



Gold City[®]

Elettronica

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

Via Rovereto,1 -36030 Costabissara (VI) -Tel./Fax.0444-971690 - www.gold-city.it email: info@gold-city.it

C50003

USCITA ANALOGICA IN RAMPA CON TIMERS SEQUENZIALI PER IMPIANTI DI CATAFORESI CON 20+20 PROGRAMMI LAVORO E PROGRAMMAZIONE IN VOLT O AMPERE

REL1 02/04/02



CARATTERISTICHE HARDWARE:

- Contenitore: Materiale isolante autoestinguente N185 NORYL. Dimensioni 72x144 DIN43700
- Visualizzatore: Display 7 segmenti a 6 cifre 14mm; Display 7 segmenti a 6 cifre 11mm.
- Tastiera: Termoformata con membrana antigraffio in materiale isolante poliestere
Tasti meccanici 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 -40⁰C +110⁰C cat.climatica 40/11021 Sec.IEC
- Alimentazione 24/220 Vac da specificare all'ordine
Variazioni consentite +/- 10% della tensione nominale. Consumo 10 Watt
- Trasformatore 12VA con tensione di isolamento 3000 Volt costruito in conformità alle norme CEI 14-6 e VDE 0551
- Memoria EEPROM 93C86 con ritenzione dati superiore a 10 anni
- Microprocessore Motorola 68HC711E9
- Ingressi Optoisolati a 2500Volt ON/OFF 24Vdc max. Frequenza max. 20Hz (filtro software)
- Uscite Optoisolate a 2500 Volt ON/OFF 40Vmax. AC-DC. Assorbimento max.0,07Ampere (opzione a 500mA)
- CE Dichiarazione di conformità alle norme CEI50081-1 e CEI 50082-2

CARATTERISTICHE SOFTWARE:

Lo strumento gestisce 9 timer programmabili all'interno dei quali è possibile impostare una tensione analogica di uscita (in tensione/corrente) che varia il valore con funzionamento a rampa. E' possibile memorizzare fino a 20+20 programmi di lavoro richiamabili in qualsiasi momento.

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

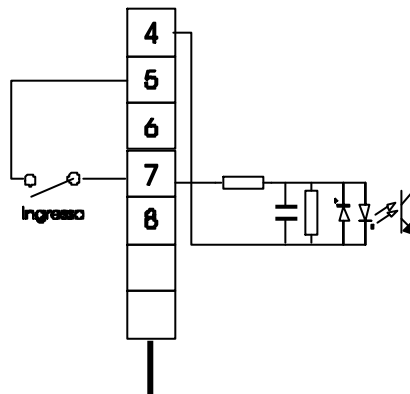
La tensione di rete deve:

- 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 ON-OFF:

