

Rodelta Training

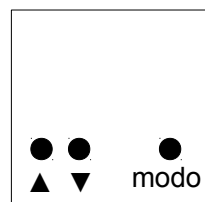
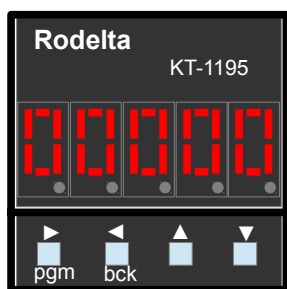
Modelo KT-1195

Controlador dedicado a qualidade do ar comprimido

O aperfeiçoamento de todos os produtos dependem do feedback dos usuários.
Críticas e sugestões serão muito bem vindas.

NOTA: Nas versões mais novas o frontal passa a ter 4 teclas mas somente 3 teclas ativa. A tecla “BCK” não está ativa nessa versão.

Com relação as figuras do frontal, onde se lê “modo” nas versões antigas, leia-se “PGM” nas versões atuais. Este curso está baseado no frontal da antiga versão. As teclas estão em posição diferentes, mas as teclas informadas são as mesmas nas duas versões.



Frontal modelos antigos

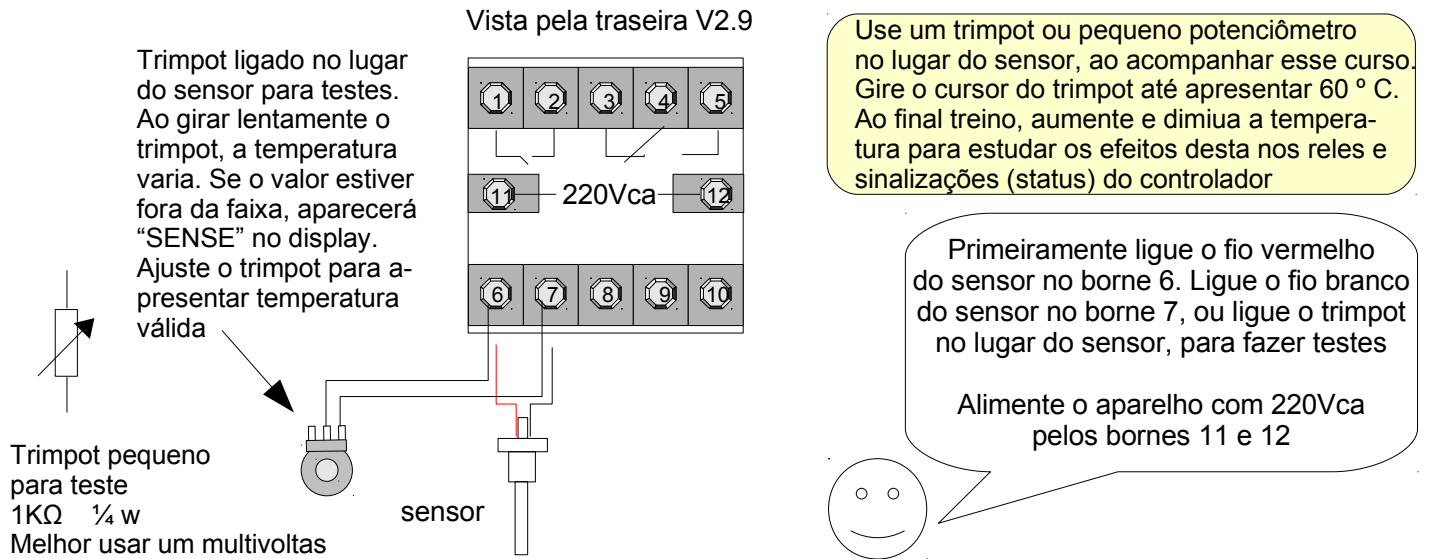
Frontal a partir da versão 2.6

Dominando o KT-1195

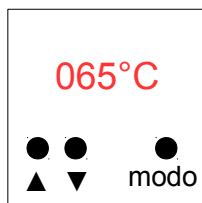
Versão 2.9

Rodelta Training

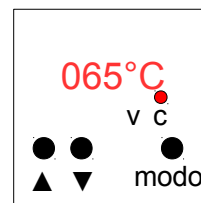
1- Ligue o aparelho conforme mostra a figura abaixo.



2-Ligue a alimentação.



