşı ilaveten korumak için bağlantı kablosunu kablonun vidalanarak takıldığı yerin önünden aşağı sürün. Böylece yağmur suyu ve kondanse su damlayarak aşağı düşer. Bu, özellikle açık alanlarda, içinde (örn. temizlik işlemleri sonucu) nem olma ihtimali olan kapalı alanlarda veya soğutulmuş veya ısıtılmış haznelere montaj için geçerlidir.

Cihaz koruma türüne uygunluk için kullanım sırasında gövde kapağının kapalı ve gerekirse sürgülenmiş olmasına dikkat edin.



Res. 2: Nem girmesine karşı alınan önlemler

Kablo girişleri - NPT

Dişlisi

Kablo bağlantı elemanları

Metrik vida

Dişli kablo bağlantıları metrik dişli cihaz gövdelerine fabrikada vidalanmıştır. Bunlar taşıma sırasında güvenlik temin etmek için plastik tıparlarla kapatılmışlardır.

Bu tıparları elektrik bağlantısından çıkarın.

NPT vida

Kendiliğinden birleşme özelliğine sahip NPT dişli vidalı cihaz gövdelerinde kablo bağlantıları fabrikada vidalanamaz. Kablo girişlerinin serbest ağızları bu yüzden nakliye güvenliği sağlanması amacıyla toza karşı koruyucu kırmızı başlıklar ile kapatılmıştır.

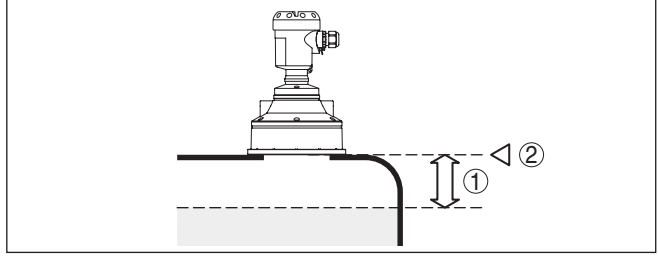
Bu koruyucu başlıkları makine devreye almadan önce onaylanmış kablo bağlantılarıyla değiştirin ya da bunlara uyan kör tapa ile ağızlarını kapatın.

Ölçüm aralığı

Ölçüm aralığının referans düzlemi, transdüktörün alt kısmındadır.

Referans düzleminin ölçümün mümkün olmadığı bir minimum mesafe bırakılması gerekmektedir (blok aralık). Blok aralığın tam ve doğru

değeri hakkında daha fazla bilgiyi " *Teknik özellikler*" bölümünden bulabilirsiniz.



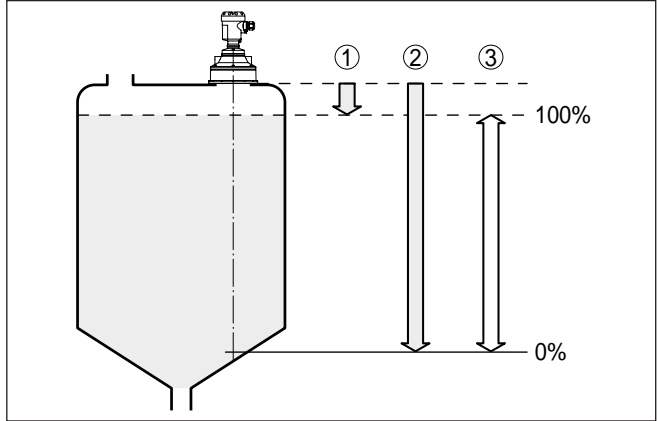
Res. 3: Maks. dolum seviyesine olan minimum mesafe

- 1 Ölü alan
- 2 Referans düzlem



Bilgi:

Dolum malzemesi, transdüktöre kadar ulaşırsa, transdüktörde uzun sürede madde birikmesine neden olarak, ölçümlerin hatalı çıkmasına neden olabilir.



Res. 4: Ölçüm aralığı (çalışma aralığı) ve maksimum ölçüm uzaklığı

- 1 Dolu
- 2 Boş (maksimum ölçüm uzaklığı)
- 3 Ölçüm aralığı

Basınç / Vakum

Haznede aşırı basınç olmasının, OPTISOUND 3030 C'e etkisi yoktur. Düşük basınç ya da vakum, ultrasonik darbeleri sönmüştür. Bu, ölçüm sonucunu, özellikle dolum seviyesi çok düşükse etkiler. -0,2 bar (-20 kPa)'dan itibaren örneğin radar veya yönlendirilmiş mikrodalga (TDR) gibi başka bir ölçüm tekniği kullanılmalıdır.

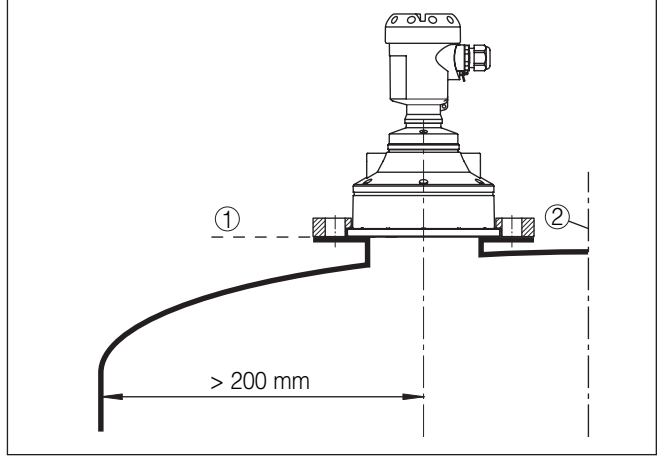
4.2 Montaj talimatları

OPTISOUND 3030 C'i hazne duvarından en az 200 mm (7.874 in) uzak bir yere takın. Bombeli veya yuvarlak tavanlı haznelerdeki sensö-

Montaj pozisyonu

rün, ortaya monte edilmesi halinde; doğru bir ayar yapıldığında bastırılabilen çoklu yankılar oluşabilir ("Devreye alma" bölümüne bakın).

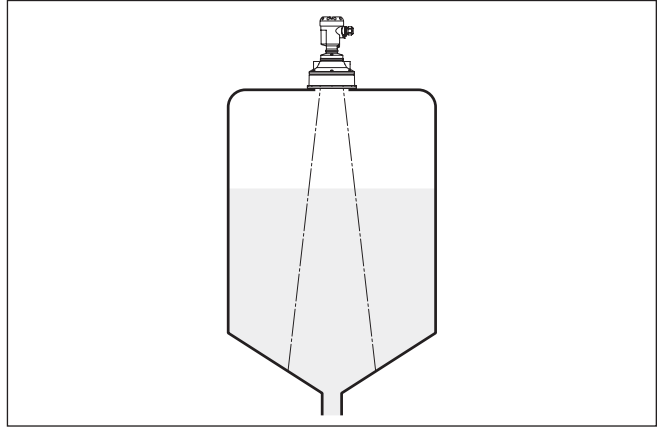
Bu mesafeye uyulamayacaksa, devreye alırken yanlış sinyal bastırma yapılması gerekir. Bu, özellikle haznenin duvarına yapışmalar olmasının beklediği durumlar için geçerlidir. Bu durumda yanlış sinyal bastırma işlemi daha sonra mevcut yapışmalarla tekrarının yapılması tavsiye olunur.



Res. 5: Yuvarlak hazne tavanlarına montaj

- 1 Referans düzlem
- 2 Haznenin ortası (simetri eksenini)

Konik zeminli haznelerde, sensörün, haznenin ortasına monte edilmesi avantajlıdır çünkü bu durumda tabana kadar ölçüm yapılabilir.

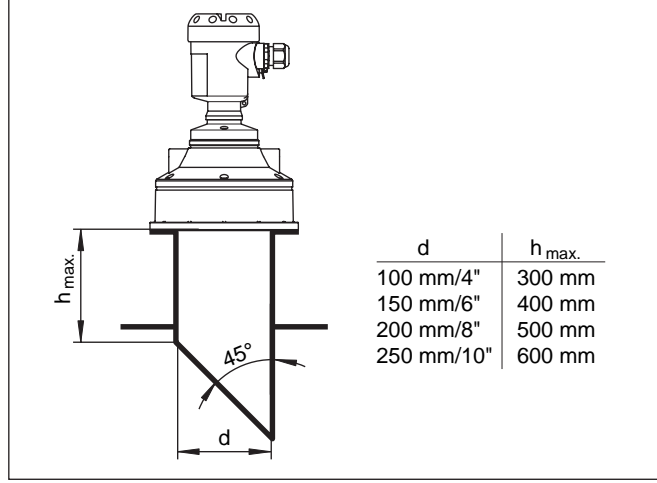


Res. 6: Konik zeminli hazne

Soket

Transdüktörü tercihen sağlam bir şekilde hazne tavanına monte edin.

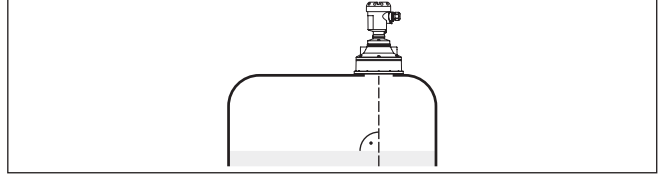
Dolum malzemesinin yansımaya özelliklerinin iyi olması halinde OPTISOUND 3030 C cihazını uzun bir ek bağlantıya da (soket) takabilirsiniz. Ek bağlantı yüksekliklerine ilişkin referans değerler aşağıda gösterilmektedir. Ek bağlantı bu durumda düz ve pürüzsüz, mümkünse sıvı uçlarından törpülenmiş olmalıdır. Bir yanlış sinyal bastırma yapın.



Res. 7: Farklı boru bağlantısı ebatları

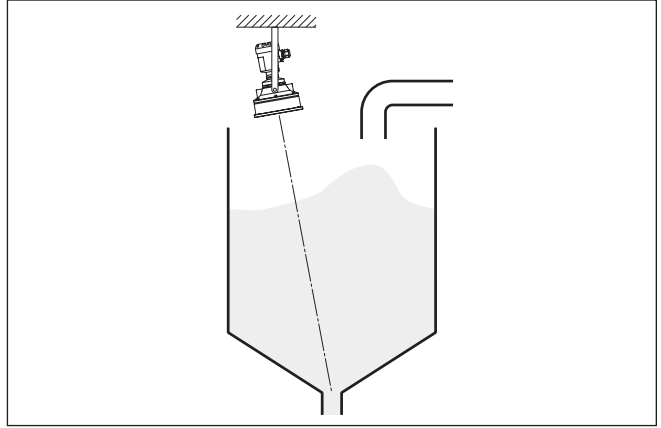
Sensör ayarı

Optimum ölçüm sonuçları elde etmek için, sensörü sıvılara mümkün olduğunca dolmuş malzemesinin yüzeyine dikey gelecek gibi ayarlayın.



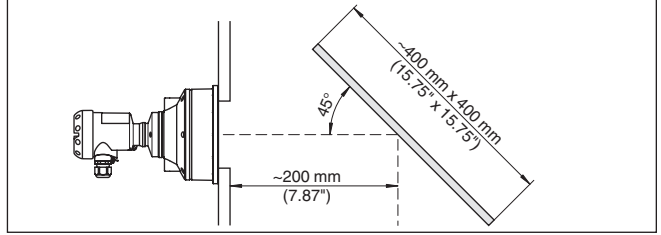
Res. 8: Sıvı içinde hizalama

Sensörün, dökme malzemesiyle en iyi şekilde hizalanmasını sağlamak için, döner bir bağlantı (kurulum bileziği) kullanın.



Res. 9: Dökme malzemelerde hizalama

Dolum malzemesiyle arada minimum mesafenin azaltılabilmesi için, OPTISOUND 3030 C'e saptırıcı ayna da takabilirsiniz. Bu şekilde, haznenizi hemen hemen sonuna kadar doldurmanız mümkün olur. Böyle bir kurulum, ilk etapta, yağmur savakları gibi açık haznelere için uygundur.



