



COMPANY WITH  
QUALITY SYSTEM  
CERTIFIED BY DNV GL  
= ISO 9001:2015 =



## MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

### VISUALIZZATORE DI QUOTE PER BANDA MAGNETICA CON USCITA SERIALE RS485 "F18R"

**Scopo del manuale**

Questo manuale è stato realizzato dal Costruttore per fornire le informazioni necessarie a coloro che, relativamente all'unità F18R, sono autorizzati a svolgere in sicurezza le attività d'installazione, manutenzione, smontaggio e smaltimento. Tutte le informazioni necessarie agli acquirenti ed ai progettisti, sono riportate nel catalogo di vendita. Oltre a adottare le regole della buona tecnica di costruzione, le informazioni devono essere lette attentamente ed applicate in modo rigoroso. La non osservanza di dette informazioni può essere causa di rischi per la salute e la sicurezza delle persone e danni economici. Queste informazioni, realizzate dal Costruttore nella propria lingua originale (italiana), possono essere rese disponibili anche in altre lingue per soddisfare le esigenze legislative e/o commerciali. La documentazione deve essere custodita da persona responsabile allo scopo preposta, in un luogo idoneo, affinché essa risulti sempre disponibile per la consultazione nel miglior stato di conservazione. In caso di smarrimento o deterioramento, la documentazione sostitutiva dovrà essere richiesta direttamente al costruttore citando il codice del presente manuale. Il manuale rispecchia lo stato dell'arte al momento dell'immissione sul mercato dello strumento. Il costruttore si riserva comunque la facoltà di apportare modifiche, integrazioni o miglioramenti al manuale stesso, senza che ciò possa costituire motivo per ritenere la presente pubblicazione inadeguata.

**Identificazione dell'apparecchiatura**

La targhetta d'identificazione è applicata sullo strumento. Per interpretare il codice consultare il catalogo di vendita.

**Condizioni ambientali**

Temperatura ambiente: min. 0°C max. + 50°C.

È vietato utilizzare l'unità in atmosfera potenzialmente esplosiva o dove sia prescritto l'uso di componenti antideflagranti.

**Stoccaggio**

Di seguito sono riportate alcune raccomandazioni a cui attenersi per lo stoccaggio. Evitare ambienti con eccessiva umidità ed esposti ad intemperie (escludere aree all'aperto). Evitare il contatto diretto con il suolo. Accatastare nell'imballo originale.

**Dichiarazione di conformità e marcatura CE**

L'unità risponde alle seguenti Direttive Comunitarie

2014/30/UE Compatibilità elettromagnetica

2011/65/UE Restrizione sull'uso di sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche

**Manutenzione**

L'apparecchio non richiede particolari interventi manutentivi eccetto la pulizia, che deve avvenire solo ed esclusivamente utilizzando uno straccio morbido inumidito con alcool etilico o acqua.

Non utilizzare solventi derivati da idrocarburi (trielina, benzina, diluente, ecc.): l'uso di questi prodotti ne compromette irrimediabilmente il funzionamento.

Le riparazioni devono essere eseguite solo ed esclusivamente dal centro assistenza tecnica FIAMA.

**Tarature e verifiche**

Si consiglia di tarare l'apparecchio con periodicità, circa ogni anno di lavoro, con le procedure di taratura indicate nel presente manuale.

**Modalità di richiesta assistenza**

Per qualsiasi richiesta d'assistenza tecnica rivolgersi direttamente alla rete di vendita del Costruttore segnalando i dati riportati sulla targhetta d'identificazione, le ore approssimative d'utilizzo ed il tipo di difetto riscontrato.

**Responsabilità del costruttore**

Il costruttore declina ogni responsabilità in caso di:

- Uso contrario alle leggi nazionali sulla sicurezza e sull'antifortunistica;
- Errata installazione, mancata od errata osservanza delle istruzioni fornite nel presente manuale;
- Difetti d'alimentazione elettrica;
- Modifiche o manomissioni;
- Operazioni condotte da parte di personale non addestrato o inidoneo.

La sicurezza dell'apparecchio dipende anche dalla scrupolosa osservazione delle prescrizioni indicate nel manuale, ed in particolare occorre operare nei limiti d'impiego ed effettuare una diligente manutenzione ordinaria.

