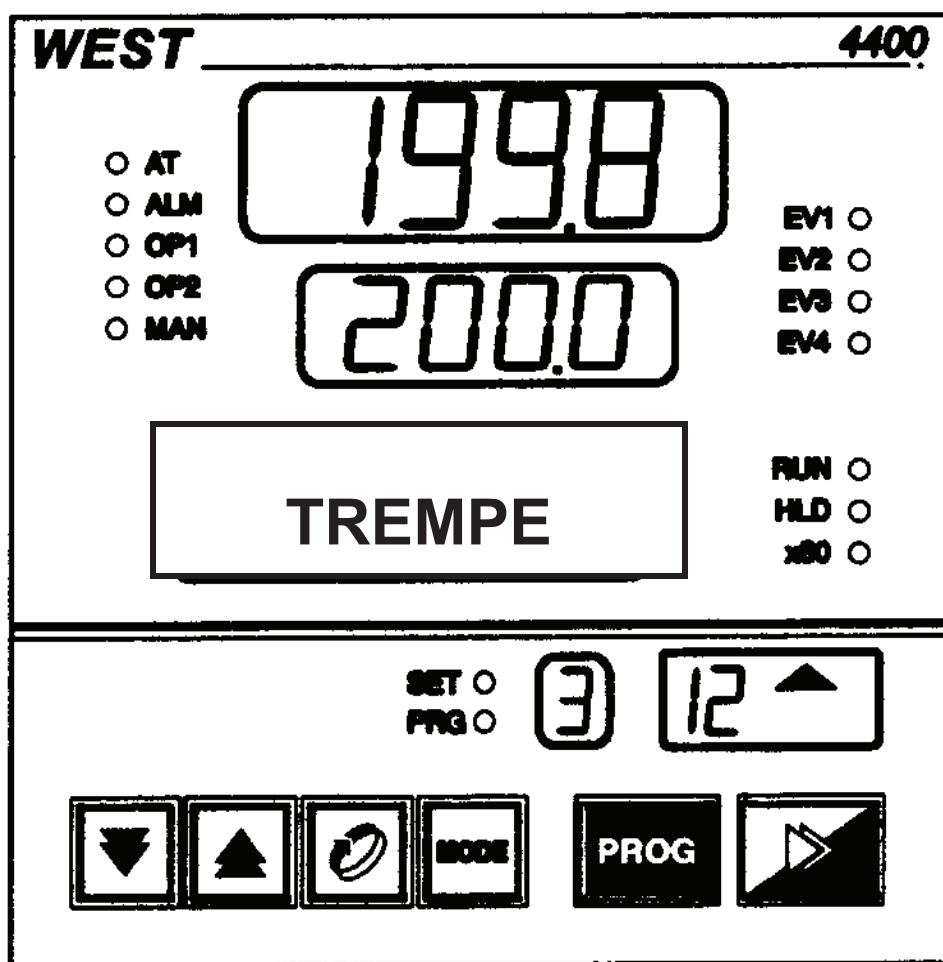


Régulateur Programmeur
WEST 4400
MANUEL OPERATEUR SIMPLIFIE

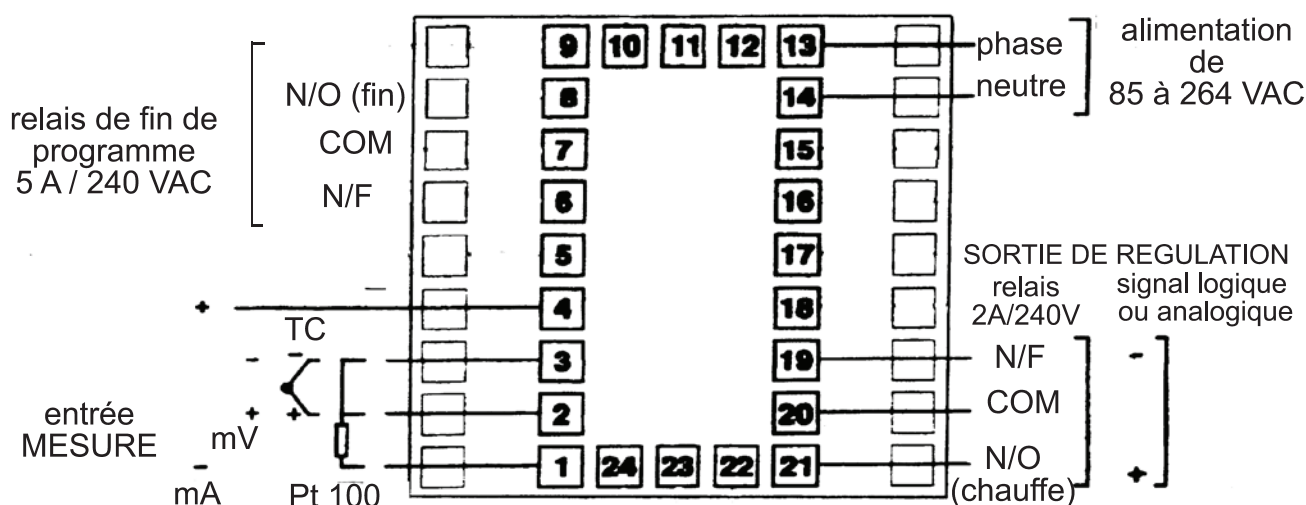


Cette notice simplifiée a pour but la mise en service rapide et l'utilisation d'un régulateur programmeur WEST INSTRUMENTS