

CS9-16V



INTRODUZIONE:

Lo strumento C89 viene utilizzato su telai circolari per la produzione di tessuti a maglia per il controllo di qualità della stoffa prodotta.

Il principio di funzionamento è simile a quello del più completo FM8/FM10.

Lo strumento blocca la produzione della macchina nel caso in cui il segnale proveniente dalla fotocellula evidenzia un difetto nella stoffa prodotta.

Pensato e sviluppato per maglifici che non necessitano di restrizioni particolari ma di alti volumi produttivi e semplicità e intuitività d'uso.

COMPONENTI E ACCESSORI:

Lo strumento si compone delle seguenti parti:

- Strumento principale con luci o leds di livello segnale, led di accensione, led indicante l'inserimento dello scarto d'ago.
- Testina ottica per il controllo del tessuto (diversi formati a seconda delle specifiche).
- Coppia interruttore magnetico e magneti per il rilevamento dello scarto d'ago (opzionale).

ISTRUZIONI PER L'USO

Lo strumento può essere acceso o spento mediante la pressione del tasto POWER.
Il led giallo lampeggiante o stabilmente acceso indica che lo strumento è acceso .

Lo strumento controlla la presenza di imperfezioni sulla stoffa visualizzandoli sui leds verdi/rossi di livello del segnale. L'accensione dei leds è proporzionale al livello del disturbo rilevato.

Il blocco della macchina è causato dall'accensione del primo led rosso.
Una volta che l'errore è stato rilevato e la macchina fermata, l'addetto potrà rimuoverlo e sbloccare lo strumento tramite la pressione del tasto 'Reset'. Può quindi procedere al riavvio della macchina.

Esiste inoltre la funzione di JUMP o 'salto dello scarto d'ago' ; se questa funzione è abilitata , allora il tratto di tessuto successivo al sensore magnetico non viene controllato.

La funzione di JUMP o 'salto dello scarto d'ago' è abilitata e/o disabilitata premendo il tasto JUMP :

- se il led giallo è lampeggiante allora la funzione JUMP è attiva e lo scarto d'ago viene saltato.
- Se il led giallo è stabilmente acceso allora tutto il tessuto viene controllato.

Il rilevamento del sensore magnetico è evidenziato mediante l'aumento di luminosità del led giallo.

E' possibile selezionare o meno l'intermittenza del relé di blocco in caso di errore.
Per scegliere tenere premuto il tasto RESET per circa 5 secondi mentre lo strumento è in blocco , in tal modo lo strumento cambia tipo di segnalazione dell'errore.
La pressione breve del tasto invece causa sempre il ripristino dello strumento.

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

Lo strumento dopo installato deve essere acceso con la sensibilità regolata molto bassa (ruotare la manopola di molti giri in senso antiorario).

Accendere la macchina e verificare che lo strumento sia acceso altrimenti premere il tasto POWER.
Avviare la produzione e alzare lentamente la sensibilità agendo sul potenziometro in senso orario fino a che i primi due leds verdi inizino a lampeggiare. Il primo con decisione e il secondo invece con debole intermittenza.

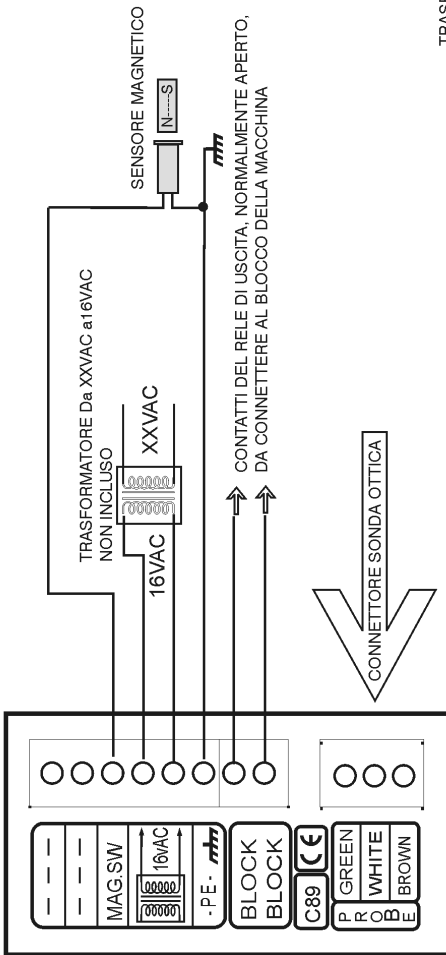
A questo punto lo strumento è settato di maniera tale che un eventuale difetto nel tessuto prodotto causi l'accensione del primo o di entrambi i leds rossi causando l'arresto della macchina.
Lo strumento quando arresta la macchina fa lampeggiare tutti i led per maggiore visibilità.

Rimuovere il difetto e premere il tasto RESET ripristinando il normale funzionamento.

CARATTERISTICHE TECNICHE

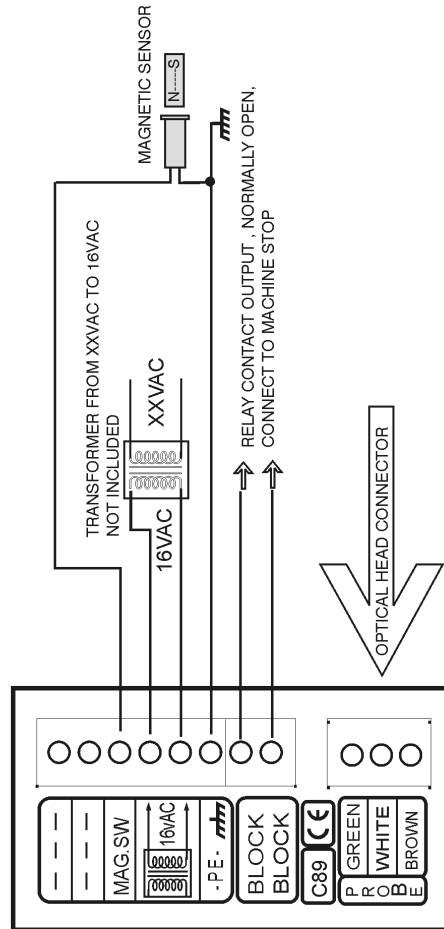
- Alimentazione a 16VAC \pm 20% 50-60Hz.
- Consumo 3 W.
- Ingresso interruttore magnetico compatibile con tutte le apparecchiature ILE.
- 3 tasti, 1 per l'inserimento/disinserimento jump (JUMP), reset per ripristino dopo rilevamento errore (RESET) e ON/OFF per l'accensione/spegnimento (POWER).
- Regolazione della sensibilità mediante potenziometro multi giri.

C89-16V



TRASFORMATORE Da 24VAC a 16VAC DISPONIBILE CON CODICE ILE 925

C89-16V



TRANSFORMER FROM 24VAC TO 16VAC AVAILABLE FROM ILE - CODE 925