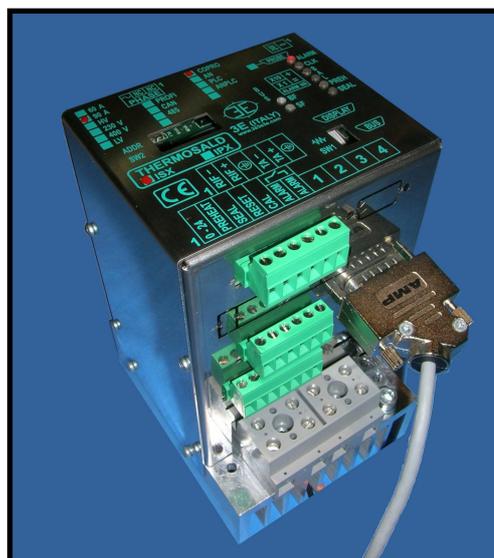


**TERMOREGOLATORE per SALDATURA AD IMPULSI**

# THERMOSALD ISX



- INTERFACCIA SUPERVISORE FINO A 125 UNITA'



**PROFIBUS  
(V4)  
(ITALIANO)**

**3E S.r.l.** - Via del Maccabreccia 37/a - 40012 LIPPO DI CALDERARA ( BOLOGNA )  
Tel. ++39 051 6466225-228 e-Mail: [mail@3e3e3e.com](mailto:mail@3e3e3e.com)  
Fax ++39 051 6426252 Indirizzo internet: [www.3e3e3e.com](http://www.3e3e3e.com)

# 1 GENERALE

## 1.1 Revisioni del presente manuale

<i>Rev.: 0</i>	<i>Data: 06/07/2009</i>	<i>Profibus Software 1.0</i>	<i>ISX Software V1</i>
<i>Rev.: 1</i>	<i>Data: 28/08/2009</i>	<i>Profibus Software 1.1</i>	<i>ISX Software V1</i>
<i>Rev.: 2</i>	<i>Data: 25/06/2009</i>	<i>Profibus Software 1.1</i>	<i>ISX Software V2</i>
<i>Rev.: 3</i>	<i>Data: 01/03/2011</i>	<i>Profibus Software 1.1</i>	<i>ISX Software V3</i>
<i>Rev.: 4</i>	<i>Data: 19/12/2011</i>	<i>Profibus Software 1.1</i>	<i>ISX Software V4</i>
<i>Rev.: 5</i>	<i>Data: 15/04/2012</i>	<i>Profibus Software 1.1</i>	<i>ISX Software V4</i>
<i>Rev.: 6</i>	<i>Data: 20/06/2012</i>	<i>Profibus Software 1.1</i>	<i>ISX Software V4.3</i>
<i>Rev.: 7</i>	<i>Data: 26/11/2012</i>	<i>Profibus Software 1.1</i>	<i>ISX Software V4.3</i>
<i>Rev.: 8</i>	<i>Data: 25/03/2013</i>	<i>Profibus Software 1.1</i>	<i>ISX Software V4.4</i>

## 1.2 Informazioni sul documento

Questo documento descrive le funzionalità dell'interfaccia 3E PPROFIBUS sviluppata sul termoregolatore THERMOSALD ISX.

Per procedere nella lettura della presente documentazione occorre conoscere le funzioni base della comunicazione PROFIBUS

## 1.3 Documentazioni di riferimento

MANUALE D'USO E INSTALLAZIONE del termoregolatore THERMOSALD ISX - IPX codice 3ES100\_MDU\_V4\_IT (Italiano).

## 1.4 Definizioni

THERMOSALD ISX

Termoregolatore ad impulsi modello THERMOSALD ISX costruito dalla Ditta 3E Srl.

DEVICE ADDRESS

Indirizzo dell'unità slave

INPUT / OUTPUT

Come da specifica PROFIBUS per ingressi / uscite si intendono ingressi/uscite del supervisore

## 2 COMUNICAZIONE PROFIBUS

### 2.1 Interfaccia Hardware

Il termoregolatore THERMOSALD ISX può comunicare con un supervisore PC o PLC attraverso il connettore CN10 (vedi MANUALE D'USO)

### 2.2 Protocollo

PROFIBUS DPV0 con scambio ciclico.

### 2.3 Parametri di comunicazione

Lo slave supporta una velocità di comunicazione massima di 12 Mbaud.

