



ELETRONICA PROFESSIONALE  
PROFESSIONAL ELECTRONICS



## TPS PARAMETERS

USER MANUAL

**READ AND SAVE  
THESE INSTRUCTIONS**

**LEGGI E CONSERVA  
QUESTE ISTRUZIONI**

[Clicca qui per consultare il manuale in Italiano.](#)

## INDEX

1.	VERSION .....	3
2.	START-UP SEQUENCE .....	3
2.1.	INTRODUCTION .....	3
2.2.	DESCRIPTION OF DISPLAYED INFORMATION .....	3
2.2.1.	POWER SOURCE AND FIRMWARE REVISION .....	3
2.2.2.	POWER SOURCE CODE .....	3
2.2.3.	POWER SOURCE OUTPUT RANGE (HIGH RANGE AND LOW RANGE) .....	4
2.2.4.	SERIAL COMMUNICATION BAUD RATE .....	4
2.2.5.	COMMUNICATION PROTOCOL .....	4
2.2.6.	POWER SOURCE OPTIONS .....	5
2.2.7.	POWER-ON HOURS COUNTER .....	5
2.2.8.	END OF STARTUP SEQUENCE .....	6
3.	QUICK START GUIDE – PARAMETERS SETTING .....	7
3.1.	PARAMETERS TABLE .....	7
4.	POWER SOURCE: PARAMETERS PROGRAMMING MODE .....	7
4.1.	TPS POWER SOURCE: PARAMETERS SELECTION AND MODIFICATION .....	9
4.1.1.	PARAMETERS SELECTION .....	9
4.1.2.	PARAMETERS MODIFICATION .....	9
4.1.3.	SAVE AND EXIT .....	10
4.2.	TPS POWER SOURCE: LIST OF PARAMETERS .....	10
4.2.1.	FACTORY SETTINGS .....	11
4.2.2.	AC/DC MODE .....	11
4.2.3.	SINGLE-PHASE/THREE-PHASE MODE .....	11
4.2.4.	HIGH/LOW RANGE .....	11
4.2.5.	2-WIRE/4-WIRE SENSING .....	11
4.2.6.	INTERNAL/EXTERNAL SYNC .....	11
4.2.7.	CONTINUOUS/INRUSH CURRENT .....	12
4.2.8.	L1 VOLTAGE .....	12
4.2.9.	L2 VOLTAGE .....	13
4.2.10.	L3 VOLTAGE .....	13
4.2.11.	FREQUENCY .....	13
4.2.12.	L1 PHASE .....	13
4.2.13.	L2 PHASE .....	13
4.2.14.	L3 PHASE .....	14
4.2.15.	PHASE ROTATION .....	14
4.2.16.	SERIAL COMMUNICATION BAUD RATE .....	14
4.2.17.	SERIAL COMMUNICATION ADDRESS .....	14
4.2.18.	SERIAL COMMUNICATION PROTOCOL .....	15
5.	REVISION INDEX .....	16

## 1. VERSION

This manual is written for **TPS firmware version TPSX\_MODBUS 7108\_** and higher.

To consult older manual versions, please contact our support at [service@elettestspa.it](mailto:service@elettestspa.it)

## 2. START-UP SEQUENCE

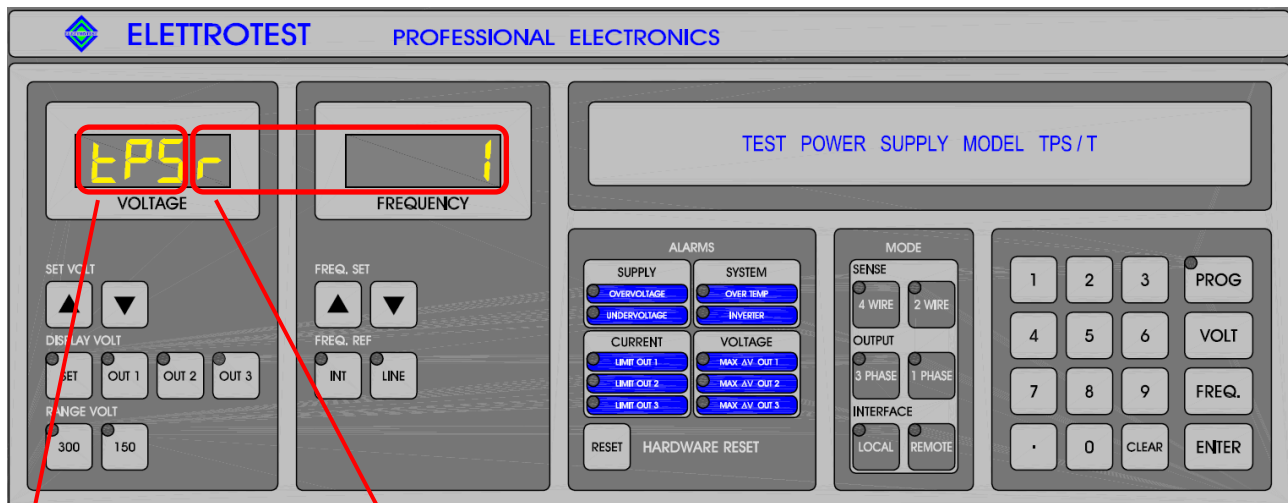
### 2.1. INTRODUCTION

This section describes the information shown on the display of your TPS power source, during the start-up sequence.

The start-up sequence takes 30 seconds and starts after a power-on or after a reset command.

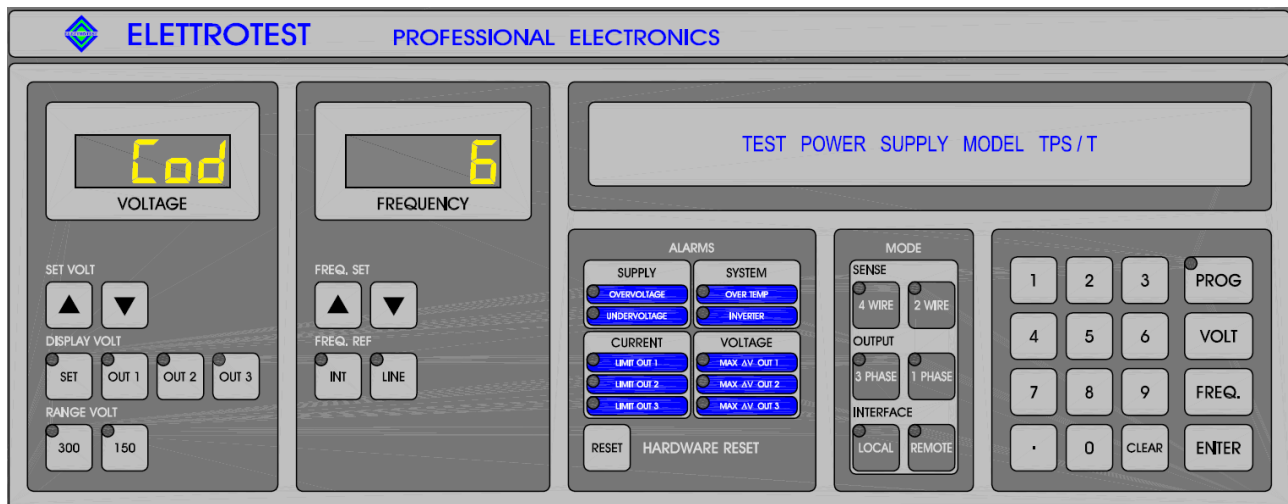
### 2.2. DESCRIPTION OF DISPLAYED INFORMATION

#### 2.2.1. POWER SOURCE AND FIRMWARE REVISION



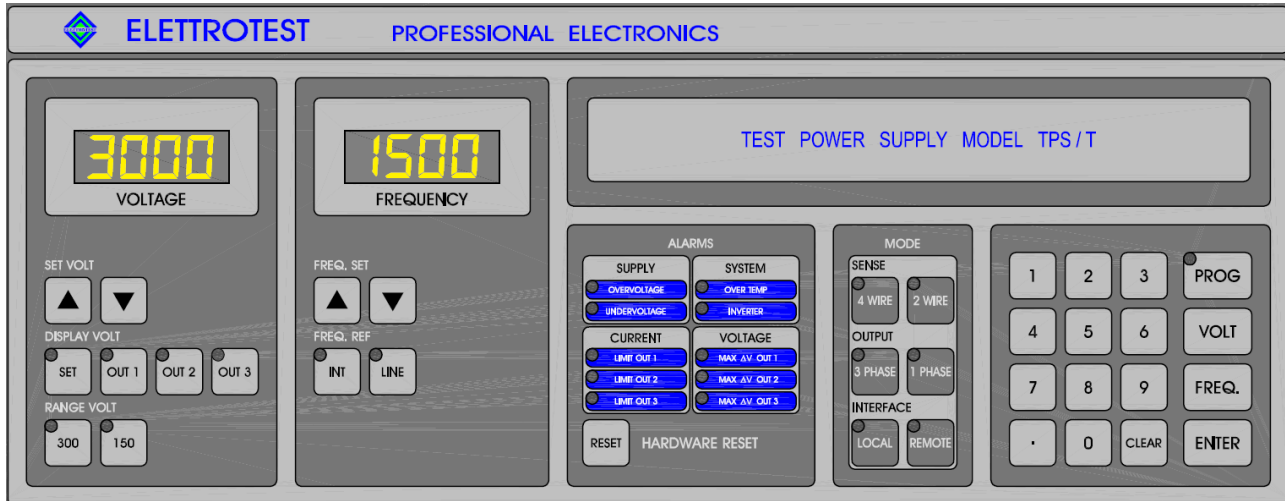
**TPS power source** [Firmware revision: 1 ]