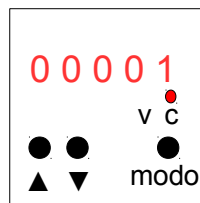
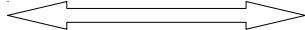
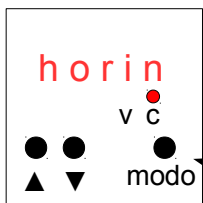
Ao ligar aparecerá o valor da temperatura



Observe também o ponto piscante acima da letra c

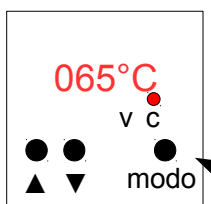
O led piscando indica que o controle da máquina foi habilitado.

3- Horímetro. Clique uma vez (1X) a tecla modo.



O display ficará alternando mostrando que estamos no horímetro e o valor do tempo em horas

4- Clique uma vez (1X) a tecla modo.

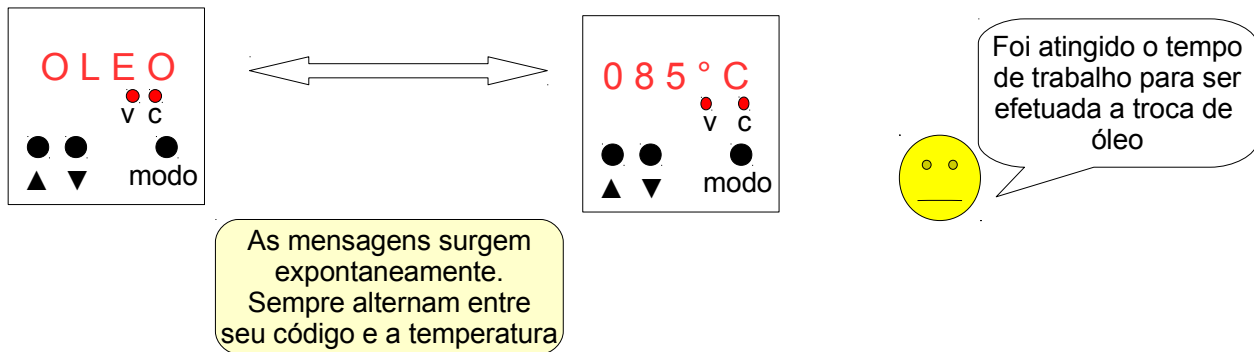


Voltamos para leitura da temperatura
Este é nosso modo de trabalho

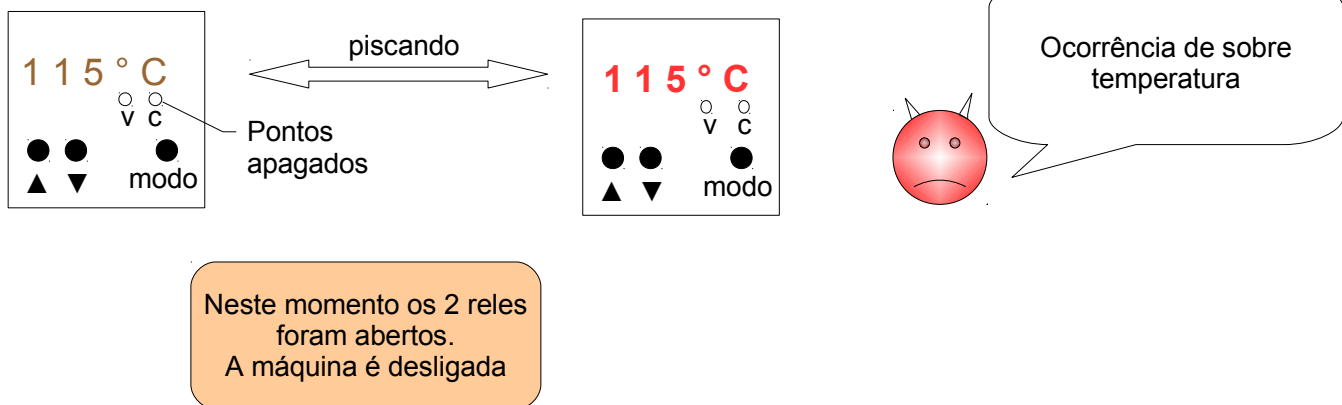
Para apresentar valor do parâmetro e as mensagens, devemos estar no modo de trabalho.
(Display apresentando temperatura).

