



CYFROWY MIERNIK TABLICOWY TYP N24, N25



**Instrukcja konfiguracji miernika N24/N25
za pomocą programu LPCon**

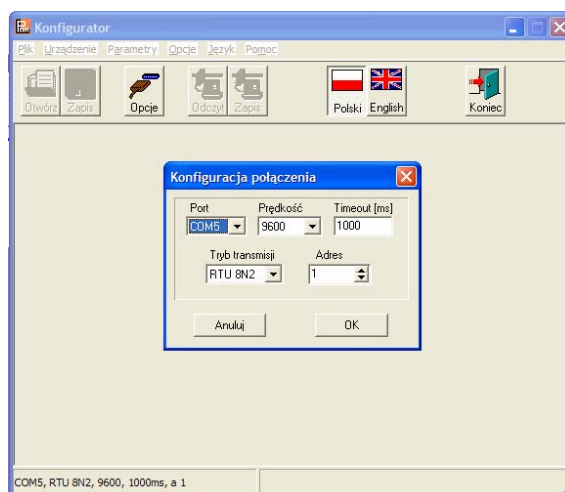


Spis treści

1. Konfiguracja przetwornika za pomocą programu LPCon.....	3
1.1.Konfiguracja parametrów pomiaru.....	3
1.2.Konfiguracja charakterystyki indywidualnej	4
1.3.Odczyt wartości mierzonej.....	5

1. Konfiguracja przetwornika za pomocą programu LPCon

Do konfiguracji mierników N24 i N25 jest przeznaczone oprogramowanie LPCon. Miernik należy połączyć z komputerem PC poprzez programator PD14 i skonfigurować połączenie wybierając z menu **Opcje -> Konfiguracja połączenia** (dla przetwornika P20H wybieramy adres 1 prędkość 9600 kb/s, tryb RTU 8N2, timeout 1000 oraz odpowiedni port COM pod którym został zainstalowany sterownik programatora PD14).

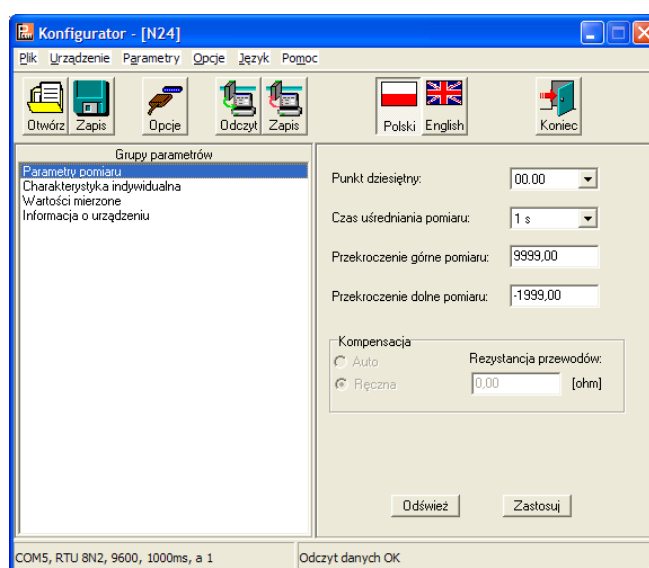


Rys 1. Konfiguracja połączenia z miernikiem N24/N25

Po skonfigurowaniu połączenia należy wybrać z menu **Urządzenie -> Mierniki P -> N24** a następnie kliknąć ikonę **Odczyt** w celu odczytania wszystkich parametrów. Parametry można także odczytywać w każdej grupie indywidualnie klikając przycisk **Odśwież**. Aby zmienić parametry należy wpisać nową wartość w oknie parametru i kliknąć przycisk **Zastosuj**.

1.1. Konfiguracja parametrów pomiaru

W grupie parametrów „Parametry pomiaru” można wybrać punkt dziesiętny, czas uśredniania pomiaru, granice dolną i górną, powyżej i poniżej której wyświetlane jest przekroczenie. Dodatkowo w wykonaniach N24T i N25T można wybrać rodzaj kompensacji przewodów dla PT100 i temperatury końców termopar. Zmiany należy zatwierdzić klikając przycisk **Zastosuj**.



Rys 2. Widok okna „Parametry pomiaru” programu LPCon

1.2. Konfiguracja charakterystyki indywidualnej

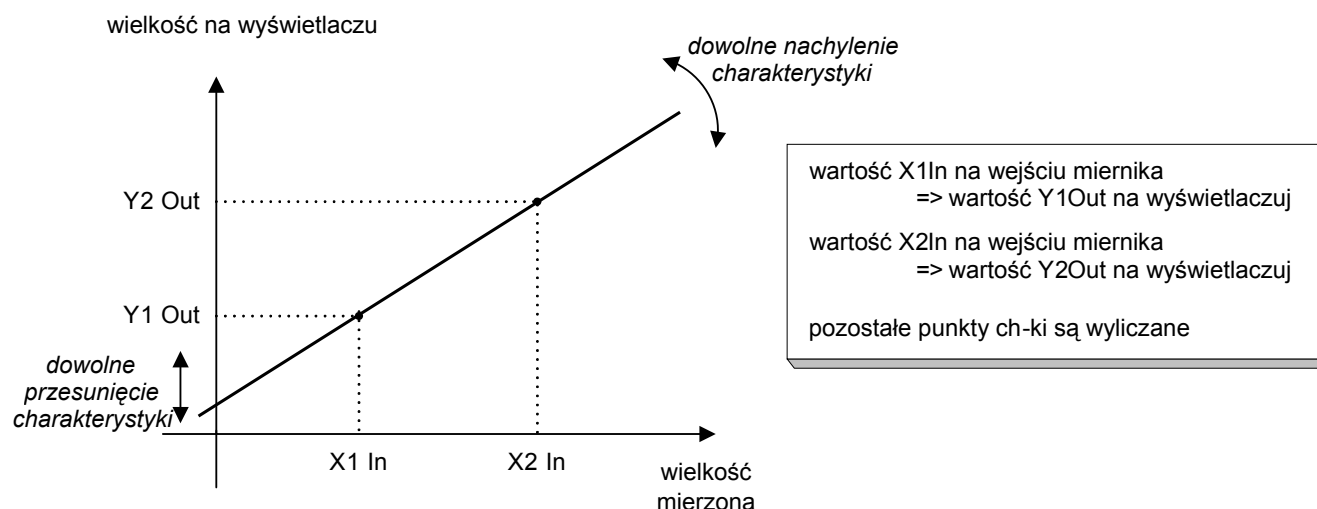
W grupie „Charakterystyka indywidualna” można włączyć lub wyłączyć charakterystykę indywidualną oraz wstawić parametry a i b przeliczania wartości mierzonej. Na podstawie podanych przez użytkownika współrzędnych dwóch punktów program wyznacza (z układu równań) współczynniki charakterystyki indywidualnej a i b . Zmiany należy zatwierdzić klikając przycisk **Zastosuj**.

