

Placa de Controle para Seladora a Vácuo - 5 Relés

Conteúdo

1.	Sobre o aparelho.....	2
2.	Características Gerais	2
3.	Esquema de Ligação	3
4.	Funcionamento e Ajustes.....	3
4.1	Gráfico de Funcionamento.....	4
5.	Dimensões e Fixação.....	4

1. Sobre o aparelho

O temporizador foi originalmente desenvolvido para uso em máquinas de embalagem a vácuo. No entanto, pode ser utilizado com outras funcionalidades, tendo como principal característica reunir cinco relés de saída em um único aparelho. Realiza uma temporização sequencial de um único ciclo, permitindo o acionamento das válvulas de vácuo, gás, membrana, da resistência de solda e da válvula de alívio, completando assim o processo de embalagem.

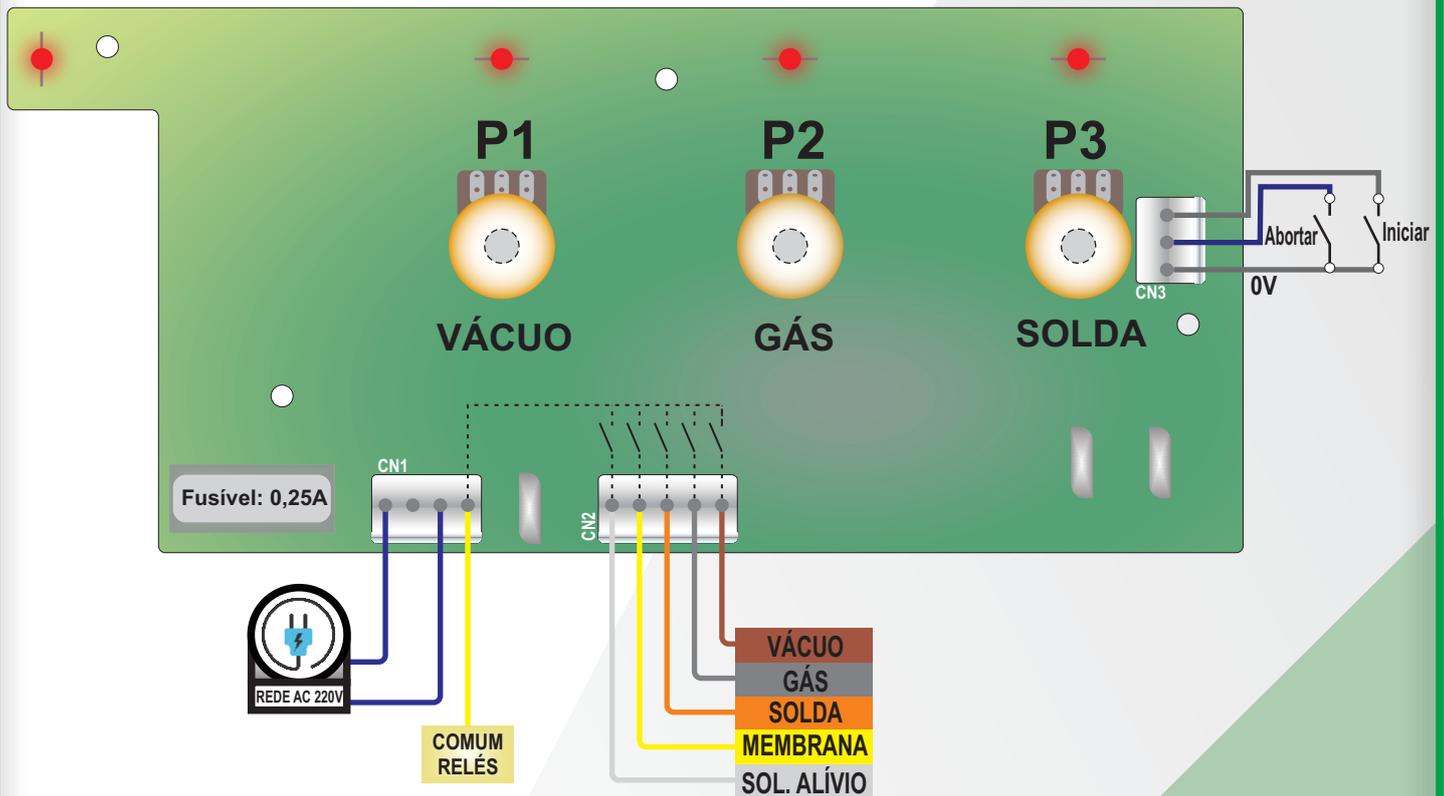
Com uma alimentação de 220VAC, o temporizador oferece 5 saídas via relé e inclui duas entradas de contato seco que são utilizadas para iniciar o processo ou abortar o processo, sendo a segunda de uso opcional. Conta com LEDs que indicam visualmente qual o estágio operacional está em curso, assegurando uma interface intuitiva para o usuário.

Os três potenciômetros integrados permitem o ajuste dos tempos de vácuo, gás e solda, já os tempos da válvula de alívio e da membrana não oferecem a possibilidade de ajustes, sendo determinados pelo padrão de fábrica. Esse tempo pode ser personalizado, basta entrar em contato com a JCL.