NOTA: A ventilação será acionada somente se o motor do compressor estiver funcionando e o sinal do horímetro chegando aos bornes 9 e 10

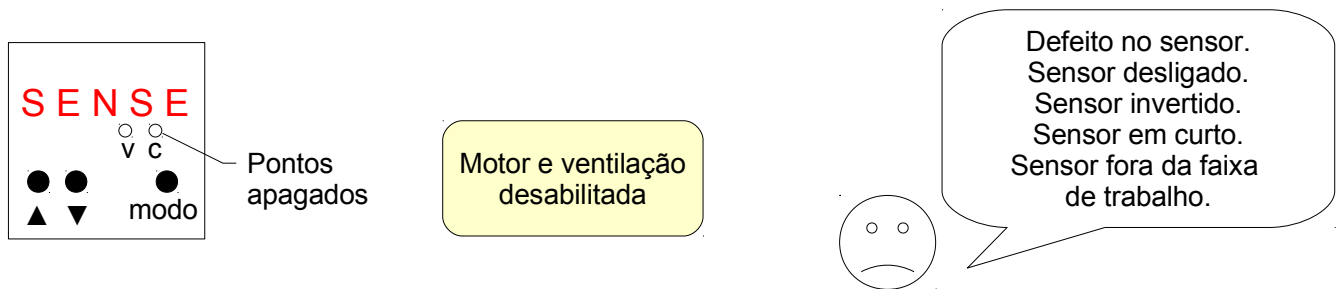
Mensagens



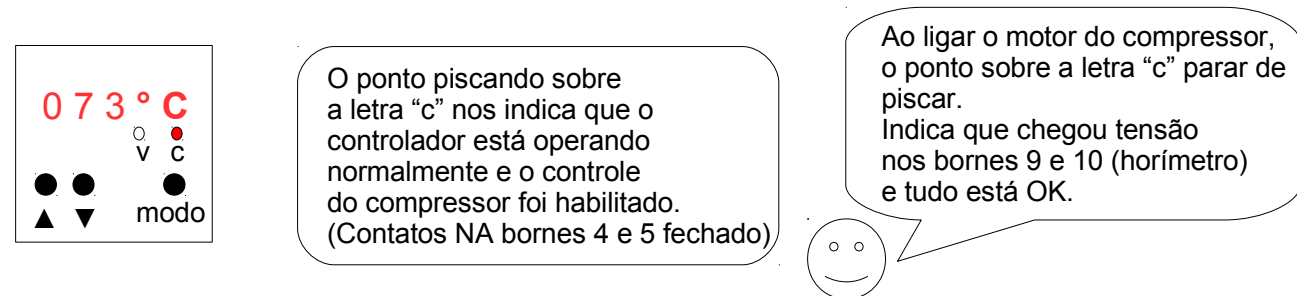
Sobre Temperatura



Defeito no sensor

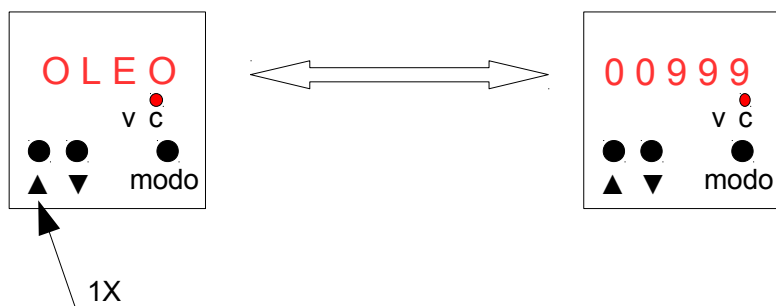


Outras Informações



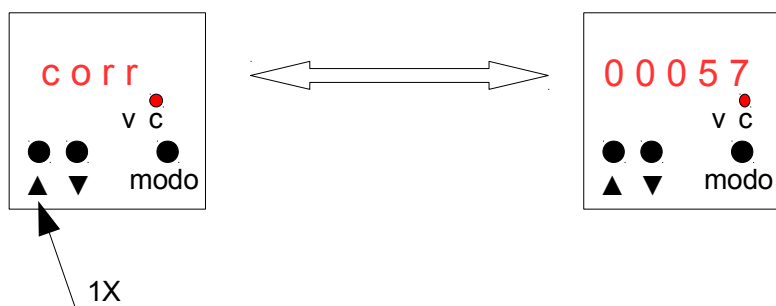
Este ponto "c" atua como um voltímetro incorporado ao controlador. Mas não indica se houve dano nos contatos dos reles.