#### 2.2.2. POWER SOURCE CODE



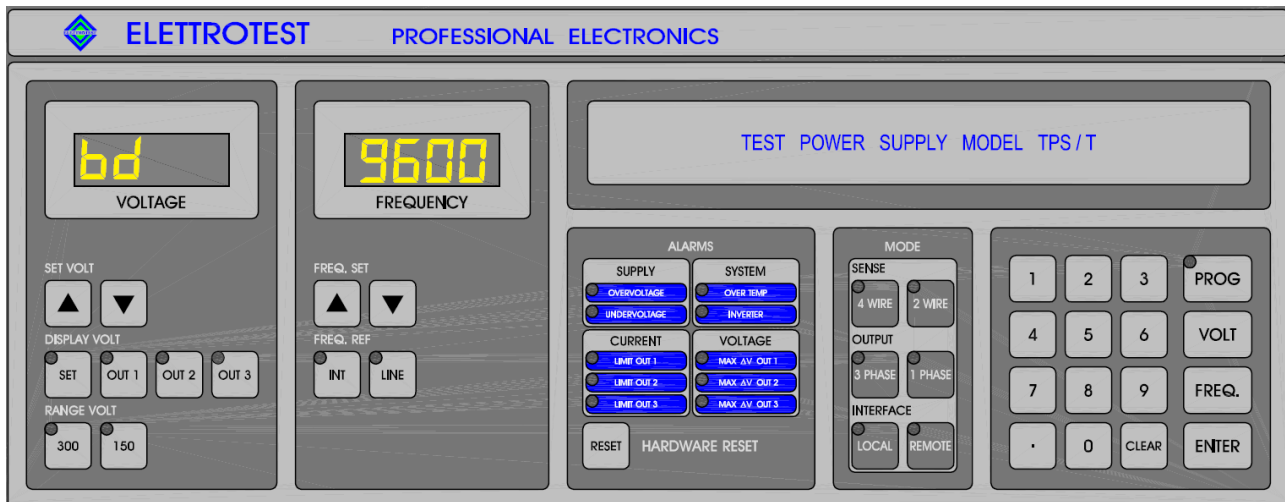
**[POWER SOURCE CODE: 6]**

### 2.2.3. POWER SOURCE OUTPUT RANGE (HIGH RANGE AND LOW RANGE)



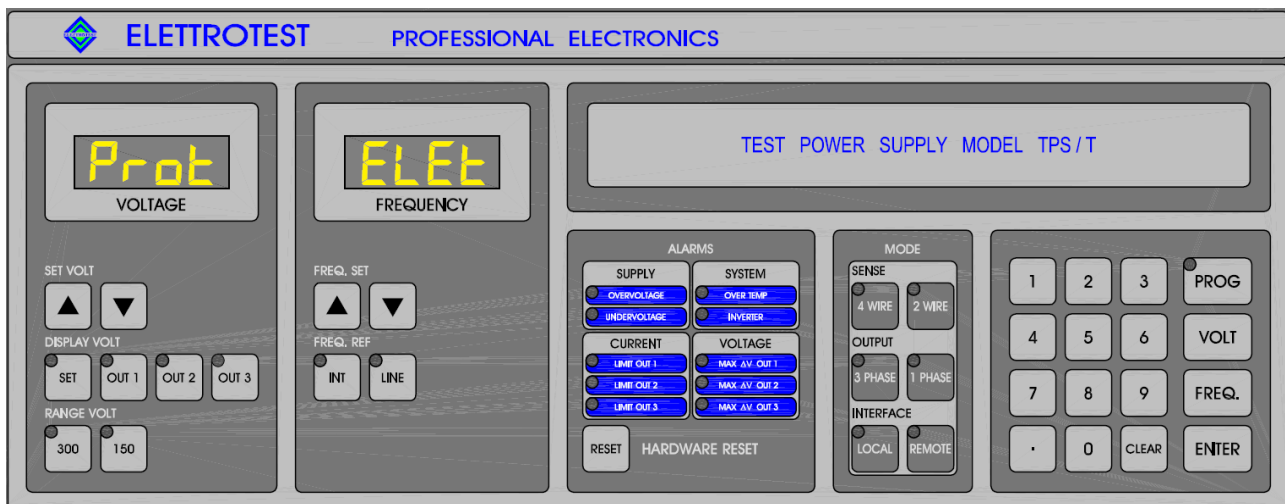
[OUTPUT HIGH RANGE: FROM 0 TO 300.0V, OUTPUT LOW RANGE: FROM 0 TO 150.0V]

### 2.2.4. SERIAL COMMUNICATION BAUD RATE



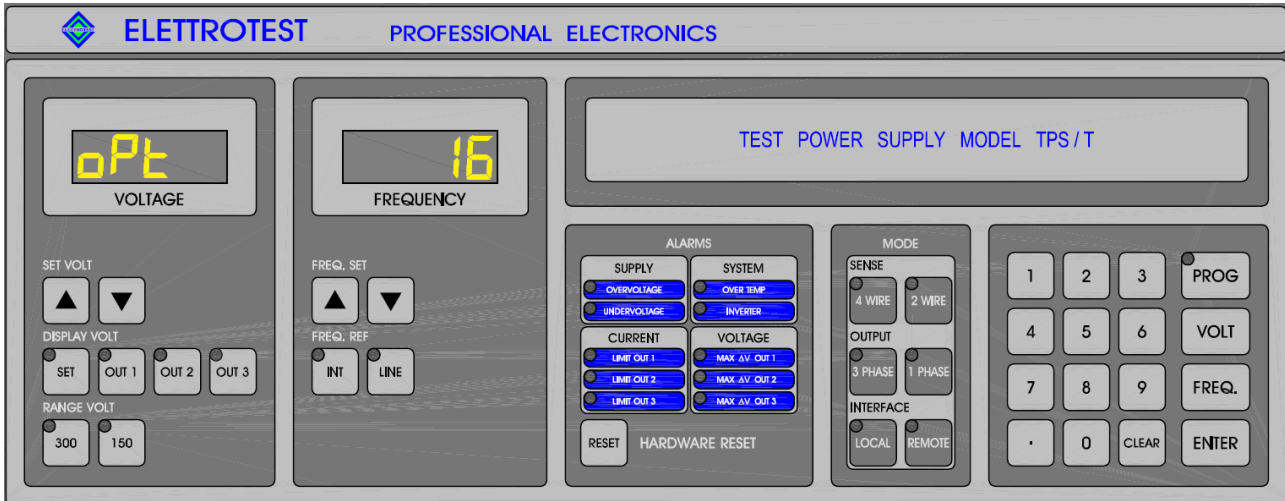
[BAUD RATE: 9600 bit/s]

### 2.2.5. COMMUNICATION PROTOCOL



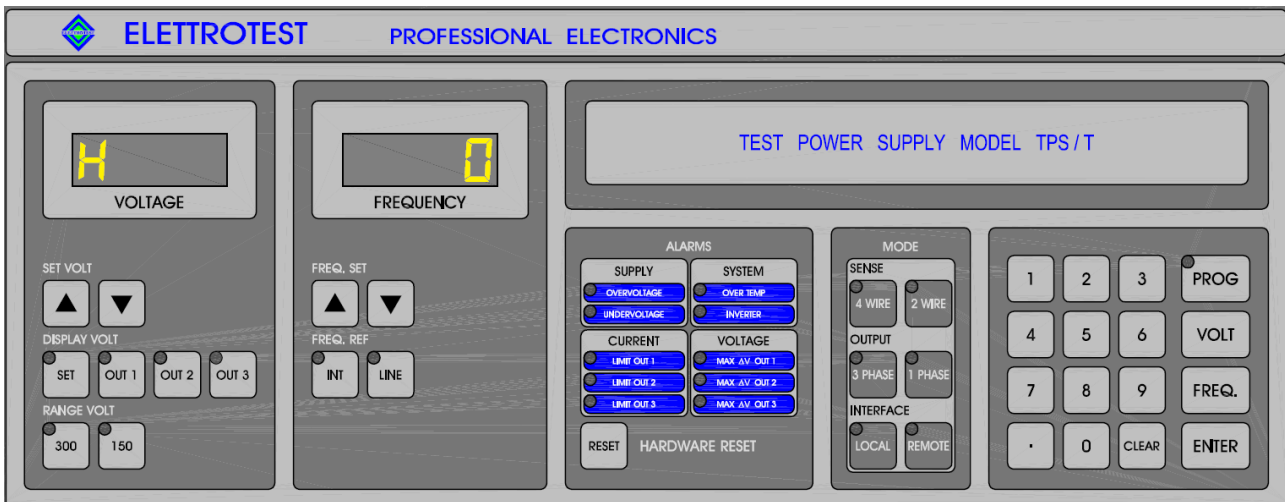
[COMMUNICATION PROTOCOL: ELETTROTEST (proprietary)]

## 2.2.6. POWER SOURCE OPTIONS



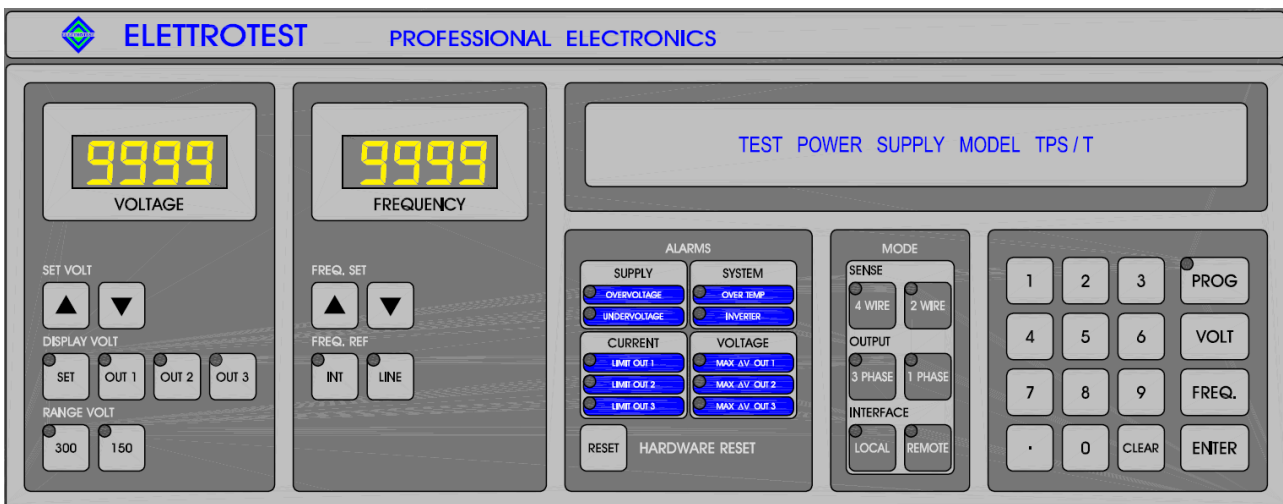
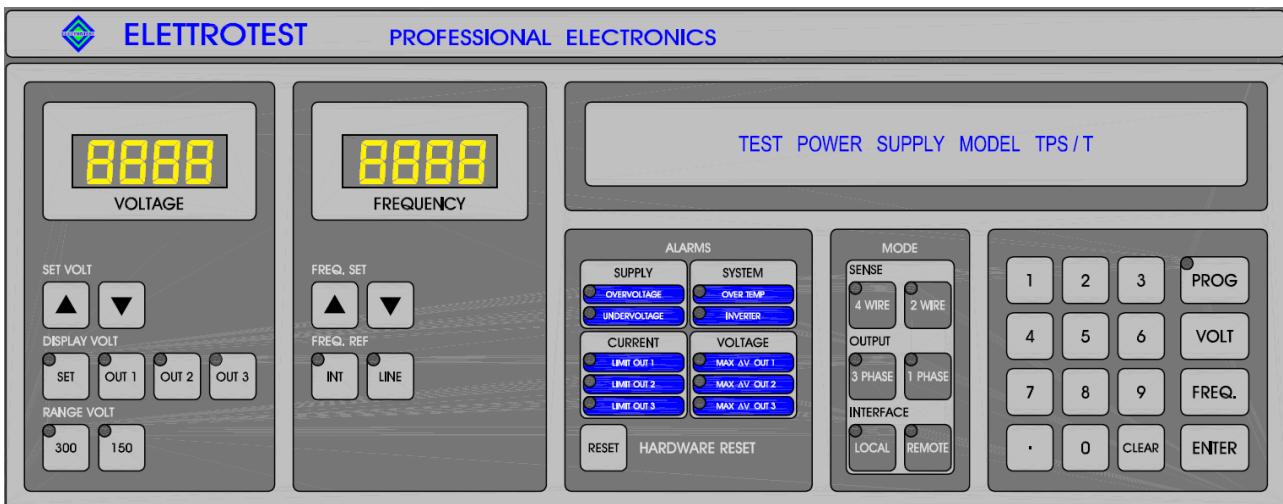
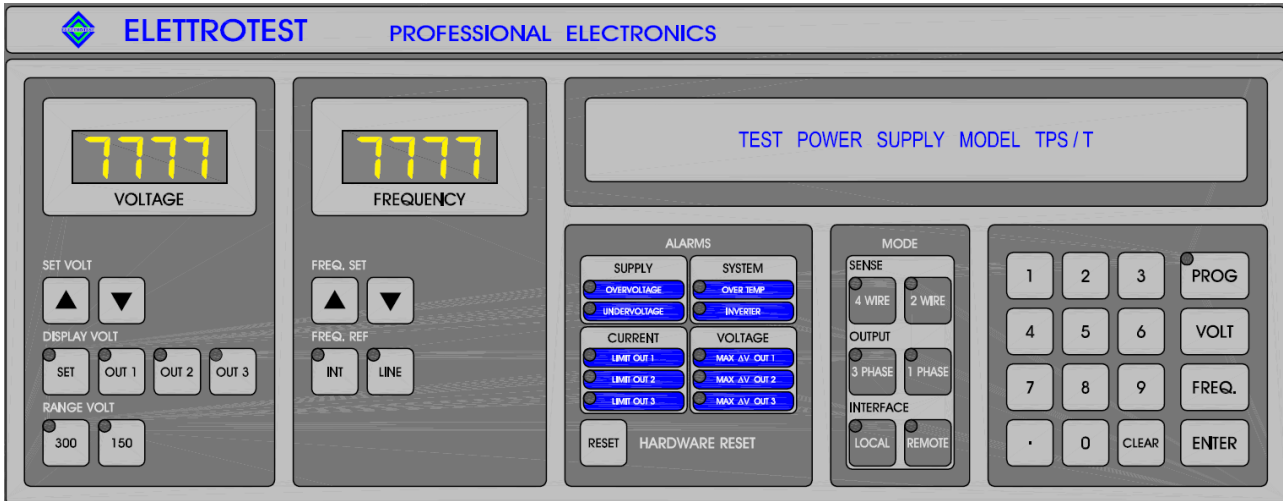
[POWER SOURCE OPTIONS: 16]

