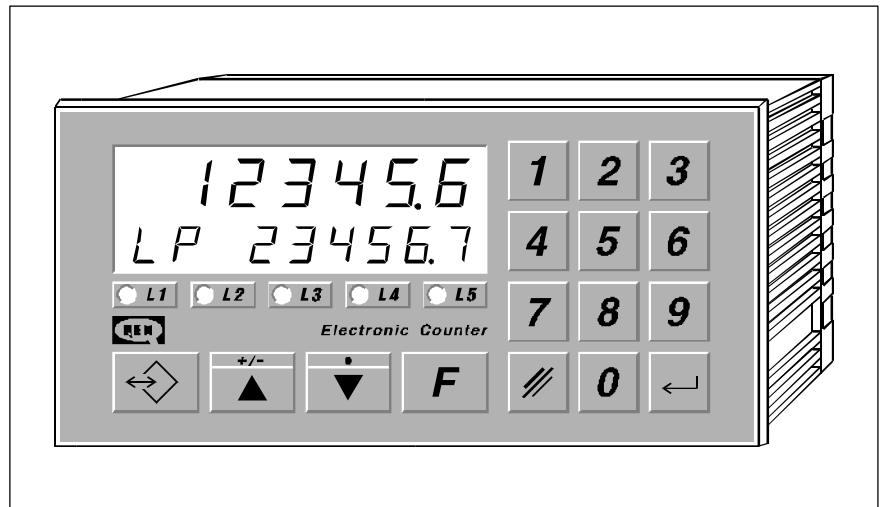




- Dimensions DIN 72 x 144.
- Multiplicateur resolution encoder.
- Clavier de membrane antigriffe.
- Alimentateur encoder incorporé.
- Sorties statiques AC / DC.
- Mémoire non volatile.



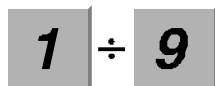
DESCRIPTION DE FONCTIONNEMENT

L'instrument HB 548.31 est un mètre de niveau répétable n. fois réglable jusqu'à un maximum de 9 programmes de travail à même de contenir 80 pas en total. La compilation des programmes de travail est possible même avec la machine en fonction et l'épaisseur de la lame de coupe peut être corrigée en tout moment en rappelant la valeur réglée avec la touche appropriée. Les paramètres qui déterminent le mode de fonctionnement sont accessibles uniquement à l'installateur grâce à la nécessité d'introduire un code d'accès qui habilite la programmation. Pendant le

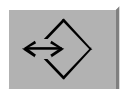
normal fonctionnement en pressant les touches de flèche il est possible de voir en séquence toutes les données concernant l'évolution du programme de coupe. Le clavier en polycharbonate antigriffe est réalisé avec des actionneurs mécaniques qui donnent à l'opérateur le sens tactile de l'actionnement de la touche. Le calcul, les pré-sélections et les paramètres de fonctionnement sont mémorisés sur mémoire non volatile pour garantir le maximum de confiance et sécurité de fonctionnement même en conditions extrêmes.

Le catalogue décrit les modalités d'emploi du produit et n'est pas obligatoire par rapport à l'instrument.

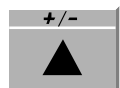
DESCRIPTION CLAVIER



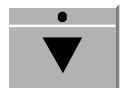
Ils permettent l'introduction de données.
Si on les presse avec la touche **F** ils sélectionnent les fonctions décrites à la page 4.



Touche MENU. Il permet l'introduction des programmes de travail.



Si on le presse impulsivement il visualise la fenêtre display précédente.
En modalité d'introduction de données il introduit ou enlève le signe + /-.



Si on le presse impulsivement il visualise la fenêtre display suivante.
En modalité d'introduction de données il introduit le point décimal.



Il habilite la selection des fonctions indiquées à la page 4.



Touche CLEAR. En modalité d'introduction de données il met à zero la valeur digitée et repropose la vieille valeur.
Si on le presse pour une seconde il met à zero le calcul.



Touche ENTER. En modalité d'introduction de données il confirme la donnée introduite.



Il s'allume pendant la programmation des programmes de travail.



Il s'allume lorsque l'inversion de calcul est en fonction.



Il s'allume en tolérance.



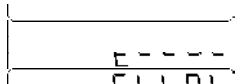
Il s'allume à la fin du programme de travail en exécution.



Il s'allume pendant la selection de une des fonctions décrites à la page 4..

VISUALISATION D'ERREUR

Si pendant une introduction de données a quelconque l'opérateur introduit une valeur non comprise dans des limites acceptables, le display visualise pendant une seconde:



Une fois terminé le temps de visualisation d'erreur, le display montre de nouveau la donnée à introduire, en reposant la vieille valeur.

DESCRIPTION DES ENTREES

Numero borne	Nom	Signal	Activat. entrée.	Description
17	I1	I	ON	RESET CALCUL. Son activation réalise la mise à zero du calcul.
18	I2	I	ON	RESTART. Son activation réalise la mise à zero du calcul et met en fonction le premier pas du programme.
19	I3	I	ON	INCREMENT COMPTEUR DE PIECES. Son activation réalise l'increment du compteur de pièces.
20	I4	I	ON	RESET COMPTEUR DE PIECES. Son activation réalise la mise à zero du compteur de pièces.
21	I5	C	ON	ENTREE PROGRAMMABLE. Si le paramètre de set-up "Choix de fonctionnement entrée I5"=0, son activation renverse le sens d'incrément du calcul. Si le paramètre de set-up "Choix de fonctionnement entrée I5"=1, son activation habilite la lecture du calcul.
22	I6	I	ON	REPETITION PROGRAMME. Son activation effectue une répétition du programme utilisé.
15	Z	I	ON	CHARGEMENT PRESET. Son activation réalise le chargement sur le calcul de la valeur réglée dans le paramètre de set-up "Niveau de preset".

