

**BREVET DE TECHNICIEN SUPÉRIEUR
CONCEPTION DE PRODUITS INDUSTRIELS
SESSION 2008**

**ÉPREUVE E4
MOTORISATION DES SYSTÈMES**

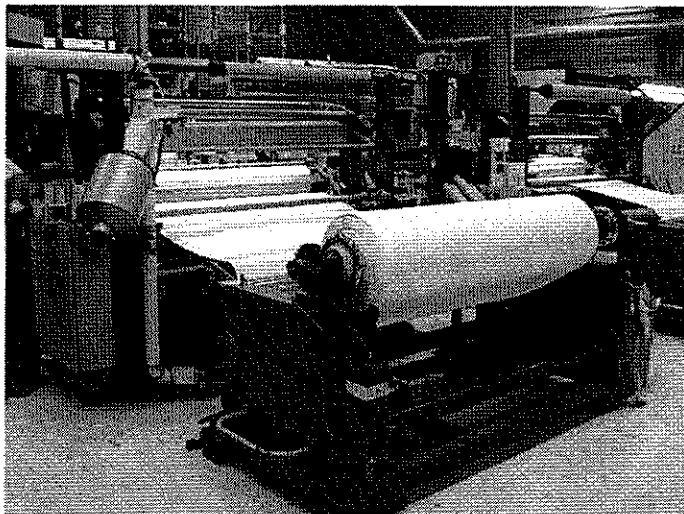
DOSSIER TECHNIQUE

Machine d'inspection de tissu

Ce dossier comporte 13 pages.

1 – MISE EN SITUATION.

La machine d'inspection de tissu (voir photo d'ensemble ci-dessous) assure le contrôle qualité en début et en fin de chaîne de production d'une société spécialisée dans le domaine de la transformation de tous les supports textiles. Les traitements sont destinés à conférer au tissu des qualités particulières afin d'en modifier les propriétés, l'aspect et/ou le toucher.



*Illustration 1: Machine d'inspection de tissu -
Vue d'ensemble*

L'entreprise est capable de transformer toutes bases textiles pour des domaines aussi différents que :

- L'occultation pour rideaux.
- La protection solaire.
- Le traitement anti-tâches de tissus destinés à la confection de nappes de table ou de tissus d'ameublement.
- Le traitement de supports pour impression par jet d'encre destinés à la publicité ou à l'événementiel.
- Le traitement aux particules d'aluminium de matières destinées à la confection de housses de table à repasser.
- La réalisation d'articles contre-collés.
- La réalisation d'articles d'étanchéité de toiture.

Les tissus sont contrôlés par les opératrices grâce à des lampes blanches ou UV afin de détecter les différents types d'imperfections présentes dans les tissus. Ces imperfections sont marquées par des étiquettes autocollantes de couleurs différentes, posées à la volée par l'opératrice durant l'enroulement du tissu.

Les imperfections détectées sont :

- **L'opacité** : manque d'enduction de produit (lampes UV) – étiquette rouge.
- **Les plis et les tâches** (lampes blanches) – étiquette bleu.
- **Les trous** – étiquette verte.
- **Le tissu jauni** – étiquette jaune.
- **Le risque de déchirure** – une grande feuille.

2 – ÉNONCÉ DU BESOIN DU CLIENT.

Dans sa démarche qualité, l'entreprise cherche à améliorer les conditions de travail des opératrices, ainsi que l'efficacité des opérations de maintenance.

La nuisance première du poste de travail est due au bruit. Les relevés réalisés à l'aide d'un sonomètre donnent :

- ♦ 99 dB au niveau du moteur (équivalent à une moto de course).
- ♦ 83 dB au niveau du poste de l'opératrice (supérieur au bruit d'une rue à fort trafic).

C'est essentiellement la ventilation forcée du moteur à courant continu, équipant le système, qui est à l'origine de ce désagrément.

L'armoire électrique date de 1964. L'appareillage électrique est obsolète et les interventions de maintenance commencent à coûter cher.

Les conditions d'utilisation de la machine montrent que le moteur à courant continu existant est surdimensionné. En effet, le réglage du potentiomètre vitesse, par l'opératrice, ne dépasse jamais la position 6/10 (alors que la conception prévoyait une vitesse de rotation de 10/10, soit 1500 tr/min). Voir les parties 3 et 4 pour plus d'explication sur le fonctionnement de la machine.

Pour ces raisons principales, il est proposé d'étudier le changement de la motorisation de la machine d'inspection de tissu. Remplacement du moteur à courant continu et de son variateur par un moteur asynchrone avec son variateur associé.

La photo page suivante présente le moteur à courant continu qui équipe actuellement la machine.