## 2.2.7. POWER-ON HOURS COUNTER



[POWER-ON HOURS: 0]

## 2.2.8. END OF STARTUP SEQUENCE



The display will switch from 7 to 9. After that, your TPS is ready to operate.

### 3. QUICK START GUIDE – PARAMETERS SETTING

#### 3.1. PARAMETERS TABLE

PARAMETERS	FACTORY SETTINGS	USER SETTINGS
AC/DC mode	AC	
Single-phase/three-phase mode	3PH	
High/low range	HIGH	
2-wire/4-fire sensing	2W	
Continuous/InRush current	INRUSH	
R voltage	0	
S voltage	0	
T voltage	0	
Frequency	50	
R phase	0	
S phase	120	
T phase	240	
Phase rotation	L	
Baud rate	1200	
Address	1	
Serial communication protocol	Elettrotest	

### 4. POWER SOURCE: PARAMETERS PROGRAMMING MODE

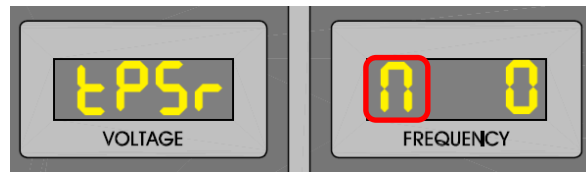
In order to activate the parameters programming mode, after the end of power source initialization, press and hold the REMOTE button for more than 5 seconds.

**During parameters programming mode the power source output is powered off.**

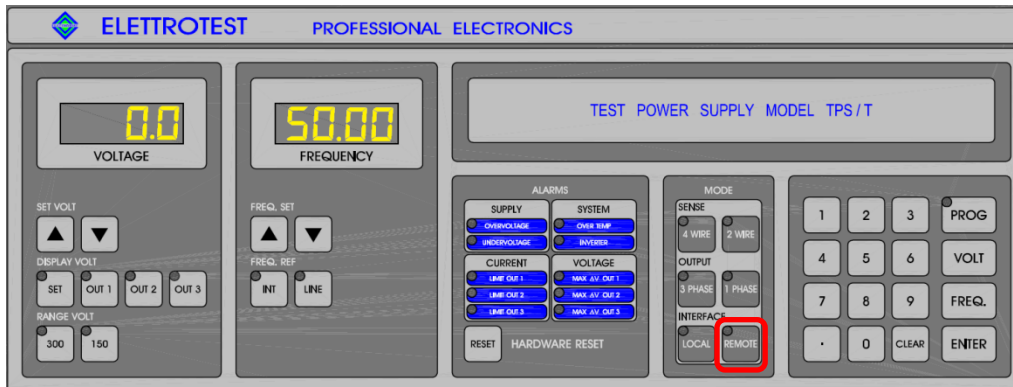
To identify if the machine has the programmable parameters capabilities check the display at the turn on, if tPSr appear in the Voltage display the device is programmable.



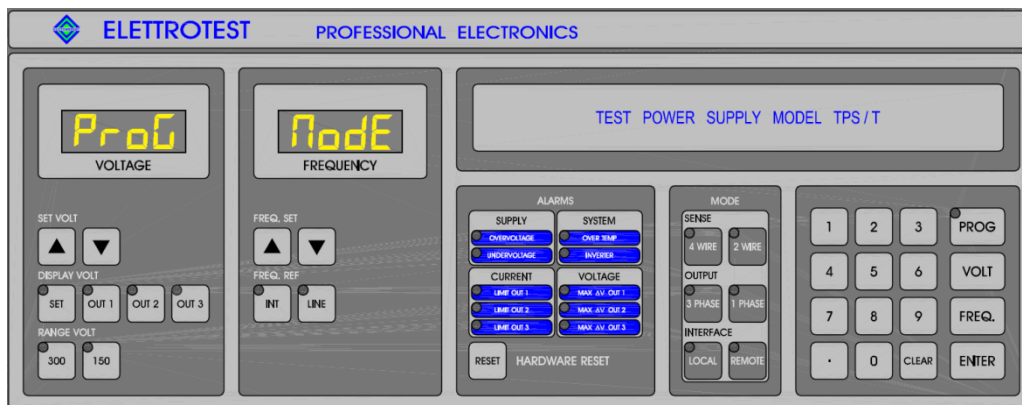
If Modbus option is installed, you will see this instead of the previous image



In order to activate the parameters programming mode press and hold the REMOTE button for more than 5 seconds



After that, the PROG MODE string is shown on the display for a few seconds.



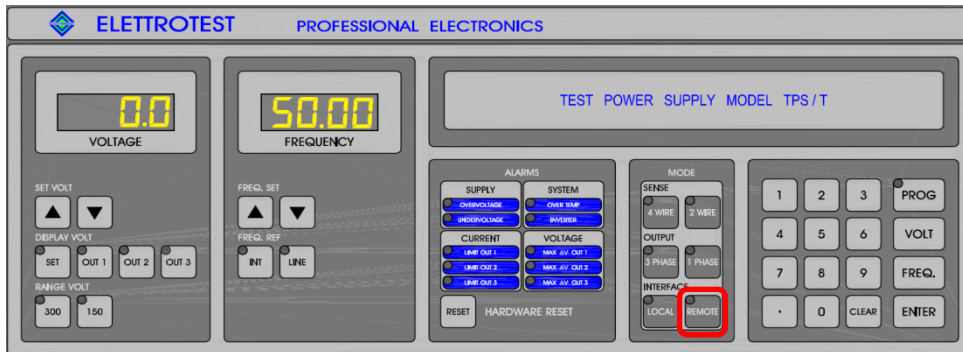
During parameters programming mode, all the parameters values can be checked and modify. In case of no action for more than 3 minutes, the programming mode ends and the power source comes back to the normal operation.



## 4.1. TPS POWER SOURCE: PARAMETERS SELECTION AND MODIFICATION

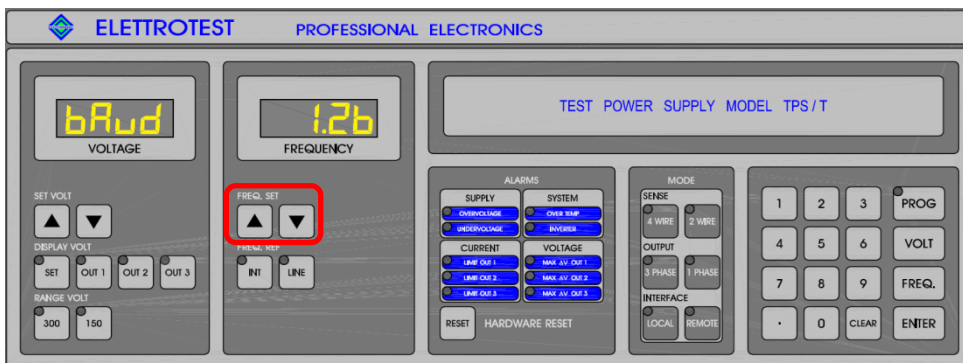
### 4.1.1. PARAMETERS SELECTION

It's possible to scroll the parameters by pressing the REMOTE button repeatedly.



### 4.1.2. PARAMETERS MODIFICATION

By pressing the FREQ. SET  $\uparrow$  e  $\downarrow$  buttons, it's possible to modify the selected parameter.



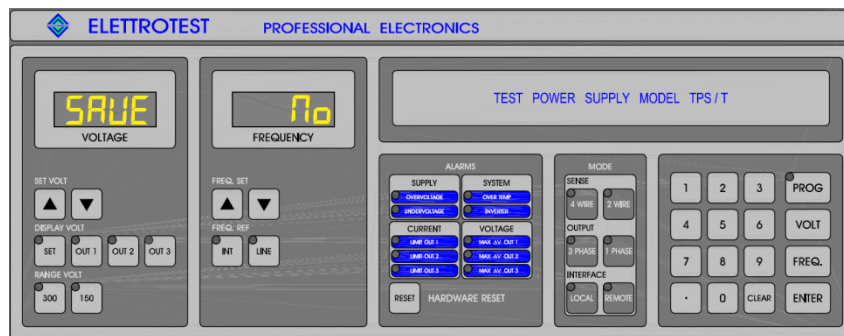
### 4.1.3. SAVE AND EXIT

In order to save the changes, the following steps have to be followed:

- Set the SAVE parameter to YES
- Press the REMOTE button for more than 5 seconds.

