



Gold City[®]

Elettronica

Migliorare la qualità del Lavoro, per migliorare la qualità della Vita

Via Rovereto, 37/M - 36030 Costabissara (VI) - Tel./Fax.0444-971690 - www.gold-city.it email: info@gold-city.it

B20006

CONTACORSE-CONTAPEZZI CON GESTIONE ALLARME ROTTURA

LAMA

(rel.1)



CARATTERISTICHE HARDWARE:

- Contenitore: Materiale isolante autoestinguente N185 NORYL. Dimensioni 48x96 DIN43700
- Visualizzatore: Display 7 segmenti a 6 cifre con segno
- Tastiera: Termoformata con membrana antigraffio in materiale isolante poliestere
Tasti garantiti per 1.000.000 di cicli. Forza di attuazione 250gr; corsa 0,4mm
- Morsettiera: Estraibile polarizzata con certificato di sorveglianza IMQ n.ED622 conforme a IEC998-1(1990) e IEC 998-2-1 (1990)
temperatura di funzionamento -40°C +110°C cat.climatica 40/11021 Sec.IEC
- Alimentazione 24/110/220 Vac da specificare all'ordine. Variazioni consentite +/- 10% della tensione nominale. Consumo 5,5 Watt
- Trasformatore 7VA Impregnato con tensione di isolamento 3000Volt costruito in conformità alle norme CEI 14-6 e VDE 0551
- Memoria Eeprom 93C46 con ritenzione dati superiore a 10 anni.
- Microprocessore Motorola 68HC711D3
- Ingressi Optoisolati a 2500Volt ON/OFF 24Vdc max. NPN o PNP da specificare all'ordine
Frequenza max. 2Khz. per I1. I restanti 10Hz (test-in software)
- Uscite Optoisolate a 2500Volt ON/OFF 40Vmax. AC-DC. Assorbimento max. 0,07 A.
- CE Dichiarazione di conformità alle norme CEI50081-1 e CEI 50082-2

CARATTERISTICHE SOFTWARE:

Lo strumento gestisce il contacorse di una macchina seghetto semiautomatica. La corsa delle morse che trascinano il pezzo ripetuta per N volte determina la misura da tagliare. Al raggiungimento delle ripetizioni impostate si attiva una uscita usata per il taglio del materiale. Alla fine del taglio viene resettato il ciclo e quindi ripetuto per N pezzi. Sullo strumento si imposta il numero di corse ed il numero dei pezzi da tagliare. Inoltre all'attivazione del taglio, lo strumento inserisce il controllo di rottura della lama tramite un ingresso collegato ad un proximity che invia un segnale impulsivo di frequenza proporzionale alla velocità della lama. Il display visualizza il numero pezzi e contacorse da eseguire oppure la velocità della lama. Nel caso di rottura lama il display visualizza il messaggio di allarme.

Note applicative

Dove collocare lo strumento.

- Raggruppare, se possibile, la strumentazione in una zona separata dalla parte di potenza e dai relè.
- Evitare che nello stesso quadro ci siano: teleruttori ad alta potenza, contattori, relè ecc., gruppi di potenza a tiristori e in particolare modo a sfasamento, motori ecc..
- E' buona norma evitare la polvere, l'umidità, i gas corrosivi e la vicinanza di fonti di calore ricordando che la temperatura di lavoro dello strumento può variare nel campo 0-40 gradi.

