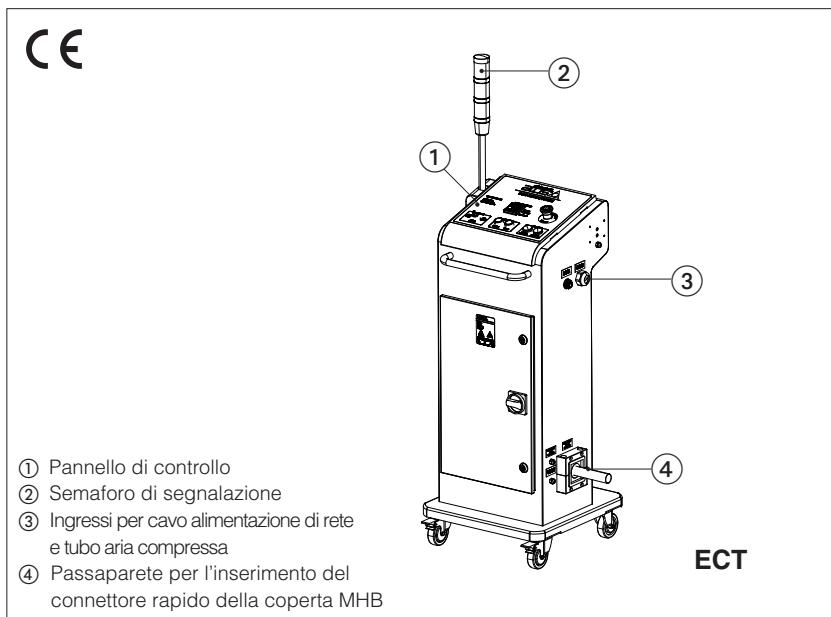


Carrelli di comando elettronici

per il controllo del riscaldamento stampi tramite coperte MHB



1 CODICE DI IDENTIFICAZIONE

ECT	-	H	-	TR	-	T400VAC	-	P	*
Carrello di comando elettronico	Dimensione					Numero di serie			

Logica di controllo della temperatura

TM = Controllo temporizzato

TR = Controllo termoregolato

(1) Per tensioni diverse da quelle indicate contattare l'ufficio tecnico Atos Induction

(2) Il carrello viene fornito predisposto per eventuale successiva installazione del ricetrasmettitore ECD-TS, non compreso nella fornitura

(3) Il carrello viene fornito con il ricetrasmettitore ECD-TS già installato in fabbrica

Nota: Per la trasmissione dati verso PC sono necessari il convertitore Radio/USB ECD-RV ed il software ECD-SW, non inclusi con il carrello; vedere tab. tec. AI110

Alimentazione di rete (1)

T400VAC per 380-400VAC - 50/60Hz trifase

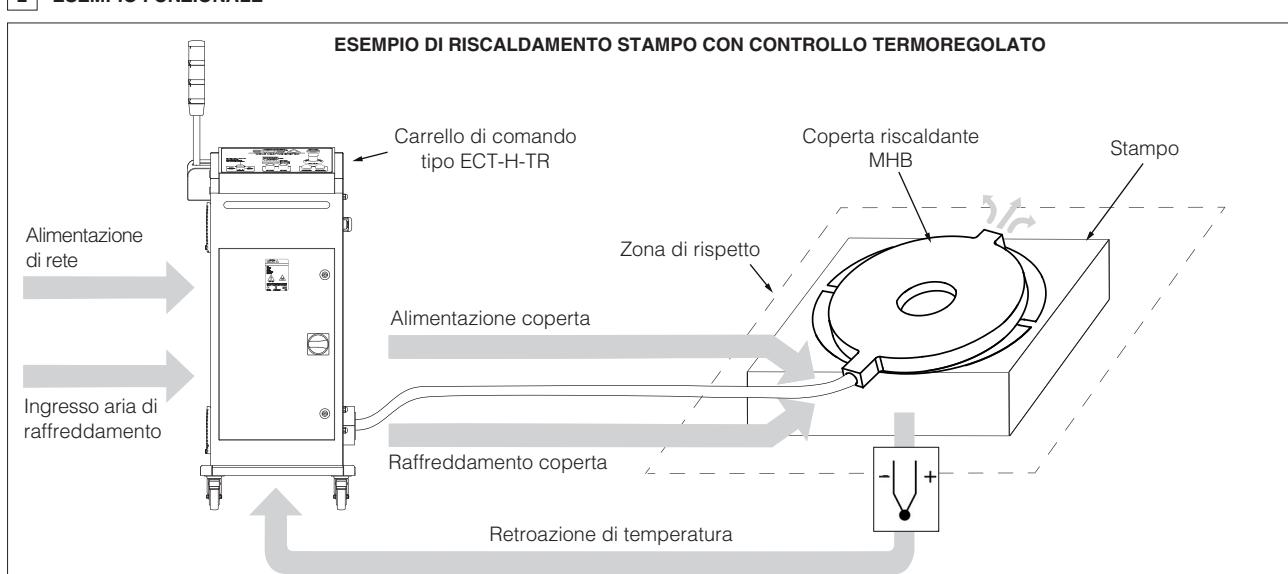
T460VAC per 440-460VAC - 50/60Hz trifase

