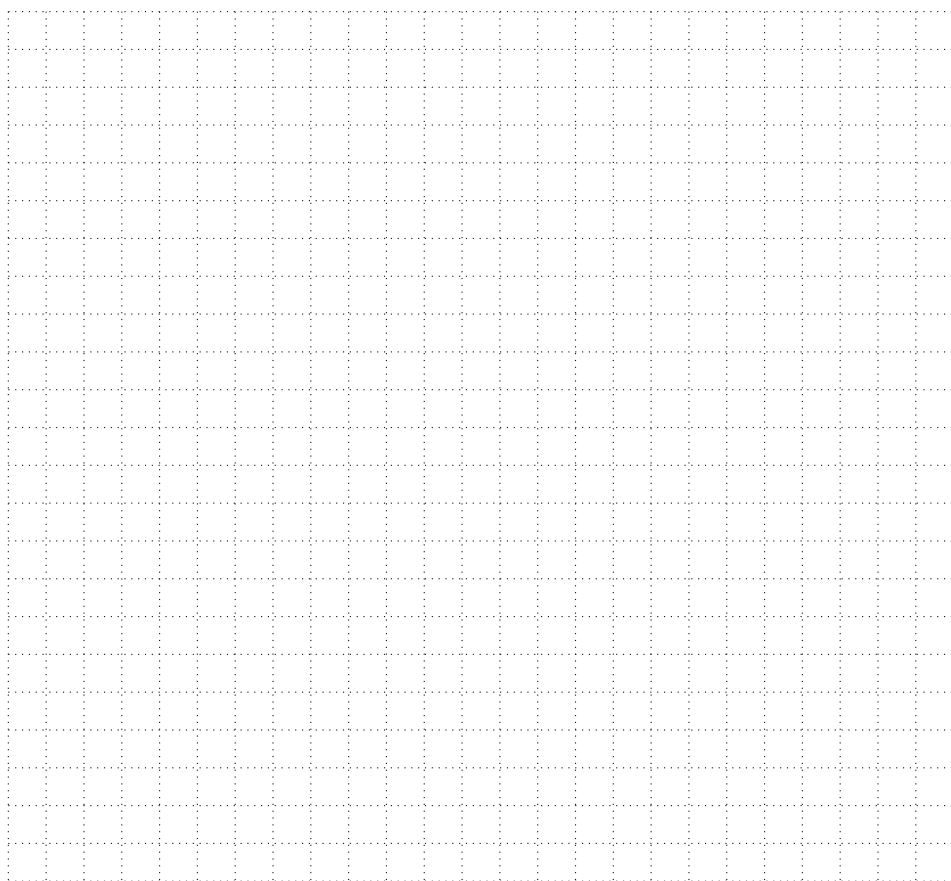


W razie problemów

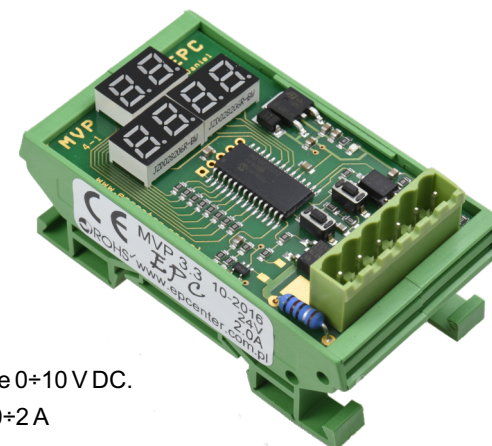
1. Górny wyświetlacz pokazuje '00' kiedy spodziewana jest konkretna wartość napięcia.
 - 1.1 Sprawdź napięcie zadające na wyjściu analogowym sterowania głównego;
 - 1.2 Sprawdź napięcie zadające na wejściu modułu MVP - pin 4;
 - 1.3 Sprawdź jakość połączenia wyjścia sterowania z wejściem modułu MVP.
2. Dolny wyświetlacz pokazuje '0000' podczas gdy górny wyświetla napięcie > 0 .
 - 2.1 Czy maksymalny prąd wyjściowy jest prawidłowo skalibrowany dla zaworu?
 - 2.2 Sprawdź, czy zawór jest prawidłowo podłączony do modułu MVP i do zasilania;
 - 2.3 Sprawdź napięcie zasilania zaworu;
 - 2.4 Sprawdź rezystancję cewki zaworu.



