

CONTAPEZZI PER TAGLIATUBI



SPECIFICHE TECNICHE

| | |
|--------------------------------|---------------------|
| • Tensione di alimentazione | 12÷40Vdc 9÷30Vac |
| • Consumo | 5VA max |
| • Dimensioni contenitore | 144x72x80mm |
| • Dimensioni foratura pannello | 138x68mm |

DESCRIZIONE DEI TASTI

| | |
|---|---|
|  | Tasto HELP Viene utilizzato per uscire dalle schermate |
|  | Tasto ENT Viene utilizzato per confermare i parametri |
|  | Tasto FRECCIA SU Viene utilizzato per le impostazioni e per scorrere i campi in su |
|  | Tasto FRECCIA GIU Viene utilizzato per le impostazioni e per scorrere i campi in giu |

INDICE

MODO TAGLIO
MODO BOBINA
ALLARMI

pag. 3
pag. 6
pag. 9



**Progettazione e costruzione
apparecchiature elettroniche
industriali**

di De Capitani Jolanda – 23890 BARZAGO (Lecco) fraz. Bevera via Santuario,24
Tel. 031 8745444 – Fax 031 862696 – email: info@eltex.it - web: www.eltex.it

MODO TAGLIO

All'accensione il dispositivo presenta la seguente schermata:

```
----- ELTEX -----  
contapezzi per  
tagliatubi  
vers. 2.05
```

In basso viene indicata la versione

Successivamente, dopo alcuni istanti appare la seguente schermata:

```
Velocita'      0.0  
Pz. scatola   0/50  
Tot. scatole   0  
*1 > FINE SCATOLA <
```

Nella prima riga viene indicata la velocità del motore.

Nella seconda riga sono indicati i pezzi prodotti ed i pezzi da produrre per ogni scatola. Con i pulsanti esterni incrementa/decrementa conteggio è possibile correggere questo valore.

Nella terza riga sono indicate le scatole prodotte.

Al posto di *1 appare un quadrato che lampeggia, esso indica che il sistema è correttamente funzionante.

La quarta riga viene visualizzata al raggiungimento dei pezzi per scatola, e scompare al taglio successivo.

Premendo il tasto  compare la seguente schermata:

```
Nr. pz/scat.      50
Nr. pz/taolio    5
Nr. pz resto     0
*1
```

Nella prima riga bisogna inserire il numero di pezzi da produrre per scatola attraverso i pulsanti esterni diminuisce/aumenta conteggio da raggiungere.

Nella seconda riga bisogna inserire il numero di pezzi che vengono tagliati contemporaneamente dalla lama, attraverso i pulsanti diminuisce/aumenta fattore di moltiplicazione.


Nella terza riga viene visualizzato in modo automatico i pezzi che rimangono a disposizione per la scatola successiva.

Nella quarta riga, al posto di *1, appare un quadrato che lampeggia, esso indica che il sistema e' correttamente funzionante.

Premendo il tasto  compare la seguente schermata:

```
Totale scatole      0

Azzeramento cont.
scatole ? (ENT=si)
```

Premere il tasto  per confermare l'azzeramento del contatore delle scatole prodotte.

Premendo ancora il tasto  compare la seguente schermata:

```
Nr. tagli lama
Totale sen.      0
Totale Parz.    0
*1
```

Nella seconda riga è indicato il numero di tagli effettuato dalla lama dalla sua installazione.

Nella terza riga è indicato il numero di tagli effettuato dalla lama dall'ultimo azzeramento.

Per azzerare il Totale parz. premere il tasto  comparirà:

```
Totale Parz.    100
```

```
Azzeramento cont.
Parziale ? (ENT=si)
```

Premere il tasto  per confermare.

NOTA:

Il dispositivo, dopo 30 secondi di non utilizzo ritorna alla schermata di partenza, e dopo 5 minuti di non utilizzo si spegne l'illuminazione del display.

L'illuminazione viene riattivata alla pressione di qualunque tasto.



**Progettazione e costruzione
apparecchiature elettroniche
industriali**

di De Capitani Jolanda – 23890 BARZAGO (Lecco) fraz. Bevera via Santuario,24
Tel. 031 8745444 – Fax 031 862696 – email: info@eltex.it - web: www.eltex.it

MODO BOBINA

All'accensione il dispositivo presenta la seguente schermata:

```
----- ELTEX -----  
contapezzi per  
tagliatubi  
vers. 2.05
```

In basso viene indicata la versione

Successivamente, dopo alcuni istanti appare la seguente schermata:

```
Velocita'           0.0  
Mt. avvolti        0/100  
Tot. bobine        0  
*1
```

Nella prima riga viene indicata la velocità del motore.