Ingressi NPN



Gli ingressi sono di tipo NPN

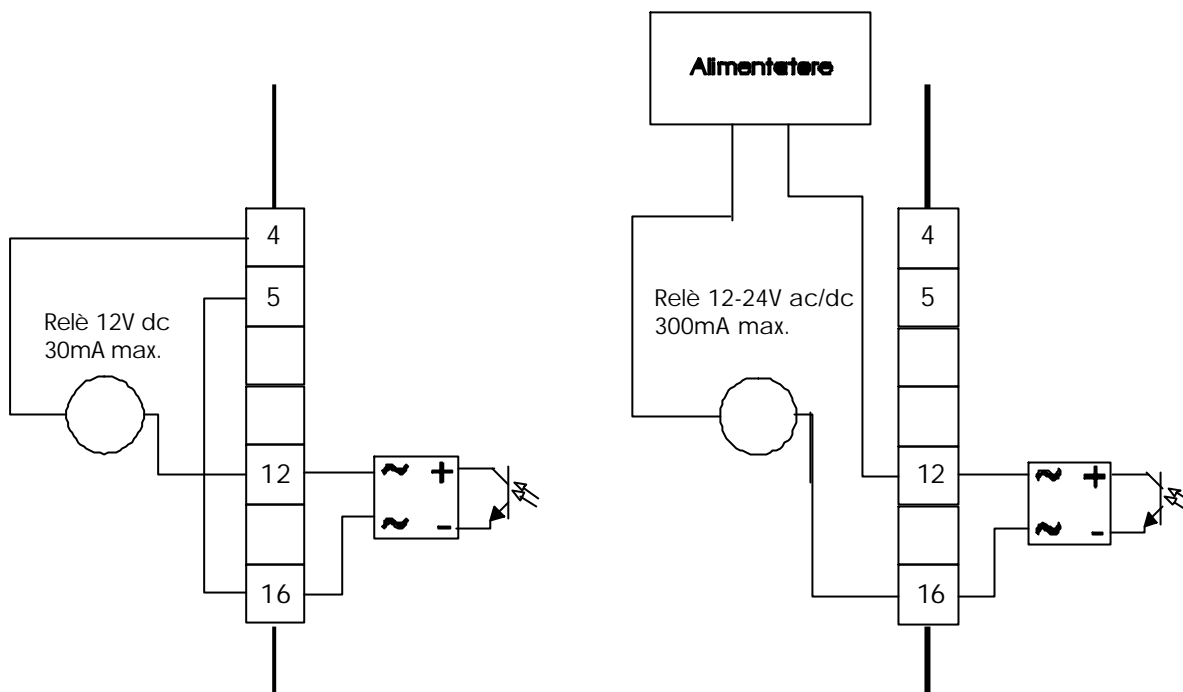
Caratteristiche elettriche:

Tensione massima 24Vcc

Impedenza 1k2 ohm

Frequenza massima: 20Hz con filtro ingresso software a 50 msecondi.

USCITE:







Caratteristiche elettriche:

Tensione massima 40Vac o dc



Corrente massima 300mA


Descrizione tastiera

Tasti	Descrizione funzionamento
	<p>Premuto assieme al tasto ENTER + PASSWORD si accede ai parametri di SET-UP In introduzione dati sposta verso destra la selezione della cifra Permette l'accesso alla impostazione dei programmi di lavoro (20 ricette)</p> <p>Premuto assieme al tasto Freccia DX permette di visualizzare lo stato degli ingressi e uscite</p>
	<p>In introduzione dati, incrementa impulsivamente o in modo continuo la cifra selezionata (quella che lampeggia) Premuto durante il normale funzionamento, visualizza le finestre del display Permette di scegliere il programma da porre in lavoro</p> <p>Premuto assieme al tasto Freccia UP permette di visualizzare lo stato degli ingressi e uscite</p>
	<p>In introduzione dati, azzer il dato visualizzato Premuto assieme al tasto ENTER permette di memorizzare il programma di lavoro in uno dei 20 prog.</p> <p>Premuto per 3 secondi abortisce il ciclo di lavoro</p>
	<p>Premuto assieme al tasto (freccia a DX) + PASSWORD si accede ai parametri di SET-UP Conferma l'introduzione dati</p> <p>Premuto assieme al tasto CLEAR permette di memorizzare il programma di lavoro in uno dei 20 prog. Premuto per 2 secondi consente la programmazione dei timer e della tensione di uscita analogica della ricetta in lavoro</p>

SET-UP



Per accedere al set-up premere contemporaneamente il tasto  e il tasto  dopo 2 secondi sul display grande compare

la scritta **PASS**. Introdurre sul display piccolo, con i tasti Freccia dx e Freccia up il valore **201** e confermare con .

