



# Sistemas de proceso de la serie DE-VX 4100

Las experiencias adquiridas durante más de 25 años de desarrollo de sistemas de regulación han desembocado en la concepción de esta familia de reguladores. Los sistemas de regulación universal con capacidad para trabajar en red pueden ampliarse prácticamente de modo arbitrario mediante platinas de E/S internas o mediante módulos externos. El software de configuración proporcionado permite una perfecta adaptación a las problemáticas especiales en materia de regulación de cada tipo de instalación.

Mediante el procesador Pentium MMX, los sistemas pueden regular los procesos de la forma más rápida y realizarse al mismo tiempo complicados cálculos. Pueden regularse varias instalaciones de modo paralelo y sin depender del aspecto temporal.

La elevada resolución de la pantalla de 1.024 x 768 píxeles y una intensidad de color de 256 colores para las dos variantes TFT de 10" y 15" proporcionan en combinación con una CPU de elevadas prestaciones una rápida estructura de imagen con una cómoda interfaz para el usuario. Una representación gráfica compleja de diagramas de instalaciones e indicaciones secuenciales se convierte de este modo en una realidad.

La combinación con el PLC integrado permite la aplicación allí donde debe darse respuesta a las exigentes y complejas tareas de automatización y regulación, por ejemplo, en el tratamiento térmico de metales, cristal y cerámica, así como en la industria química y alimentaria.

## Manejo

- Sencillo manejo guiado por menú opcionalmente mediante teclado, ratón industrial o pantalla táctil
- Programación orientada al proceso
- Cambio de idioma en el menú
- Posibilidades de configuración individuales para operarios de instalaciones

## Técnica

- Cómoda visualización de proceso mediante pantallas de alta resolución de 10" y 15". Rápidos tiempos de reacción para la regulación y la estructura de imagen mediante procesador Pentium MMX
- Capacidad de funcionamiento en red mediante TCP/IP
- Conexión bus CAN y Profibus (slave / master) posible
- Comunicación a distancia por módem para la supervisión y el mantenimiento
- Sistema de vigilancia por hardware para salidas digitales y analógicas

## Datenaufzeichnung

- Registro de datos
- Registro de todos los tamaños de proceso
- Funciones de registradores integradas
- Salida de datos gráfica y numérica
- Funciones de impresión
- Certificado de calidad en el marco de la DIN ISO 9000

## Regulación

- Regulación de múltiples instalaciones
- Todos los algoritmos de regulación estándar con conmutación de parámetros y corrección del valor nominal
- Funciones especiales (p. ej. procesos de dif., valor F)

## Control

- PLC integrado (con compatibilidad S5©)
- Modo de servicio manual
- Control por cadena paso a paso
- Funciones especiales (p.ej. mando omnidireccional del quemador)

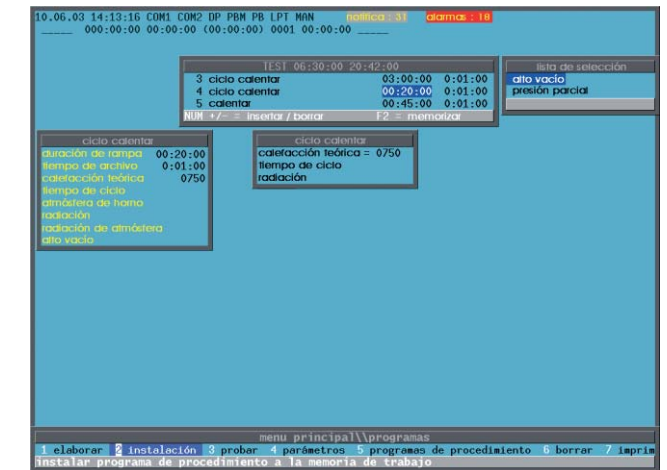
## Visualización

- Diagrama(s) de instalaciones con representación de estado
- Representación de aviso y de alarma con función de ayuda
- Representación de tamaños de proceso en línea numéricamente y como indicación de curso
- © representa las marcas registradas de las empresas correspondientes