Res. 10: Saptırıcı ayna

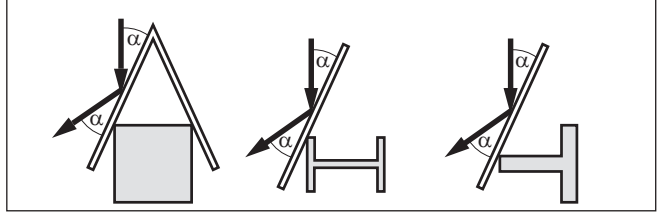
Hazne düzenleri

Ultrasonik sensörün takılacağı yer, iç düzenlerin ultrasonik sinyalleri ile kesişmeyeceği şekilde seçilmelidir.

Teller, limit şalteri, ısıtma hatları, hazne destekleri gibi hazne iç düzenleri parazitlenmeye neden olabilir ve kullanım yankısının etkisini azaltabilir. Ölçüm yerinizin tasarımını yaparken ultrasonik sinyalin, dolum malzemesi ile arasında "hiçbir engelin" olmamasına dikkat edin.

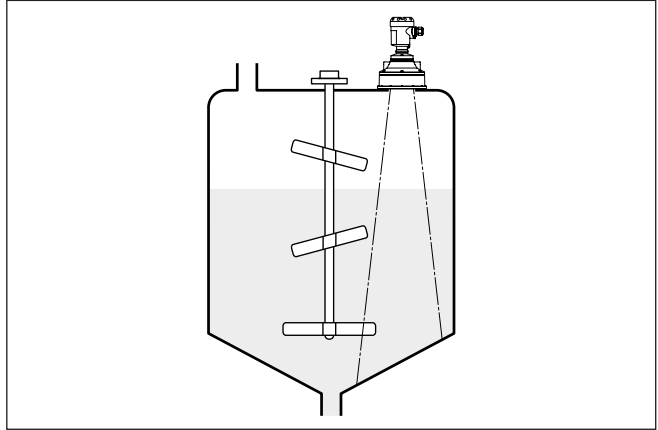
Mevcut hazne iç düzenlerinde devreye alma sırasında bir kez parazit sinyal bastırma işlemi yapmanızı tavsiye ederiz.

Haznenin destek ve taşıyıcı gibi büyük iç düzenlerinin hatalı yankılara sebebiyet vermesi halinde, ek önlemlerle bunlar azaltılabilir. İç düzenler üzerine çapraz şekilde yerleştirilmiş küçük saç veya plastik kaplamalar ultrasonik sinyalleri "dağıtır" ve böylece hatalı ve doğrudan olabilecek yansımayı etkin bir şekilde önler.



Res. 11: Düz profillerin üzerini deflektörle kapatın

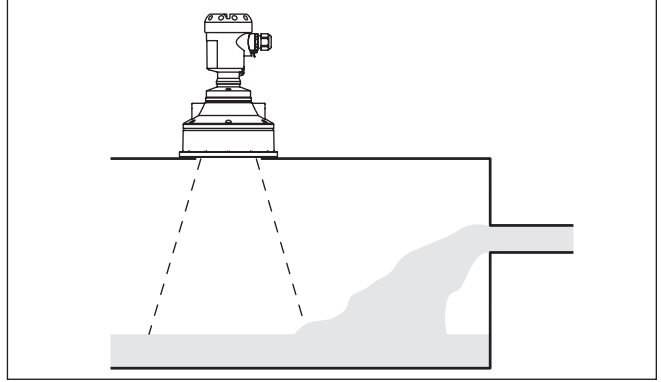
Karıştırma mekanizmaları Haznelerin içindeki karıştırma mekanizmalarında, karıştırma mekanizmaları çalışırken bir yanlış sinyal önleme yapmalısınız. Böylece karıştırma mekanizmasının farklı pozisyonlardaki hatalı yansımalarının kaydedilmesi sağlanır.



Res. 12: Karıştırma mekanizmaları

İçeri akan madde

Cihazları doldurma akımının üstüne veya içine takmayın. İçeri akan doldurma malzemesini değil, doldurma malzemesi yüzeyinin kapsama alanına alınmasını sağlayın.



Res. 13: İçeri akan sıvı

Köpük

Dolum, karıştırma mekanizmaları veya haznedeki diğer işlemler sonucunda ürün yüzeyinde, verici sinyallerini çok şiddetli bir şekilde sönmöleyen çok kalıcı köpükler de oluşabilir.

Köpükler ölçüm hatalarına yol açtıkları zaman, sensörü, dikey bir boruya koymalı veya yönlendirilmiş radarla (DTD), daha doğru ölçüm elde etmeye uygun sensörler kullanmalısınız.

Yönlendirilmiş radar, köpükleşmeden etkilenmez ve bu tür uygulamalar için özellikle uygundur.

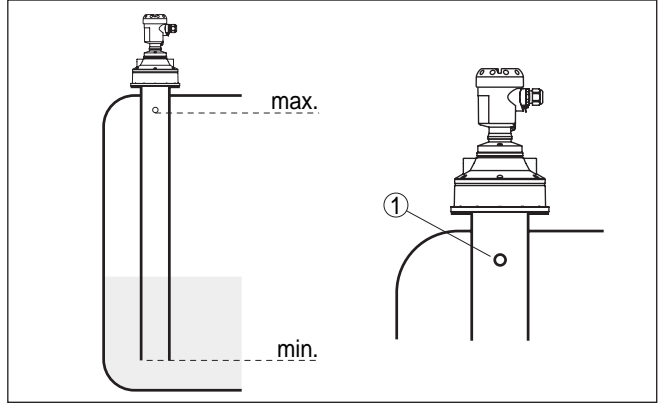
Hava türbülansı

Haznede hava türbülansı olduğunda (dışarıda veya çok şiddetli rüzgarın olduğu ortamda montaj yapıldığında ya da hazne içinde girdap oluşumu sonucu emilim gibi nedenlerle hava türbülansı olduğunda OPTISOUND 3030 C'i bir dikey boruya monte edin veya bir başka ölçüm tekniğini kullanan [radar veya yönlendirilmiş radar (TDR)].

Dikey boru ölçümü

Bir dikey boruya (taşma borusu veya bypass borusu) yerleştirme sonucunda, hazne iç düzenleri, köpükleşme ve türbülansttan etkilenme olmaz.

Ölçüm sırf boru içinde yapılabildiğinden, dikey borular arzu edilen minimum dolum seviyesine gelmelidir.



Res. 14: Tanktaki dikey boru

1 Havalandırma borusu ø 5 ... 10 mm

OPTISOUND 3030 C, 100 mm'nin üzerinde boru çaplarında kullanılabilir.

Boruları birbirine bağlarken yarıkların çok büyük, kaynak dikişlerinin kuvvetli olmasını engelleyin. Daima bir yanlış sinyal bastırma işlemi yapın.

Yapışma eğilimi gösteren dolum malzemelerinde dikey boruda ölçüm yapmak anlamsızdır.

5 Besleme gerilimine bağlanma

5.1 Bağlantının hazırlanması

Güvenlik uyarıları

İlk olarak şu güvenlik açıklamalarını dikkate alın:



İkaz:

Sadece elektrik verilmeyen ortamda bağlantı yapılmalıdır.

- Elektrik bağlantısı sadece bu işin eğitimini almış ve tesis üst sorumlusunun yetki verdiği bir teknisyen tarafından yapılmalıdır.
- Aşırı gerilim bekleniyorsa, aşırı gerilime karşı koruma cihazları monte ediniz.

Güç kaynağı

Cihaza 9 ile 32 V DC arasında bir çalışma gerilimi gerekmektedir. Çalışma gerilimi ve dijital veri yolu sinyali, aynı iki damarlı bağlantı kablosundan yönlendirilmektedir. Enerji, H1 besleme geriliminden sağlanmaktadır.

Bağlantı kablosu

Bağlantı, saha veri yolu spesifikasyonlarında belirtildiği şekilde blendajlı bir kablo ile yapılmaktadır.

Kullanılan kablunun maksimum çevre sıcaklığına gereken sıcaklık ve yangın direncinin olmasına dikkat edin.

Gövdeli ve dişli kablo bağlantısı olan cihazlarda dairesel kablo kullanın. Dişli kablo bağlantısının (IP koruma tipi) contalanabilmesi için dişli kablo bağlantısına hangi kablo dış çapının gerekeceğini kontrol edin.

Kablo çapına uygun bir dişli kablo bağlantısı kullanın.

Tüm kurulumun, saha veri yolu spesifikasyonlarına uygun şekilde yapılması gerekmektedir. Özellikle, veri yolunun bitişinin doğru tamamlama dirençleri üzerinden olmasına dikkate alın.

Kablo bağlantı elemanları **Metrik vida**

Dişli kablo bağlantıları metrik dişli cihaz gövdelerine fabrikada vidalanmıştır. Bunlar taşıma sırasında güvenlik temin etmek için plastik tıparlarla kapatılmışlardır.



Uyarı:

Bu tıparları elektrik bağlantısından çıkarın.

NPT vida

Kendiliğinden birleşme özelliğine sahip NPT dişli vidalı cihaz gövdelerinde kablo bağlantıları fabrikada vidalanamaz. Kablo girişlerinin serbest ağızları bu yüzden nakliye güvenliği sağlanması amacıyla toza karşı koruyucu kırmızı başlıklar ile kapatılmıştır.



Uyarı:

Bu koruyucu başlıkları makine devreye almadan önce onaylanmış kablo bağlantılarıyla değiştirin ya da bunlara uyan kör tapa ile ağızlarını kapatın.

Plastik gövdede NPT kablo bağlantısı ya da Conduit-Çelik boru dişliye gres yağsız olarak takılmalıdır.

Tüm gövdeler için maksimum sıkma torku, bkz. Bölüm " *Teknik Özellikler*".

Kablo yalıtımlama ve topraklama

Voltaj regülatörlü sistemlerde kablo blendajını besleme cihazında, bağlantı kutusunda ve sensörde doğrudan topraklama gerilimine bağlağın. Bunun için sensördeki blendaj iç topraklama terminaline bağlı olmalıdır. Gövdedeki dış topraklama terminali voltaj regülatörüne düşük empedansta bağlanmış olmalıdır.

Potansiyel dengesiz tesislerde besleme cihazındaki ve sensördeki kablo yalıtımını direk toprak potansiyeline bağlayın. bağlantı kutusuna ya da T-Dağıtıcısındaki sensöre giden kısa batırma kablosunun yalıtımı ne toprak potansiyeline ne de başka bir kablo yalıtımına bağlanmalıdır. Besleme cihazına ve sonraki dağıtıcıya giden kablunun yalıtımları birbirine bağlı ve seramik bir kondansatör (örn. 1 nF, 1500 V) vasıtasıyla toprak potansiyeline bağlanmalıdır. Alçak frekanslı potansiyel denge akımlar bu durum sonucu önlenir, yüksek frekanslı yanlış sinyaller için koruyucu etki buna rağmen kalır.



Ex uygulamalarda, kablunun ve tüm kondansatörlerin toplam kapasitesi 10 nF'nin üzerine çıkmamalıdır.