Parametro	Display	Descrizione	Limiti
Tempo attivazione sirena	SEt S 000	E' il tempo espresso in secondi di attivazione della sirena	0-999
Cifre decimali visualizzazione Ampere	SEt Cd 0	E' il numero di cifre che si vogliono visualizzare dopo la virgola nella lavorazione in ampere(decimali)	0-3
Fondoscala Ampere raddrizzatore	SEt A 9999	E' il fondoscala in Ampere del raddrizzatore.	0-9999
Cifre decimali visualizzazione Volt	SEt CU 0	E' il numero di cifre che si vogliono visualizzare dopo la virgola nella lavorazione in volt (decimali)	0-3
Fondoscala Tensione raddrizzatore	SEt U 12.9	E' il fondoscala in Tensione del raddrizzatore.	0-999
Modo funzionamento I3	SEt II 0	0= Lo start lavoro viene dato all'attivazione impulsiva di I2 1= Lo start lavoro viene dato all'attivazione continua di I2. Se I3=OFF il ciclo viene abortito	0-1

INGRESSI

Numero morsetto	Ingresso	Descrizione di funzionamento
6	I2	START. Con I 1=0 (set-up) comanda impulsivamente la partenza del ciclo. Con I 1=1 (set-up) comanda in modo continuo il ciclo di lavoro.
7	I3	ABL. Il suo funzionamento è abilitato solo con II =0 . Con I3=ON lo strumento è abilitato. Con I3=OFF il ciclo è resettato e lo strumento non accetta lo start da I2
15	I4	Volt/Ampere. Seleziona l'impostazione programmi in Volt (I4=OFF) o in Ampere (I4=ON). Alla commutazione dell'ingresso viene resettato il ciclo di lavoro.

USCITE

Numero morsetto	Uscite	Descrizione di funzionamento
11	U1	CICLO. Si attiva quando viene comandato in ciclo di lavoro. Torna OFF alla fine del ciclo
12	U2	SIRENA. Si attiva per il tempo impostato quando il ciclo finisce. Riamane attiva per il tempo impostato anche se lo strumento è in stop


PROGRAMMAZIONE TIMER E USCITA ANALOGICA

Per eseguire la programmazione della ricetta in lavoro agire come segue:

Premere il tasto : il display visualizza:

1 234




14.5

L'operatore può introdurre con i tasti Freccia dx e Freccia up il tempo da introdurre (max.9999 min.0) e alla conferma con  il display passa alla programmazione dell'uscita analogica (in Volt o Ampere) che si vuole raggiungere in rampa allo scadere del tempo T1 (max.9999 - min.0).

L'introduzione prosegue fino al nono timer (T9) e alla nona uscita analogica (U9)

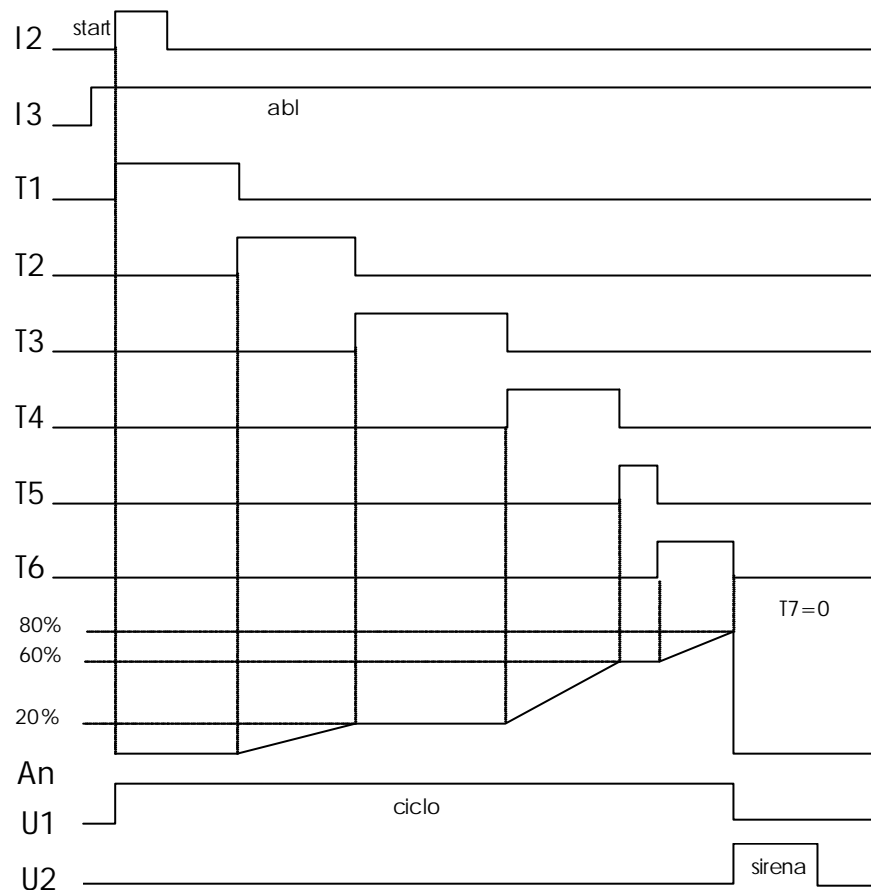
Impostando il timer a 0 si esce dall'introduzione dati oppure si esce automaticamente dopo l'introduzione dell'ultima uscita analogica (U9)

