

# 7704 A2

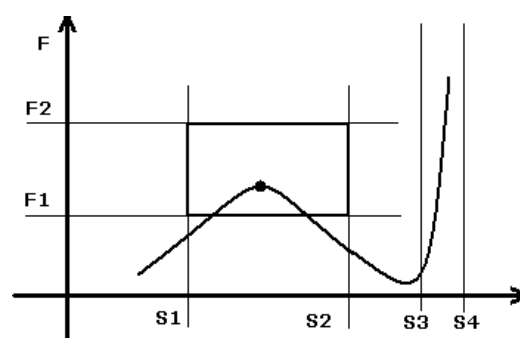
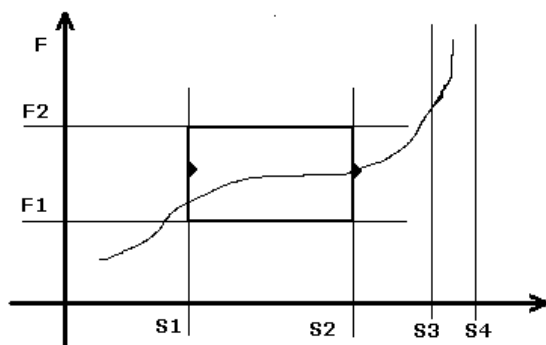
## PER CONTROLLO PIANTAGGIO



Lo strumento è realizzato per quelle postazioni in cui si vuole controllare un piantaggio verificando il valore della forza con una finestra di controllo e il valore finale di arresto del pezzo.

### Tipi di misura possibili

Lo strumento può controllare il valore di forza in due modi diversi:



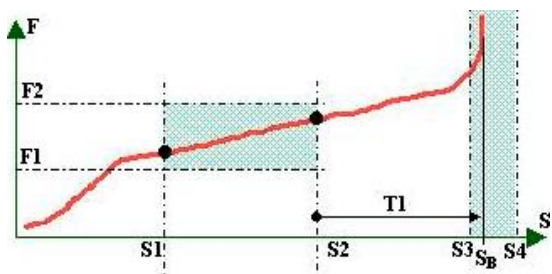
#### modo continuo

Si controlla che il valore di forza rimanga sempre all'interno della finestra di controllo per  $S$  compreso tra  $S1$  e  $S2$ . La curva acquisita deve entrare e uscire dalla finestra dei limiti nel modo indicato in figura.

#### modo picco

È possibile controllare il valore di picco della forza  $F$  sia compreso tra  $F1$  e  $F2$ , tra  $S1$  e  $S2$ , anziché controllare il valore continuo nello stesso intervallo.

