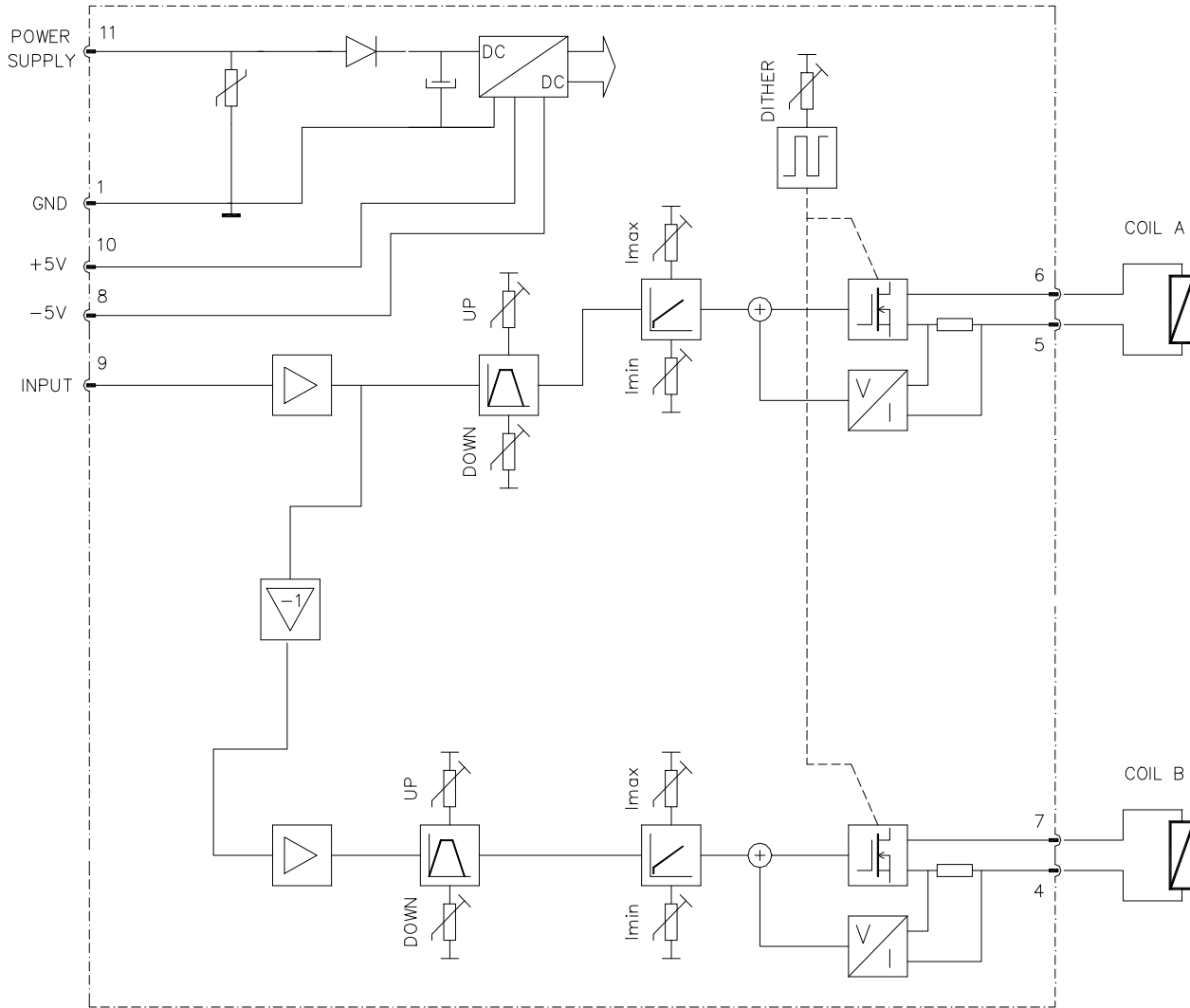


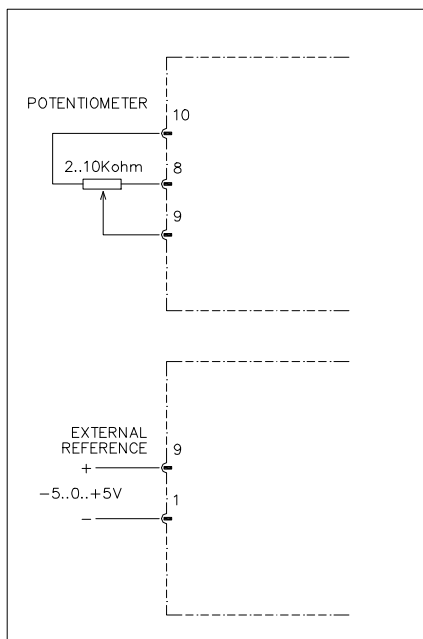
Schema a blocchi



Specifiche elettriche

Alimentazione	11..33 Vdc
Massima corrente in uscita	2.5 A
Segnale di comando	0..±5V
Riferimento per potenziometro	+5V (max. 10mA) -5V (max 5mA)
Rampe	Indipendenti 0..10 secondi
Regolazioni	Zero 0..100% Guadagno 0..250% Rampe UP/DOWN
Dither (PWM)	110Hz (± 5Hz), altre frequenza a richiesta
Contenitore	In ABS 46x75x103mm Escluso connettore
Connettore	UNDECAL
Temperatura lavoro	-10..60°C
Temperatura non lavoro	-40..+80°C
Protezioni	Inversione alimentazione, Cortocircuito in uscita