I=Entrée impulsive C=Entrée continue


DESCRIPTION DES SORTIES

Numero bornes	Nom	Signal	Durée	Description
7	U1	C	/	REDUCTION DE VITESSE. Il s'active lorsqu'on rejoint la mesure: (niveau-reduction de vitesse- inertie).
8	U2	C	/	STOP. Il s'active lorsqu'on rejoint la mesure: (niveau-inertie).
9	U3	C	/	TOLERANCE. Il s'active lorsque le calcul est inclus entre (niveau-tolérance-) et (niveau+tolérance+).
10	U4	I	300ms	FIN DE PAS. Il s'active pendant toute la durée de 300 millisecondes, à la fin de chaque pas du programme.
11	U5	C	/	FIN DE PROGRAMME. Il s'active à la fin de l'exécution du programme de travail.

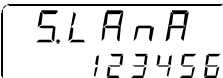
I=Sortie impulsive C=Sortie continue

DESCRIPTION DE FONCTIONNEMENT DE LA TOUCHE F


L'opérateur peut choisir la fonction désirée en agissant comme suit:

L'opérateur peut sélectionner par le clavier numérique la fonction désirée. Sur pression contemporaine pour au moins 1 seconde de la touche F+N° le display visualise la fonction sélectionnée et s'allume le led . Les fonctions qu'on peut rappeler sont:

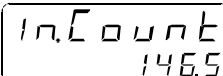
F pour une seconde.

 Fonction d'introduction de l'épaisseur lame.

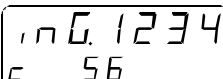

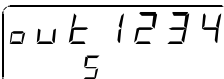
F et **1** pour 1 seconde.

 Fonction de choix de programme (habilitée si en set-up on a réglé plus d'un programme de travail).


F et **2** pour 1 seconde.


 Fonction d'introduction d'une valeur dans le calcul.

F et **6** pour 1 seconde.

   Fonction diagnostique entrées et sorties.

F et **0** pour 1 seconde.

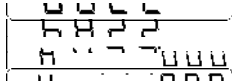
 Fonction de set-up avec introduction de password.


Pour sortir des fonctionns presser encore une fois la touche **F** ce led s'éteint  et le display ontre de nouveau les visualisations courantes.

INTRODUCTION DES PARAMETRES DE SET-UP



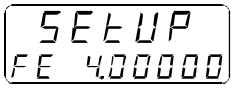
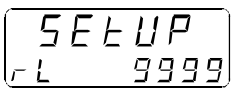
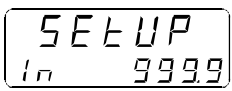
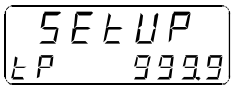
Ces paramètres déterminent le mode de fonctionnement de l'instrument et donc leur accès est réservé à l'installateur; pour la programmation on a prévu l'introduction d'un mot clé (password) comme suit:

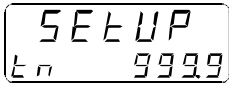
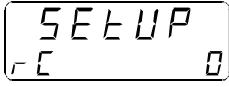

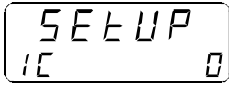
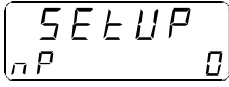
- Presser la touche **F** et en contemporaine **0** ce led s'allume 

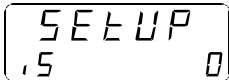
- Sur le display apparait  qui est la demande du code d'accès.

- Introduire par le clavier numérique 548 et presser  ; les paramètres deviennent ainsi accessibles.

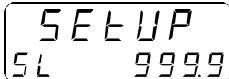
(A' la fin de l'introduction de chaque fonction presser **ENTER** pour confirmer et passer à la suivante).

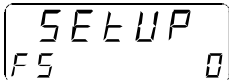
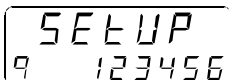
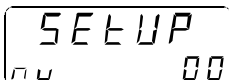
FONCTION	DISPLAY	DESCRIPTION
Modalité de visualisation		<p>0=Visualisation normale.</p> <p>1=Visualisation avec système HDR-1 (High definition reading). Voir paragraphe spécifique à la page 12.</p> <p>2=Visualisation avec système HDR-2 (High definition reading). Voir paragraphe spécifique à la page 12.</p>
Chiffres décimales		Il spécifie le numéro de chiffres après la virgule avec lesquelles on veut visualiser les mesures concernant l'axe. (max. 3).
Resolutionencoder		<p>Ce paramètre indique pour combien il faut multiplier les impulsions tour de l'encoder pour rendre la visualisation des longueurs dans l'unité de mesure désirée. On peut introduire des valeurs de 0.00200 à 4.00000 en tenant compte que la fréquence des phases PH ne doit jamais dépasser les 20 Khz.</p> <p>La formule pour calculer la resolution est la suivante:</p> $R = \frac{\text{Déplacement obtenu avec la rotation d'un tour encoder (N° entier)}}{\text{N° impulsions tour encoder}}$ <p>Si par exemple on a un déplacement de 123,4 mm. et un encoder de 500 imp. / tour:</p> $R = \frac{1234}{500} = 2,468$
Ralentissement		C'est la valeur de ralentissement qui additionnée à l'inertie représente la distance du niveau d'arrivée à laquelle on active la sortie U1 de ralentissement de l'axe. (max. 9999).
Inertie		C'est l'espace parcouru à cause des inerties mécaniques du système de l'axe (max. 999.9). Ce paramètre a toujours une chiffre décimale d'avantage car il est programmé dans le paramètre "Chiffres décimales" pour permettre le fonctionnement du QPS (QEM POSITIONING SYSTEM).
Tolerance positive		Limite de tolerance positive consenti au positionnement de l'axe (max. 999.9). Ce paramètre a toujours une chiffre décimale d'avantage par rapport à ce qui est programmé dans le paramètre "Chiffres décimales" pour consentir le fonctionnement du QPS (QEM POSITIONING SYSTEM).

