

Intelligenter Stellungsregler

Pozycjoner inteligentny

Ⓓ ORIGINAL QUICK GUIDE

Ⓟ INSTRUKCJA OBSŁUGI



Ab Version / od wersji 2.0.3.3

Inhaltsverzeichnis

1	Hinweise zu Ihrer Sicherheit	2
2	Mechanischer Anbau	2
2.1	Anbau an Hubantriebe	2
2.1.1	Vorbereitung des Ventilantriebs	2
2.1.2	Komplettierung des Weggebers	2
2.1.3	Anbau des Stellungsreglers	3
2.2	Anbau an Schwenkantriebe	3
2.2.1	Vorbereitung des Ventilantriebs	3
2.2.2	Komplettierung des Weggebers	3
2.2.3	Anbau des Stellungsreglers	4
2.2.4	Überprüfung des mechanischen Anbaus	4
2.3	Externer Anbau an Hub- oder Schwenkantriebe	4
2.3.1	Vorbereitung des Ventilantriebs	4
2.3.2	Komplettierung des Weggebers	4
2.3.3	Anbau des externen Weggebers (nur bei Variante mit externem Anbau)	4
2.3.4	Überprüfung des mechanischen Anbaus	4
2.3.5	Anbau des Haltewinkels	4
2.3.6	Anschluss des Weggebers	5
3	Pneumatische Anschlüsse	5
4	Elektrische Anschlüsse	5
4.1	Standard	5
4.2	Profibus DP	6
4.3	DeviceNet	6
4.4	Anschlussbelegung M12-Stecker für externen Weggeber	6
5	Initialisierung und Inbetriebnahme	12
5.1	Elektrischer und pneumatischer Anschluss	12
6	Menüstruktur	14
6.1	Menüstruktur 1. Service	14
6.2	Menüstruktur 2. SetBasics	16
6.3	Menüstruktur 3. SetFunction	18
6.4	Menüstruktur 4. SetCalibration	20
6.5	Menüstruktur 5. Communication	22

1 Hinweise zu Ihrer Sicherheit

Die Sicherheitshinweise entnehmen Sie bitte der Bedienungsanleitung des GEMÜ1436 ePos®, die über den folgenden

Link abrufbar ist:

<https://www.gemu-group.com/webcode/?webcode=GW-1436>

2 Mechanischer Anbau

2.1 Anbau an Hubantriebe

2.1.1 Vorbereitung des Ventilantriebs

- Antrieb muss sich in Grundstellung (Antrieb entlüftet) befinden.
- Befindet sich im Antrieb oben eine optische Sichtanzeige (rote Spindel), dann diese herausziehen.

2.1.2 Komplettierung des Weggebers

Der Weggeber wird mit einem Anbausatz 1436S01Z... (direkter Anbau) bzw. 4232S01Z... (externer Anbau), bestehend aus Druckfeder, Betätigungsspindel und evtl. Gewindeadapter komplettiert. Der Anbausatz ist ventilspezifisch.

VORSICHT

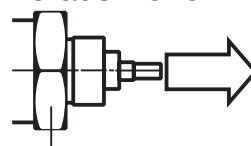
Vorgespannte Feder!

- Beschädigung des Gerätes.
- Feder langsam entspannen.

VORSICHT

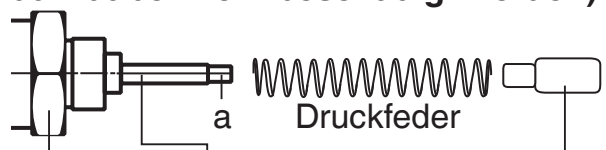
Eine Beschädigung der Spindeloberfläche kann zum Ausfall des Weggebers führen!

1. Spindel aus Weggeber bis Anschlag heraus ziehen.



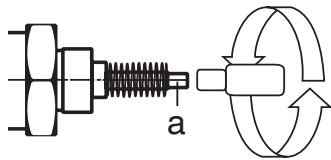
Weggeber

2. Druckfeder über Spindel schieben.
3. Spindel an Punkt **a** fixieren (**Spindel darf dabei nicht beschädigt werden**).

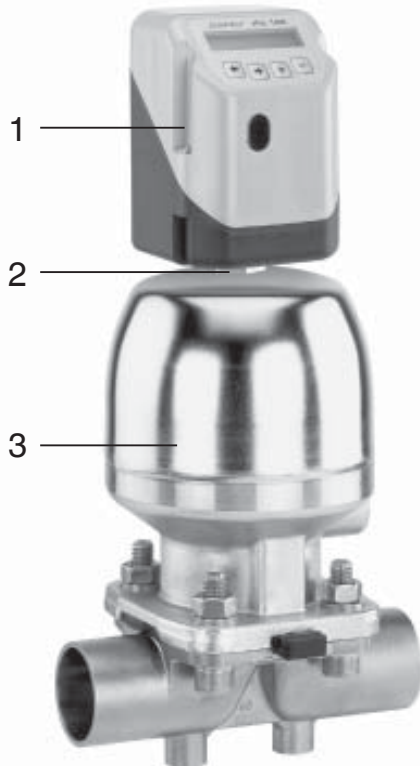


Weggeber Spindel Betätigungsspindel

4. Betätigungsspindel auf Spindel aufschrauben.



2.1.3 Anbau des Stellungsreglers



- Stellungsregler **1** durch einschrauben des Weggeber-Sechskants M27 **2** in Antrieb **3** einschrauben.

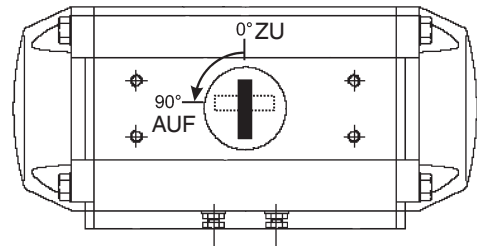
VORSICHT

Der Regler darf nicht durch Drehen des Gehäuses befestigt werden, da sonst die Gefahr besteht dass der interne Anschlag überdreht wird!

Der Stellungsregler lässt sich nach korrektem Anbau auf das entsprechende Ventil um 370° drehen.

2.2 Anbau an Schwenkantriebe

2.2.1 Vorbereitung des Ventilantriebs



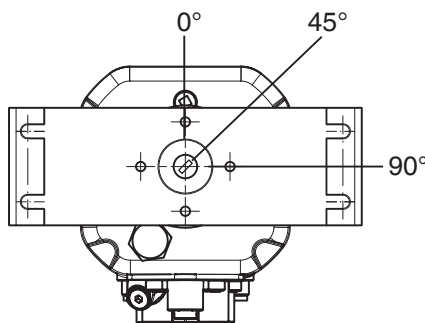
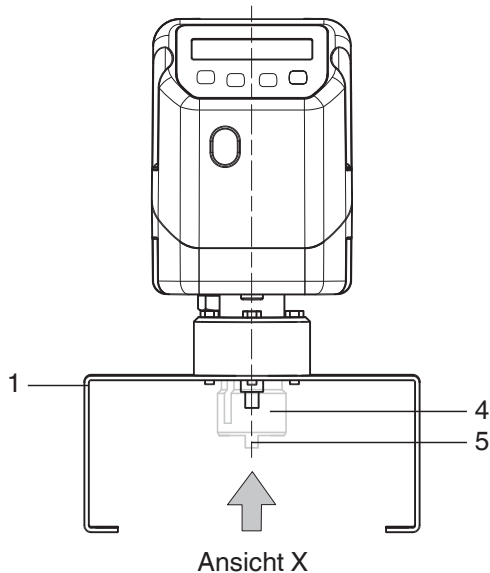
- Antrieb muss sich in Grundstellung (Antrieb entlüftet) befinden. Bei doppelwirkenden Antrieben sollte der Antrieb in Geschlossen-Position gebracht werden.
- Schraube **6** zur Befestigung der optischen Sichtanzeige entfernen.
- Drehrichtung des Antriebs ermitteln (die Drehrichtung des Antriebs muss von oben betrachtet gegen den Uhrzeigersinn sein, wenn der Antrieb von der Geschlossen-Position in die Offen-Position fährt).

2.2.2 Komplettierung des Weggebers

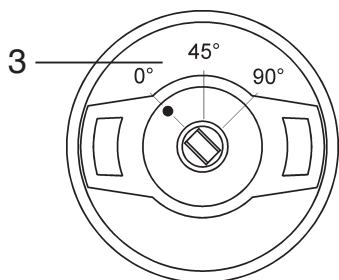
- Vor der Montage an den Antrieb darauf achten, dass die Wellenhöhe und das Lochbild des Antriebs mit den Maßen des Haltewinkels **1** übereinstimmen.
- Die Welle des Weggebers ist mit einer Markierung **2** versehen. Stimmt diese Markierung mit der Markierung auf der Unterseite des Weggebergehäuses **3** überein, so befindet sich der Weggeber in der 0° Stellung.
- Der elektrische Drehbereich befindet sich 90° im Uhrzeigersinn von dieser Stellung.

2.2.3 Anbau des Stellungsreglers

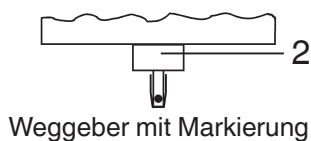
- Adapter 4 auf Welle des Weggebers setzen.
- Stellungsregler mit Weggeber und Haltewinkel auf Antrieb aufsetzen.
- Nase von Adapter 5 muss in Nut von Antriebswelle einrasten.
- Haltewinkel 1 mit beiliegenden Schrauben auf Antrieb befestigen.



Ansicht X mit Adapter



Ansicht X nur Weggeber



Weggeber mit Markierung

2.2.4 Überprüfung des mechanischen Anbaus

- Stellungsregler an Versorgungsspannung und Luftversorgung anschließen.
- Im Display erscheint folgende Meldung:

Nolnit	XX.X%
--------	-------

Mit Hilfe der + und - Tasten kann der angebaute Antrieb in die Stellung AUF und ZU gefahren werden.

Dabei muss die Anzeige der Ventilstellung zwischen 1 % und 99 % liegen.

Sollte die Anzeige den Bereich zwischen 1 % und 99 % verlassen, ist der mechanische Anbau noch einmal zu überprüfen.

2.3 Externer Anbau an Hub- oder Schwenkantriebe

2.3.1 Vorbereitung des Ventilantriebs

Siehe Kapitel 2.1.1 oder 2.2.1.

2.3.2 Komplettierung des Weggebers

Siehe Kapitel 2.1.2 oder 2.2.2.

2.3.3 Anbau des externen Weggebers (nur bei Variante mit externem Anbau)

Siehe Betriebsanleitung GEMÜ 1436.

