



Gold City[®]

Elettronica

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

B20009

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

VISUALIZZATORE DI CONTEGGIO CON USCITA DI COMPARAZIONE SU UNA QUOTA, CONTAPEZZI E CONTROLLO ROTTURA LAMA PER SEGNETTO AUTOMATICO.



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 -40⁰C +110⁰C cat.climatica 40/11021 Sec.IEC
- Alimentazione: 24/110/220 Vac da specificare all'ordine
Variazioni consentite +/- 10% della tensione nominale. Consumo 6Watt
- Trasformatore: 7VA Impregnato con tensione di isolamento 3000 Volt costruito in conformità alle norme CEI 14-6 e VDE 0551
- Memoria: EEprom 93C46 con ritenzione dei 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. 20Khz. per I1 e I2. I restanti 20Hz (filtro software)
- Uscite: ON/OFF 40Vmax. AC - DC Assorbimento max. 0,07 Ampere
- CE Dichiarazione di conformità alle norme CEI50081-1 e CEI 50082-2

CARATTERISTICHE SOFTWARE:

Lo strumento gestisce la visualizzazione di un conteggio letto tramite un encoder incrementale bidirezionale F.max. 20Khz. E' possibile programmare la quota di taglio e il numero di pezzi da tagliare. Una uscita commuta quando il conteggio raggiunge una quota programmabile e una uscita segnala la fine dei pezzi o la rottura lama. Un ingresso è dedicato al controllo della rottura lama, uno al reset conteggio e un'altro all'incremento dei pezzi.

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.

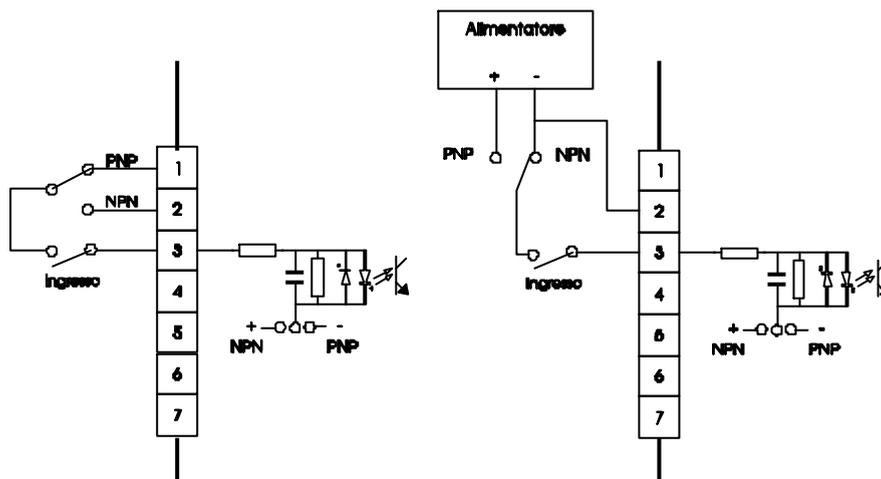
Alimentazione

La tensione di rete deve:

- essere stabile ed eventuali transitori non dovranno superare +/-15% 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:



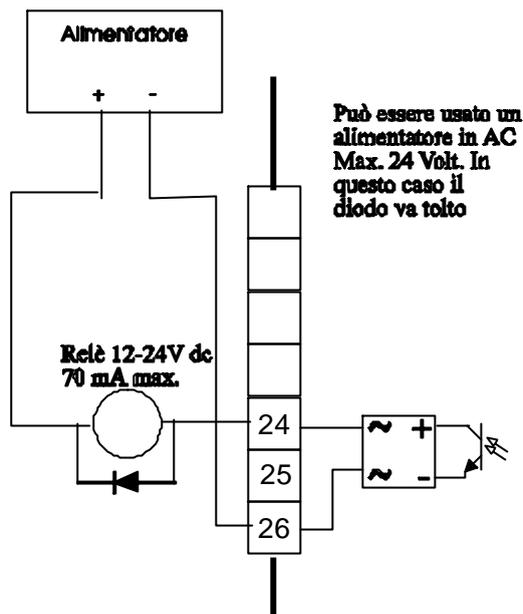
Caratteristiche elettriche:

Tensione massima 24Vcc

Impedenza 1k2 ohm

Frequenza massima: 20khz per I1 e I2. 20Hz per gli altri ingressi con filtro software a 50 msecodi.

