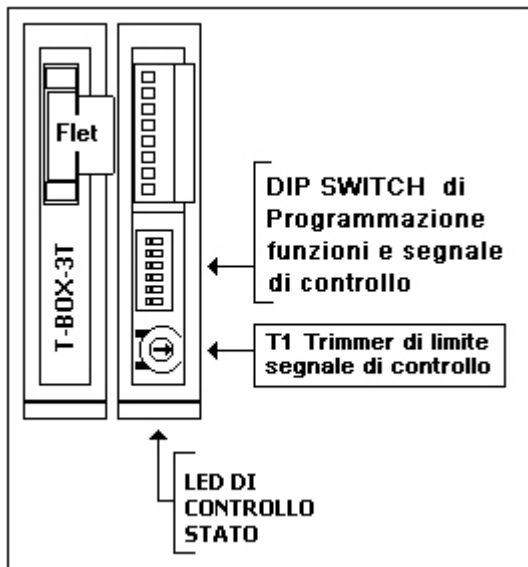


Parte programmazione T-BOX-3M



GUIDA ALLA SCELTA DEI PROGRAMMI

Per impostare un corretto programma di azionamento bisogna avere due informazioni:

- 1) IL tipo di carico elettrico da controllare ossia sapere se è resistivo o induttivo. Se è resistivo sapere se l'assorbimento è stabile o variabile con forti spunti iniziali a freddo.
- 2) IL tipo di trattamento da effettuare con il riscaldamento elettrico.

Con queste informazioni possiamo scegliere la funzione più corretta. Di seguito degli esempi:

- a) Nel caso di un carico resistivo stabile per un forno elettrico chiuso si possono utilizzare la Funzione 1 se abbiamo un controllo SSR o la Funzione 3 se abbiamo un segnale analogico. In entrambi i casi si eseguirà un azionamento a Zero-Crossing.
- b) Con un carico resistivo con forte assorbimento iniziale come "Lampade infrarosso onde corte" per un trattamento superficiale stazionario si può utilizzare la Funzione 4 (soft ad Angolo di Fase e passaggio a Zero-Crossing). Se il trattamento superficiale è in movimento e consigliata la Funzione 5 solo Angolo di Fase.
- c) Se il carico è induttivo (primario di un trasformatore) è possibile utilizzare la Funzione 5 Angolo di Fase o la Funzione 2 soft ad Angolo di Fase continuo per tempi proporzionali SSR con tempi superiori ai 10sec.

METODO DI PROGRAMMAZIONE

FUNZIONI 1 e 2 con controllo logico SSR 3-24V DC 2mA.

Funzione 1) on Con dip 4 e 5 ON rimanenti OFF : Azionamento zero crossing. Controllo logico compreso tra 3-24V DC.	Funzione 2) on Con dip 3 ON rimanenti OFF : Funzione di soft start ad angolo di fase. Controllo logico compreso tra 3-24V DC Tempo di ciclo consigliato compreso o superiore a 10 Sec.
--	---

FUNZIONE 3 Zero crossing (controllo analogico.)

Funzione 3) on Con dip 1 ON 2 e 3 OFF : Tempo di ciclo 1 Sec.	 on Con dip 2 ON 1 e 3 OFF : Tempo di ciclo 0,5 Sec.	 on Con dip 1 e 2 ON 3 OFF : Tempo di ciclo 0,25 Sec.
---	---	--

FUNZIONE 4 Soft ad angolo di fase per 5 Sec. e passaggio alla funzione 3 (controllo analogico.)

Funzione 4) on Con dip 1 e 3 ON 2 OFF : Soft per 5 Sec. e zero crossing con Tempo di ciclo 1 Sec.	 on Con dip 2 e 3 ON 1 OFF : Soft per 5 Sec. e zero crossing con Tempo di ciclo 0,5 Sec.	 on Con dip 1, 2 e 3 ON Soft per 5 Sec. e zero crossing con Tempo di ciclo 0,25 Sec.
---	---	--

FUNZIONE 5 Controllo ad angolo di fase (controllo analogico.)

Funzione 5) on Con dip 1, 2, 3 OFF Controllo ad angolo di fase Sosft start.
--

NB: La commutazione dei dip per la scelta dei programmi, va fatta ad attrezzatura spenta, senza tensione di alimentazione della scheda.

SETTAGGIO DEL SEGNALE DI CONTROLLO ANALOGICO

 on Dip 4,5 e 6 OFF Controllo 0-10V DC o Potenziometro 1-10K ohm	 on Dip 4 e 6 ON 5 OFF Controllo 0-20mA	 on Dip 5 e 6 ON 4 OFF Controllo 4-20mA
--	--	--

NB: IL Trimmer posto all'esterno vicino ai Dip di programmazione serve per ridurre da 0 al 100% il segnale di controllo in modo da limitare se serve la potenza.

MESSA IN FUNZIONE:

- Dopo aver costituito un gruppo AC-Switch, alimentando la scheda di controllo a 24V DC, lampeggerà il led **ON**. In questo momento il gruppo è fermo ed attende il primo segnale di controllo. Questo procedura serve per non segnalare un allarme di mancanza tensione di linea nel momento in qui si attivano le tensioni ausiliari. Questo permette di portare le tensioni in un secondo momento con il teleruttore di protezione.
- Quando arriva il primo segnale di controllo la scheda verifica il sincronismo, se è corretto accenderà il led **Sync Electric** e sarà pronta a operare. Nel caso vi fosse il sincronismo errato si accenderà il led **Alarm** con relativo contatto a scambio e il led di **Sync Electric** lampeggerà. **In questo caso si rende necessario girare due cavi dell'alimentazione di linea L1,L2,L3. per ripristinare il sincronismo.**