type 4400 livré configuré, sans option particulière (pas d'alarme, pas d'évènement de programme, etc...).

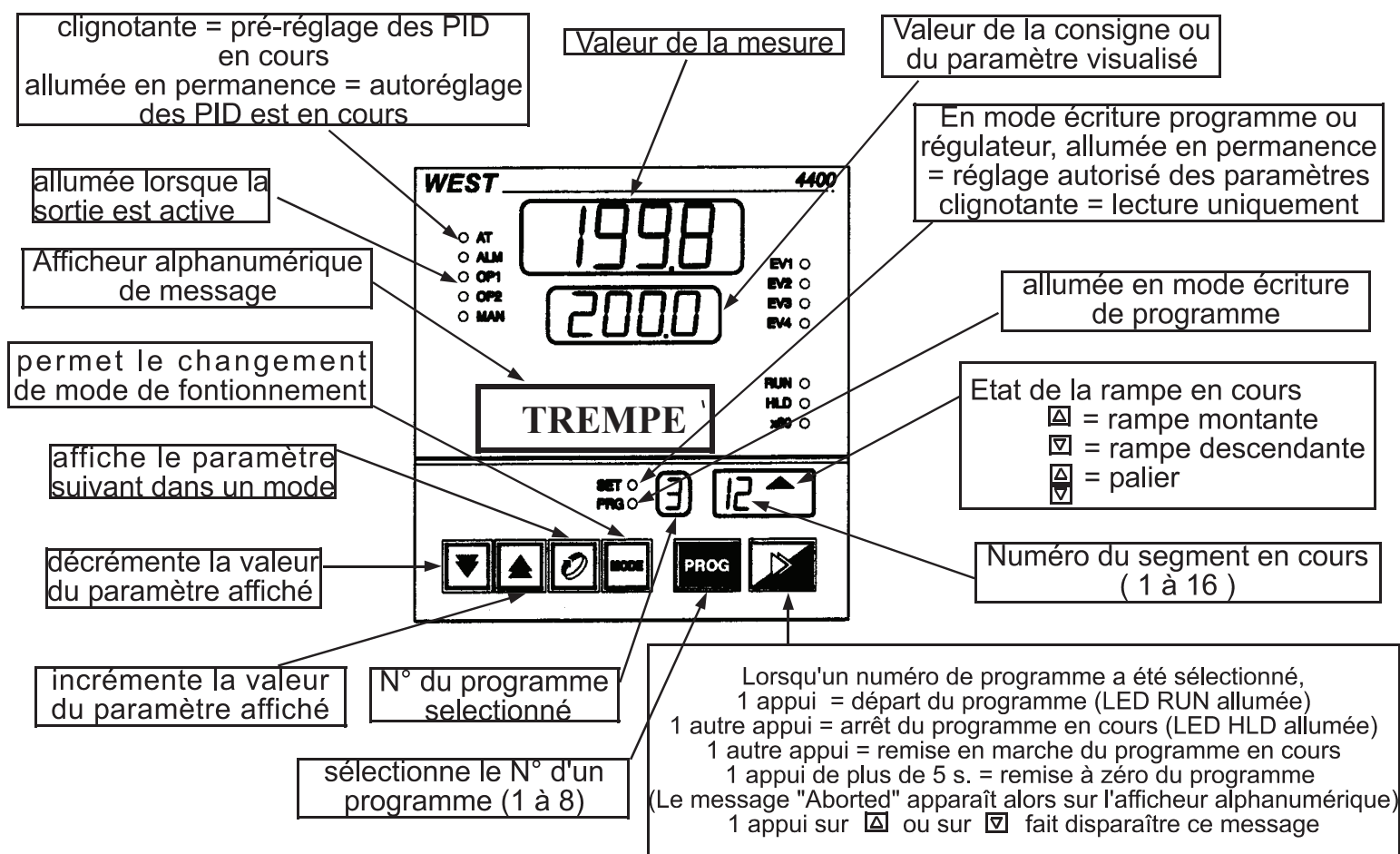
Pour tout autre cas d'utilisation ou toutes autres informations complémentaires, deux autres manuels sont disponibles :