When the programming mode ends, the power source is reset and reconfigured following the new settings.

If the previous steps are performed without setting SAVE parameter to YES (SAVE = NO), the programming mode ends without reset action, and the power source comes back to the previous settings.

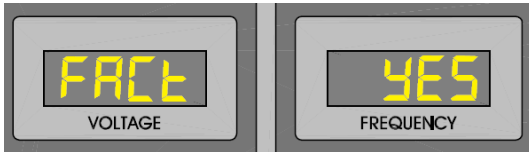


### 4.2. TPS POWER SOURCE: LIST OF PARAMETERS

During programming mode, the following parameters can be modified, refer to the manual for the information about the parameters:

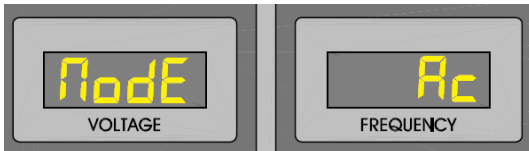
1. FACTORY SETTINGS
2. AC/DC MODE (ONLY FOR SINGLE-PHASE APPLIANCE WITH INSTALLED OPTION DC)
3. SINGLE-PHASE/THREE-PHASE MODE (ONLY FOR THREE-PHASE POWER SUPPLY)
4. HIGH/LOW RANGE
5. 2-WIRE/4-WIRE SENSING
6. INTERNAL/EXTERNAL SYNC
7. CONTINUOUS/INRUSH CURRENT (ONLY ON THE MACHINE WITH THIS CAPABILITIES)
8. L1 VOLTAGE
9. L2 VOLTAGE (ONLY FOR THREE-PHASE POWER SUPPLY NOT HPS/T)
10. L3 VOLTAGE (ONLY FOR THREE-PHASE POWER SUPPLY NOT HPS/T)
11. FREQUENCY
12. L1 PHASE (ONLY FOR THREE-PHASE POWER SUPPLY NOT HPS/T)
13. L2 PHASE (ONLY FOR THREE-PHASE POWER SUPPLY NOT HPS/T)
14. L3 PHASE (ONLY FOR THREE-PHASE POWER SUPPLY NOT HPS/T)
15. PHASE ROTATION (ONLY FOR THREE-PHASE POWER SUPPLY)
16. SERIAL COMMUNICATION BAUD RATE
17. SERIAL COMMUNICATION ADDRESS
18. SERIAL COMMUNICATION PROTOCOL

#### 4.2.1. FACTORY SETTINGS

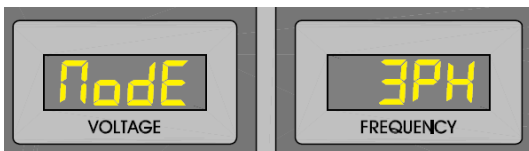


In order to set a custom startup configuration “FACT = NO” must be set. Otherwise, the startup configuration will be as factory default.

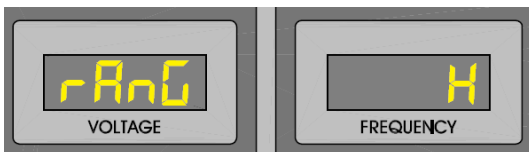
#### 4.2.2. AC/DC MODE



#### 4.2.3. SINGLE-PHASE/THREE-PHASE MODE

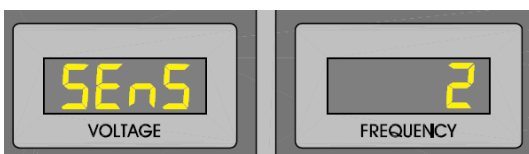


#### 4.2.4. HIGH/LOW RANGE



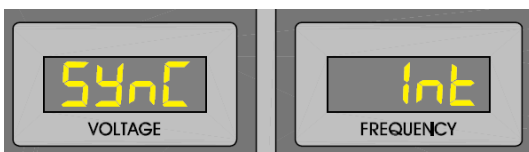
The output voltage range can be set (high range or low range).

#### 4.2.5. 2-WIRE/4-WIRE SENSING



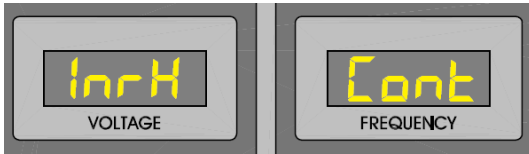
The output voltage sensing can be set (2-wire or 4-wire sensing).

#### 4.2.6. INTERNAL/EXTERNAL SYNC



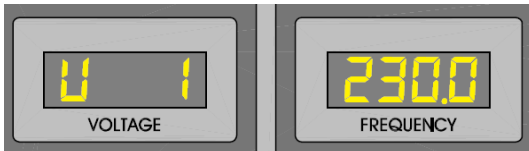
The output frequency can be synchronized with the input line frequency.

#### 4.2.7. CONTINUOUS/INRUSH CURRENT



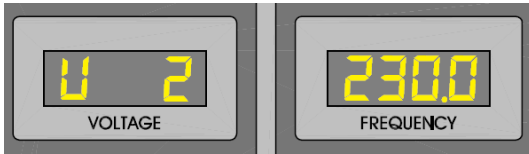
You can select Continuous or Inrush mode, refer to the manual for more information's

#### 4.2.8. L1 VOLTAGE



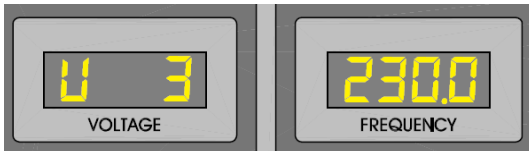
L1 output starting voltage can be set.

#### 4.2.9. L2 VOLTAGE



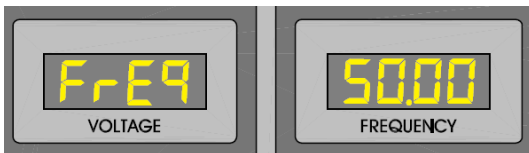
L2 output starting voltage can be set.

#### 4.2.10. L3 VOLTAGE



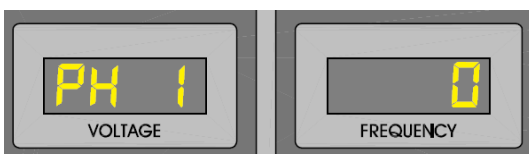
L3 output starting voltage can be set.

#### 4.2.11. FREQUENCY



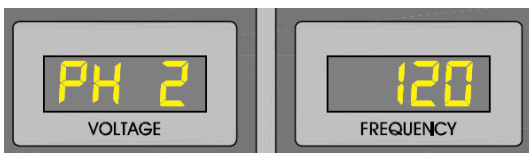
The output starting frequency can be set for all the phases.

#### 4.2.12. L1 PHASE



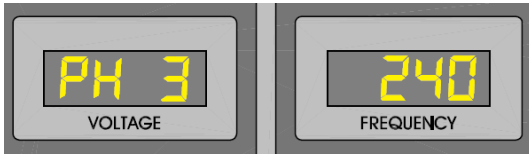
L1 phase can be set.

#### 4.2.13. L2 PHASE



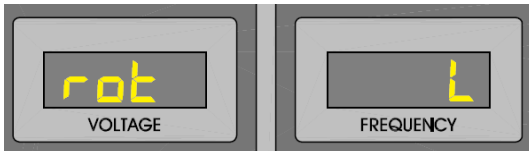
L2 phase can be set.

#### 4.2.14. L3 PHASE



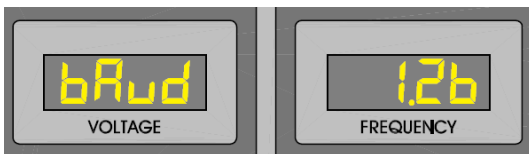
L3 phase can be set.

#### 4.2.15. PHASE ROTATION



Phase rotation can be set as left ("L") or right ("R").

#### 4.2.16. SERIAL COMMUNICATION BAUD RATE

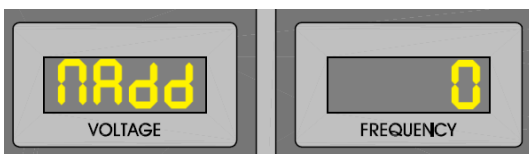


If the proprietary communication protocol is selected (Elettrotest) the following baud rate values can be set:

- 1200
- 9600
- 19200

Otherwise, if the SCPI communication protocol is selected, the baud rate is set to 9600 automatically.

#### 4.2.17. SERIAL COMMUNICATION ADDRESS

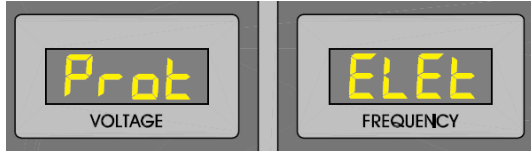


If Modbus option is installed, slave address can be set.

#### 4.2.18. SERIAL COMMUNICATION PROTOCOL

One of the following serial communication protocols can be set:

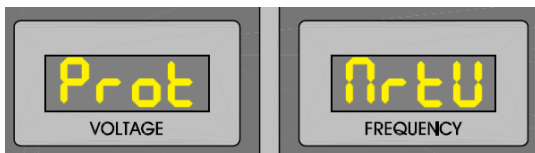
- **Elettrotest** (*proprietary protocol*)



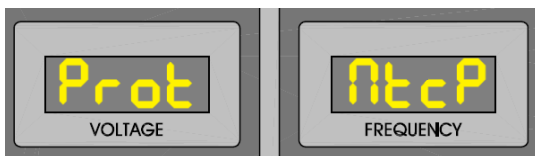
- **SCPI** protocol (*not available with Modbus option*)



- **Modbus RTU** (*available only with Modbus option installed on the machine*)



- **Modbus TCP/IP** (*available only with Modbus option installed on the machine*)



## 5. REVISION INDEX

01_	Added Modbus RTU and Modbus TCP/IP Protocol (RP030.24)	21/05/24	A.Benà	A.Ferro	
00_	New document combining Quick start setup (TPSX_QSG_IT_EN_03) and Start-up (CPX_IT_EN_00)	10/02/22	A.Ferro	R.Veronese	
<b>Rev.</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Data</b>	<b>Autore</b>	<b>Verificato</b>	<b>Approvato</b>





ELETRONICA PROFESSIONALE  
PROFESSIONAL ELECTRONICS



## TPS PARAMETERS

IT

**MANUALE UTENTE**

**READ AND SAVE  
THESE INSTRUCTIONS**

**LEGGI E CONSERVA  
QUESTE ISTRUZIONI**

[Click here to see the English version.](#)

