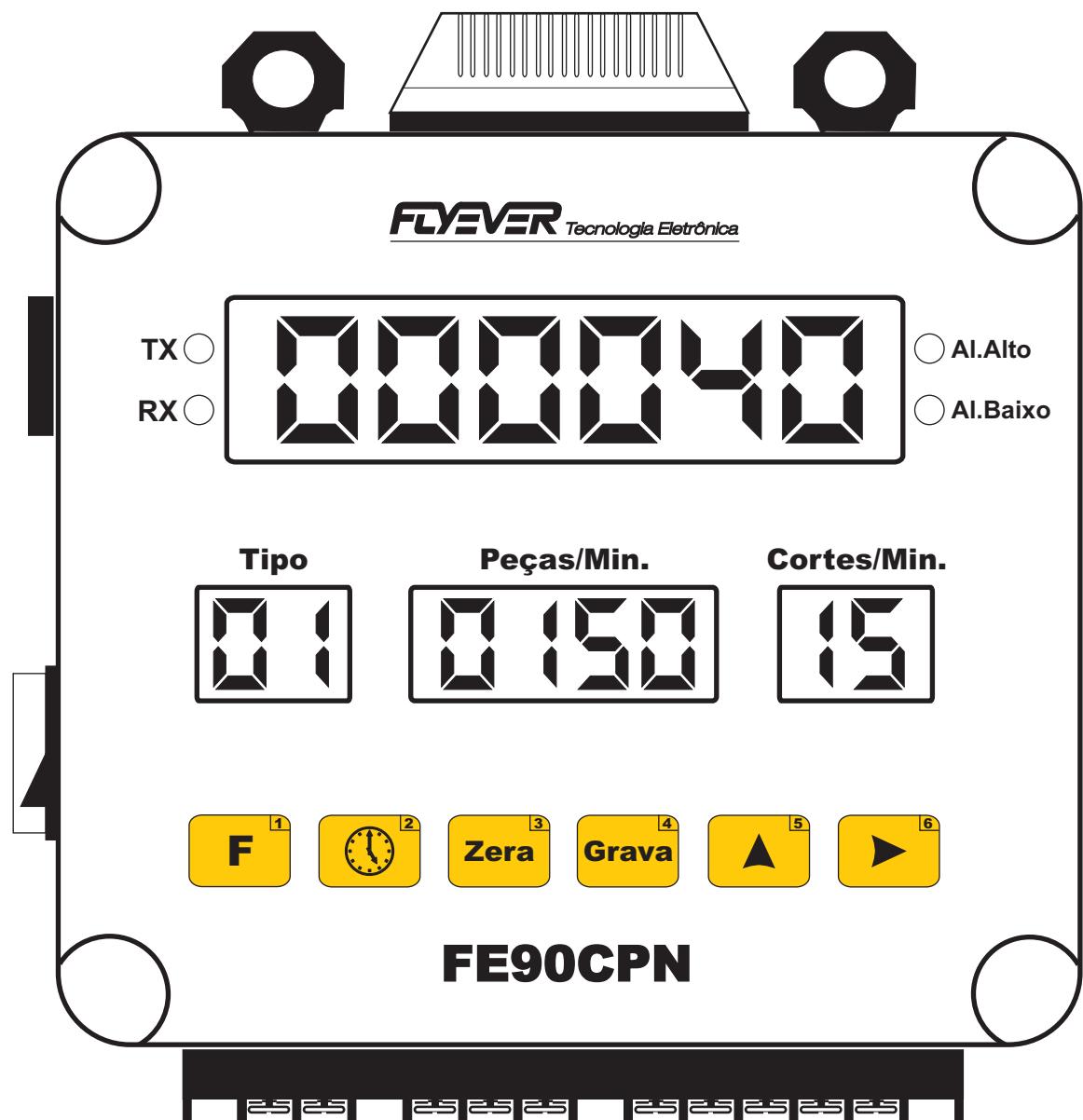


# CONTADOR DE PEÇAS

## MOD. FE90CPN



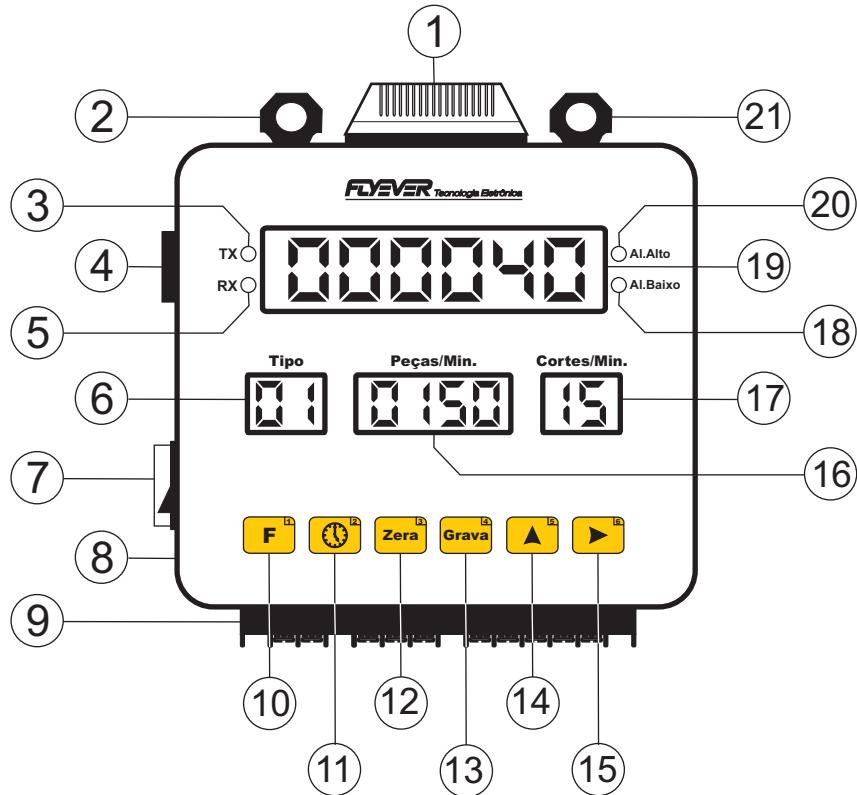
## 1.0 - Introdução:

O FE90CPN é um contador de peças fabricado pela Flyever.

Esse equipamento tem a função de contar a quantidade de peças que a maromba produz e indicar a velocidade através de cortes por minuto ou peças por minuto que ela está trabalhando.

Ele possui uma saída de comunicação RS422, dois indicadores de alarme (luminoso e sonoro) e uma saída auxiliar (relé de alarme).

## 2.0 - Descrição:



① - Aviso luminoso de alarme acionado.

② + ⑪ - Suportes para fixação do equipamento.

③ - Aviso luminoso de transmissão de comunicação (TX).

④ - Aviso sonoro de alarme acionado (5 segundos).

⑤ - Aviso luminoso de recepção de comunicação (RX).

⑥ - Mostrador digital do tipo de peça que está sendo produzida (Tipo).

⑦ - Chave liga/desliga.

⑧ - Caixa de PVC (A=190 x L=190 x P=105).

⑨ - Borneira de conexão (relé de alarme, sensor e comunicação).

⑩ - Tecla para acessar os parâmetros externos de programação.

- ⑪ - Tecla para visualizar o relógio e ajuste do mesmo.
- ⑫ - Tecla para zerar o contador (segurar pressionada por 4 segundos).