SCELTA IMPOSTAZIONE CICLO IN SECONDI O MINUTI


Per accedere alla scelta premere contemporaneamente il tasto  e il tasto  dopo 2 secondi sul display compare la scritta **S 000**. Introdurre con i tasti Freccia dx e Freccia up il valore **789** e confermare con .

Parametro	Display	Descrizione	Limiti
Tempo programmazione	t EMPO 1	0= Tempo in minuti 1= Tempo in secondi	0-1

GRAFICO FUNZIONAMENTO




INTRODUZIONE DEI PROGRAMMI DI LAVORO (RICETTE)


Per impostare i programmi di lavoro premere il tasto  per 2 secondi. Il display visualizza:

Edi t

A EE


Introdurre il numero di programma che si vuole impostare (max. 13) e premere il tasto . Il display visualizza il primo passo del programma. A questo punto l'operatore può impostare i vari dati con la stessa modalità descritta nel paragrafo "PROGRAMMAZIONE TIMER E USCITA ANALOGICA". Alla fine dell'impostazione il display torna a mostrare la visualizzazione in uso.

SCELTA PROGRAMMA DA PORRE IN LAVORO



Per scegliere il programma da porre il lavoro premere il tasto  per 2 secondi: Il display visualizza:

Pr . LAU

EE


Introdurre il numero di programma che si vuole porre in lavoro (max. 13) e premere il tasto . Il programma viene caricato in lavoro e il display torna a mostrare la visualizzazione in uso. Per modificare o controllare il programma scelto scegliere la procedura "PROGRAMMAZIONE TIMER E USCITA ANALOGICA".

MEMORIZZAZIONE DEL PROGRAMMA DI LAVORO

Il programma di lavoro può essere salvato nella memoria programmi premendo i tasti  e  assieme per 2 secondi. Il display visualizza:

COPY

Pr . EE

Introdurre il numero di programma che si vuole memorizzare (max. 20) e premere il tasto . Il display torna a mostrare la visualizzazione principale.


VISUALIZZAZIONI

Durante il normale funzionamento il display grande visualizza il tempo in esecuzione e il display piccolo visualizza il valore di preset in tensione (**U**) o corrente(**A**).

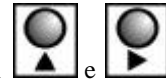
1 234



A 14.5



Premendo il tasto  il display visualizza per 5 secondi il programma in uso

VISUALIZZAZIONE I/O



Per visualizzare lo stato degli ingressi e uscite premere contemporaneamente per 2 secondi i tasti  e , il display visualizza :

1 234

u 12

I 234= I2, I3, I4 U12= U1, U2

Per tornare alla visualizzazione principale premere nuovamente qualsiasi tasto

COLLEGAMENTI

Nr. morsetto	Nome	Descrizione
1	VAC	Morsetto di alimentazione strumento
2	VAC	Morsetto di alimentazione strumento
3	GND	Morsetto di messa a terra.
4	+12V	Uscita a 12 Volt 0,1 Ampere. Può essere usata per alimentare trasduttori e comuni degli ingressi
5	0V	Comune dell'alimentazione
6	I2	START
7	I3	ABL
8	GND	Comune uscita analogica
9	UAN	Uscita analogica 0-9,2V
10		
11	U1	Ciclo
12	U2	Sirena
13		
14		
15	I4	Volt/Ampere
16	C	Comune delle uscite