2. Características Gerais

- Alimentação: 220VAC/ 60Hz
- 5 saídas via Relé
- Tensão de saída 220VAC
- Entradas: 2 entradas - contato seco
- 3 Potenciômetros para ajuste Vácuo, Gás e Solda

3. Esquema de ligação



4. Funcionamento e Ajustes

1. Ao fechar o contato do microinterruptor, o relé RL1 é ativado, iniciando o processo de VÁCUO. Este processo permanece ativo até que o intervalo de tempo pré ajustado no potenciômetro seja alcançado, tendo um tempo máximo de 60 segundos.

2. Após a conclusão do processo anterior, o relé RL1 é desativado e em seguida o relé RL2 é acionado, iniciando o processo de GÁS, permanece ativo até que o tempo pré ajustado no potenciômetro seja atingindo, tempo máximo para gás é de 30 segundos;

3. Ao concluir a etapa de gás, o relé RL4, responsável pela ativação da membrana é acionado;

4. Após um retardo fixo de 1,6 segundos, o relé RL3 é acionado, permitindo o início do processo de Solda, mantendo-se ativo até que o tempo pré determinado para a soldagem ajustado no potenciômetro seja atingido, o tempo máximo para o processo de solda é de 10 segundos;

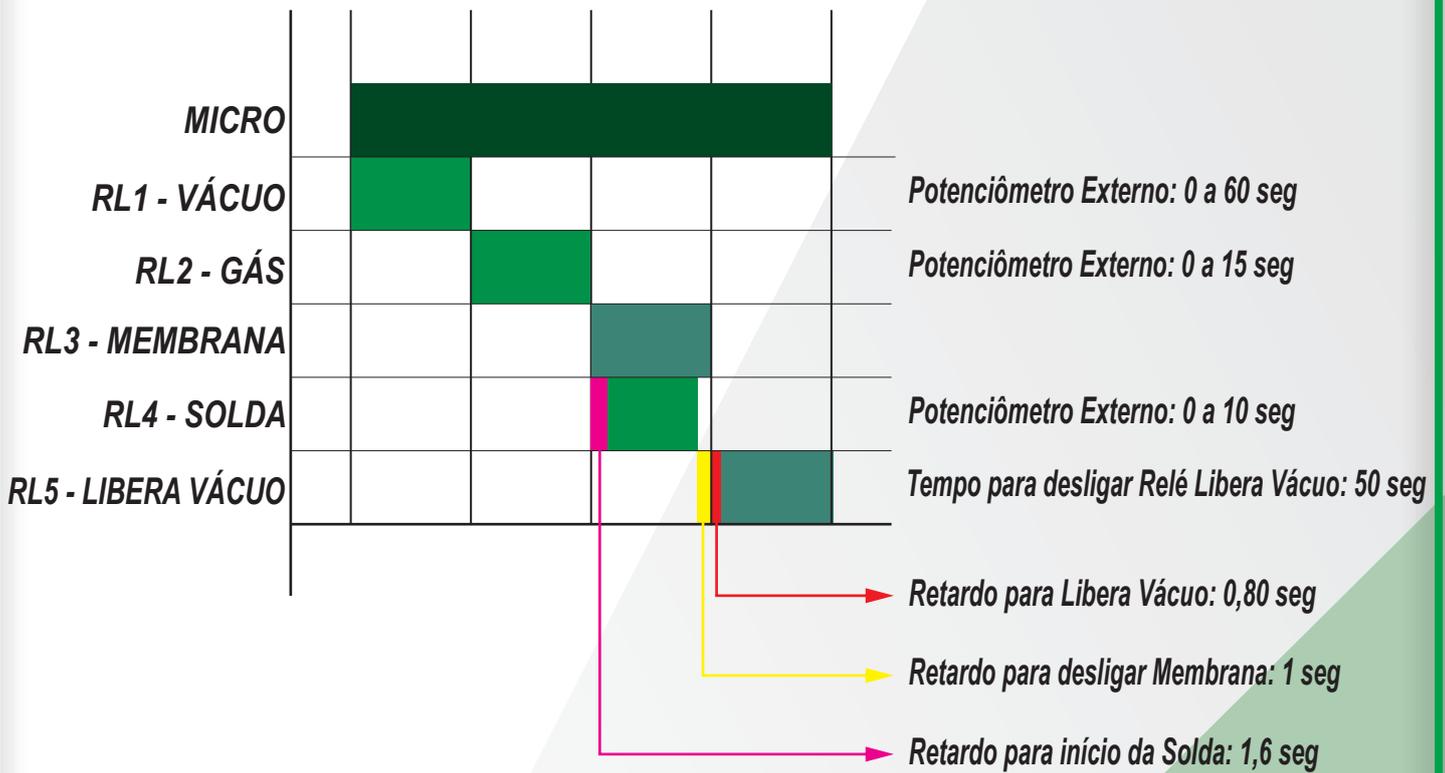
5. Após o processo de solda ser encerrado, ocorre um retardo fixo de 1 segundo até que a membrana seja desacionada (RL4);

6. Um novo retardo de 0,80 segundo ocorre, para que finalmente o relé RL5 seja ativado por um período de 50 segundos ou até que o microinterruptor seja aberto, indicando a finalização do ciclo.