Opzione ricetrasmettitore

P = Predisposto per l'installazione del ricetrasmettitore (2)

T = Ricetrasmettitore installato (3)

2 ESEMPIO FUNZIONALE



3 DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO

Tramite il generatore EPG integrato, i carrelli di comando alimentano le coperte MHB con correnti modulate in ampiezza e frequenza, generando campi magnetici in grado di produrre il riscaldamento dei materiali ferromagnetici degli stampi da riscaldare.

Il generatore adatta automaticamente la modulazione della corrente in modo da ottimizzare l'accoppiamento magnetico tra l'elemento riscaldante e il materiale da riscaldare. Questo permette di massimizzare la potenza termica trasmessa, nonché efficientare e ridurre le tempistiche del processo.

I carrelli ECT integrano le seguenti logiche di controllo della temperatura:

a) Controllo temporizzato

Il temporizzatore del carrello abilita il generatore EPG per un tempo predefinito necessario al raggiungimento della temperatura desiderata.

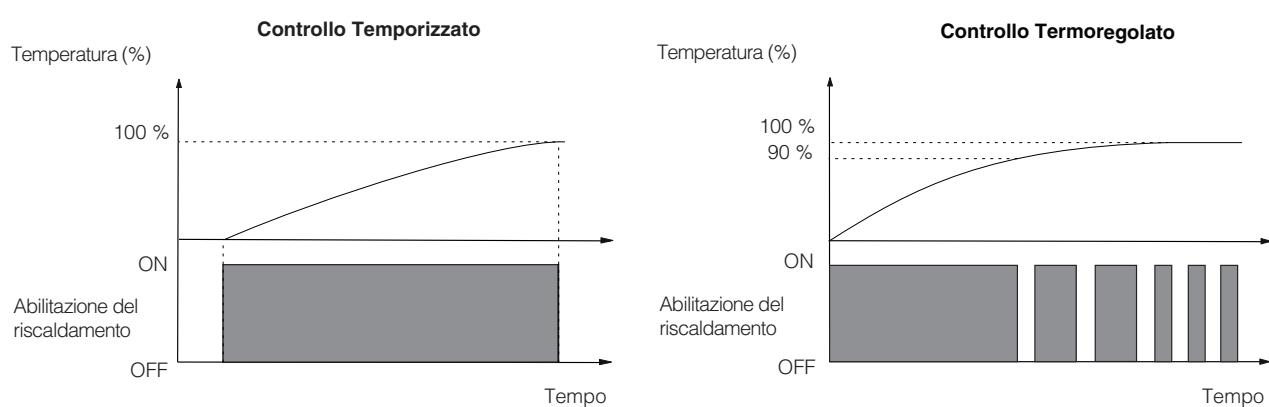
In questa condizione il generatore eroga la potenza nominale costante per tutto l'intervallo di tempo impostato, al termine del quale viene automaticamente interrotto il processo di riscaldamento. Il tempo di riscaldamento è definito dall'utilizzatore in base alle necessità dell'applicazione.