5- Clique uma vez (1X) a ▲ (incremento) .



Isto nos informa quanto tempo falta para realizar a troca do óleo.

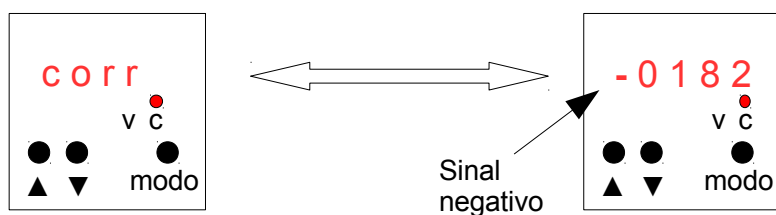
6- Clique uma vez (1X) a ▲ (incremento) .



Isto nos informa quanto tempo falta para realizar o ajuste da correia

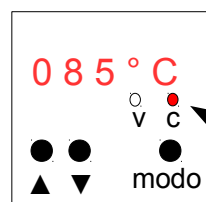
Temos mais 3 parâmetros para consultar. A cada clique na tecla incremento passamos ao próximo parâmetro. Ao final do último parâmetro voltamos para o modo de trabalho (temperatura).

Para abortar a leitura dos tempos que faltam para manutenção, clique a tecla modo



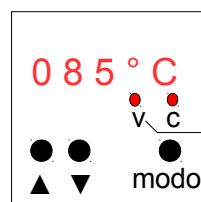
Isto nos informa quanto tempo passou sem que a manutenção fosse realizada

7- Outras informações apresentadas no display



Ponto aceso sem piscar

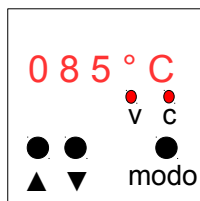
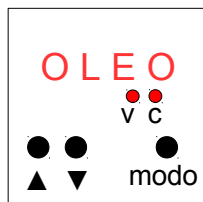
Indica que o motor foi ligado. O horímetro passa a contar



Ponto aceso sobre letra V

Ventilação acionada

Desligar Mensagens



Após a troca do óleo, apague a mensagem "óleo" do display



Para apagar uma mensagem, pressione a tecla ▼ (decremento) no momento em que aparecer o código "óleo" no display e mantenha a tecla pressionada (10 segundos aproximadamente) até sumir a mensagem.

Desligar informação de Sobre Temperatura

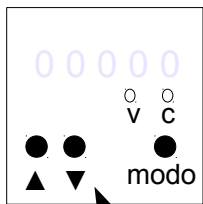
O display está piscando. Após verificar a causa do superaquecimento, pressione a tecla ▼ decremento para o display parar de piscar.



Para terminar a primeira parte vamos citar o que este controlador pode fazer:

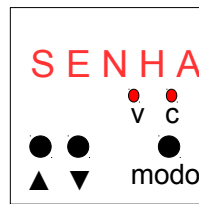
- 1- Controla a temperatura obtendo, menor quantidade de água. Reduz a necessidade de purgas.
- 2- Evita danos ao compressor desligando-o quando ocorrer super aquecimento, reduzindo custo de manutenção.
- 3- Possui 2 contadores de eventos que auxiliam na análise de ajustes e indicar necessidade de mais máquinas, etc. Um contador de eventos mostra quantas vezes o compressor foi ligado e o outro mostra quantas vezes a ventilação foi acionada durante o período de tempo anotado no horímetro.
- 4- Possui um agendador de manutenção programável que informa automaticamente o momento de realizar essa tarefa.
- 5- Pode-se consultar quanto tempo falta para se agendar visita de manutenção da máquina.
- 6- Indica por quanto tempo a manutenção não foi feita, facilitando o trabalho de inspeção.
- 7- Permite, ao substituir horímetros eletromecânicos, introduzir o tempo de horas já trabalhado pela máquina.
- 8- Indica ocorrência de sobre temperatura. Esta informação fica armazenada, mesmo com a falta de energia.
- 9- Durante falhas na linha, sensoria a linha até perceber estabilidade. Só então volta a habilitar a máquina.
- 10- Inspecciona o sensor, não somente para o caso de estar aberto, mas verifica curto e valores fora da faixa.
- 11- Possui escalas intertravadas, evitando erro de programação que possa danificar a máquina.
- 12- A partir da versão 2.6 possui 2 modos distintos de trabalho configurado pelo usuário, o qual aumenta a gama de aplicação, maior maleabilidade, reduzindo custos por não necessitar manter aparelhos distintos no estoque.
- 13 – Sensor de estado sólido. Não necessita recalibragem durante a vida útil do aparelho, excelente linearidade precisão, exatidão e durabilidade.
- 14- Horímetro controlado a cristal de quartzo com ± 20 ppm @ 25 °C , exatidão de 0,002%.