2.3.4 Überprüfung des mechanischen Anbaus

Siehe Kapitel 2.2.4.

2.3.5 Anbau des Haltewinkels

- Verbindungsadapter des Stellungsreglers durch Bohrung des Haltewinkels schieben und mit beiliegender Mutter fixieren.
- Haltewinkel mit Hilfe der Bohrungen und geeignetem Befestigungsmaterial an einer festen Stelle anschrauben.

VORSICHT

Auf ausreichende Festigkeit der Befestigungsunterlage achten. Regler muss unbedingt vor mechanischer Belastung seitens des Betreibers geschützt werden. Regler nicht als Steighilfe benutzen.

2.3.6 Anschluss des Weggebers

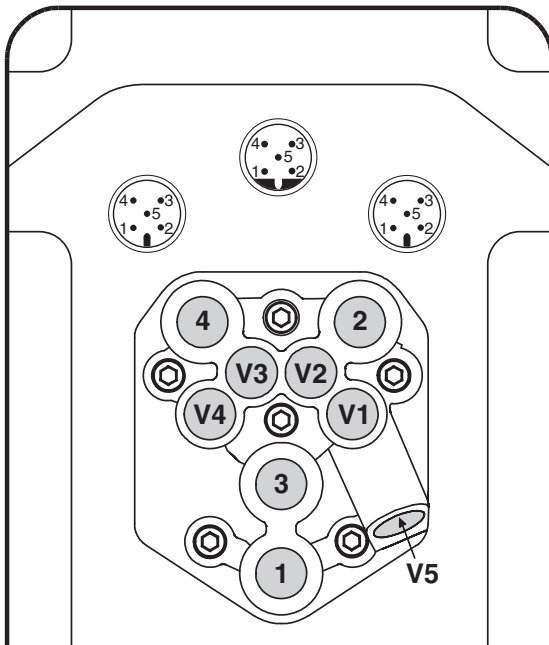
Den 5-poligen M12-Stecker des Weggebers mit der 5-poligen M12-Buchse des Reglers verbinden.

3 Pneumatische Anschlüsse

- Verbindung zwischen pneum. Stellsreglerausgang **A1** (einfachwirkend) bzw. **A1** und **A2** (doppeltwirkend) und pneum. Steuerlufteingang des Antriebs herstellen.
- Hilfsenergie (Zuluft) an Anschluss **P*** anschließen (max. 7 bar bzw. 101 psi).

VORSICHT

Max. Steuerdruck des Antriebs beachten!



Anschluss	Bezeichnung
1	Versorgungsluftanschluss P
3	Entlüftungsanschluss G1/8 mit Schalldämpfer
V1	Zuluft-Drossel für A1
V2	Abluft-Drossel für A1
V3	Abluft-Drossel für A2
V4	Zuluft-Drossel für A2
V5	Rückschlagventil
2	Arbeitsanschluss für Prozessventil Stf. 1 und 2 (A1)
4	Arbeitsanschluss für Prozessventil Stf. 3 (A2)

Alle Pneumatikanschlüsse sind G1/8

4 Elektrische Anschlüsse

VORSICHT

- **Analogeingang (Sollwerteingang)** 0/4-20 mA an Stecker X3 anschließen.
- **Versorgungsspannung 24 V DC** an Stecker X1 anschließen.
- **Bei Betrieb als Prozessregler Analogeingang (Istwerteingang)** 0/4-20 mA an Stecker X3 anschließen.

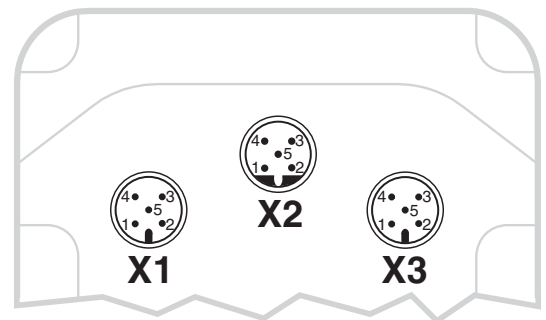
VORSICHT

Kabelbruchgefahr!

- Beschädigung des Gerätes.
- Elektrische Anschlüsse um maximal 360° verdrehen.



4.1 Standard



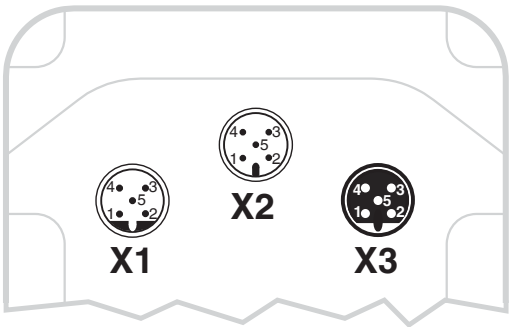
Anschluss	Pin	Signalname
X1 M12-Stecker A-Kodierung	1	Uv, 24 V DC Versorgungsspannung
	2	Schaltausgang K1, 24 V DC (schaltet Uv*)
	3	GND (Versorgungsspannung, DigIn1+2+W+X; K1+2)
	4	Schaltausgang K2, 24 V DC (schaltet Uv*)
	5	Digitaleingang 1 (optional**)

Anschluss	Pin	Signalname
X2 M12-Stecker B-Kodierung	1	I+, Istwertausgang
	2	I-, Istwertausgang
	3	RxD, Receive Data, RS232
	4	TxD, Transmit Data, RS232
	5	GND, RS232

Anschluss	Pin	Signalname
X3 M12-Stecker A-Kodierung	1	W+, Sollwerteingang
	2	W-, Sollwerteingang / Digital In W**
	3	X+, Prozess-Istwerteingang
	4	X-, Prozess-Istwert-eingang / Digital In X**
	5	Digitaleingang 2 (optional**)

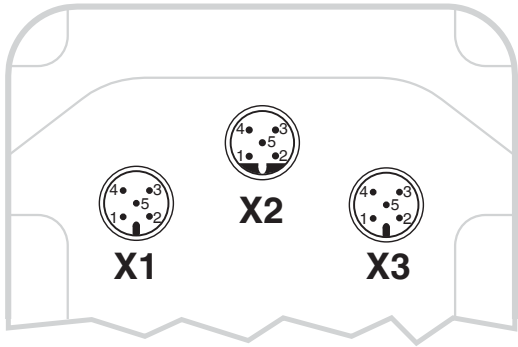
- * Schaltausgang schaltet Geräteversorgungsspannung
Uv - Dropspannung
- ** Bei Optionen Code 01 und 03

4.2 Profibus DP



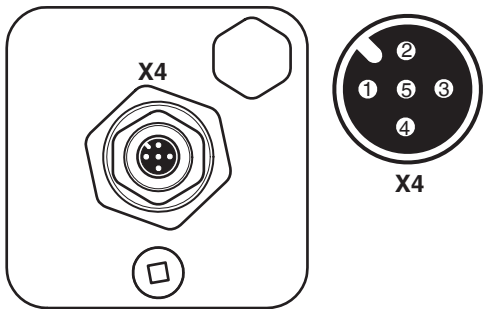
Anschluss	Pin	Signalname
X1 M12-Stecker B-Kodierung	1	n.c.
	2	RxD/TxD-N (PB-)
	3	n.c.
	4	RxD/TxD-P (PB+)
	5	Schirm
Anschluss	Pin	Signalname
X2 M12-Stecker A-Kodierung	1	Uv, Versorgungsspannung
	2	n.c.
	3	GND
	4	n.c.
	5	n.c.
Anschluss	Pin	Signalname
X3 M12-Buchse B-Kodierung	1	BUS-V DC, +5 V DC (PB_5 V)
	2	RxD/TxD-N (PB-)
	3	GND (PB_GND)
	4	RxD/TxD-P (PB+)
	5	Schirm

4.3 DeviceNet



Anschluss	Pin	Signalname
X1 M12-Stecker A-Kodierung	1	Uv, Versorgungsspannung
	2	n.c.
	3	GND
	4	n.c.
	5	n.c.
Anschluss	Pin	Signalname
X2 M12-Stecker B-Kodierung	1	n.c.
	2	n.c.
	3	n.c.
	4	n.c.
	5	n.c.
Anschluss	Pin	Signalname
X3 M12-Stecker A-Kodierung	1	Schirm
	2	V+
	3	V-
	4	Can H
	5	Can L

4.4 Anschlussbelegung M12-Stecker für externen Weggeber



Anschluss	Pin	Signalname
X4 M12-Buchse A-Kodierung	1	U+, Ausgang Potentiometer Versorgungsspannung (+)
	2	UP, Eingang Potentiometerschleiferspannung
	3	UP-, Ausgang Potentiometer Versorgungsspannung (-)
	4	n.c.
	5	n.c.

Spis Treści

1	Instrukcje Bezpieczeństwa	7
2	Mechaniczny Montaż	7
2.1	Montaż na liniowych napędach	7
2.1.1	Przygotowanie napędu zaworu	7
2.1.2	Montaż czujnika skoku	7
2.1.3	Montaż pozycjonera	8
2.2	Montaż na napędach ćwierć-obrotowych	8
2.2.1	Przygotowanie napędu zaworu	8
2.2.2	Montaż czujnika skoku	8
2.2.3	Montaż pozycjonera	9
2.2.4	Sprawdzenie zamontowanych elementów	9
2.3	Zewnętrzny montaż na napędach liniowych i ćwierć obrotowych	9
2.3.1	Przygotowanie napędu zaworu	9
2.3.2	Montaż czujnika skoku	9
2.3.3	Montaż zewnętrznego przetwornika położenia (tylko w wariantcie z zewnętrznym montażem)	9
2.3.4	Sprawdzenie zamontowanych elementów	9
2.3.5	Podłączenie wspornika montażowego	9
2.3.6	Podłączenie czujnika skoku	10
3	Pneumatyczne połączenia	10
4	Połączenia elektryczne	10
4.1	Standard	10
4.2	Profibus DP	11
4.3	DeviceNet	11
4.4	Układ połączeń wtyczki M12 dla zewnętrznego czujnika skoku	11
5	Inicjalizacja i uruchomienie	12
5.1	Przyłącze elektryczne i pneumatyczne	12
6	Struktura Menu	14
6.1	Plan Menu 1. Serwis	14
6.2	Plan Menu 2. Ustawienia Podstawowe	16
6.3	Plan Menu 3. Ustawienie funkcji	18
6.4	Plan Menu 4. Ustawienie kalibracji	20
6.5	Plan Menu 5. Komunikacja	22

1 Instrukcje Bezpieczeństwa

Należy uwzględnić instrukcje bezpieczeństwa zawarte w instrukcji obsługi GEMU 1436 cPos znajdujące się na dołączonej płycie CD. Jeżeli nie posiadacie tej płyty należy zwrócić się do firmy GEMU.