 Per utilizzare il controllo temporizzato è necessario verificare che, con la tempistica impostata, lo stampo non superi la temperatura massima 300°C ammisible dalla coperta induttiva riscaldante MHB

b) Controllo termoregolato

La temperatura viene regolata con precisione in anello chiuso dal termoregolatore del carrello tramite la modulazione ON/OFF del segnale di Abilitazione, inviato al generatore EPG interno al carrello stesso. Questa logica di controllo richiede l'installazione di un sensore (termocoppia tipo K) per la misurazione della temperatura effettiva dello stampo. Il segnale di uscita del sensore viene inviato al termoregolatore del carrello che ne compara il valore con la temperatura di riferimento impostata. All'inizio del ciclo di riscaldamento il comando di Abilitazione viene mantenuto attivo fino al raggiungimento di circa il 90% della temperatura desiderata. Successivamente il termoregolatore andrà a modulare opportunamente il comando di Abilitazione per raggiungere e mantenere la temperatura impostata. Questa logica di regolazione consente un'elevata precisione nel raggiungimento e nel mantenimento della temperatura impostata, annullando possibili derive termiche.

I seguenti diagrammi mostrano le logiche di controllo temporizzato e termoregolato.



4 CARATTERISTICHE GENERALI

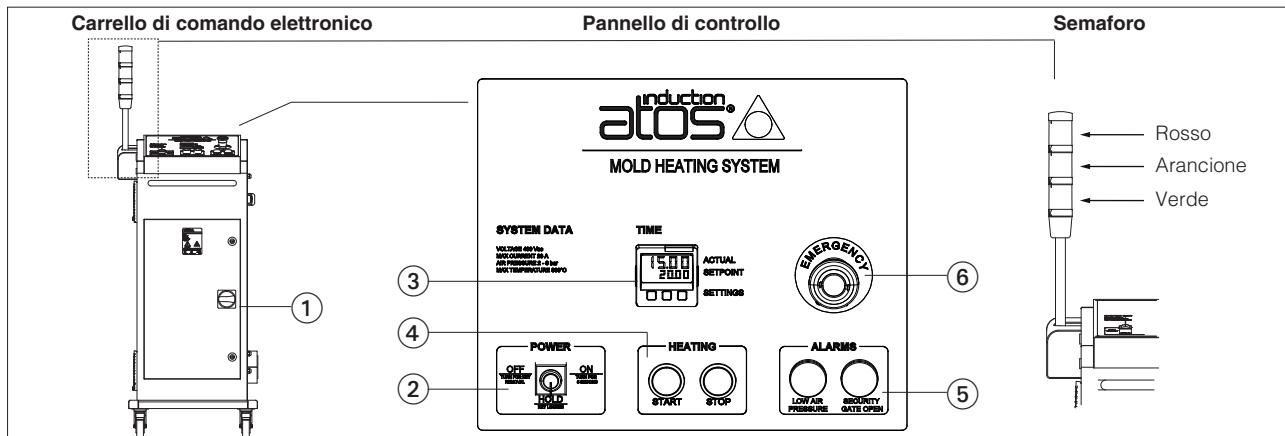
Posizionamento	Durante il processo di riscaldamento il carrello deve essere situato in posizione di sicurezza, al di fuori della zona di rispetto, ad una distanza di almeno 1600 mm dal bordo della coperta MHB. Vedere sezione 8
Temperatura ambiente	0°C ÷ +40°C
Massima temperatura dello stampo	300°C
Umidità relativa	30% ÷ 60%
Diametro tubo dell'aria in ingresso	Diametro esterno 12 mm - non incluso nella fornitura
Pressione aria in ingresso	2 ÷ 6 bar
Grado di protezione IP [CEI EN 605229]	IP 42
Normative di riferimento	Dichiarazione di conformità CE valida ai sensi delle direttive: EMC 2014/30/UE (EN 61000-6-2; EN 61000-6-4); Bassa Tensione 2014/35/UE (EN 60519-1; EN 60519-3); RoHS 2011/65/UE; REACH (CE n° 1907/2006)