- Adibire alle fasi, d'ispezione e di manutenzione, operatori addestrati allo scopo.
- Le configurazioni previste sul manuale sono le uniche ammesse.
- Non tentare di utilizzare lo stesso in disaccordo con le indicazioni fornite.
- Le istruzioni riportate in questo manuale non sostituiscono, ma compendiano gli obblighi della legislazione vigente sulle norme di sicurezza.

**Installazione**

Prima di installare l'apparecchio leggere le seguenti avvertenze:

- Collegare l'apparecchio seguendo scrupolosamente le indicazioni del manuale.
- È responsabilità dell'utilizzatore verificare, prima dell'uso, la corretta impostazione dei parametri, per evitare danni a persone o cose
- L'unità **NON** può funzionare in ambienti con atmosfera pericolosa.
- L'unità contiene componenti sensibili alle cariche elettrostatiche, pertanto la manipolazione delle schede elettroniche in esso contenute deve essere effettuata con opportuni accorgimenti, al fine di evitare danni permanenti ai componenti stessi.

**Descrizione**

Lo strumento **F18R** è un visualizzatore di quote con sensore di posizione integrato da abbinare alla banda magnetica **P25**, per realizzare un sistema completo per la misura di spostamenti lineari o angolari.

Il display a LCD consente la visualizzazione da -99999 a +99999 con risoluzione pari a 0,1.

È possibile selezionare il senso di conteggio, la posizione del punto decimale e l'unità di misura (mm o pollici, gradi). L'uscita seriale RS485 con protocollo MODBUS RTU permette il collegamento in rete di unità remote.

La quota visualizzata può essere corretta da un fattore moltiplicativo programmabile, con valori compresi fra 0,00001 e 999999.

La visualizzazione della quota può avvenire in modalità assoluta o relativa premendo l'apposito tasto; in questo modo si consente di effettuare misure relative all'interno del campo di misura. È inoltre possibile impostare una quota di preset richiamabile con l'apposito tasto.

Sono inoltre disponibili 3 origini distinte per la correzione quota quando si utilizzano utensili diversi e la funzione di offset per la compensazione dell'usura utensile. In modo molto semplice si possono inibire i tasti di richiamo quota di preset e di passaggio quota assoluta/quota relativa.

Sul display sono visualizzate con simboli tutte le funzioni attivate.

L'alimentazione è pari a 10-25VDC e mediante batteria tampone interna allo strumento è assicurato il mantenimento e l'aggiornamento della quota, anche in assenza di alimentazione esterna, per un periodo di circa 5 mesi (la quota è visualizzata sul display ed è aggiornata nel caso di movimento dell'albero, i tasti rispondono alla programmazione ed alle funzioni impostate, ecc.).

In presenza dell'alimentazione la batteria viene ricaricata automaticamente.

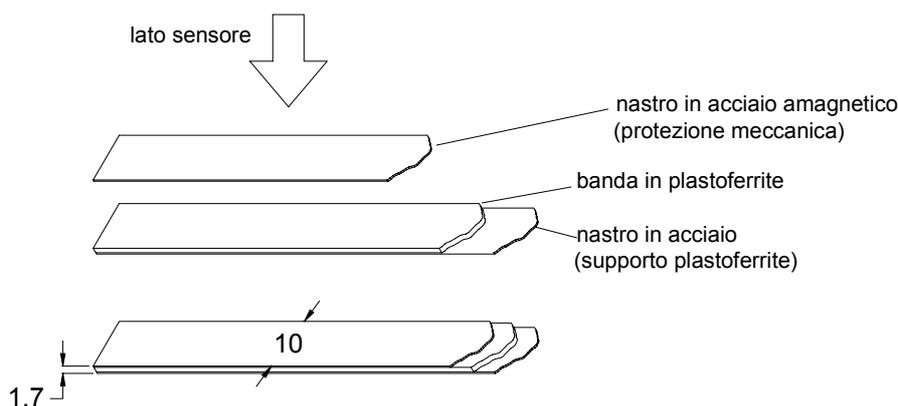
In assenza di alimentazione non è gestita la porta seriale.

