

Tarjeta electrónica AUPRIG

V. 0



BSS Asistencia Técnica máquinas inyección, S.L.

C/ Plaça mil·lenari, 9 Local 2A - Montmeló 08160 - Barcelona

Tel. : 93 568 48 50 - administracion@bssasistencia.com

Explicación de la tarjeta

Tarjeta amplificadora para convertir una señal de tensión a corriente, práctica y fácil de instalar, que trabaja en lazo abierto.

Este módulo se utiliza para el control de una electroválvula proporcional de caudal o presión con ajuste de máximo y mínimo de corriente para la posición de trabajo de la corredera.

Parámetros técnicos

- Tensión de alimentación es de 24 Vdc
- Corriente máxima de salida 3 Amperios
- Fusible electrónico con restablecimiento
- Referencia de entrada de 0-10Vdc.
- Referencia de 10Vdc a 100mA para la instalación de un potenciómetro 10k Ohms.
- El ajuste de máximo y mínimo se realiza por potenciómetros.
- Soporte en la caja para carril DIN.
- Tamaño carcasa : (79x101x22,5)mm

Conexión Conector:

1. Salida negativa para la electroválvula proporcional. (OUT-)
2. Salida positiva para la electroválvula proporcional. (OUT+)
3. Alimentación de 24Vdc de la tarjeta electrónica. (VCC IN)
4. Masa de fuente de alimentación (GND IN)
5. Masa (GND)
6. Masa (GND)
7. Referencia de 10Vdc a 100mA. (10Vdc)
8. Referencia Externa de 0-10Vdc. (Ref. Ext.)

Ajuste de la tarjeta electrónica

Para el ajuste de la tarjeta es necesario haber :

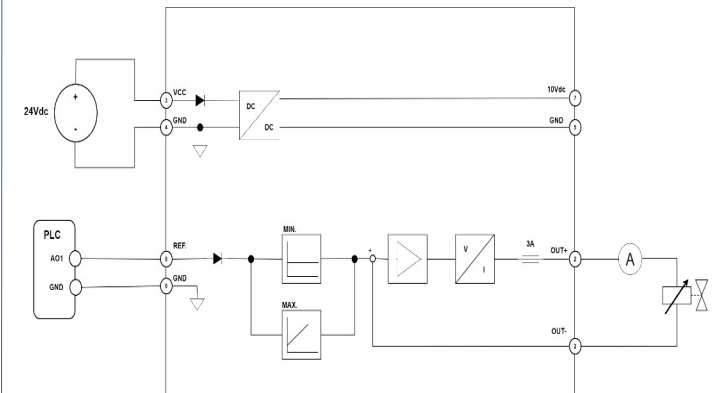
- Realizado el conexionado de la tarjeta
- Un amperímetro con una resolución máxima de 3 amperios conectado en serie con la salida de la electroválvula proporcional.
- Manómetro conectado al sistema hidráulico que se quiera controlar.
- Salida de referencia 0-10Vdc. Si es posible calibrada con los bares que se desea

Pasos a seguir :

- 1 Alimentar la tarjeta de control a 24Vdc, dar una tensión en la referencia externa para que de la electroválvula de un consumo 1 Amperio aproximadamente durante 15 minutos para calibrar la tarjeta a la temperatura de trabajo.
- 2 Girar todos los potenciómetros en sentido contrario a las agujas de un reloj, para situarlos en valor CERO.
- 3 Girar el potenciómetro “I máximo”, 2 o 3 vueltas en sentido horario.
- 4 Dar una referencia de 0 Vdc. en el pin 1 de “Ref”.
- 5 Girar lentamente el potenciómetro “I Mínima” en sentido horario hasta que se encienda el led “PWR”, o hasta alcanzar la lectura en mA. que corresponde al valor mínimo indicado por el fabricante de la electroválvula proporcional.
- 6 Dar una referencia de 10 Vdc. en el pin 1 de “Ref”. (Referencia máxima)
- 7 Girar lentamente el potenciómetro “I Maxima” en sentido horario hasta que se alcance la presión deseada en el manómetro de máquina o hasta alcanzar la lectura en mA. que corresponde al valor mínimo indicado por el fabricante de la proporcional.
- 8 Variar la referencia externa entre 0 -10 Vdc y verificar que el funcionamiento de la proporcional es el correcto en referencia con los valores de lectura del manómetro. Si los valores de consumo ha variado ligeramente, corregir los ajustes de los potenciómetros “I Minima” y “I Maxima”.

Esquema de conexión

Conexión para el control de la tarjeta mediante PLC :



Conexión para el control de la tarjeta mediante Potenciómetro 10kOhms :