1- Programação dos Parâmetros



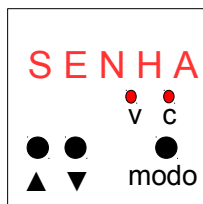
Tecla decremento

Com o aparelho desligado, mantenha a tecla ▼decremento pressionada. Ligue o aparelho, mantendo a tecla decremento pressionada por 3 seg. Solte a tecla decremento.



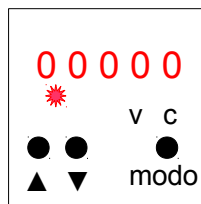
Ao soltar a tecla ▼ devemos entrar com o número da senha de acesso para programação

2- Entrar com o número da senha para programação

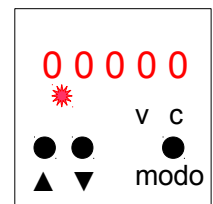


Clique 1X para entrar no modo de inserir dados.

alternando

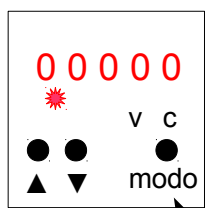


O ponto (cursor) sob o primeiro dígito à esquerda ficará piscando. Vamos entrar com o número 00154

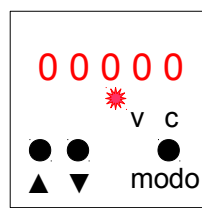


Após clicar ▲ 1X o display fica fixo nos números

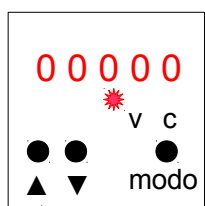
3- Entrar com o número em cada dígito



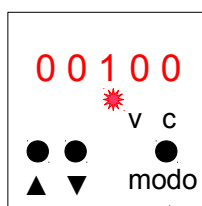
Clique o modo 2X



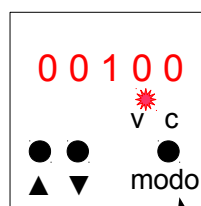
Clicando na tecla modo 2 vezes (2X) o cursor se deslocou para o dígito das centenas



Clique 1X

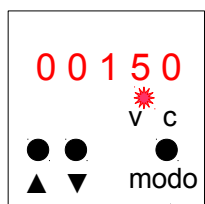
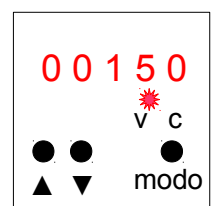


Clique 1X

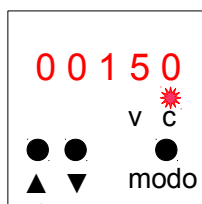


Clique 5X

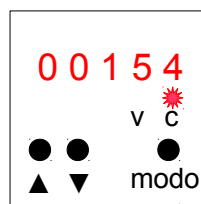
Cursor piscando sob o dígito da dezena



Clique 1X

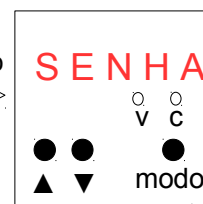


Clique 4X



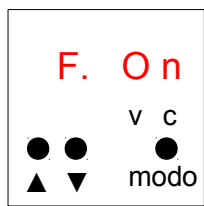
Clique 1X

alternando

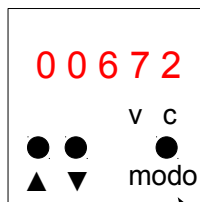


Verifique o valor. Clique 1X para confirmar. Se estiver errado não clique. Retorne ao item 2