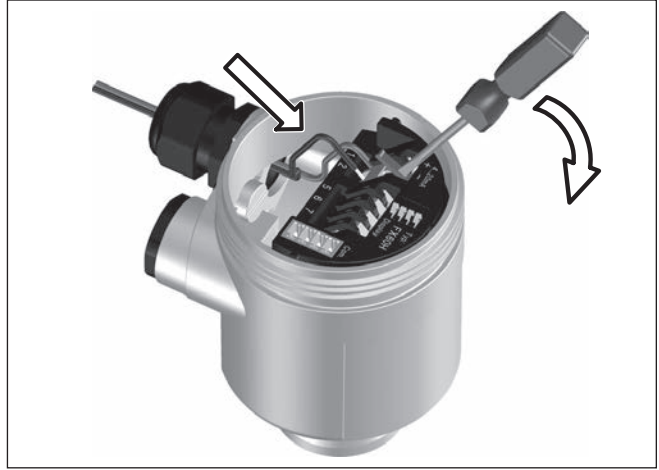


Ex uygulamalarda ilgili montaj talimatlarını dikkate alın. Özellikle, hiçbir voltaj regülatörü akımının kablo blendajı üzerinden akmamasına dikkat edin. İki taraflı topraklamada, bu, önceden açıklandığı şekilde bir kondansatör yardımıyla veya ayrı bir voltaj regülatörü kullanılarak sağlanır.

5.2 Bağlantı prosedürü

Şu prosedürü izleyin:

1. Gövde kapağının vidasını sökün
2. Mümkünse gösterge ve ayar modülünü sola döndürerek çıkartın
3. Dişli kablo bağlantısının başlık somunu gevşetin ve tıparları çıkarın
4. Bağlantı kablosunun kılıfını yakl. 4 in10 cm (4 in) sıyırın, tellerin münferit yalıtımını yakl. 1 cm (0.4 in) sıyırın
5. Kabloyu kablo bağlantısından sensörün içine itin
6. Terminalin açma kolunu bir tornavida ile kaldırın (Aşağıdaki şekle bakın.)
7. Tel uçlarını bağlantı planına uygun şekilde açık terminallere takın



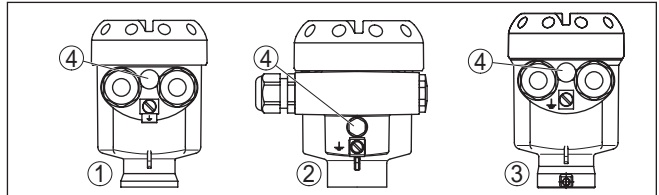
Res. 15: Bağlantı prosedürü 6 ve 7

8. Terminalerin açma kolunu aşağıya bastın, terminal yayının kapanma sesi duyulur.
9. Terminaler içinde bulunan kabloların iyi oturup oturmadığını test etmek için hafifçe çekin
10. Blendajı iç toprak terminaline bağlayın, dış toprak terminalini voltaj regülatörü ile bağlayın
11. Kablo bağlantısının başlık somununu iyice sıkıştırın. Conta kabloyu tamamen sarmalıdır
12. Gövde kapağını vidalayın

Elektrik bağlantısı bu şekilde tamamlanır.

5.3 Bir hücreli gövdenin bağlantı şeması

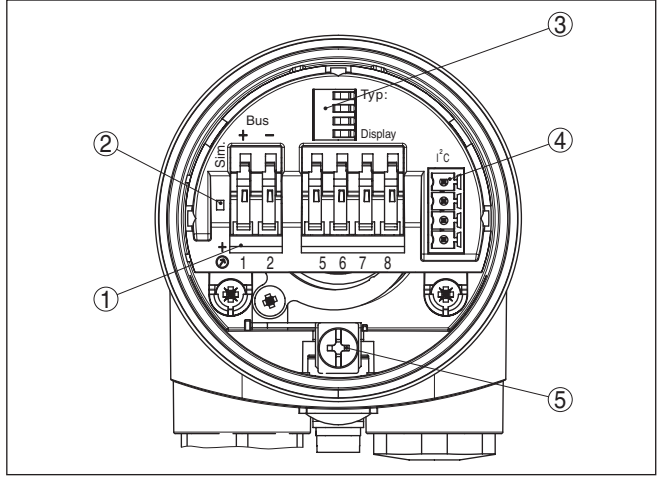
Gövdeye genel bakış



Res. 16: Tek bölmeli gövde malzeme çeşitleri

- 1 Plastik
- 2 Alüminyum
- 3 Paslanmaz çelik
- 4 Hava basıncı kompanzasyonu için filtre öğesi

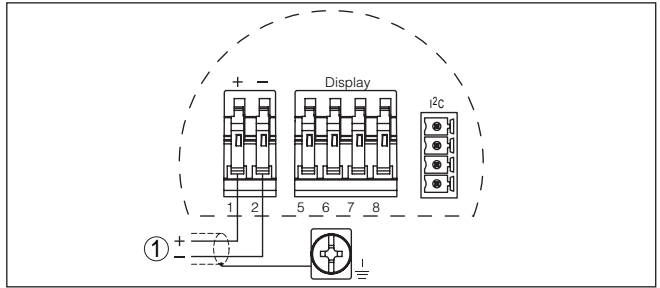
Elektronik bölme ve bağlantı bölgesi



Res. 17: Tek hücreli gövdede elektronik ve bağlantı bölgesi

- 1 Foundation saha veri yolu bağlantısı için yay baskılı klemensler
- 2 Simülasyon anahtarı ("on" = Simülasyon serbest halde kullanım)
- 3 Gösterge ve ayar modülü için yaylı kontaklar
- 4 Servis arayüzü
- 5 Kablo blendajı bağlantısının yapılması için toprak terminali

Bağlantı şeması

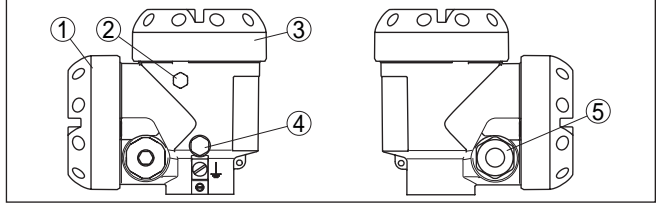


Res. 18: Bağlantı şeması - Bir hücreli gövde

- 1 Güç kaynağı, sinyal çıkışı

5.4 İki hücreli gövdenin bağlantı şeması

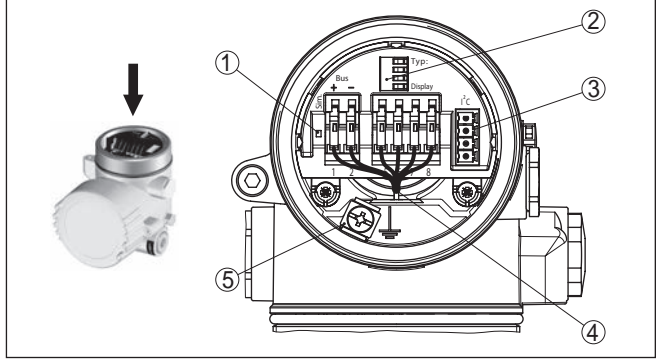
Gövdeye genel bakış



Res. 19: Çift hücreli gövde

- 1 Gövde kapağı - Bağlantı bölgesi
- 2 Kör tapa
- 3 Gövde kapağı - Elektronik bölme
- 4 Hava basıncı kompanzasyonu için filtre öğesi
- 5 Kablo bağlantı elemanı

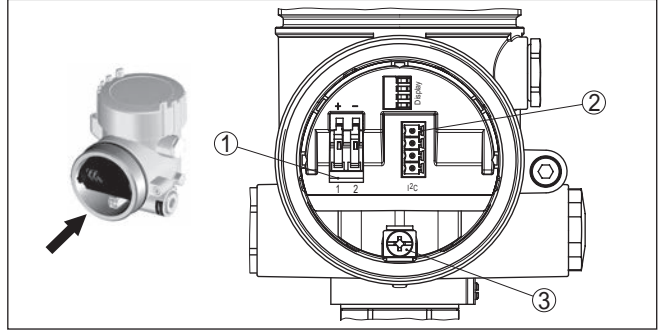
Elektronik bölmesi



Res. 20: Elektronik bölmesi - iki hücreli gövde

- 1 Simülasyon anahtarı ("on" = Simülasyon serbest halde kullanım)
- 2 Gösterge ve ayar modülü için yaylı kontaklar
- 3 Servis arayüzü
- 4 Bağlantı alanı için iç bağlantı kablosu
- 5 Kablo blendajı bağlantısının yapılması için toprak terminali

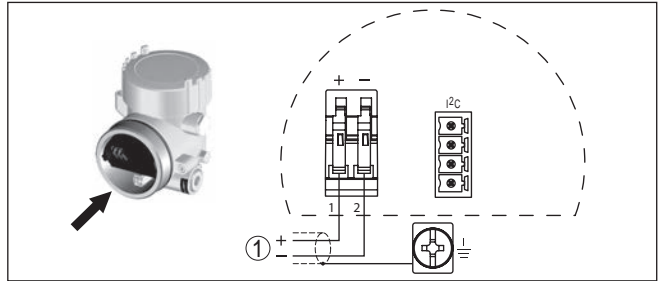
Bağlantı bölgesi



Res. 21: İki hücreli gövdenin bağlantı alanı

- 1 Besleme gerilimi için yay baskılı klemensler
- 2 Servis arayüzü için fiş bağlantısı
- 3 Kablo blendajı bağlantısının yapılması için toprak terminali

Bağlantı şeması



Res. 22: Bağlantı şeması - İki hücreli gövde

- 1 Güç kaynağı, sinyal çıkışı

5.5 Açma fazı

Açma fazı

OPTISOUND 3030 C'in güç kaynağına bağlantısından (gerilimin geri dönmesinden) sonra cihaz yaklaşık 30 sn boyunca kendi kendine bir test yapar. Şu işlemler yerine getirilir:

- Elektronik'in iç testi
- Cihaz tipinin, donanım yazılımının ve sensör etiketinin (sensör tanımının) görüntülenmesi
- Durum biti kısa süreliğine arızalandı

Sonra güncel ölçüm değeri görüntülenir ve buna ait dijital çıkış sinyali kabloya verilir. ¹⁾

¹⁾ Değerler, gerçek doluluk seviyesine ve yapılmış ayarlara, örneğin fabrika ayarına tekabül eder.

6 Gösterge ve ayar modülü ile devreye alma

6.1 Gösterge ve ayar modülünün kullanılması

Gösterge ve ayar modülünü takma/çıkarma

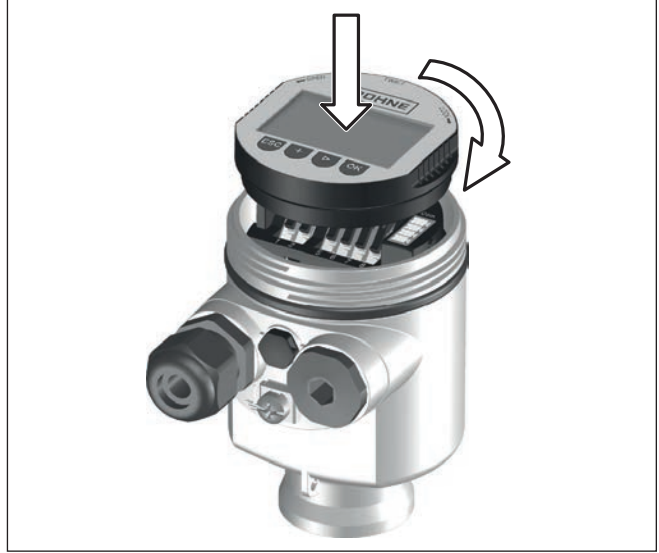
Gösterge ve ayar modülü her zaman sensörün içine takılabilir ve tekrar çıkartılabilir. Besleme geriliminde bir kesinti bunun için gerekli değildir.

Şu prosedürü izleyin:

1. Gövde kapağının vidasını sökün
2. Gösterge ve ayar modülünü istenilen konumda elektroniğe takın (Birbirine 90° olan açılarda dört konumda seçilebilir) ve oturma sesi gelinceye kadar sağ yönünde döndürün.
3. İzleme penceresini gövdenin kapağına takıp iyice sıkın

Sökme, bu işlemi tersine takip ederek yapılır.