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. Se abilitato in set-up, premuto per 2 secondi, azzerà il conteggio In introduzione dati permette di spostare verso destra la cifra in programmazione.
	-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. Premuto impulsivamente azzerà il conteggi o l'allarme rottura lama se è visualizzato il messaggio di fine pezzi o rottura lama. Se non c'è alcun allarme, azzerà il conteggi.
	-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 di introdurre il valore di comparazione dell'uscita U2 e il numero dei pezzi

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
Cifre decimali	cd 0	E' il numero di cifre che si vogliono visualizzare dopo la virgola (decimali)	0-3
Coefficiente moltiplicativo impulsi encoder	E9.99999	Gli impulsi dell'encoder vengono moltiplicati per il coefficiente e il risultato è il valore visualizzato sul display. Coeff.= Valore da visualizzare/ Impulsi encoder N.B. il valore da visualizzare non deve tenere conto delle cifre decimali. Es. 1.234=1234	0.002-9.99999
Scelta funzionamento tasto Freccia DX	Fr 0	0= Funzionamento inibito. 1= Permette di azzerare, dopo 2 secondi, in modo impulsivo, il conteggio	0-1
Tempo di intervallo lettura ingresso I3	I 3 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 U2. Impostando il valore zero, il controllo di allarme viene inibito	0.000-9.999