Programação dos Parâmetros (continuação). Leitura dos Contadores de Eventos



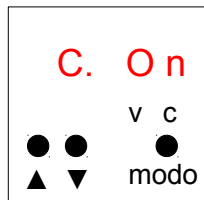
alternando



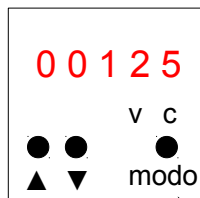
1X Passa ao próximo parâmetro



Ventilador foi ligado 672 vezes durante o tempo que está no horímetro.
Este parâmetro é somente leitura (não é programável)



alternando



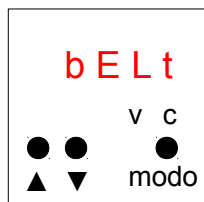
1X



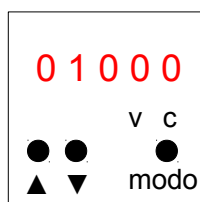
Motor foi ligado 125 vezes durante o tempo que está no horímetro.
Este parâmetro é somente leitura (não é programável)

Estas informações estão protegidas por senhas, a pedido de fabricantes que não desejam que o cliente tenha acesso, já que elas mostram vários fatores.
Demonstram se os ajustes estão adequados, se a potência é suficiente, etc.
Pode-se através dessas 3 informações (horímetro, eventos ventilador, eventos motor) conhecer a necessidade sazonal do cliente, ser indicativo para novas máquinas. Pode-se também determinar o tempo de desgaste de determinada peça, adequando o tempo de garantia de um produto, etc.

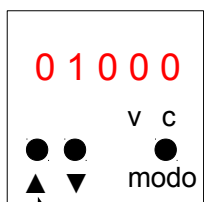
Parâmetros Programáveis



alternando



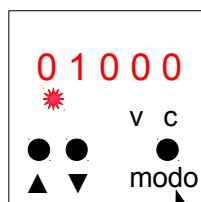
Tempo de manutenção da correia
Vem de fábrica para 1000 horas.
Veja como reprogramar esse valor.



1X



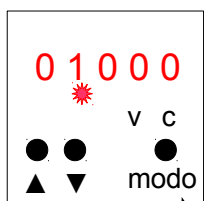
Clique 1X a tecla incremento para entrar no modo de alterar dados



1X



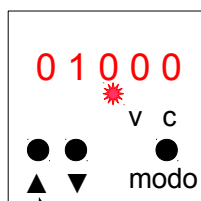
A tecla **modo** desloca o cursor para a esquerda.
Com as teclas ▲▼ altere o valor do dígito que está acima do cursor



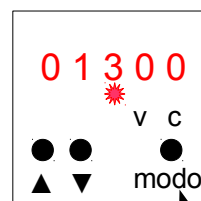
1X



Tecla modo desloca cursor para à esquerda

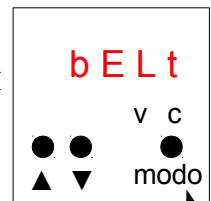


3X



3X

alternando



1X



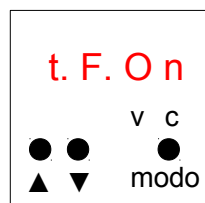
Verifique se o valor para o parâmetro "Belt" está correto e clique 1X na tecla **modo** para confirmar. Passamos ao próximo parâmetro.

Parâmetros Programáveis (continuação)

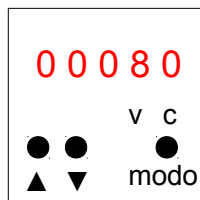
Procedendo da mesma forma altera-se os dados dos demais parâmetros.

OIL para o tempo do óleo
O.FiL para o tempo de manutenção do filtro de óleo
A.FiL para o tempo de manutenção do filtro de ar
SEPAR para o tempo de manutenção do separador

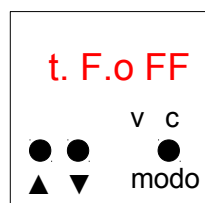
Parâmetros Programáveis Temperatura



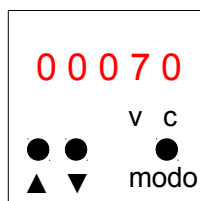
alternando



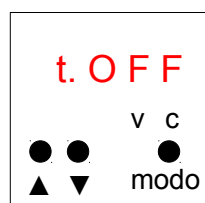
Temperatura de acionamento da ventilação