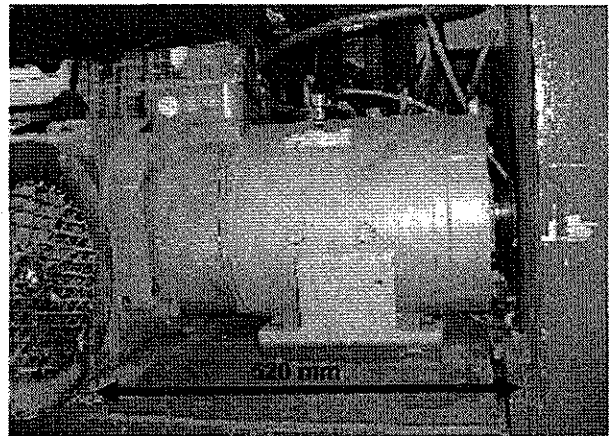
Les caractéristiques techniques existantes sont :

Moteur à courant continu type LPV 132 M

- Puissance : 4 kW à 1500 tr/min.
- Protection IP 23.
- Forme de construction à patte B3.
- Ventilation forcée par groupe.
- Moto-ventilateur 220/380 V triphasé.
- Tension d'induit : 310 V.
- Courant induit : 15,5 A.
- Tension d'excitation : 330 V.
- Courant inducteur : 0,96 A.
- Résistance d'induit : 3 Ω .

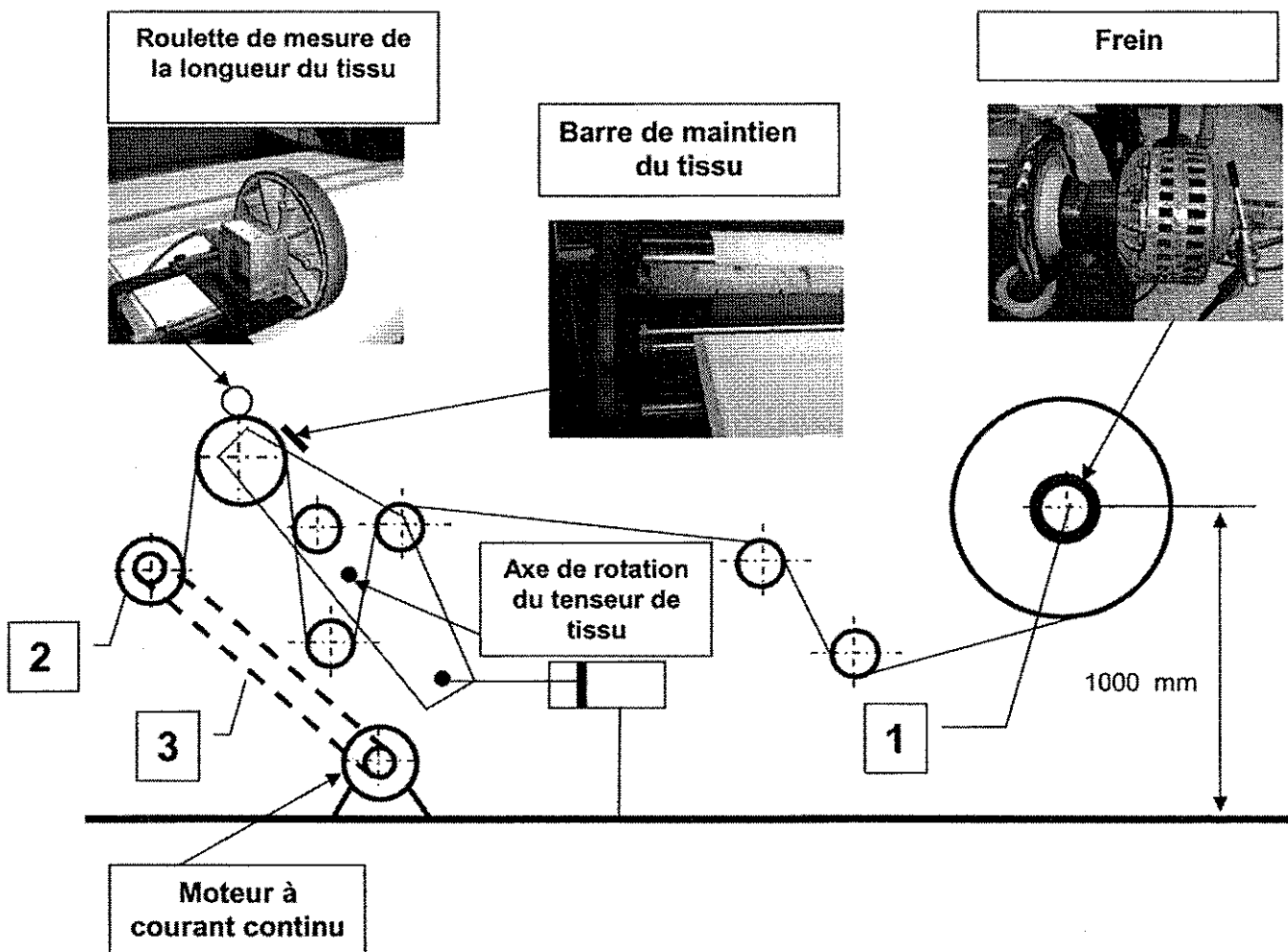
Variateur de vitesse type VPP 305 associé au moteur

- Pour moteur d'une puissance de 4 kW.
- Tension d'alimentation 380 V monophasé.
- Tension d'induit 310 V.
- Tension d'excitation 330 V.



3 – SYNOPTIQUE DE LA MACHINE.