FONCTION	DISPLAY	DESCRIPTION
Tolerance négative		Limite de tolerance négative consentie au positionnement de l'axe (max. 999.9). Ce paramètre a toujours un chiffre décimal davantage par rapport à ce qui est programmé dans le paramètre "Chiffres décimaux" pour consentir le fonctionnement du QPS (QEM POSITIONING SYSTEM).
Reset calcul		<p>0= La mise à zero du calcul se fait d'une façon impulsive en activant l'entrée I1 (contact normalement ouvert).</p> <p>1= La mise à zero du calcul se fait d'une façon continue en activant l'entrée I1 (contact normalement ouvert).</p> <p>2= La mise à zero du calcul se fait d'une façon impulsive en désactivant l'entrée I1 (contact normalement fermé).</p> <p>3= La mise à zero du calcul se fait d'une façon continue en désactivant l'entrée I1 (contact normalement fermé).</p> <p>4= La mise à zero du calcul se fait d'une façon automatique à la fin du "TIMER" et d'une façon impulsive en activant l'entrée I1.</p> <p>5= La mise à zero du calcul se fait d'une façon automatique au début du "TIMER" (c.à-d. lorsque le calcul rejoint la valeur "niveau-inertie" et d'une façon impulsive en activant l'entrée I1.</p> <p>6= La mise à zero du calcul se fait par soustraction à la fin du "TIMER" et d'une façon impulsive en activant l'entrée I1.</p> <p>7= La mise à zero du calcul se fait par soustraction au début du "TIMER" c.à-d. lorsque le calcul rejoint la valeur "niveau-inertie" et d'une façon impulsive en activant l'entrée I1.</p>
Minuterie		C'est une minuterie qui part lorsqu'on excite la sortie U2 (STOP). Pendant ce temps toutes les sorties excitées restent dans leur état (max.9.99 sec.).
Increment compteur de pièces		<p>0= Le compteur de pièces augmente à l'activation de l'entrée I3 (contact normalement ouvert).</p> <p>1= Le compteur de pièces s'incrémente à la désactivation de l'entrée I3 (contact normalement fermé).</p> <p>2= Le compteur de pièces s'incrémente automatiquement lorsqu'on met à zero le calcul (la mise à zero du calcul par la touche CLEAR n'incrémente pas le compteur de pièces).</p>
Choix du numéro de programmes		<p>Il détermine le numéro de programmes que l'on veut utiliser. La mémoire totale disponible est de 80 pas, donc en divisant cette valeur par le numéro de programmes que l'on veut utiliser on obtient le numéro de pas disponibles pour chaque programme.</p> <p>Exemple: les pas qui restent de la division seront additionnés au dernier programme qui aura dans ce cas-là une dimension de 14 pas. nP=7 N° de pas par programme=80/7=11</p> <p>N.B. - A' chaque variation de al configuration de mémoire, la mémoire programmée (touche menu) doit être re-écrite.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Numéro maximum de programmes= 9. - Si on choisit un programme unique il est mis immédiatement en exécution sans devoir être rappelé par la fonction "F + 1" qui est donc désactivée..

FONCTION	DISPLAY	DESCRIPTION
Choix introduction épaisseur lame		<p>0 = L'introduction de l'épaisseur lame est habilitée par la touche fonction "F".</p> <p>1 = L'introduction de l'épaisseur lame est habilitée en set-up.</p>

Si le paramètre "Choix introduction épaisseur lame" = 1 il y a cette visualisation aussi.



Epaisseur lame		C'est l'épaisseur de la lame qui est automatiquement additionnée à la mesure (max. 999.9). Ce paramètre a toujours un chiffre décimal davantage par rapport à ce qui est programmé dans le paramètre "Chiffres décimales" pour consentir le fonctionnement du QPS (QEM POSITIONING SYSTEM).
----------------	---	---

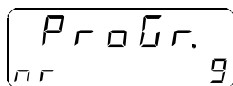
Choix de fonctionnement entrée I5		<p>0 = A l'activation I5 on renverse le sens de l'incrément du calcul (fonction de "Inversion calcul").</p> <p>1 = L'activation de l'entrée I5 habilite le calcul (fonction de "habilitation calcul").</p>
Niveau de preset		C'est le niveau qui est chargé dans le calcul si l'on active l'entrée Z (-999999 ÷ +999999).
Numéro de vérifications entrée Z		Il détermine le temps de acquisition de l'entrée Z. Toute vérification introduit un temps de retard d'acquisition entrée égal à 5 millisecondes. Si l'on introduit la valeur "00", le temps d'acquisition est immédiate (valeur maxime 99).

Pour sortir en tout moment de l'introduction des paramètres de SET-UP presser la touche F

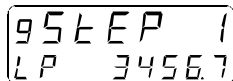
INTRODUCTION DU PROGRAMME DE TRAVAIL

L'opérateur peut introduire le programme de travail en agissant comme suit:

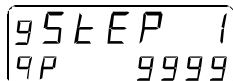
Presser la touche  ce led s'allume  ; si le paramètre de set-up "Choix du numéro de programmes">1, dans le display apparait:



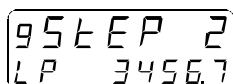
L'opérateur peut introduire, par le clavier numérique, le numéro du programme désiré. A' la confirmation par **ENTER** dans le display apparait:





L'opérateur peut introduire, par le clavier numérique, le niveau du premier pas du programme (max. 999999, min. 0). A' la confirmation par **ENTER** dans le display apparait:




L'opérateur peut introduire, par le clavier numérique, le numéro de pièces du premier pas du programme (max. 9999). A' la confirmation par **ENTER** dans le display apparait:



L'opérateur peut introduire, par le clavier numérique, le niveau du seconde pas du programme (max. 999999, min. 0). A' la confirmation par **ENTER** dans le display apparait l'introduction du numéro de pièces du seconde pas et ainsi continuan jusqu'au dernier pas.

