

1 - CARACTERÍSTICAS GERAIS

- Alimentação: 85~250Vca (50 - 60 Hz)
- Temperatura de operação e armazenamento: entre -10°C e 60°C.
- Entrada:
 - 03 entradas digitais.
- Saída:
 - 05 saídas a relé (5A – 220VCA).
 - 01 saída para sonorizador externo (12VCC ±10% 20mA máx.).
- Torque máximo nos parafusos: 0,5 Nm.

2 - APRESENTAÇÃO

① Display que indica o tempo decorrido do temporizador, identifica o parâmetro ou exibe o valor dele durante a programação.

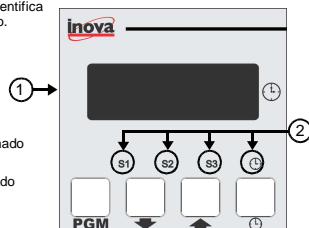
② Leds indicadores de saída acionada.

PGM Tecla de acesso à programação.

⬇️ Tecla Down: diminui o valor do parâmetro sendo programado

⬆️ Tecla Up: aumenta o valor do parâmetro sendo programado

🕒 Tecla timer: Reinicia a contagem.



3 - PROGRAMAÇÃO

A programação é dividida em 2 níveis de segurança:

N1 – Programação dos parâmetros do usuário

N2 – Parâmetros de setup avançado

3.1 - SENHA DE ACESSO A PROGRAMAÇÃO:

Ao acessar a programação o display indicará **SEn** solicitando a senha de acesso. A senha padrão de fábrica é 1234. Se a senha estiver correta o display indicará **----**. Se pressionar a tecla **⬆️+** pode-se alterar a senha, ou pressionando a tecla **PGM** pode-se prosseguir com a programação.

Caso seja necessário programar o controlador sem saber a senha pode-se utilizar a senha mestre 1700.

3.2 – PROGRAMAÇÃO DOS PARÂMETROS DO USUÁRIO - N1

Para acessar os parâmetros do usuário é necessário pressionar a tecla **PGM**, utilize as teclas **⬇️-** e **⬆️+** para alterar os valores programáveis. Utilize a tecla **🕒** ou após 20 segundos sem pressionar nenhuma tecla sairá do menu e os valores alterados serão salvos.

3.2.1 – Ajuste dos temporizadores - N1

DISPLAY	DESCRIÇÃO	AJUSTE	DEFAULT
oPC	Seleciona o temporizador Pode-se armazenar valores distintos de temporizador de acordo com o oPC selecionado	1 a 15	01
EP-1	Configura o tempo de vácuo.	1 a F2	30
EP-2	Configura o tempo de gás.	1 a F3	5

DISPLAY	DESCRIÇÃO	AJUSTE	DEFAULT
EP-3	Configura o tempo de solda.	1 a F4	2

Ao final do processo o display alternará **F-Pr** e a quantidade de processos executados.

Para zerar os processos é necessário manter pressionada a tecla **🕒** durante 5 segundos com a porta aberta.

3.3 – PROGRAMAÇÃO DO SETUP AVANÇADO - N2

Para acessar a configuração do modo de trabalho do controlador pressione as teclas **⬆️+** e **⬆️+** por 5 segundos. Neste nível é necessário o uso da senha.

3.3.1 – Parâmetros de setup avançado.

DISPLAY	DESCRIÇÃO	AJUSTE	DEFAULT
F-01	Ativa/Desativa tempo de gás. Se = 0 – Desativa as saídas S2 e S3 Se = 1 – Ativa as saídas S2 e S3	0 e 1	1
F-02	Configura o tempo máximo para vácuo.	1 a 300 segundos	50
F-03	Configura o tempo máximo para gás.	1 a 300 segundos	50
F-04	Configura o tempo máximo para solda.	1 a 300 segundos	50
F-05	Configura o tempo máximo para pós-solda.	1 a 300 segundos	50
F-06	Configura o tempo de pós-solda.	1 a F05 segundos	5

4 – RESTAURAÇÃO DOS PARÂMETROS DE FÁBRICA:

Para restaurar os valores padrões de fábrica pressionar as teclas **PGM**, **⬇️-**, **⬆️+** e **🕒** por 15 segundos o controlador indicará a seguinte tela **SEn** solicitando a senha de acesso, se a senha digitada estiver correta será exibida a seguinte tela **rESt**. Através da tecla **⬆️+** programar o valor do **rESt** em 1 e pressionar a tecla **PGM** por 3 segundos.