Gösterge ve ayar modülünün enerjisi sensör tarafından sağlanır, başka bir bağlantıya gerek yoktur.



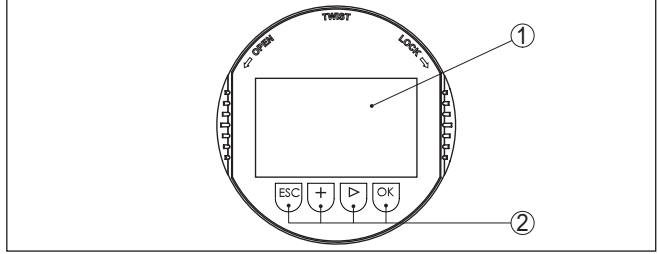
Res. 23: Gösterge ve ayar modülünü tek hücreli gövdeye takın



Uyarı:

Cihazın donanımını sonradan ölçüm değerlerini devamlı gösteren bir gösterge ve ayar modülü ile donatmak isterseniz, izleme pencereyi bir yüksek kapak kullanılması gerekir.

6.2 Kumanda sistemi



Res. 24: Gösterge ve kumanda elemanları

- 1 Sıvı kristal ekran
- 2 Menü seçeneği numarası
- 3 Kumanda tuşları

Tuş fonksiyonları

- **[OK]** tuşu:
 - Menüye genel bakışa geç
 - Seçilen menüyü teyit et
 - Parametre işle
 - Değeri kaydet
- **[->]** tuşu şu seçenekler için kullanılır:
 - Menü değiştirme
 - Listeye yapılacak girişi seç
 - Düzeltme pozisyonunu seç
- **[+]** tuşu:
 - Bir parametrenin değerini değiştir
- **[ESC]** tuşu:
 - Girilen bilgileri iptal et
 - Üst menüye geri git

Kumanda sistemi

Cihazı gösterge ve ayar modülünün dört düğmesini kullanarak çalıştırıyorsunuz. LC göstergesinde münferit menü seçenekleri görülmektedir. Münferit düğmelerin fonksiyonlarını lütfen önceki grafikten öğrenin.

Zamanla ilgili fonksiyonlar

[+]- ve **[->]** düğmelerine bir kez basıldığında düzeltilen değer ya da ok bir değer değişir. 1 sn'den fazla süre düğmeye basıldığında değişiklik kalıcıdır.

[OK]- ile **[ESC]** tuşlarına aynı anda 5 sn'den daha uzun süre basıldığında temel menüye atlanır. Menü dili de "İngilizce"ye döner.

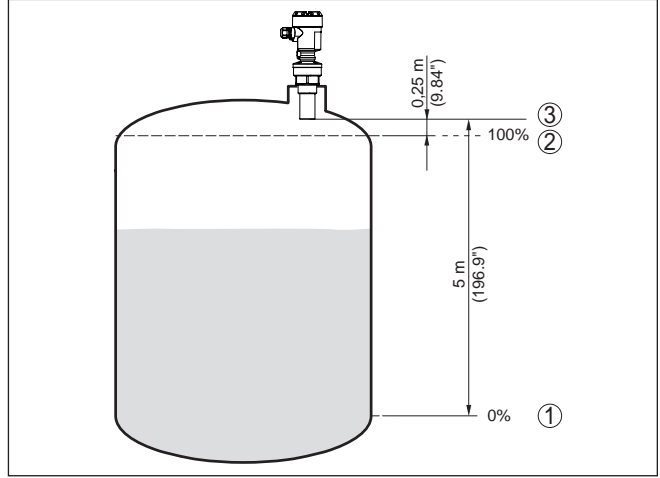
Sistem, son kez tuşa bastıktan yakl. 60 dakika sonra otomatik olarak ölçüm değerleri göstergesine döner. Bu kapsamda, önceden **[OK]** ile teyitlenmemiş değerler kaybolur.

6.3 Devreye alım prosedürü

Sensör, sensör ile doldurulacak malzeme yüzeyi arasındaki mesafeyi ölçer. Gerçek dolun malzemesi seviyesinin ekranda çıkabilmesi için ölçülen mesafenin yüzdelik seviye değerinden hesaplanması gerekmektedir.

Parametreleme

Girilen bu değerlerden gerçek doluluk seviyesi hesaplanır. Bununla, aynı anda, sensörün çalışma aralığı, maksimumdan gereken aralığa sınırlandırılır.



Res. 25: Min./Maks. seviye ayarı parametreleme örneği

- 1 Min. seviye = maks. ölçüm mesafesi (sensöre bağlı olarak)
- 2 Maks. seviye = min. ölçüm mesafesi (blok aralığın bitiş değeri, sensöre bağlı olarak)
- 3 Referans düzlem

Gerçek doluluk durumu bu ayar sırasında herhangi bir rol oynamaz, minimum/maksimum seviye ayarı her zaman dolum malzemesi değiştirilmeksizin yapılır. Böylece bu ayarlar, cihaz kurulumu yapılmadan da önceki alandan yapılabilir.

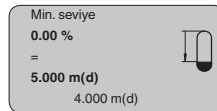
Temel ayar - Asgari seviye ayarı

Şu prosedürü izleyin:

1. **[OK]** tuşuna basarak ölçüm değeri göstergesinden ana menüye geçin.



2. "**[>]**" ile "**Temel ayar**" menüsünü seçin ve **[OK]** ile teyit edin. Bununla "**Min. ayar**" görüntülenir.

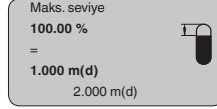


3. **[OK]** düğmesine basarak yüzdeler değeri düzeltin ve **[>]** tuşuna basarak oku istediğiniz noktaya getirin. İstedığınız yüzde değerini **[+]** düğmesiyle ayarlayın ve **[+]** tuşuna basarak kaydedin.

- Yüzdelik değeri bulmak için, boş hazneye uygun uzaklık değerini metre cinsinden verin (Ör. Hazne zemininden sensöre olan uzaklık)
- Ayarlarınızı **[OK]** tuşuna basarak kaydedin ve **[->]** tuşuna basarak maksimum seviye ayarına geçin.

Temel ayar - Azami seviye ayarı

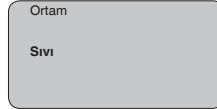
Şu prosedürü izleyin:



- < **[OK]** düğmesine basarak yüzdelik değeri düzeltin ve **[->]** tuşuna basarak oku istediğiniz noktaya getirin. İsteddiğiniz yüzde değerini **[+]** düğmesiyle ayarlayın ve **[+]** tuşuna basarak kaydedin.
- Yüzde değere tekabül eden dolu hazne mesafesini metre değerinden verin. Maksimum doluluk seviyesinin ölü aralığın altında kalmasına dikkat edin.
- Ayarlarınızı **[OK]** tuşuna basarak kaydedin ve **[->]** tuşuna basarak malzeme seçimine geçiş yapın.

Temel ayar - Dolum malzemesi

Her dolum malzemesinin yansıma özelliği farklıdır. Sıvılarda hata faktörleri arasında ayrıca dolum malzemesinin aktif yüzeyleri ve köpükleşme de yer alır. Dökme malzemede ise bunlar toz oluşması, malzeme koniği ve hazne duvarından gelen ek yankılardır. Sensörün bu farklı ölçüm koşullarına uyumasını sağlamak için bu menüden ilk olarak "sıvı" veya "Dökme malzeme" seçeneklerine basılmalıdır.



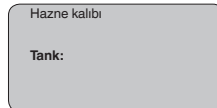
Döküm malzemelerinden, ayrıca "Toz", "Granül/Tablet" veya "Balast/Çakıl taşı" seçenekleri seçilebilir.

Bu ayrı seçenek sayesinde, sensör, ürüne optimum bir şekilde uyarlanır ve ölçüm güvenliği özellikle yansıma özelliği kötü olan malzemelerde net bir şekilde artar.

İlgili tuşlarla istenilen parametreleri girin, girdiğiniz bilgileri kaydedin, **[->]** tuşuyla sonraki menü seçeneğine geçin.

Temel ayar - Hazne şekli

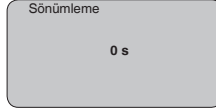
Malzemenin (ortam) yanı sıra haznenin şekli de ölçümü etkileyebilir. Sensörü ölçüm koşullarına uyarlamak için bu menü seçeneği size yanı sıra da dökme malzeme kapsamında çeşitli seçenekler sunmaktadır. "Sıvıda", bunlar, "depolama tankı", "dikey boru", "açık hazne" veya "karıştırma kabı", "dökme malzemede" ise, "silo" veya "kasadır".



İlgili tuşlarla istenilen parametreleri girin, girdiğiniz bilgileri kaydedin, [->] tuşuyla sonraki menü seçeneğine geçin.

Temel ayar - Sönümlleme

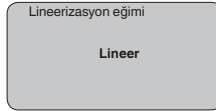
Sakin olmayan dolum malzemesi yüzeylerinden dolayı meydana gelen ölçüm değerlerindeki oynamaları bastırmak için, bir sönümlleme ayarı yapılabilir. Bu süre 0-999 saniye arasında olabilir. Lütfen, bununla toplam ölçümün reaksiyon süresinin de uzayacağını ve sensörün, hızla değişen ölçüm değerlerine gecikerek yanıt vereceğini dikkate alın. Normalde ölçüm değerlerinin iyice kararlı olabilmesi için birkaç saniye yeterli olur.



İlgili tuşlarla istenilen parametreleri girin, girdiğiniz bilgileri kaydedin, [->] tuşuyla sonraki menü seçeneğine geçin.

Temel ayar - Lineerizasyon eğimi

Hazne hacminin doluluk seviyesi ile lineer artmadığı - örn. yatan bir yuvarlak veya konik depoda - ve hacmin gösterilmesinin veya belirtilmesinin istendiği tüm haznelerde bir lineerleştirme gereklidir. Bu hazneler için ilgili lineerleştirme kavileri kaydedilmiştir. Yüzdellik doluluk seviyesi ile hazne hacmi arasındaki oranı belirtin. Uygun kavisi etkinleştirme sonucu yüzdellik hazne hacmi doğru gösterilir. Hacmin yüzde olarak değil de örn. litre veya kilogram olarak gösterilmesinin istenmesi halinde, "Gösterge" menüsünde ayrıca bir seviyelendirme ayarlanabilir.



İlgili tuşlarla istenilen parametreleri girin, girdiğiniz bilgileri kaydedin, [->] tuşuyla sonraki menü seçeneğine geçin.

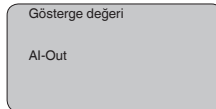
Menü aralığı Ekran

Ekran - Gösterge değeri

Radarlı, yönlendirilmiş mikrodalgalı ve ultrasonlu sensörler aşağıdaki ölçüm değerlerini vermektedir:

- SV1 (Secondary Value 1): Ayara göre yüzde değer
- SV2 (Secondary Value 2): Ayar öncesinde uzaklık değeri
- PV (Primary Value): Lineerleştirilmiş yüzde değer
- AI FB1 (Out)

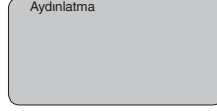
"Display" menüsünden bu değerlerden hangisinin ekranda görüntüleneceğini belirleyin.



Ekran - Işıklandırma

Fabrika çıkışlı entegre fon ışıklandırması, kullanım menüsünden açılabilir. Işıklandırmanın çalışması, işletim gerilimine bağlıdır. Bkz. " *Teknik veriler/Güç kaynağı*".

Yeterli miktarda enerji sağlanamadığında, cihazın fonksiyonu yerine getirilebilmesi için aydınlatma geçici olarak kesilir.

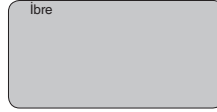


Fabrika ayarında aydınlatma kapalı konumdadır.