## INDICE

1.	VERSIONE .....	3
2.	FASE DI ACCENSIONE (START-UP) .....	3
2.1.	INTRODUZIONE.....	3
2.2.	MACCHINA TPS: DESCRIZIONE INFORMAZIONI VISUALIZZATE.....	3
2.2.1.	MACCHINA E REVISIONE SOFTWARE.....	3
2.2.2.	CODICE MACCHINA.....	4
2.2.3.	PORTATE DELLA MACCHINA (ALTA E BASSA) .....	4
2.2.4.	BAUD RATE COMUNICAZIONE SERIALE .....	5
2.2.5.	IMPOSTAZIONE PROTOCOLLO COMUNICAZIONE .....	5
2.2.6.	OPZIONI MACCHINA .....	6
2.2.7.	CONTAORE FUNZIONAMENTO MACCHINA .....	6
2.2.8.	TERMINE FASE DI TEST.....	7
3.	QUICK-START – IMPOSTAZIONE PARAMETRI INIZIALI .....	8
3.1.	TABELLA PARAMETRI MODIFICABILI .....	8
3.2.	ACCESSO ALLA MODALITÀ DI PROGRAMMAZIONE .....	9
3.3.	SELEZIONE E MODIFICA DEI PARAMETRI .....	10
3.3.1.	SELEZIONE/SCORRIMENTO DEI PARAMETRI .....	10
3.3.2.	MODIFICA DEI PARAMETRI .....	10
3.3.3.	USCITA E SALVATAGGIO .....	11
3.4.	PARAMETRI MODIFICABILI .....	12
3.4.1.	IMPOSTAZIONI DI FABBRICA.....	12
3.4.2.	MODO AC/DC.....	12
3.4.3.	MODO MONOFASE/TRIFASE .....	13
3.4.4.	PORTATA ALTA/BASSA.....	13
3.4.5.	LETTURA 2 FILI/ 4 FILI .....	13
3.4.6.	SINCRONISMO INTERNO/ESTERNO .....	13
3.4.7.	CORRENTE CONTINUA/SPUNTO .....	13
3.4.8.	TENSIONE FASE 1 .....	14
3.4.9.	TENSIONE FASE 2 .....	14
3.4.10.	TENSIONE FASE 3 .....	14
3.4.11.	FREQUENZA .....	14
3.4.12.	FASE 1 .....	14
3.4.13.	FASE 2 .....	15
3.4.14.	FASE 3 .....	15
3.4.15.	ROTAZIONE DI FASE .....	15
3.4.16.	BAUD RATE COMUNICAZIONE SERIALE .....	15
3.4.17.	INDIRIZZO COMUNICAZIONE SERIALE .....	16
3.4.18.	PROTOCOLLO COMUNICAZIONE SERIALE .....	16
4.	INDICE DI REVISIONE.....	17

## 1. VERSIONE

Questo manuale è scritto per la **versione firmware TPSX\_MODBUS 7108** e per tutte le revisioni successive.

Per consultare manuali di versioni precedenti, contatta il supporto elettrotest: [service@elettrotestspa.it](mailto:service@elettrotestspa.it)

## 2. FASE DI ACCENSIONE (START-UP)

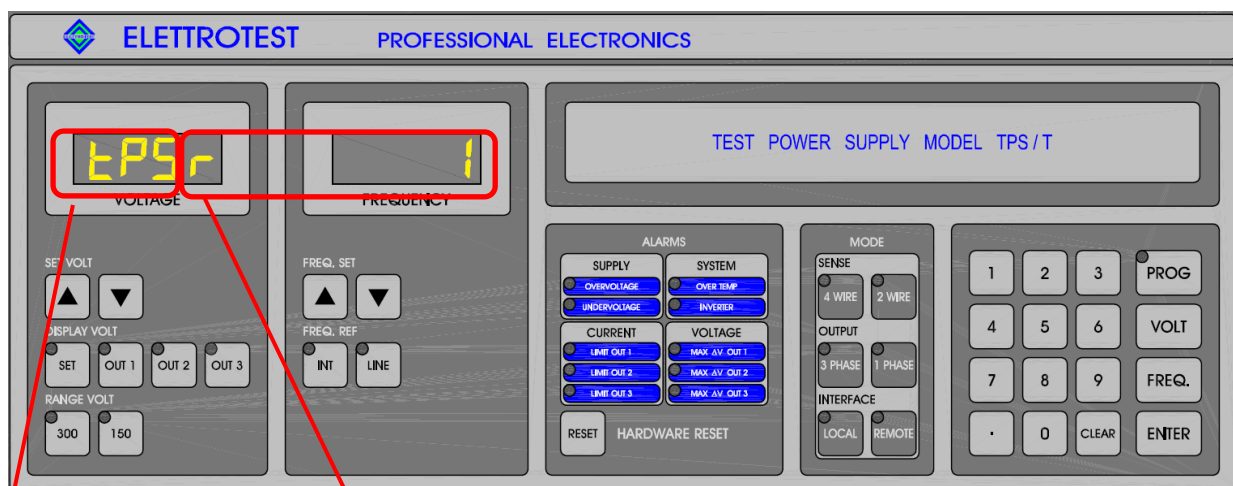
### 2.1. INTRODUZIONE

Questa sezione descrive le informazioni visualizzate dai display delle macchine TPS durante la fase di test.

La fase di test ha una durata di circa 30s ed ha inizio al power-on della macchina o dopo l'esecuzione del comando di reset della stessa.

### 2.2. MACCHINA TPS: DESCRIZIONE INFORMAZIONI VISUALIZZATE

#### 2.2.1. MACCHINA E REVISIONE SOFTWARE

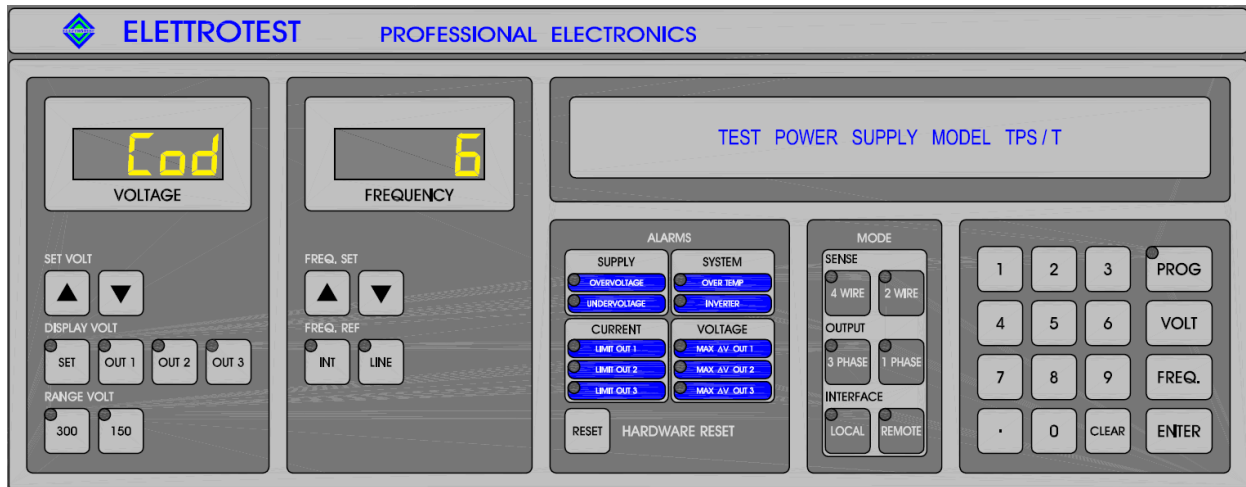


Macchina: TPS

Revisione firmware [MACCHINA TPS – REVISIONE FIMRWARE: 1]

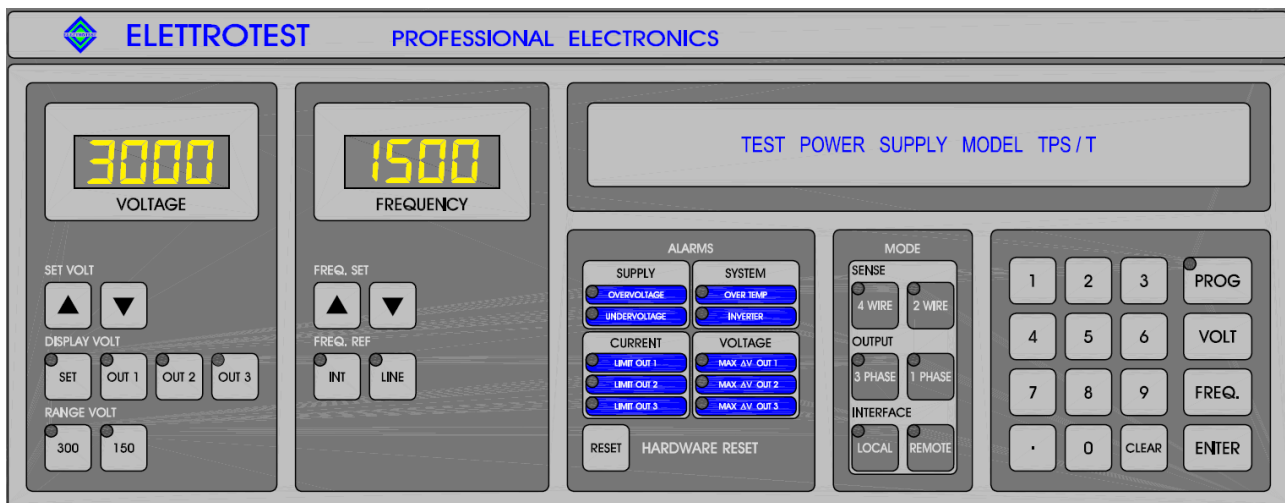
## 2.2.2. CODICE MACCHINA

Codice identificativo del modello.



