

MANUAL BITOLADOR SEIBERT V2.0



DESENVOLVIDO POR IBISUL AUTOMAÇÃO
12 de junho de 2019

TABELA DE PARÂMETROS E SUAS DEFINIÇÕES*

PARÂMETRO	DESCRIÇÃO	VALOR
P001	mm por pulso	1
P002	mm por frenagem	1
P003	mm de zeramento referência	25
P004	Tempo (segundos) limite de erro de posição	5
P005	mm do curso máximo do equipamento	999
P006	mm da folga mecânica	0
P007	Tipo de pulso do sensor (simples ou duplo)	0 (dente alto) 1 (dente alto e baixo)
P008	Tipo (orientação) de máquina	0 (vertical) 1 (horizontal)
P009	mm de medida da função AFASTA se máquina horizontal (P008=1)	15
P010	Função "Vai Para"	0 (desativado) 1 (ativado)
P011	Salva posição absoluta	1
P012	Valor da posição absoluta	
P013	Tempo (em microssegundos) de leitura de sensor de rotação	1000
P014	Restaura dados de fábrica	

* OBRIGATÓRIO SEGUIR SEQUÊNCIA DE CONFIGURAÇÃO

SEQUÊNCIA DE CONFIGURAÇÃO

1) PARÂMETRO P007

DEFINE O TIPO DE CONTAGEM DO SENSOR.

SE P007 = 0

>> O EQUIPAMENTO VAI ENTENDER COMO PULSO SOMENTE O DENTE ALTO DA ENGRENAGEM, OU SEJA, SOMENTE QUANDO O SENSOR DETECTAR O METAL;

SE P007 = 1

>> O EQUIPAMENTO VAI ENTENDER COMO PULSO O DENTE ALTO E O DENTE BAIXO DA ENGRENAGEM, OU SEJA, QUANDO O SENSOR DETECTAR O METAL E QUANDO SAIR DO METAL;

2) PARÂMETRO P001

DEFINE QUANTOS MILÍMETROS SERÃO INCREMENTADOS A CADA PULSO RECEBIDO DO SENSOR.

>> O VALOR DESEJADO DEVE SER MULTIPLICADO POR 100, OU SEJA, SE QUEREMOS 0.5mm POR PULSO, ENTÃO DEVEMOS MULTIPLICAR "0.5x100 = 50". ASSIM, TEMOS O VALOR 50 PARA P001;

EXEMPLO:

P001 = 50 >> COM O VALOR EM "50" NO P001, TEMOS: "50/100 = 0.5mm" POR PULSO DO SENSOR;

3) PARÂMETRO P003

DEFINE QUANTOS MILÍMETROS SERÃO MOSTRADOS COMO REFERÊNCIA AO FECHAR O CONTATO DA MICRO DE REFERÊNCIA.

>> O VALOR DESEJADO DEVE SER INTEIRO, OU SEJA, DEVEMOS REALIZAR A SEGUINTE CONTA: MILÍMETROS DESEJADOS DE REFERÊNCIA DIVIDIDO PELOS MILÍMETROS POR PULSO, OU SEJA, $P003/P001$;

>> O VALOR DA DIVISÃO DO P003 POR P001 DEVE SER MÚLTIPLOS DE "1" O RESULTADO NÃO PODE SER POR EXEMPLO: "1.5";

EXEMPLO:

P003 = 25 >> COM O VALOR EM "25" NO P003, TEMOS: 25mm DE REFERÊNCIA, OU SEJA, $P003/P001 = 25/0.5 = 50$ PULSOS DO SENSOR;

4) PARÂMETRO P005

DEFINE QUANTOS MILÍMETROS DE CURSO TOTAL O EQUIPAMENTO POSSUI.

>> O VALOR DESEJADO DEVE SER EM mm.

EXEMPLO:

P005 = 1500 >> COM O VALOR EM "1500" NO P005, TEMOS: CURSO DE 0mm ATÉ 1500mm À PARTIR DA MICRO DE REFERÊNCIA;

5) PARÂMETRO P002

DEFINE QUANTOS MILÍMETROS ANTES DA POSIÇÃO DESEJADA A SAÍDA DO RELE VAI DESLIGAR, COM ISSO COMPENSA-SE O ESCORREGAMENTO DO FREIO.

