

CS100



www.rspelettronica.it

info@rspelettronica.it

CONTROL SYSTEM

Il CONTROL SYSTEM CS100 è stato concepito essenzialmente per delle applicazioni su macchine, quali SAVIO RAS15, SCHLAFHORST AC107 e 138, SCHWEITER, SHARER, SSM, METTLER, OMP, CORGHI ecc. Grazie comunque alla sua flessibilità e all'esperienza acquisita siamo in grado d'installarlo su qualunque tipo di macchina e secondo all'esigenze dei nostri clienti.



Un impianto standard è formato da una centralina CS100 e da interfacce CS100 per il controllo di ogni singola testa/fuso.

La centralina è costituita da un'unità a microprocessore, un display 20x2 caratteri retro illuminato e una tastiera a membrana. Per la sicurezza dei dati è prevista una chiave di protezione che restringe l'accesso alle operazioni più importanti come cambio della metratura, impostazioni di sistema, correzioni errori ect. mentre le operazioni di visualizzazione metratura e dei dati impostati sono accessibili da chiunque.

Il software permette la suddivisione dell'impianto fino ad un massimo di 20 sezioni (modificabili in qualunque momento), dove per ogni sezione è possibile impostare una diversa metratura.

Attraverso le centraline si ha la possibilità di impostare il peso oppure la lunghezza della rocca che si desidera ottenere.

Tramite display è inoltre possibile visualizzare lo stato di ogni singola testa. Vi è inoltre la possibilità di escludere alcune sezioni od anche singole teste dalla funzione di metratura.



The CONTROL SYSTEM CS100 has been created to be particularly applied on machines such as SAVIO RAS15, SCHLAFHORST AC107 and 138, SCHWEITER, SHARER, SSM, METTLER, OMP, CORGHI ect. Although thanks to it's flexibility and our capacity of workmanship we are able to do installations on any other type of machinery regarding to our client's needs.

A standard implant is formed of a Central Unit CS100, and of CS100 interface for the control of every single spindle.

The Central Unit consists of a micro processor, having a display 20x2 control characters with LED backlighting membrane diagram keyboard.

A protection key has been installed to eliminate the possibility of deleting important data such as the changing of the yarn setup, system setup, error adjustment ect. meanwhile the spindles check display and the setted data are not protected which means that can be accessed by anyone.

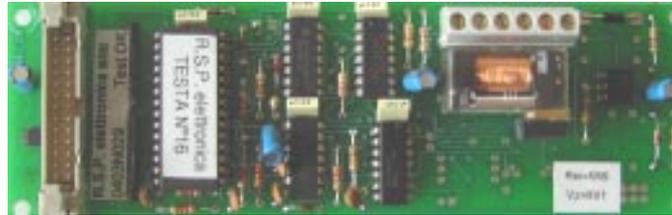
This software permits that the Central Unit can be subdivided up to a 20 section of the implant (modified at any moment), from where each section may be having a different yarn steup.

The weight and the lenght wanted out of the bobbins may be obtained by means of the Control System which is enabled on the choosen section.

Through the display having not only the possibility to see the state of each spindle, but one can even eliminate the function of a single spindle or a section from the set up.

Laddove si verificassero problemi di natura meccanica tali da falsare la metratura di eventuali teste, si potrà attraverso l'unità centrale correggerne l'errore nell'attesa di ripristinare il corretto funzionamento.

La velocità della macchina viene rilevata tramite un unico sensore induttivo posizionato sull'albero principale. In caso di macchina con inverter verrà utilizzato il segnale di pilotaggio dello stesso, tramite una scheda di conversione V/F. Per applicazioni ove è necessario rilevare più velocità (macchina a doppio fronte) è prevista una scheda di interfacciamento opzionale.



Altre funzioni quali interfaccia con eventuale Personal Computer per l'acquisizione dati sono altresì disponibili come optional.

Il collegamento tra le schede e la centralina è effettuato tramite un cavo flat (26 poli)

Ogni singola interfaccia CSI-100 (Control Spindle Interface) funziona in maniera indipendente rilevando quando la rocca è in movimento oppure sia ferma, comandando l'arresto della stessa a metratura raggiunta, oppure resettando la stessa se l'operatore agirà sul relativo pulsante. È possibile prevedere anche un segnalatore luminoso di levata (tipicamente un LED da 3 o 5 mm) sulle macchine provviste.

