



G2X_0TH4

G2X00TH4	= 115 Vac
G2X10TH4	= 230 Vac
G2X20TH4	= 24 Vac
G2X30TH4	= 24 Vdc



MISURATORE DI TEMPO DI TRASFERIMENTO CON USCITA ANALOGICA

LISTA DI IMBALLAGGIO

All'interno dell'imballaggio sono presenti:

- manuale d'uso
- avvertenze
- dispositivo
- due staffe di fissaggio
- due morsettiere estraibili da 12 + 12 poli (innestate sul dispositivo)

SCOPO FUNZIONALE DELL'APPARECCHIO

Indicatore di tempo di trasferimento con campo scala programmabile secondi / minuti, con uscita analogica. Scala visualizzata 0...999999; risoluzione programmabile x 1, x 0,1, x 0,01.

CARATTERISTICHE GENERALI

CUSTODIA

Contenitore da pannello - dimensioni frontali 48x96 mm
Dima di foratura 45x92 mm
Peso 450g
Profondità, incluse le morsettiere di collegamento, 100 mm
Grado di protezione IP54
Collegamento mediante due morsettiere estraibili 12 + 12 poli

INGRESSO DIGITALE

Un ingresso optoisolato configurabile NPN oppure PNP
IN1 da sensore NPN o PNP
Tensione applicabile 10...30Vdc
Impedenza : 2200 ohm
Alimentatore per il sensore: 12Vcc stabilizzati
Massima frequenza di conteggio: 5KHz

USCITA ANALOGICA

Uscita analogica proporzionale alla velocità disponibile con segnale 0...10 V oppure 4...20mA (selezionabile mediante collegamento in morsettiera).
Impedenza dell'uscita: in corrente max 250ohm
in tensione min 500ohm

INDICATORE

Display 6 +1 cifre
Massima scala visualizzata 0...999999

ALIMENTAZIONE SENSORE

Tensione erogata : 12V stabilizzati
Massima corrente: 60mA

ALIMENTAZIONE AUSILIARIA

Tensione in base al codice: 115 Vac; 230 Vac; 24 Vac; 24 Vdc
Frequenza di rete (AC): 50/60 Hz
Memoria dati in assenza di alimentazione mediante E²prom
Assorbimento max 3,3 VA

TEMPERATURA DI ESERCIZIO

Range ammesso 0...50°C

COMPATIBILITA' ELETTROMAGNETICA

Secondo direttiva 2014/30/UE
Norma generica immunità amb. industriale EN61000-6-2
Norma generica emissione amb. industriale EN61000-6-4

SICUREZZA ELETTRICA

Secondo direttiva 2014/35/UE
Norma relativa alla strumentazione EN61010-1

MONTAGGIO ED INSTALLAZIONE

Lo strumento è predisposto per il montaggio a pannello.

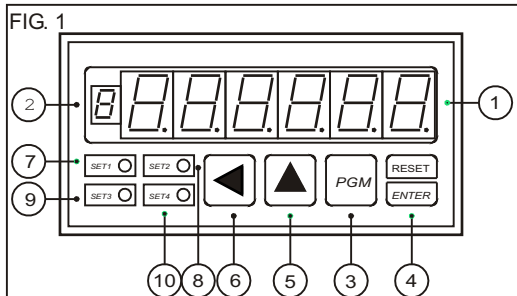
Il fissaggio avviene mediante le staffe in dotazione.

Lo spessore massimo ammesso del pannello è 4mm.

Per il collegamento fare riferimento agli schemi seguenti ed eseguire il cablaggio in assenza di alimentazione.