Le synoptique ci-dessous précise certains aspects fonctionnels de la machine.



4 – DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT.

Une fois le tissu monté sur l'axe de déroulement (1), l'opératrice fait passer à la main le tissu autour des cylindres de détours jusqu'au mandrin d'enroulement (2), relié au moteur courant continu par une courroie crantée (3).

Premier réglage :

L'opératrice règle manuellement la pression d'air dans le frein de retenu, monté sur l'axe de déroulement (voir détail sur le synoptique). La valeur de la pression est déterminée par la qualité du tissu, laissée à l'appréciation de l'opératrice. Ce réglage définit la tension du tissu qui est considérée comme constante en raison de la présence du tenseur régulant les variations.

Deuxième paramétrage :

L'opératrice saisie la longueur à enrouler sur le clavier de l'ordinateur de supervision.

Phase de fonctionnement :

L'opératrice pilote l'enroulement du tissu à l'aide du potentiomètre qui règle la vitesse de défilement du tissu. Ce potentiomètre définit la consigne de vitesse fournie au variateur de vitesse VPP 305. La longueur du tissu est mesurée par un système à roue de mesure (voir détail sur le synoptique). Un codeur incrémental, monté sur l'axe de la roue de mesure, est relié à un compteur-afficheur industriel. Lorsque la longueur est atteinte, le système informatique coupe l'alimentation de puissance du moteur et bloque le tissu sur le cylindre supérieur avec la barre de maintien (voir détail sur le synoptique).

Phase de clôture :

L'opératrice coupe le tissu et appose un adhésif pour maintenir le tissu enroulé. Elle valide cette phase de clôture au niveau du système informatique qui délivre une étiquette collée sur le rouleau prêt à l'expédition.

La validation remet le compteur à zéro. Une nouvelle séquence est alors possible.

5 – CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DE LA MACHINE.

- **Enroulement** : diamètre maxi de la bobine : 460 mm.
- **Enroulement** : diamètre du mandrin : 70 mm.
- **Largeur des bobines** : 900 mm.
- **Longueur de la machine** : 2 500 mm.
- **Vitesse maxi** : 166 m/min.
- **Vitesse mini** : 38 m/min.
- **Transmission** par courroie crantée.

Moteurs asynchrones LSMV pour variation de vitesse Caractéristiques électriques

C1 - Grilles de sélection

6
pôles

IP 55 - S1
Cl. F - $\Delta T 80 K$

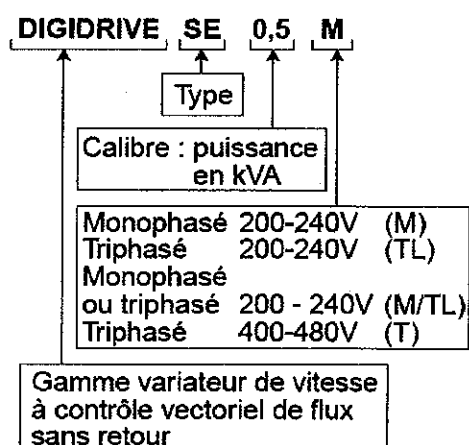
ALIMENTATION 400 V Y

50 Hz

Type	Puissance nominale à 50 Hz P_N kW	Vitesse nominale N_N min ⁻¹	Couple nominal C_N N.m	Intensité nominale I_N (600) A	Intensité à vide I_0 A	Facteur de puissance $\cos \varphi$	Rendement η	Couple maximal / Couple nominal M_M / M_N	Moment d'inertie J kg.m ²	Masse IM B3 kg
LSMV 90 S	0,75	930	7,8	2,1	1,58	0,77	68	2,6	0,0039	17
LSMV 90 L	1,1	915	11,4	3	2,1	0,76	70	2,5	0,0048	14
LSMV 100 L	1,5	905	15,8	4,2	3,4	0,74	70	2,7	0,0058	24
LSMV 112 M	2,2	905	22,8	5,8	4,2	0,76	72	2,5	0,0087	35
LSMV 132 S	3	945	30,6	7,1	3,8	0,78	81	2,5	0,0177	55
LSMV 132 M	4	950	40,8	9,3	5	0,76	84	2,8	0,0034	55
LSMV 132 M	5,5	950	56,3	13,7	7,6	0,71	84	2,7	0,0039	55
LSMV 160 M	7,5	969	74	16,3	8,9	0,77	86,5	2,5	0,089	77
LSMV 160 L	11	988	109	23,5	12,8	0,77	88,9	2,6	0,165	85
LSMV 180 L	15	972	147	30,1	14,5	0,81	89,1	2,8	0,123	135
LSMV 200 LT	18,5	970	182	37,1	18,2	0,81	89	2,8	0,235	160
LSMV 200 LU	22	980	214	44,9	21,3	0,77	91,4	3,1	0,354	190
LSMV 225 MG	30	982	292	58,4	28,2	0,80	92,3	2,8	0,787	235
LSMV 250 ME	37	980	361	71,1	30,1	0,81	92,7	2,5	0,854	305
LSMV 280 SC	45	979	439	86	37,6	0,81	92,7	2,7	0,991	405
LSMV 280 MC	55	977	538	104	42,8	0,82	92,8	2,6	1,191	480
LSMV 315 SP	75	980	731	140	59,9	0,83	93,3	3	3,084	660
LSMV 315 MP	90	980	877	165	69,8	0,84	93,4	3	3,769	760