2 Mechaniczny Montaż

2.1 Montaż na liniowych napędach

2.1.1 Przygotowanie napędu zaworu

- Napęd musi być ustawiony w pozycji "zero" (odpowietrzony napęd)
- Jeżeli widać optyczny wskaźnik pozycji w napędzie (czerwony wałek), należy je usunąć.

2.1.2 Montaż czujnika skoku

W komplecie z czujnikiem skoku znajduje się zestaw montażowy 1436S01Z... (montaż bezpośredni) lub 4232S01Z... (montaż zewnętrzny) składający się z sprężyny, tulei roboczej oraz gwintowanej przejściówki (gdy stosowne).

Zestaw montażowy jest specyficzny dla danego zaworu.

UWAGA

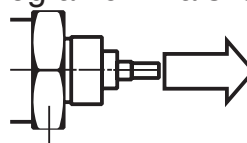
Napężenie sprężyny!

- Uszkodzenie urządzenia.
- Powoli uwalniać sprężynę.

UWAGA

Uszkodzenie powierzchni wałka może doprowadzić do awarii czujnika skoku!

1. Wyciągnij wałek z czujnika skoku aż do ogranicznika skoku



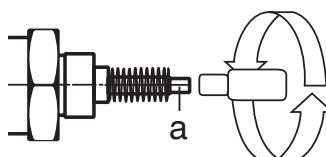
Czujnik Skoku

2. Nałóż sprężynę na wałek
3. Umieść wałek w punkcie a - (wałek nie może być uszkodzony podczas tego działania).

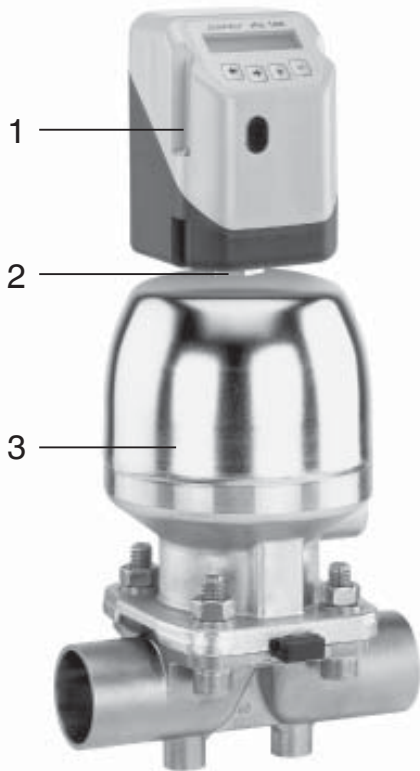


Czujnik Skoku Wałek Tuleja Robocza

4. Wkręć tuleję roboczą na wałek.



2.1.3 Montaż pozycjonera



- Zamontować pozycjoner **1** poprzez wkręcenie czujnika położenia sześciokątną nakrętką M27 **2** do siłownika **3**.

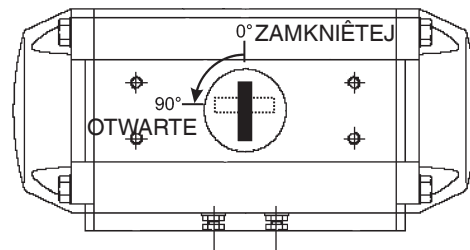
UWAGA

Nie należy pozycjonera montować poprzez kręcenie obudową ponieważ może to spowodować uszkodzenie wewnętrznego ogranicznika z powodu przekręcenia!

Pozycjoner może być obracany o 370° jeżeli został on prawidłowo przymocowany do zaworu.

2.2 Montaż na napędach ćwierć-obrotowych

2.2.1 Przygotowanie napędu zaworu



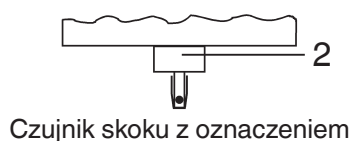
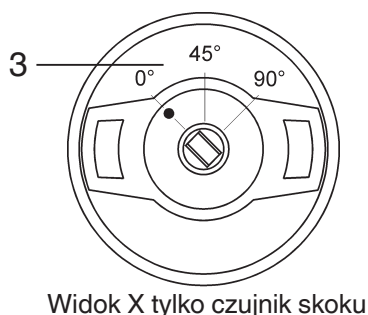
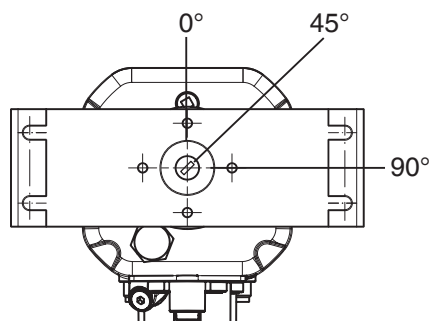
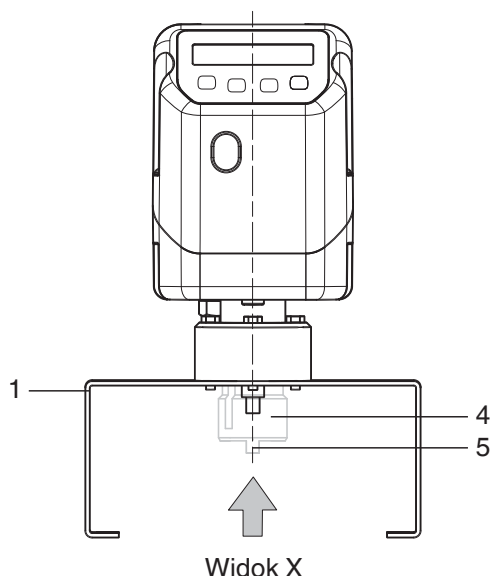
- Napęd musi być ustawiony w pozycji „zero” (odpowietrzony napęd). Napędy o podwójnym działaniu muszą być ustawione w pozycji „ZAMKNIĘTEJ”.
- Odkręć śrubę **6** która przytrzymuje optyczny wskaźnik pozycji.
- Sprawdź kierunek obrotu napędu (patrząc z góry, kierunek obrotu napędu musi być przeciwny do ruchu wskazówek zegara podczas przejścia napędu z pozycji „ZAMKNIĘTE” do pozycji „OTWARTE”).

2.2.2 Montaż czujnika skoku

- Przed zamontowaniem czujnika skoku na napędzie, upewnij się że wysokość trzonka i układ otworów w napędzie pasują do wymiarów wspornika montażowego **1**.
- Trzonek czujnika skoku jest oznaczony **2**. Jeżeli oznakowanie to jest dokładnie ustawione przy oznakowaniu na dnie obudowy czujnika skoku **3**, oznacza to, że czujnik skoku jest ustawiony w pozycji 0°.
- Zakres elektrycznego obrotu wynosi 90° w kierunku zgodnym z kierunkiem ruchu wskazówek zegarka od oznakowania.

2.2.3 Montaż pozycjonera

- Umieść przejściówkę 4 na trzonku potencjometru.
- Umieść pozycjoner wraz z czujnikiem skoku i wspornikiem montażowym na napędzie.
- Wypust przejściówki 5 musi się wpasować w wyżłobienie dla wałka napędu.
- Przymocuj wspornik montażowy 1 do napędu za pomocą dołączonych śrub.



2.2.4 Sprawdzenie zamontowanych elementów

- Podłącz pozycjoner do źródła prądu i powietrza
- Następująca wiadomość się wyświetli:

NoInIt	XX.X%
--------	-------

Za pomocą klawiszy + i – napęd może być ustawiony w pozycjach OTWARTY i ZAMKNIĘTY. Wyświetlone ustawienie zaworu musi się mieścić pomiędzy wartością 1 % i 99 %. Jeżeli wyświetlone ustawienie zaworu nie mieści się w zakresie 1 % i 99 %, należy ponownie sprawdzić mechaniczny montaż.

2.3 Zewnętrzny montaż na napędach liniowych i ćwierć obrotowych

2.3.1 Przygotowanie napędu zaworu

Patrz rozdział 2.1.1 lub 2.2.1.

2.3.2 Montaż czujnika skoku

Patrz rozdział 2.1.2 lub 2.2.2.

2.3.3 Montaż zewnętrznego przetwornika położenia (tylko w wariacie z zewnętrznym montażem)

Patrz instrukcja użytkowania GEMÜ 1436.

2.3.4 Sprawdzenie zamontowanych elementów

Patrz rozdział 2.2.4.

2.3.5 Podłączenie wspornika montażowego

- Przepchnij przejściówkę połączeniową pozycjonera przez otwór we wsporniku montażowym i przytwierdź za pomocą załączonej nakrętki.
- Użyj otwory śrubowe oraz odpowiednie umocowania aby mocno przytwierdzić wspornik montażowy.

UWAGA

Zapewnij odpowiednią stabilność podłoża wykorzystanego do umocowania. Pozycjoner musi być zabezpieczony przed mechanicznym stresem przez operatora. Nie wolno używać pozycjonera jako uchwytu do wspinania się.

2.3.6 Podłączenie czujnika skoku

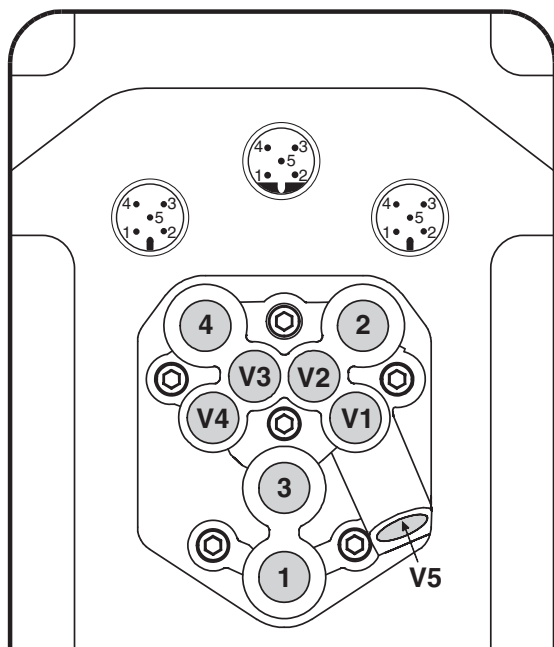
5 bolcowa wtyczka M12 czujnika skoku musi być podłączona do 5 bolcowego gniazdka M12 na pozycjonerze.

3 Pneumatyczne połączenia

- Połącz pneumatyczny wylot pozycjonera **A1** (pojedyncze działanie) lub **A1** i **A2** (podwójne działanie) z wlotem powietrza na zasilanym powietrzem pneumatycznym napędzie.
- Podłączyć przyłącze powietrza sterowania (dodatkowe powietrze) do przyłącza **P*** (maks. 7 bar lub 101 psi).