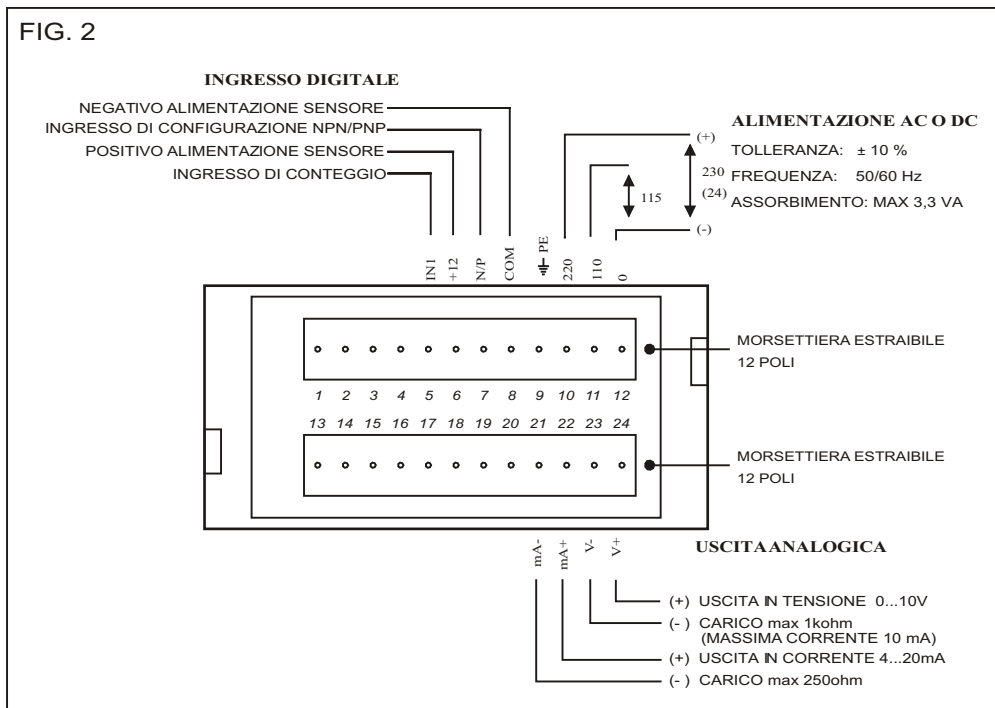
VISTA FRONTALE

- 1 = indicatore del tempo di trasferimento a sei cifre da 12,5mm di altezza
- 2 = display da 9 millimetri guida durante la programmazione dei parametri
- 3 = tasto PGM per l'accesso alla programmazione
- 4 = tasto RESET/ENTER per la conferma dei dati impostati
- 5 = tasto UP per variare il valore della cifra selezionata
- 6 = tasto SHIFT per spostare la cifra selezionata
- 7 = led SET1: non abilitato
- 8 = led SET2: non abilitato
- 9 = led SET3: non abilitato
- 10 = led SET4: non abilitato



VISTA POSTERIORE E COLLEGAMENTI

FIG. 2



COLLEGAMENTO INGRESSI

FIG. 3
SENSORE NPN

STATICO:
PROSSIMITA'
FOTOCELLULA
ENCODER

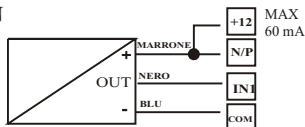


FIG. 4
CONTATTO MECCANICO

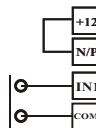


FIG. 5
SENSORE PNP

STATICO:
PROSSIMITA'
FOTOCELLULA
ENCODER

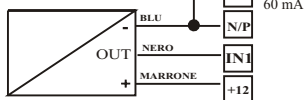
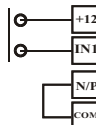


FIG. 6
CONTATTO MECCANICO



COLLEGAMENTI ELETTRICI

Posteriormente sono disponibili due morsettiere estraibili da 12 + 12 poli per il collegamento elettrico dello strumento (vedi figura 2).

