

## CONTADOR PRÉ-DETERMINADOR 3 TEMPOS 2 SAÍDAS – R1/ R2 EG - 605



### 1 – Descrição Geral

Contador Pré-Determinador EG-605 com 2 grupos de displays de 4 dígitos e três tempos de acionamento de R1 para o LED LTP1 em milisegs, sendo o mesmo para LTP2 e LTP3.

Possui 1 relé (LR1) de saída para acionamento da máquina. Memoriza os parâmetros registrados caso haja falta energia elétrica. Armazena não só a contagem indicada no display, bem como os dados programados.

O Contador Pré-Determinador micro processado é prático tanto na instalação quanto na programação. Pode ser aplicado para controle de processo de contagem peças, metros, dobras, cortes, vincos, líquidos etc..

Foi desenvolvido para aplicações onde haja necessidade de um controle rápido e seguro em processos industriais.

### 2 – Funcionamento

#### Instruções de Programação:

1 – Energize e constate o acendimento dos dígitos nos displays.

2 – Pressione a tecla AJUSTE. O ponto do display superior piscará (Display do número de peças). Ajuste através das teclas para “CIMA” ou para “BAIXO” até o valor desejado.

3 – Pressione a tecla AJUSTE novamente. O ponto do display inferior piscará (Display do número de lotes). Ajuste através das teclas para “CIMA” ou para “BAIXO” até o valor desejado.

4 – Pressione a tecla AJUSTE e o Led LTP1 piscará. Este Led refere-se ao tempo 1. Ajuste através das teclas para “CIMA” ou para “BAIXO” o tempo necessário para Sd-1.

A escala do tempo é de 0 à .9999 milisegs. para o acionamento do relé 1.

5 – Pressione a tecla AJUSTE e o Led LTP2 piscará. Este Led refere-se ao tempo 2. Ajuste através das teclas para “CIMA” ou para “BAIXO” o tempo necessário para Sd-2.

A escala do tempo é de 0 à .9999 milisegs. para o acionamento do relé 1.

6 – Pressione a tecla AJUSTE e o Led LTP3 piscará. Este Led refere-se ao tempo 3. Ajuste através das teclas para “CIMA” ou para “BAIXO” o tempo necessário para Sd-3.

A escala do tempo é de 0 à .9999 milisegs. para o acionamento do relé 1.

7 – Pressione a tecla AJUSTE e os dígitos de peças e lotes retornarão a zero.

8 – Pressione a tecla TEMPO para escolher o tempo de acionamento do relé 1 (LTP1, LTP2 e LTP3).

9 – Pressione a tecla RESET para zerar todos os dígitos antes da operação.

10 – Pressione a tecla START. O relé 2 acionará e ligará a máquina dando início a contagem das peças.

11 – O contador irá registrar todos os pulsos do display superior (Display referente ao número de peças) e no final contagem acionará o relé conforme o tempo ajustado em LTP1, LTP2 ou LTP3.

Os dígitos superiores vão a zero e incrementará 1 dígito no display inferior (display do número de lote).

O tempo ajustado em LTP1, LTP2 ou LTP3 acionará o relé 1 iniciando uma nova contagem de peças e assim sucessivamente até atingir os valores ajustados nos dígitos do display inferior (display do número de lotes).

12 – Após o término da contagem do lote ajustado nos dígitos inferiores, o contador desligará a máquina suspendendo automaticamente a contagem do processo.

13 – Para dar continuidade a novas operações de mesmo valor é só pressionar a tecla START e o contador ligará o motor da máquina, caso contrário faça novos ajustes se for necessário.

14 – Caso falte energia elétrica recomeça a operação do princípio sem que com isso seja necessário ajustar novamente os tempos e o número de peças e lotes.

