

## AZ 76

**Temperaturüberwachungs-System zur automatischen Anzeige und Speicherung der Mess- oder Maximaltemperatur von Messobjekten und Ausgabe von Stellsignalen bei Erreichen sowie Über- oder Unterschreiten der Vorgaben**



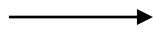
Das AZ 76 erfasst über ein Pyrometer die Temperatur vorbeilaufender Messobjekte und ermittelt deren Maximaltemperatur. Diese Werte vergleicht das AZ 76 mit einem vorgegebenen Temperaturbereich, um bei Übereinstimmung oder Abweichung ein entsprechendes Stellsignal (Schaltkontakt) auszugeben. Jeder Messwert mit Bewertungsergebnis, Datum und Uhrzeit wird im Gerät gespeichert (max. 32000 Datensätze). Über Schnittstellenbefehl oder über die Zusatzsoftware *SchmiedeWin* können die Daten ausgelesen werden.

Über 4 Signaleingänge können Schalter für Zustandsmeldungen angeschlossen werden, die mitprotokolliert, ob die ausgegebenen Stellsignale ihre Aufgabe erfolgreich weitergegeben haben.

Ein häufiger Einsatz des AZ 67 ist die Qualitätssicherung und Protokollierung bei Gesenkschmieden, die einen Schmiederohling messen, um bei Nichteinhaltung der benötigten Temperatur eine Weiche für den Ausschuss zu steuern:

### Temperatur

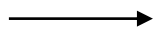
zu heiß



### Weichenstellung

Ausschuss

zu warm



kann wieder erwärmt werden und geht in den Umlauf (dieser Parameter steht wahlweise zur Verfügung)

Gut

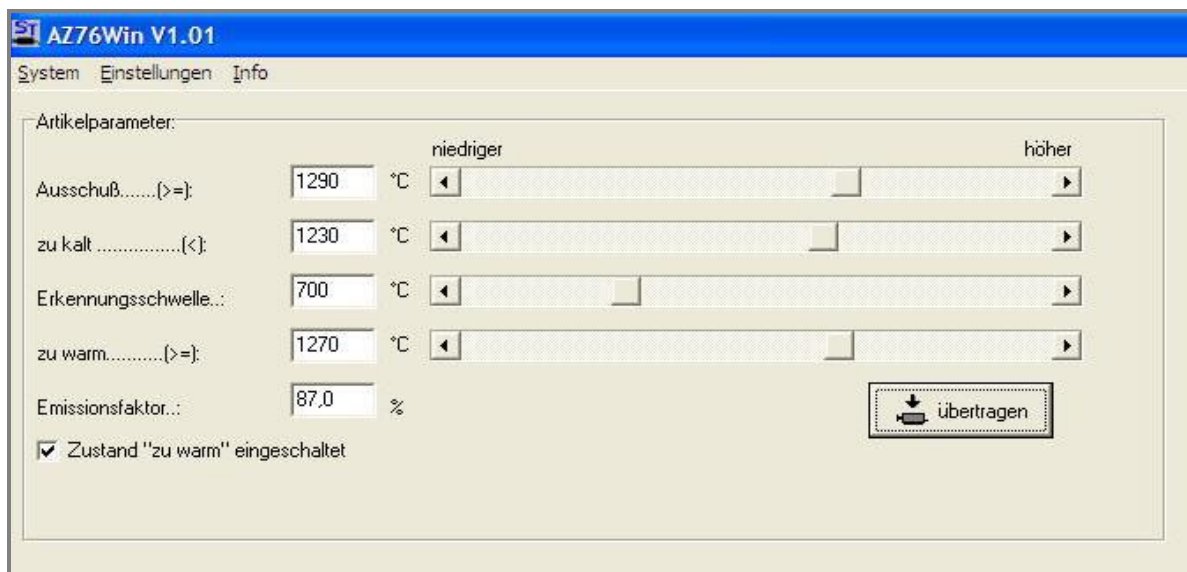


Produktion

zu kalt



kann wieder erwärmt werden und geht in den Umlauf



Die Grundeinstellung und die Einstellung der Temperaturschwellwerte wird über die mitgelieferte Software „AZ 76 Win“ vorgenommen. Im Stand-Alone-Betrieb ist eine Verbindung zum PC über eine RS485-Schnittstelle nach erfolgter Konfiguration nicht mehr notwendig.