### 2.4 Led di segnalazione PROFIBUS

LED BF	LED SF	Significato
Acceso	x	Mancanza comunicazione (es. connettore non inserito)
Lampeggiante	Spento	Comunicazione presente ma non in data-exchange (scambio dati) (es. indirizzo non chiamato)
Lampeggiante	Acceso	Comunicazione presente ma errore di configurazione
Spento	Spento	OK - Scambio dati attivo

### 2.5 Terminazione PROFIBUS

La terminazione PROFIBUS a bordo dello slave THERMOSALD ISX va attivata (SW1 ON) solo se lo slave è l'ultimo del segmento RS-485 e se il connettore già non possiede terminazione interna attivata.

ESEMPIO:

SW1.1=ON , SW1.2=ON -> ultimo slave della catena

SW1.1=OFF , SW1.2=OFF -> non ultimo slave della catena

### 2.6 Indirizzo PROFIBUS

L'indirizzo PROFIBUS deve essere settato utilizzando i dip-switch SW2 presenti sulla apparecchiatura; l'indirizzo viene impostato in binario nel campo 1-125

ESEMPLI:

SW2.1=ON , tutti gli altri OFF -> indirizzo = 1 (2E0)

SW2.2=ON , tutti gli altri OFF -> indirizzo = 2 (2E1)

SW2.1=ON , SW2.2=ON , tutti gli altri OFF -> indirizzo = 3 (2E0+2E1)

### 3 TELEGRAMMI PROFIBUS (DATA EXCHANGE)

Una volta parametrizzato e configurato lo slave 3E\_\_0C4E (THERMOSALD ISX) inizia a scambiare i telegrammi ciclici di data-exchange.

#### 3.1 DESCRIZIONE TELEGRAMMI

MASTER PLC → SLAVE 3E\_\_THERMOSALD

OUTPUT	Descrizione	Note
00	Codice	03 - Codice lettura 06 - Codice scrittura
01	ADDR_HI	Vedi Paragrafo 5 per l'elenco dei possibili valori
02	ADDR_LO	
03	DATA_HI	
04	DATA_LO	
05	COMANDI_HI	
06	COMANDI_LO	

#### BYTE 5 COMANDI-HI

bit 7	Riservato	
bit 6	Riservato	
bit 5	Riservato	
bit 4	Riservato	
bit 3	Master reset	(livello)
bit 2	Anello corrente on	(livello)
bit 1	Saldatura on	(livello)
bit 0	Preriscaldamento on	(livello)

#### BYTE 6 COMANDI-LO

bit 7	Salva dati calibrazione	(impulso > 50ms)
bit 6	Test emergenza	(livello)
bit 5	Burn-in off	(impulso > 50ms)
bit 4	Burn-in on	(impulso > 50ms)
bit 3	Leggi dati da eeprom	(impulso > 50ms)
bit 2	Salva dati in eeprom	(impulso > 50ms)
bit 1	Calibrazione	(impulso > 50ms)
bit 0	Reset allarmi	(impulso > 50ms)

**SLAVE 3E \_\_ THERMOSALD → MASTER PLC**

INPUT	Descrizione	Note
00	Eco a PLC Codice 03/06	Eco dei comandi inviati (per controllare che i comandi siano stati accettati)
01	Eco a PLC ADDR_HI	
02	Eco a PLC ADDR_LO	
03	Eco a PLC NULL/DATA_HI	
04	Eco a PLC NULL/DATA_LO	
05	RUN T. TEMPERATURA HI (signed)	Valori runtime delle variabili corrispondenti
06	RUN T. TEMPERATURA LO (signed)	
07	RUN T. ALLARME HI	
08	RUN T. ALLARME LO	
09	RUN T. STATO ISX	
10	RUN T. RISERVATO 10	
11	RUN T. RISERVATO 11	

0	1	2	3	4	5	6
Codice	ADDR_H	ADDR_L	Dato_HI	Dato_LO	Comandi _HI	Comandi _LO

**Telegramma Output**  
(dal master allo slave)

0	1	2	3	4	5 ... 11
Codice	ADDR_H	ADDR_L	Dato_HI	Dato_LO	Dati runtime (vedi tabella)

**Telegramma Input**  
(dallo slave al master)

## **4 INTERFACCIA APPLICAZIONE E START UP**

### **4.1 Descrizione Generale**

Tutti i PARAMETRI descritti nelle liste al paragrafo 5 possono essere letti e/o scritti con una procedura semplice.

Tutti i dati RUN TIME descritti nelle liste al paragrafo 5 possono essere letti in tempo reale.

### **4.2 START UP**

Installare il file GSD 3E\_\_0C4E.gsd e il file 3E\_\_0C4E.bmp nel tool di configurazione PROFIBUS utilizzato.

Selezionare il modulo ThermoSald.