UWAGA

Należy przestrzegać maks. Ciśnienie zasilające napędu.



Połączenie	Przeznaczenie
1	Złącze dostawy powietrza P
3	Połączenie odpowierające G1/8 z tłumikiem dźwięku
V1	Dodatkowa przepustnica powietrza dla A1
V2	Przepustnica powietrza wylotowego dla A1
V3	Przepustnica powietrza wylotowego dla A2
V4	Dodatkowa przepustnica powietrza dla A2
V5	Zawór zwrotny
2	Połączenie robocze dla zaworów procesowych c.f. 1 i 2 (A1)
4	Połączenia robocze dla zaworów procesowych c.f. 3 (A2)

Wszystkie połączenia pneumatyczne są G1/8

4 Połączenia elektryczne

UWAGA

- Połącz wejście analogowe (ustawione wejście zaworu) 0/4-20 mA do wtyczki X3.
- Połącz napięcie zasilające 24 V DC do wtyczki X1.
- Jeżeli działa jako kontrola procesu, podłącz wejście analogowe (faktyczne wartości wejściowe) 0/4-20 mA do wtyczki X3.

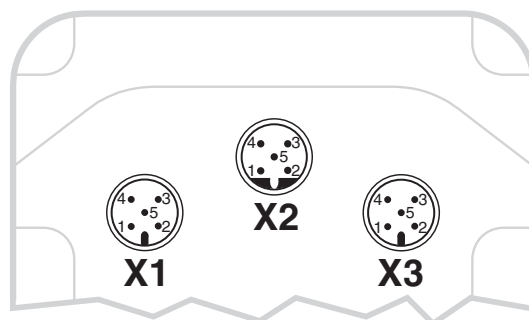
UWAGA

Niebezpieczeństwo uszkodzenia przewodu!

- Uszkodzenie urządzenia.
- Obrócić przyłącza elektryczne max. 360 °.



4.1 Standard



Połączenie	Pin	Rodzaj Sygnału
X1 M12 wtyczka A-kodowanie	1	Uv, 24 V DC napięcie zasilające
	2	Wyjście K1, 24 V DC (włącza Uv*)
	3	GND (napięcie zasilające, DigIn1+2+W +X; K1+2)
	4	Wyjście K2, 24 V DC (włącza Uv*)
	5	Cyfrowe wejście 1 (opcjonalne**)

Połączenie	Pin	Rodzaj Sygnału
X2 M12 wtyczka B-kodowa- nie	1	I+, wartości wyjściowe
	2	I-, wartości wyjściowe
	3	RxD, RS232
	4	TxD, RS232
	5	GND, RS232

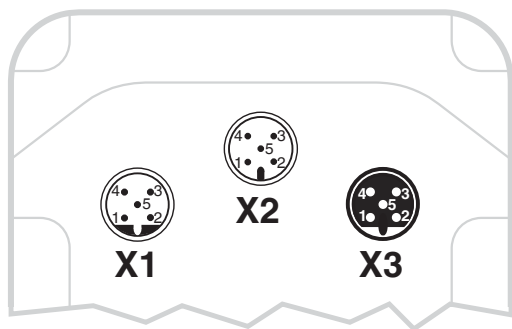
4-20 mA
zasilanie
wewnętrzne;
włączone

Połączenie	Pin	Rodzaj Sygnału	
X3 M12 wtyczka A-kodowanie	1	W+, wejście Ustawionej wartości	
	2	W-, wejście Ustawionej wartości / Digital In W**	
	3	X+, faktyczne wartości wejściowe	} Przy pracy jako regulator procesowy
	4	X-, faktyczne wartości wejściowe / Digital In X**	
	5	Cyfrowe wejście 2 (opcjonalne**)	

* Wyjście przełączające włącza napięcie zasilania urządzenia Uv – napięcie drop

** W opcjach kod 01 i 03

4.2 Profibus DP

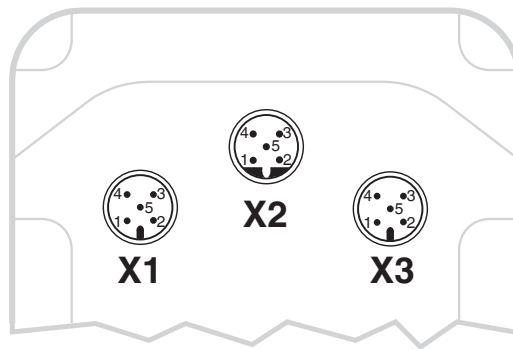


Połączenie	Pin	Rodzaj Sygnału
X1 M12 wtyczka B-kodowanie	1	n.c.
	2	RxD/TxD-N (PB-)
	3	n.c.
	4	RxD/TxD-P (PB+)
	5	Oslona

Połączenie	Pin	Rodzaj Sygnału
X2 M12 wtyczka A-kodowanie	1	Uv, napięcie zasilające
	2	n.c.
	3	GND
	4	n.c.
	5	n.c.

Połączenie	Pin	Rodzaj Sygnału
X3 M12 gniazdo B-kodowanie	1	BUS-V DC, +5 V DC (PB_5 V)
	2	RxD/TxD-N (PB-)
	3	GND (PB_GND)
	4	RxD/TxD-P (PB+)
	5	Oslona

4.3 DeviceNet

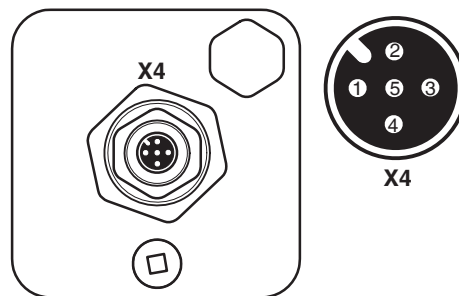


Połączenie	Pin	Rodzaj Sygnału
X1 M12 wtyczka A-kodowanie	1	Uv, napięcie zasilające
	2	n.c.
	3	GND
	4	n.c.
	5	n.c.

Połączenie	Pin	Rodzaj Sygnału
X2 M12 wtyczka B-kodowanie	1	n.c.
	2	n.c.
	3	n.c.
	4	n.c.
	5	n.c.

Połączenie	Pin	Rodzaj Sygnału
X3 M12 wtyczka A-kodowanie	1	Oslona
	2	V+
	3	V-
	4	Can H
	5	Can L

4.4 Układ połączeń wtyczki M12 dla zewnętrznego czujnika skoku



Połączenie	Pin	Rodzaj Sygnału
X4 M12 gniazdo A-kodowanie	1	UP+, wyjście potencjometr napięcie zasilające (+)
	2	UP, wejście potencjometr napięcie ślizgacza
	3	UP-, wyjście potencjometr napięcie zasilające (-)
	4	n.c.
	5	n.c.

5 Initialisierung und Inbetriebnahme

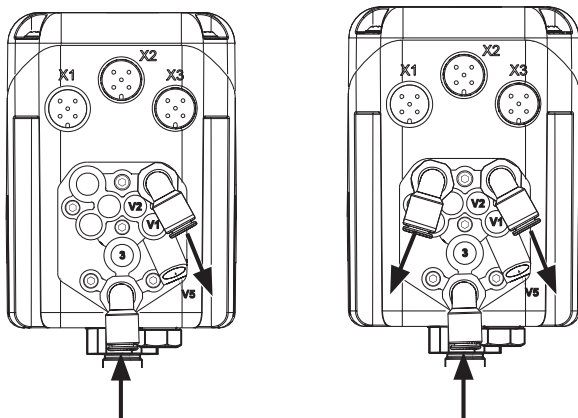
Durch das Starten der Selbstinitialisierung passt sich der Regler an das Ventil an. Sämtliche Parameter werden selbständig abgefragt. Dieser Vorgang kann je nach Ventil ein paar Minuten dauern.

Bei sehr kleinen Antriebsvolumen ist es evtl. notwendig die internen Drosseln (V1, V2 bei einfachwirkenden Antrieben und V1, V2, V3, V4 bei doppeltwirkenden Antrieben) des Reglers ein wenig zu schließen um die Ventilstellzeiten zu vergrößern. Dies sollte nur während der Initialisierung im Programmschritt "adjtime" durchgeführt werden.

	Ventilstellzeiten von ca. 1-2 Sekunden führen erfahrungsgemäß zu optimalen Regelergebnissen.
	Die Initialisierung kann alternativ auch über den Parameter "Init Valve" gestartet werden.

5.1 Elektrischer und pneumatischer Anschluss

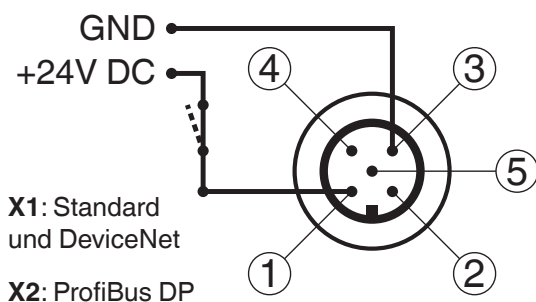
1. Pneumatische Hilfsenergie (max. 7 bar) aktivieren (siehe Kapitel 3 "Pneumatische Anschlüsse").



Einfachwirkend

Doppeltwirkend

2. Versorgungsspannung 24 V einschalten (siehe Kapitel 4 "Elektrische Anschlüsse").



X1: Standard
und DeviceNet

X2: ProfiBus DP

5 Inicjalizacja i uruchomienie

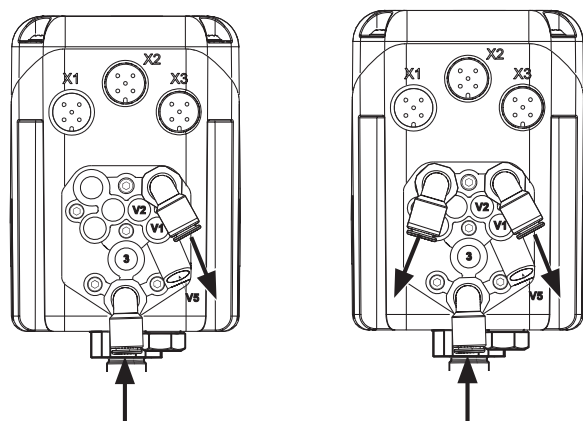
Pozycjoner przystosowuje się do zaworu gdy rozpoczyna się proces automatycznej inicjacji. Wszystkie parametry są automatycznie zeskanowane. Ta procedura może trwać kilka minut, w zależności od zaworu.

