

CONTADOR PRÉ-DETERMINADOR 3 TEMPOS 2 SAÍDAS – R1/ R2 EG - 605



1 – Descrição Geral

Contador Pré - Determinador EG - 605 com 2 grupos de displays de 4 dígitos e três tempos de acionamento de R1 para o LED LR1 em milissegundos, sendo um para LTP1, LTP2 e LTP3.

Possui 1 relé (LR1) de saída para acionamento da máquina . Armazena não só a contagem indicada no display, bem como os dados programados.

O Contador Pré-Determinador micro processado é prático tanto na instalação quanto na programação. Pode ser aplicado para controle de processo de contagem peças, metros , dobras, cortes, vincos, líquidos etc..

Foi desenvolvido para aplicações onde haja necessidade de um controle rápido e seguro em processos industriais.

2 – Funcionamento

Instruções de Programação:

1 – Energize e constate o acendimento dos dígitos nos displays.

2 – Pressione a tecla AJUSTE. O ponto do display superior piscará (Display do número de peças). Ajuste através das teclas para “CIMA” ou para “BAIXO” até o valor desejado.

3 – Pressione a tecla AJUSTE novamente. O ponto do display inferior piscará (Display do número de lotes). Ajuste através das teclas para “CIMA” ou para “BAIXO” até o valor desejado.

4 – Pressione a tecla AJUSTE e o Led LTP1 piscará. Este Led refere-se ao tempo 1. Ajuste através das teclas para “CIMA” ou para “BAIXO” o tempo necessário para Sd-1.

A escala do tempo é de 0 á .9999 milisegs. para o acionamento do relé 1.

5 - Pressione a tecla AJUSTE e o Led LTP2 piscará. Este Led refere-se ao tempo 2. Ajuste através das teclas para “CIMA” ou para “BAIXO” o tempo necessário para Sd-2.

A escala do tempo é de 0 á .9999 milisegs. para o acionamento do relé 1.

6 – Pressione a tecla AJUSTE e o Led LTP3 piscará. Este Led refere-se ao tempo 3. Ajuste através das teclas para “CIMA” ou para “BAIXO” o tempo necessário para Sd-3.

A escala do tempo é de 0 á .9999 milisegs. para o acionamento do relé 1.

7 – Pressione a tecla AJUSTE e os dígitos de peças e lotes retornarão a zero.

8 – Pressione a tecla TEMPO para escolher o tempo de acionamento do relé 1 (LTP1,LTP2 e LTP3).

9 – Pressione a tecla RESET para zerar todos os dígitos antes da operação.

10 – Pressione a tecla START. O relé 2 acionará e ligará a máquina dando início a contagem das peças .

11 – O contador irá registrar todos os pulsos do display superior (Display referente ao número de peças) e no final contagem acionará o relé conforme o tempo ajustado em LTP1, LTP2 ou LTP3.

Os dígitos superiores vão a zero e incrementará 1 dígito no display inferior (display do numero de lote).

O tempo ajustado em LTP1, LTP2 ou LTP3 acionará o relé 1 iniciando uma nova contagem de peças e assim sucessivamente até atingir os valores ajustados nos dígitos do display inferior (display do número de lotes).

12 – Após o término da contagem do lote ajustado nos dígitos inferiores, o contador desligará a máquina suspendendo automaticamente a contagem do processo.

13 – Para dar continuidade a novas operações de mesmo valor é só pressionar a tecla START e o contador ligará o motor da máquina, caso contrário faça novos ajustes se for necessário.

14 – Caso falte energia elétrica recomeça a operação do princípio sem que com isso seja necessário ajustar novamente os tempos e o número de peças e lotes.

Obs.: Nunca troque os tempos LTP1, LTP2 ou LTP3 com o contador ligado, pois este não obedecerá o novo tempo ajustado.