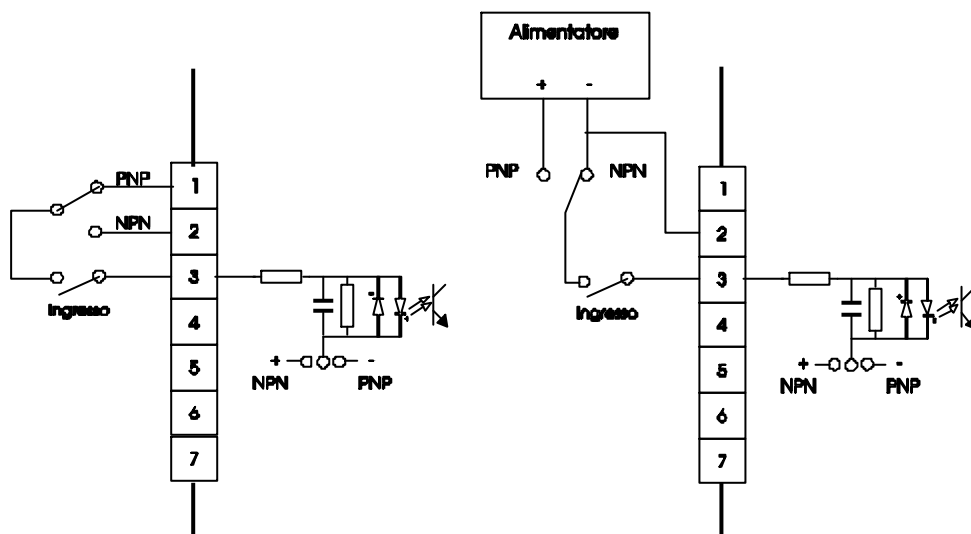
Alimentazione

La tensione di rete deve:

- essere stabile ed eventuali transitori non dovranno superare +/-10% del valore nominale e per una durata non superiore a 0,5 secondi.
- proveniente da un dispositivo di sezionamento che abbia una protezione con fusibile per la parte strumenti
- L'alimentazione degli strumenti deve essere la più diretta possibile partendo dal sezionatore e inoltre: nei casi in cui è fortemente disturbata è consigliabile montare un trasformatore di isolamento collegandone lo schermo a terra che serva solo per lo strumento. E' quindi importante che l'impianto sia dotato di un buon collegamento di terra, che la tensione tra neutro e terra non sia superiore ad 1 volt e che la resistenza ohmica sia inferiore a 6.
- Nel caso in cui la tensione sia fortemente variabile alimentare lo strumento con uno stabilizzatore di tensione. In prossimità di generatori ad alta frequenza impiegare opportuni filtri di rete.
- In generale la linea di alimentazione deve essere separata dalle linee di ingresso e uscita dello strumento.

COLLEGAMENTI

Ingressi:



Gli ingressi possono essere di tipo NPN o PNP e devono essere definiti all'ordine dello strumento.

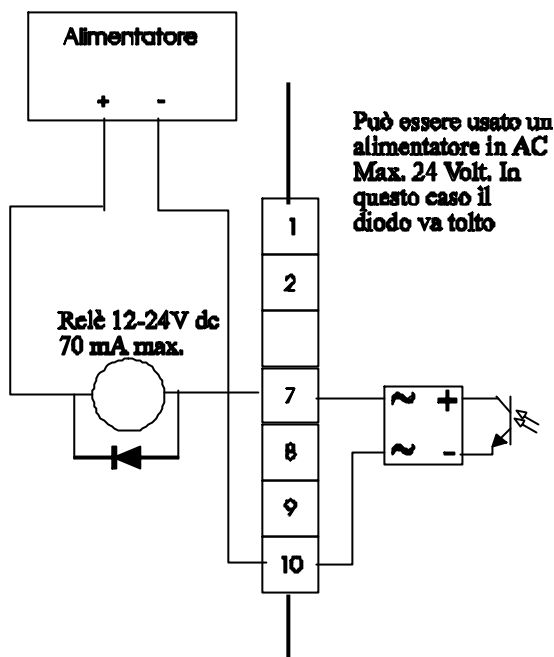
Caratteristiche elettriche:

Tensione massima 24Vcc

Impedenza 1k2 ohm

Frequenza massima: 2khz per I1 (lavora su interruzione del microprocessore). 40Hz per gli altri ingressi con test-in software a 60 msecondi.

Uscite







Caratteristiche elettriche:

Tensione massima 40Vac o dc




Corrente massima 0,070 Ampere

Frequenza massima: 100 hz.