Nella seconda riga sono indicati i metri avvolti ed i metri da avvolgere.

Nella terza riga sono indicate le bobine prodotte.

Al posto di *1 appare un quadrato che lampeggia, esso indica che il sistema è correttamente funzionante.

La quarta riga viene visualizzata al raggiungimento dei pezzi per scatola, e scompare al taglio successivo.

di De Capitani Jolanda – 23890 BARZAGO (Lecco) fraz. Bevera via Santuario,24
Tel. 031 8745444 – Fax 031 862696 – email: info@eltex.it - web: www.eltex.it

Premendo il tasto  compare la seguente schermata:

Mt. x bobina 103

*1


Nella prima riga bisogna inserire il numero metri da produrre, attraverso i pulsanti esterni diminuisce/aumenta conteggio da raggiungere.

Nella quarta riga, al posto di *1, appare un quadrato che lampeggia, esso indica che il sistema e' correttamente funzionante.

Premendo il tasto  compare la seguente schermata:

Totale bobine 0

Azzeramento cont.
bobine ? (ENT=si)

Premere il tasto  per confermare l'azzeramento delle bobine prodotte.



Premendo ancora il tasto  compare la seguente schermata:

```
Nr. tagli lama
Totale sen.      0
Totale parz.    0
*1
```

Nella seconda riga è indicato il numero di tagli effettuato dalla lama dalla sua installazione.

Nella terza riga è indicato il numero di tagli effettuato dalla lama dall'ultimo azzeramento.



Per azzerare il Totale parz. premere il tasto  comparirà:

```
Totale parz.    100

Azzeramento cont.
parziale ? (ENT=si)
```



Premere il tasto  per confermare.

NOTA:

*Il dispositivo, dopo 30 secondi di non utilizzo ritorna alla schermata di partenza, e dopo 5 minuti di non utilizzo si spegne l'illuminazione del display.
L'illuminazione viene riattivata alla pressione di qualunque tasto.*



**Progettazione e costruzione
apparecchiature elettroniche
industriali**

di De Capitani Jolanda – 23890 BARZAGO (Lecco) fraz. Bevera via Santuario,24
Tel. 031 8745444 – Fax 031 862696 – email: info@eltex.it - web: www.eltex.it

ALLARMI

ERGENZA ATTIVA

Indica che la macchina è in stato d'emergenza.
E' stato premuto un pulsante d'emergenza o è stato aperto un riparo di protezione della macchina.

PRESSIONE ARIA INSUFFICIENTE

Indica che la pressione dell'aria dell'impianto pneumatico è sceso sotto la soglia impostata dal pressostato.

AUTOMATICO SCATTATO VENTOLE MOTORI

Indica l'intervento dell'automatico magnetotermico di protezione delle ventole di raffreddamento dei motori.



**Progettazione e costruzione
apparecchiature elettroniche
industriali**

di De Capitani Jolanda – 23890 BARZAGO (Lecco) fraz. Bevera via Santuario,24
Tel. 031 8745444 – Fax 031 862696 – email: info@eltex.it - web: www.eltex.it

AUTOMATICO SCATTATO
FRENO SALITA/DISCESA

Indica l'intervento dell'automatico magnetotermico di protezione delle freno del motore salita/discesa lama.

AUTOMATICO SCATTATO
VENTOLA QUADRO

Indica l'intervento dell'automatico magnetotermico di protezione della ventola di raffreddamento del quadro elettrico.

PROBLEMI INVERTER
NASTRO INGRESSO

Indica che è presente un'anomalia sull'inverter del motore nastro ingresso.



**Progettazione e costruzione
apparecchiature elettroniche
industriali**

di De Capitani Jolanda – 23890 BARZAGO (Lecco) fraz. Bevera via Santuario,24
Tel. 031 8745444 – Fax 031 862696 – email: info@eltex.it - web: www.eltex.it

PROBLEMI INVERTER
NASTRO USCITA

Indica che è presente un'anomalia sull'inverter del motore nastro uscita.