Tanı - İbre

Sensöre her zaman minimum ve maksimum ölçüm değerleri kaydedilir. " *İbre*" menü seçeneğinde iki değer görüntülenir.

- m cinsinden min.- ve maks. uzaklık (d)
- Min.- ve maks. sıcaklık

**Tanı - Ölçüm güvenilirliği**

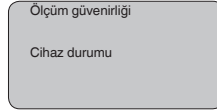
Temassız çalışan doluluk seviyesi sensörlerinde ölçüm proses koşullarından etkilenebilir. Bu menü seçeneğinde doluluk seviyesi yankısının ölçüm güvenilirliği dB değeri ile gösterilir. Ölçüm güvenilirliği, sinyal gücü eksi parazittir. Değer ne kadar büyük olursa, ölçüm de o kadar doğru olur. Doğru bir ölçümde değerler > 10 dB'dir.

Tanı - Cihaz durumu

Bu menü seçeneğinde cihazın durumu görüntülenmektedir. Sensör tarafından hata algılanmazsa ekrana " *OK*" çıkar. Bir hata tespit edildiği takdirde sensör tarafından yanıp sönen bir hata bildirimi gönderilir (Ör. " *E013*"). Hata ayrıca düz bir metin olarak da görüntülenir " *Ölçüm değeri bulunmamaktadır*".

**Bilgi:**

Hata bildirimi de düz metin de ölçüm değeri ekranında görüntülenir.

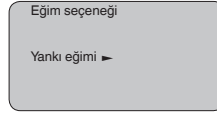
**Tanı - Eğim seçeneği**

Ultrason sensörlerinde " **Yankı eğimi**" ölçüm aralığı üzerindeki yankı sinyal kuvvetini gösterir. Sinyal kuvvetinin birimi "dB"dir. Sinyal kuvveti ölçümün kalitesini değerlendirmeyi mümkün kılar.

" **Parazit yankı eğimi**" boş haznenin belleğe kaydedilmiş parazit yankılarını (bkz. " *Servis*" menüsü) "dB" birimiyle ölçüm aralığının üzerinde gösterir.

" **Trend eğiminin**" başlatılmasıyla sensöre bağlı olarak 3000'e kadar ölçüm değeri kaydedilebilir. Değerler sonra bir zaman eksenini üzerinde gösterilebilir. Sırası geldiğinde en eski ölçüm değerleri yeniden silinir.

" *Eğim seçeneği*" menü seçeneğinde son eğitim gösterilir.



Bilgi:

Fabrikadan teslim sırasında trend kaydı etkin değildir. Bu kullanıcı tarafından " *Trend eğimini başlatın*" menü seçeneği üzerinden başlatılmalıdır.

Tanı - Eğim grafiği

Yankı eğiminin ve yanlış yankı eğiminin kıyaslanması ölçüm güvenilirliği hakkında daha doğru bir fikir verir. Seçilen eğim devamlı güncellenir. **[OK]** tuşuna basıldığında büyütmek/küçültme fonksiyonlu bir alt menü açılır.

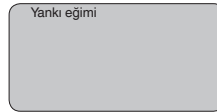
" **Yankı eğimi ve yanlış yankı eğimi**" seçeneklerinde mevcuttur:

- "X büyütmek": Ölçüm aralığının büyüteç fonksiyonu
- "Y büyütmek": "dB" değerindeki sinyalin 1-, 2-, 5- ve 10 kat büyütülmesi
- "Önceki büyüklüğe getirme": Göstergedeki nominal aralığın değiştirilmemiş büyüklüğe geri getirilmesi

" **Trend eğiminde**" aşağıdaki özellikler bulunmaktadır:

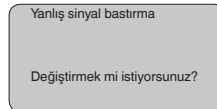
- "X-Zoom": Çözünürlük
 - 1 dakika
 - 1 saat
 - 1 gün
- "Durdur/Başlat": Kayıt alınırken kesme ya da yeni bir kaydı başlatma
- "Unzoom": Çözünürlüğün dakikalara geri getirilmesi

Kayıt kafesinin fabrika ayarı 1 dakikadır. Kafes, PACTware kumanda yazılımı kullanılarak 1 saniyeye ya da 1 güne getirilir.



Servis - Yanlış sinyal bastırma

Gerek yüksek soketler ve taşıyıcı kolonla karıştırıcılar gibi hazne iç düzenleri, gerekse maddelerin birikmesi veya hazne duvarlarındaki kaynak noktaları yanlış yansımalarla yol açabilir ve bunlar ölçüme zarar verebilir. Bir yanlış sinyal bastırıcı bu arıza sinyallerinin doluluk seviyesi ölçümü sırasında bir daha dikkate alınmamaları için bu sinyalleri ölçer, tanımlar ve kaydeder. Mevcut tüm hatalı yansımaların ölçülebilmesi için bu işlem sıvı seviyesi düşükken yerine getirilmelidir.



Şu prosedürü izleyin:

1. **[OK]** tuşuna basarak ölçüm değeri göstergesinden ana menüye geçin.
2. "[->]" ile "**Servis**" menüsünü seçin ve **[OK]** ile teyit edin. Bununla "**yanlış sinyal bastırıcı**" görüntülenir.
3. "**Yanlış sinyal bastırmayı şimdi değiştir**" seçeneğini **[OK]** tuşuna basarak teyit edin ve alttaki menüden "**Yeniden oluşturun**" seçeneğini seçin. Sensörden dolum malzemesinin yüzeyine kadar olan gerçek uzaklığı verin. Bu aralıkta mevcut tüm hatalı sinyalleri **[OK]** ile teyitten sonra sensör tarafından tespit edilip kaydedilir.

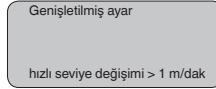


Uyarı:

Ürün ortamı yüzeyine olan mesafe yanlış (çok büyük) verildiğinde, gerçek dolum durumu hatalı sinyal olarak görüleceğinden kayda alınacağından bu mesafeyi kontrol edin. Bu böyle olduğunda bu aralıkta dolum durumu ölçülemez.

Servis - Genişletilmiş ayar

"**Genişletilmiş ayar**" OPTISOUND 3030 C'in, dolum seviyesinin çok hızlı bir şekilde değiştiği uygulamalarda en elverişli şekilde çalışmasını sağlar. Bunun için "**Hızlı dolum değişikliği fonksiyonunu (> 1 m/min.)**" seçin.



Uyarı:

"**Hızlı dolum değişikliği > 1 m/min.**" fonksiyonunda sinyal değerlendirmenin ortalama değeri belirgin şekilde azaldığından, karıştırıcılar veya hazne iç düzenleri nedeniyle oluşan yanlış yansımalar, ölçüm değerinde oynamalara yol açabilir. Bir yanlış sinyal bastırma, bu nedenle tavsiye edilmektedir.

Hizmet - Simülasyon

Bu menü seçeneğinden akım çıkışı üzerinden istediğiniz dolum seviyesi ve basınç değerlerini simüle edebilirsiniz. Bu sayede örn. çıkışa bağlanmış gösterge cihazları ve iletim sistemlerinin giriş kartı kullanılarak sinyal yolu test edilir.

Simülasyon büyüklükleri arasında şu seçenekler vardır:

- Yüzde
- Akım
- Basınç (Basınç konvertörlerinde)
- Mesafe (radar ve güdümlü radarlarda (TDR))

Profibus PA sensörlerinde simüle edilen değer "**Temel ayarlar**" menüsündeki "**Channel**" üzerinden seçilir.

Simülasyon şu şekilde başlatılır.

1. **[OK]** tuşuna basın
2. Sonra **[->]** ile istediğiniz simülasyon büyüklüğünü seçin ve **[OK]** düğmesi ile teyit edin.
3. **[+]** ve **[->]** ile istenilen değeri ayarlayın.
4. **[OK]** tuşuna basın

Simülasyon başlar. Bu süreçte 4 ... 20 mA/HART'ta bir akım ve/veya Profis PA veya Foundation Fieldbus'ta bir dijital değer verilir.

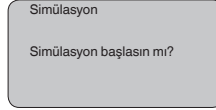
Simülasyon şu şekilde durdurulur:

→ **[ESC]** tuşuna basın



Bilgi:

Tuşa en son basıldığı süreden itibaren 10 dakika sonra simülasyon otomatik olarak kesilir.



Servis - Sıfırlama

Temel ayar

"*Sıfırlama*" basıldığında, sensör şu menü seçeneklerinin değerlerini sıfırlama değerlerine (bkz. tablo) dönüştürür: ²⁾

Fonksiyon	Sıfırlama değeri
Maks. seviye	Ölü alanın bitiş değeri, m(d) olarak ³⁾
Min. seviye	m(d) cinsinden ölçüm aralığı gönderimi ⁴⁾
Ortam	Sıvı
Hazne kalıbı	bilinmemektedir
Sönümlleme	0 s
Lineerizasyon	Lineer
Sensör tagı	Sensör
Gösterge değeri	AI-Out
Seviyeleme birimi	m(d)

Şu menü seçeneklerinin değerleri, "*sıfırlama*" ile ilk değerlerine **dönüştürülmez**:

Fonksiyon	Sıfırlama değeri
Dil	Sıfırlama yok

Fabrika ayarı

Temel ayarda olduğu gibi, özel parametreler de standart değerlerine dönüştürülür. ⁵⁾

İbre

Min. ve maks. uzaklık ve sıcaklık değerleri, güncel değere dönüştürülür.

Servis - Ayar birimi

Bu menü seçeneğinden sensörün iç işlemci birimini seçin.

²⁾ Sensöre özgü temel ayar.

³⁾ Sensör tipine göre, bkz. "Teknik Veriler"

⁴⁾ Sensör tipine göre, bkz. "Teknik Veriler"

⁵⁾ Özel parametreler, PACTware kontrol yazılımı kullanılarak servis alanından müşteriye özel ayarlanmış parametrelerdir.

Seviyeleme birimi

m(d)

Servis - Dil

Sensör fabrikada sipariş edilen ülkenin dilinde ayarlanmıştır. Bu menü seçeneğinden ülke dilini değiştirebilirsiniz. Mesela 3.50 üstü yazılım versiyonunda seçenekler arasında şu diller vardır:

- Deutsch
- English
- Français
- Espanõl
- Pycckuu
- Italiano
- Netherlands
- Japanese
- Chinese

Dil

Deutsch

Sensör verilerinin kopyalanması

Bu fonksiyon, parametreleme verilerinin okunmasına ve parametreleme verilerinin gösterge ve ayar modülü üzerinden sensöre yazılmasına olanak sağlar. Fonksiyon hakkındaki bilgileri " *Gösterge ve ayar modülü*" kullanım kılavuzundan bulabilirsiniz.

Şu veriler, bu fonksiyonla okunur ve yazılır:

- Ölçüm değeri sunumu
- Seviye ayarı
- Ortam
- Hazne kalıbı
- Sönümlleme
- Lineerizasyon eğimi
- Sensör tagı
- Gösterge değeri
- Seviyeleme birimi
- Dil

Güvenlikle ilgili şu veriler **okunmaz ve yazılmaz**:

- PIN

Sensör verilerinin kopyalanması

Sensör verileri kopyalandı mı?

Servis - Şifre

Bu menü seçeneğine basılarak şifre sürekli olarak aktif ya da pasif konuma getirilir. Yetkisiz kişi ve öngörülmemiş değişikliklere karşı, sensör verileriniz 4 haneli bir şifre ile korunmaktadır. Şifre sürekli olarak

etkinse, her an menü seçeneğinden şifreyi geçici olarak kaldırebilirsiniz (yakl. 60 dakika). Cihaz teslim edileceğinde şifresi 0000'dır.

PIN

Şimdi kalıcı olarak etkinleştirilsin mi?

