



Raccordement électrique

Puissance :
220 V CA, 50W par câble dénudé CE22 (fournit)

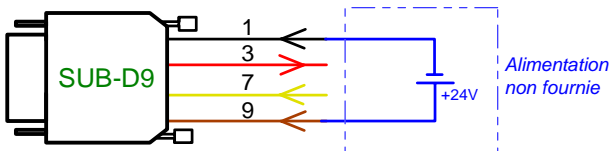


Infos : Entrées Sorties par SUB-D 9 pts (Cordon fournit)



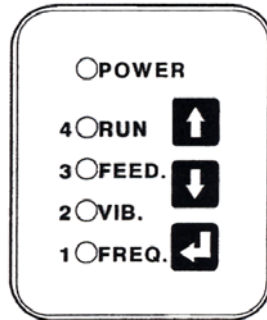
PNP 24 V continu uniquement

- Pin 1 (Noir): 0 V (alimentation extérieure)
- Pin 3 (Rouge) : Sortie Rail Vide (rail vide = sortie à 1)
- Pin 7 (Jaune) : Entrée Demande de vis*
- Pin 9 (Marron) : 24 V= (alimentation extérieure)



* Uniquement FF503H,
La durée de l'info = durée d'envoi de la vis

Panneau de contrôle



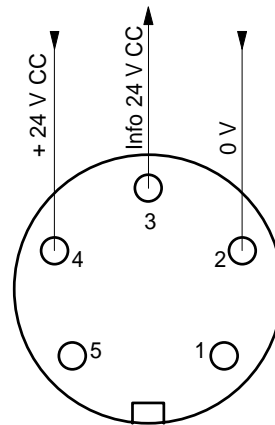
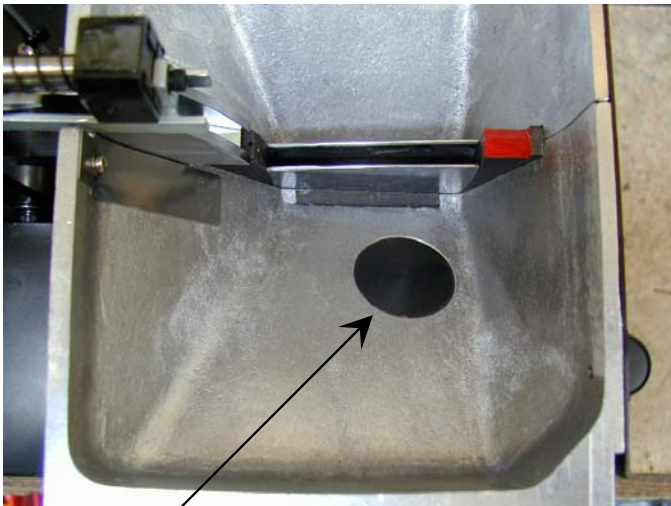
Mode de fonctionnement normal de l'alimentateur :
La diode rouge clignotante "RUN"

Mode Programme ; modification de :

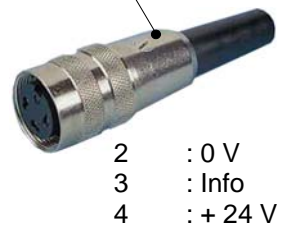
- La fréquence et de l'amplitude du rail linéaire vibrant
 - Le temps de soufflage de la vis "FEED" (uniquement FM503H)
- a) Appuyez sur pendant au moins 3 secondes
 - b) Avec les touches et , choisissez la fonction à modifier
 - c) Valider avec
 - d) Modifier la valeur avec et
 - e) Pour sortir de mode programmation il suffit d'attendre 3-4 s.

Option capteur de présence vis dans la trémie

Connecteur male à l'arrière de l'alimentateur
SORTIE TREMIE VIDE
(Trémie pleine sortie à 1 PNP)



Connecteur femelle
5 broches fourni



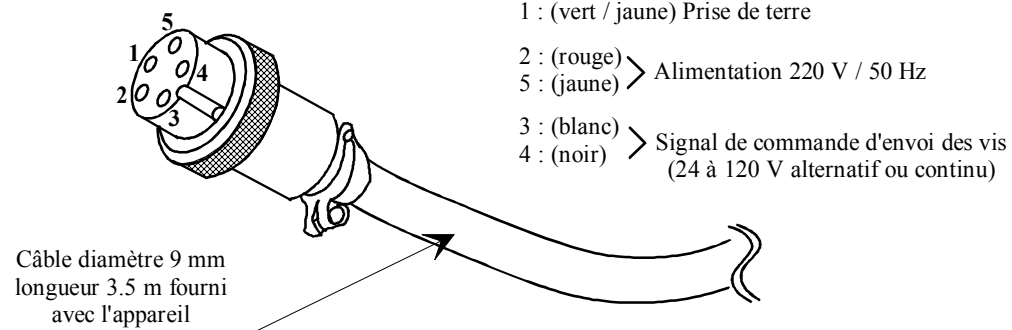
Capteur télémechanique : XS1N18PA349D

DESSINE : B. GRIFFON		ECHELLE : 	PLAN N° FICHES \ RACCORDEMENT FF503H.DRW
VERIFIE :	FORMAT : A4		TITRE:
MODIFICATIONS :			RACCORDEMENT FF503H PANNEAU DE CONTROLE
DATE : 18/12/03			Ce document est la propriété de JLT AUTOMATION Il ne peut être reproduit et / ou communiqué sans autorisation



RACCORDEMENT DES ALIMENTATEURS FF 502H ET FF 801H

BRANCHEMENT ELECTRIQUE



BRANCHEMENT PNEUMATIQUE

- **FF 502 H** : Tube Rilsan 6 x 8 4 à 6 bars
- **FF 801 H** : Tube Rilsan 8 x 10 4 à 6 bars

NOTA : **La durée de l'échappement des vis correspond au temps d'impulsion de l'information demande de vis.**