**Montaggio della banda magnetica**

La banda magnetica P25 è costituita da un nastro in plastroferrite magnetizzato con poli magnetici alternati di passo 2,5mm, supportato da una banda di acciaio inox ferromagnetico. A protezione meccanica del nastro in plastroferrite viene fornita una banda di acciaio inox amagnetico di spessore 0,2mm.

La posa in opera della banda magnetica avviene per incollaggio mediante nastro biadesivo. La superficie destinata ad ospitare la banda deve essere liscia, pulita ed asciutta: a tal proposito se ne raccomanda la pulizia con un prodotto sgrassante (alcol isopropilico, alcool etilico, solvente, ecc). La banda magnetica va incollata tenendo il lato plastroferrite verso il sensore ovvero il lato acciaio appoggiato alla superficie di supporto. Una volta fissata la banda magnetica, per evitare danni dovuti ad abrasioni o scalfitture del nastro in plastroferrite, si raccomanda l'applicazione (sempre con biadesivo) del nastro inox di protezione amagnetico.

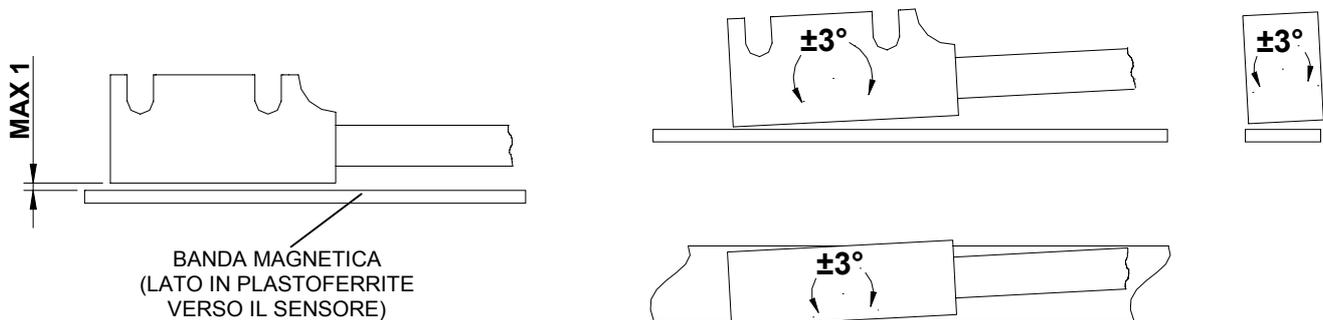
Per garantire l'ottimale tenuta del biadesivo, è consigliabile svolgere le operazioni di incollaggio ad una temperatura ambiente superiore a 10°C. La massima adesione del biadesivo si sviluppa dopo circa 48 ore dall'applicazione e viene mantenuta per temperature comprese tra -10 e 80°C.



**Montaggio del sensore**

Il sensore deve essere montato secondo la figura seguente rispettando le tolleranze indicate.

Per l'ottimale funzionamento del sistema è fondamentale che la distanza tra sensore e banda magnetica non superi 1mm su tutta la corsa utile.



NB: se la distanza tra il sensore e la banda magnetica supera 1mm, sul display del visualizzatore appare la scritta **not APE** ed il valore misurato è errato.

**Programmazione del visualizzatore**

Per accedere alla programmazione dei parametri del dispositivo occorre premere in tasto ▲ ed apparirà sul display la scritta **PASS**, ora premere 2 volte il tasto RESET ed appariranno 4 zeri con il primo a destra lampeggiante, con i tasti ▲ (incremento della cifra) e ◀ (selezione della cifra), impostare la password **0273** e confermare con RESET. In caso di errata impostazione della password si esce dalla programmazione. I parametri da impostare si possono scorrere con il tasto ▲ ed in ordine di apparizione sono:

<b>VISUAL</b>	valore da visualizzare per 100 mm di spostamento del sensore,
<b>ndEC</b>	numero di cifre decimali,
<b>dirCO</b>	direzione di conteggio,
<b>RESET I</b>	modalità di attivazione dei tasti
<b>offset</b>	spostamento dell'origine,
<b>SETUP</b>	non utilizzato,
<b>Addr</b>	indirizzo dispositivo,
<b>BAUD-r</b>	baud rate comunicazione porta seriale.