LEROY-SOMER	Installation et mise en service	3218 fr - 11.2003 / g
DIGIDRIVE Variateur de vitesse		

1.1.3 - Désignation du produit



Exemple de plaque signalétique :

SE112025	SE 0,5M	0,25 kW
1 ~ L1, L2/N	3 ~ U, V, W	104-47
V 200-240V 50-60Hz	0-240V 0-1000Hz	CE
I 5,6A	1,5A	Serial No : 3782260029
S.W. : 01.03.01		Made in U.K.

1.2 - Caractéristiques électriques

Calibre DIGIDRIVE	Réf. CT	Caractéristiques d'Entrée 200V -10 % à 240V +10 % 48 - 62 Hz Monophasé		Caractéristiques de Sortie 0 à $U_{Entrée}$ 0 à 1000 Hz Triphasé			
		I_e (A)	I_e crête <10ms (A)	fréquence de découpage			
				3 kHz et 6 kHz		12 kHz	
				P_{mot} (kW)	I_{sn} (A)	I_s max 60sec (A)	I_{sn} (A)
0,5M	SE11200025	5,6	100	0,25	1,5	2,3	1,5
1M	SE11200037	6,5	100	0,37	2,3	3,5	2,3
1,2M	SE11200055	8,8	100	0,55	3,1	4,7	3,1
1,5M	SE11200075	11,4	100	0,75	4,3	6,5	3,4

Calibre DIGIDRIVE	Réf. CT	Caractéristiques d'Entrée 200V -10 % à 240V +10 % 48 - 62 Hz Monophasé ou Triphasé			Caractéristiques de Sortie 0 à $U_{Entrée}$ 0 à 1000 Hz Triphasé			
		I_e (A)		I_e crête <10ms (A)	fréquence de découpage			
					3kHz et 6 kHz		12 kHz	
		1 ph	3 ph		P_{mot} (kW)	I_{sn} (A)	I_s max 60sec (A)	I_{sn} (A)
1,5M/TL	SE2D200075	11,0	5,5	55	0,75	4,3	6,5	4,0
2M/TL	SE2D200110	15,1	7,9	55	1,1	5,8	8,7	4,2
2,5M/TL	SE2D200150	19,3	9,6	35	1,5	7,5	11,3	7,5
3,5M/TL	SE2D200220	26,2	13,1	35	2,2	10,0	15	10,0

LEROY-SOMER	Installation et mise en service	3218 fr - 11.2003 / g
DIGIDRIVE Variateur de vitesse		

Calibre DIGIDRIVE	Réf. CT	Caractéristiques d'Entrée 200V -10 % à 240V +10 % 48 - 62 Hz Triphasé		Caractéristiques de Sortie 0 à $U_{Entrée}$ 0 à 1000 Hz Triphasé			
		I_e (A)	I_e crête <10ms (A)	fréquence de découpage			
				3 kHz et 6 kHz			12 kHz
				P_{mot} (kW)	I_{sn} (A)	I_s max 60sec (A)	I_{sn} (A)
5,5TL	SE23200400	21	35	4	17,0	25,5	13,1
8TL	SE33200550	22,8	44	5,5	25,0	37,5	25,0
11TL	SE33200750	24,6	44	7,5	28,5	42,8	26,2

Calibre DIGIDRIVE	Réf. CT	Caractéristiques d'Entrée 380V -10 % à 480V +10 % 48 - 62 Hz Triphasé		Caractéristiques de Sortie 0 à $U_{Entrée}$ 0 à 1000 Hz Triphasé				
		I_e (A)	I_e crête (*) (A)	fréquence de découpage				
				3 kHz			6 kHz	12 kHz
				P_{mot} (kW)	I_{sn} (A)	I_s max 60sec (A)	I_{sn} (A)	I_{sn} (A)
1,5T	SE23400075	3,6	90	0,75	2,1	3,2	2,1	x
2T	SE23400110	4,8	90	1,1	3,0	4,5	3,0	3,0
2,5T	SE23400150	6,4	90	1,5	4,2	6,3	4,2	4,2
3,5T	SE23400220	9,3	60	2,2	5,8	8,7	5,8	5,8
4,5T	SE23400300	11	60	3	7,6	11,4	7,6	6,6
5,5T	SE23400400	14	60	4	9,5	14,3	9,5	6,7
8T	SE33400550	13,0	80	5,5	13,0	19,5	13,0	12,0
11T	SE33400750	15,4	80	7,5	16,5	24,8	16,5	11,9
16T	SE43401100	23	40	11	24,5	36,8	24,5	x
22T	SE43401500	27,4	40	15	30,5	45,8	24,5	x
27T	SE43401850	34	40	18,5	37	55,5	25	x
33T	SE53402200	40	28	22	46	69	40	x
40T	SE53403000	52	28	30	60	90	40	x
50T	SE53403700	66	28	37	70	105	46	x

- * • Pour les calibres 1,5T à 27T : durée de I crête à la mise sous tension < 10 ms.
- Pour les calibres 33T à 50T : durée de I crête à la mise sous tension < 50 ms.

