

Manual de operação Contador programável *Pietro*

1. APRESENTAÇÃO

O Contador programável Pietro é um equipamento versátil, que une as funções de contador digital e micro PLC em um só aparelho. Permite ao usuário criar suas próprias soluções, de acordo com as necessidades envolvidas. Esse manual abrange os elementos de operação deste equipamento.



2. ESPECIFICAÇÕES / CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Mecânicas :

- Dimensões : 44x97x120mm
- Recorte para painel : 42,5x91mm
- Peso : 250g

Elétricas :

- E0 a E3 : Entradas NPN 18~35Vcc / 8mA
- S0 a S3 : Saídas NPN 24Vcc / máximo 100mA
- Saída 24Vcc : máximo 200mA
- Alimentação : 90~240Vca
- Consumo : 25W

3. OPERAÇÃO

O Contador programável Pietro possui uma interface amigável e intuitiva, no entanto, como possui grande quantidade de recursos disponíveis, recomenda-se a leitura completa deste manual antes de qualquer operação.

3.1 Funções das teclas

- P** Acessa o parâmetro / Volta para menu
- R** Visualiza valor real da contagem
- ◀** Seleciona a casa do dígito
- ▶** Seleciona a casa do dígito
- ▲** Navega nos menus para cima
Aumenta valor do parâmetro
- ▼** Navega nos menus para baixo
Diminui valor do parâmetro

3.2 Parametrização

Para acessar os parâmetros de configuração, pressione a tecla **P** e as teclas **▲** e **▼** para navegar entre os parâmetros. Pressione novamente a tecla **P** para alterar o parâmetro selecionado, pressione as teclas **◀** e **▶** para selecionar as casas (unidade, dezena, centena e milhar) e as teclas **▼** e **▲** para alterar os valores. A tecla **R**, quando pressionada, indica o valor real daquele parâmetro neste momento. Para resetar o contador, basta pressionar as teclas **▼** e **▲** simultaneamente.

3.3 Listagem dos menus

Produc. Tela principal, indica em tempo real a contagem em metros por minuto (MPM) ou golpes por minuto (GPM).

totRL Indica a contagem total em metros ou golpes do processo.

PRrc. Indica a contagem parcial em metros ou golpes do processo.

FinRL Indica o valor ajustado para final da contagem.

PERin. Perímetro do cilindro de passagem para cálculo da contagem em metros.

doG Tempo máximo de visualização do display ao término da contagem.

Func 8 Uso interno.

tEnPo1 a **tEnPo8** Ajuste dos temporizadores incluídos no programa.

cont 1 a **cont 8** Ajuste dos contadores incluídos no programa.

SELE1 a **SELE4** Seletoras incluídas no programa.

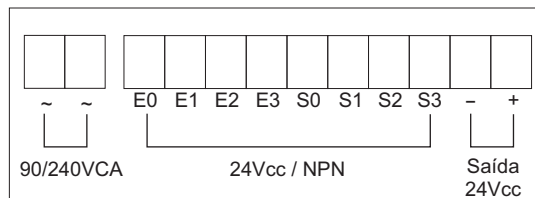
Func29 Uso interno.

P.rEdE Ponto de rede, uso interno.

brud Taxa de transferência, uso interno.

nRnuE Tela de manutenção, utilizada para verificar o status de cada saída.

4. ESQUEMA DE LIGAÇÃO



- E0 a E3 : Entradas NPN 18~35Vcc / 8mA
- S0 a S3 : Saídas NPN 24Vcc / máximo 100mA
- Saída 24Vcc : máximo 200mA (para sensores e relês, não ligar solenóides)
- Alimentação : 90~240Vca

ATTRAK
EQUIPAMENTOS INDUSTRIAIS LTDA

Rua Conselheiro João Alfredo, n° 384 - Mooca
São Paulo - SP - CEP: 03106-060
Fone: (55 11) 3277-4635 / Fax: (55 11) 3341-4949
www.attrak.com.br - E-mail: vendas@attrak.com.br