5 CARATTERISTICHE ELETTRICHE

Potenza massima	[kW]	15
Tensione di alimentazione		3x400 ±10% VAC o 3x460 ±10% VAC
Massima corrente assorbita (±5%)	T400VAC [A]	22,8
	T460VAC [A]	19,8
Frequenza	[Hz]	50 ÷ 60
Fattore di potenza ($\cos \varphi$)		0,95
Uscita	Tensione di picco [V]	1200
	Corrente di picco [A]	95
	Frequenza [kHz]	4 ÷ 10
Tensione del circuito di comando		24 VDC
Cavo di alimentazione ECT		FG16OR16 4X10 mm² (trifase + terra) - non incluso nella fornitura

6 PANNELLO DI CONTROLLO E SEMAFORO DI SEGNALAZIONE

Il pannello di controllo è corredato di pulsanti e luci di segnalazione che permettono di controllare il processo di riscaldamento; al di sopra del carrello è posizionato un semaforo che permette di visualizzare a distanza lo stato operativo del sistema.



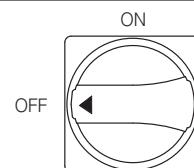
Sezionatore generale (1)

Il sezionatore generale permette di collegare il carrello alla rete elettrica.

Ruotare l'interruttore su ON per collegare il carrello alla rete.

Ruotare l'interruttore su OFF per scollegare il carrello dalla rete.

Per poter aprire lo sportello frontale del carrello l'interruttore generale deve essere in posizione OFF.



Interruttore a chiave (2)

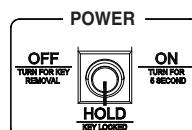
Accensione: girare la chiave verso destra su **ON**, per cinque secondi, al fine di abilitare l'alimentazione del generatore EPG e del termoregolatore.

La chiave ritorna automaticamente in posizione **HOLD** e non può essere estratta. Sul semaforo si illumina l'arancione.

Se l'elemento riscaldante non è correttamente collegato o accoppiato con lo stampo da scaldare, il pannello di controllo non è attivabile e sul semaforo si illumina il rosso.

Spegnimento: girare la chiave verso sinistra su **OFF** per disattivare il pannello di controllo.

In questa posizione è inoltre possibile rimuovere la chiave per evitare che il carrello possa essere attivato.



Temporizzatore (per ECT-TM) (3)

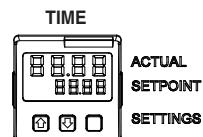
Il temporizzatore permette di impostare il tempo di riscaldamento degli stampi senza la necessità di una termocoppia dedicata.

Il tempo viene visualizzato sul display digitale. Il valore preimpostato da fabbrica è di 25 min.

Premere i pulsanti $\uparrow\downarrow$ per modificare il tempo del ciclo di riscaldamento.

Al termine del tempo impostato il processo di riscaldamento si interrompe in maniera automatica.

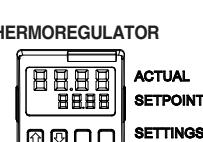
Al fine di non superare la temperatura massima ammissibile di 300°C, si raccomanda di eseguire i primi cicli di riscaldamento con periodi di tempo limitati, aumentando gradualmente fino al raggiungimento della temperatura desiderata. Durante queste fasi, è necessario monitorare la temperatura del metallo nei punti a diretto contatto con la coperta MHB.



Termoregolatore (per ECT-TR) (4)

Il termoregolatore controlla in anello chiuso la temperatura dello stampo secondo la logica descritta in sezione 3. La temperatura impostata viene visualizzata sul display digitale. Premere i pulsanti $\uparrow\downarrow$ per modificare la temperatura fino a 300°C massimo.