Şifre aktif konumda olduğunda sadece şu fonksiyonlar kullanılabilir:

- Menü seçeneklerine basarak verilerin gösterilmesi
- Sensördeki verilerin gösterge ve ayar modülünden okunması

Bilgi menü aralığı

Bu menüden sensörle ilgili en önemli bilgiyi okuyun:

- Cihaz tipi
- Seri numarası: 8 kademeli sayı, ör. 12345678

Cihaz tipi

Seri numarası
12345678

- Kalibrasyon tarihi: Fabrika kalibrasyonunun tarihi
- Yazılımın sürümü: Sensör yazılımının yayımlanma tarihi

Kalibrasyon tarihi
24 Mart 2015
Yazılımın sürümü
3.80

- Bilgisayar üzerinde yapılan son değişiklik: Sensör parametrelerine bilgisayardan yapılan son değişikliğin tarihi

Son değişiklik bilgisayar üzerinden

- Device-ID
- Sensör tagı

Device ID

< maks. 32 karakter >
Sensor-TAG (PD_TAG)
< maks. 32 karakter >

- Sensörün özellikleri (ör. Onay, proses bağlantısı, conta, ölçüm hücresi, ölçüm aralığı, elektronik, gövde, kablo girişi, fiş, kablo uzunluğu vb.)

Bilgi

Sensör özellikleri

Şimdi gösterilsin mi?

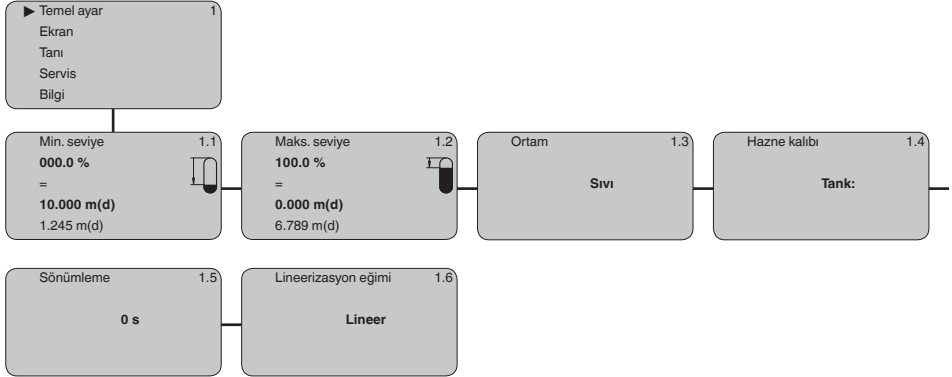
6.4 Menü planı



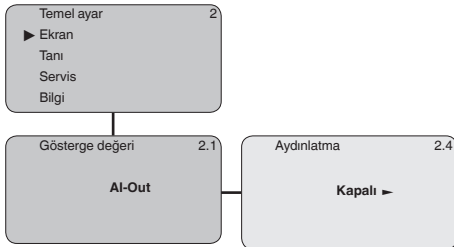
Bilgi:

Aydınlık menü penceresi donanıma ve uygulamaya bağlı olarak her zaman mevcut olmayabilir.

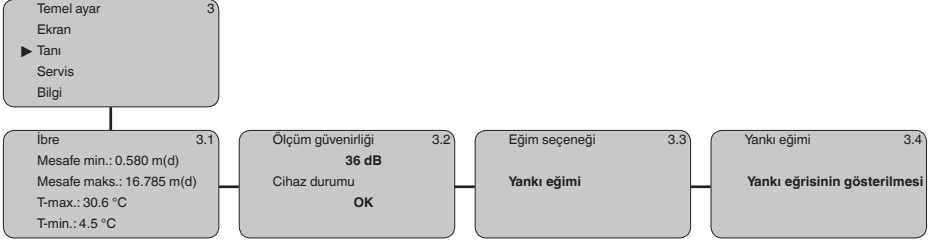
Temel ayar



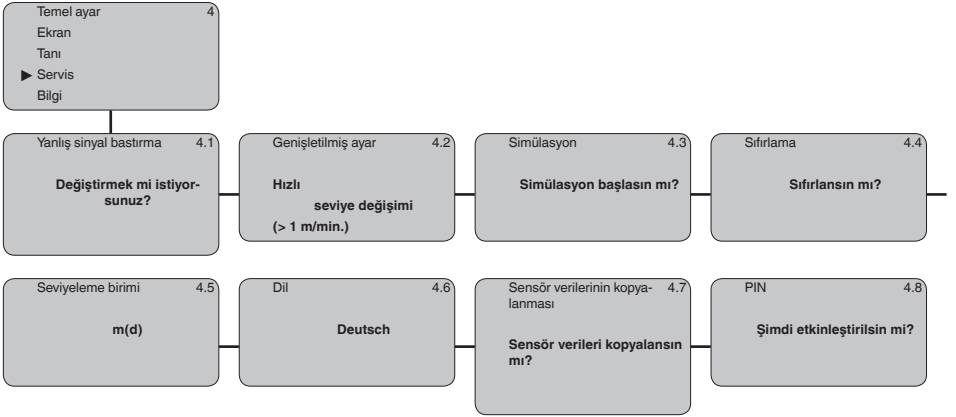
Ekran



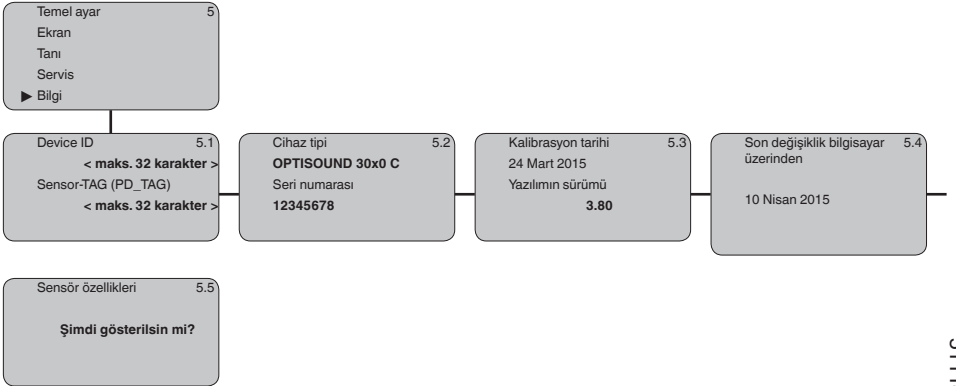
Tanı



Servis



Bilgi



Kâğıt üzerinde**6.5 Parametre bilgilerinin emniyete alınması**

Ayarlanan verileri not etmeniz, örn. bu kullanma kılavuzuna not etmeniz ve akabinde arşivlemeniz tavsiye olunur. Bunlardan böylece kullanım ya da servis için bir defadan fazla yararlanılır.

Gösterge ve ayar modülünde

Cihaz bir gösterge ve ayar modülü ile donatılmışsa parametre verileri bunun içine kaydedilebilir. Veriler sensör aletinde bir kesinti olduğunda dahi sürekli olarak kaydedilmektedir. Prosedür "*Sensör verilerini kopyala*" menü seçeneğinde tanımlanmaktadır.

7 Bakım ve arıza giderme

7.1 Bakım

Bakım

Amaca uygun kullanıldığı takdirde normal kullanımda herhangi özel bir bakım yapılmasına gerek yoktur.

Temizleme

Temizleme alışkanlığı cihazdaki model etiketi ile işaretlerin görünmesini sağlar.

Şu maddelere dikkat edin:

- Sadece gövde, model etiketi ve contalara zarar vermeyen temizlik malzemeleri kullanın
- Sadece cihaz koruma sınıfına uyan temizlik yöntemlerini uygulayın

7.2 Arızaların giderilmesi

Arıza olduğunda yapılabilecekler

Herhangi bir arızanın giderilmesi için gerekli önlemleri almak teknisyenin görevidir.

Arıza nedenleri

Cihaz, en üst düzeyde çalışma güvenliği sunar. Bununla birlikte, çalışma sırasında arızalar oluşabilir. Bu, aşağıdaki nedenlerden kaynaklanabilir:

- Sensör
- Proses
- Güç kaynağı
- Sinyal değerlendirme

Arızaların giderilmesi

Alınacak ilk önlemler arasında gösterge ve ayar modülü üzerinden çıkış sinyalinin revizyonun yapılması ile hata bildirilerinin değerlendirilmesi yer almaktadır. İzlenecek prosedür aşağıda yazılıdır.

Foundation Fieldbus'u kontrol edin

Aşağıdaki tabloda olabilecek muhtemel hatalar ve bunların giderilmesi ile ilgili tanımlamalar yer almaktadır:

Hata	Neden	Sorun giderme
Diğer bir cihaz bağlantısı yapılacağına H1 segmenti kesilir	Segment kuplörünün maks. besleme akımının üzerine çıkmış	Harcanan akımı ölç, segmenti küçült
Gösterge ve ayar modülündeki ölçüm değeri, SPS'deki değerle uyumsuz	"Ekran - Gösterge değeri" menü seçeneğinde "Al-Out" a getirilmemiş	Değerleri kontrol edin ve gerekirse düzeltin
Cihaz, bağlantı konfigürasyonunda görünmüyor	Profibus-DP kablosu yanlış kutuplara bağlanmış	Kabloyu kontrol edin ve gerekirse düzeltin
	Terminal bağlantısı doğru yapılmamış	Veri yolunun başındaki ve sonundaki terminalleri test edin ve gerekirse terminal bağlantılarını spesifikasyona göre yapın
	Cihaz segmente bağlanmamış	Kontrol edin ve gerekirse düzeltin



Ex uygulamalarda, kendi güvenliği olan akım devrelerinin açık olması kapsamındaki kuralları dikkate alın.

Gösterge ve ayar modülünden hata mesajları

Hata	Neden	Sorun giderme
E013	Hiçbir ölçüm değeri yok	Sensör açık fazda Sensör, ör. hatalı kurulum veya yanlış parametreleme sonucunda herhangi bir yankı bulmamaktadır.
E017	Ayar süresi çok kısa	Minimum ve maksimum seviye ayarı arasındaki uzaklığı arttırarak yeni bir seviye ayarı yapın
E036	Çalışan bir sensör yazılımının olmaması	Yazılım güncelleme yapın veya cihazı onarıma gönderin
E041	Donanım hatası, elektronik hata	Cihazı ya değiştirin ya da onarıma gönderin
E113	İletişim sorunu	Cihazı ya değiştirin ya da onarıma gönderin

Arızayı giderdikten sonra yapılması gerekenler

Arıza nedeni ve alınan önlemlere bağlı olarak "*Çalıştırma*" bölümünde tanımlanan işlem adımlarını en baştan başlayarak tekrarlayın ve akla yatkınlığını ve bütünlüğünü kontrol edin.

7.3 Elektronik modülü değiştirin

Bir arıza olduğunda elektronik modül kullanıcı tarafından değiştirilebilir.



Ex uygulamalarda sadece uygun Ex ruhsatı olan bir cihaz ve elektronik modüller kullanılabilir.

Tesiste elektronik modül bulunmuyorsa, modül yetkili Krohne bayisine sipariş edilebilir.

7.4 Onarım durumunda izlenecek prosedür

Onarım gerektiğinde, lütfen yetkili Krohne bayisiyle temas kurun.

8 Sökme

8.1 Sökme prosedürü

**İkaz:**

Sökmeden önce haznedeki veya boru tesisatındaki basınç, yüksek sıcaklıklar, agresif veya toksik ürün ortamları gibi tehlikeli proses koşullarını dikkate alın.

"*Monte etme*" ve "*Elektrik kaynağına bağlama*" bölümlerine bakınız; orada anlatılan adımları tersine doğru takip ederek yerine getiriniz.

8.2 Bertaraf etmek



Cihazı bu alanda uzman bir geri dönüşüm işletmesine götürün, bu iş için genel atık tesislerini kullanmayın.