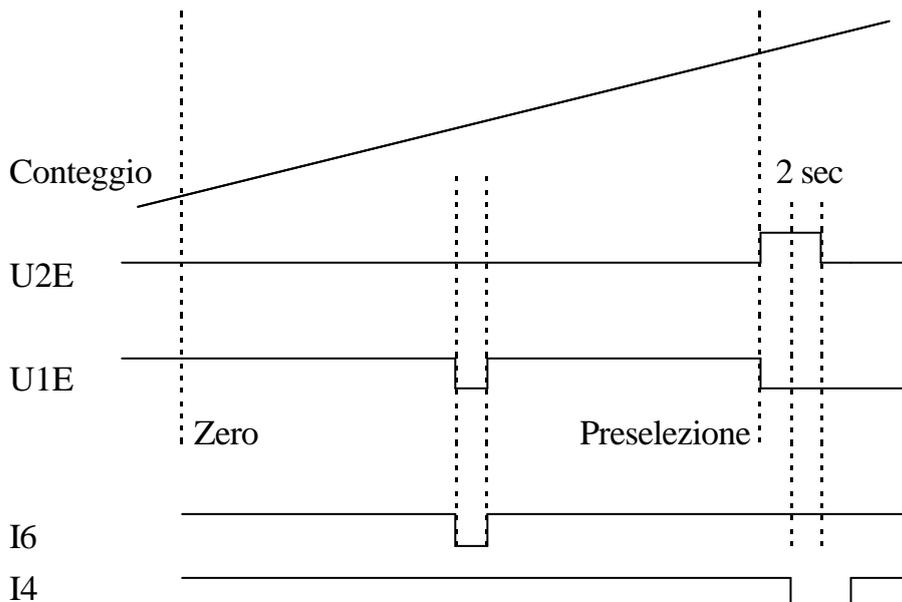
INGRESSI

Numero morsetto	Ingresso	Descrizione di funzionamento
3	I1	Fase 1 encoder.
4	I2	Fase 1 encoder.
5	I3	Proximity velocità lama. Viene letto con I5=ON. Se l'intervallo di tempo è superiore a quello impostato in set-up scatta l'allarme rottura lama con la gestione di U3
6	I4	Reset conteggio. Il conteggio si azzerava quando I4 commuta da OFF a ON (fronte di salita).
7	I5	Rotazione lama. Con I5=ON si abilita la lettura dell'ingresso I3e quando I5 commuta da ON a OFF il contapezzi verrà incrementato (down)
8	I6	Fine barra. Con I6=OFF viene segnalata la mancanza di materiale e sul display comparirà la scritta F i n e b e l' uscita U1E sarà forzata a OFF. Il tasto Clear toglie il messaggio finché I6 non ritorna ON.

USCITE (su espansione)

Numero morsetto	Uscita	Descrizione di funzionamento
23	U1E	Posizione motore. E' attiva con il conteggio compreso tra zero e la preselezione e I6=ON. Quando I6 o I4 sono OFF l'uscita viene forzata a OFF
24	U2E	Uscita di comparazione. E' OFF quando il conteggio è maggiore o uguale alla quota introducibile con il tasto ENTER. Quando va ON rimane per almeno 2 secondi e torna OFF con I4 o I5 = OFF
25	U3E	Fine Pezzi/Rottura Lama. Con U3= OFF lo strumento segnala la fine dei pezzi o la rottura lama. Il fine pezzi può essere tolto con il tasto CLEAR. Il segnale di rottura lama può essere tolto con il tasto freccia CLEAR (non azzerava il contapezzi); in entrambi i casi non si azzererà il conteggio, se abilitato in set-up.

Grafico Uscite



PROGRAMMAZIONE

Per introdurre la quota di comparazione di U2E e la preselezione contapezzi, agire come segue:

Premere il tasto  : il display visualizza:

M1 23456

L'operatore può introdurre con i tasti Freccia dx e Freccia up il valore della preselezione relativa all'uscita U2E da introdurre

(max.999999 min.0) e alla conferma con  il display visualizza:

P 3456

L'operatore può introdurre il numero dei pezzi da eseguire e alla conferma con  il display torna alla visualizzazione principale.

VISUALIZZAZIONI

Durante il normale funzionamento il display visualizza:

c123456 Conteggio

Premendo il tasto  il display visualizza:

P 456 Pezzi da eseguire (si decrementa)

Se interviene la rottura lama il display visualizza **rot.LAMA**

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

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

Fi nE P.

Questa visualizzazione scompare alla pressione del tasto .

Se I6=OFF compare la scritta **Fi nE b.** che può essere cancellata con il tasto .

Premendo il tasto  per 2 secondi il display visualizza:

3456 Diagnostica Ingressi

Premendo nuovamente il tasto  il display visualizza il conteggio

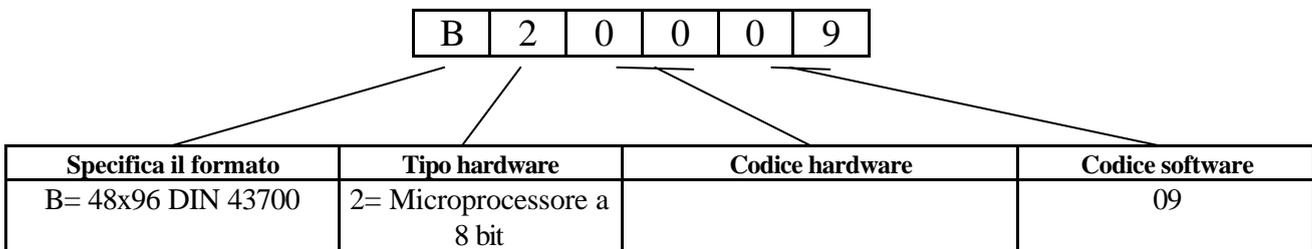
COLLEGAMENTI

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	Ingresso encoder NPN
4	I2	Ingresso encoder NPN
5	I3	Prossimity velocità lama
6	I4	Reset conteggio
7	I5	Rotazione lama
8	I6	Fine barra.
9	U3	
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