Nota : Modifier la fréquence de découpage à 3kHz permet d'obtenir une valeur de I_{sn} plus importante. Pour cela, il faut modifier le paramètre 37. Se reporter au §4 « Mise en service ».

DIGIDRIVE

Variateur de vitesse

4.7.2.2 - Explication des paramètres

01 : Limite minimum

Plage de variation : 0 à 02

Réglage usine : 0

Ce paramètre définit la fréquence minimum.

ATTENTION :

- Ce paramètre est inactif lors de la marche par impulsions.
- Dans le cas où la valeur de 02 est inférieure à celle de 01, la valeur de 01 est automatiquement modifiée à la nouvelle valeur de 02.

02 : Limite maximum

Plage de variation : 0 à 1000,0 Hz

Réglage usine : Eur = 50,0 Hz

USA = 60,0 Hz

Ce paramètre définit la fréquence maximum dans les deux sens de rotation.

ATTENTION :

La compensation de glissement et la limitation de courant peuvent entraîner une fréquence de sortie légèrement supérieure.

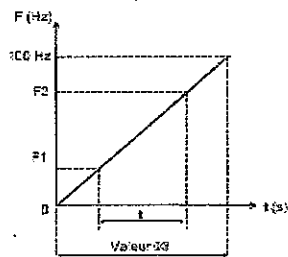
03 : Rampe d'accélération 1

Plage de variation : 0 à 3200,0s/100Hz

Réglage usine : 5,0s/100Hz

Réglage du temps pour accélérer de 0 à 100 Hz.

$$03 = \frac{t \times 100\text{Hz}}{(F2-F1)\text{Hz}}$$



Exemple :

L'application nécessite une accélération de 20Hz à 50Hz en 1,5 secondes.

La valeur à paramétrer en 03 est donc :

$$03 = \frac{1,5\text{s} \times 100\text{Hz}}{(50-20)\text{Hz}} = 5$$

ATTENTION :

Dans le cas où 03 = 0, une rampe minimum de 0,1s/100 Hz est tout de même active.

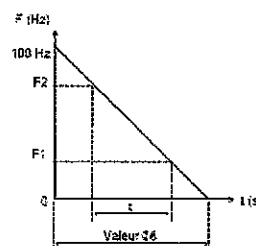
04 : Rampe de décélération 1

Plage de variation : 0 à 3200,0 s/100Hz

Réglage usine : 10,0 s/100Hz

Réglage du temps pour décélérer de 100Hz à 0.

$$04 = \frac{t \times 100\text{Hz}}{(F2-F1)\text{Hz}}$$



Exemple :

L'application nécessite une décélération de 50Hz à 20Hz en 3 secondes.

La valeur à paramétrer en 04 est donc :

$$04 = \frac{3\text{s} \times 100\text{Hz}}{(50-20)\text{Hz}} = 10$$

ATTENTION :

• Dans le cas où 30 = 1 ou 2, il se peut que la rampe de décélération soit automatiquement modifiée par le variateur. (Se reporter à l'explication du paramètre 30 au § 4.8).

• Dans le cas où 04 = 0, une rampe minimum de 0,1s/100 Hz est tout de même active.

LEROY-SOMER

Installation et mise en service

3218 fr - 11.2003 / g

DIGIDRIVE

Variateur de vitesse

05 : Sélection des références

Plage de variation : A1.A2, A1.Pr, A2.Pr,
Pr, Pad
Réglage usine : Eur = A1.A2
USA = Pad

A1.A2 : Sélection par entrées logiques de la référence analogique 1 (A1) ou 2 (A2), et marche par impulsions.

A1.Pr : sélection par entrées logiques de la référence analogique 1 (A1) ou 3 fréquences pré-réglées.

A2.Pr : sélection par entrées logiques de la référence analogique 2 (A2) ou 3 fréquences pré-réglées.

Pr : sélection par entrées logiques des fréquences pré-réglées.

Pad : référence au clavier.

(Se référer aux schémas de contrôle § 3.6.4.1 à § 3.6.4.5).

06 : Courant nominal moteur

Plage de variation : 0 à I_{sn} (A)
(I nominal variateur)

Réglage usine : I_{sn}

C'est la valeur du courant nominal moteur relevé sur la plaque signalétique. La surcharge est prise à partir de cette valeur.

07 : Vitesse nominale moteur (à pleine charge)

Plage de variation : 0 à 9999 min⁻¹
Réglage usine : Eur = 1500 min⁻¹
USA = 1800 min⁻¹

C'est la vitesse en charge du moteur relevée sur la plaque signalétique.