# Technisches Datenblatt



Das AZ76 ist mit einer Frontplatte versehen und kann so in einen Schaltfelausschnitt integriert werden.

### Vorteile:

- einfache Integration in bestehende Anlagen
- Verwendung bestehender Pyrometer
- zuverlässige Weichensteuerung
- erweiterbar

In Verbindung mit der optionalen Schmiedesoftware „**SchmiedeWin**“ kann so ein **auftragsbezogenes, manipulationssicheres Protokollierungssystem** aufgebaut werden.

### Technische Daten

Grenzkontakte:	<b>AZ 76-14:</b> 4 Optokoppler als Push-Pull ausgeführt, max. Schaltleistung 30V 50 mA <b>AZ76-08:</b> 4 Wechsler-Relais, max. 5 A, 250 VAC bzw. 4 A, 30 VDC
Schalteingänge: <b>nur bei AZ 76-14</b>	4 Optokoppler-Eingänge 24 V / 0 V zur Überwachung der tatsächlichen Weichenstellung
Schaltzeiten der Weichensteuerung:	$t_{an} \leq 10 \text{ ms}$ $t_{ab} \leq 10 \text{ ms}$
Stromeingang:	0 / 4 ... 20 mA als lineares Temperatursignal vom Pyrometer, frei skalierbar (von 0–3000°C) und an den Pyrometer-Messbereich anpassbar.
Ansprechzeit auf Stromeingangssignal	200 $\mu\text{s}$
Analogausgang: umschaltbar zwischen Stromausgang und Spannungsausgang	0/4 ... 20 mA oder 0/2 ... 10V
Messunsicherheit	abhängig vom angeschlossenen Pyrometer
Echtzeituhr und Messwertspeicher durch Batterie gepuffert	Laufzeit ca. 4 Wochen ohne Netzanschluss
Speichergröße:	32000 Datensätze (Temperatur, Datum, Uhrzeit, Weichenstellung)
Betriebsanzeige	Hintergrundbeleuchtetes LC-Display 2 x 16 Zeichen
Spannungsversorgung für angeschlossenes Pyrometer:	24 VDC max. 300 mA
Schnittstelle zum PC:	RS485
Schutzart:	IP20
Isolation:	Analogausgang galvanisch getrennt.
Betriebstemperatur:	0... 50°C
Lagertemperatur:	-20 ... +70°C
Hilfsenergie:	90 ... 250 V AC, 47 ... 63 Hz
Sicherung:	1 A träge
Gehäusematerial:	Aluminiumprofil mit Kunststoffrahmen und Aufnahme für Schalttafeleinbau
Gehäuseabmessungen:	Max. 144 x 130 x 280 mm (B x H x T) mit montierten Steckern
CE-Zeichen:	entspr. EU-Richtlinien über elektromagnetische Verträglichkeit

**Bestellnummern:** **AZ 76-14** (Optokopplerausführung)  
**AZ 76-08** (Relaisausführung)

### Lieferumfang:

Menge	Bezeichnung
1	AZ 76 Messdatenspeicher
1	Netzkabel
4	Anschlusstecker
1	Bedienungsanleitung und Software „AZ76 Win“

### Optionales Zubehör:

Digitales Sensortherm-Pyrometer  
Protokollierungssoftware „SchmiedeWin“

**Sensortherm GmbH**  
Infrarot Mess- und Regeltechnik  
Hauptstr. 123  
65843 Sulzbach/Ts  
Tel.: +49-6196/64065-80  
Fax: +49-6196/64065-89  
info@sensortherm.de