**Obs.: Nunca troque os tempos LTP1, LTP2 ou LTP3 com o contador ligado, pois este não obedecerá o novo tempo ajustado.**

## CONTADOR PRÉ-DETERMINADOR 3 TEMPOS 2 SAÍDAS – R1/ R2 EG - 605

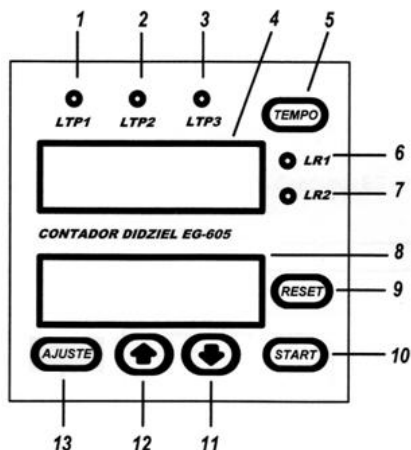
### Especificações Técnicas

- 1- Espécie: Contador Pré-Determinador Digital.
- 2- Modelo: EG 605
- 3- Alimentação: 110/ 220 Vca. - 60 Hz.
- 4- Faixa de contagem: de 0 à 9.999.
- 5- Contagem dos dígitos numéricos: progressiva
- 6- Ajuste de Temporização: de 0 à 9.999 milissegundos LPT1, LPT2 e LPT3.
- 7- Velocidade de contagem: 100 Hz
- 8- Operação: Soma e Totalização
- 9- Tipo de sensores aplicáveis: Ótico, Magnético ou Micro Chave
- 10- Tipo de saída: Relé – Comum – NA – NF – 7 A
- 11- Acionamento do relé 1: Temporização de 0 9.999 milisegs.
- 12- Acionamento do relé 2: Durante todo o processo de contagem
- 13- Teclas de ajuste (setas): para cima ou para baixo.
- 14- Tecla de função: Start / Reset/ Tempo/ Ajuste.
- 15- Frontal: PVC.
- 16- Painel: mostrador com dois grupos de 4 dígitos vermelhos.
- 17- Primeiro Grupo de 4 dígitos: para contagem de peças.
- 18- Segundo Grupo de 4 dígitos: para contagem de lotes.
- 19- Composição do circuito: microcontrolador.
- 20- Montagem: caixa plástica para fixação no frontal do painel.
- 21- Dimensões do aparelho em mm:  
Norma DIN 75 (larg.) X 75 (alt.) X 90 (prof.).
- 22- Dimensões dos dígitos em mm: 6 (larg.) x 10 (alt.).
- 23- Temperatura de trabalho: - 10 a 55 °C.
- 24- Peso: 0,40 Kg.
- 25- Consumo: 2 Watts

### Aplicações

- Prensas
- Balancins
- Seladoras
- Catracas e roletas
- Esteiras de produção
- Quadros de Comando
- Máquinas Vacuum Forming
- Máquinas de embalagens
- Passagens de pessoas ou animais
- Impressoras rotativas ou tipográficas
- Automação de processos quantitativos
- Medidores de fio, fita, linha, líquidos
- Entre outros.

### FRONTAL DO CONTADOR EG 605



- 1 - LPT1 LED Tempo1 (Ajustável de 0 à 9.999 milissegundos).
- 2 - LPT2 LED Tempo2 (Ajustável de 0 à 9.999 milissegundos).
- 3 - LPT3 LED Tempo3 (Ajustável de 0 à 9.999 milissegundos).
- 4 - Display do Contador de peças.
- 5 - Tecla de acionamento para escolha dos 3 tempos (LTP1, LTP2 ou LTP3).
- 6 - LR1-LED do Relé 1 – Indica o acionamento do relé 1
- 7 - LR2-LED do Relé 2 – Indica o acionamento do relé 2 durante toda a contagem dos pulsos da máquina.
- 8 - Display do contador de lote.
- 9 - Tecla de RESET, zera o display sem perda dos registros.
- 10 - Tecla START para acionamento da contagem de peças e lotes.
- 11 - Tecla seta para baixo decrementa os dígitos dos displays.
- 12 - Tecla seta para cima incrementa os dígitos dos displays.
- 13 - Tecla para escolher o grupo de displays a ser ajustado.  
(É uma tecla de ajuste geral dos dígitos.)

## CONTADOR PRÉ-DETERMINADOR 3 TEMPOS 2 SAÍDAS – R1/ R2 EG - 605

### Esquema de ligação do EG 605 utilizando sensor magnético

