



## Heißkanalregeltechnik Geräte mit Systemcharakter

- einheitliches Konzept für alle Gerätegrößen
- souverän für alle Heißkanalsysteme und Schwierigkeitsgrade

### VARIO

- ✓ Tischgerät von 4 bis 32 Zonen in 4er-Schritten
- ✓ Steuerung über Microcontroller mit nach unten und oben schwenkbarem 7"-Touchpanel

### JETmaster TP

- ✓ Standgerät von 24 bis 240 Zonen in 8er-Schritten
- ✓ Steuerung über Industrie-PC mit 15"-Touchpanel

## Bedienoberfläche



1. schwenkbare 7"-Touchpanel
2. USB-Anschluss
3. Netztafter
4. Sicherungen

## Geräterückwand



1. Werkzeuganschluss kundenindividuell
2. Netzanschluss kundenindividuell
3. Ethernet-Anschluss
4. Alarmkontakt
5. ext. Absenkung und Boost

Die Rückseite kann kundenindividuell von dieser Darstellung abweichen.

## Bedienoberfläche



1. Industrie-PC mit 15"-Touch panel
2. Sicherungen

## Geräterückwand



1. USB- und Ethernet-Anschluss
2. Werkzeuganschluss kundenindividuell
3. Netzanschluss kundenindividuell
4. ext. Absenkung und Boost
5. Alarmkontakt
6. Netzschalter

Die Rückseite kann kundenindividuell von dieser Darstellung abweichen.

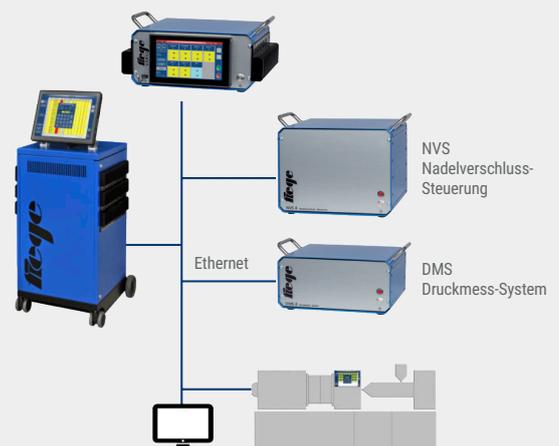
## Kombinationsvarianten

Über den Ethernet-Anschluss können alle Gerätedaten und Werkzeugeinstellungen zentral gespeichert und verwaltet werden.

Des Weiteren können Zusatzgeräte wie Nadelverschluss-Steuerung NVS\* und Druckmess-System DMS\* mit den Geräten gekoppelt werden. Diese übernehmen dann die Bedienung und Visualisierung.

Verschiedene Spritzgussmaschinen sind über konventionelle Datenschnittstellen bzw. über Ethernet anschließbar, sodass Bedienung und Visualisierung vom Maschinenbildschirm erfolgen.

\*siehe separates Datenblatt



## Technische Daten

### Gehäuse:

Aluminium, Farbe RAL 5010 enzianblau, Sonderfarbe auf Anfrage

### Maße/Gewicht:

lt. Tabelle „Geräteausführungen“

### Temperaturregler:

mikroprozessorgesteuerter Mehrkanalregler mit automatischer Berechnung der Regelparameter individuell für jede Zone

### Bedienung/Visualisierung:

**VARIO:** Microcontroller mit schwenkbarem 7"-Touchpanel

**JETmaster TP:** Industrie-PC mit 15"-Touchpanel

### Fühlereingang:

Thermoelement Fe/CuNi, umschaltbar auf Ni/CrNi mit interner Vergleichsmessstelle

### Temperaturbereich:

0-500 °C, umschaltbar auf 32-932 °F

### Eichgenauigkeit:

≤ 0,25 %

### Heizungsausgänge:

230 VAC/16 A = 3.680 W pro Zone, störungsfrei schaltender Algorithmus, abgesichert mit superflinken Schmelzsicherungen FF 16 A, 6,3 x 32 mm

### Alarmausgang:

potenzialfreier Alarmkontakt, belastbar bis max. 250 VAC/2 A (invertierbar)

### Sicherheitsabschaltung:

Lastabwurf bei durchlegiertem Triac (Kurzschluss)