Pour sortir en tout moment de la programmation presser la touche  ce led  s'éteint et le display montre de nouveau les visualisations courantes.

N.B. Si le paramètre de set-up "Choix du numéro de programmes"=1 on ne demande pas le numéro à programmer, mais l'instrument passe automatiquement à la demande du niveau du premier pas du programme.

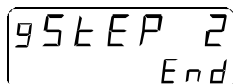
Il est possible de passer en séquence tous les pas du programme en pressant impulsivement la touche 

ou 

Pour achever l'exécution d'un programme à un pas déterminé il suffit de presser, pour une seconde, la touche

F


au pas suivant et sur le display apparait:

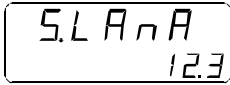


L'introduction de la fin du programme n'efface pas la preselection du pas où elle a été intrduite; il est donc possible de la récupérer en pressant de nouveau la touche **F**


INTRODUCTION DE L'ÉPAISSEUR DE LA LAME

Pour introduire l'épaisseur de la lame il faut agir comme suit:

Presser la touche **F** pour une seconde; ce led s'allume 



On visualise l'épaisseur lame actuellement employée. L'opérateur peut introduire, par le clavier numérique, l'épaisseur de la lame utilisée (max. 999.9). Ce paramètre a toujours une chiffre décimale davantage par rapport à ce qui est programmé dans le paramètre de set-up "Chiffres décimales" pour consentir le fonctionnement du QPS (QEM POSITIONING SYSTEM). A la confirmation par **ENTER** le display visualise de nouveau les visualisations courantes.

Pour sortir en tout moment de l'introduction de l'épaisseur lame presser la touche **F** ce led  s'éteint et le display montre de nouveau les visualisations courantes.

CHOIX DU PROGRAMME A' PLACER EN EXECUTION


Habilité si en set-up le paramètre "Choix du numéro de programmes">1.

L'opérateur peut choisir le programme à placer en exécution en agissant comme suit:

Presser en contemporaine pour une seconde les touches **F** et **1** ce led s'allume  ; sur le display apparait:




L'opérateur peut introduire par le clavier numérique le numéro du programme choisi: A la confirmation par **ENTER** le display visualise de nouveau les visualisations courantes.

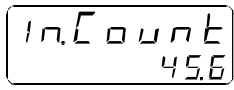
Pour sortir en tout moment du choix du programme presser la touche **F** ce led  s'éteint et le display montre de nouveau les visualisations courantes.

INTRODUCTION D'UNE VALEUR DANS LE CALCUL

L'operatore può introdurre un valore sul conteggio agenda come segue:

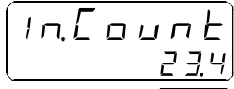
Presser en contemporanea pour une seconde les touches: **F** et **2** ce led s'allume 

Dans le display apparait:



On visualise, clignotant, le calcul courant.

clignotant




L'opérateur peut modifier, par le clavier numérique, la valeur du calcul (min. -999999 max.999999). A' la confirmation par **ENTER**; dans le display apparait:

clignotant




On visualise le nouveau calcul mis à jour et le display ne clignote plus.

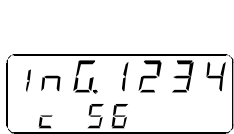
N.B. Si l'on presse la touche **CLEAR** le calcul clignote denouveau indiquant qu'on peut modifier encore une fois la valeur.

Pour sorti en tout moment de l'introduction d'une valeur dans le calcul presser la touche **F** ce led  s'éteint et le display montre de nouveau les visualisations courantes.

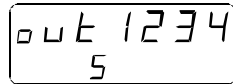
VISUALISATION ENTREES/SORTIES

Pour visualiser l'état des entrées et des sorties il faut agir comme suit:


Presser en contemporanea les touches **F** et **6** pour 1 sec.; ce led s'allume  et le display visualise:





1 =I1
2 =I2
3 =I3
4 =I4
5 =I5
6 =I6
C =Z

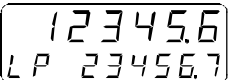


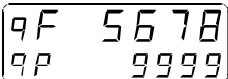
1 =U1
2 =U2
3 =U3
4 =U4
5 =U5


Pour sortir de la visualisation entrée/sorties presser la touche **F** ce led  s'éteint et le display montre de nouveau les visualisations courantes.


VISUALISATIONS

Avec les touches  et  il est possible de visualiser les messages en succession.


 Calcul
Preselection mesure

 Quantité réalisée
Quantité preselectionnée

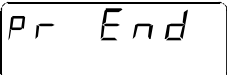
 Si le paramètre de set-up "Choix numéro de programmes" = 1, dans le display apparait:

 Pas courant
Pas de fin de programme

Si le paramètre de set-up "Choix du numéro de programmes" > 1, dans le display apparait:

Programme courant  Pas courant
Pas de fin de programme

Lorsque le cycle de travail rejoint la fin de programme dans le display apparait:

 Pr End

Système de visualisation avec H.D.R.=1 (High definition reading. Lecture de haute définition).