- ⑬ - Tecla para gravar os valores do contador.
- ⑭ - Tecla para incrementar valores.
- ⑮ - Tecla para avançar dígito-a-dígito á direita.
- ⑯ - Mostrador digital de quantidade de peças produzidas por minuto.
- ⑰ - Mostrador digital de quantidade de cortes por minuto.
- ⑱ - Indicador luminoso de alarme baixo (cortes/min).
- ⑲ - Mostrador digital de quantidade de peças produzidas.
- ⑳ - Indicador luminoso de alarme alto (cortes/min).

## 3.0 - Programação:

O FE90CPN possui quatro parâmetros externos e dois parâmetros interno.

- Os parâmetros externos, são usados para ajustar:

Tipo de material, fator mutiplicador, alarme baixo e alarme alto.

- Os parâmetros internos são usados para ajustar:

O relógio e o endereço de comunicação.

### 3.1 - Programação dos parâmetros externos:

Para entrar nos parâmetros externos é requisitado uma senha de quatro digitos (1-2-3-4).

Cada parâmetro externo possui cinquenta variáveis.

Ex: T 01 á T 50, F 01 á F 50, RLB - 01 á 50 e RLR - 01 á 50.

Para entrar nesses parâmetros, pressionar a tecla 1 e em seguida digitar a senha. Para ciclar entre as variáveis, pressionar a tecla1 novamente. Para editar os valores, usar as teclas 5 e 6.

