



MANUAL DE INSTRUÇÕES

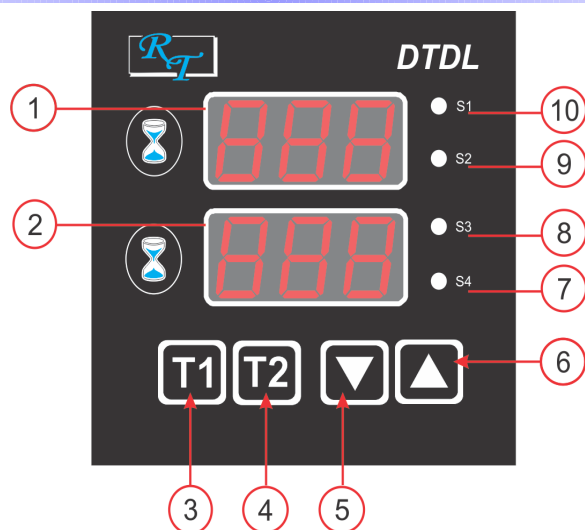
DUPLO TEMPORIZADOR DIGITAL

DTD 003
P013

1. INTRODUÇÃO

O DTDL é um duplo temporizador digital microprocessado, capaz de controlar uma prensa do tipo sorveteira com vácuo. Dois tempos independentes na escala de décimos de segundos devem ser acionados por entradas de pulso para iniciar a prensagem.

2. APRESENTAÇÃO



(1) **Display 1**, display referente ao tempo 1. Indica o tempo de prensagem, mnemônico ou valor do parâmetro.

(2) **Display 2**, display referente ao tempo 2. Indica o tempo do vácuo, mnemônico ou valor do parâmetro.

(3) Tecla de programação do tempo 1.

(4) Tecla de programação do tempo 2.

(5) Tecla de decremento.

(6) Tecla de incremento.

(7) **Led S4**: Indica o estado de vácuo do temporizador 2.

(8) **Led S3**: Indica o estado de prensagem do temporizador 2.

(9) **Led S2**: Indica o estado de vácuo do temporizador 1.

(10) **Led S1**: Indica o estado de prensagem do temporizador 1.

3. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Alimentação*	24VCA, 110Vca ou 220Vca	
Displays	Quantidade	2
	Tipo	3 dígitos, LED vermelho
	Altura	10mm
Programação	Por meio de teclas frontais	
Tempo	Quantidade	2 temporizadores
	Escala	99.9s
Entradas	Quantidade	2
	Tipo	Contato seco ou sensor PNP
Saídas	Quantidade	4
	Tipo	Relé (SPST 7A@250Vca)
Caixa	Material	ABS
	Dimensões	72 x 72 x 95mm
Rasgo do Painel	68 x 68mm	

* A tensão de alimentação deve ser especificada no pedido;

4. FUNCIONAMENTO

O controlador precisa ser acionado por um contato seco (NA) ou sensor PNP, para iniciar o processo de prensagem. Esse contato deve permanecer fechado ou o sensor acionado durante a prensagem, caso eles cortem o sinal, a contagem do tempo será abortada e o vácuo será acionado. Após o término da prensagem, automaticamente o vácuo é acionado durante o tempo programado. Os tempos programados serão iguais para as duas prensas.

5. PROGRAMAÇÃO

O usuário deve definir os tempos de controle da prensa e do vácuo, podendo variar de 0 a 99.9 segundos. A tecla **T1** deve ser usada para ajustar o tempo de prensagem e a tecla **T2** para ajustar o tempo de vácuo.