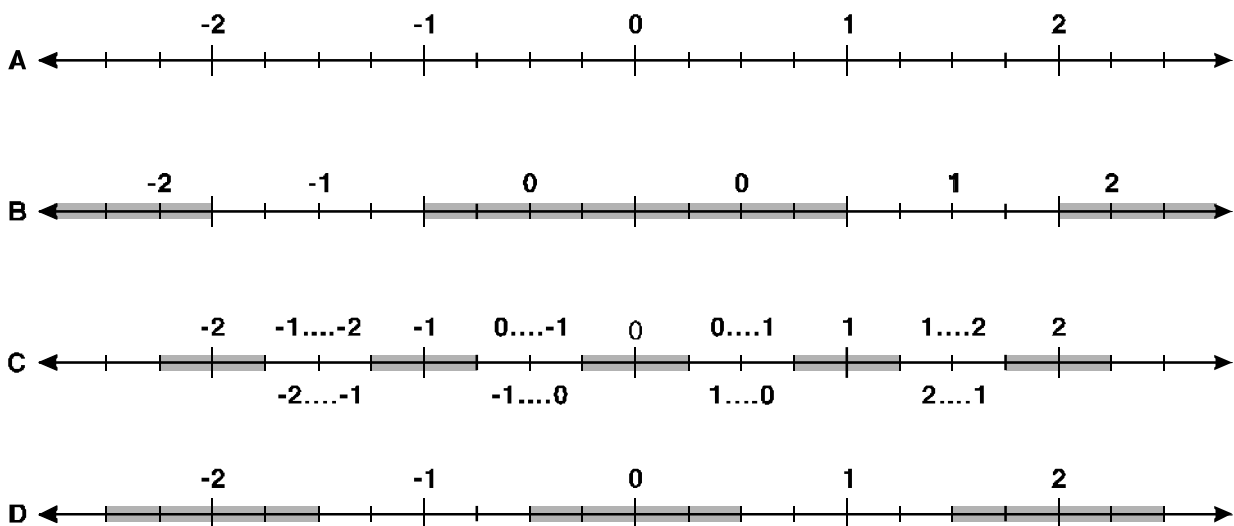
Ce système permet de visualiser l'évolution d'un calcul bidirectionnel avec une définition plus grande par rapport au système de lecture traditionnelle car il permet d'estimer, si la résolution du transducteur le permet, même l'intervalle d'espace qui court entre l'unité visualisée et la précédente ou la suivante. L'espace compris entre chaque unité lue dans le display est divisé en 4 parties égales; les deux parties extrêmes sont des zones dans lesquelles le display visualise les chiffres d'une façon fixe; dans les deux zones centrales, au contraire, le display visualise en alternance un chiffre et l'autre en mettant en évidence le fait qu'on est à moitié entre les deux.

Le système HDR=1 a une pleine efficacité si la résolution du transducteur demande un coefficient multiplicatif plus petit ou égal à 2,00000 tandis qu'en si le coefficient multiplicatif est compris entre 2,00001 et 4,00000 les valeurs visualisées sont centrées mais on ne détecte pas (ou bien on détecte uniquement pour certaines valeurs) le trait intermédiaire dans lequel le chiffre oscille entre l'une et l'autre visualisation.

Comme on peut voir des graphiques le système HDR=1 centre les visualisations dans la position réelle en permettant d'estimer aussi les distances moyennes entre les unités sans devoir se servir de la visualisation ou bien de l'introduction de données dans une unité de mesure 10 fois plus petite du nécessaire.

Système de visualisation avec H.D.R.=2

Il est employé dans les positionnements où on ne veut pas que les chiffres visualisés clignotent comme sur la visualisation H.D.R.=1 mais on veut créer une bande de calcul centrée par rapport au déplacement réel ayant la valeur de la position physique. Cette visualisation est employée dans les positionnements dans lesquels la différence d'une seule impulsion entre la position réelle de l'axe et celle réglée ne doit pas être mise en évidence par une différence de valeur.



- A = Déplacement réel
- B = Visualisation normale
- C = Visualisation avec H.D.R.=1
- D = Visualisation avec H.D.R.=2

CONNEXIONS ELECTRIQUES ENTREES

ENTREES ENCODEUR SEUL. 12V	14	XXX	Voltage d'alimentation $V_{ac} \pm 15\%$ 50 / 60 Hz.
	13	XXX	Voltage d'alimentation $V_{ac} \pm 15\%$ 50 / 60 Hz.
	15	GND	Connexion de terre (on recommande un conducteur def 4 mm.).
	2	+	Positif alimentation transducteurs 12 V 150 mA.
	4	-	Negatif alimentation transducteurs.
	3	PE	Terminal de polarisation de l'encoder (+ NPN, - PNP).
	5	PH	Entrée phase 1 encoder incremental.
	1	PH	Entrée phase 2 encoder incremental.
	55	Z	(I) Chargement preset.
	51	P1	Borne de polarisation des entrées (+ NPN, - PNP).
ENTREES 12V ÷ 24V	50	I1	(I) Reset calcul.
	10	I2	(I) Restart
	18	I3	(I) Increment compteur de pièces.
	11	I4	(I) Reset compteur de pièces.
	10	I5	(C) Entrée programmable.
	12	I6	(I) Répétition programme.
	14		

CONNEXIONS ELECTRIQUES SORTIES

11	C1	Terminal depolarisation des sorties (+ PNP, - NPN).
10	U1	(C) Ralentissement.
0	U2	(C) Stop.
8	U3	(C) Tolerance.
1	U4	(I) Fin du pas.(300 msec.)
0	U5	(C) Fin du programme.

CARACTERISTIQUES GENERALES CONNEXIONS

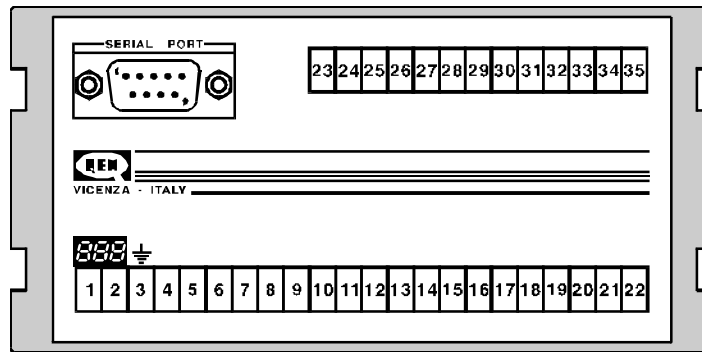
ENTREES

Chaque entrée ON/OFF est universelle, optoisolée et peut recevoir des signales digitales soit en logique NPN que PNP. En connectant les bornes P1, P2 PE au + toutes les entrées acceptent les signales du type NPN, c.à-d. avec fermeture vers le negatif du voltage d'alimentation. En connectant les bornes P1, P2, Pe, au -, toutes les entrées deviennent du type PNP, c.-à-d. avec la fermeture vers le positif du voltage d'alimentation. Chaque entrée est protégée contre les court circuits vers les deux poles de l'alimentation, et donc il est pratiquement indestructible. On peut connecter en parallèle plusieurs entrées ayant la même logique si la sortie qui les pilote est à même de supporter le courant total demandé qui est égal au numéro des entrées connectées ensemble, multiplié par 10 mA.