### Absenkung/Boost:

manuell und extern über 24 VDC schaltbar Werkzeuganschluss: kundenindividuell

### Netzversorgung:

400 VAC +10...-10 %, 50...60 Hz, 3 P/N/PE, andere Spannungen auf Anfrage

### Netzanschluss:

**VARIO:** CEE 16 A, CEE 32 A, 4 m

**JETmaster TP:** CEE 32 A, CEE 63 A, CEE 125 A, Mehrfacheinspeisung, Anbaustecker

### Schnittstellen:

1 x USB-extern, 1 x Ethernet, OPC/UA, optional: RS232, RS485, TTY

### Steuersicherung:

**VARIO:** 2 A 250 V Träge (Kleinstsicherung radial bedrahtet rund)

**JETmaster TP:** Schmelzsicherung MT 6.3 A, 5 x 20 mm

### Umgebungstemperatur:

Betrieb 0...+50 °C,

Lagerung -30...+70 °C

### Klimatechnische Anwendungsklasse:

nach DIN 40040, relative Feuchte ≤ 75 % im Jahresmittel, keine Betauung

### Schutzart:

IP20

### Schutzklasse:

I

## Geräteausführungen

Typ	Zonen	Art.-Nr.	Größe (mm) B x H x T	Gewicht ca. kg
VARIO 4	4	2410-xxxx-04	341 x 175 x 250	6
VARIO 8	8	2410-xxxx-08	341 x 175 x 250	7
VARIO 12	12	2410-xxxx-12	341 x 260 x 250	9
VARIO 16	16	2410-xxxx-16	341 x 260 x 250	10
VARIO 20	20	2410-xxxx-20	341 x 345 x 250	12
VARIO 24	24	2410-xxxx-24	341 x 345 x 250	13
VARIO 28	28	2410-xxxx-28	341 x 430 x 250	15
VARIO 32	32	2410-xxxx-32	341 x 430 x 250	16
JETmaster TP	24 bis 96	1610-xxxx-96*	480 x 1360 x 470	
JETmaster TP	104 bis 144	1610-xxxx-144*	480 x 1590 x 470	
JETmaster TP	152 bis 192	1610-xxxx-192*	480 x 1800 x 470	
JETmaster TP	200 bis 240	1610-xxxx-240*	sonder	

\*entspricht der Anzahl der Zonen

xxxx: wird durch eine kundenindividuelle Versionsnummer ersetzt.

## Optionen

### Serielle Schnittstellen

### Art.-Nr.

RS485

xxx1-xxxx-xx

RS232

xxx2-xxxx-xx

TTY

xxx3-xxxx-xx

## Funktionen

- Mikroprozessorregler mit digitalem PID-Algorithmus und automatischer Adaption
- jede Zone 230 V/16 A, 3.680 W
- Zugriffsebenen für Bediener, Einrichter und Administrator
- beliebig fremdsprachenfähig
- automatische Anfahrschaltung zum Austrocknen feuchter Heizer
- Temperaturüberwachung
- Fühlerbruch- und Verpolanzeige
- automatische und manuelle Umschaltung auf Stellerbetrieb bei Fühlerfehler
- beliebige Zonen parallel schaltbar und über Führungszone gesteuert
- Temperaturabsenkung manuell und über die Spritzgussmaschine steuerbar, wahlweise mit Absenkvverzögerung
- Geräte-Abschalttimer bei Zeitüberschreitung einer externen Absenkung (einstellbar)
- Boostfunktion manuell und extern über die Spritzgussmaschine steuerbar mit Sicherheitstimer
- Starttimer für gespeicherten Werkzeugdatensatz über integrierte Schaltuhr
- Strom-[A] bzw. Leistungsanzeige[W] der einzelnen Heizungen bereits bei ausgeschalteten Zonen
- Anzeige der Werkzeuganschlussleistung bereits bei ausgeschalteten Zonen
- Heizungsüberwachung
- Leistungsverbrauchsanzeige
- Leistungsreduktion bei Überlastung des Netzanschlusses
- Synchronisationsfunktion zum gleichmäßigen Aufheizen aller Zonen
- Gruppenverwaltung für Mehrfach-, Etagen- und Mehrkomponentenwerkzeuge
- Aufheizfolge in Gruppen
- Früherkennung von Leckagen im Werkzeug
- Umschaltung von Regelzone auf Überwachungszone mit Grenzwertüberwachung
- potenzialfreier Alarmkontakt als Öffner oder Schließer konfigurierbar
- Sicherheitsabschaltung bei durchlegiertem Triac
- Werkzeugdatenspeicher für über 500 Werkzeuge
- Werkzeugdaten an alle Geräte der TP- und VARIO-Baureihe übertragbar, Werkzeuge somit ohne erneute Inbetriebnahme sofort betriebsbereit
- Temperaturschreiber für alle aktiven Zonen mit Exportfunktion
- automatische Werkzeugprüf- und Diagnosefunktion mit Protokollierung (Verdrahtungsanalyse)
- VARIO: Zusammenschluss zweier Geräte bis insgesamt max. 32 Zonen. Die Bedienung erfolgt über ein Gerät.
- über Ethernet weitere externe Geräte wie Nadelverschluss-Steuerung und Druckmess-System anschließbar, die über die Geräte der TP- und VARIO-Baureihe bedient, visualisiert und verwaltet werden
- JETmaster TP: Es können bis zu 8 Bilder pro Werkzeug eingefügt und beschriftet werden.
- JETmaster TP: optional auch mit abgesetztem Bildschirm erhältlich
- PC-Software zur Verwaltung, Auswertung, Dokumentation und Archivierung von Werkzeugdaten
- Prozessdokumentation mittels Logbuchfunktion auf USB bzw. internen Speicher
- Screenshot-Funktion für den angezeigten Bildschirminhalt direkt als Bilddatei auf USB
- Schnittstellen: 1 x USB-extern, 1 x Ethernet, weitere optionale Schnittstellen zur Steuerung über den Bildschirm der Spritzgussmaschine
- extrem kompakt, einheitliche, einfache und logische Bedienung
- lüfterlos und wartungsfrei
- VARIO: leichter Transport durch praktische Tragegriffe, Geräte stapelbar
- Werkzeuganschluss und Netzanschluss nach Kundenwunsch, ohne Aufpreis
- Triacs sind bei Bedarf mit wenigen Handgriffen austauschbar
- Sicherungen von außen zugänglich
- kostenlose Software-Updates



Tel.: +49 6201 259 58-19

vertrieb@fiege-electronic.com

Sie haben Fragen zu unseren Produkten?

Unsere kompetenten Mitarbeiter helfen Ihnen gerne weiter.