- . MANUEL OPERATEUR WEST 4400
- . MANUEL TECHNIQUE WEST 4400 (configuration et raccordements complets)

I) RACCORDEMENTS



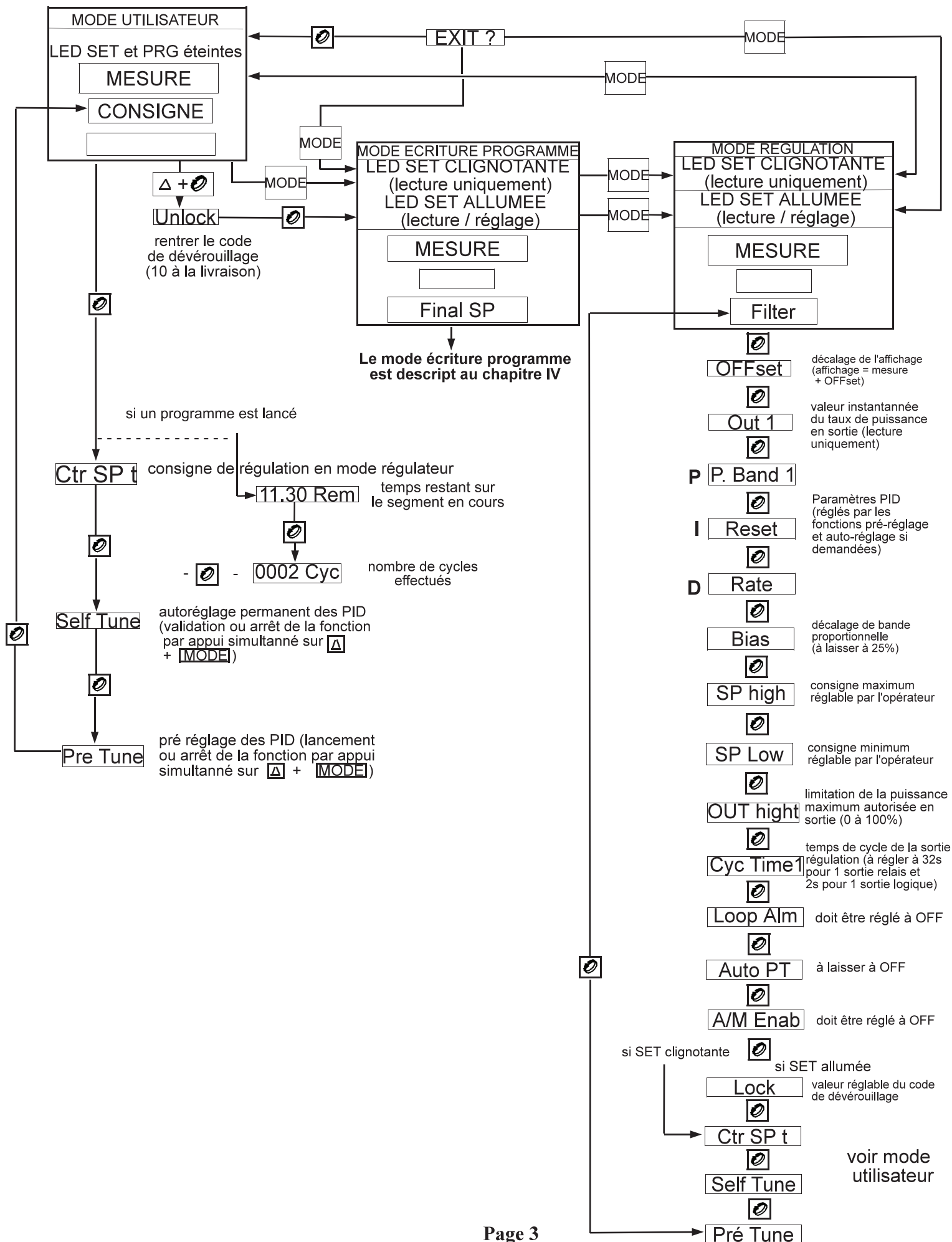