CODICE DI ORDINAZIONE

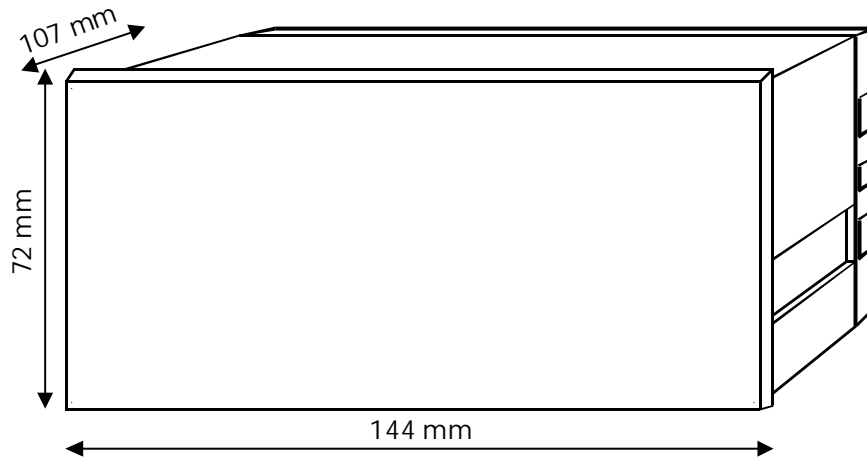
C 5 0 0 0 3

Specifica il formato	Tipo hardware	Codice hardware	Codice software
C= 72x144 DIN 43700	5		03

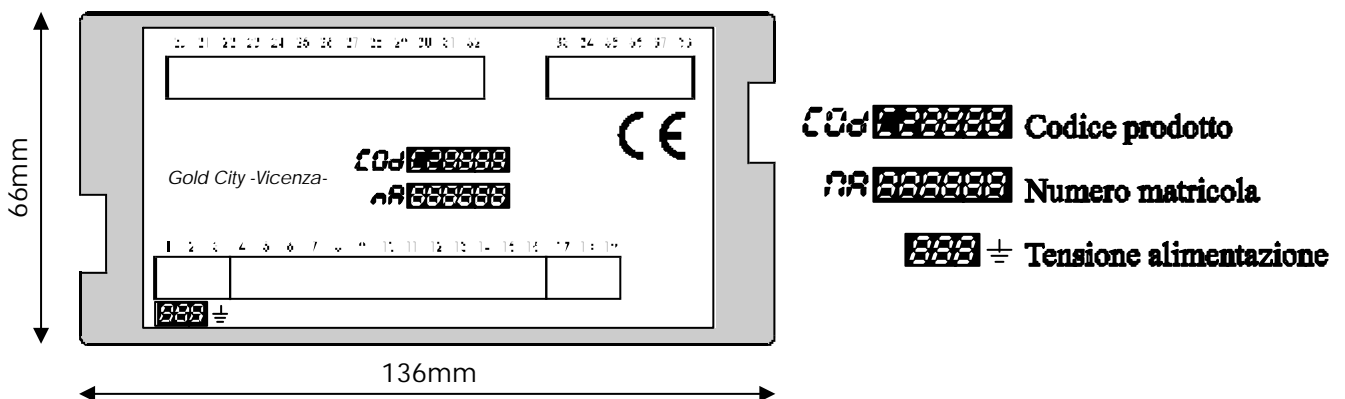
N.B. All'ordine deve essere specificata la tensione di alimentazione dello strumento che può essere 24-220 VAC

DIMENSIONI

Anteriore



Posteriore



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.