Może zaistnieć konieczność lekkiego zamknięcia wewnętrznych przepustnic pozycjonera (V1 i V2 dla napędów działających pojedynczo oraz V1, V2, V3 i V4 dla podwójnie działających napędów) jeżeli pojemność napędu jest bardzo niska dla zwiększenia czasu działania zaworu. Operacja powinna być wykonywana tylko podczas inicjalizacji w kroku programu "adjtime".

	Czasy nastawcze zaworów wynoszące ok. 1-2 sekund pozwalają uzyskać z reguły najlepsze efekty regulacyjne.
	Inicjalizacja może zostać uruchomiona alternatywnie poprzez parametr "Init Valve".

5.1 Przyłącze elektryczne i pneumatyczne

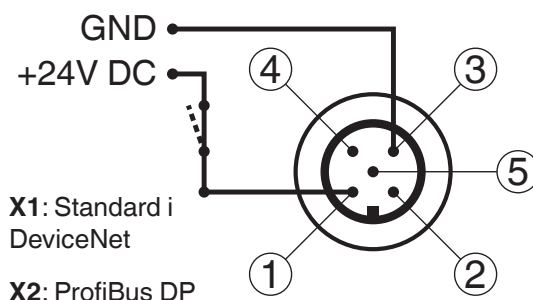
1. Włączanie pneumatycznej energii pomocniczej (maks. 7 bar) (patrz rozdział 3 "Przyłącza pneumatyczne").



Jednostronny

Dwustronny

2. Włączanie napięcia zasilającego 24 V (patrz rozdział 4 "Przyłącza elektryczne").



X1: Standard i
DeviceNet

X2: ProfiBus DP

Automatische Schnell-Initialisierung

Automatyczna szybka inicjalizacja

Einschaltmeldung nach Anlegen der Versorgungsspannung.
ohne Werksvoreinstellung
Wiadomość przetęczenia po podłączeniu źródła napięcia.
Bez ustawień fabrycznych

NoInit XX.X%
Ventil kann auf- und zu gefahren werden.
Zawór może być otwierany i zamykany

Setup

3 Sekunden drücken Wcisnąć na 3 sekundy

StartInitValve
OK ESC

Diese Meldung wird 5 Sekunden lang angezeigt und erlischt anschließend automatisch. Innerhalb der 5 Sekunden kann mit der Taste **+** weiter geschaltet werden.

Komunikat jest wyświetlany przez 5 sekund i znika automatycznie. W ciągu 5 sekund można sterować przyciskiem **+**.

▽ = Selbstinitialisierung
= Automatische inicjacja

Der Stellsregler GEMÜ 1436 cPos ist betriebsbereit und reagiert auf den extern vorgegebenen Sollwert. Bei Option "Prozessregler" muss dieser separat aktiviert werden (siehe Betriebsanleitung, Kapitel 15.2).

Regulator położenia GEMÜ 1436 ePos jest gotowy do pracy i reaguje na podawaną zewnętrzną wartość zadaną. W przypadku opcji „Regulator procesu” musi zostać oddzielnie aktywowany (patrz instrukcja użytkowania, rozdział 15.2).