II) FACE AVANT DE L'APPAREIL



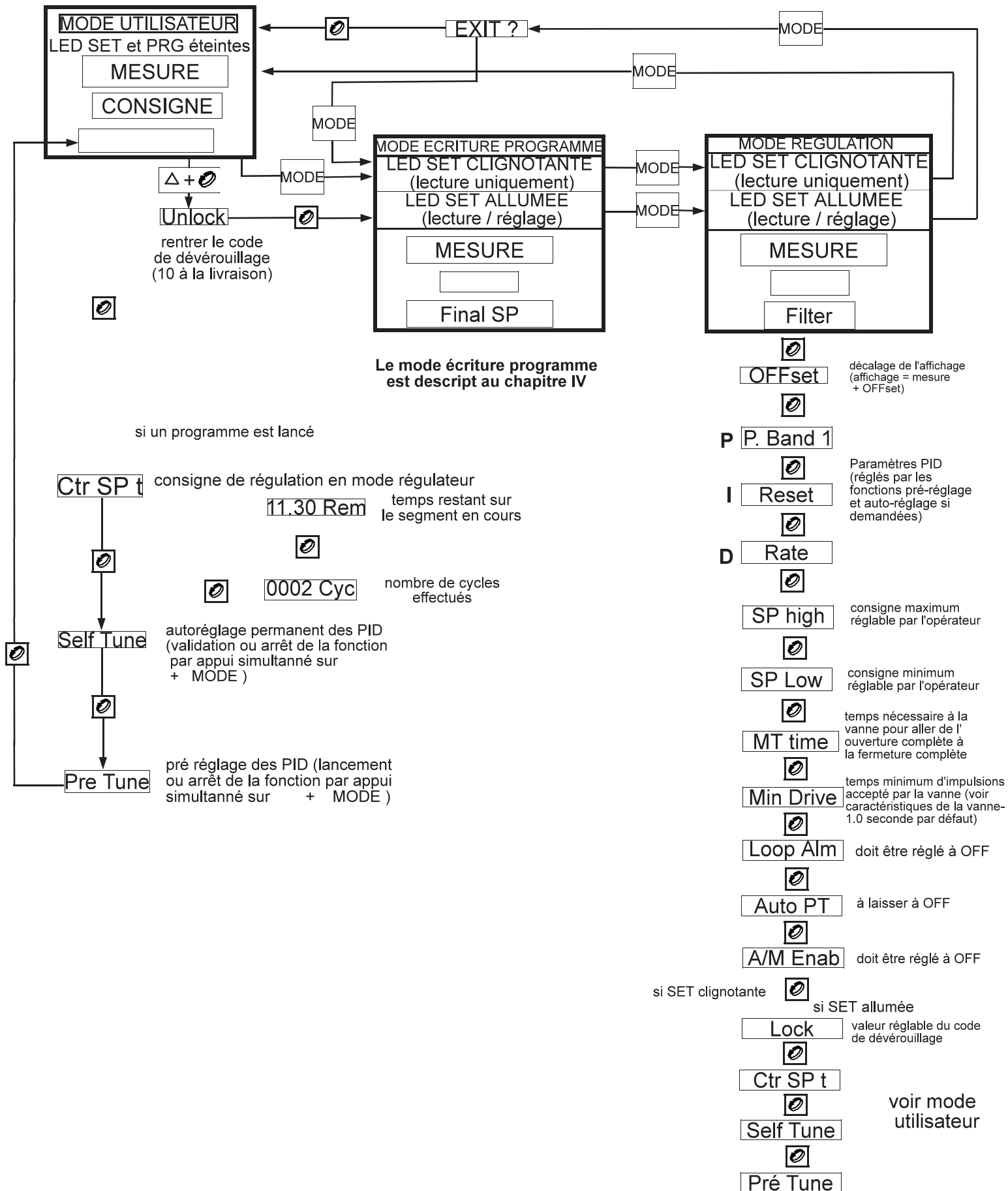
NOTA : un appui simultané sur ☒ et ☒ alors qu'un programme est en cours, donne un saut au segment suivant.