Per accedere alla modifica del parametro selezionato occorre premere due volte il tasto RESET (premendolo una sola volta se ne visualizza il valore) e con i tasti ▲ e ◀ si imposta il valore desiderato da confermare con il tasto RESET.

Per uscire dalla programmazione premere ◀.

**VISUAL Valore da visualizzare per 100 mm di spostamento del sensore**

Questo parametro insieme al successivo permette di programmare il valore da visualizzare sul display per un determinato spostamento del sensore. In pratica occorre impostare il valore che deve essere visualizzato sul display in corrispondenza di uno spostamento del sensore sulla banda magnetica pari a 100mm.

Il valore di fabbrica prevede  $VISUAL=100.0$  che è il valore necessario per leggere lo spostamento in millimetri con risoluzione decimale. I valori ammessi sono da 0,00001 a 999999 con impostazione della posizione del punto decimale ovvero, dopo avere programmato l'ultima cifra più a sinistra, premendo il tasto ◀ lampeggerà il puntino decimale e con il tasto ▲ lo si può spostare nella posizione desiderata. Confermare poi con RESET/ENTER.

**ndEC Numero di cifre decimali**

Rappresenta il numero di cifre decimali da visualizzare sul display, valori ammessi da 0 a 5.

Esempio1: per 100 mm di spostamento del sensore si voglia visualizzare su display 50; impostare  $VISUAL=0000050$  e  $ndEC=0$ .

Esempio2: per 100 mm di spostamento del sensore si voglia visualizzare sul display 12,3; impostare  $VISUAL=000012,3$  e  $ndEC=1$ .

**d r C O n Direzione di conteggio**

Determina il senso di conteggio del display, valori ammessi 0 oppure 1. Valore di fabbrica 0.

Impostando 0 la quota sul display incrementa spostando il sensore verso destra (con la disposizione del sensore come nella foto a pag. 1).

Impostando 1 la quota sul display incrementa spostando il sensore verso sinistra.

**NEASE I Modalità di attivazione dei tasti**

Con questo parametro si programmano le funzioni associate ai tasti.

Il valore da impostare è un numero di tre cifre per cui ad ogni tasto è associata una cifra: la cifra più a destra rappresenta l'impostazione per il tasto RESET, la cifra centrale è per il tasto ▲ mentre l'ultima cifra a sinistra è per il tasto ◀. Il valore di fabbrica è 101 ovvero con le funzioni di quota assoluta/relativa (tasto ABS/REL) e reset (tasto RESET/ENTER) attivate.

I valori ammessi sono quelli riportati nella tabella sotto:

VALORE	TASTO ◀	TASTO ▲	TASTO RESET
0	Non attivo	Non attivo	Non attivo
1	Funzione ABS/REL	Conversione mm/inch	Reset
2	Non attivo	Visualizzazione in gradi	Preset
3	Non attivo	Non attivo	Preset Veloce
4	Non attivo	Non attivo	Cambio origine 0,1,2

**Reset:** funzione di reset della quota, premendo il tasto RESET la quota è azzerata.

**Preset:** funzione di preset della quota, premendo il tasto RESET la quota sul display diventa uguale a quella impostata nel parametro Preset. L'impostazione del valore di Preset appare subito dopo il parametro

**NEASE I** (se si è scelto il valore 2).

**Preset Veloce:** impostazione veloce della quota sul display, premendo il tasto RESET appare la scritta Preset e premendo ancora due volte il tasto RESET si può impostare direttamente il valore da visualizzare sul display (usare i tasti ▲ ◀ e confermare con RESET). Questa funzione è utile quando occorre correggere spesso la quota sul display.

**Cambio origine** (correzione quota per il cambio utensile): con questa funzione si possono programmare 3 diverse origini (0,1,2) e passare da un'origine all'altra con il tasto RESET. Attivando la funzione di cambio origine si accendono sul display in alto due piccole frecce e l'indicazione dell'origine selezionata avviene con l'accensione degli indicatori di origine (vedi paragrafo significato dei simboli sul display). Dopo avere impostato 4 nella prima cifra a destra di **NEASE I**, apparirà la scritta PrS0 e premendo due volte il tasto RESET si deve impostare il valore da leggere in questa posizione dell'albero per l'origine 0, confermare poi con il tasto RESET. Apparirà ora la scritta PrS1 che è il valore da leggere sul display per l'origine1 nella attuale posizione dell'albero: impostare il corretto valore e confermare con RESET. Apparirà ora la scritta PrS2 che è il valore da leggere sul display per l'origine2 nella attuale posizione dell'albero: impostare il corretto valore e confermare con RESET. In pratica PrS0, PrS1, PrS2 sono i riferimenti di taratura, in una data posizione dell'albero, nelle tre diverse origini.