## Visualización de instalaciones

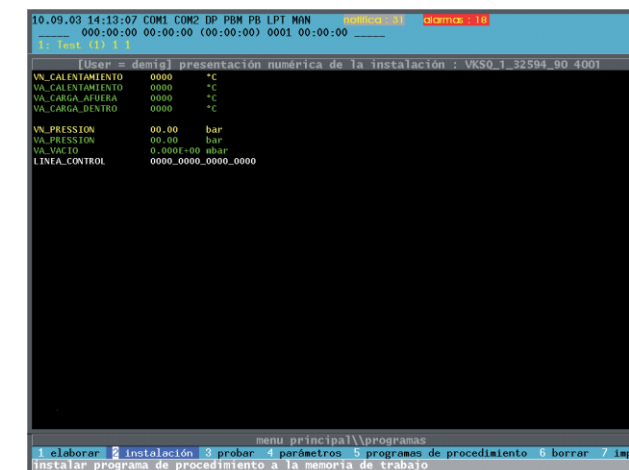
Para la representación del avance del proceso y del estado de las instalaciones pueden integrarse un buen número de gráficos. Mediante la configuración de elementos de indicación y objetos de función (alterables por parte del usuario) se origina una "visión de conjunto in situ" que se actualiza en línea de modo permanente.

# Funciones



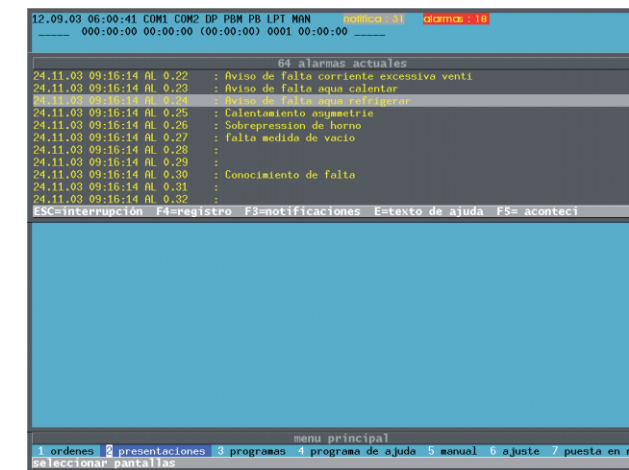
## Representación de programa

Representación del desarrollo de los programas de proceso creados (valores nominales de proceso) en un diagrama temporal.



## Representación numérica

Representación numérica de las dimensiones de proceso actuales en forma de tabla.

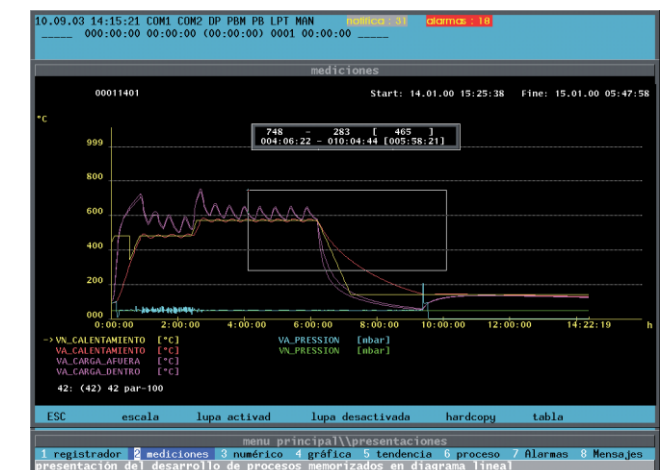


## Representación de alarma

El sistema de aviso y alarma está diseñado de modo que determinadas situaciones relacionadas con el proceso y las instalaciones, p.ej. a través del PLC interno, activan una alarma (relativa a la seguridad, debe acusarse recibo de la misma) o un aviso (varios, se borra automáticamente una vez que ha llegado a su fin)

## Programación orientada al procedimiento

La programación de los programas secuenciales se realiza mediante fases de proceso preconfiguradas. El usuario es conducido automáticamente a las entradas necesarias de los datos variables. Los límites de zona se indican en las líneas a pie de página y la entrada de datos supervisa a continuación los ajustes básicos que dependen de las fases, por ejemplo, si se encuentran ya consignadas las funciones de seguridad y vigilancia en la configuración del sistema. De este modo, se reducen las entradas erróneas y se excluyen las configuraciones no lógicas.



## Representación de medición

Los registros de procesos finalizados pueden solicitarse en todo momento desde el archivo y representarse como un diagrama de líneas (función de lupa). Los archivos de medición pueden imprimirse como un comprobante de calidad también en modo numérico, así como convertirse en tablas que pueden leerse en Excel©.