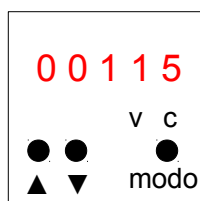
alternando



Temperatura de desligamento da ventilação



alternando

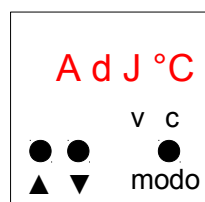


Temperatura de desligamento da ventilação

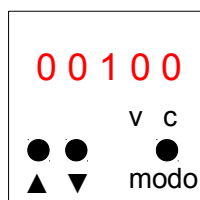
Estes valores são intertravados. Ao determinarmos 80 °C para a temperatura de acionamento do ventilador, automaticamente o valor mínimo para o desligamento será de 60°C, ou seja T.F.on – 20. Só será permitido valores entre de 60 a 80 ° C. Se T.F.on for posto com 90 ° C os valores permitidos ficarão entre 70 a 90 ° C.

A temperatura máxima permitida será de T.F.on + 40°C. No caso desse exemplo 120 °C

Ajuste do Sensor (Salte esse parâmetro usando somente a tecla modo)



alternando

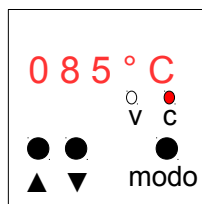
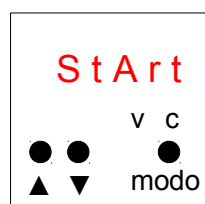


Não altere esse parâmetro. Salte-o clicando somente na tecla **modo**

Seu aparelho vem calibrado de fábrica, não altere os valores desse parâmetro. Não use as teclas incremento ou decremento.

Saindo do Modo Programação

Clique na tecla "PGM". Aparecerá o display abaixo.



O modo de trabalho é nossa referência para ler mensagens ou solicitar consultas

Estando no último parâmetro "Adj C°" clicando uma vez na tecla "PGM" ou modo, saímos do modo programa.

Voltamos ao modo de trabalho

Configuração para máquinas sem ventilador

Somente para aparelhos da versão acima de V 2.6 : **Trata-se de uma opção. Não é necessário modificar.**

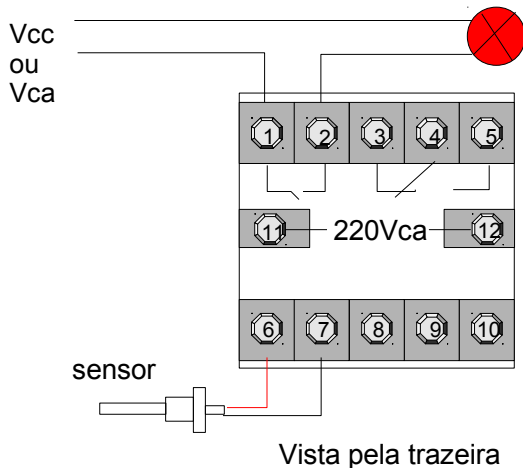
Para máquinas que não usam ventilação, o rele do ventilador pode ser configurado para fechar sempre que houver sobre temperatura. Esta informação poderá ser levada à distância para uma sala de controle ou discar um telefone, por exemplo.

Para alterar a configuração, o processo é igual ao de uma programação. Basta entrar com a senha 376.

Após entrar com a senha, aparecerá a valor da atual configuração, zero (00000) para standard ou 1(00001) para que o rele entre os bornes 2 e 3 feche com sobre temperatura.

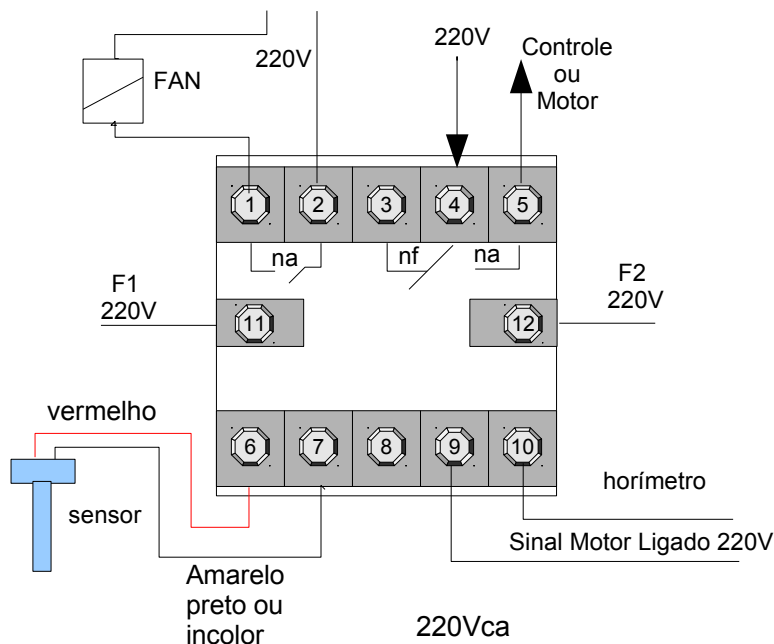
Como esses contatos são eletricamente isolados (secos) podemos alimentá-lo com qualquer valor de tensão até 250V ac ou cc.