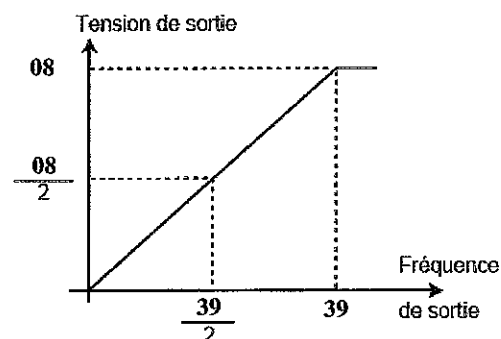
ATTENTION :

Dans le cas d'applications à forte inertie (ex. : ventilation) des surtensions peuvent se produire sur le bus CC. Paramétrer alors 07 à 0.

08 : Tension nominale moteur

Plage de variation : M/TL = 0 à 240 V
T = 0 à 480V
Réglage usine : M/TL = 230V
T = Eur : 400V
USA : 460V

Permet de définir la caractéristique tension/fréquence comme suit :

**09 : Facteur de puissance (Cos φ)**

Plage de variation : 0 à 1,00
Réglage usine : 0,85

Le Cos φ est mesuré automatiquement pendant une phase d'autocalibrage de niveau 2 (voir 38) et réglé dans ce paramètre. Dans le cas où la procédure d'autocalibrage n'a pu être effectuée, entrer la valeur du Cos φ relevée sur la plaque signalétique du moteur.

10 : Accès niveau 2 et mémorisation code de sécurité

Plage de variation : L1, L2, Loc
Réglage usine : L1

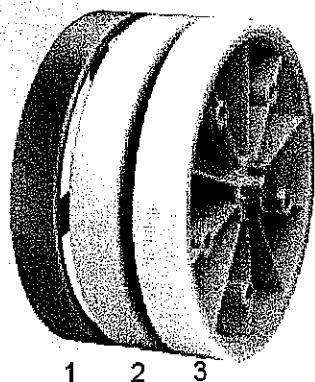
L1 : Accès niveau 1. Seuls les paramètres 01 à 10 sont accessibles au clavier.
L2 : Accès niveau 2. Les paramètres 01 à 54 sont accessibles au clavier.

Loc : Utilisé pour mémoriser ou réactiver un code de sécurité (se reporter à la procédure §4.6).

IVO industries - BP 60103 - 67403 ILLKIRCH - Tél 0 388 552 900 - Fax 0 388 552 919 - info@ivo-industries.fr

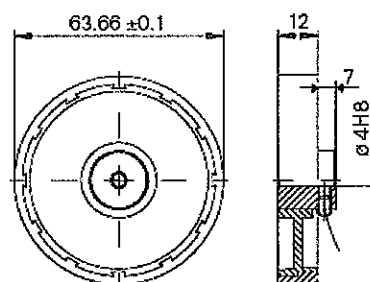


Roues de mesure

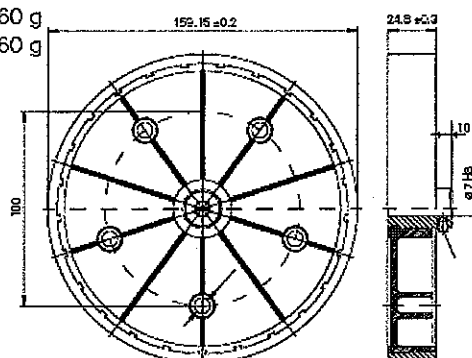
MR2xx
MR5xx

Roues de mesure de 20 cm de développement

Référence	Revetement	Profil	Alésage	Poids
MR211.07A	métallique strié	1	Ø 7 mm	50 g
MR211.10A	métallique strié	1	Ø 10 mm	50 g
MR241.07D	synthétique lisse	2	Ø 7 mm	35 g
MR241.10D	synthétique lisse	2	Ø 10 mm	35 g
MR291.07D	synthétique strié	3	Ø 7 mm	35 g
MR291.10D	synthétique strié	3	Ø 10 mm	35 g

Alésage Ø 4, Ø 5, Ø 6 mm sur demande


Roues de mesure de 50 cm de développement

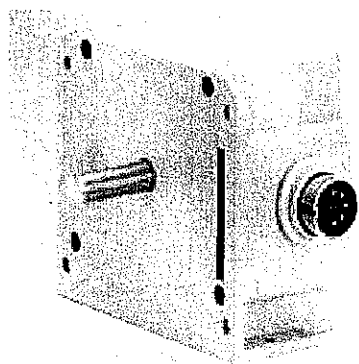
Référence	Revetement	Profil	Alésage	Poids
MR512.07A	métallique strié	1	Ø 7 mm	340 g
MR512.10A	métallique strié	1	Ø 10 mm	340 g
MR542.07D	synthétique lisse	2	Ø 7 mm	260 g
MR542.10D	synthétique lisse	2	Ø 10 mm	260 g
MR592.07D	synthétique strié	3	Ø 7 mm	260 g
MR592.10D	synthétique strié	3	Ø 10 mm	260 g



IVO Industries - BP 60103 - 67403 ILLKIRCH - Tél 0 388 552 900 - Fax 0 388 552 919 - info@ivo-industries.fr



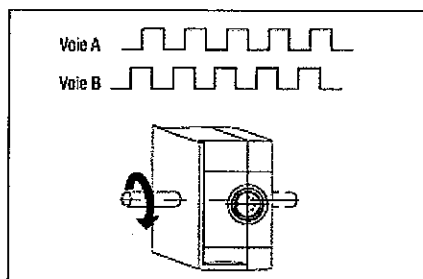
Codeur incrémental Sortie 1 voie ou 2 voies