goClose XX.X%
ESC

goOpen XX.X%
ESC

findFunct XX.X%
ESC

adjTime X.X : X.X
Next Wait ESC

adjust nozzle(s)
OK ESC

findCoefficient XX.X%
ESC

Init Pilot XX.X%
ESC

Init Valve OK

Init Valve
ESC OK

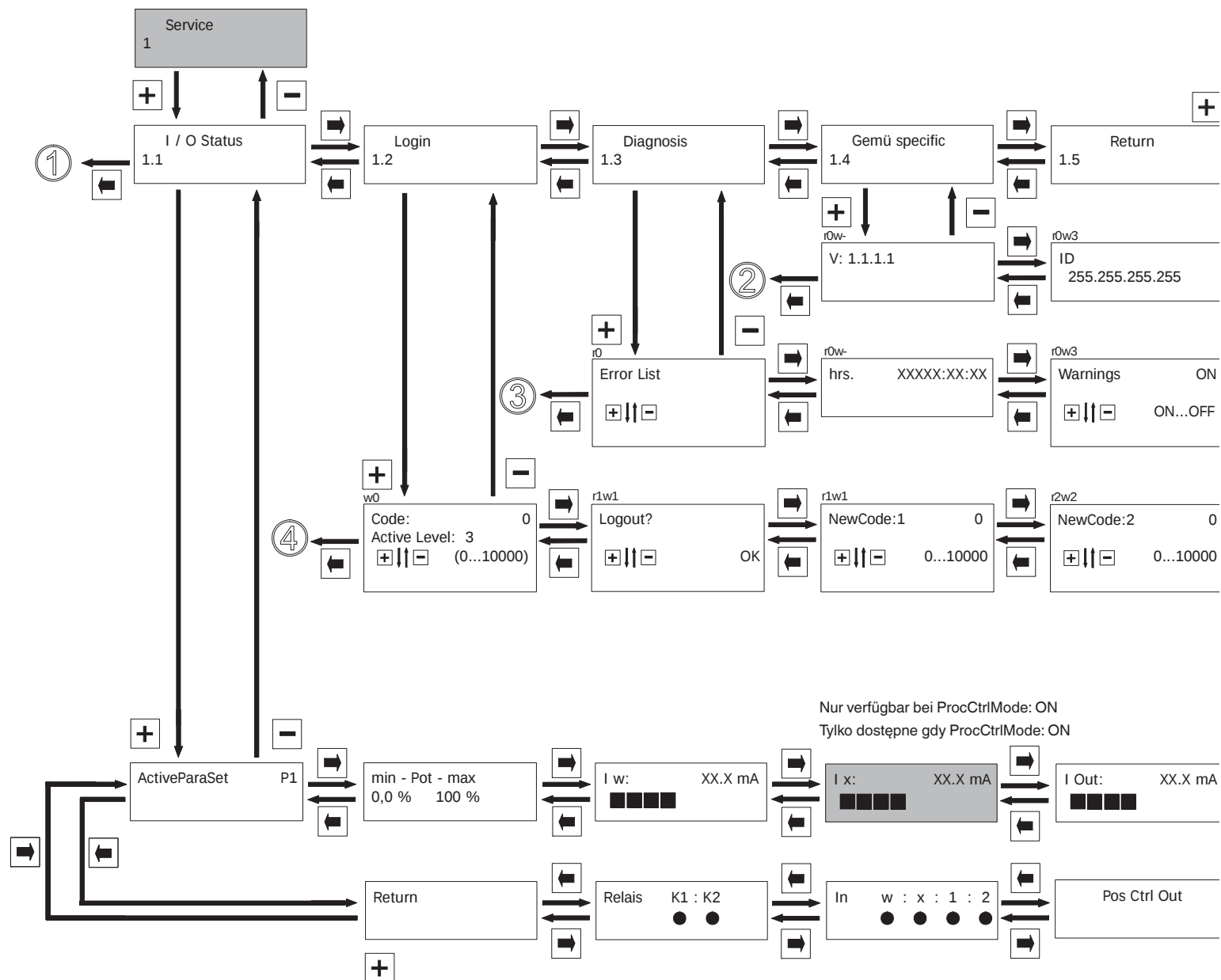
① A: w XX.X: x XX.X

SETUP

Mode Auto Manual OFF ①

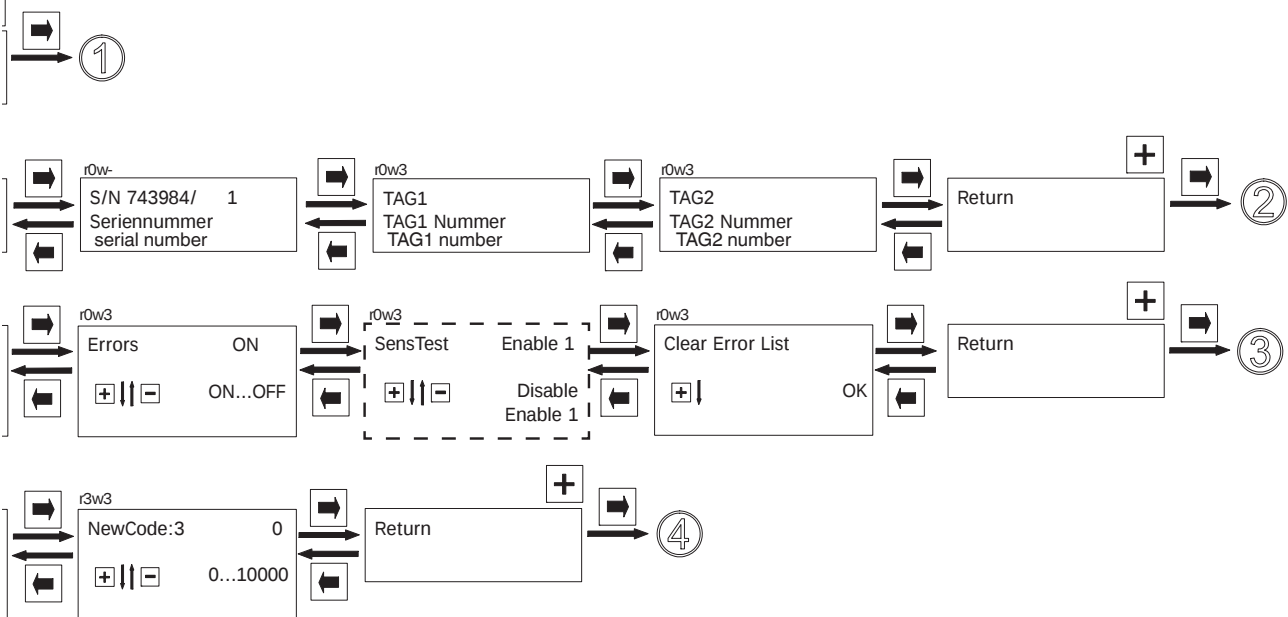
6 Menüstruktur

6.1 Menüstruktur 1. Service

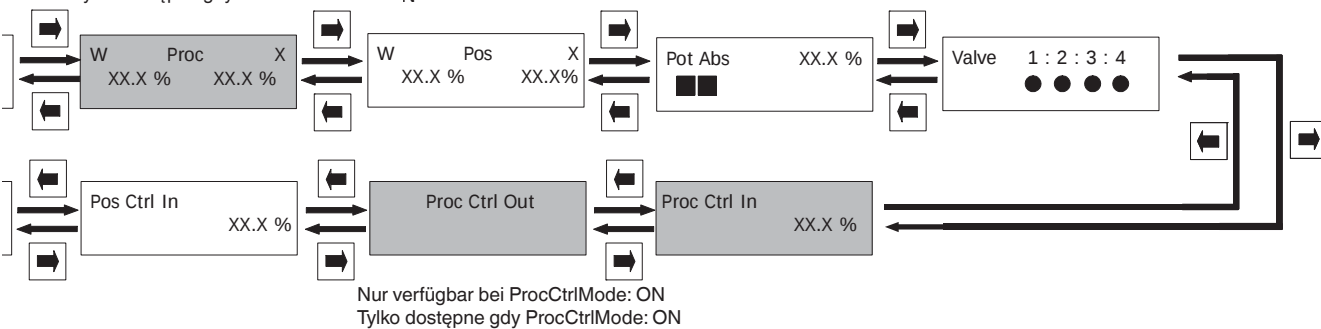


