

Delta TM3P

MODULO PNEUMATICO PER COLLAUDI DI
TENUTA PER CALO ASSOLUTO DI PRESSIONE



DIMENSIONI MINIME
PRESTAZIONI ELEVATE
COMPATIBILE CON TUTTI I PLC
**PROGETTATO PER STAZIONI
MULTIPLE DI COLLAUDO**

- Collaudi di tenuta fino a 20 bar e in vuoto
- Risoluzione fino a 0.1 Pa (0.001 mbar)
- Pneumatica ed elettronica completamente integrata
- Tempi di prova ridotti al minimo
- Semplice installazione ed uso
- Interfaccia digitale per PLC
- Interfacce di comunicazione RS485/USB
- 300 tabelle di prova



Per maggiori informazioni:
www.tecnasrl.com/prodotti/tm3



Collaudi

I moduli pneumatici DELTA TM3P rappresentano l'estrema sintesi delle apparecchiature per prove di tenuta tradizionali e sono la migliore soluzione per integrare nella propria automazione una stazione di collaudo affidabile e compatta.

L'assenza di pulsanti e display ha permesso la riduzione degli ingombri, così da garantirne la collocazione in qualsiasi tipo di impianto, il più vicino possibile al componente in prova, minimizzando i volumi superflui e aumentando la velocità e la

sensibilità del collaudo.

I moduli pneumatici DELTA TM3P possono essere collegati e controllati da qualsiasi PLC e interfacciati a terminali operatore.

DELTA TM3P può essere interfacciato a:



SOFTWARE MANAGER per gestione dei moduli di collaudo TM3, archiviazione ed analisi statistica di processo (SPC)



Sistemi PLC tradizionali



Visualizzatori HMI generici con software applicativo per gestione moduli di collaudo TM3

CARATTERISTICHE TECNICHE

Alimentazione	24 Vdc - 1 A max
Linea aria compressa	Aria secca, senza condensa, filtrata a 5 micron e non lubrificata, conforme a ISO8573-1, attacco per tubo 6x4 mm Pressione di prova: regolata esternamente Pressione di pilotaggio valvole interne: 2.5 bar min, 10 bar max
Calibrazione sensore	Procedura software da controllo remoto
Convertitore A/D	24 bits
Regolatore di pressione	Esterno (opzione)
Indicatori	4 led: due gialli (fasi di test), verde (esito buono), rosso (esito scarto)
Contatore delle prove	Totale BUONI e SCARTI, azzerabile
Orologio	Data e ora, con supercap, autonomia 7 giorni max
Parametri Programmabili	300 tabelle di collaudo, parametri generali di collaudo
Collegamenti a PLC	2 ingressi fotoaccoppiati: START / RESET 4 uscite fotoaccoppiate: PROVA IN CORSO, BUONO, SCARTO, ERRORE
Interfacce dati	Interfacce di comunicazione RS485 e USB con protocollo Modbus Interfaccia per gestione regolatore di pressione elettronico (opzione)
Connettore Staubli®	Collegabile esternamente (opzionale)
Contenitore	Alluminio non verniciato

Servizio di taratura

Ogni apparecchiatura viene fornita con rapporto di taratura rilasciato da Tecna srl. Secondo quanto richiesto dalla norma ISO9001, la taratura deve essere verificata ad intervalli specificati, a fronte di campioni nazionali o internazionali. Tecna srl, tramite il proprio personale specializzato e strumenti certificati, offre un servizio completo per la taratura periodica.

ACCESSORI

- Regolatori di pressione
- Modulo esterno per generazione vuoto
- Indicatore luminoso a 3 colori con allarme acustico potenziato
- Filtri aria
- Staffe di fissaggio
- Raccordo a T esterno con connettore Staubli® per Leak Master



PROGRAMMI PERSONALIZZATI PER TERMINALE HMI/PC

- Software di raccolta e gestione dati
- Visualizzazione e gestione di più postazioni di collaudo.
- Programmazione dei parametri e analisi SPC dei dati di collaudo.
- Virtual Instrument per LabView™ di National Instruments disponibile.

TERMINALE HMI

Terminale di visualizzazione modello Weintek MT8050iE con display touchscreen 4.3", 2 interfacce RS485/232, 1 interfaccia USB host, 1 interfaccia ethernet. Il software preinstallato è in grado di gestire fino a 8 strumenti TM3P. Librerie per altri PLC e visualizzatori HMI sono disponibili a richiesta.



CALO DI PRESSIONE ASSOLUTO

Il ciclo di collaudo si basa sulla misura del calo di pressione all'interno del componente in collaudo che, per essere conforme, deve risultare inferiore al limite impostato.

PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

Il ciclo di collaudo è suddiviso in tre fasi:

RIEMPIMENTO (tempo T1):

il prodotto da collaudare viene riempito alla pressione nominale di prova programmata.

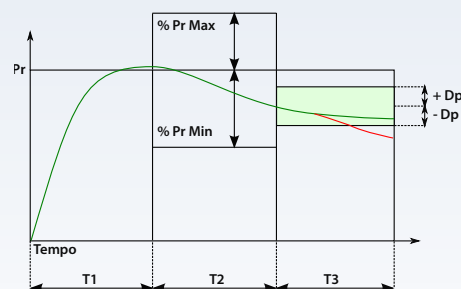
ASSESTAMENTO (tempo T2):

si attende l'assestamento della pressione nel prodotto in collaudo.

MISURA PERDITA (tempo T3):

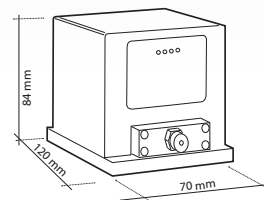
viene misurato il calo di pressione all'interno del prodotto in collaudo.

I collaudi con pressione negativa (in vuoto) seguono lo stesso principio.



DIMENSIONI

Versioni con fondoscala fino a 10 bar



Versione con fondoscala 20 bar

