

# SEQUENCIADOR DIGITAL SDB - 350

## Controlador para Sistemas de Filtros de Manga



O Sequenciador Digital Beckins é um controlador para sistemas de filtros de manga que permite o acionamento do pulso limpeza de forma simples. Possui ajuste digital dos tempos de pulso, número de canais, intervalo de ciclo e ciclos de limpeza pós parada. Indicador digital de tempo decorrido e saída de monitoramento. Com saídas tiristorizadas tem vida útil elevada.

### Características

- Alimentação: 110Vca / 220Vca +/- 10% ou 24Vcc +/- 10%
- Número de canais: 21 a 30
- Tensão de saída: selecionável (110/220Vca - conforme alimentação ou 24Vcc)
- Corrente de saída: 1,5A máx.
- Intervalo entre pulso: 0 a 60s
- Tempo de pulso: 0,1 a 3,0s
- Intervalo entre ciclos: 0.0 a 25,0 minutos
- Número de ciclos pós-parada: 0 a 5 ciclos completos
- Visualização: display de LED (7 segmentos vermelho ou verde)
- Padrão de ajustes: Digital por teclas
- Temperatura de operação: -5 °C a 65 °C
- Umidade máxima de operação: 90% RH (sem condensação)
- Fixação: por suporte de alumínio (acompanha o produto)
- Grau de proteção: Ip64 (Ip65 verificado antes da furação)
- Caixa plástica: ABS com tampa acrílica

# SEQUENCIADOR DIGITAL SDB - 350

## Controlador para Sistemas de Filtros de Manga

### Programação do Módulo Sequenciador

A programação está dividida em 5 (cinco) etapas:

- 1) Programação do tempo de pulso:  
Pressione a tecla "P" até aparecer "Prog" no display, libere a tecla "P". Neste instante o display mostra o tempo de pulso previamente programada, junto com indicação "P" no quarto display. Com as teclas ▲ e ▼, ajuste o valor desejado. **Parâmetro P1**
- 2) Pressione "P" novamente, para ajustar o tempo de intervalo entre pulsos. Indicação da letra "i". **Parâmetro P2**
- 3) Pressione "P" novamente, para ajustar o intervalo de tempo entre ciclos de limpeza. Indicado pela letra "c". **Parâmetro P3**
- 4) Pressione "P" novamente para ajustar o número de canais, de acordo com o necessário, indicado pela letra "c". **Parâmetro P4**
- 5) Pressione "P" para ajustar o número de ciclos do sistema pós-parada. Indicado pela letra "l". **Parâmetro P5**



Para salvar os valores ajustados, pressione "P", até que retorne para o ciclo de limpeza, apresentado pela contagem de tempos no display ou a palavra "STOP".

O sistema sairá do modo de programação de modo automático, cas nenhuma tecla seja pressionada por um período de aproximadamente 5s. Os valores ajustados serão salvos.

### Fixação do módulo

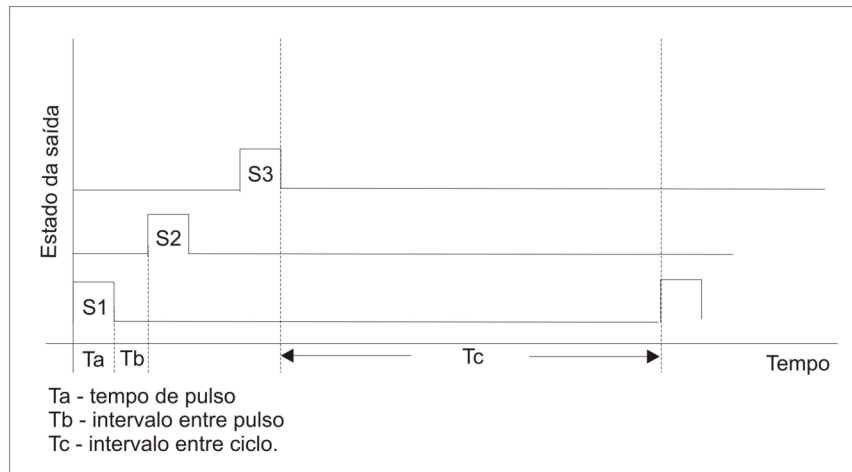
Para fixar o módulo ao filtro ou outro local, utilize os suportes de alumínio que acompanham o produto. Fixe o suporte na lateral do módulo, utilizando os parafusos que acompanham o suporte. Posicione o módulo no local desejado, marque e fure o local conforme os orifícios do suporte. Parafuse o módulo no local. Os parafusos que acompanham o produto são parafusos de rosca soberba, com diâmetro de 2,9 mm e de aço inox. Caso o local não permita o uso de parafusos deste tipo, utilize parafusos do tipo rosca M3, para isso faça rosca nos furos do local onde o módulo será fixado (neste caso utilize broca de diâmetro 2 mm para furação e macho de rosca M3).

# SEQUENCIADOR DIGITAL SDB - 350

## Controlador para Sistemas de Filtros de Manga

### Funcionamento

Após a devida instalação, energize o equipamento. O display mostrará a contagem de tempo de pulso e de intervalo. Conforme valores estabelecidos na programação. Caso a entrada E1 esteja organizada o display mostrará "STOP" e nenhuma saída acionada.



Na imagem acima, pode-se observar o comportamento dos tempos de pulso, intervalo e intervalo de ciclo.

O intervalo entre ciclos permite economia de ar comprimido e aumento da vida útil da manga. Se P4 for programado com o valor "0", não haverá intervalo de ciclo, desta forma o sistema executará ciclos de limpeza de forma contínua. Durante o intervalo entre ciclos, o display mostra o tempo de modo decrescente que falta para iniciar um novo ciclo, neste período o display ficará piscando, de modo a facilitar a observação do mesmo.