**Funzione ABS/REL:** abilita il passaggio di quota da assoluta a relativa, premendo il tasto ◀ si ha l'azzeramento temporaneo della quota per poter effettuare uno spostamento relativo. Sul display si accende l'indicatore REL per indicare che la quota corrente è relativa al punto di zero appena creato. Premendo ancora il tasto ◀ torna ad essere visualizzata la quota assoluta e sul display si accende l'indicatore ABS.

**Conversione mm/inch:** premendo e rilasciando il tasto ▲ si converte la misura da millimetri a pollici e viceversa, con l'indicazione della scritta inch/mm sul display e l'apparizione di una cifra decimale in più rispetto ai millimetri. Se si scelgono 5 cifre decimali per i mm, la conversione in pollici è impedita.

**Visualizzazione in gradi:** premendo il tasto ▲ appare sul display la scritta Deg per indicare la visualizzazione in gradi della misura.

### **oFFSEt**    Spostamento dell'origine

Questo parametro viene sommato o sottratto alla quota attuale per correggere il valore visualizzato sul display ad esempio a seguito dell'usura o del cambio utensile. Impostando un valore positivo, sul display apparirà la quota corrente sommata a questo valore. Impostando un valore negativo, sul display apparirà la quota corrente diminuita di questo valore.

Impostare zero per escludere la funzione di offset (valore di fabbrica).

L'Offset non è disponibile se viene selezionata la funzione di cambio origine.

### **Addr**    Indirizzo dispositivo.

Questa costante rappresenta l'indirizzo dello strumento per il colloquio MODBUS con l'unità MASTER.

Valori possibili sono da 1 a 247. Valore di fabbrica 1.

### **bAUd-r**    Baud rate comunicazione seriale

VALORE	Baud rate
0	4800
1	9600
2	19200
3	38400

### **Taratura della quota**

Dopo avere montato il sensore sulla macchina ed avere impostato tutti i parametri dello strumento, per visualizzare sul display la corretta misura occorre effettuare il reset o il preset della quota. Posizionare il sensore in un punto nel quale sia nota con precisione la corretta misura da visualizzare (es. battuta di riscontro) oppure misurare la quota in quel punto dell'asse.

Se la quota nel punto di taratura vale zero programmare il parametro **NEASE 1** con 1 nella prima cifra a destra ed uscire dalla programmazione. Premere quindi il tasto RESET/ENTER per azzerare la quota sul display.

Se la quota di taratura non è zero, programmare il parametro **NEASE 1** con il valore 3 nella prima cifra a destra ed uscire dalla programmazione. Ora premere il tasto RESET/ENTER ed apparirà la scritta Preset, premere ancora 2 volte RESET/ENTER ed impostare sul display la corretta misura da visualizzare, confermare con RESET/ENTER e sul display apparirà la corretta misura.

Ora che lo strumento è tarato occorre ripristinare al valore desiderato il parametro **NEASE 1** per evitare reset/preset accidentali della quota.

**Protocollo di comunicazione seriale**

Lo strumento F18R è dotato di comunicazione seriale secondo lo standard ModBus RTU, su linea RS485.

La porta seriale è gestita solo in presenza dell'alimentazione quindi lo strumento non risponde alle interrogazioni del master in assenza di alimentazione.