Veja exemplo no esquema abaixo:



Com a configuração 1, podemos sinalizar para um local onde se encontra um operador, bem como acionar uma máquina reserva ligando a bobina do contador em paralelo com a lâmpada de sinalização. Através de uma interface, o mesmo sinal pode fazer uma chamada telefônica, ou ainda através da internet.

Esquema Elétrico V 2.9 ou superior



Ao ligar o controlador (interface) após analisar a estabilidade da linha, fecha o contato entre os bornes 4 e 5 habilitando o controle da máquina.

Ao acionar o motor, deve aparecer um sinal nos borne 9 e 10, para o horímetro contar. Isto permite acionar a ventilação.

Ao atingir a temperatura de acionamento do ventilador, fecha os contatos 1 e 2.

O sensor tem polaridade. O positivo vai ao borne 6 (fio vermelho) e o outro fio vai ao borne 7 (fio branco).

Os bornes 11 e 12 são a alimentação do aparelho.

NOTA: Com motor desligado, a ventilação não será ligada, mesmo se a temperatura estiver acima do valor de acionamento da ventilação.

Introdução de valores no horímetro

Na troca ou introdução de um controlador (interface) em uma máquina usada, pode-se também introduzir o valor em horas já trabalhada pela máquina.

O processo é idêntico ao de programação. Entrar com a senha **265**.

O primeiro parâmetro é o horímetro. Basta entrar com o valor de horas já trabalhadas pela máquina.

Pode-se também alterar os valores dos tempos trabalhados do gerenciador de manutenção usando o mesmo procedimento.

Esses parâmetros tem a letra "A." à frente dos nomes (códigos) dos parâmetros. Por exemplo "A.hour" para o horímetro "A.belt" para a correia ou correntes, "A.Oil" para troca do óleo, etc.

Vamos dar um exemplo seja para zerar o horímetro ou colocar um valor já trabalhado como por exemplo 5437horas.

Alteração do valor do horímetro

Primeiramente entrar com a senha. Siga os passos abaixo:

- 01- Desligue a alimentação do aparelho.
- 02- Mantenha a tecla decremento ▼ pressionada.
- 03- Com a tecla decremento ▼ pressionada ligue a energia.
- 04- Após estar energizado por mais de 5 segundos solte a tecla decremento
- 05- Clique 1X (uma vez) na tecla incremento ▲
- 06- Entre com a senha 00265 para poder acessar mudanças no horímetro
- 07- Desloque o cursor piscante através da tecla “modo” para a direita clicando uma vez.
- 08- Desloque o cursor piscante clicando 1X na tecla modo.
- 09- Através da tecla incremento ▲ ajuste para o número 2.
- 10- Clique 1X a tecla modo.
- 11- Entre com o número 6 através da tecla incremento ▲.
- 12- Clique 1X a tecla modo
- 13- Entre com o número 5 através da tecla incremento ▲.
- 14- Se o número da senha 00265 estiver correto clique a tecla modo 2X.

Se a senha estiver correta entramos no modo de alteração do horímetro

- 15- O display ficará alternando entre o código A.hour e o valor do tempo trabalhado (horímetro).
- 16- Clique 1X na tecla incremento ▲ para entrar no modo de alteração do valor.
- 17- Proceda como acima para zerar o horímetro ou introduzir um valor inicial.

Para sair desse modo, vá clicando a tecla modo até apresentar “start” no display.

Continuando nesse modo podemos alterar os valores dos demais parâmetros, como os tempos já trabalhados para os demais parâmetros.

O procedimento será igual ao explicado com figuras no início desse curso.

Mais informações entre no site da Rodelta no link KT-1195 www.rodelta.com.br/KT_1195.html

Dúvidas podem ser sanadas por e-mail sac@rodelta.com.br Faça um resumo do seu problema, será rapidamente respondido.