$$\begin{cases} Y1Out = a \cdot X1In + b \\ Y2Out = a \cdot X2In + b \end{cases}$$

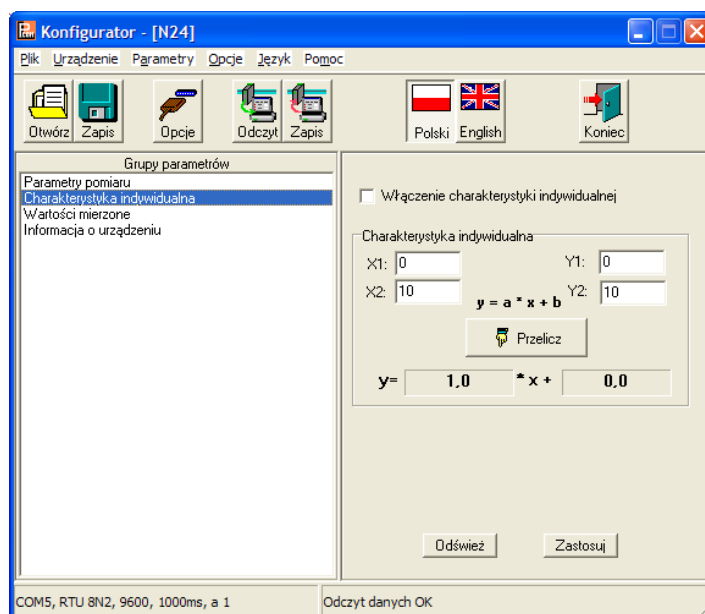
gdzie:

$X1In$ i $X2In$ – wartość mierzona

$Y1Out$ i $Y2Out$ – oczekiwana wartość na wyświetlaczu



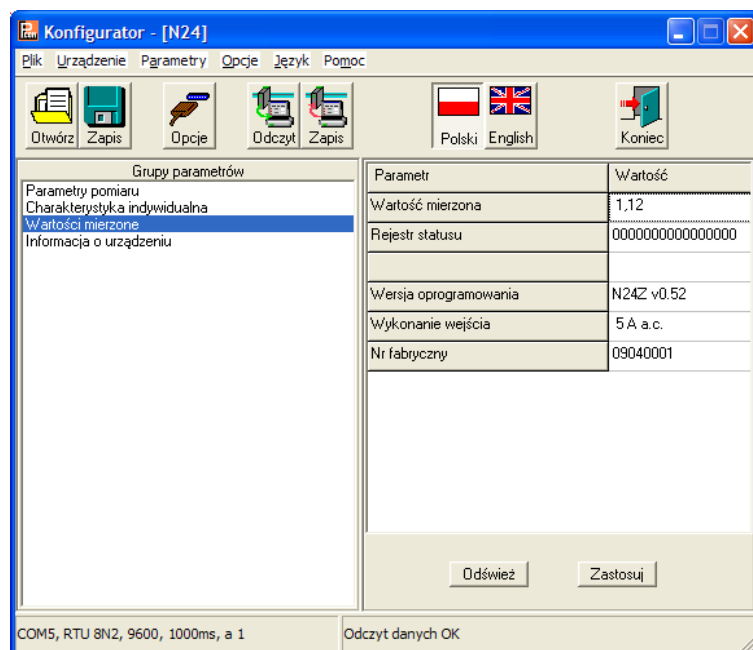
Rys 3. Charakterystyka indywidualna



Rys 4. Widok okna „Charakterystyka indywidualna” programu LPCon

1.3. Odczyt wartości mierzonej

Za pomocą programu LPCon można również odczytać wartość aktualnie zmierzoną, wersję oprogramowania wraz z wykonaniem wejścia oraz odczytać numer fabryczny. Wielkości te znajdują się w oknie **Wartości mierzone**.



Rys 5. Widok okna „Wartości mierzone” programu LPCon

N24-07/2

**Lubuskie Zakłady Aparatów Elektrycznych - LUMEL S.A.**

ul. Sulechowska 1, 65-022 Zielona Góra

<http://www.lumel.com.pl>**DZIAŁ SPRZEDAŻY KRAJOWEJ:**Informacja techniczna:

tel.: 68 329 52 60, 68 329 53 06, 68 329 51 80, 68 329 53 74

e-mail: sprzedaz@lumel.com.plPrzyjmowanie zamówień:

fax: 68 325 56 50

tel.: 68 329 52 09, 68 329 52 07, 68 329 52 91, 68 329 53 73, 68 329 53 41