

Drucksensor Kalibrierung

Nach dem Wechsel eines Drucksensors ist die Eingangskalibration durchzuführen. Wird der Drucksensor durch einen Sensor gleichen Typs ersetzt, so genügt die eingegebene Kalibration.

Wird jedoch ein Sensor mit einem anderen Druckbereich eingebaut, so ist die Eingangskalibration entsprechend anzupassen.

Die Eingangskalibrierung findet man im Menü



Folgende Parameter müssen wie folgt eingestellt werden:

- F → F- Taste drücken, und gedrückt halten bis „In“ in der Anzeige erscheint.
- F → F- Taste drücken, es erscheint „tp“ mit Pfeiltasten Wert auf **2** einstellen
- F → F- Taste drücken, es erscheint „C.1.“ mit Pfeiltasten Wert auf **0** einstellen
- F → F- Taste drücken, es erscheint „Ft“ mit Pfeiltasten Wert auf **0.1** einstellen
- F → F- Taste drücken, es erscheint „Fd“ mit Pfeiltasten Wert auf **0,5** einstellen
- F → F- Taste drücken, es erscheint „d.P.“ mit Pfeiltasten Wert auf **10** einstellen
- F → F- Taste drücken, es erscheint „LS“ mit Pfeiltasten Wert auf **0.00** einstellen
- F → F- Taste drücken, es erscheint „H.S“ mit Pfeiltasten Wert des **angeschlossenen Drucksensor** einstellen
- F → F- Taste drücken, es erscheint „oF.“ mit Pfeiltasten Wert auf **0.00** einstellen
- F → F- Taste drücken, es erscheint „d.I“ mit Pfeiltasten Wert auf **0** einstellen
- F → F- Taste drücken, es erscheint „t.u.“ mit Pfeiltasten Wert auf **0** einstellen
- F → F- Taste drücken, es erscheint „t.d.“ mit Pfeiltasten Wert auf **0** einstellen
- F → F- Taste drücken, es erscheint „L.L“ mit Pfeiltasten Wert auf **0.00** einstellen
- F → F- Taste drücken, es erscheint „H.L“ mit Pfeiltasten Wert des **angeschlossenen Drucksensor** einstellen

Die Ausgangskalibrierung findet man im Menü



Dort müssen folgende Parameter eingestellt werden:

- F → F- Taste drücken, und gedrückt halten bis „Ou“ in der Anzeige erscheint.
- F → F- Taste drücken, es erscheint „O.n“ mit Pfeiltasten Wert auf **3** einstellen
- F → F- Taste drücken, es erscheint „1.t“ mit Pfeiltasten Wert auf **1** einstellen
- F → F- Taste drücken, es erscheint „2.t“ mit Pfeiltasten Wert auf **1** einstellen
- F → F- Taste drücken, es erscheint „3.t“ mit Pfeiltasten Wert auf **64** einstellen



Nun sind folgende Schritte zur Kalibrierung notwendig:

- F** → **PA** F- Taste drücken, und gedrückt halten bis „PA“ in der Anzeige erscheint.
mit Pfeiltasten Wert auf **99** einstellen
- F** → **UC** F- Taste drücken, und gedrückt halten bis „UC.“ in der Anzeige erscheint.
mit Pfeiltasten Wert auf **3** einstellen (UC. = 3)
- F** **F.1** F- Taste drücken, es erscheint „F.1“
- F** **F.2** Nach 5 Sekunden wiederholt F- Taste drücken, es erscheint „F.2“
- F** **F.3** Nach 5 Sekunden wiederholt F- Taste drücken, es erscheint „F.3“
- F** **UC** Nach 5 Sekunden wiederholt F- Taste drücken, es erscheint „UC.“ = 0
Erneut F-Taste gedrückt halten bis der **Istwert** in der Anzeige erscheint.
Anzeige ist Betriebsbereit.

Einstellung der Alarm-Schaltpunkte



Alarm-Schaltpunkt 1 „**OUT1**“ leuchtet im ungeschalteten Zustand rot.
Der Relaiskontakt ist geschlossen und hat Durchgang. (Öffner-Kontakt).



Durch einmaliges Drücken der **F**-Taste zeigt die Anzeige „**o.l**“ an.
Mit Hilfe der Pfeiltasten kann nun der gewünschte Alarmschaltpunkt eingestellt werden.
Bei Erreichen des eingestellten Alarmedrucks, öffnet der Relaiskontakt auf Klemme 16 + 17.
Der Relaisdurchgang ist unterbrochen. (Öffner-Kontakt)
Das rote Leuchtsignal für „OUT1“ erlischt.



Alarm-Schaltpunkt 2 „**OUT2**“ auf Klemme 14 + 15 funktioniert ebenfalls wie Alarm-Schaltpunkt 1

„**OUT1**“ und „**OUT2**“ müssen bei Maschinen mit **SPS-Steuerung** immer gleich eingestellt werden.