### **4.3 Scambi dati tramite protocollo di lettura/scrittura**

#### **4.3.1 Lettura e scrittura dei parametri**

Fare riferimento alle liste al paragrafo 5 per la locazione degli indirizzi dei parametri e ai SEGNALI DI SCAMBIO al paragrafo 3 per gli ingressi-uscite da utilizzare.

Lettura: scrivere sulla uscita 00 il codice 03 e sulle uscite 01 e 02 l'indirizzo del parametro da leggere; Il termoregolatore risponde sull'ingresso 00 il codice 03, sull'ingresso 01 e 02 l'indirizzo del parametro, sull'ingresso 03 e 04 il valore del parametro.

Scrittura: scrivere sulla uscita 00 il codice 06, sulle uscite 01 e 02 l'indirizzo del parametro e sulle uscite 03 e 04 il valore del parametro da scrivere; Il termoregolatore risponde sull'ingresso 00 il codice 06, sull'ingresso 01 e 02 l'indirizzo del parametro, sull'ingresso 03 e 04 il valore del parametro.

#### **4.3.2 Codici comando**

Fare riferimento alle liste al paragrafo 5 per la locazione degli indirizzi dei parametri e ai SEGNALI DI SCAMBIO al paragrafo 3 per gli ingressi-uscite da utilizzare.

Si consiglia di passare i comandi direttamente in bit sui byte di uscita COMANDI HI, COMANDI LO, byte 05, 06 del telegramma di Output (Uscite del Master). Fare riferimento al paragrafo 3.1 DESCRIZIONE TELEGRAMMI.

Un qualunque Codice Comando si può anche scrivere con la stessa procedura di scrittura di un qualunque parametro, all'indirizzo esadecimale 0505H

Scrivere sulla uscita 00 il codice 06, sulle uscite 01 e 02 l'indirizzo esadecimale 0505H e sulle uscite 03 e 04 il valore del codice comando; Il termoregolatore risponde sull'ingresso 00 il codice 06, sull'ingresso 01 e 02 l'indirizzo esadecimale 0505H, sull'ingresso 03 e 04 il valore del codice comando.

#### **4.3.3 Lettura dati RUN TIME**

Fare riferimento alle liste al paragrafo 5 per la locazione degli indirizzi dei parametri e ai SEGNALI DI SCAMBIO al paragrafo 3 per gli ingressi-uscite da utilizzare.

I DATI RUN TIME di uso comune si possono leggere direttamente dal byte 05 al byte 11 del telegramma di Input (Ingressi del Master). Fare riferimento al paragrafo 3.1 DESCRIZIONE TELEGRAMMI.

## 5 LISTE

- I valori di default si trovano sul "MANUALE D'USO E MANUTENZIONE"
- Tutti i dati scambiati sono words (2 bytes)
- I dati vengono letti con codice 03 e scritti con codici 06
- N.U. significa non utilizzare

### DATI MACCHINA

### INDIRIZZO HEX

0-Rampa riscald.gradi/100ms	00 00H	[ xxx ]	(R/W)
1-Guadagno KV	00 01H	[ xxx ]	(R/W)
2-Guadagno KINT ( x10 )	00 02H	[ xx.x ]	(R/W)
3-Soglia KINT finale	00 03H	[ xxx ]	(R/W)
4-Fattore corto circ. parz. ( x10 )	00 04H	[ xx.x ]	(R/W)
5-Configurazione Modo	00 05H	[ 000 saldatura ad impulsi]	(R/W)
6-Configurazione Display	00 06H	[ 000 analogica 001 analogica+pannello 002 pannello o BUS DI CAMPO]	(R/W) (R/W) (R/W)
7-Corrente nominale	00 07H	[ xx.x ]	(R/W)
8-Guadagno derivativo KD	00 08H	[ xxx ]	(R/W)
9-Disabilitazione 1 allarme	00 09H	[ xxx ]	(R/W)
10-PROFIBUS-P1 abilitazione	00 0AH	[ 000=Disabilitata 011= PROFIBUS ]	(R)
11- PROFIBUS-P2 Indirizzo	00 0BH	[ selezione da dip switch DIP1/1-7]	(R)
12-1=Master reset eseguito	00 0CH	[ xxx ]	(R)
13-Disabilitazione 2 allarme	00 0DH	[ xxx ]	(R/W)
14-Coefficiente di temperatura (PPM)	00 0EH	[ xxx ]	(R/W)
15-Units per grado	00 0FH	[ xxx ]	(R)
16-Primario	00 10H	[ xxx ]	(R)
17-Low voltage	00 11H	[ xxx ]	(R)
18-Abilitazione Plc	00 12H	[ xxx ]	(R/W)
19-Password	00 13H	[ xxx ]	(R/W)
20-Password chiave (1-9999)	00 14H	[ 000=Disabilitata 001=Parziale 002=Totale]	(R/W)
21-Modello THERMOSALD	00 15H	[ 010=Thermosald ISX]	(R)
22-	00 16H	[ xxx ]	Libero
23-I2T - I efficace max per 1 sec.	00 17H	[ xxx ]	(R/W)
24-Abilitazione Sonda Temperatura	00 18H	[ xxx ]	(R/W)
25-Tmargine_read (v4.4)	00 19H	[ xxx ]	(R/W)
26- Soglia KINT iniziale (v4.4)	00 1AH	[ xxx ]	(R/W)
27- Soglia KINT fs (v4.4)	00 1BH	[ xxx ]	(R/W)
28-	00 1CH	[ xxx ]	Libero