L'utente deve posizionare una termocoppia tipo K sulla superficie dello stampo, in un punto a diretto contatto con la coperta MHB, e deve collegarla al termoregolatore del carrello ECT, come rappresentato in sezione 9. In questo modo la termocoppia misurerà uno dei punti più caldi dello stampo, infatti occorre considerare che il sistema andrà a riscaldare inizialmente la superficie a contatto con la coperta riscaldante, per poi propagarsi uniformemente su tutto il volume dello stampo.

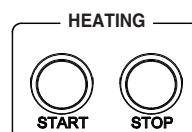


Riscaldamento (4)

Attraverso i pulsanti START/STOP è possibile controllare il processo di riscaldamento.

START: dopo aver impostato il temporizzatore (ECT-TM) o il termoregolatore (ECT-TR), premere il pulsante per alimentare la coperta e avviare il processo di riscaldamento. Sul semaforo si illumina il verde.

STOP: premere il pulsante per interrompere manualmente il ciclo di riscaldamento. Sul semaforo si illumina l'arancione

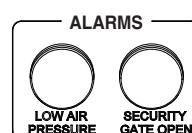


Allarmi (5)

Due luci di allarme, posizionate sul pannello di controllo, indicano il mancato consenso all'avvio o l'interruzione forzata del riscaldamento dovuti alle seguenti anomalie:

- **LOW AIR PRESSURE:** pressione dell'aria in ingresso nel circuito di raffreddamento minore di 2 bar.
- **SECURITY GATE OPEN:** barriera di sicurezza aperta.

Entrambi gli allarmi sono accompagnati dall'illuminazione del rosso sul semaforo.



Con semaforo rosso ed entrambe le luci di allarme spente, questo indica un'anomalia interna. Controllare che tutte le connessioni siano eseguite correttamente e verificare il corretto posizionamento della coperta sullo stampo; se il problema persiste contattare l'assistenza tecnica Atos Induction

! In caso di rottura della sonda di temperatura (solo per ECT-TR) l'alimentazione della coperta viene interrotta automaticamente. Sul semaforo si illumina il rosso e sullo schermo del termoregolatore appare un messaggio di errore. Il riscaldamento può essere avviato nuovamente solo una volta riparato il guasto della sonda di temperatura



Arresto d'emergenza (6)

In caso di emergenza, premere il pulsante a fungo EMERGENCY STOP per spegnere completamente il riscaldatore.

7 CONNESSIONE CON PC

Il ricetrasmettitore ECD-TS permette la trasmissione delle informazioni di diagnostica del generatore (stato del funzionamento e allarmi) ad un computer. È necessario prevedere l'utilizzo del convertitore radio/USB ECD-RV e del relativo software ECD-SW per permettere il dialogo con il PC. Il convertitore radio/USB può comunicare con più carrelli dotati di ricetrasmettitore, ma non contemporaneamente; vedere tab. tec. AI110.

8 PRESCRIZIONI DI INSTALLAZIONE

Per movimentare il carrello di comando utilizzare la maniglia posta nella parte frontale dello stesso. Una volta posizionato, bloccare le ruote tramite gli appositi freni.

Nota: al fine di prevenire possibili danneggiamenti durante la fase di spedizione, il carrello viene consegnato con le ruote separate dalla struttura. Montarle prima di utilizzare il sistema, adoperando le viti fornite

Il carrello di comando ECT deve sempre essere posizionato al di fuori della zona di rispetto, vedere tab. tec. AI300 sez. 6. La zona di rispetto deve essere delimitata mediante una barriera fisica munita di sensore di sicurezza.

Il sensore di sicurezza garantisce la segregazione della coperta durante le fasi di riscaldamento.

 Non è consentito entrare all'interno della zona di rispetto quando il riscaldamento è attivo; nel caso la barriera venisse aperta, il processo viene interrotto automaticamente

8.1 Connessioni elettriche

Per collegare i vari cavi al carrello di comando aprire la porta frontale, inserire ognuno di essi attraverso il passacavo dedicato (posizionato nella parte destra del carrello) e connettere i terminali ai corrispondenti morsetti. Vedere sez. 9 per le specifiche di connessione.