G305

- Codeur économique
- Résolution jusqu'à 125 impulsions en 1 voie A
- Résolution jusqu'à 60 impulsions en 2 voies A et B
- Sorties compatibles NPN et PNP
- Principe opto-électronique
- Alimentation 10-30 VDC
- 1 ou 2 sorties d'axe Ø7 mm
- Fixation axiale et radiale

Caractéristiques électriques

- > Alimentation 10 à 30 VDC
- > Consommation à vide 40 mA
- > Fréquence de commutation 10 kHz max.
- > Sorties compatibles NPN et PNP
niveau haut \approx U alim
niveau bas \leq 1,5 V
charge max. 40 mA par sortie
- > Diagramme des sorties
Pour le sens de rotation indiqué par la flèche



Caractéristiques mécaniques

- > Vitesse maxi 6 000 t/mn
- > Couple \leq 0,2 Ncm
- > Charge Axiale 5 N
Radiale 10 N
- > Poids 130 g
- > Température d'utilisation -20 °C ... +60 °C
- > Humidité relative 95% sans condensation
- > Protection IP52

Raccordement



Embase radiale mâle à 5 contacts,
connecteur femelle avec ou sans
câble.

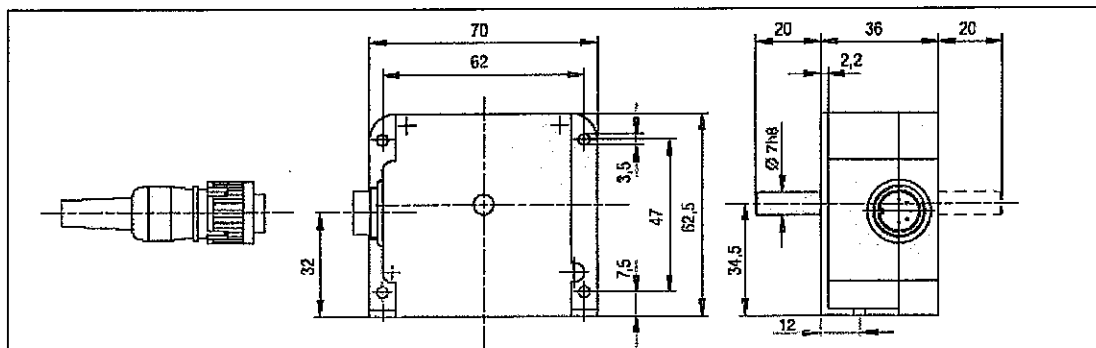
> Affectation des bornes et des couleurs du câble

Borne	Cable	Désignation
1	brun	+ U alim.
2	bleu	0V alim.
3	noir	Voie A
4	beige	Voie B
5	—	—



G305

Dimensions



Références de commande

G305 avec 1 voie A

Sortie d'axe

- 010 1 sortie d'axe Ø 7 mm
020 2 sorties d'axe Ø 7 mm

Raccordement

- 0 Embase radiale mâle
A Embase radiale mâle + connecteur femelle
B Embase radiale mâle + connecteur femelle et câble blindé de 2 m
D Embase radiale mâle + connecteur femelle et câble blindé de 5 m
F Embase radiale mâle + connecteur femelle et câble blindé de 10 m

Résolution (nombre d'impulsions par tour)

08	5 imp	03	50 imp
11	10	04	60
01	20	13	80
12	25	06	100
02	30	07	120
10	40	15	125

G305. □□□ □1 □□

G305 avec 2 voies A et B

Sortie d'axe

- 210 1 sortie d'axe Ø 7 mm
220 2 sorties d'axe Ø 7 mm

Raccordement

- 1 Embase radiale mâle
2 Embase radiale mâle + connecteur femelle
3 Embase radiale mâle + connecteur femelle et câble blindé de 2 m
5 Embase radiale mâle + connecteur femelle et câble blindé de 5 m
7 Embase radiale mâle + connecteur femelle et câble blindé de 10 m

Résolution (nombre d'impulsions par tour)

A1	5 imp
A7	25
A8	30
A9	40
A3	50
A4	60

G305. □□□ □A□□

Le connecteur et les câbles sont également disponibles en tant qu'accessoires, voir ci-dessous.

Accessoires

- Z 127.001 Connecteur femelle 5 contacts, sans câble
Z 127.002 Câble blindé de 2 m raccordé sur connecteur femelle 5 contacts
Z 127.004 Câble blindé de 5 m raccordé sur connecteur femelle 5 contacts
Z 127.006 Câble blindé de 10 m raccordé sur connecteur femelle 5 contacts
MR 2.., MR 5.. Roues de mesure
Z 1121 Accouplement flexible

En fin de catalogue, vous trouverez les fiches techniques détaillées de tous les accessoires.