### DATI SETTING

256-Burn-in Nr. cicli	01 00H	[ xxx ]	(R/W)
257-Linguaggio	01 01H	[ xxx ]	(R/W)
258-Temperatura calibrazione (°C)	01 02H	[ xxx ]	(R/W) (*B)
259-0 = °C / 1 = ° F	01 03H	[ xxx ]	(R/W)
260-Burn-in Temperatura (°C)	01 04H	[ xxx ]	(R/W)
261-Burn-in Tempo Riscald. (sec.)	01 05H	[ xxx ]	(R/W)

262-Temperatura max sald. (°C)	01 06H	[ xxx ]	(R/W)	(*B)
263-Tempo massimo sald. ( x 10)	01 07H	[ xx.x ]	(R/W)	
264-Gradiente raffreddam.in bil. (gradi/10sec.)	01 08H	[ xxx ]	(R/W)	
265-Warn66 tempo visualizz.(sec.)	01 09H	[ xxx ]	(R/W)	
266-Incremento temperatura sald.	01 0AH	[ xxx ]	(R/W)	
267-Incremento Nr.saldature	01 0BH	[ xxx ]	(R/W)	
268-Set Temperatura fine sald.	01 0CH	[ 0 / 1 ]	(R/W)	
269-Set Temperat.prerisc. (°C)	01 0DH	[ xxx ]	(R/W)	(*A)
270-Set Temperat.saldatura (°C)	01 0EH	[ xxx ]	(R/W)	(*A)
271-	01 0FH	[ N.U.]	Libero	
272-	01 10H	[ N.U.]	Libero	
273-	01 11H	[ N.U.]	Libero	
274-	01 12H	[ N.U.]	Libero	
275-	01 13H	[ N.U.]	Libero	
276-Timer ritardo saldatura ( x 100)	01 14H	[ x.xx ]	(R/W)	
277-Timer chiusura barre ( x 100)	01 15H	[ x.xx ]	(R/W)	
278-Timer saldatura ( x 100)	01 16H	[ x.xx ]	(R/W)	
279-Timer raffreddamento ( x 100)	01 17H	[ x.xx ]	(R/W)	
280-Timer intervallo sald. ( x 100)	01 18H	[ x.xx ]	(R/W)	
281-Set temperatura in pagina 1	01 19H	[ x.xx ]	(R/W)	
282-Set % piattina a terra per all69	01 1AH	[ x.xx ]	(R/W)	
283-Set valore anello corrente	01 1BH	[ x.xx ]	(R/W)	
284-Incremento tempo per ripristino (tempo in secondi)	01 1CH	[ x.xx ]	(R/W)	

#### DATI MESSA IN SERVIZIO

512-Release software unità (ASCII)	02 00H	[ xxx ]	(R)	
513-Release software decimi (ASCII)	02 01H	[ xxx ]	(R)	
514-Ohm x mmq / mt ( x 1000 )	02 02H	[ xxx ]	(R/W)	
515-Lunghezza piattina ( mm )	02 03H	[ xxx ]	(R/W)	
516-Spessore piattina ( mm x 100 )	02 04H	[ x.xx ]	(R/W)	
517-Diametro filo ( mm x 100 )	02 05H	[ x.xx ]	(R/W)	
518-Larghezza piattina ( mm x 10 )	02 06H	[ xx.x ]	(R/W)	
519-Ampere / mmq ( A / mmq )	02 07H	[ xxx ]	(R/W)	
520-Nr. piattine in parallelo ( u )	02 08H	[ xxx ]	(R/W)	
521-Nr. piattine in serie ( u )	02 09H	[ xxx ]	(R/W)	
522-Duty cycle ( x 10 )	02 0AH	[ xx.x ]	(R/W)	
523-I eff.onda piena teorica ( A )	02 0BH	[ xxx ]	(R)	
524-Resistenza teorica (ohm x 100)	02 0CH	[ x.xx ]	(R)	
525-V eff.onda piena teorica(V)	02 0DH	[ xxx ]	(R)	
526-P. eff.onda piena teorica ( VA )	02 0EH	[ xxx ]	(R)	
527-I eff.onda piena taratura ( A )	02 0FH	[ xxx ]	(R)	(*B)
528-Resist.taratura(ohm x 100)	02 10H	[ x.xx ]	(R)	(*B)
529-V eff.onda piena tarat. ( V )	02 11H	[ xxx ]	(R)	(*B)
530.Potenza efficace tarat. ( VA )	02 12H	[ xxx ]	(R)	(*B)
531-I efficace massima per all.90 (A)	02 13H	[ xxx ]	(R)	