I parametri che si possono leggere/scrivere attraverso la comunicazione seriale sono:

Parametro	Indirizzo ModBus (registri a 16 bit)	Tipo (n° bytes)	Letture Scrittura
Quota presente sul display	0x00	Signed Long (4)	R
Costante <i>ndEC</i>	0x02	Unsigned Char (1)	RW
Costante <i>U ISuAL</i>	0x03	Unsigned Long (4)	RW
Numero decimali impostati in <i>U ISuAL</i>	0x05	Unsigned Char (1)	RW
Quota di Preset	0x06	Signed Long (4)	RW
Quota di Preset1 (per l'origine 0)	0x08	Signed Long (4)	RW
Quota di Preset2 (per l'origine 1)	0x0A	Signed Long (4)	RW
Quota di Preset3 (per l'origine 2)	0x0C	Signed Long (4)	RW
Costante <i>OFFSEt</i>	0x0E	Signed Long (4)	RW
Costante <i>PRESEt I</i>	0x10	Unsigned Char (1)	RW
Direzione di conteggio <i>d IrCOn</i>	0x11	Unsigned Char (1)	RW
Registro di Comando (vedi sotto)	0x12	Unsigned Char (1)	W
Registro di Stato (vedi sotto)	0x13	Unsigned Char (1)	R

**Registro di Comando:** scrivendo un opportuno comando in questo registro è possibile forzare le operazioni di reset/preset, quota assoluta/relativa, cambio origine, ecc, secondo la tabella seguente (in ordine di priorità crescente in caso di più bit alti contemporanei):

0x01	→	Reset della Quota
0x02	→	Preset della Quota
0x04	→	Passaggio quota assoluta/relativa ABS/REL
0x08	→	Cambio Origine
0x10	→	Memorizza la posizione attuale come Preset per l'origine 1
0x20	→	Memorizza la posizione attuale come Preset per l'origine 2
0x40	→	Memorizza la posizione attuale come Preset per l'origine 3
0x80	→	Conversione mm/inch

**Registro di Stato:** la lettura di questo registro permette di conoscere la modalità di visualizzazione del dispositivo:

S_B7	S_B6	S_B5	S_B4	S_B3	S_B2	S_B1	S_B0
-	-	-	S_MI_4	S_MI_3	S_IA_2	S_IA_1	S_IA_0

S\_IA\_2 ... S\_IA\_0 bit di stato quota assoluta/relativa nell'uso senza origini e con le origini secondo la tabella seguente:

Stato visualizzazione display	S_IA_2	S_IA_1	S_IA_0
Quota assoluta (ABS)	0	0	0
Quota relativa (REL)	0	0	1
Origine0 ABS	0	1	0
Origine0 REL	0	1	1
Origine1 ABS	1	0	0
Origine1 REL	1	0	1
Origine2 ABS	1	1	0
Origine2 REL	1	1	1

S\_MI\_3, S\_MI\_4 bit di stato mm/inch: S\_MI\_3=1 significa visualizzazione in mm, S\_MI\_4=1 significa visualizzazione in inch.



Informazioni ulteriori sulla costruzione dei due byte di CRC sono reperibili sul sito [www.modicon.com](http://www.modicon.com).

I comandi MODBUS abilitati sono:

0x03: lettura multipla di registri,  
0x10: scrittura multipla di registri.

### 0x03 Lettura Registri

Per eseguire la lettura dei registri dello strumento, il master deve inviare una query così composta (ogni elemento è un byte):

ADDRESS | 0x03 | START\_REG\_HI | START\_REG\_LO | N\_REG\_HI | N\_REG\_LO | CRC\_HI | CRC\_LO

START\_REG\_HI | START\_REG\_LO è l'indirizzo a 16 bit iniziale per la lettura

N\_REG\_HI | N\_REG\_LO è il numero (16 bit) di registri da leggere

Lo strumento risponde con un messaggio così composto:

ADDRESS | 0x03 | NBYTE | DATA\_1\_HI | DATA\_1\_LO | DATA\_2\_HI | DATA\_2\_LO | ... | CRC\_HI | CRC\_LO

NBYTE è il numero di byte dati che seguono

DATA\_1\_HI | DATA\_1\_LO | DATA\_2\_HI | DATA\_2\_LO | ... è la sequenza dei dati letti.