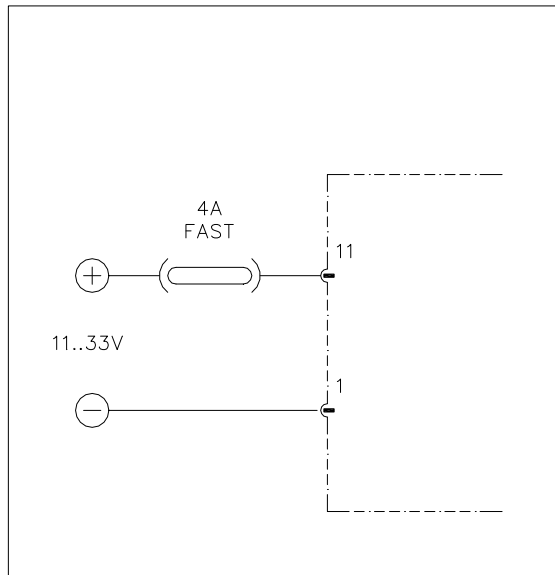
Collegamento segnale di comando



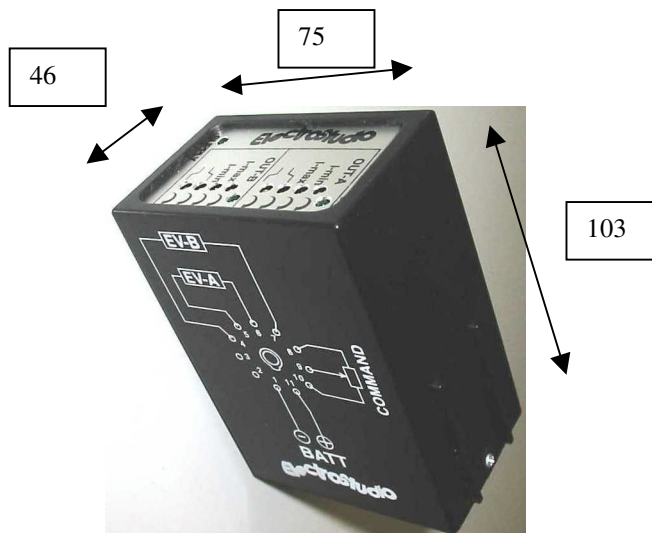
Note:

Utilizzare cavi schermati per collegare i riferimenti e le bobine con la calza collegata a terra.
Utilizzare per collegare le bobine e l'alimentazione, cavi con sezione 2x1mm² fino a 20 metri, 2x1.5mm² oltre 20 metri.

Alimentazione



Dimensioni d'ingombro (dimensioni in mm)



Procedura di taratura

Ruotare completamente in senso antiorario i trimmer di regolazione "Imin" e "Imax" del canale A e canale B, posizionare al centro il potenziometro di comando. Prima di alimentare il modulo assicurarsi che nessun movimento inaspettato del sistema idraulico possa danneggiare persone o cose.

Alimentare il modulo, il LED "Supply" si deve illuminare per confermare la presenza della tensione di alimentazione.

Taratura della corrente minima (Imin)

Ruotare lentamente in senso orario il trimmer della corrente minima (Imin) finché non si riscontra visivamente un movimento dell'attuatore. Ruotare lentamente il trimmer in senso antiorario fino ad arrestare il movimento dell'attuatore.

Ripetere l'operazione per entrambe le direzioni (out A e out B).

Taratura della corrente massima (Imax)

Nel caso l'impianto possa essere danneggiato da un funzionamento troppo veloce dell'elettrovalvola, ruotare preventivamente i trimmers delle rampe (salita e discesa) di almeno 10 giri in senso orario.

Posizionare il potenziometro (segnale di riferimento) al massimo e ruotare lentamente il trimmer del guadagno (Imax) finché si ottiene la massima velocità richiesta.

La taratura della corrente massima potrebbe far variare la corrente minima tarata in precedenza. E' consigliabile ricontrollare il valore della minima.

Ripetere l'operazione per entrambe le direzioni (out A e out B).

Taratura del tempo di rampa

Il tempo di rampa è il tempo impiegato per passare dal valore di corrente minima al valore di corrente massima e viceversa. E' regolabile da un minimo di 0 secondi ad un max di 10 secondi, sia in salita che in discesa.

Ruotando i trimmer in senso orario il tempo di rampa aumenta.