Na ausência da necessidade de utilizar o gás, o potenciômetro correspondente deve ser ajustado em zero para pular esta etapa no processo, ou pode solicitar a JCL que não coloque o mesmo na montagem.

Se o botão de abortar for pressionado continuamente por mais de 5 segundos, o processo é interrompido pulando para etapa de abertura da tampa.

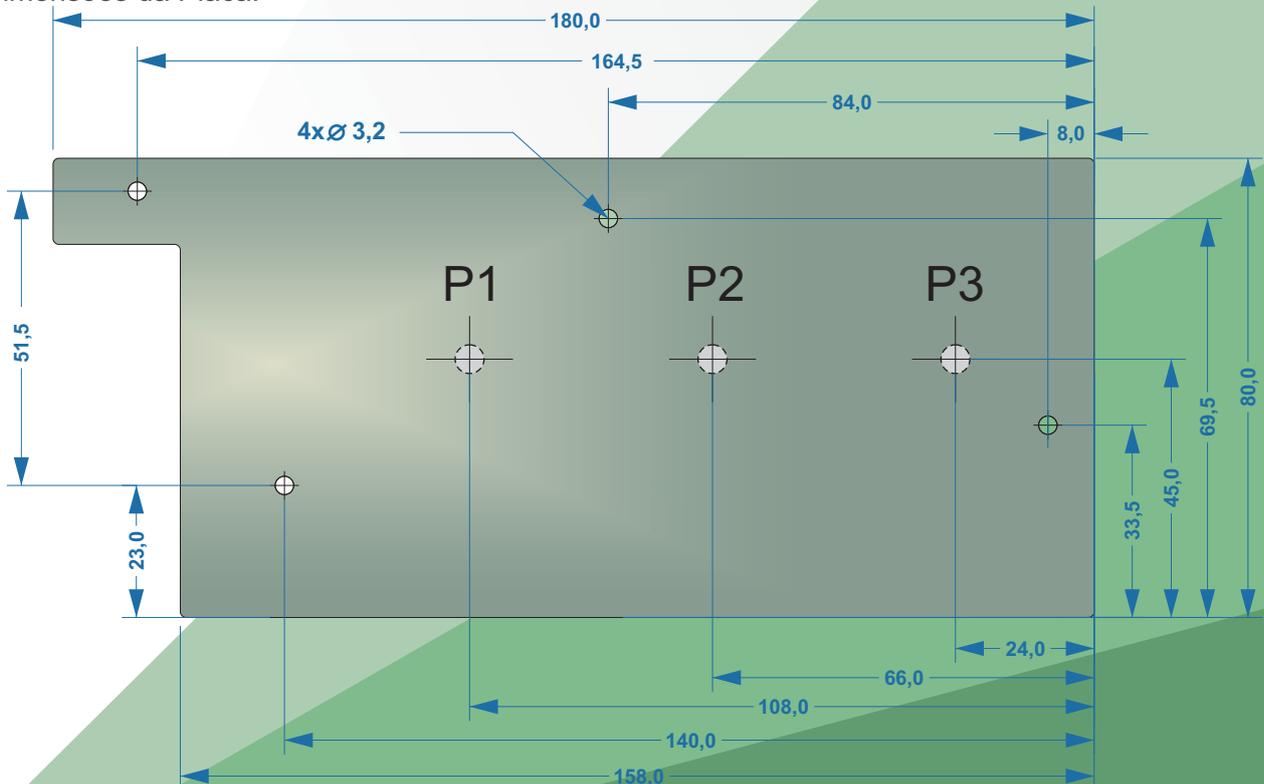
4.1 Gráfico de Funcionamento.



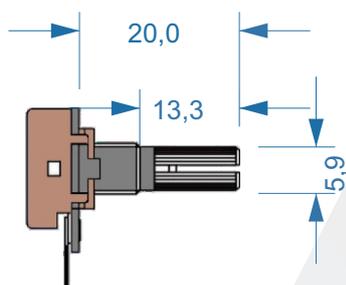
5. Dimensões e Fixação

Todos os valores estão expressos em milímetros.

Dimensões da Placa:



Dimensões do Potenciômetro:



Observação: Para fixação, utilizar preferencialmente parafusos M3 ou 1/8"

IMPORTANTE: Para outras opções de funcionamento ou diferentes valores de tempo, entre em contato com a JCL pelos nossos canais de comunicação.



CNPJ. 21.586.849/0001-69 / IE. 653.075.960.117
Av. Getúlio Vargas, Bloco R-3A - Centro - CEP 18130-430 - São Roque/SP
Fone: (11)4712 - 2468 / E-mail: vendas@jcleletronicaindustrial.com.br

 www.jcleletronicaindustrial.com.br

 JCL Eletrônica Industrial

 @jcl.eletronica