
SM - M4EST

MEDIDOR - CONTROLADOR DE ESTIRAMIENTO.

CARACTERISTICAS TECNICAS:

- Puntos de medición: 3. Entrada- Intermedio- Salida.
- Indicación: 1. Estiramientos indicados en %.
 - Estiramiento de entrada: estiramiento producido entre cilindros intermedios y el cilindro de entrada, referido al cilindro de entrada.
 - Estiramiento de salida: estiramiento producido entre el cilindro de salida y cilindros intermedios, referido a cilindros intermedios.
 - Estiramiento total: estiramiento producido entre el cilindro de salida y el cilindro de entrada, referido al cilindro de entrada.
- 2. Velocidad de salida en Metros/ min.
- Rangos de medición: . estiramiento: 0 - 25,0 % en pasos de 0,1 %.
 - . velocidad: 10 - 999,9 M/min en pasos de 0,1 M/min.
- Frecuencia máxima de entrada: 200 Hz.
- Predeterminación de corte: ajustable entre 0,0 y 9,9 %.
- Display: 4 dígitos 1".

PULSADORES DE COMANDO:

“MODO”: Permite seleccionar la indicación deseada en display.

Los modos de visualización son:

1. Velocidad de salida (VEL SAL).
2. Estiramiento de entrada (EST ENT).
3. Estiramiento de salida (EST SAL).
4. Estiramiento total (EST TOT).

SM - M4EST

Para cambiar el modo de indicación en display, pulsar y soltar la tecla MODO, hasta encender el led indicador de la función deseada. El modo inicial de encendido del equipo es EST. TOT.

Si la tecla MODO permanece pulsada más de 8 segundos, se ingresa en el modo de programación de los prescaler o factores de multiplicación para cada uno de los sensores de entrada.

El valor del prescaler correspondiente a cada sensor de medición debe ser ingresado en décimas de mm., siendo identificado en el display indicador de acuerdo con la siguiente tabla:

Prescaler sensor Entrada	: led EST. ENT.
Prescaler sensor Intermedio	: led EST. SAL.
Prescaler sensor Salida	: led EST. TOT.

Para modificar el valor de Prescaler, pulsar la tecla ↑ cuando se encuentre titilando el dígito sobre el cual se desee efectuar la modificación. Una vez alcanzado el valor deseado soltar la tecla ↑.

“PROG”: Permite visualizar el valor almacenado de predeterminación de corte.

“↑”: Permite modificar el valor de predeterminación de corte o el valor de prescalers.

PROGRAMACION DEL VALOR DE CORTE (PREDETERMINACION)

Pulsando la tecla PROG se observa en el indicador el valor de corte almacenado para la actuación del relé de salida.

Para programar o modificar el valor de corte, pulsar la tecla ↑ cuando se encuentre titilando el dígito sobre el cual se efectuará el cambio. Una vez alcanzado el valor deseado, soltar la tecla ↑.

SM - M4EST

BORNERA DE CONEXION

- + S : Borne positivo de los sensores de medición (marrón).
- SE : Borne negativo del sensor Entrada (azul).
- SI : Borne negativo del sensor Intermedio (azul).
- SS : Borne negativo del sensor Salida (azul).
- NC : Contacto normal cerrado del relé de salida.
- C : Contacto común del relé de salida (libre de potencial).
- NA : Contacto normal abierto del relé de salida.
- F : Fase de alimentación 220 VCA (fusible externo 2A).
- N : Neutro de alimentación.

Nota: relé de salida 1A 220 VCA.