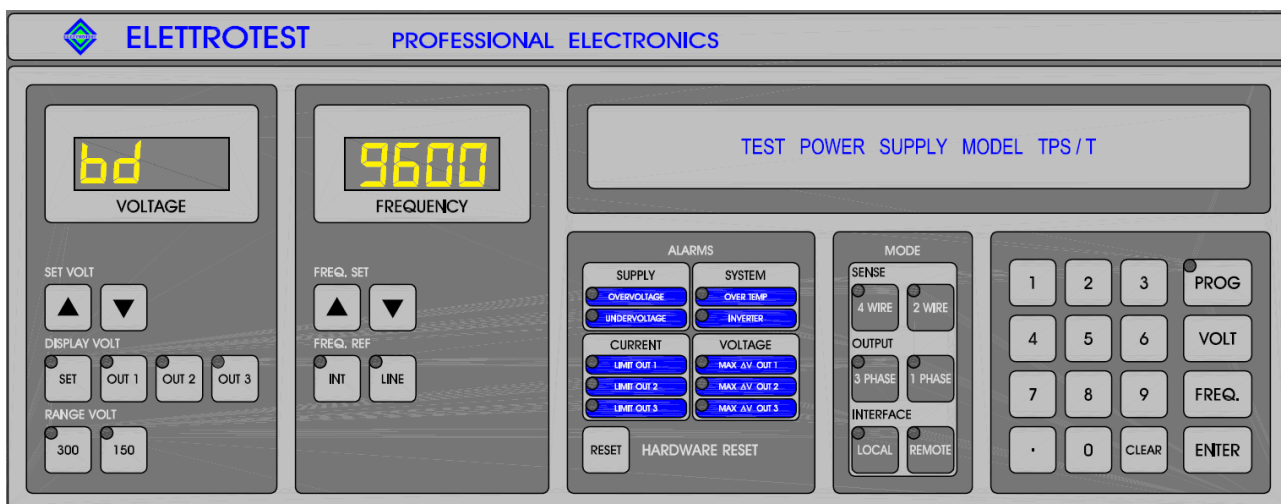
[CODICE MACCHINA: 6]

## 2.2.3. PORTATE DELLA MACCHINA (ALTA E BASSA)



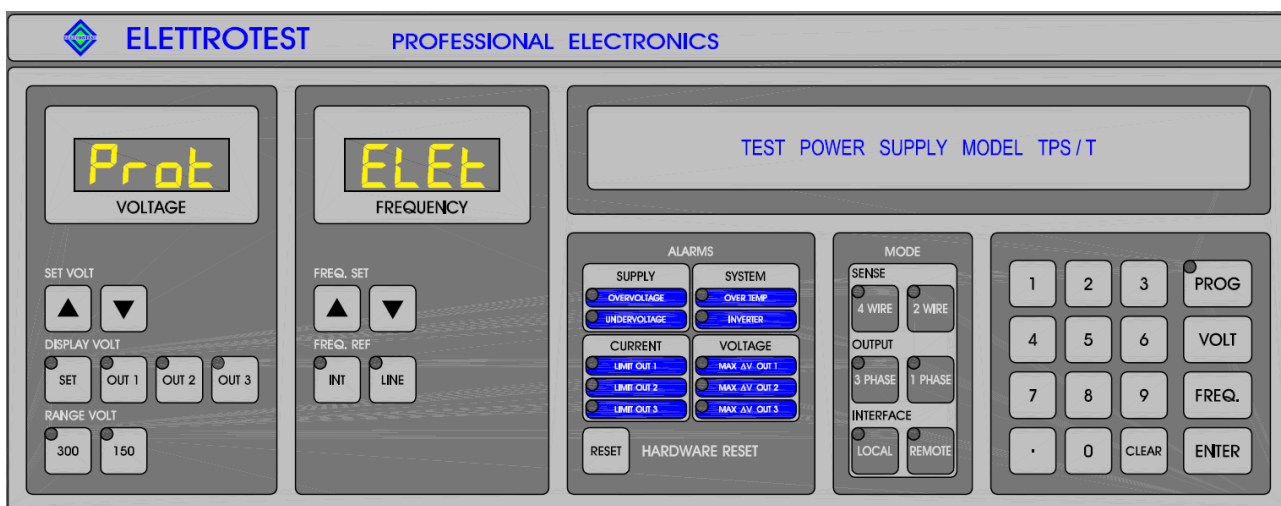
[PORTATA ALTA: 300.0V, PORTATA BASSA: 150.0V]

## 2.2.4. BAUD RATE COMUNICAZIONE SERIALE



[BAUD RATE: 9600 bit/s]

## 2.2.5. IMPOSTAZIONE PROTOCOLLO COMUNICAZIONE

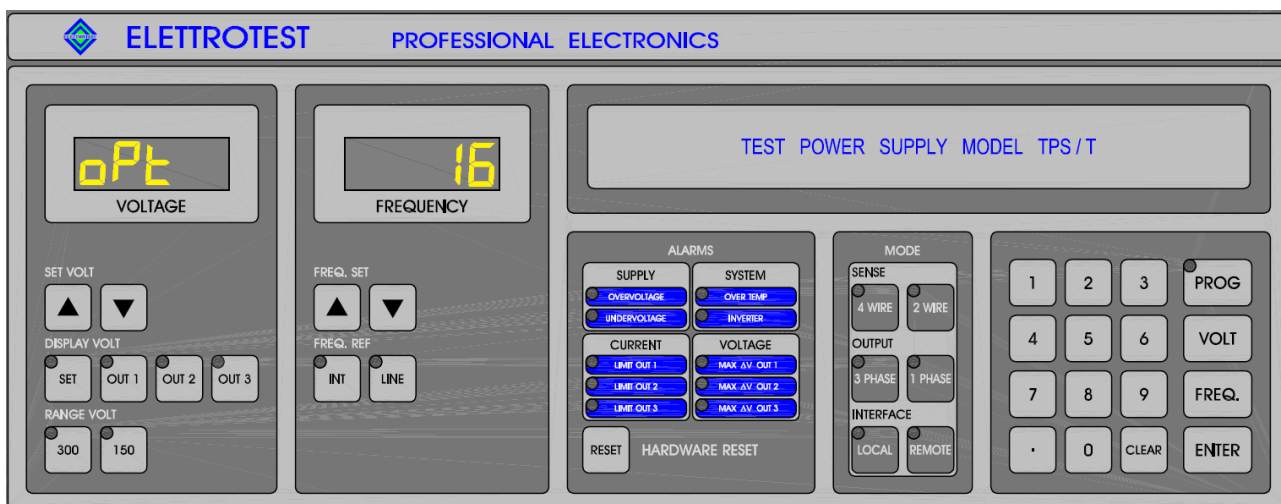


[PROTOCOLLO COMUNICAZIONE SERIALE: ELETTROTEST]

Protocollo comunicazione:

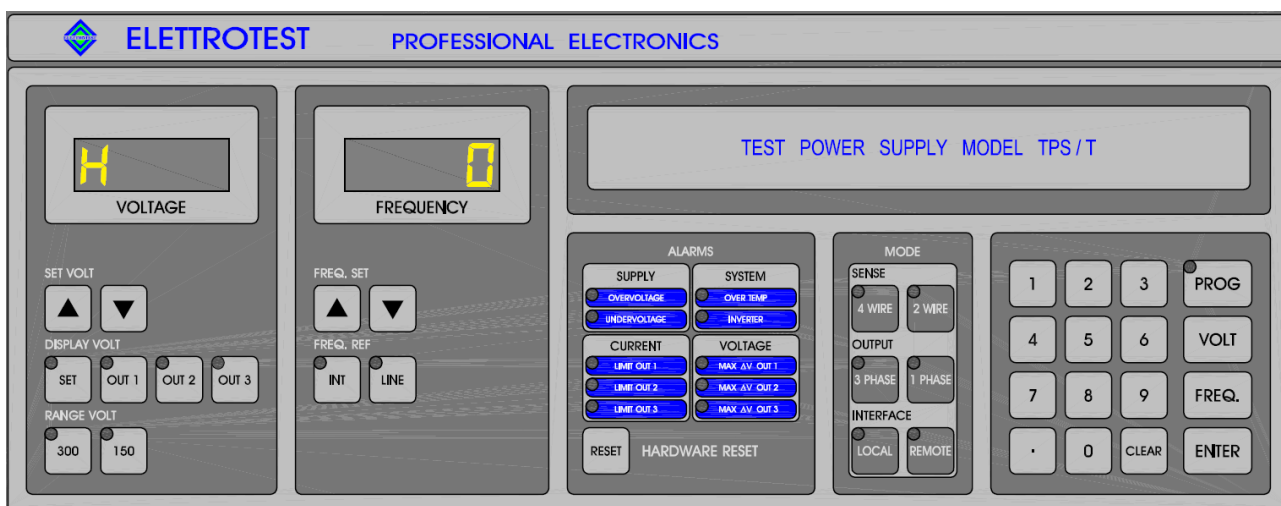
- 1 - Protocollo Elettrotest
- 2 - SCPI (*non disponibile con l'opzione Modbus*)
- 3 - Modbus RTU (*disponibile con l'opzione Modbus installata*)
- 2 - Modbus TCP/IP (*disponibile con l'opzione Modbus installata*)