Eğer cihazdan çıkarılması mümkün olan piller varsa, önce cihazdan mevcut bu pilleri çıkarın ve pilleri ayrıca bertaraf edin.

Bertaraf edeceğiniz eski cihazda kişisel bilgilerin kayıtlı olması halinde, cihazı bertaraf etmeden önce bunları siliniz.

Eski cihazı usulüne uygun şekilde bertaraf edemeyecekseniz geri iade ve bertaraf konusunda bize başvurabilirsiniz.

9 Ek

9.1 Teknik özellikler

İzin verilmiş cihazlara ilişkin not

Ex onayı vb. gibi izinleri verilmiş cihazlar için teslimat kapsamında söz konusu emniyet talimatlarında bulunan teknik veriler geçerlidir. Proses koşulları veya güç kaynağı gibi konularda veriler burada verilen bilgilerden farklı olabilir.

Tüm ruhsat belgeleri internet sayfamızdan indirilebilmektedir.

Genel bilgiler

Ortamla temas eden malzemeler

- | | |
|--|---|
| – Proses bağlantısı | UP (cam elyaf takviyeli poliester reçine) |
| – Transdüktör zarı | 316Ti |
| – Conta transdüktör zarı/proses bağlantısı | EPDM |

Ortam (malzeme) ile temas etmeyen malzemeler

- | | |
|---------------------------------|--|
| – Montaj bileziği | 1.4301 |
| – Manşet flanş | PPH, 316L |
| – Gövde | PBT plastik (Poliester), Alüminyum -pres döküm toz kaplı, 316L |
| – Conta - Gövde kapağı | Silikon SI 850 R |
| – Gövde kapağı izleme penceresi | Polikarbonat (UL746-C listelenmiş), cam ⁶⁾ |
| – Topraklama terminalleri | 316Ti/316L |
| – Kablo bağlantı elemanı | PA, paslanmaz çelik, piriç |
| – Conta dişli boru bağlantısı | NBR |
| – Tıpa dişli kablo bağlantısı | PA |
| Ağırlık | 2,7 ... 5,7 kg (6 ... 12.6 lbs), proses bağlantısına ve gövdeye bağlı olarak |

Giriş büyüklüğü

- | | |
|---------------------|--|
| Ölçüm büyüklüğü | Transdüktörün alt kısmı ile dolum malzemesinin yüzeyi arasındaki uzaklık |
| Ölçüm aralığı | |
| – Sıvılar | 15 m (49.21 ft)'ye kadar |
| – Döküm malzemeleri | 7 m (22.97 ft)'ye kadar |
| Ölü alan | 0,6 m (1.969 ft)'ye kadar |

Çıkış büyüklüğü

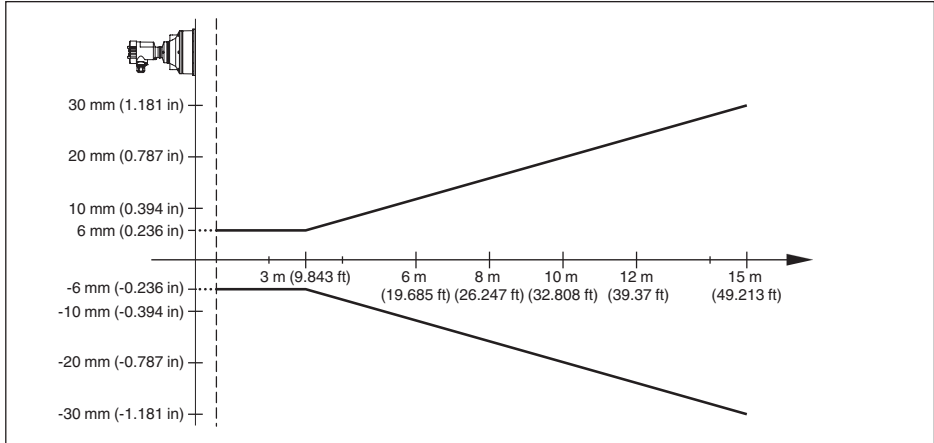
- | | |
|-------------------|--|
| Çıkış | |
| – Sinyal | Dijital çıkış sinyali, Foundation Fieldbus protokolü |
| – Fiziksel katman | IEC 61158-2 uyarınca |

⁶⁾ Cam (alüminyum ve paslanmaz çelik hassas döküm gövde)

Çevrim süresi	min > 1 sn (Parametrelere bağlı olarak)
- Sönümlleme (Giriş büyüklüğünün % 63'ü)	0 ... 999 s, ayarlanabilir
- Yerine getirilmiş NAMUR tavsiyesi	NE 43
Channel Numbers	
- Channel 1	Primary value
- Channel 2	Secondary value 1
- Channel 3	Secondary value 2
Transfer oranı	31,25 Kbit/s
Akım değeri	10 mA, ±0,5 mA
Ölçüm çözünürlüğü dijital	> 1 mm (0.039 in)

Ölçüm sapması

Ölçüm sapması ⁷⁾ ≤ 6 mm (ölçüm mesafesi ≤ 3,0 m/9.843 ft)



Res. 26: OPTISOUND 3030 C ölçüm sapması

Ölçüm doğruluğu için referans koşulları (DIN EN 60770-1'e göre)

DIN EN 61298-1 uyarınca referans koşulları

- Sıcaklık	+18 ... +30 °C (+64 ... +86 °F)
- Bağıl hava nemi	45 ... 75 %
- Hava basıncı	860 ... 1060 mbar/86 ... 106 kPa (12.5 ... 15.4 psig)

Diğer referans koşulları

- Reflektör	İdeal reflektör, ör. metal plaka 2 x 2 m (6.56 x 6.56 ft)
- Hatalı yansımalar	Büyük parazit sinyal yarırlanım sinyalinin 20 dB daha küçük

⁷⁾ Lineer olmama, histerez ve tekrarlanamazlık dahil.

Ölçüm karakteristikleri

Ultrasonik frekans	35 kHz
Ölçüm aralığı uç değerleri arasındaki fark	> 2 sn (Parametrelere bağlı olarak)
-3 dB'de ışın açısı	6°
Ayar süresi ⁸⁾	> 3 sn (Parametrelere bağlı olarak)

Ortam sıcaklığının, sensör elektroniğine etkisi ⁹⁾

Sıfır sinyalinin ortalama sıcaklık kat sayısı % 0,06/10 K
(sıcaklık hatası)

Çevre koşulları

Çevre, depo ve nakliye sıcaklığı	-40 ... +80 °C (-40 ... +176 °F)
----------------------------------	----------------------------------

Proses koşulları

Proses basıncı	
– Sıkıştırma flanşlı	-20 ... 100 kPa/-0,2 ... 1 bar (-2.9 ... 14.5 psi)
– Montaj kulplu	0 kPa, contalama olanağı olmadığından
Proses sıcaklığı (transdüktörün sıcaklığı)	-40 ... +80 °C (-40 ... +176 °F)
Titreşim mukavemeti	4 g ve 5 ... 100 Hz'li mekanik titreşimler ¹⁰⁾

Elektromanyetik veriler

Kablo girişi

– Bir hücreli gövde	– 1 x dişli kablo bağlantısı M20 x 1,5 (Kablo: ø 5 ... 9 mm), 1 x kör tapa M20 x 1,5 ya da: – 1 x sızdırmaz kapak ½ NPT, 1 x kör tapa ½ NPT
– Çift hücreli gövde	– 1 x dişli kablo bağlantısı M20 x 1,5 (Kablo: ø 5 ... 9 mm), 1 x kör tapa M20 x 1,5 ya da: – 1 x sızdırmaz kapak ½ NPT, 1 x kör tapa ½ NPT

Tel kesidi için yay baskılı klemensler, en fazla 2,5 mm² (AWG 14)

Gösterge ve ayar modülü

Enerji bağlantısı ve veri transferi	Sensör ile
Gösterge	Dot-Matrix'li LCD-Gösterge
Ayar elemanları	4 tuş
Koruma tipi	
– Ambalajsız	IP20
– Kapaksız sensöre takılmış	IP40

⁸⁾ Dolum seviyesinin, dolum seviyesindeki sıçramalı değişiklikler olduğunda, doğru çıktısı (maks. % 10 sapma) alınincaya kadar geçen süre.

⁹⁾ Nominal ölçüm aralığı temel alınmıştır.

¹⁰⁾ Alman Lloyd yönetmelikleri gereğince kontrol edilmiştir, AL eğim grafiği 2.

Ortam ısı - gösterge ve ayar modülü -20 ... +70 °C (-4 ... +158 °F)

Malzeme

- Gövde ABS
- İzleme penceresi Polyester folyo

Güç kaynağı

Çalışma gerilimi	9 ... 32 V DC
Aydınlatma açık U_B işletim gerilimi	12 ... 32 V DC
Maks. sensör sayısı ile enerji	32

Elektriğe karşı koruma önlemleri

Koruma tipi

- Plastik gövde IP66/IP67 (NEMA Type 4X)
- Alüminyumdan ve paslanmaz çelikten gövde IP66/IP68 (0,2 bar) NEMA Type 6P¹¹⁾

Beslemeyi yapan güç kaynağının bağlantısı Aşırı gerilim kategorisi III'ün şebekesi

Deniz seviyesinin üzerinde kullanım yüksekliği

- standart 2000 m (6562 ft)ye kadar
- önceden anahtarlanmış aşırı gerilim güvenliği ile 5000 m'ye (16404 ft) kadar

Kirillik derecesi¹²⁾ 4

Koruma sınıfı II

9.2 Foundation Fieldbus cihaz iletişimi

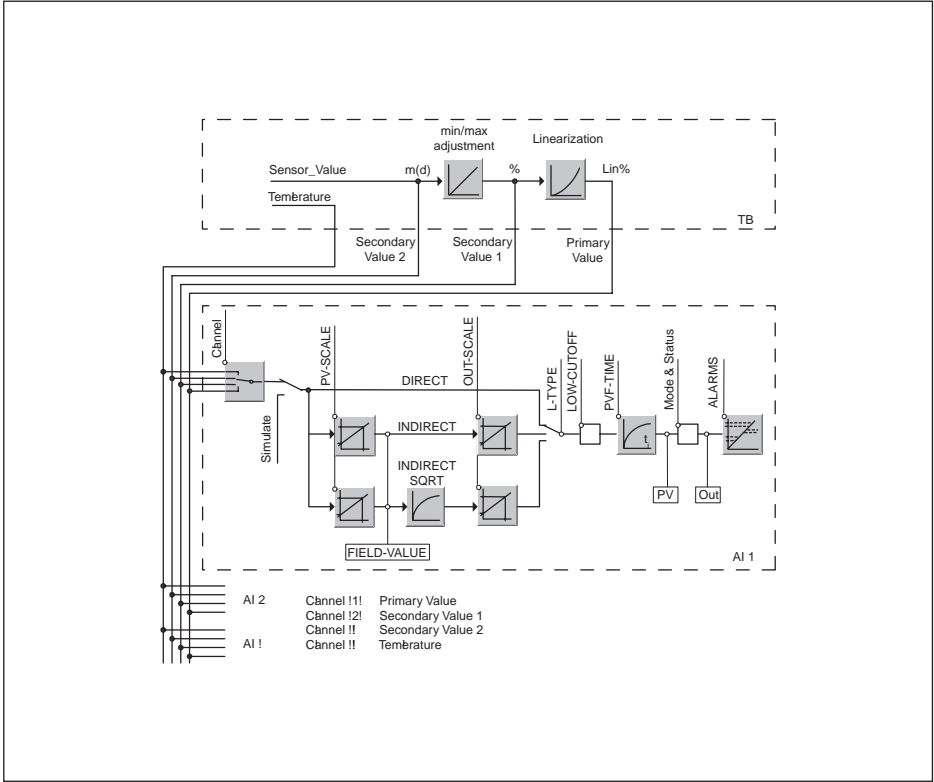
Şurada cihaza özel, gerekli ayrıntılı gösterilmektedir. Foundation Fieldbus hakkındaki diğer bilgileri www.fieldbus.org adresinden bulabilirsiniz.