Descrizione tastiera

Tasti	Descrizione funzionamento
	-Tasto Freccia DX- Premuto assieme al tasto ENTER per 2 secondi permette l'accesso ai parametri sotto password In introduzione dati permette di spostare verso destra la cifra in programmazione. In normale visualizzazione azzerà il contatore dopo 1 secondo
	-Tasto Freccia UP- In introduzione dati permette di incrementare il valore numerico da introdurre. Premuto per 2 secondi visualizza lo stato degli ingressi e delle uscite ON/OFF. Permette di selezionare in successione le varie visualizzazioni.
	-Tasto CLEAR- In introduzione dati azzerà il valore visualizzato. In normale visualizzazione azzerà il contapezzi cancellando la scritta Fine P.
	-Tasto ENTER- Premuto assieme al tasto Freccia DX per 2 secondi permette l'accesso ai parametri sotto password. In introduzione dati conferma il valore impostato. Permette l'accesso alla programmazione delle preselezioni (contacorse e contapezzi)

SET-UP

Per accedere al set-up premere contemporaneamente i tasti  e  per 2 secondi; sul display compare la scritta **S 000**. Introdurre con i tasti Freccia dx e Freccia up il valore **211** e confermare con .

Parametro	Display	Descrizione	Limiti
Tempo di intervallo lettura ingresso I1	1 0.000	E' il minimo tempo espresso in secondi di intervallo tra un impulso e il successivo necessario affinché non scatti l'allarme rottura lama, segnalato dall'uscita U1. Impostando il valore zero, il controllo di allarme viene inibito	0.000-9.999
Velocità lama	2 000.0	E' il valore che viene visualizzato quando I1 ha una frequenza di ingresso di 10Hz	0-999.9
Scelta livello logico di U1	3 0	0= L'uscita U1 è sempre OFF e diventa ON quando scatta la rottura lama 1= L'uscita U1 è sempre ON e diventa OFF quando scatta la rottura lama	0-1
Fronte di lettura ingresso contacorse	4 0	0= L'incremento contacorse avviene sulla commutazione da ON a OFF 1= L'incremento contacorse avviene sulla commutazione da OFF a ON	0-1
Fronte di lettura ingresso contapezzi	5 0	0= L'incremento contapezzi avviene sulla commutazione da ON a OFF 1= L'incremento contapezzi avviene sulla commutazione da OFF a ON	0-1
Scelta azzeramento contacorse	6 0	0= Il contacorse si azzerava solo con la tastiera (tasto Freccia dx) 1= Il contacorse si azzerava con la tastiera e con l'ingresso contapezzi 2= Il contacorse si azzerava con la tastiera e con l'ingresso di marcia motore lama 3= Il contacorse si azzerava con la tastiera, con l'ingresso contapezzi e con l'ingresso marcia motore lama	0-3
Medie lettura velocità lama	7 99	E' il numero di medie da utilizzare per stabilizzare la lettura della velocità lama. Più grande è il numero introdotto e più insensibile alle variazioni diventa il valore visualizzato. (consigliato 10-20)	0-99
Scelta livello logico I2	8 0	0= Il segnale di marcia motore lama avviene con I2=ON 1= Il segnale di marcia motore lama avviene con I2=OFF	0-1

INGRESSI


Numero morsetto	Ingresso	Descrizione di funzionamento
3	I1	Proximity velocità lama. Viene letto con I2=ON e il suo intervallo di attivazione (frequenza) determina la velocità della lama. Se l'intervallo di tempo è superiore a quello impostato in set-up scatta l'allarme rottura lama con la gestione di U1
4	I2	Marcia motore lama. Se ON o OFF, a seconda dell'impostazione del parametro numero 8 di set-up indica che il motore lama è in marcia e viene abilitata la lettura di I1. Alla sua attivazione o disattivazione (set-up), azzerà il contacorse (se abilitato in set-up).
5	I3	Contacorse. Sulla commutazione da OFF a ON o da ON a OFF (set-up) determina l'incremento del contacorse. Tempo minimo di attivazione 50msecondi
6	I4	Contapezzi. Sulla commutazione da OFF a ON o da ON a OFF (set-up) determina l'incremento del contapezzi. Tempo minimo di attivazione 50msecondi. Alla sua attivazione azzerà il contacorse (se abilitato in set-up).