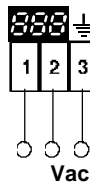
SORTIES

Les sorties dc sont optoisolées en voltage continue et elles ont toutes un terminal en commun entre elles (C1, C2). En connectant ce terminal à un voltage + toutes les sorties deviennent du type PNP, en le connectant à un voltage - deviennent du type NPN. Le maximum voltage continu applicable est de 50 V. Les sorties sont à même de supporter des courants jusqu'à 70 mA avec une tombée de voltage typique de 3,5 V entre la sortie et le commun. Avec les sorties dc on peut piloter même des relais à 24 Vac.

CONNEXIONS



Connexion voltage d'alimentation

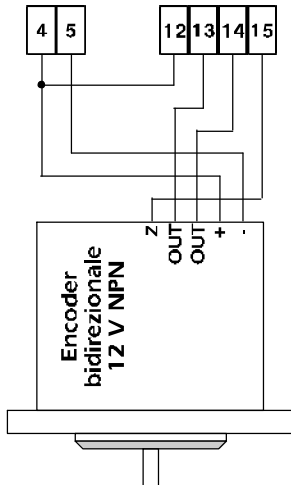


Voltage d'alimentation: 24 Vac, 420 mA
110 Vac, 95 mA
220 Vac, 50 mA

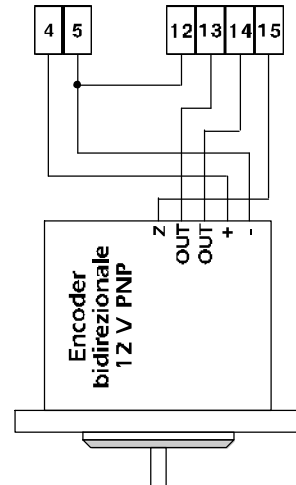
CONNEXIONS ENTREES ON/OFF

Connexion encoder avec alimentation de l'instrument

Connexion avec encoder NPN



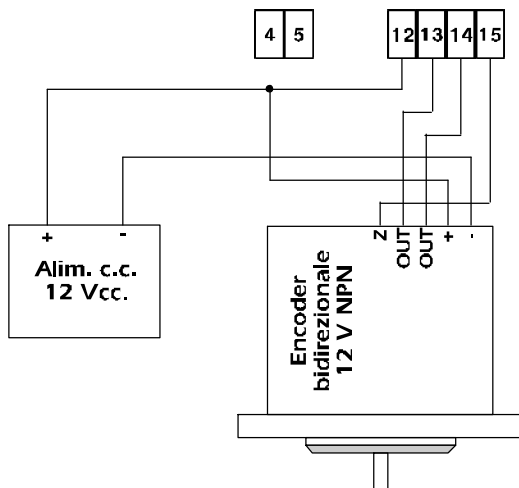
Connexion avec encoder PNP



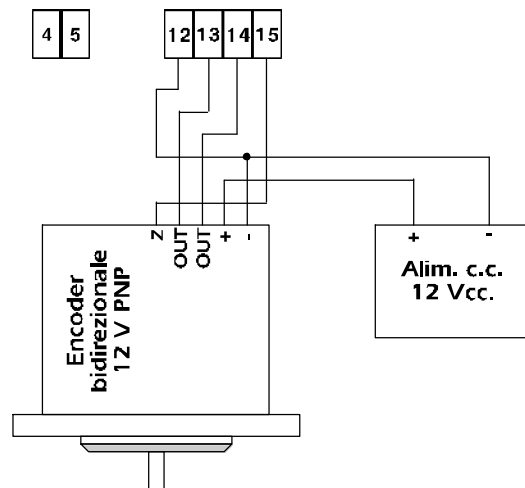
N.B. La connexion des transducteurs (encoder, proximity) et contacts électromécaniques aux entrées de l'instrument, en utilisant l'alimentateur à 12 V présent aux bornes 4 et 5 doit tenir en considération le maximum de courant que l'alimentateur peut distribuer.