III) MODES D'UTILISATIONS

3-1) 4400 configuré en régulation PID standard



3-2) 4400 configuré en régulation PID commande de servomoteur à 2 sens de marche



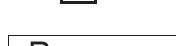
IV) LECTURE ET CREATION DE PROGRAMMES

IV 1 - Paramètres communs à tous les programmes

Presser la touche PROG par appuis successifs jusqu'à obtenir l'affichage
numéro de programme = A, numéro de segment = vide.

AFFICHEUR ALPHANUMERIQUE

REGLAGES POSSIBLES PAR LES TOUCHES OU

		Start on	point de départ des programmes		Proc = mesure au moment du départ SEtP = consigne Cont. SP (réglable en mode utilisateur)
		End on	fin des programmes		F - SP = fin sur la dernière consigne du programme SEtP = fin sur la consigne Cont.SP
		Delay	minuterie de départ différé d'un programme sélectionné (délai entre le moment de l'appui sur la touche départ et le lancement du programme). Pendant cette période, le LED RUN est clignotant.		heures - minutes (de 0.00 à 99.59)
		Lock Prog	définit si un opérateur peut modifier un programme en cours ou bloqué	on = pas de modification possible OFF = modifications possibles	
		Recovery	définit les conditions de redémarrage d'un programme en cours en cas de coupure secteur	1 = le programme reprend là où il s'est arrêté au moment de la coupure 0 = remise à zéro du programme	

IV 2 - Paramètres spécifiques à un programme

Grâce à des appuis successifs sur la touche PROG, sélectionner le numéro
du programme que vous désirez configurer

AFFICHEUR ALPHANUMERIQUE

REGLAGES POSSIBLES PAR LES TOUCHES OU

		Cycles	nombre d'exécution du programme		0 à 9999 ou INF (réglage supérieur à 9999)
		AutoHold	fonction de garantie de suivi de programme (attente automatique du programme si la mesure ne suit pas)	OFF = non validé both = validé	
		Hold Band	définit la largeur de la bande de garantie du suivi de programme - Si la mesure sort de cette bande, centrée autour de la consigne (+ valeur numérique réglée), le programme s'arrête et attend le retour de la mesure dans la bande pour repartir auto- matiquement.		Valeur numérique
		Hold on	définie l'utilisation de la fonction garantie de suivi	d - r = garantie sur les rampes et les paliers d = sur les paliers uniquement r = sur les rampes uniquement	
		Pre-x60	Base de temps des durées sur le programme sélectionné	OFF = heures-minutes on = minutes-secondes	

IV 3) REALISATION D'UN PROGRAMME

Sélectionner le numéro du programme choisi par appuis successifs sur la touche PROG
Appuyer 1 fois sur la touche pour créer le segment N° 1

AFFICHEUR ALPHANUMERIQUE

Final SP définit la valeur du point à atteindre sur le segment



Time durée du segment



configuration des autres segments de programme
identique à la procédure ci-dessus.

REGLAGES POSSIBLES PAR LES TOUCHES OU

---- = palier (demande par appui simultané sur et)

Valeur numérique - rampe
NOTA : si l'affichage indique ---- (palier),
un appui sur fait partir la valeur
du point à atteindre du maximum
de l'échelle et un appui sur
du minimum de l'échelle

01.30 - valeur numérique - heure / mn
ou mn / s en fonction du réglage du
paramètre Pre-X60 (voir chapitre IV 2)
ou si la durée est réglée à une valeur
inférieure à 0.00

J01 chainage avec le programme 1
J02 chainage avec le programme 2
J03 chainage avec le programme 3
J04 chainage avec le programme 4
J05 chainage avec le programme 5
J06 chainage avec le programme 6
J07 chainage avec le programme 7
J08 chainage avec le programme 8
rEP segment de fin de programme
avec cyclage
End fin de programme