Qualora la macchina presenti già degli automatismi (presenza filo, arresto levata) l'installazione risulterà estremamente semplificata e meno costosa. Su macchine completamente manuali provvederemo ad applicare gli attuatori necessari (micro avvio levata o sensore presenza filo, taglierine, ecc.).

L'utilizzo del dispositivo è comunque estremamente semplice e di immediata comprensione, il software permette la selezione della lingua Italiano o Inglese a richiesta è possibile implementarne altre.

In any case of technical problems that may occur such as an error of fluent thickness, one can provisory readjust by reviving the setup menu of the Central unit.

The velocity of the machine can be measured by means of an only inductive proximity sensor of the main shaft. If instead having the spindle with the inverter, one can make use of the pilot signal by means of the V/F conversion interface. An optional interface board can be applied where velocity measurement is needed such as on (double-side machine.)

An interface personal computer for the acquisition of more information, is one of the many functions that can be adjusted as an optional.

The connection between the board and the central Unit is effected by the means of a flat cable (26ways)

Each single interface CSI-100 (Control Spindle Interface) functions in an independent way, which senses if the cone is in movement or if it stopped turning. Stopping the cheese when it reaches the length wanted, or one can do the re-set of the spindle if the operator act on the concerned push button. It is even possible to add a doffing light signal (typically LED of 3 or 5mm) on the machines without.

In case that the machines is already equipped with automatism (yarn detect, auto doffing) the implant will be easier to install and of course less expensive. We will apply the necessities such as micro switch or yarn detect, yarn cutter, ect. on a complete manual machine

The utilization device is anyhow extremely simple, friendly to use and to handle, having the possibility to choose a language between Italian or English, adding others only on request.

Caratteristiche tecniche

- Architettura a Microprocessore 8 bit INTEL
- Chiave esterna per accesso alle impostazioni
- Possibilità di sezionamento della macchina con diverse impostazioni per ogni sezione per una migliore gestione del lavoro
- Possibilità di inserire il peso o la metratura della rocca
- Capacità di controllo fino a sessanta teste
- Possibilità di correzione errore per ogni singola testa
- Tolleranza metratura +/- 2%
- Visualizzazione dati produzione in tempo reale

Caratteristiche elettriche

- Alimentazione centralina 220V/50 Hz 110V/60 Hz (Opzionale)
- Display retroilluminato
- Tipo comunicazione RS232 / RS485 (Opzionale)
- 2 Fusibili di protezione T1A linea 220V/50Hz T2A linea schede CSI-100

Caratteristiche meccaniche

- Dimensioni centralina 132x305x280
- Peso 6 Kg
- Scatola metallica con 4 piedini filettati M6 per il fissaggio

Technical Characteristics

- Microprocessor Architecture 8 bit INTEL
- External key for setting access
- Possibility of sectioning the machine in different settings for a better working system.
- Possibility of inserting the weight and length of the bobbin.
- Control capacity up to a 60 spindle.
- Possibility of error correcting for each single spindle.
- Measurement limit +/- 2%
- Data display production in real time

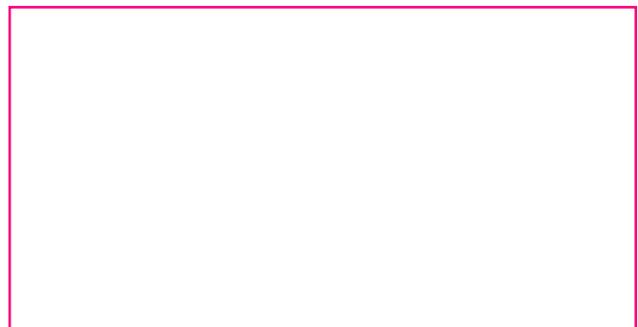
Electronic Characteristics

- Power supply unit 220V/50 Hz 110V/60 Hz (Optional)
- Display backlight
- Serial communication RS232 / RS485 (Optional)
- 2 Protection fuse T1A line 220V/50Hz T2A electronic board line CSI-100

Mechanical Characteristics

- Dimension of the Control System 132x305x280
- Weight 6 Kg
- Chassis with 4 screwed stands M6 fixate

PARTNERS FOR:



Sede Amministrativa:

Via Calepio Trav.1°, n.2

25031 - CAPRIOLO (BS) ITALIA

TEL. ++39-0307364556 // FAX ++39-0307465147

Sede Operativa:

Via Roma, 65

20010 - ARLUNO (MI) ITALIA

www.rspelettronica.it - info@rspelettronica.it