## 2.2.6. OPZIONI MACCHINA



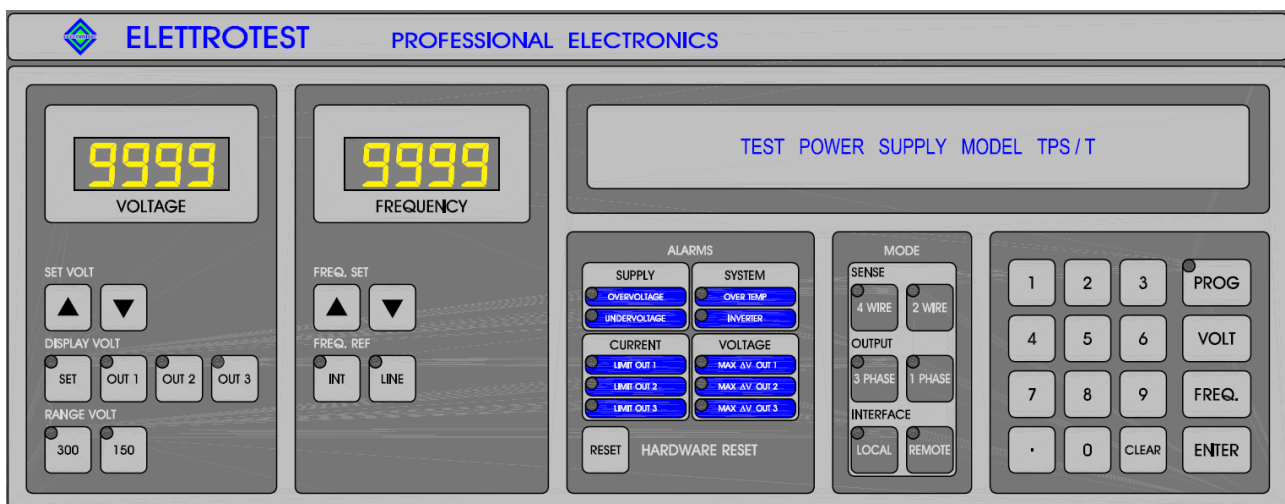
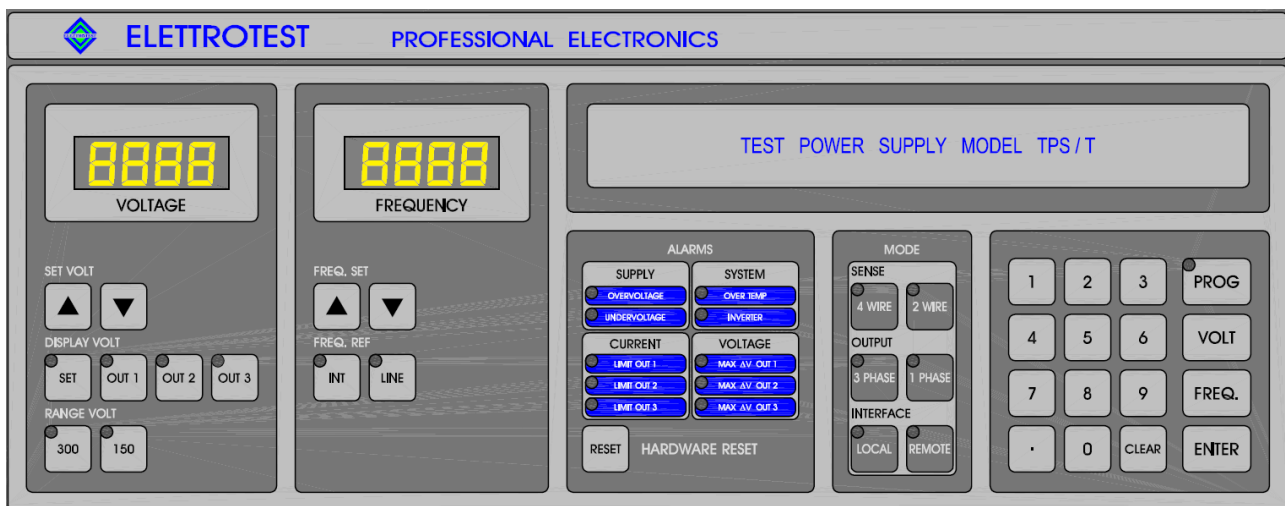
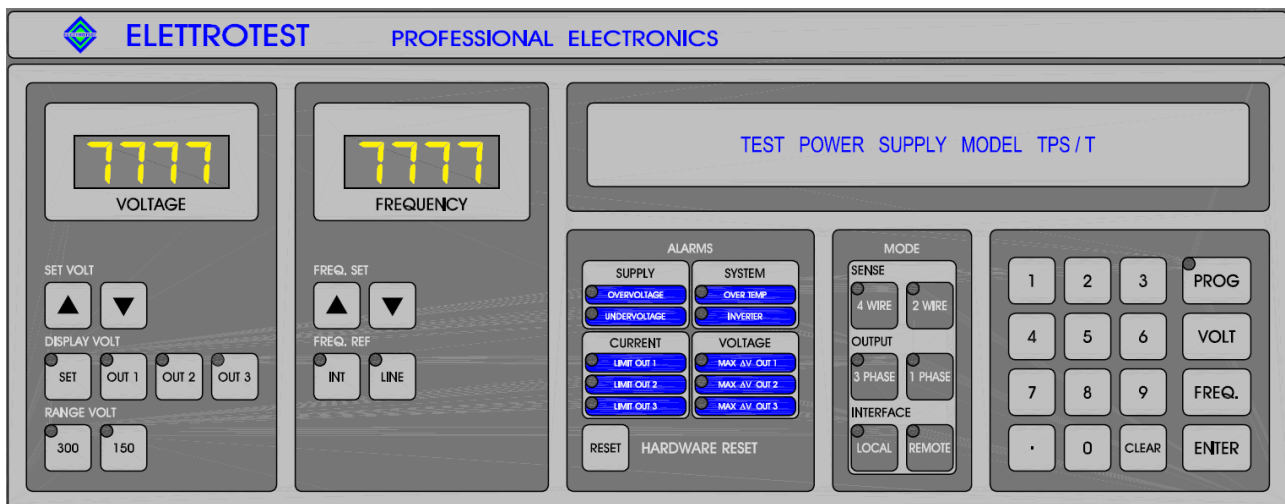
[OPZIONI MACCHINA: 16]

## 2.2.7. CONTAORE FUNZIONAMENTO MACCHINA



[ORE FUNZIONAMENTO MACCHINA: 0]

## 2.2.8. TERMINE FASE DI TEST



Il display mostrerà una sequenza di numeri (7,8,9) e successivamente il tuo TPS sarà pronto per essere utilizzato.

### 3. QUICK-START – IMPOSTAZIONE PARAMETRI INIZIALI

#### 3.1. TABELLA PARAMETRI MODIFICABILI

Qui sotto è mostrata la tabella contenente tutti i parametri modificabili all'avvio della macchina.

PARAMETRI	IMPOSTAZIONE DI FABBRICA	IMPOSTAZIONI UTENTE
Modalità AC/DC	AC	
Modalità monofase e trifase	3Fase	
Range alto/basso	Alto	
SENSE 2fili-4fili	2fili	
Modalità Continua ed INRUSH	INRUSH	
Tensione fase R	0	
Tensione fase S	0	
Tensione fase T	0	
Frequenza	50	
Fase R	0	
Fase S	120	
Fase T	240	
Rotazione Fasi	L	
Baud rate	1200	
Indirizzo di comunicazione seriale	1	
Protocollo di comunicazione seriale	Elettrotest	



### 3.2. ACCESSO ALLA MODALITÀ DI PROGRAMMAZIONE

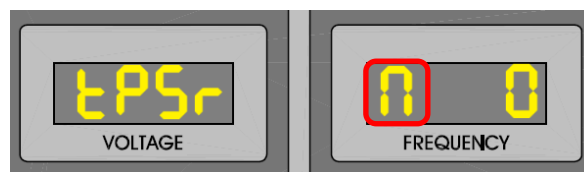
L'accesso alla modalità di programmazione parametri può essere eseguito solo al termine della fase iniziale di test della macchina, durante la quale avviene l'inizializzazione della stessa.

L'accesso alla modalità di programmazione comporta lo spegnimento/disattivazione delle uscite della macchina.

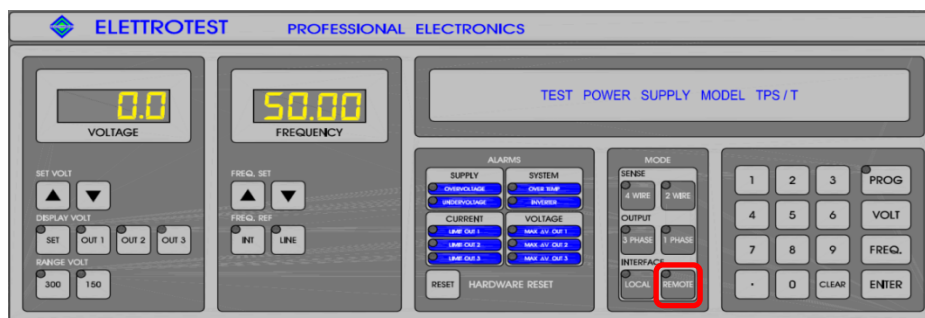
Per identificare se la macchina ha la possibilità di programmare i parametri controllare all'accensione se appare la scritta tPSr



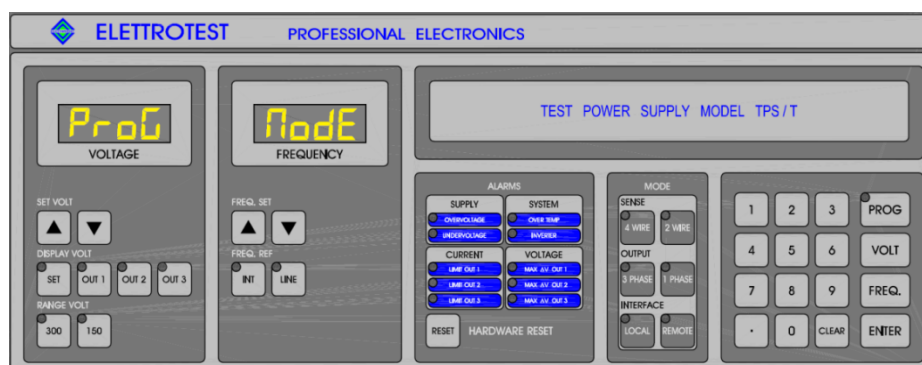
Se l'opzione Modbus è installata, apparirà la lettera M oltre alla sigla tPSr



Per accedere alla modalità di programmazione parametri è necessario premere il tasto REMOTE per 5s.



Le stringhe PROG MODE segnalano l'avvenuto accesso alla modalità di programmazione.



### 3.3. SELEZIONE E MODIFICA DEI PARAMETRI

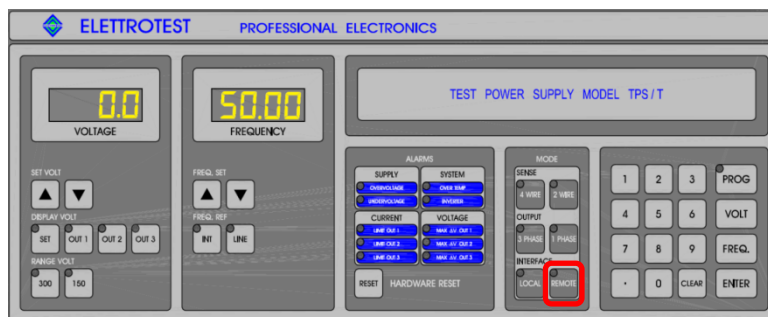
Al termine della visualizzazione PROG MODE (di durata alcuni secondi), è possibile:

- Scorrere i parametri visualizzandone il valore impostato
- Modificare il valore del parametro selezionato
- Uscire dalla modalità di programmazione eseguendo (o meno) il salvataggio delle impostazioni.

**In assenza di interazione, la modalità di programmazione termina automaticamente dopo 3 minuti.**

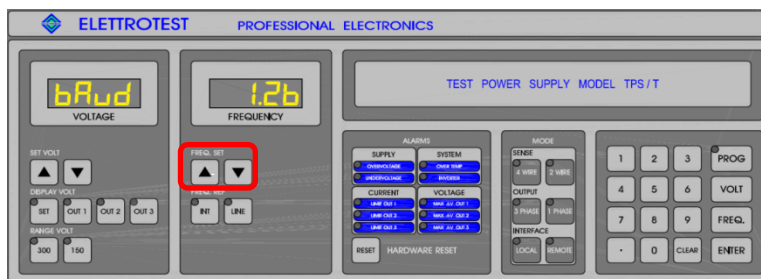
#### 3.3.1. SELEZIONE/SCORRIMENTO DEI PARAMETRI

Per eseguire lo scorrimento dei parametri con relativa visualizzazione del valore impostato, premere (pressione singola, non prolungata) il tasto REMOTE.