Connexion encoder avec alimentation externe

Connexion avec encoder NPN

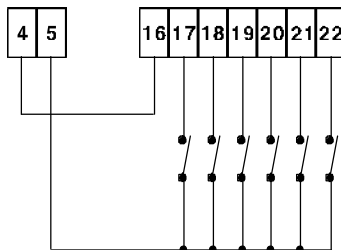


Connexion avec encoder PNP

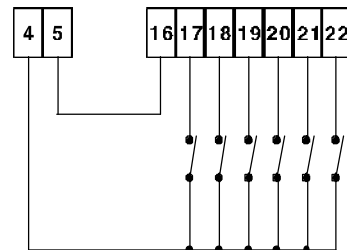


Connexion avec entrées ON/OFF avec alimentation de l'instrument

Connexion avec entrées NPN



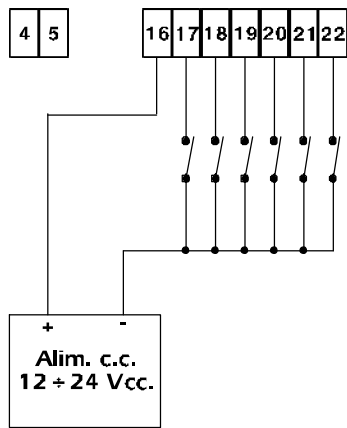
Connexion avec entrées PNP



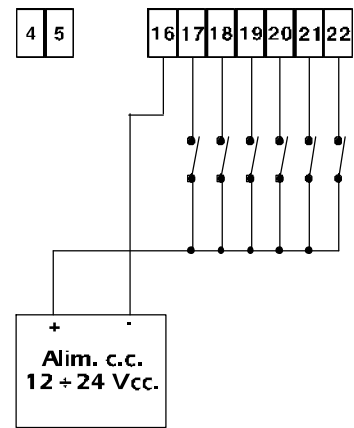
CONNEXION ENTREES ON/OFF

Connexion entrées avec alimentation externe

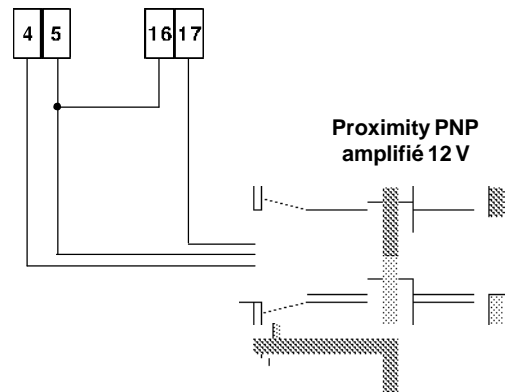
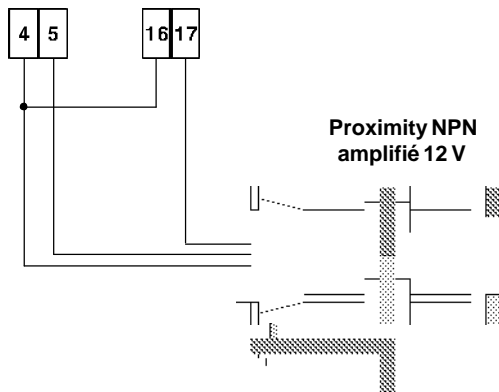
Connexion avec entrées NPN