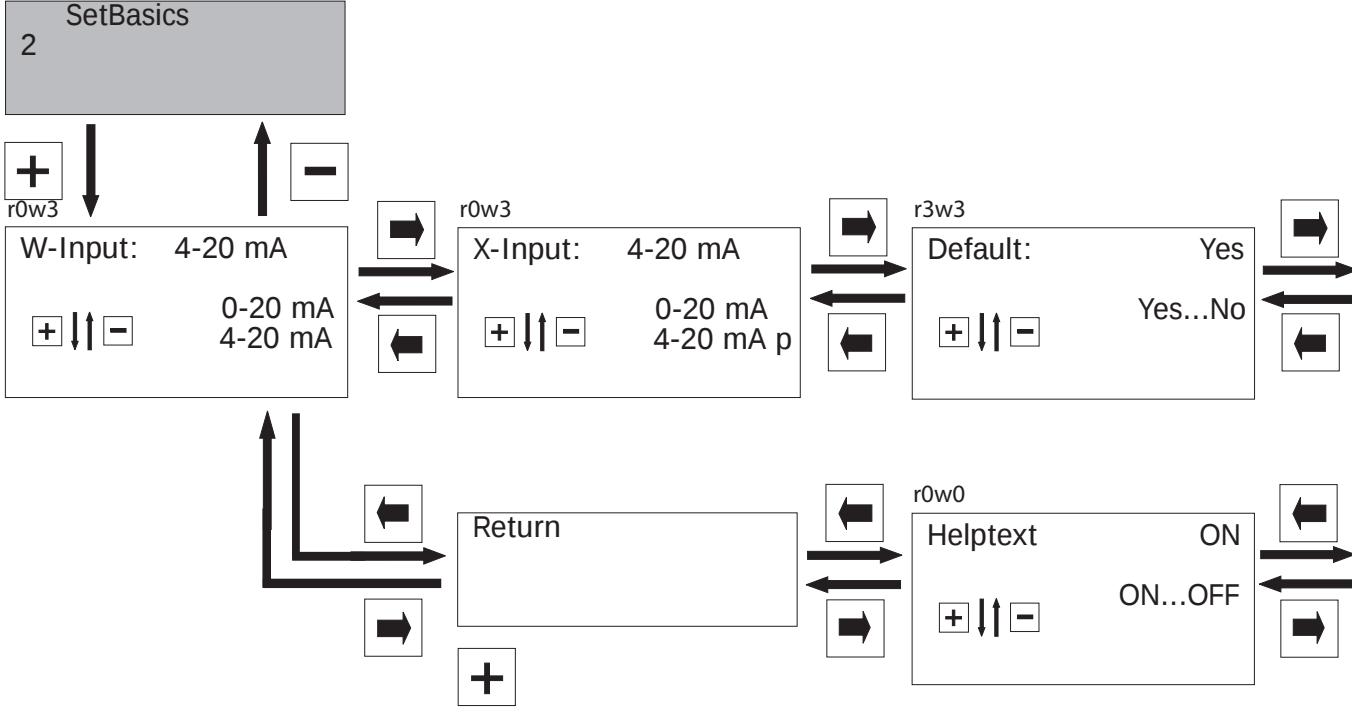
6 Struktura Menu

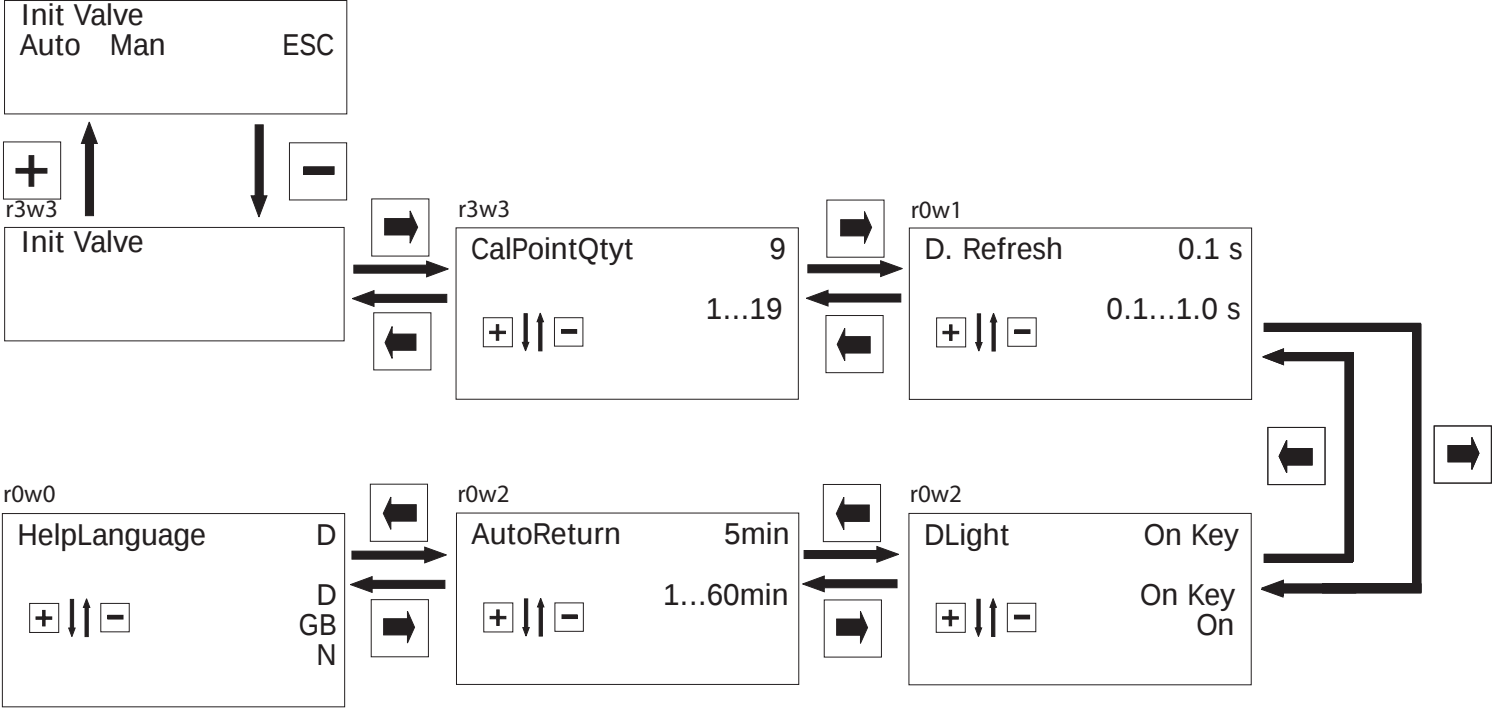
6.1 Plan Menu 1. Serwis

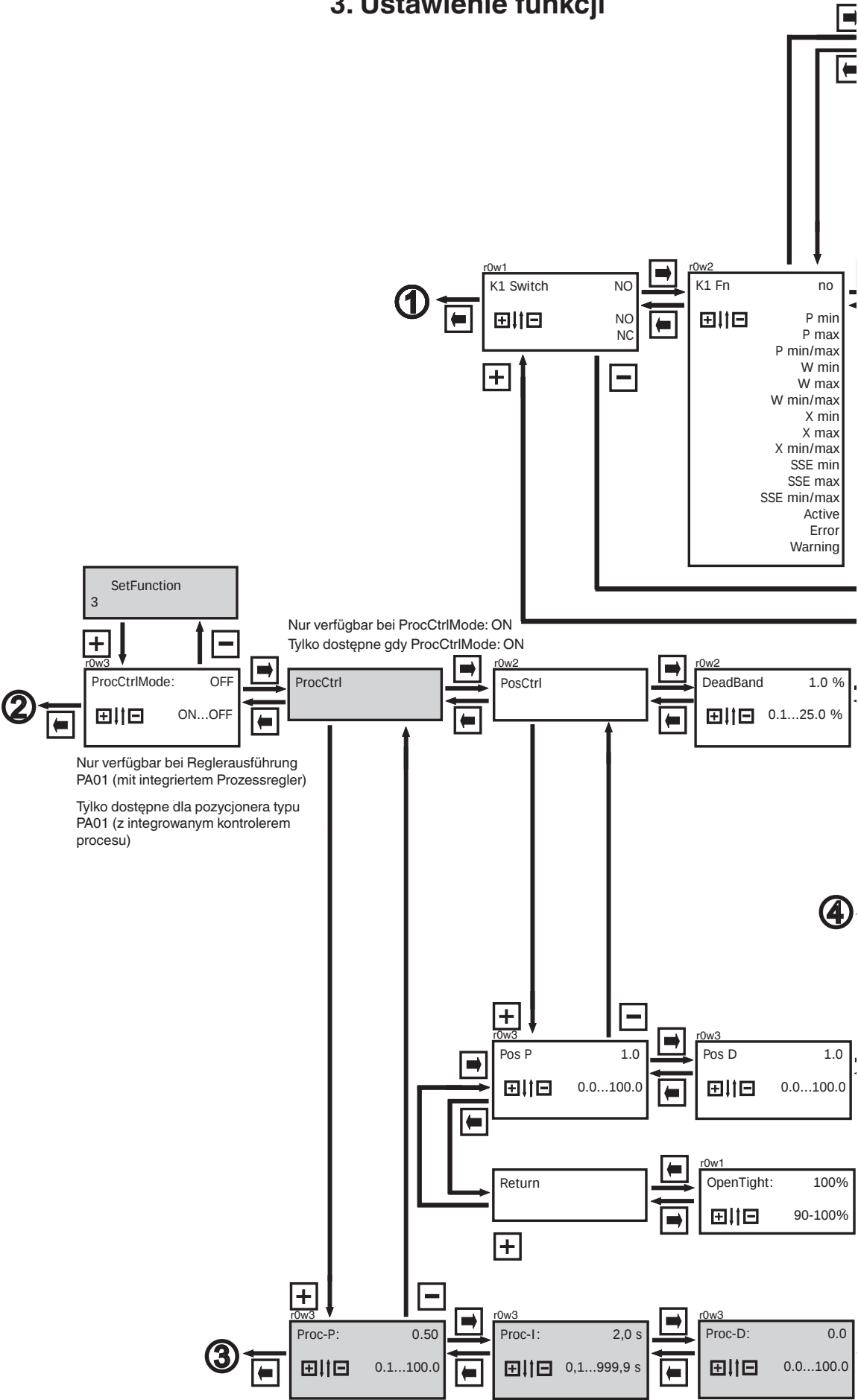


Nur verfügbar bei ProcCtrlMode: ON
Tylko dostępne gdy ProcCtrlMode: ON N

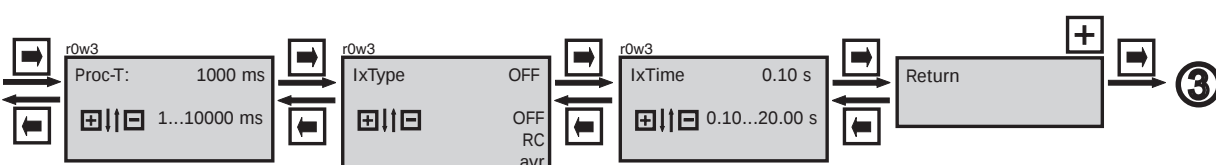
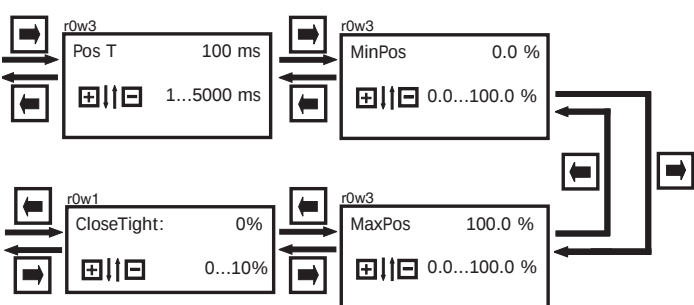
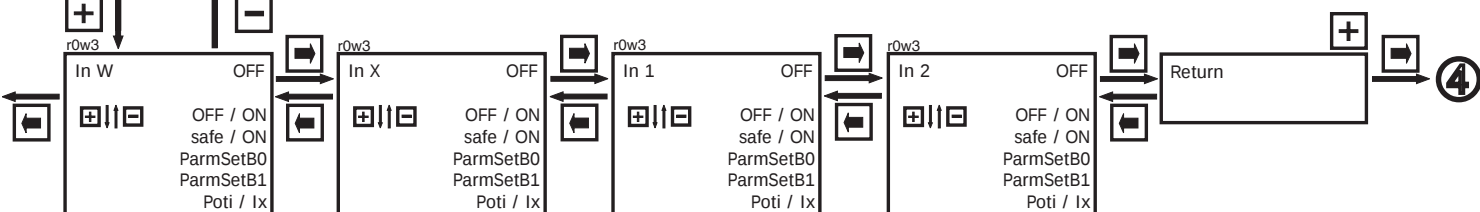
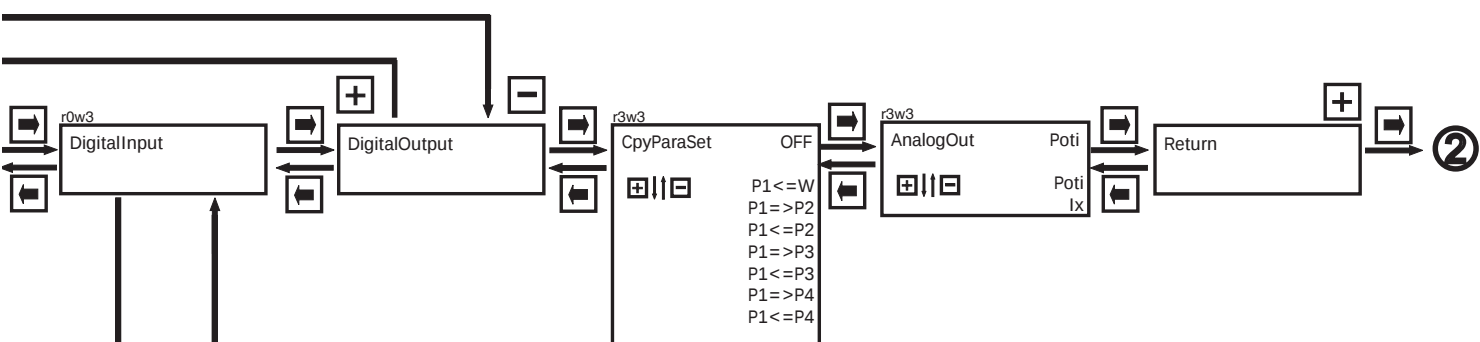
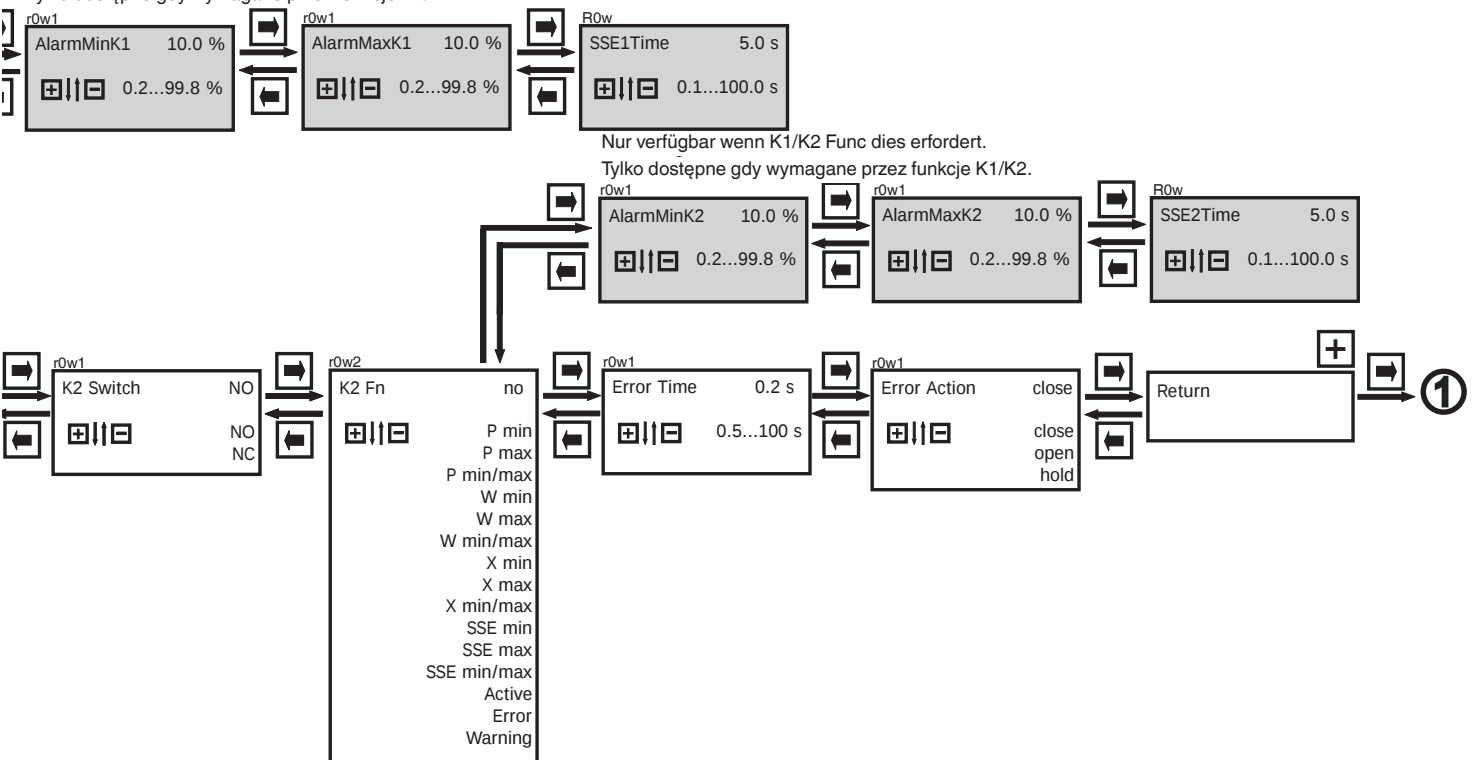