ALIMENTAZIONE

24 Vdc tra i morsetti 0 (12) (negativo) e 24 (10) (positivo)

24 Vac tra i morsetti 0 (12) e (10) 24

115 Vac tra i morsetti 0 (12) e (11) 115

230 Vac tra i morsetti 0 (12) e (10) 230

Collegare la terra al proprio morsetto (⚡) (9)

INGRESSO DIGITALE

ingresso NPN: collegare il morsetto N/P (7) con il morsetto +12 (6) (vedi figure 3 e 4)

ingresso PNP: collegare il morsetto N/P (7) con il morsetto COM (8) (vedi figure 5 e 6)

ingresso veloce per sensori statici (max 5 KHz):
positivo = +12 (6)
negativo = COM (8)
uscita = IN1 (5)

USCITA ANALOGICA

Uscita 4...20mA

morsetto mA- (21): negativo

morsetto mA+ (22): positivo

Uscita 0...10V

morsetto V- (23): negativo

morsetto V+ (24): positivo

PRESCRIZIONI DI SICUREZZA

Prima della messa in servizio dello strumento leggere attentamente le avvertenze generali disponibili con il prodotto (vedi lista di imballaggio) e quanto indicato nel presente documento.

Il presente prodotto è uno strumento elettronico e quindi non deve essere considerato una macchina. Di conseguenza non deve sottostare ai requisiti fissati dalla Direttiva Macchine. Pertanto si afferma che se lo strumento viene utilizzato come parte componente di una macchina, non può essere messo in funzione se la macchina non soddisfa i requisiti della direttiva macchine.

La marcatura **CE** dello strumento non solleva il cliente dall'adempimento degli obblighi di legge relativi al proprio prodotto finito.

PROGRAMMAZIONI

È disponibile un livello di programmazione:

CONFIGURAZIONE

PROGRAMMAZIONI DI CONFIGURAZIONE

CODICE	DESCRIZIONE	DEFAULT
Out IS	= valore di inizio scala dell'uscita analogica	(0)
Out FS	= valore di fondo scala dell'uscita analogica	(1000)
r	= riferimenti per giro	(1)
S	= sviluppo di un giro	(0,1)
L	= lunghezza del forno	(1)
U	= lettura in secondi oppure minuti	(0)
d	= risoluzione della lettura	(0)
t	= timeout	(0)
O	= zeri fissi	(0)
c	= filtro di ingresso	(0)

Per accedere alla configurazione occorre premere il tasto PGM sul display compare la dicitura "C 000000" con il display delle unità lampeggianti. Il codice di accesso è il numero "210": digitarlo e confermarlo con PGM.

Per impostare i numeri si deve premere UP per modificare il numero contenuto sul display lampeggiante; SHIFT per cambiare la cifra lampeggiante.

L'introduzione di un numero errato non viene accettata: al momento della pressione dei tasti ENTER o PGM il display ritorna a visualizzare il tempo. Dopo ogni programmazione di configurazione è possibile in alternativa: premere PGM per passare alla programmazione successiva oppure premere ENTER per ritornare alla visualizzazione del tempo.

CODICE Out IS

Impostare il valore di lettura al quale si intende associare l'inizio scala dell'uscita analogica (0 volt nel caso di uscita in tensione; 4 milliampere nel caso di uscita in corrente).

CODICE Out FS

Impostare il valore di lettura al quale si intende associare il fondo scala dell'uscita analogica (10 volt nel caso di uscita in tensione; 20 milliampere nel caso di uscita in corrente).

CODICE r

Impostare il numero di riferimenti per giro calettati sul rullo o sull'albero da misurare. Il numero deve essere compreso tra 1 e 999999.

CODICE S

Impostare lo sviluppo di un giro dell'albero sul quale sono calettati i riferimenti/giro letti dal sensore. Il numero deve essere compreso tra 0,1 e 99999,9 millimetri.

CODICE L

Impostare la lunghezza del forno (spazio del quale si intende misurare la permanenza). Il numero deve essere compreso tra 1 e 999999 millimetri.