Connexion avec entrées PNP

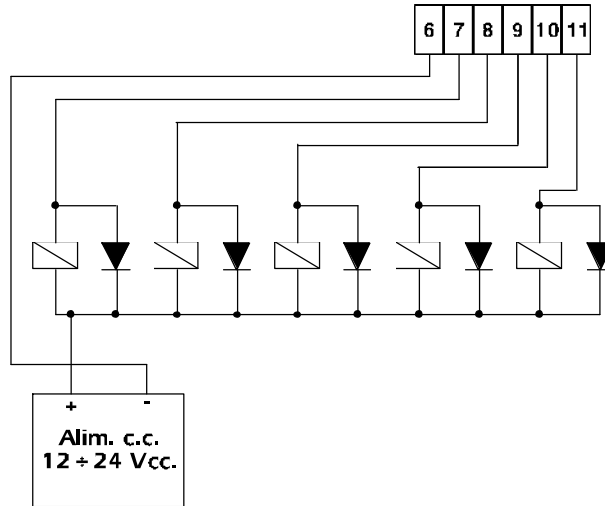


Connexion avec proximity amplifié

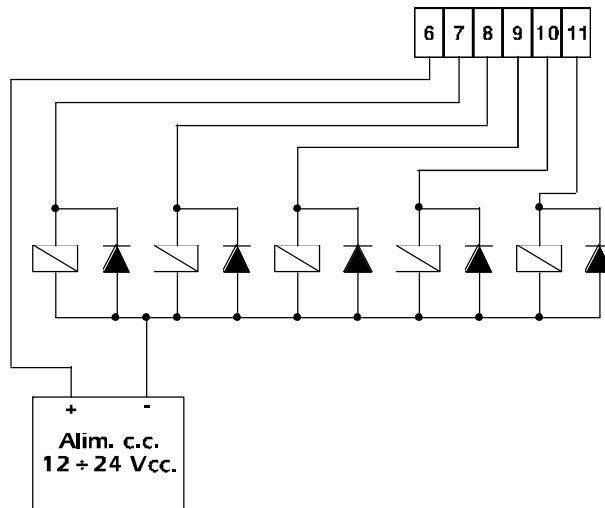


CONNEXION SORTIES ON/OFF

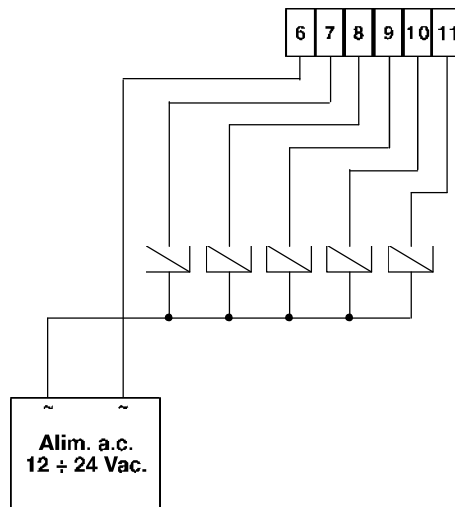
Connexion avec sorties NPN



Connexion avec sorties PNP

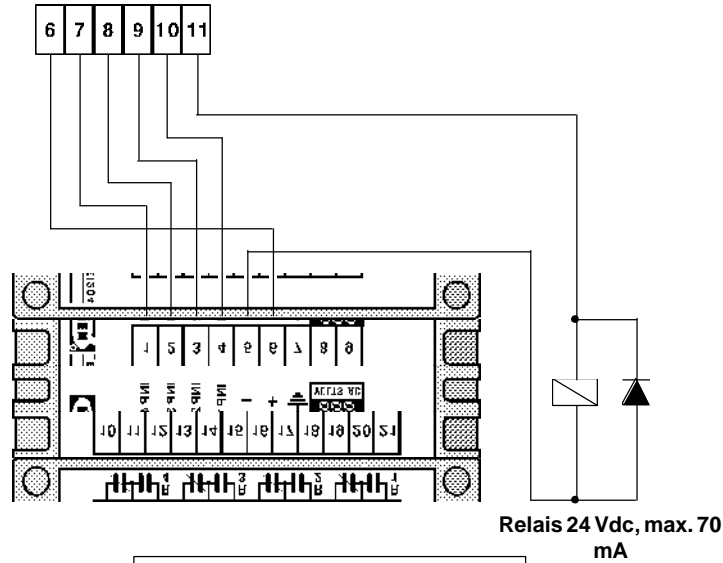


Connexion avec relais en alternée



CONNEXION SORTIES ON/OFF

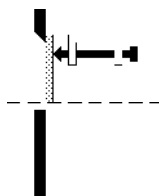
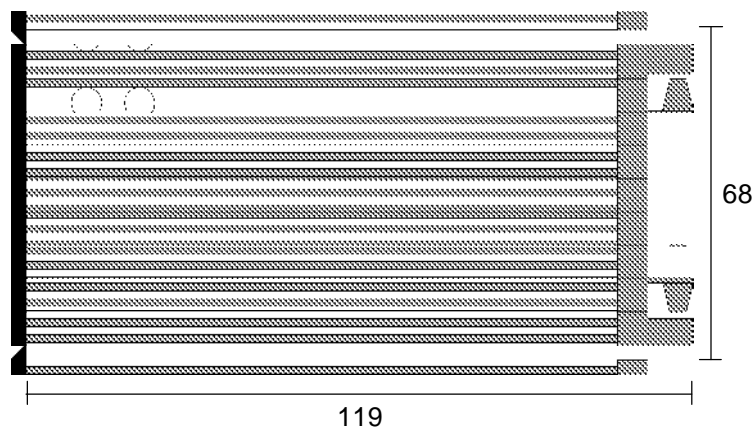
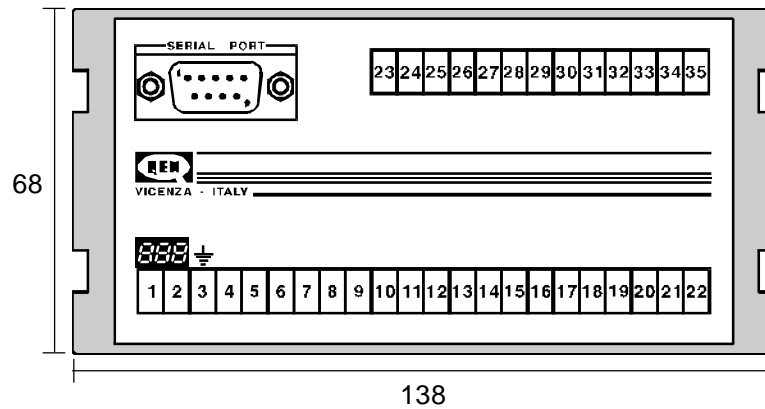
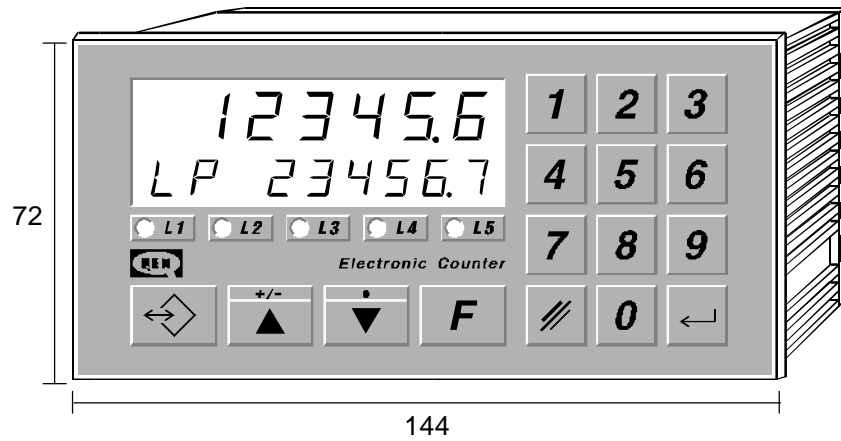
Connexion sorties avec interface à relais EI 204



EI 204

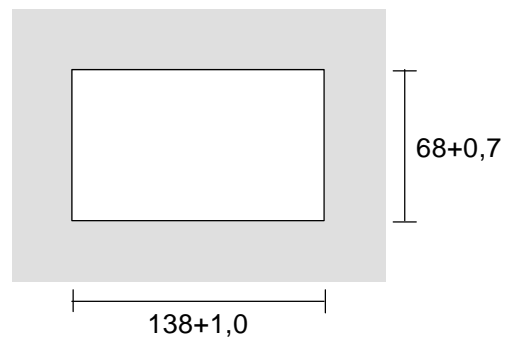
L'EI204 a à son intérieur 4 relais de 5 A / 250 V alimentés à 24 V dont le voltage d'alimentation est obtenu à l'intérieur de l'interface même. Les relais sont connectés comme en figure 2; le montage est prévu dans la guide DIN. Les dimensions sont 45 x 93 x 85 mm.

DIMENSIONS



ATTENTION!

Après avoir placé le pivot du crochet sur le panneau, effectuer uniquement une demi-rotation pour ne pas arracher l'encadrement.



N.B. Tous les niveaux sont en millimètres.

CODE DE COMMANDE

H **B** **5** **4** **8** . **3** **1** / **T006** / **110**

Voltage d'alimentation: 24 = 24 Vac.
110 = 110 Vac.
220 = 220 Vac.

T006 = Clavier avec symbologie des touches selon les normes ISO.

Le constructeur se reserve le droit de modifier, sans avis, les caractéristiques des appareils décrits.
Le constructeur exclut toute responsabilité pour dommages causés par un emploi mauvais ou abusif de l'instrument.



Quality in Electronic Manufacturing

Data 07/10/94

Foglio tecnico B548H31.0

QEM srl - Località Signolo SS. 11 - Km 339 - Montebello Vicentino (VI) - Italy
Tel. 0444 - 440061 (3 linee r.a.) - Telefax 0444 - 440229