>> O VALOR DESEJADO DEVE SER EM mm;

EXEMPLO:

P002 = 0 >> COM O VALOR EM "0" NO P002, O DESLIGAMENTO ANTECIPADO DO RELE NÃO ACONTECE;

6) PARÂMETRO P006

DEFINE QUANTOS MILÍMETROS O EQUIPAMENTO POSSUI DE FOLGA MECÂNICA NO POSICIONAMENTO.

>> O VALOR DESEJADO DEVE SER EM mm. QUANDO O EQUIPAMENTO MUDA O SENTIDO DE MOVIMENTO, ESSA MEDIDA É ADICIONADA OU REMOVIDA DA POSIÇÃO OBJETIVA;

EXEMPLO:

P006 = 2 >> COM O VALOR EM "2" NO P006, O DESLIGAMENTO ANTECIPADO DO RELÉ ACONTECE 2mm APÓS A MEDIDA DESEJADA;

7) PARÂMETRO P004

DEFINE QUANTOS SEGUNDOS O EQUIPAMENTO VAI ESPERAR OS PULSOS DO SENSOR ANTES DE ZERAR A MEDIDA NA TELA.

>> O VALOR DESEJADO DEVE SER EM SEGUNDOS. SE O SENSOR NÃO ENVIAR SINAIS APÓS ESSE TEMPO, O EQUIPAMENTO ZERA A TELA INDICANDO ERRO DE POSIÇÃO;

EXEMPLO:

P004 = 5 >> COM O VALOR EM "5" NO P004, O ZERAMENTO DE MEDIDA IRÁ ACONTECER EM 5 SEGUNDOS, SE O SENSOR NÃO ENVIAR PULSOS DURANTE ESSE PERÍODO;

8) PARÂMETRO P008

DEFINE O MODELO DE MÁQUINA.

SE P008 = 0

>> VERTICAL;

SE P008 = 1

>> HORIZONTAL E ATIVA FUNÇÃO AFASTA EM P009 = 15mm;

9) PARÂMETRO P009

DEFINE QUANTOS MILÍMETROS AFASTAR.

EXEMPLO:

P009 = 15 >> AO PRESSIONAR BOTÃO AFASTA 15mm;

10) PARÂMETRO P010

ATIVA OU DESATIVA FUNÇÃO "VAI PARA".

SE P010 = 0

>> DESATIVA;

SE P010 = 1

>> ATIVA;

11) PARÂMETRO P011

ATIVA FUNÇÃO DE POSIÇÃO ABSOLUTA.

SE P011 = 1

>> SALVA NA MEMÓRIA A POSIÇÃO ATUAL;

12) PARÂMETRO P012

VALOR SALVO COMO POSIÇÃO ABSOLUTA.

SE P012 = 1

>> MOSTRA POSIÇÃO SALVA ABSOLUTA;

13) PARÂMETRO P013

DEFINE A VELOCIDADE DE LEITURA DO SENSOR DE POSIÇÃO, OU SEJA, QUAL O INTERVALO DE VERIFICAÇÃO DO SINAL DO SENSOR (definido em microssegundos de 100 até 65534).

EXEMPLO:

P013 = 1000 >> ISSO SIGNIFICA QUE A CADA 1000 us (microssegundos), O PROCESSADOR VAI VERIFICAR SE O SINAL DO SENSOR MUDOU E, ENTÃO, FARÁ O INCREMENTO OU DECREMENTO NA POSIÇÃO;

*QUANTO MAIOR ESSE TEMPO, MENOS CHANCES DE ERROS DE LEITURA POR CAUSA DE INTERFERÊNCIAS;

14) PARÂMETRO P014

ATENÇÃO!

EXECUTA A RESTAURAÇÃO DOS PARÂMETROS DO EQUIPAMENTO PARA OS PADRÕES DE FÁBRICA E TAMBÉM APAGA TODOS OS PROGRAMAS SALVOS.

SE P014 = 5

>> COM O VALOR EM "5" NO P014, DEVE-SE DESLIGAR O EQUIPAMENTO DA ENERGIA E LIGÁ-LO NOVAMENTE! COM ISSO O MESMO IRÁ REINICIAR COM OS PARÂMETROS DE FÁBRICA.