CONTADOR PRÉ-DETERMINADOR 3 TEMPOS 2 SAÍDAS – R1/ R2 EG - 605

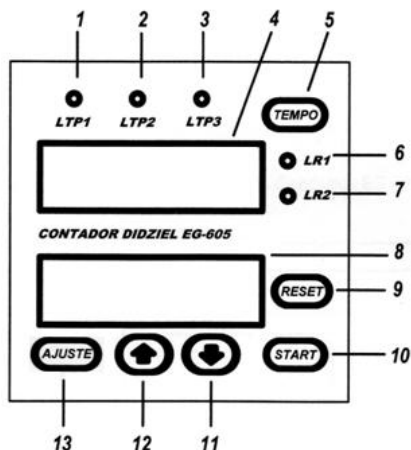
Especificações Técnicas

- 1- Espécie: Contador Pré-Determinador Digital.
- 2- Modelo: EG 605
- 3- Alimentação: 110/ 220 Vca. - 60 Hz.
- 4- Faixa de contagem: de 0 à 9.999.
- 5- Contagem dos dígitos numéricos: progressiva
- 6- Ajuste de Temporização: de 0 à 9.999 milissegundos LPT1, LPT2 e LPT3.
- 7- Velocidade de contagem: 100 Hz
- 8- Operação: Soma e Totalização
- 9- Tipo de sensores aplicáveis: Ótico, Magnético ou Micro Chave
- 10- Tipo de saída: Relé – Comum – NA – NF – 7 A
- 11- Acionamento do relé 1: Temporização de 0 9.999 milisegs.
- 12- Acionamento do relé 2: Durante todo o processo de contagem
- 13- Teclas de ajuste (setas): para cima ou para baixo.
- 14- Tecla de função: Start / Reset/ Tempo/ Ajuste.
- 15- Frontal: PVC.
- 16- Painel: mostrador com dois grupos de 4 dígitos vermelhos.
- 17- Primeiro Grupo de 4 dígitos: para contagem de peças.
- 18- Segundo Grupo de 4 dígitos: para contagem de lotes.
- 19- Composição do circuito: microcontrolador.
- 20- Montagem: caixa plástica para fixação no frontal do painel.
- 21- Dimensões do aparelho em mm:
Norma DIN 75 (larg.) X 75 (alt.) X 90 (prof.).
- 22- Dimensões dos dígitos em mm: 6 (larg.) x 10 (alt.).
- 23- Temperatura de trabalho: - 10 a 55 °C.
- 24- Peso: 0,40 Kg.
- 25- Consumo: 2 Watts

Aplicações

- Prensas
- Balancins
- Seladoras
- Catracas e roletas
- Esteiras de produção
- Quadros de Comando
- Máquinas Vacuum Forming
- Máquinas de embalagens
- Passagens de pessoas ou animais
- Impressoras rotativas ou tipográficas
- Automação de processos quantitativos
- Medidores de fio, fita, linha, líquidos
- Entre outros.

FRONTAL DO CONTADOR EG 605



- 1 - LPT1 LED Tempo1 (Ajustável de 0 à 9.999 milissegundos).
- 2 - LPT2 LED Tempo2 (Ajustável de 0 à 9.999 milissegundos).
- 3 - LPT3 LED Tempo3 (Ajustável de 0 à 9.999 milissegundos).
- 4 - Display do Contador de peças.
- 5 - Tecla de acionamento para escolha dos 3 tempos (LTP1, LTP2 ou LTP3).
- 6 - LR1-LED do Relé 1 – Indica o acionamento do relé 1
- 7 - LR2-LED do Relé 2 – Indica o acionamento do relé 2 durante toda a contagem dos pulsos da máquina.
- 8 - Display do contador de lote.
- 9 - Tecla de RESET, zera o display sem perda dos registros.
- 10 - Tecla START para acionamento da contagem de peças e lotes.
- 11 - Tecla seta para baixo decrementa os dígitos dos displays.
- 12 - Tecla seta para cima incrementa os dígitos dos displays.
- 13 - Tecla para escolher o grupo de displays a ser ajustado.
(É uma tecla de ajuste geral dos dígitos.)

CONTADOR PRÉ-DETERMINADOR 3 TEMPOS 2 SAÍDAS – R1/ R2 EG - 605

Esquema de ligação do EG 605 utilizando sensor magnético