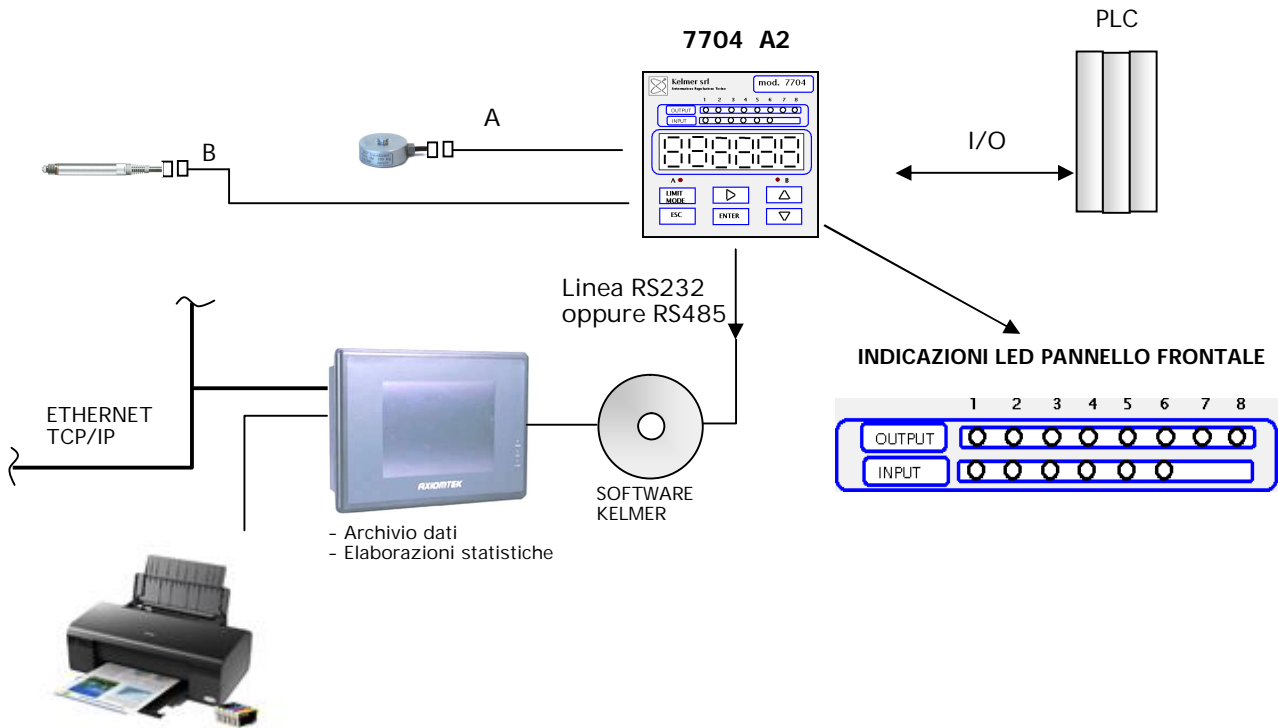
### Ciclo di misura



Lo strumento attende l'input di START per avviare il ciclo.

- Quando lo spostamento  $S$  si trova fra  $S1$  e  $S2$  si controlla che la forza  $F$  (o il picco di  $F$ ) si trovi fra le soglie  $F1$  e  $F2$ .
- Al superamento di  $S2$  inizia il conteggio del tempo  $T1$ , al termine del quale si attivano le uscite in funzione dei risultati

**Schema a blocchi**



**Tabella I/O - 7704 A2**

N°	INGRESSI
1	MANUALE
2	START
3	SELEZIONA TIPOLOGIA
4	TEST TRASDUTTORE
5	STAMPA (OUT 232)
6	ABILITAZIONE TASTIERA
7	Non Usato
8	Non Usato

N°	USCITE
1	BUONO / Test trasduttore A ok
2	SCARTO F2 / Test trasduttore B ok
3	SCARTO F1
4	ANOMALIA (Time out)
5	SCARTO S
6	PRONTO
7	Non Usato
8	Non Usato

<b>1</b>	<b>SPECIFICHE TECNICHE</b>			
	Risoluzione	12 bit (4000 divisioni)		
	Massimo valore a display	+ 30000 / -30000		
	Frequenza massima di misura	0.5 kHz		
	Porte seriali	RS 232		
		RS485 in alternativa a RS 232		
<b>2</b>	<b>CONFIGURAZIONE STRUMENTO</b>			
	<b>2.1 Impostazioni</b>			
	Selezione posizione virgola			SI
	Modo di funzionamento	Modo continuo	SI	modo picco
	Impostazione filtro digitale	N° massimo di campioni		
	Selezione tipologie	Da linea seriale	NO	Da input
			SI	Da tastiera
				NO
	<b>2.2 Taratura</b>	ZERO e FONDO SCALA da tastiera		
	<b>2.3 Autozero</b>			
	Manuale	Da tastiera	SI	Con offset
	Automatico	Da input digitale		
	<b>2.4 Limiti e parametri</b>			
	Numero massimo di tipologie	2 via I/O (tipi di pezzo)		
	Soglie (F1, F2, s1, s2) (s3, s4)	1 <sup>a</sup> finestra = Forza massima, forza minima e posizione relativa 2 <sup>a</sup> finestra = quota di battuta		
<b>3</b>	<b>MISURA</b>			
	Indicazioni sul display	Stato ingressi e uscite e valore misurato nell'ultimo ciclo.		
<b>4</b>	<b>STAMPA DATI</b>			
	N° strumenti indirizzabili	31 (da 1 a 31)		
	Stampa seriale Baud rate : 300 - 9600	Da input dedicato		
	Presenza buffer			NO
<b>5</b>	<b>FORMATO STAMPA</b>	Orizzontale	NO	Verticale
	Invio valori a fine ciclo			SI
	Invio grafico a PC			NO
	Funzioni statistiche (OPZIONALE)			
<b>6</b>	<b>FUNZIONI DIAGNOSTICHE</b>			
	Autodiagnosi trasduttore	Da input digitale		
	Altre funzioni diagnostiche	Vedere manuale		
	LED	LED di segnalazione stato ingressi e uscite		