Collegamento alla rete elettrica

Il carrello di comando deve essere collegato alla rete elettrica in accordo con le normative sulla sicurezza elettrica vigenti nel Paese di installazione.

Collegamento della termocoppia (solo per ECT-H-TR)

Assicurarsi di posizionare saldamente la termocoppia tra la coperta MHB e la superficie dello stampo, in modo che questa possa misurare la temperatura nella zona di contatto tra tessuto e metallo.

 Un errato posizionamento della termocoppia comporterebbe ad errori nel processo di termoregolazione con possibili danni alla coperta MHB

Collegamento sensore di sicurezza zona di rispetto

Il sensore di sicurezza deve essere installato in modo da poter rilevare eventuali aperture accidentali della barriera, che delimita la zona di rispetto, durante le fasi di alimentazione della coperta MHB.

8.2 Connessione aria compressa

Il carrello ECT è provvisto di ingresso per l'aria compressa, necessaria al raffreddamento dell'induttore interno alla coperta MHB.

Collegare il tubo dell'aria al connettore rapido presente sul lato destro del carrello.

Garantire la pressione dell'aria e le specifiche del tubo di alimentazione, come indicato in sezione 4.

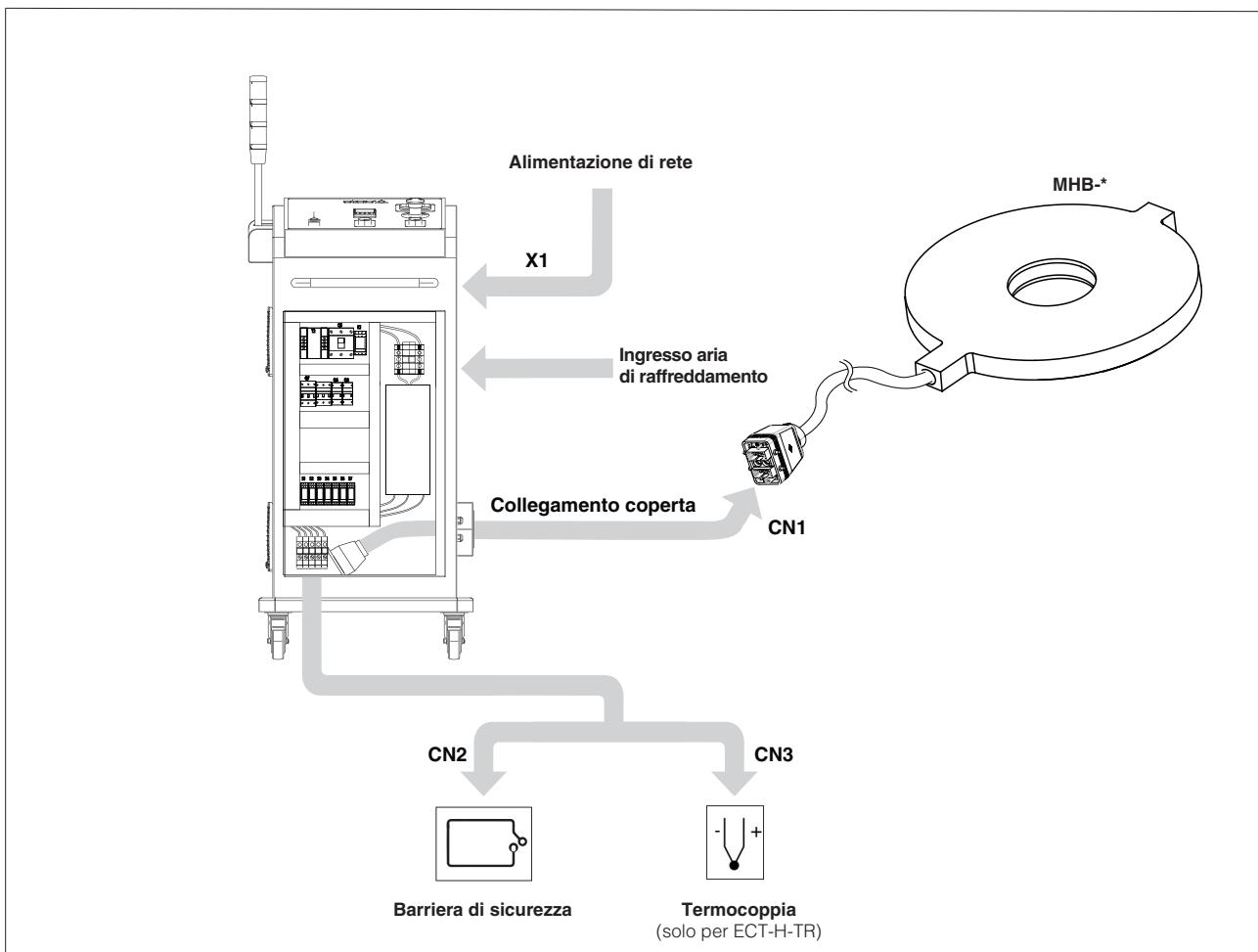
 Al termine del ciclo di riscaldamento, il flusso d'aria continua ad essere erogato verso l'elemento riscaldante per proteggere l'induttore presente al suo interno. In ogni caso, rimuovere sempre la coperta MHB dallo stampo rovente al termine del processo di riscaldamento