Blok anahtar şekli - Ölçüm değerli işlem

Aşağıdaki şekil, transdüktör bloğu (TB) ve fonksiyon bloğunu (FB) sadeleştirilmiş olarak göstermektedir.

¹¹⁾ Koruma sınıfına uygunluk şartı uygun nitelikte bir kablodur.

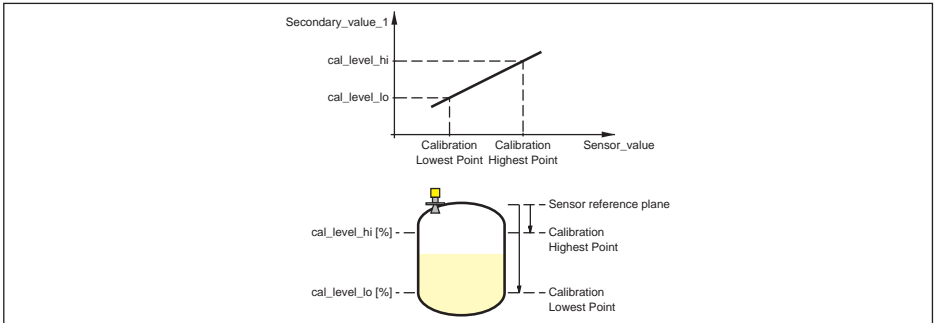
¹²⁾ Gövdenin koruma türü yerine getirilen kullanımda



Res. 27: OPTISOUND 3030 C ölçüm değerli işlem

Diyagram - Ayar

Şu şekil, ayar fonksiyonunu göstermektedir:



Res. 28: Ayar OPTISOUND 3030 C

Device revision 3.0 için parametre listesi

Aşağıdaki liste, en önemli parametreleri ve anlamlarını içermektedir

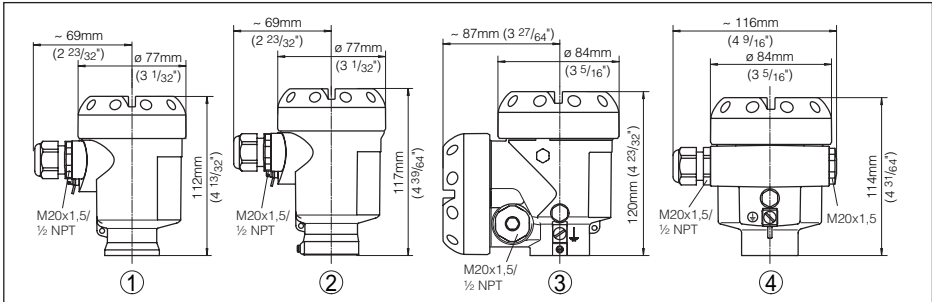
- primary_value
 - This is the process value after adjustment and Linearization with the status of the transducer block
- primary_value_unit
 - Unit code of 'Primary_value'
- secondary_value_1
 - Value after min./max.-adjustment (level + level offset). Selected as input to AIFB by setting 'Channel' = 2. Unit derives from 'Secondary_value_1_unit'
- secondary_value_1_unit
 - Unit code of 'Secondary_value_1'
- secondary_value_2
 - Sensor value + sensor offset. Selected as input to AIFB by setting 'Channel' = 3. Unit derives from 'Secondary_value_2_unit'
- secondary_value_2_unit
 - Unit code of 'Secondary_value_2'
- sensor_value
 - Raw sensor value, i.e. the uncalibrated measurement value from the sensor. Unit derives from 'Sensor_range.unit'
- sensor_range
 - Sensor_range.unit' refers to 'Sensor_value', 'Max/Min_peak_sensor_value', 'Cal_point_hi/lo'
- simulate_primary_value
- simulate_secondary_value_1
- simulate_secondary_value_2
- Device Status
- Linearization Type
 - Possible types of linearization are: linear, user defined, cylindrical lying container, spherical container
- CURVE_POINTS_1_10
 - X and Y values for the user defined linearization curve
- CURVE_POINTS_11_20
 - X and Y values for the user defined linearization curve
- CURVE_POINTS_21_30
 - X and Y values for the user defined linearization curve
- CURVE_POINTS_31_33
 - X and Y values for the user defined linearization curve
- CURVE_STATUS
 - Result of table plausibility check
- SUB_DEVICE_NUMBER
- SENSOR_ELEMENT_TYPE
- display_source_selector
 - Selects the type of value, which is displayed on the indicating and adjustment module
- max_peak_sensor_value
 - Holds the maximum sensor value. Write access resets to current value. Unit derives from 'Sensor_range.unit'
- min_peak_sensor_value
 - Holds the minimum sensor value. Write access resets to current value. Unit derives from 'Sensor_range.unit'
- CAL_POINT_HI
 - Min./max.-adjustment: Upper calibrated point of the sensor. It refers to 'Cal_level_hi'. The unit is defined in 'Sensor_range.unit'hi

- CAL_POINT_LO
 - Min./max.-adjustment: Lower calibrated point of the sensor. It refers to 'Cal_level_lo'. The unit is defined in 'Sensor_range.unit'
- CAL_LEVEL_HI
 - Min./max.-adjustment: Level at 'Cal_point_hi'. When writing 'Cal_level_hi' and 'Cal_type' = 1 (Online) the 'Cal_point_hi' is automatically set to the current sensor value. The unit is defined in 'Level_unit'
- CAL_LEVEL_LO
 - Min./max.-adjustment: Level at 'Cal_point_lo'. When writing 'Cal_level_lo' and 'Cal_type' = 1 (Online), the 'Cal_point_lo' is automatically set to the current sensor value. The unit is defined in 'Level_unit'
- CAL_TYPE
 - Min./max.-adjustment: Defines type of calibration: Dry: no influence of sensor value. Online: current sensor value determines 'Cal_point_hi/lo'
- level
 - Value after min./max. adjustment
- level_unit
 - Unit code of 'Level', 'Level_offset', 'Cal_level_hi', 'Cal_level_lo'
- level_offset
 - Offset that is added to the 'Level' value. Unit derives from 'Level_unit'
- SENSOR_OFFSET
 - Offset that is added to the 'Sensor_value'. Unit derives from 'Sensor_range.unit'
- end_of_operation_range
 - Set up to suit the process conditions
- begin_of_operation_range
 - Set up to suit the process conditions
- product_type
 - Set up to suit the process conditions. If Special-Parameter adjustment has been utilized this parameter cannot be written
- liquids_medium_type
 - Set up to suit the process conditions. If Special-Parameter adjustment has been utilized this parameter cannot be written
- solids_medium_type
 - Set up to suit the process conditions. If Special-Parameter adjustment has been utilized this parameter cannot be written
- liquids_vessel_type
 - Set up to suit the process conditions. If Special-Parameter adjustment has been utilized this parameter cannot be written
- solids_vessel_type
 - Set up to suit the process conditions. If Special-Parameter adjustment has been utilized this parameter cannot be written
- fast_level_change
 - Set up to suit the process conditions. If Special-Parameter adjustment has been utilized this parameter cannot be written
- first_echo_factor
 - Set up to suit the process conditions
- pulse_velocity_correction
 - Set up to suit the process conditions
- echo_quality
 - Signal/Noise ratio
- empty_vessel_curve_corr_dist
 - Distance from the sensor to the product surface. Unit derives from 'Sensor_range.unit'
- empty_vessel_curve_corr_op_code

- Update, create new or delete the empty vessel curve
- sound_velocity
 - Set up to suit the process conditions
- sound_velocity_unit
 - Unit code of 'Sound_velocity'
- Temperature
 - Process temperature. Selected as input to AIFB by setting 'Channel' = 4. Unit derives from 'Temperature.unit'
- temperature_unit
 - Unit code of 'Temperature', 'Max./Min._peak_temperature_value'
- max_peak_temperature_value
 - Holds the maximum process temperature. Write access resets to current value. Unit derives from 'Temperature.unit'
- min_peak_temperature_value
 - Holds the minimum process temperature. Write access resets to current value. Unit derives from 'Temperature.unit'

9.3 Ebatlar

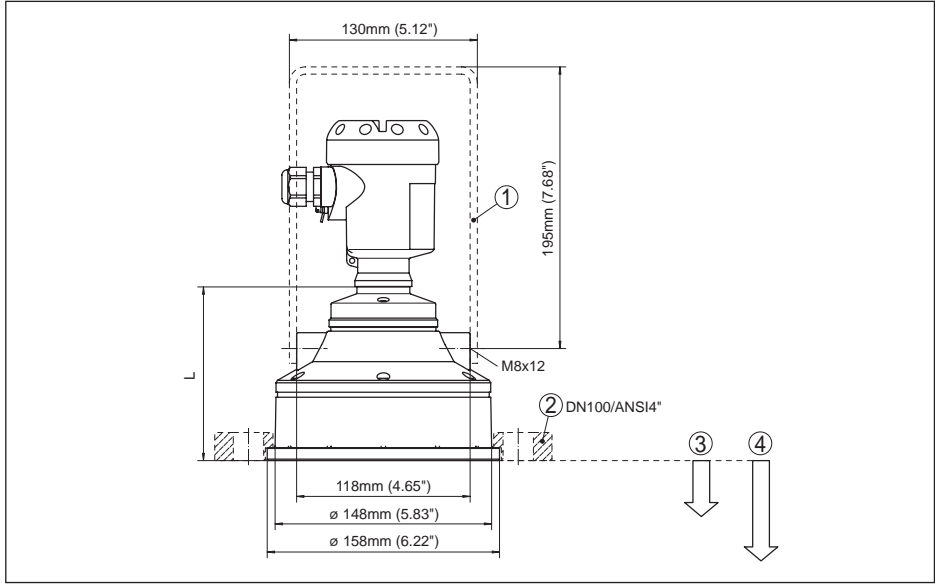
Gövde



Res. 29: IP66/IP67 ve IP66/IP68; 0,2 bar koruma tipli gövde modelleri (entegre gösterge ve ayar modülü gövde yüksekliğini ve enini 9 mm/0,35 in ile artırır.)

- 1 Plastik gövde
- 2 Paslanmaz çelik gövde
- 3 Alüminyum - İki hücreli gövde
- 4 Alüminyum gövde

OPTISOUND 3030 C



Res. 30: OPTISOUND 3030 C, alüminyum gövdede ebat L = 118 mm (4.646"), plastik gövdede = 112 mm (4.409"), paslanmaz çelik gövdede = 107 mm (4.213")

- 1 Montaj bileziği
- 2 Manşet flanş
- 3 Blok aralık: 0,6 m (2 ft)
- 4 Ölçüm aralığı: Sıvılarda 15 m (49.21 ft)'ye kadar, dökme malzemelerde 7 m (22.97 ft)'ye kadar

9.4 Marka

Tüm kullanılan markaların yanı sıra şirket ve firma isimleri de mal sahipleri/eser sahiplerine aittir.



51118-TR-220328

KROHNE - Ürünler, Çözümler ve Hizmetler

- Akış, seviye, sıcaklık, basınç ölçümü ve proses analitiği için proses cihazı
- Akış ölçümü, izleme, kablosuz ve uzaktan ölçüm çözümleri
- Mühendislik, devreye alma, kalibrasyon, bakım ve eğitim hizmetleri

Genel merkez KROHNE Messtechnick GmbH
Ludwig-Krohne-Straße 5
47058 Duisburg (Almanya)
Tel.: +49 (0) 203 301 0
Tel.: +49 (0) 203 301 10389
info@krohne.de

En güncel KROHNE iletişim ve adres bilgilerine aşağıdaki internet adresinden ulaşabilirsiniz:
www.krohne.com

KROHNE