### 0x10 Scrittura Registri

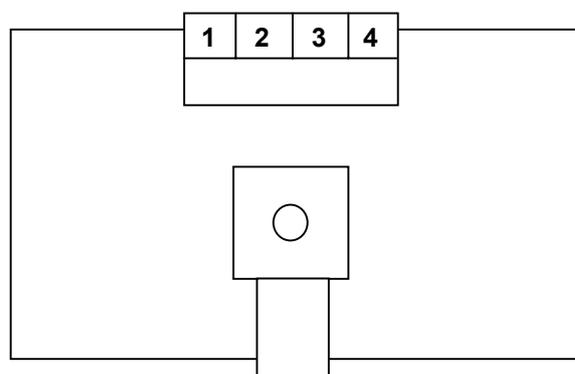
Per scrivere i registri dello strumento, il master deve inviare una query così composta (ogni elemento è un byte):

ADDRESS | 0x10 | START\_REG\_HI | START\_REG\_LO | N\_REG\_HI | N\_REG\_LO | NBYTE | DATA\_1\_HI | DATA\_1\_LO | DATA\_2\_HI | DATA\_2\_LO | ... | CRC\_HI | CRC\_LO

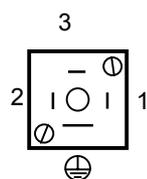
Lo strumento risponde con un messaggio così composto:

ADDRESS | 0x10 | START\_REG\_HI | START\_REG\_LO | N\_REG\_HI | N\_REG\_LO | CRC\_HI | CRC\_LO

### Schema di collegamento



Vista del retro strumento



1= MARRONE  
2= BIANCO  
3= GIALLO  
⊕ = VERDE + CALZA

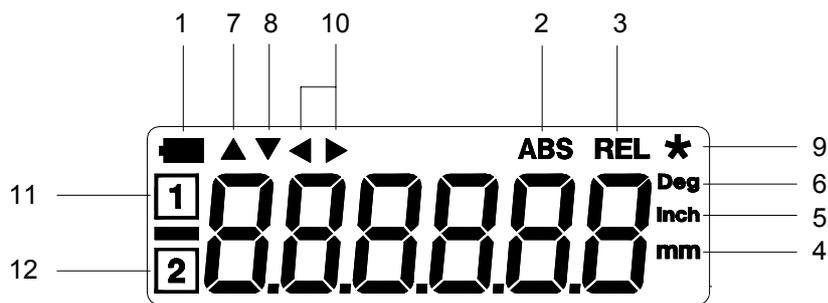
Connettore del sensore (se presente)

Connessione morsettiera 4 poli:

- 1 RS+ positivo RS485 porta seriale
- 2 RS- negativo RS485 porta seriale
- 3 +10÷25VDC positivo alimentazione
- 4 GND negativo alimentazione

**Si raccomanda la massima attenzione nell'effettuare i collegamenti elettrici: l'applicazione dell'alimentazione sui morsetti della porta seriale danneggia irrimediabilmente il dispositivo.**

## Significato dei simboli sul display



1. Indicatore stato di carica della batteria tampone interna: quando si accende significa che occorre alimentare lo strumento con l'alimentazione esterna o verrà persa la quota.
2. Indicatore di quota assoluta.
3. Indicatore di quota relativa.
4. Indicatore di mm.
5. Indicatore di pollici.
6. Indicatore di gradi.
7. Indicatore di Offset positivo: indica che la misura viene corretta con un offset positivo.
8. Indicatore di Offset negativo: indica che la misura viene corretta con un offset negativo.
9. Indicatore di modifica valori: lampeggia durante la fase di programmazione.
10. Indicatori di origini: indicano che è attiva la modalità di cambio delle origini.
11. Indicatore per l'origine 1.
12. Indicatore per l'origine 2.