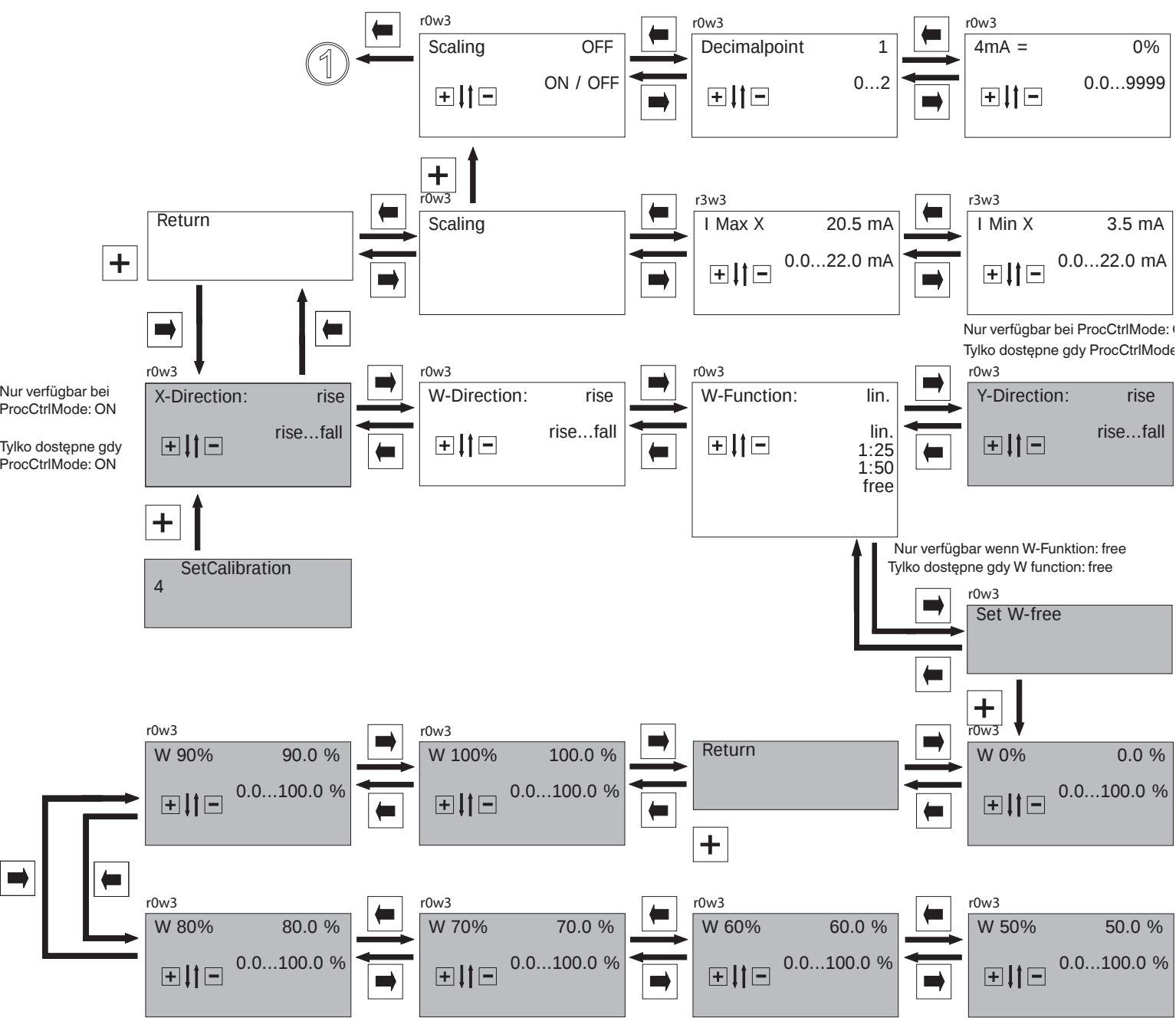


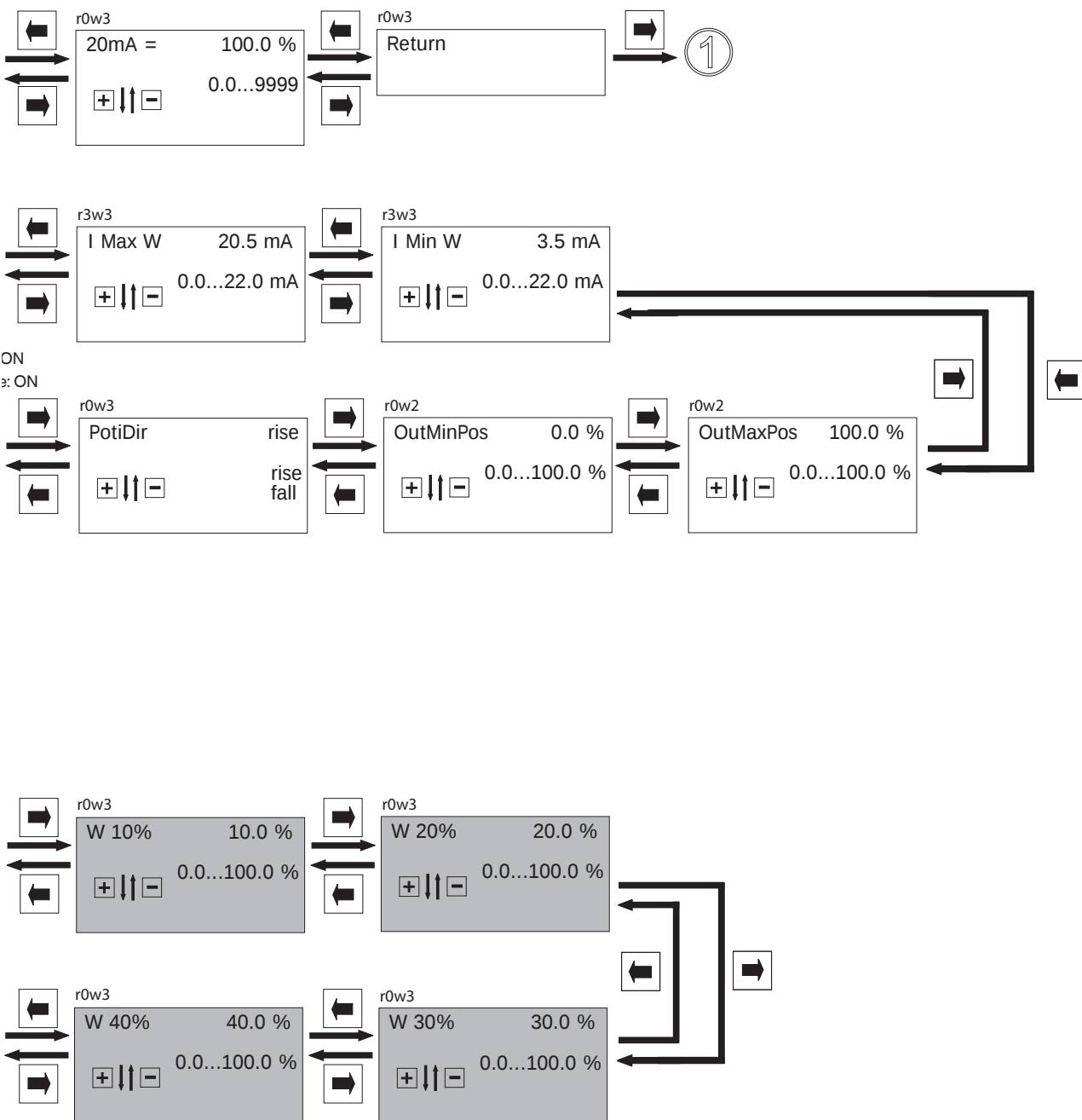


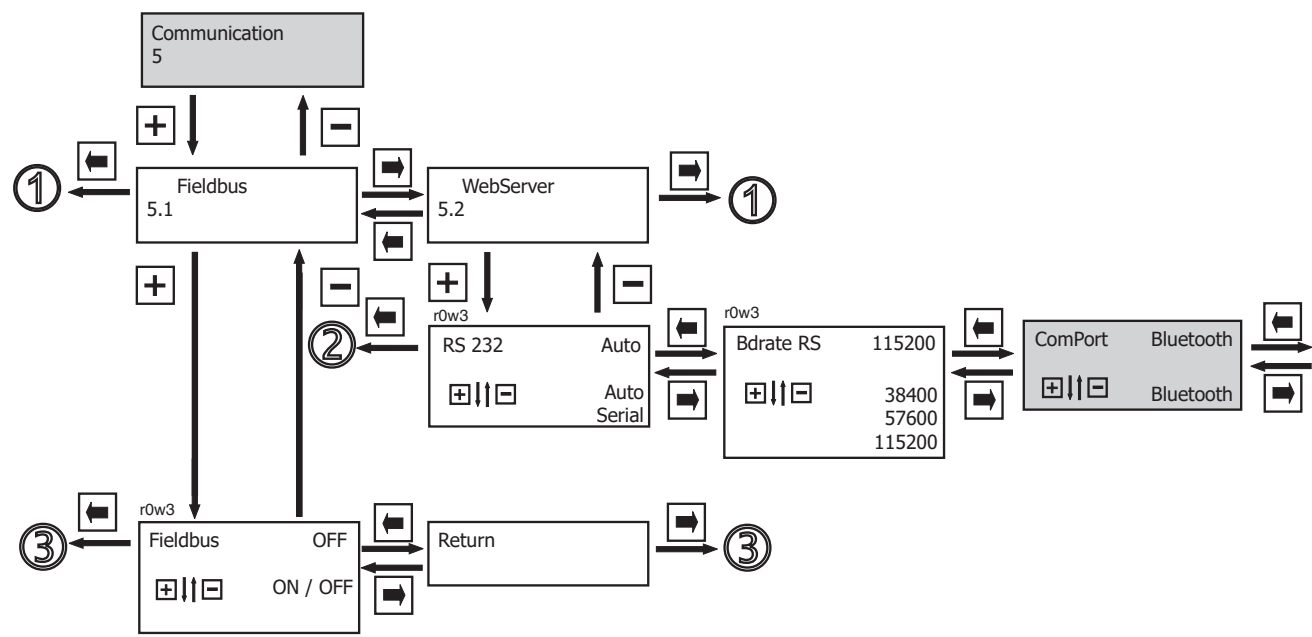
Nur verfügbar wenn K1/K2 Func dies erfordert.
Tylko dostępne gdy wymagane przez funkcje K1/K2.



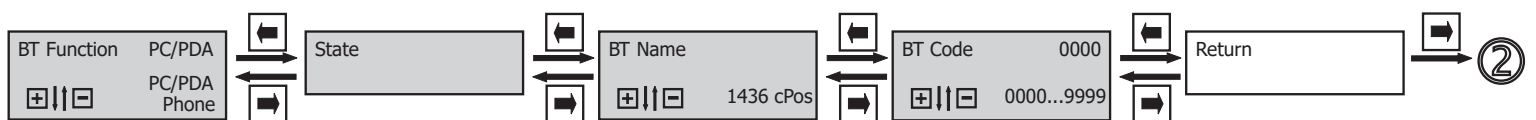
Nur verfügbar wenn Proc D > 0
Tylko dostępne gdy Proc D > 0







Nur verfügbar bei Reglerausführung mit integrierter Bluetooth-Schnittstelle
 Tylko dostępne dla pozycjonera typu ze zintegrowanym interfejsem Bluetooth



**Hinweis:**

Handhabung, Montage und Inbetriebnahme, sowie Einstell- und Justierarbeiten, dürfen nur von autorisiertem Fachpersonal durchgeführt werden. Für Schäden, welche durch unsachgemäße Handhabung oder Fremdeinwirkung entstehen, übernimmt GEMÜ keinerlei Haftung. Nehmen Sie im Zweifelsfall vor Inbetriebnahme Kontakt mit GEMÜ auf.

**Hinweis zur Mitarbeiterschulung:**

Zur Mitarbeiterschulung nehmen Sie bitte über die Adresse auf der letzten Seite Kontakt auf.

Im Zweifelsfall oder bei Missverständnissen ist die deutsche Version des Dokuments ausschlaggebend!

**Wskazówka:**

Obsługa, montaż i rozruch, dodatkowo do ustawienia i regulacji urządzenia muszą być wykonane tylko przez autoryzowany i wyspecjalizowany personel. Za szkody powstałe na skutek nieprawidłowej obsługi lub wpływu czynników obcych, firma GEMÜ nie ponosi żadnej odpowiedzialności. W razie wątpliwości należy skontaktować się przed uruchomieniem z firmą GEMÜ.

**Wskazówka dot. szkolenia pracowników:**

W celu szkolenia pracowników prosimy o kontakt pod adresem podanym na ostatniej stronie.

W razie zaistnienia jakichkolwiek wątpliwości lub nieporozumień w powyższym tekście, Niemiecka wersja tego dokumentu jest uważana za dokument autorytatywny!



GEMÜ®