EPC - Electronics and Programming Center
Polski producent sterowań do maszyn CNC

MVP 4-2 Wzmacniacz Zaworowy

do proporcjonalnych zaworów hydraulicznych
*np.: ciśnienie główne i kompensacja strzałki ugięcia belki
(bombierung, crowning, wyoblenie itd.)*



- wejście analogowe 0÷10 V DC.
- wyjście prądowe 0÷2 A
- kalibracja:
 - automatyczna: 0÷100 % możliwości zaworu
 - ręczne ustawienie przyciskiem maksymalnego prądu od 0,1 A do 2,0 A w krokach co 100 mA).
- metoda sterowania: cyfrowe (impulsowe, sterowane masą).
- zabezpieczenia:
 - przeciwzwarceniowe
 - ograniczenie prądowe do 2 A
 - monitorowanie temperatury układu wyjściowego.
- sprzężenie zwrotne:
 - monitorowanie prądu wyjściowego, automatyczna korekta liniowości natężenia prądu wyjściowego względem napięcia zadającego na wejściu (1:1).
 - Uwaga: Niektóre zawory nie pracują liniowo przy sterowaniu impulsowym, a ten moduł można skalibrować do liniowej charakterystyki.
- zasilanie: 9÷35 V DC
- montaż: na szynę DIN 35 mm.



EPC 2020
ALL RIGHTS
RESERVED

- Rodzaj obudowy: otwarta
- Wyświetlacze: górny 2x 7-segmentów pokazuje napięcie wejściowe (0÷9,9 V DC)
dolny 4x 7-segmentów - prąd wyjściowy (0÷2000 mA, dokładność ± 1 mA).
- Wejście różnicowe: NIE.
- Wymiary: dł. 82 x szer. 45 x głębokość 40 (mm)

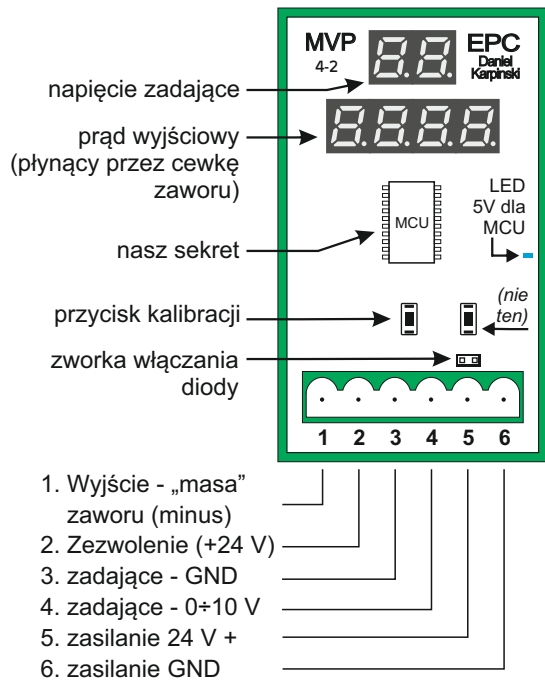
Po włączeniu zasilania 9 +35 V zaświeci się dioda, a oba wyświetlacze pokażą aktualne wartości na wejściu i wyjściu modułu.

Uwaga:

1. Napięcie zadające (pin 4. i 3.) należy podłączyć przewodem ekranowanym dla ochrony przed zakłóceniami.
2. MVP fabrycznie jest ustawiony na prąd wyjściowy 2000 mA.

Aby otrzymać liniową zależność między wejściowym napięciem analogowym (0÷10 V) a otwarciem zaworu proporcjonalnego, maksymalny prąd wyjściowy modułu MVP powinien być ustawiony taki, jaki jest prąd maksymalny cewki zaworu proporcjonalnego.

Wtedy prąd wyjściowy jest liczony wg wzoru: $I_{wy} = I_{max} * (U_{we} / 10)$.



Kalibracja automatyczna

Nacisnąć i przytrzymać przycisk kalibracji aż zaczną mrugać kropki na wyświetlaczach. MVP będzie zwiększał automatycznie napięcie wyjściowe i mierzył prąd, następnie zapisze i wyświetli maksymalny prąd cewki zaworu. To wszystko.

Nastawianie ręczne

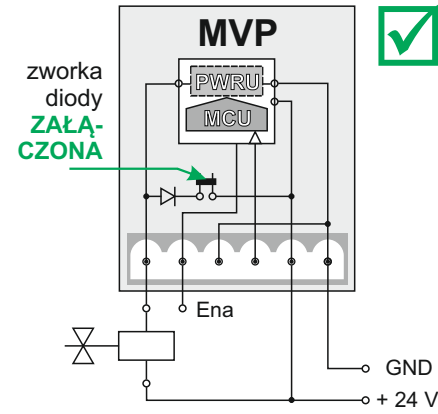
Krótko naciskać i zwalniać przycisk kalibracji, aby zwiększać maksymalny prąd wyjściowy co 100 mA w zakresie od 100 mA do 2000 mA. Ostatnia wyświetlana wartość będzie zapisana automatycznie po 3 sekundach od ostatniego naciśnięcia.

Po wartości ,2000' (2 A) MVP pokaże ,0000' - czyli powrót do ustawienia fabrycznego.

WAŻNE!

Jeżeli zawór jest zasilany z innego źródła niż ten moduł MVP, to należy koniecznie wyjąć zworkę zintegrowanej diody ochronnej i podłączyć zewnętrzną diodę do cewki zaworu.

wspólne zasilanie dla zaworu i MVP



oddzielne źródła zasilania dla zaworu i MVP