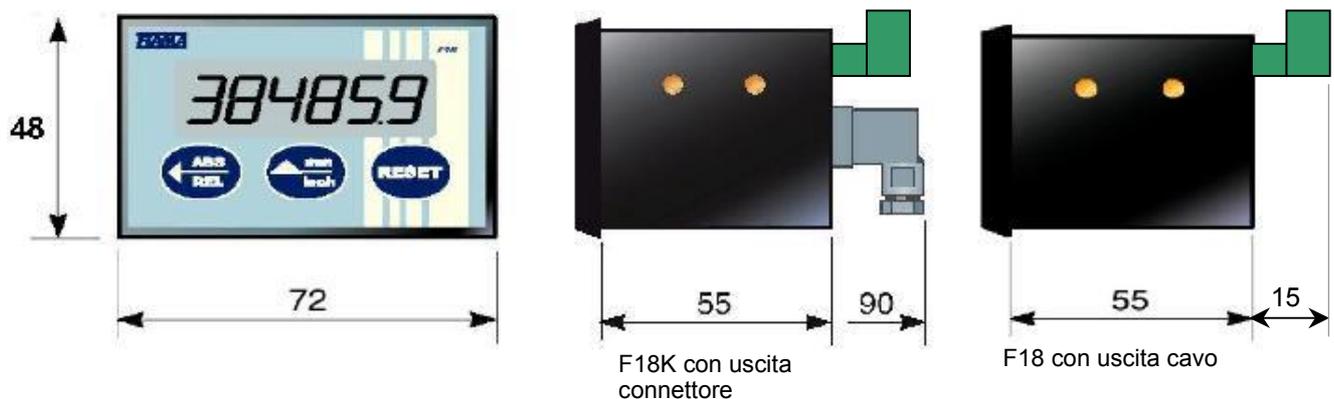
Messaggi d'errore:

**ouErFL**: la quota attuale ha superato il massimo valore visualizzabile (da -999999 a 999999);

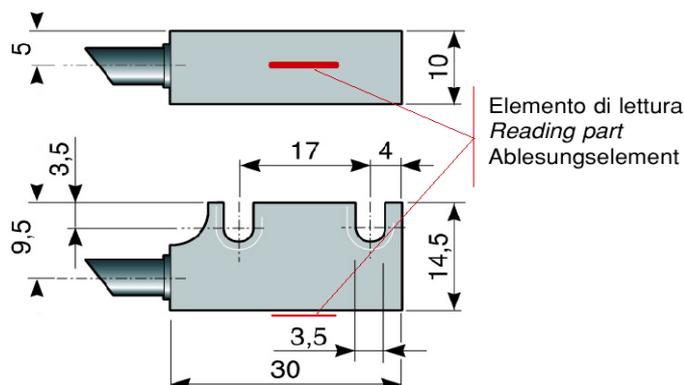
**Error I**: è necessario rifare la taratura della quota;

**notAPE**: sensore troppo lontano dalla banda magnetica: avvicinare il sensore alla banda e rifare la procedura di taratura della quota.

## Dimensioni d'ingombro visualizzatore



Dima di foratura 44x66.

**Dimensioni d'ingombro sensore****Caratteristiche tecniche**

Alimentazione	10 - 25 Vdc max 100mA
Risoluzione	0,1mm
Velocità massima	2,5 m/s
Scala di lettura	-999999; 999999
Display	LCD ad alta visibilità con altezza cifre 10mm
Tastiera	3 tasti per programmazione ed attivazione funzioni
Funzioni disponibili	reset/preset, quota assoluta/incrementale, conversione mm/pollici, visualizzazione in gradi, 3 origini distinte per cambio utensile, compensazione usura utensile
Porta seriale	RS485 protocollo MODBUS RTU
Baud rate selezionabile	4800, 9600, 19200, 38400 baud
Grado di protezione	IP54 visualizzatore, IP67 sensore
Cavo sensore	lunghezza: 0,5 – 1 – 3 – 5 metri; materiale: PUR Ø5,5mm per posa mobile in catene portacavi
Contenitore sensore	alluminio anodizzato nero
Dimensioni visualizzatore	48x72 profondità 90mm
Massima distanza sensore - banda magnetica	1mm
Temperatura d'impiego	0-50°C
Umidità relativa	30-90%
Compatibilità elettromagnetica	2014/30/UE
RoHS	2011/65/UE

**Costruttore**

Ogni comunicazione verso il costruttore dovrà essere indirizzata a:  
 FIAMA s.r.l., Via G. Di Vittorio, 5/A - 43016 San Pancrazio (Parma) - Italia  
 Tel. (+39) 0521.672.341 - Fax. (+39) 0521.672.537 - e.mail: [info@fiama.it](mailto:info@fiama.it) - [www.fiama.it](http://www.fiama.it)

**La FIAMA srl non si ritiene responsabile per i danni a persone o cose derivati da manomissioni e da un uso errato ed in ogni caso non conforme alle caratteristiche dello strumento.**