5 – CONFIGURAÇÃO DO HORÍMETRO:

Para acessar o menu do horímetro, deve-se pressionar as teclas **PGM** e **⬆️+** por 5 segundos.

DISPLAY	DESCRIÇÃO	AJUSTE	DEFAULT
Pr-0	Reset do horímetro. Se = 0, não zera o horímetro; Se = 1, zera o horímetro.	00 ou 01	01
Pr-1	Configura o set point do horímetro.	1 a 500 horas	100

Quando o tempo selecionado em **Pr-1** for atingido e se encerre o ciclo em que ele se encontra, o alarme soará e o display indicará **OLEO** até que o horímetro seja zerado.

Este controlador não deve ser usado como dispositivo de segurança.

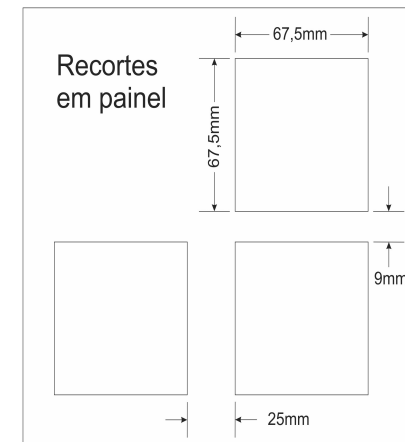
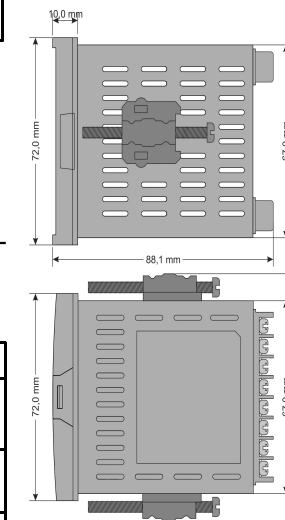


Inova Sistemas Eletrônicos Ltda.
www.inova.ind.br - Caxias do Sul - RS
Fone: +55 (54) 3535.8000



Em respeito à natureza, imprimimos este material em papel reciclado. Descarte-o corretamente.

6 – DIMENSÕES



7 – FUNCIONAMENTO:

Quando a entrada E3 estiver aberta o display alternará **ParE** e a quantidade de processos executados.

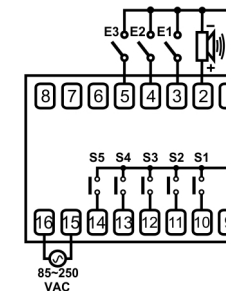
O fechamento da porta inicia os temporizadores, caso o horímetro não tenha atingido o tempo para troca de óleo **Pr-1**.

Quando a entrada E1 estiver fechada o horímetro inicia ou continua a contagem de tempo para troca de óleo.

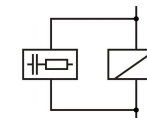
Quando a entrada E3 for acionada o controlador para o processo, aciona a saída S5 (solenóide de descompressão) e reiniciará o processo após a entrada E2 abrir e fechar.

8 – LIGAÇÕES ELÉTRICAS:

E1: Horímetro
E2: Sensor de Porta
E3: STOP



S1 – Vácuo
S2 – Cilindro
S3 – Gás
S4 – Solda
S5 – Solenóide



SUGERIMOS A INSTALAÇÃO DE SUPRESSORES DE TRANSIENTES, (FILTRO RC) EM BOBINAS DE CONTADORAS E EM SOLENÓIDES.