## DATI RUN TIME

<b>768</b> -Temperatura corrente ( °C )	<b>03 00H</b> [ xxx ]	(R)	(*A)
<b>769</b> -Numero allarme/warning( u )	<b>03 01H</b> [ xxx ]	(R)	(*A)
<b>770</b> -I efficace onda piena(Ax10)	<b>03 02H</b> [ xx.x ]	(R)	(*B)
<b>771</b> -Resistenza(ohm x 100)	<b>03 03H</b> [ x.xx ]	(R)	(*B)
<b>772</b> -V efficace onda piena( volts )	<b>03 04H</b> [ xxx ]	(R)	(*B)
<b>773</b> -P.eff.onda piena ( VA/10 )	<b>03 05H</b> [ xxx0 ]	(R)	(*B)
<b>774</b> -Stato termoregolatore	<b>03 06H</b> [ xxx ]	(R)	
Stato 000 [0x00]	Power off		
Stato 017 [0x11]	Non Calibrato		
Stato 096 [0x60]	Bilanciamento		
Stato 100 [0x64]	Anello di corrente		
Stato 112 [0x70]	Preriscaldamento		
Stato 128 [0x80]	Saldatura		
Stato 136 [0x88]	Master reset in corso		
Stato 153 [0x99]	Calibrazione in corso		
Stato 154 [0x9A]	Attesa messa in scala		
Stato 170 [0xAA]	Burn-in in corso		
Stato 187 [0xBB]	Attesa calibrazione coprocessore		
Stato 238 [0xEE]	Allarme		
<b>775</b> -I efficace	<b>03 07H</b> [ xxx ]	(R)	
<b>776</b> -Sonda temperatura attiva	<b>03 08H</b> [ xxx ]	(R)	
<b>777</b> -Temperatura sonda barra	<b>03 09H</b> [ xxx ]	(R)	
<b>778</b> -Regime di lavoro pieno % (aggiornam.ogni 10 secondi)	<b>03 0AH</b> [ xxx ]	(R)	(*B)

(\*A) Dati indispensabili da gestire nella interfaccia bus di campo

(\*B) Dati consigliati da gestire nella interfaccia bus di campo

**1285-COMANDI  
(SOLO CODICE SCRITTURA 06)**

<b>05 05H</b>	<b>CODICI COMANDO (DECIMALI)</b>	
	Reset allarmi = <b>14</b>	(W) (*B)
	Calibrazione = <b>15</b>	(W) (*B)
	Salva dati in eeprom = <b>16</b>	(W) (*B)
	Leggi dati da eeprom = <b>17</b>	(W) (*B)
	Burn-in on = <b>18</b>	(W)
	Burn-in off = <b>19</b>	(W)
	Test emergenza = <b>20</b>	(W)
	Salva dati calibrazione = <b>26</b>	(W)
	Salva dati coprocessore = <b>27</b>	(W)
	Disabilita allarmi coproces.= <b>28</b>	(W)
	Preriscaldamento on = <b>31</b>	(W)
	Preriscaldamento off = <b>32</b>	(W)
	Saldatura on = <b>33</b>	(W)
	Saldatura off = <b>34</b>	(W)
	Anello corrente on = <b>35</b>	(W)
	Anello corrente off = <b>36</b>	(W)
	Master reset = <b>99</b>	(W)

NOTA: il comando 26 "salva dati calibrazione" permette di memorizzare i dati dell'ultima calibrazione; si consiglia di utilizzare dopo la prima messa in servizio della macchina per memorizzare i dati di calibrazione dopo il collaudo in fabbrica. Questo dato, confrontato con i dati di RUN TIME, servirà in seguito per fare una diagnosi a distanza della macchina.