PROBLEMI INVERTER
LAMA TAGLIO

Indica che è presente un'anomalia sull'inverter del motore lama taglio.



PROBLEMI INVERTER
SALITA/DISCESA

Indica che è presente un'anomalia sull'inverter del motore lama taglio.

SETUP DEL SISTEMA

Per entrare nella modalità di setup, premere e mantenere premuto

il tasto  per alcuni istanti.

Apparirà la seguente schermata scorrevole con i tasti freccia  

```
FEED CONSTANT  
COEFF. VELOCITA  
COEFF. LUNGHEZZA  
UMAX MOTORE  
RIPRISTINA
```

Posizionarsi, utilizzando i tasti freccia, sopra alla riga interessata, e premere il

tasto 



- FEED CONSTANT


E' l'avanzamento del tubo per ogni giro del motore in 1/1000 di mm

Feed constant
mm/giro [29740]

In questo esempio 29740 significa 29,740mm

Esso serve per i calcoli delle velocità e delle lunghezze.

Con il tasto freccia in giù  , spostarsi sul campo da modificare, e con il tasto freccia in su  , correggere l'indicazione con il valore più idoneo.



Premere  per confermare e ritornare al menù principale oppure premere



 per annullare e ritornare al menù principale.

- COEFF. VELOCITA

E' il coefficiente correttivo per correggere il calcolo della velocità.
Esso è espresso in %

Coeff. velocità
* 1000



Con il tasto freccia in giù  , spostarsi sul campo da modificare, e con il tasto freccia in su  , correggere l'indicazione con il valore più idoneo.



Premere  per confermare e ritornare al menù principale oppure premere  per annullare e ritornare al menù principale.

- COEFF. LUNGHEZZA

E' il coefficiente correttivo per le lunghezze.
Esso è espresso in %

Coeff. Lunghezza
* [1000]



Con il tasto freccia in giù  , spostarsi sul campo da modificare, e con il tasto freccia in su  , correggere l'indicazione con il valore più idoneo.



Premere  per confermare e ritornare al menù principale oppure premere  per annullare e ritornare al menù principale.

- VMAX MOTORE

E' la velocità massima del motore espressa in giri al minuto.
Essa serve per i calcoli delle velocità.

Umax motore
* [15000]

Con il tasto freccia in giù  , spostarsi sul campo da modificare, e con il tasto freccia in su  , correggere l'indicazione con il valore più idoneo.

Premere  per confermare e ritornare al menù principale oppure premere  per annullare e ritornare al menù principale.

- RIPRISTINA

Consente di ripristinare tutti i parametri di fabbrica nel dispositivo.

ATTENZIONE: utilizzare con cautela questa funzione, in quanto cancellerà tutti i dati precedentemente salvati.

Ripristino ?

[NO]


Con il tasto freccia su  selezionare SI e premere 
Comparirà:

Sei sicuro ?

[NO]

Con il tasto freccia su  selezionare SI e premere 

Per ritornare al menù di lavoro, premere e mantenere premuto

il tasto  per alcuni istanti.



ELENCO INGRESSI USCITE

INPUT:

- 21 reset conteggio
- 22 incrementa conteggio
- 23 BIN 1 allarmi
- 24 BIN 2 allarmi
- 25 BIN 4 allarmi
- 26 BIN 8 allarmi
- 27 non utilizzato
- 28 clear generale

- 11 pulsante diminuisce fattore di moltiplicazione (pz./taglio)
- 12 pulsante aumenta fattore di moltiplicazione (pz./taglio)
- 13 pulsante diminuisce conteggio da raggiungere (pz./scatola)
- 14 pulsante aumenta conteggio da raggiungere (pz./scatola)
- 15 pulsante decrementa conteggio effettuato
- 16 pulsante incrementa conteggio effettuato
- 17 non utilizzato
- 18 modo bobina

OUTPUT:

- 21 conteggio raggiunto
- 22 disponibile al PLC
- 23 non utilizzato
- 24 non utilizzato
- 25 non utilizzato
- 26 non utilizzato
- 27 non utilizzato
- 28 non utilizzato

CONFIGURAZIONE HARDWARE

- 1 base
- 1 scheda seriale **H**
- 2 schede ingressi (01-10 + 11-20) **C+D**
- 1 scheda uscite (21-30) **E**
-