O sistema de limpeza pós-parada será executado se o parâmetro P5 for programado com um valor maior que "0" ( $P5 > 0$ ). Desta forma quando a entrada E1 for acionada, o sistema executará o número de ciclos programados em P5 (indicado pelo "S" no quarto display), para então entrar em modo "STOP".

O módulo entrará em funcionamento imediatamente após ser energizado, ou sair de modo de programação.

A saída Sf1 pode ser utilizada para indicar o funcionamento do módulo. Toda vez que um ciclo de limpeza está sendo executado a saída fecha seu contato. Portanto, será feito o monitoramento do ciclo do processo através desta saída. A saída é do tipo **Open Colector Canal N**.

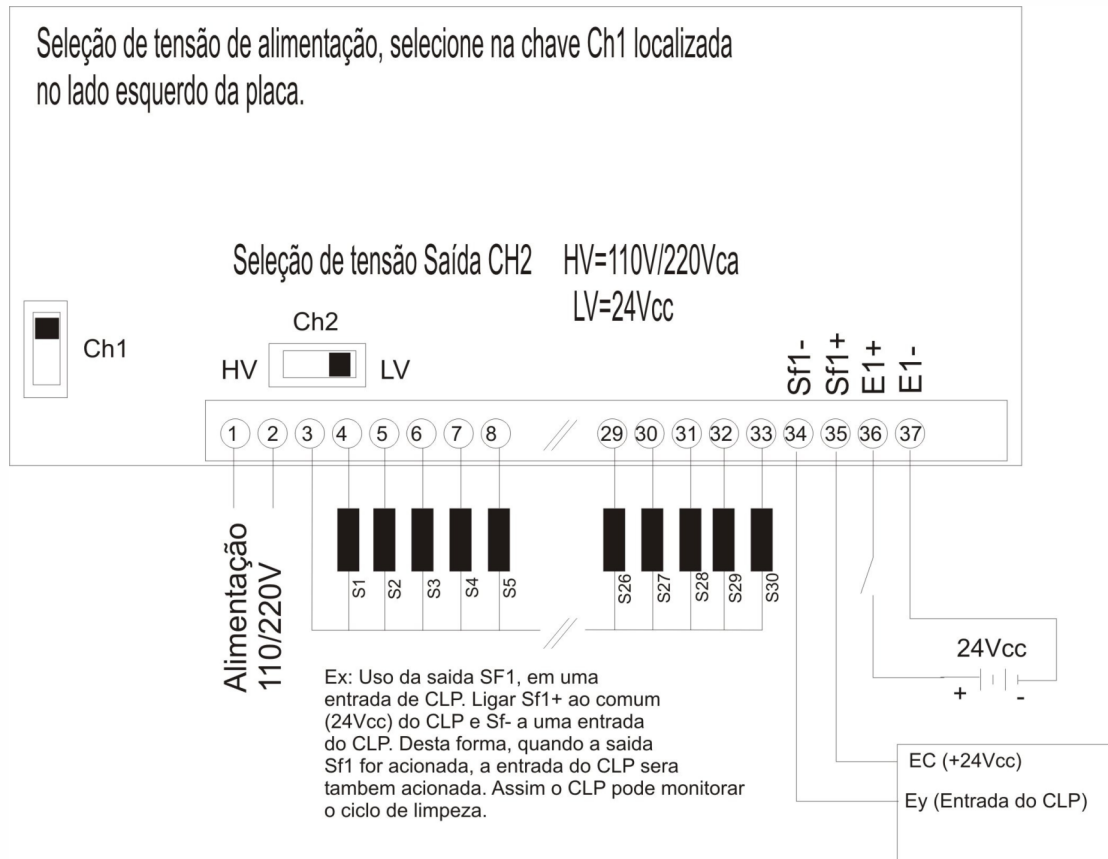
**Observação: Se um ciclo de limpeza estiver sendo executado e a entrada E1 for acionada, o módulo somente entrará em modo "STOP" ou executará os ciclos pós-parada após completar o ciclo de limpeza. Desta forma será garantido que todas as mangas serão acionadas de forma uniforme.**

# SEQUENCIADOR DIGITAL SDB - 350

## Controlador para Sistemas de Filtros de Manga

### Descritivo das Conexões

A seleção da tensão de alimentação é feita na chave Ch1, e tensão de saída é selecionada na chave Ch2, conforme figura abaixo:



- 1 - Alimentação F (110V/220V)
- 2 - Alimentação N (110V/220V)
- 3 - Comum das saídas (SC)
- 4 - Saída 1
- 5 - Saída 2
- 6 - Saída 3
- 7 - Saída 4
- 8 - Saída 5
- 9 - Saída 6
- 10 - Saída 7
- 11 - Saída 8
- 12 - Saída 9
- 13 - Saída 10
- 14 - Saída 11
- 15 - Saída 12
- 16 - Saída 13
- 17 - Saída 14
- 18 - Saída 15
- 19 - Saída 16

- 20 - Saída 17
- 21 - Saída 18
- 22 - Saída 19
- 23 - Saída 20
- 24 - Saída 21
- 25 - Saída 22
- 26 - Saída 23
- 27 - Saída 24
- 28 - Saída 25
- 29 - Saída 26
- 30 - Saída 27
- 31 - Saída 28
- 32 - Saída 29
- 33 - Saída 30
- 34 - SF1(+) Saída indicadora de ciclo
- 35 - SF1(-) Saída indicadora de ciclo
- 36 - E1(+) Entrada digital
- 37 - E1(-) Entrada digital