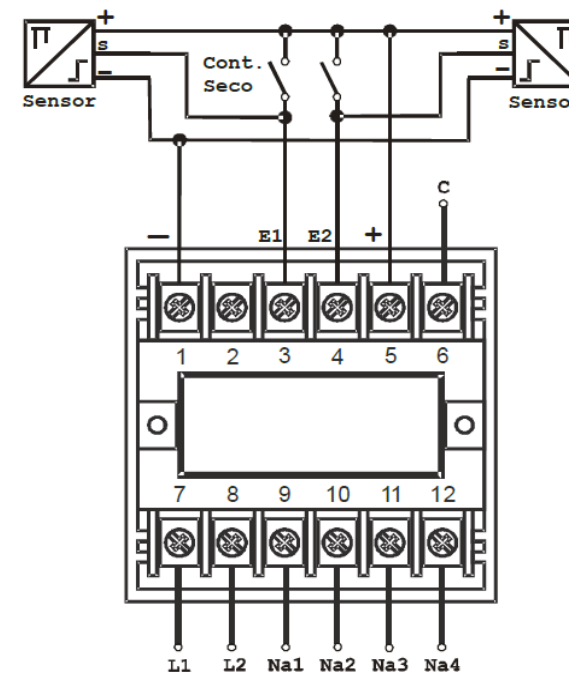


Para ajustar o tempo de prensagem, pressione brevemente a tecla **T1**.
Ajuste os tempos nas teclas de incremento e decremento.



Para ajustar o tempo de vácuo, pressione brevemente a tecla **T2**.
Ajuste os tempos nas teclas de incremento e decremento.

6. PROGRAMAÇÃO



Entradas de pulso (disparo dos temporizadores)

Pino 3: Entrada de pulso T1 (contato seco, pedal, micro ou sensor PNP).

Pino 4: Entrada de pulso T2 (contato seco, pedal, micro ou sensor PNP).

Pino 5: Comum dos pulsos ou alimentação dos sensores PNP (+12Vdc).

Pino 1: Terra dos sensores PNP (GND).

Alimentação

Pinos 7 e 8: Alimentação 24Vca, 110Vca ou 220Vca

Obs.: Alimentação conforme etiqueta do aparelho.

Saídas do Temporizador 1

Pino 11: Saída de prensa do temporizador 1 (NA).

Pino 12: Saída de vácuo do temporizador 1 (NA).

Pino 6: Contato comum das saídas do temporizador 1 (C).

Saídas do Temporizador 2

Pino 9: Saída de prensa do temporizador 2 (NA).

Pino 10: Saída de vácuo do temporizador 2 (NA).

Pino 6: Contato comum das saídas do temporizador 2 (C).

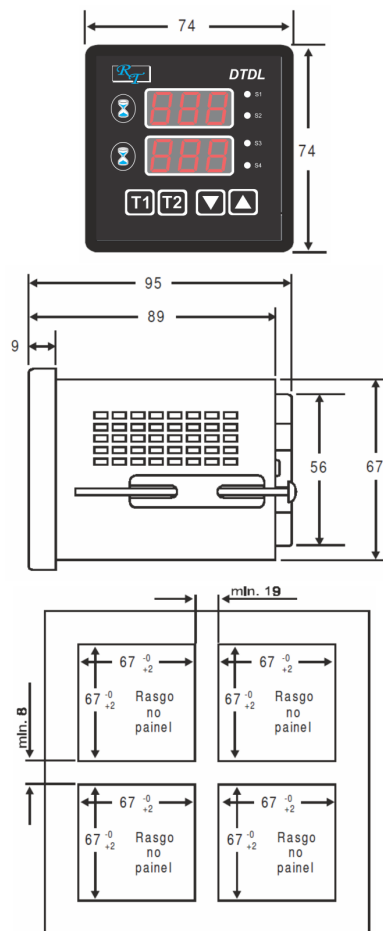
Observações:

- Recomendamos a instalação de supressores de transientes (filtro RC) em paralelo a alimentação do equipamento, bobinas de contadoras, solenoides e as cargas, para minimizar os efeitos de ruído elétrico.
- O cabo das entradas não devem ser passados pelo mesmo eletroduto por onde passam alimentação elétrica e acionamento de cargas.

7. INSTALAÇÃO EM PAINEL / DIMENSÕES

7.1) Instalação no painel

O controlador deve ser instalado em painel com abertura quadrada de 68 x 68mm. Na figura abaixo temos as dimensões (em mm) para instalação:



7.2) Fixação ao painel

Introduza o controlador na abertura do painel pelo lado frontal e coloque as presilhas no corpo do controlador pelo lado posterior do painel. Ajuste firmemente a presilha de forma a fixar o equipamento ao painel. Para remover a presilha, basta puxá-las.



RT EQUIPAMENTOS ELETRÔNICOS LTDA

Rua Balduino Dreger, 800 - B. Bela Vista

Campo Bom / RS - CEP: 93700-000

(51) 3598-2230 - www.rtequipamentos.com.br