
SM-SAB 5DPR

CONTROLADOR - MEDIDOR DE PRODUCCION



APLICACIONES

- Control y medición de producción de máquinas industriales: bobinadoras, cortadoras, envasadoras, estampadoras, urdidoras, inyectoras, balancines, etc.
- Medición directa de la producción en la unidad requerida: Metros, Kg, Litros, CM³, %, piezas, etc.
- Optimiza la producción, reduciendo controles y minimizando mermas de producto ya elaborado.

CARACTERISTICAS

- ◆ Controlado por microprocesador.
- ◆ Gabinete metálico robusto. Montaje seguro con tornillería 1/4".
- ◆ Indicador de 5 dígitos de alta luminosidad.

SM-SAB 5DPR

CONTROLADOR - MEDIDOR DE PRODUCCION

- ◆ Cuenta ascendente ó descendente.
- ◆ Salida de control a relé con posibilidad de reposición automática a cero temporizada.
- ◆ Detección mediante sencillo sensor montado sobre eje o parte móvil de la máquina, sin contacto mecánico, evitando desgaste o rotura.
- ◆ Retención de memoria de los valores de cuenta y programación ante cortes de energía. Tiempo de retención 10 años.
- ◆ Programable por el usuario desde el frente del instrumento.

PULSADORES DE COMANDO

“CERO”: Lleva a cero la indicación del medidor de producción. Desactiva la operación del relé de salida en caso de haberse alcanzado el valor de corte programado.

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

“↑” : Permite modificar el valor de corte almacenado o el valor del prescaler.

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 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 “↑”. Proceder del mismo modo con los demás dígitos.

PROGRAMACION DEL PRESCALER

El Prescaler o factor de multiplicación permite convertir los pulsos emitidos por el sensor montado en la máquina, en la unidad de indicación deseada.

El valor del PRESCALER puede programarse entre 0,001 y 9,999.

SM-SAB 5DPR

CONTROLADOR - MEDIDOR DE PRODUCCION

Ejemplo para la determinación del PRESCALER:

Máquina: Bobinadora.

Perímetro del cilindro en contacto con el producto: 458 mm.

Indicación deseada: Metros.

Colocado el sensor sobre uno de los extremos del cilindro, el medidor recibirá un pulso por cada vuelta del cilindro, representando 458 mm. de producto. El valor del Prescaler a programar será 0458.

Para cargar el Prescaler pulsar la tecla "CERO" durante 5 segundos. El indicador mostrará el valor del Prescaler almacenado.

Para modificar el valor del Prescaler 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 "↑".

Durante esta operación la tecla "PROG" no es utilizada.

BORNERA DE CONEXION

+S: Borne positivo del sensor (marrón).

- S: Borne negativo del sensor (azul).

NA: Contacto normal abierto del relé de salida.

C: Contacto común del relé de salida.

NC: Contacto normal cerrado del relé de salida.

F: Fase de alimentación 220 VCA.

N: Neutro de alimentación.

Nota: Salida de relé: 1A 220 VCA.