CODICE U

Selezionare il tipo di lettura desiderato impostando uno dei seguenti numeri:

0 = la misurazione avviene in secondi

1 = la misurazione avviene in minuti

CODICE d

Selezionare la risoluzione della lettura impostando uno dei seguenti numeri:

0 = 999999 (secondi o minuti)

1 = 99999,9 (secondi o minuti)

2 = 9999,99 (secondi o minuti)

CODICE t

Impostare il tempo massimo di attesa tra un impulso ed il successivo.

Se lo strumento non rileva impulsi nell'intervallo di tempo selezionato si porta automaticamente a fondo scala (OFL).

Il valore deve essere compreso tra 0 e 999 secondi (il valore 0 corrisponde a 0,5 secondi).

CODICE O

Al fine di evitare eventuali pendolazioni del display sulle cifre meno significative (soprattutto nel caso di sistemi a velocità instabile) è possibile bloccare a zero le unità oppure sia le unità che le decine del visualizzatore.

Impostare uno dei seguenti numeri:

0 = nessuno zerofisso

1 = uno zerofisso

2 = due zerifissi

CODICE c

Selezionare la massima frequenza di ingresso impostando uno dei seguenti numeri :

0 max 5 KHz

1 max 1 KHz

2 max 100Hz

3 max 10 Hz (utilizzare questo programma per l'ingresso da contatto meccanico).

CICLO DI FUNZIONAMENTO

All'accensione lo strumento si posiziona a OFL ed attende il segnale di ingresso.

OFL indica tempo infinito: è la segnalazione che non arrivano impulsi in ingresso (quindi il tempo di trasferimento è infinito).

All'arrivo del secondo impulso inizia il calcolo del tempo che intercorre tra il primo impulso arrivato ed il secondo.

Sulla base del tempo intercorso e dei vari programmi selezionati produce sul display il risultato del tempo di trasferimento, il tempo necessario per completare lo spazio pari alla lunghezza del forno (programma "L").

Nel caso in cui non arrivassero più impulsi in ingresso , scaduto il tempo di timeout (programma "t"), lo strumento si riporta a OFL.

Per determinare il valore di timeout occorre effettuare il calcolo della minima velocità della macchina e poi stabilire il tempo che intercorre tra un impulso ed il successivo: il timeout può convenientemente essere uno o due secondi superiore a tale risultato.

MANUTENZIONE

Non sono presenti nel dispositivo parti soggette alla manutenzione.

RIPARAZIONE

Ogni intervento di riparazione deve essere eseguito dalla ditta costruttrice o da un suo rappresentante autorizzato.

Imballare con cura lo strumento, inserendo all'interno una descrizione sintetica e completa circa la natura del guasto ed inviare il tutto alla ditta costruttrice.

MAGAZZINAGGIO

Temperatura di stoccaggio -20...50°C

Umidità relativa 0...95% - non condensante

Sono preferibili ambienti asciutti e non polverosi

Evitare l'esposizione a esalazioni acide corrosive

Non lavare i prodotti con acqua

Evitare l'ingresso di liquidi nei circuiti interni

GARANZIA

Il dispositivo è coperto da garanzia, su difetti di produzione, valida 12 mesi dalla data di consegna; la garanzia non copre dispositivi che risultino manomessi, impropriamente riparati o utilizzati in modo non conforme alle avvertenze di utilizzazione.

Per le regole di assistenza riferirsi alle "Condizioni generali di assistenza".

PAGINA LASCIATA INTENZIONALMENTE BIANCA

PAGINA LASCIATA INTENZIONALMENTE BIANCA

PAGINA LASCIATA INTENZIONALMENTE BIANCA

Documento: FT01160 rev. 0.02 del 25/10/2016	
Redatto:	<i>Laura Agostini</i>
Verificato:	<i>Paolo Bruno</i>
Validato:	<i>Massimo Stillavato</i>



RAEE:IT08020000002184