8.3 Collegamento della coperta riscaldante MHB

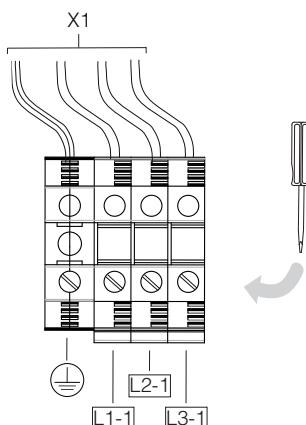
Per collegare la coperta di riscaldamento aprire lo sportello frontale, rimuovere il coperchio del passaparete (sul lato destro del carrello), inserire il cavo della coperta attraverso il passaparete e collegare il connettore rapido all'interfaccia corrispondente posizionata all'interno del carrello; rimontare infine il coperchio del passaparete. Il connettore contiene i collegamenti elettrici e il condotto dell'aria di raffreddamento della coperta.

 Il carrello può alimentare solo un elemento riscaldante alla volta, non è quindi possibile collegare più elementi riscaldanti ad un singolo carrello

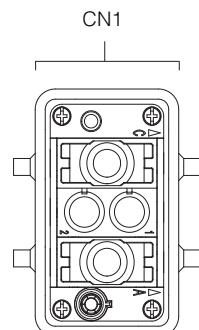
 Tutti i collegamenti devono essere eseguiti esclusivamente da personale esperto e qualificato