Os parâmetros externos são:

T 01 - Tipo de material. Esse parâmetro é para o operador saber que tipo de material está sendo produzido.

Ex: T 01 = Tijolo de 6 furos e T 02 = Tijolo de 8 furos.

F 01 - Fator mutiplicador. Esse parâmetro é usado para mutiplicar o numero de peças que são feitas para cada pulso do sensor.

Ex: F 01 = 0 10. Serão contabilizadas dez peças para cada pulso do sensor.

RLB 01 - Ajuste do alarme baixo. Quando o valor de cortes por minutos ficar menor do que o valor programado no alarme baixo, acionará uma sirene por 5 segundo e a luz ficará acessa e o relé auxiliar acionado indicando que a velocidade de produção está muito baixa. Só será desligado o alarme, quando o valor de cortes por minuto ficar maior que o valor programado no RLB.

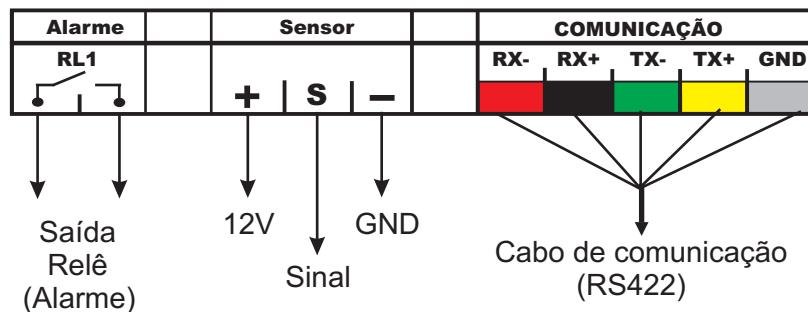
RLR 01 - Ajuste do alarme Alto. Quando o valor de cortes por minutos ficar maior do que o valor programado no alarme alto, acionará uma sirene por 5 segundo e a luz ficará acessa e o relé auxiliar acionado indicando que a velocidade de produção está muito alta. Só será desligado o alarme, quando o valor de cortes por minuto ficar menor que o valor programado no RLR.

### 3.2 - Programação dos parâmetros internos (End. de comunicação e relógio).

Para entrar no parâmetro interno para ajustar o endereço de comunicação, ligar o aparelho com a tecla 3 pressionada. Aparecerá no mostrador digital superior **END 000**. Com as teclas 1 e 2, coloca-se o valor desejado para fazer a comunicação com o computador (PC). Para gravar o novo valor de endereço e voltar no modo de leitura, pressionar a tecla 4.

Para entrar no parâmetro interno para ajustar o relógio, ligar o aparelho com a tecla 2 pressionada. Aparecerá no mostrador digital de Peças/Min. 12:00 referente a hora. Com as teclas 1 e 2, coloca-se a hora correta caso esteja marcando errado. Para gravar o novo valor e voltar no modo de leitura, pressionar a tecla 4.

## 4.0 - Conexão:



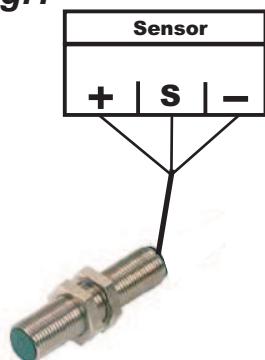
**Obs. A alimentação do aparelho sai de fábrica selecionado para 220V. Para mudar para 127V, mudar o jamper de seleção de voltagem dentro do aparelho.**

## 4.1 - Esquema de ligação do Sensor

O FE90CPN aceita varios tipos de sensores, bastando apenas gerar pulsos de 12Vdc no pino de entrada (Sinal) para fazer a contagem.

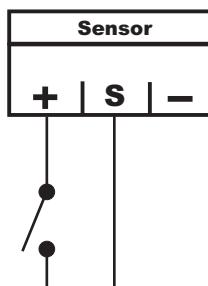
O esquema de ligação para sensores tipo Indutivos, Fotoelétricos e Capacitivos são mostrados na figura1. Magnéticos (Reed Switch) e chaves na figura2.

*Fig. 1*



Sensores tipo:  
Indutivos, Fotoelétrico,  
Capacitivos.

*Fig. 2*



Sensores tipo:  
Magnéticos (reed switch)  
e chaves .

## Sensor Foto-elétrico BR200

**Positivo** - Marrom  
**Negativo** - Azul + Branco  
**Sinal** - Preto

Revisão	Autor	Data	Descrição
0	Antonio Antunes	21/11/2013	Versão do software Fr 1.0