USCITE

Numero morsetto	Uscite	Descrizione di funzionamento
9	U1	Rottura lama. Si attiva o si disattiva, a seconda del tipo di segnalazione impostata in set-up, quando interviene la rottura lama. La segnalazione di allarme viene resettata quando viene ridata marcia al motore lama e quindi I2 commuta da OFF a ON
8	U2	Fine numero corse. Si attiva quando viene raggiunto il valore di corse impostato. La sua disattivazione avviene quando si attiva la marcia motore lama.
7	U3	Contapezzi. si attiva quando viene raggiunto il valore di pezzi impostato. La sua disattivazione avviene quando viene comantato il reset contapezzi (tasto CLEAR)


PROGRAMMAZIONE

Per introdurre il numero di corse e dei pezzi agire come segue:

Premere il tasto  per 2 secondi: il display visualizza:


r 2

L'operatore può introdurre con i tasti Freccia dx e Freccia up il numero di corse da eseguire (max.9) e alla

conferma con  il display visualizza:

P 1234

L'operatore può introdurre con i tasti Freccia dx e Freccia up il numero di pezzi da eseguire e alla conferma con

 il display torna a mostrare la visualizzazione principale. Impostando il numero pezzi a 9999 l'uscita di contapezzi non si attiverà mai.

VISUALIZZAZIONI

Durante il normale funzionamento il display visualizza:

nr. corse da eseguire **r 9**
(conta in down)

1 2 nr. pezzi da eseguire
(conta in down)


Digitando il tasto  il display visualizza la velocità lama solo se abilitata:

L 1 2 3 . 4 Velocità lama

Se interviene la rottura lama il display visualizza

r o t . L A M A

N.B. Allo spegnimento viene salvata la visualizzazione selezionata e il contapezzi

Premendo il tasto  per 2 secondi il display visualizza:


1 2 3 4 1 2 3 Diagnostica Ingressi/Uscite

Premendo nuovamente il tasto  il display visualizza il periodo dell'ingresso I1

P 0.1 2 3 Periodo espresso in secondi.

Se durante il funzionamento il contapezzi va a zero, viene forzata la visualizzazione

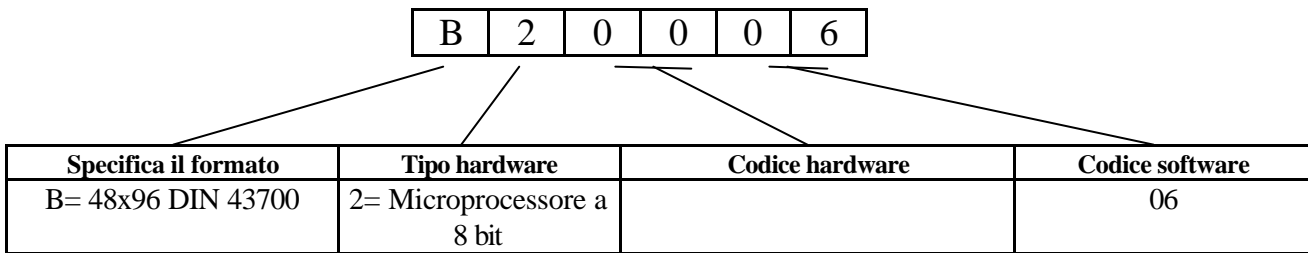
F I n E P .

Questa visualizzazione scompare alla pressione del tasto .