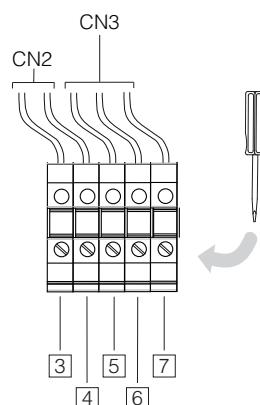
Collegamento alimentazione di rete



Collegamento coperta



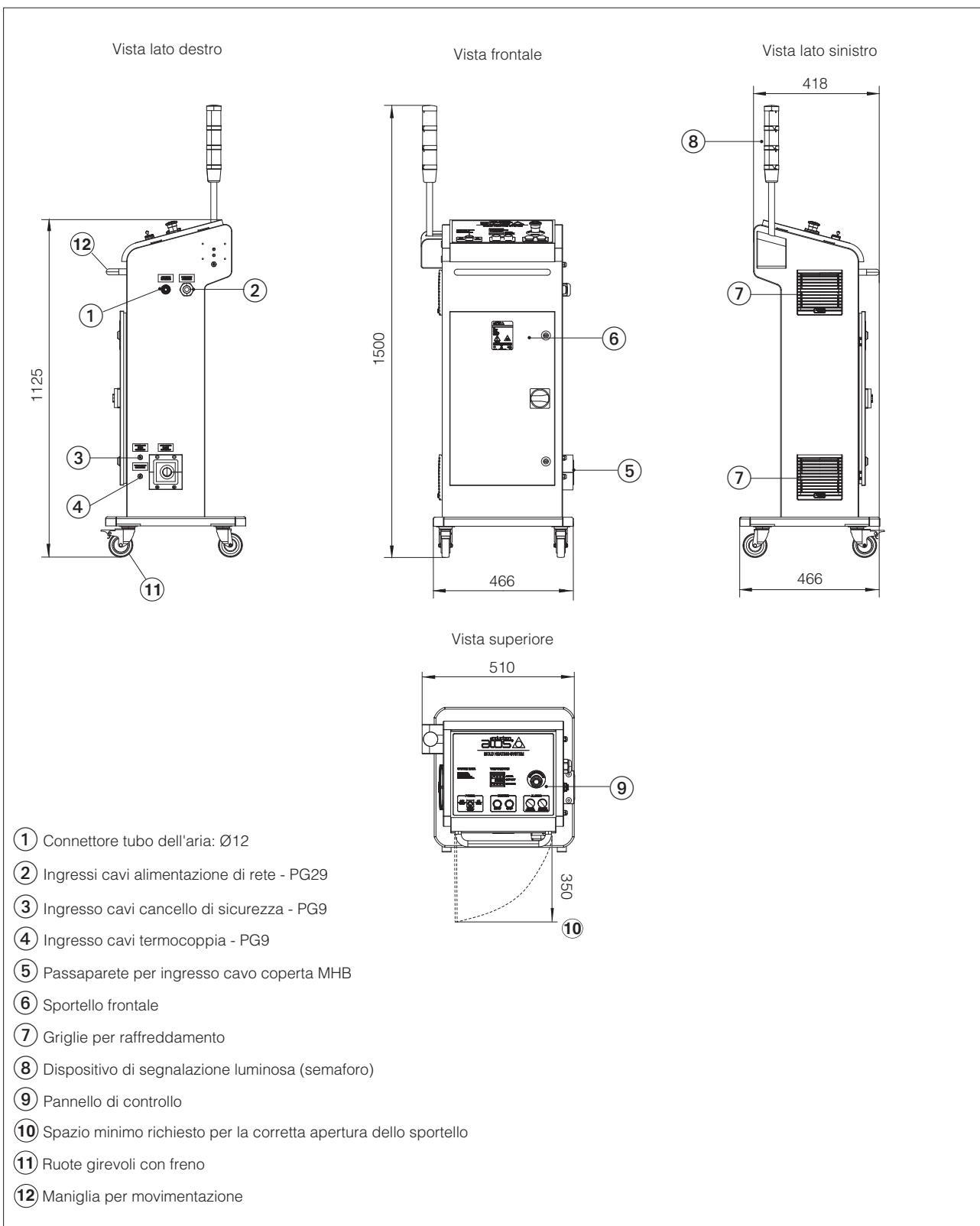
Collegamenti cancello di sicurezza e termocoppia



MORSETTIERE	PIN	SPECIFICHE TECNICHE	NOTE
X1 (4)	L1-1	3x400 VAC or 3x460 VAC	Alimentazione di rete
	L2-1		
	L3-1		
	Giallo/Verde		Collegamento di terra
CN1			Collegamento coperta
CN2 (5)	3	24VDC (5 A max)	Ingresso - Contatto cancello di sicurezza
	4		
CN3 (5)	5	Terminale Ni-Cr	Ingresso - Termocoppia K (solo per ECT-H-TR)
	6	Terminale Ni-Al	
	7 (Giallo/Verde)	Terminale schermatura	

(4) Sezione cavo: min.10 mm²; max.16 mm²; (5) Massima sezione cavo = 2,5 mm²

10 DIMENSIONI [mm]



11 DOCUMENTAZIONE CORRELATA

AI100	Generatori elettronici di potenza
AI110	Dispositivi elettronici di radiocomunicazione
AI300	Coperte riscaldanti induttive