COLLEGAMENTI SCHEDA ESPANSIONE

Nr.morsetto	Nome	Descrizione
14	+12V	
15	0V	
16	-12V	
17	0V	
18	AN	
19	B	
20	A	
21	RX-	
22	TX-	
23	U1E	Motore posizione
24	U2E	Uscita di comparazione
25	U3E	Fine pezzi/rottura lama
26	CU	Comune di polarizzazione delle uscite

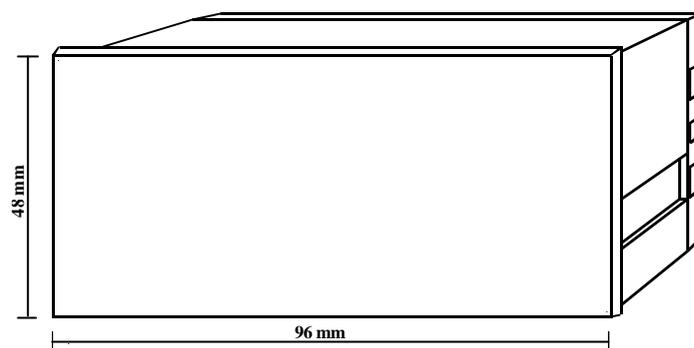
CODICE DI ORDINAZIONE



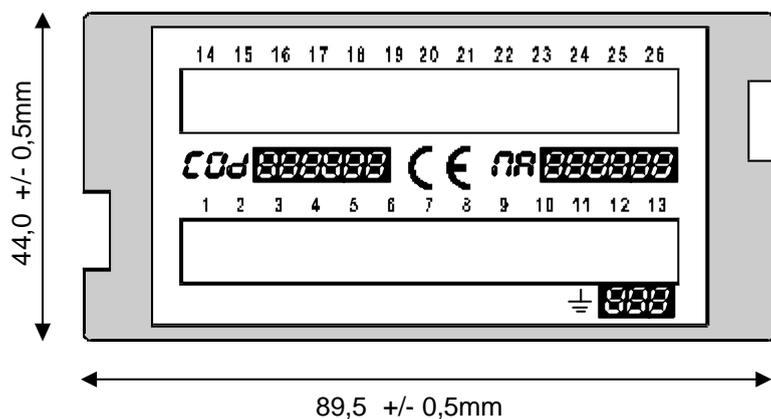
N.B. All'ordine deve essere specificata la tensione di alimentazione dello strumento che può essere 24-110-220
VAC

DIMENSIONI

Anteriore



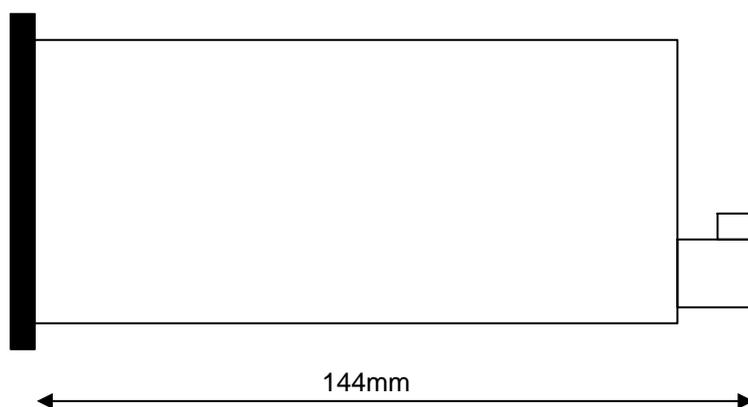
Posteriore



CO **XXXXXXXXXX** Codice prodotto

NA **XXXXXXXXXX** 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.