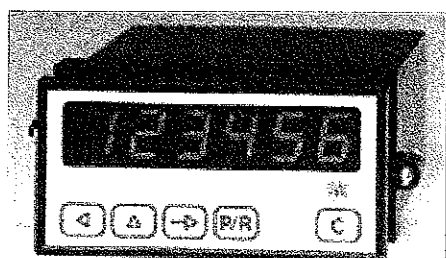


IVO industries - BP 60103 - 67403 ILLKIRCH - Tél 0 388 552 900 - Fax 0 388 552 919 - info@ivo-industries.fr



Compteur totalisateur avec grand affichage Format DIN 48 x 96 mm

N 214



- Affichage 6 digits, LED rouge 14 mm
- Totalisateur
6 digits avec signe,
facteur de conversion des impulsions,
valeur de positionnement avec signe,
- Liaison série RS485, RS422 ou RS232

Fonctionnement

⇒ TOTALISATEUR

- 5 modes de comptage, 2 entrées A et B
Unidirectionnel 1 voie A
Différentiel 2 voies A - B
Somme de 2 voies A + B
Bidirectionnel 1 voie A + sens B (Up/Down)
Bidirectionnel 2 voies déphasées A et B
- 2 entrées de commande
Reset
Permet de repositionner le totalisateur à la valeur de positionnement.
Stop
Cette entrée peut être programmée en
- **Stop** : pendant que l'entrée est activée, les impulsions de comptage ne sont pas prises en compte.
- **Hold** : permet de figer momentanément l'affichage le temps d'une lecture.
- **Print** : envoi de la valeur courante du totalisateur sur la liaison série.
- Sortie de commande relais ou statique
La sortie est activée lorsque le totalisateur atteint par comptage la valeur 0 ou la valeur de positionnement.

⇒ LIAISON SERIE

Permet de connecter le compteur à un PC ou à un automate pour l'acquisition des données de production ou pour la programmation du compteur.

Caractéristiques techniques

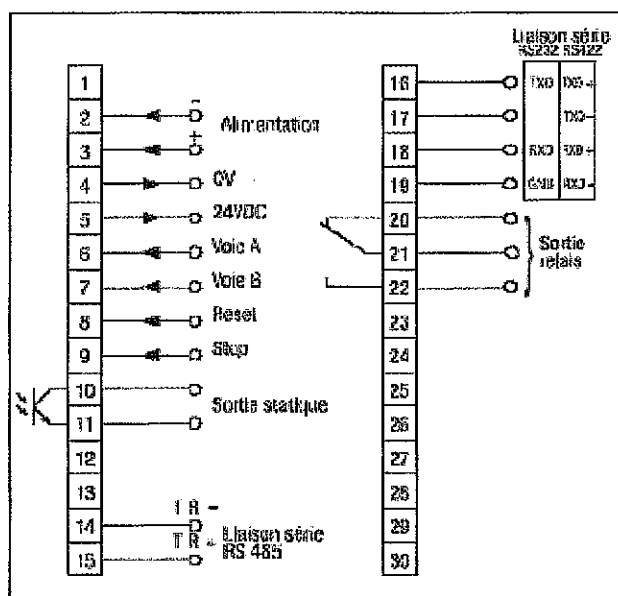
- Entrées de commande
Compatibles, par programmation, NPN, PNP, Namur ou TTL
Tension de commande 5 à 40 VDC
Fréquence de comptage 10 kHz max.
- Sortie 24 VDC, courant max. 100 mA
Pour alimenter un codeur ou un détecteur
- Sortie relais à contact inverseur
Sortie activée lorsque le totalisateur atteint par comptage la valeur 0 ou la valeur de positionnement
Programmable en contact permanent ou en contact de passage de 0,01 s à 99,99 s
Pouvoir de coupure 260 VAC / 1A / 150 VA
- Sortie statique
Sortie activée lorsque le totalisateur atteint par comptage la valeur 0 ou la valeur de positionnement
Sur photocoupleur
Charge 40 V, 10 mA max.
- Liaison série RS485, RS422 ou RS232
Protocole ASCII
Vitesse max. 4800 bauds
- Alimentation
- 24 ou 48 VAC, sélection par commutateur
- 115 ou 230 VAC, sélection par commutateur
- 24 VDC
Consommation 7 VA
- Poids 300 g

IVO industries - BP 60103 - 67403 ILLKIRCH - Tél 0 388 552 900 - Fax 0 388 552 919 - info@ivo-industries.fr

N 214

- Température d'utilisation 0 °C ... +60°C
- Protection en façade IP65
- Dimensions 48 x 96 x 121 mm
- Découpe 45 x 92 mm
- Fixation par étrier fourni
- Raccordement
Connecteurs débrochables avec bornes à visser, section 1,5 mm² max. Il est recommandé de réaliser le câblage des lignes de commande en câble blindé et de les séparer des lignes d'alimentation et de puissance.
- Compatibilité CEM, selon normes EN50082-2 niveau 3 et EN55011 classe B

Raccordement



Références de commande

Liaison série et sortie relais	
00	Sans
11	Liaison série RS485 et sortie relais
21	Liaison série RS422 et sortie relais
31	Liaison série RS232 et sortie relais
Alimentation	
1	24 / 48 VAC
2	115 / 230 VAC
3	24 VDC

N214. 00 0 AX01