COLLEGAMENTI

Nr.morsetto	Nome	Descrizione
1	+12	Uscita a 12 Volt 0,1 Ampere. Può essere usata per alimentare trasduttori e comuni degli ingressi
2	0V	Comune dell'uscita a 12 Volt
3	I1	Proximity velocità lama.
4	I2	Marcia motore lama.
5	I3	Contacorse.
6	I4	Contapezzi
7	U3	Contapezzi
8	U2	Fine numero corse.
9	U1	Rottura lama
10	CU	Comune di polarizzazione delle uscite
11	GND	Morsetto di messa a terra.
12	VAC	Moretto di alimentazione strumento
13	VAC	Morsetto di alimentazione strumento

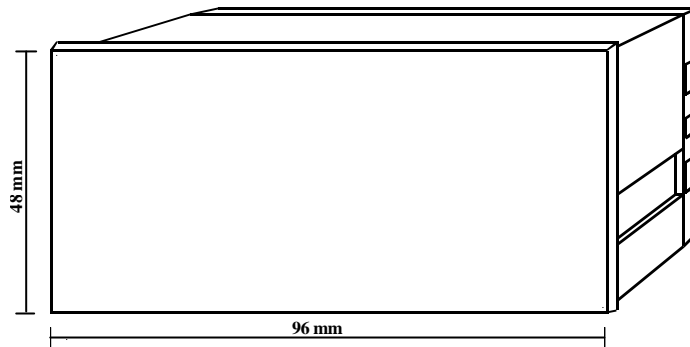
CODICE DI ORDINAZIONE



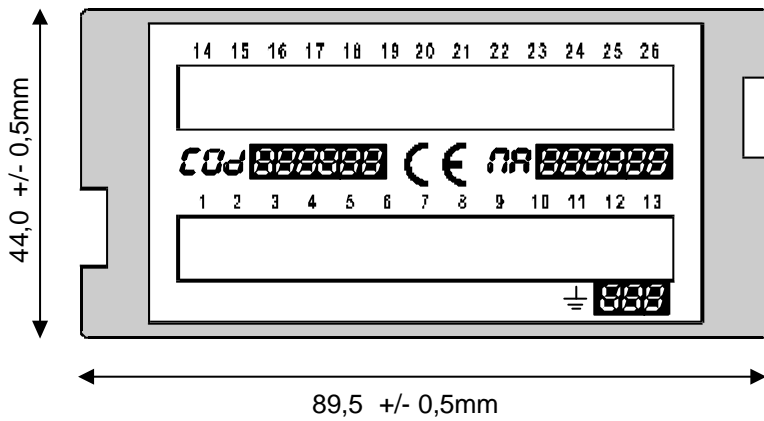
N.B. All'ordine deve essere specificata la tensione di alimentazione dello strumento che può essere 24-110-220
VAC

DIMENSIONI

Anteriore



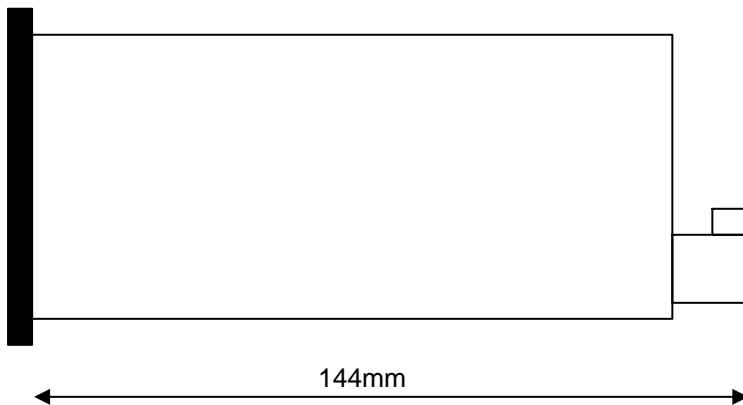
Posteriore



COD 8888888 Codice prodotto

NA 8888888 Numero matricola

888 Tensione alimentazione



La Gold City si riserva di modificare, senza preavviso, le specifiche dello strumento descritte a catalogo.
La Gold City esclude ogni sua responsabilità da danni causati da un errato o improprio utilizzo dello strumento.