

WN 60000R Регулятор расхода для конвейерной ленты *Flow rate regulator for belt . . . . .*

Euro 1550,00



Прибор по норме DIN (72x144x170мм, вырез в щите 67x138мм) для щитового монтажа. Дисплей LCD буквенно-цифровой, 2 строки по 16 символов (высота 5мм). Фронтальный класс защиты IP 54. Защитные предохранители доступны снаружи.

*Instrument in DIN box (72x144x170 mm, hole 67x138 mm) for panel mounting. Backlighted alphanumeric LCD display, 2 lines x 16 digits (height 5 mm). IP 54 front panel protection rating. Protection fuse.*

**Варианты по требованию:**

**ON REQUEST:**

- отдельный модуль с одним выходом и одним аналоговым входом;
- модуль интерфейс ETHERNET;
- модуль интерфейс PROFIBUS;
- принтер 24 колонок.

- *separate modulo for an additional analogue input and output;*
- *ETHERNET interface module;*
- *PROFIBUS protocol (it needs additional module);*
- *24 column printer.*

**Основные характеристики**

**MAIN FEATURES**

Питание Потребляемая мощность	230 (115) VAC 50-60 Hz ; 15 VA	POWER SUPPLY and CONSUMPTION
Кол-во датчиков по параллели	max 6 ( 350 Ohm )	NUMBER OF LOAD CELLS IN PARALLEL
Напряжение питания датчиков	5VDC / 120 mA	LOAD CELL SUPPLY
Диапазон измерения	from -3.9mV/V to +3.9mV/V	MEASUREMENT RANGE
Преобразователь (A / D) делений дисплея	24 bit 60000	A/D CONVERTER DISPLAY DIVISIONS
Внутренняя разрешающая способность	16000000	INTERNAL RESOLUTION
Разрешение дисплея	x1, x2, x5, x10	READING RESOLUTION
Логический выход	N.6 relè (NA) max 115Vac / 30VDC / 0.5A cad.	LOGIC OUTPUT
Логический вход	N.8 опто-изолированный 12/24 VDC PNP	LOGIC INPUT
Аналоговый Выход	0-10V, 0-5V, 0-20mA, 4-20mA, 16 bit, 60.000 points, res.0.1s	ANALOG OUTPUT (one)
Последовательный порт	RS232, RS422, RS485	SERIAL OUTPUT (2 in the same port)
Питание ENCODER	12 VDC	ENCODER SUPPLY
вход ENCODER	monophase push-pull max 2 KHz	ENCODER INPUT
Влажность (без конденсации)	10÷90%	HUMIDITY (non condensing)
Температура хранения	-20 ÷ +70°C	STORAGE TEMPERATURA
Рабочий диапазон температур	-10 ÷ +50°C	WORKING TEMPERATURE

## Основные функции

- Поддержание желаемого расхода, через регулирование аналогового выхода для изменения скорости ленты. Сигнализация, когда расход за допустимым пределом.
- Непрерывная передача мгновенного расхода обнаруженная через аналоговый выход.
- По требованию возможно установление значения желаемого расхода через аналоговый вход и возможность иметь дополнительный аналоговый выход.
- Общий счёт веса дозированного продукта, с его же передачей, через импульсивный выход и передача данных RS232 на принтер 24 колонок.
- Программирование до 15 различных значений желаемого расхода установленные через входы BCD.
- Запоминание значения аналогового выхода, с целью заново предложить этц значение к новому старту, сокращая начальное время достижения желаемого расхода.
- Во время работы, возможно показания состояния входов и выходов, текущий вес, моментальная скорость, импульсы encoder и коэффициент установленной коррекции.
- Возможно подключение WN с ПК/ПЛК через протокол связи ASCII, ModBus-RTU .

## Main features

- *Holds set point capacity through analog output PI adjustment with flow rate alarm output out of tolerance.*
- *Continuous trasmission of instantaneous capacity detected through analog output proportional to it.*
- *Batch dispensing stages, preset, set and flight values can be set with impulsive outputs once values have been reached.*
- *It is possible to set up the SET POINT through the analoge input, and to have an additional analogue output (besides the standard control output) which transfers the actual capacity.*
- *Saving by points of the batcher work curve when using it with NON-LINEAR machines (for ex. electromagnetic extractor).*
- *It is possible to calculate the total weight of yhe batched material by transferring it through the pulse output, it also possible to drive a 24 column printer SP-190 via RS232.*
- *Up to 15 different working set points can be programmed and set through BCD inputs.*
- *Analog output value freezing from logic input in order to present it again at re-start and avoid initial system's hunting ( it can be carried out for all 15 set points ).*
- *I/O status, current weight, instantaneous speed, encoder pulses and set correction value can be displayed during operation.*
- *Zero-setting procedure with moving belt and calibration with material and following production of correction value.*
- *Pocssible connection to PC/PLC through ASCII, ModBus-RTU and Profibus (optional).*