#### 3.3.2. MODIFICA DEI PARAMETRI

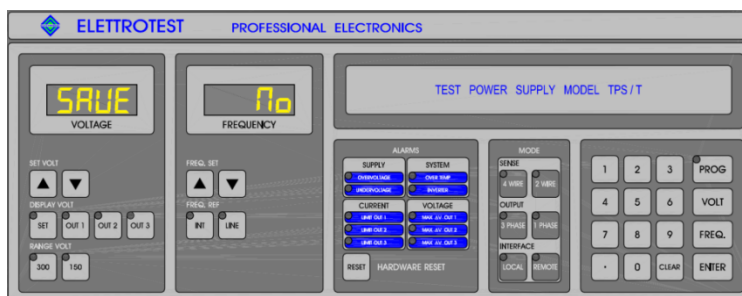
Utilizzare i tasti FREQ. SET  $\uparrow$  e  $\downarrow$  per modificare il valore del parametro selezionato.



### 3.3.3. USCITA E SALVATAGGIO

Per uscire dalla modalità di programmazione è necessario ripetere la procedura di ingresso nella modalità (pressione tasto REMOTE per 5s).

L'esecuzione o meno del salvataggio delle impostazioni, che avviene in concomitanza all'uscita dalla modalità di programmazione, è legata all'impostazione del parametro SAVE (ultimo parametro dell'elenco).



#### SAVE: NO

L'uscita dalla procedura di programmazione non comporta la modifica di alcun parametro ed il ritorno alle impostazioni precedenti.

#### SAVE: YES

L'uscita dalla procedura di programmazione comporta il salvataggio delle impostazioni correnti e l'immediato reset della macchina.

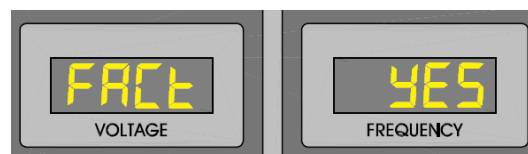
Al termine del riavvio della macchina stessa, le nuove impostazioni risultano operative.

### 3.4. PARAMETRI MODIFICABILI

La modalità di programmazione permette di configurare un profilo di partenza dell'applicazione, differente da quello di fabbrica (vedi tabella sopra) per il significato dei parametri fare riferimento al manuale:

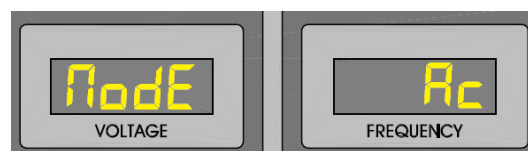
1. IMPOSTAZIONI DI FABBRICA
2. MODO AC/DC (SOLO MACCHINA MONOFASE CON OPZIONE INSTALLATA)
3. MODO TRIFASE/MONOFASE (SOLO MACCHINA TRIFASE)
4. PORTATA ALTA/BASSA
5. LETTURA 2 FILI/4 FILI
6. SINCRONISMO INTERNO/ESTERNO
7. CORRENTE CONTINUA/SPUNTO (SOLO SE PRESENTE SULLA MACCHINA)
8. TENSIONE FASE 1
9. TENSIONE FASE 2 (SOLO MACCHINA TRIFASE NON HPS/T)
10. TENSIONE FASE 3 (SOLO MACCHINA TRIFASE NON HPS/T)
11. FREQUENZA
12. FASE 1 (SOLO MACCHINA TRIFASE NON HPS/T)
13. FASE 2 (SOLO MACCHINA TRIFASE NON HPS/T)
14. FASE 3 (SOLO MACCHINA TRIFASE NON HPS/T)
15. ROTAZIONE DI FASE (SOLO MACCHINA TRIFASE)
16. BAUD RATE COMUNICAZIONE SERIALE
17. INDIRIZZO COMUNICAZIONE SERIALE
18. PROTOCOLLO COMUNICAZIONE SERIALE

#### 3.4.1. IMPOSTAZIONI DI FABBRICA

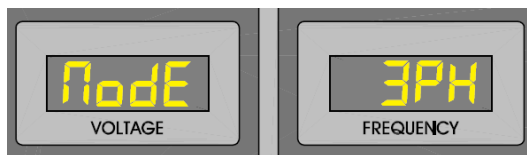


Per poter modificare i parametri del menu e realizzare un profilo di partenza “personalizzato” è necessario impostare FACT = NO. In caso contrario il profilo di partenza sarà quello di fabbrica.

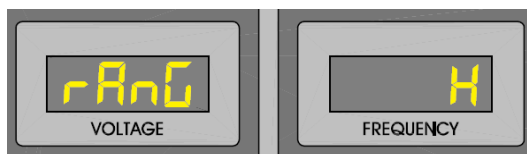
#### 3.4.2. MODO AC/DC



### 3.4.3. MODO MONOFASE/TRIFASE

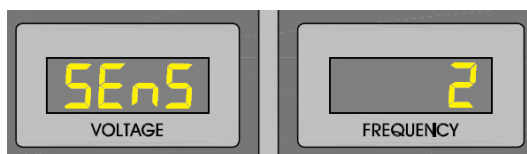


### 3.4.4. PORTATA ALTA/BASSA



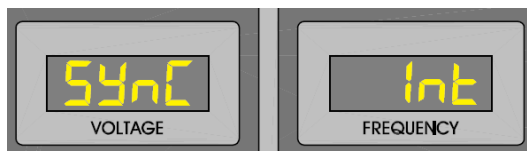
È possibile impostare la portata alta (H) o bassa (L) relativa alla tensione di uscita.

### 3.4.5. LETTURA 2 FILI/ 4 FILI



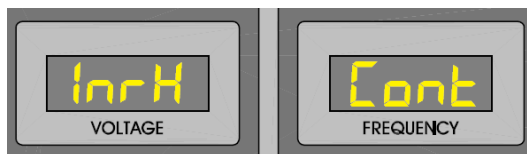
È possibile impostare la lettura della tensione di uscita in modalità 2 fili o 4 fili.

### 3.4.6. SINCRONISMO INTERNO/ESTERNO



È possibile sincronizzare la frequenza di uscita con quella di alimentazione dell'applicazione impostando SYNC = LINE oppure un riferimento interno SYNC = Int.

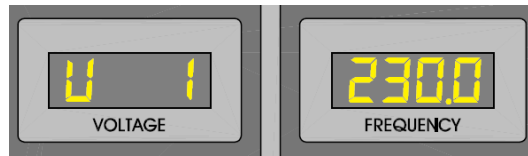
### 3.4.7. CORRENTE CONTINUA/SPUNTO



Si può abilitare il funzionamento Continua o Spunto, fare riferimento al manuale per il significato.

### 3.4.8. TENSIONE FASE 1

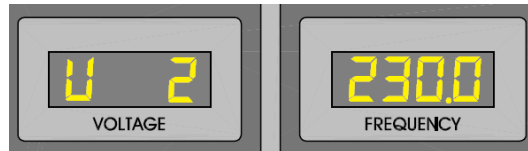
---



È possibile impostare la tensione di partenza per la fase 1.

### 3.4.9. TENSIONE FASE 2

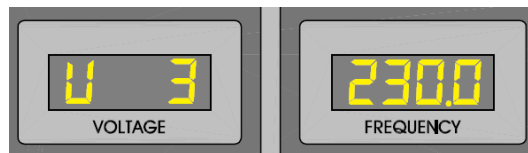
---



È possibile impostare la tensione di partenza per la fase 2.

### 3.4.10. TENSIONE FASE 3

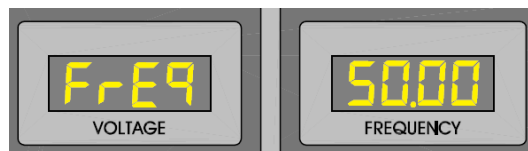
---



È possibile impostare la tensione di partenza per la fase 3.

### 3.4.11. FREQUENZA

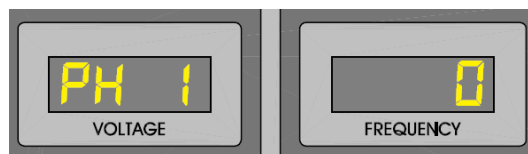
---



È possibile impostare la frequenza di partenza per tutte le fasi.

### 3.4.12. FASE 1

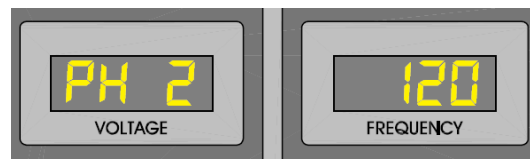
---



È possibile impostare la fase 1 di partenza.

### 3.4.13. FASE 2

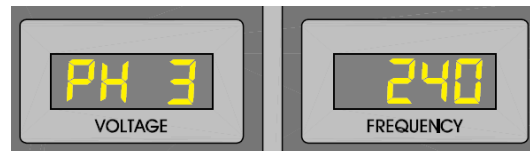
---



È possibile impostare la fase 2 di partenza.

### 3.4.14. FASE 3

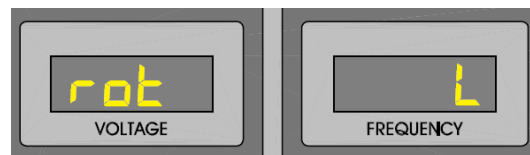
---



È possibile impostare la fase 3 di partenza.

### 3.4.15. ROTAZIONE DI FASE

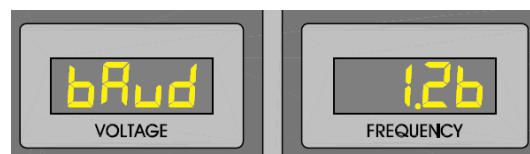
---



Può essere selezionata la rotazione delle fasi (L="left "sinistra o R= "right" destra).

### 3.4.16. BAUD RATE COMUNICAZIONE SERIALE

---



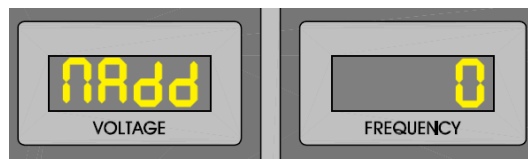
È possibile impostare il baud rate relativo alla comunicazione seriale della macchina tramite (software proprietario) protocollo Elettrotest.

I valori impostabili, indicati nel display CURRENT, sono i seguenti:

- 1200
- 9600
- 19200

Se selezionato protocollo SCPI non è possibile modificare il baud rate che viene automaticamente impostato a 9600.

### 3.4.17. INDIRIZZO COMUNICAZIONE SERIALE

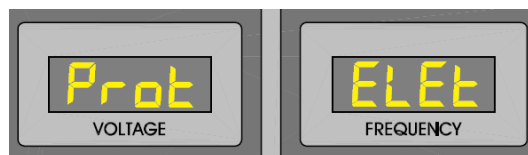


Se l'opzione Modbus è installata, sarà possibile assegnare un indirizzo alla macchina.

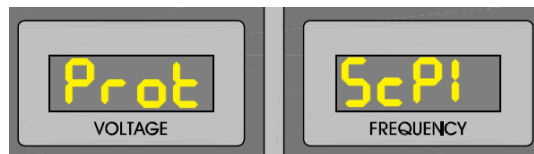
### 3.4.18. PROTOCOLLO COMUNICAZIONE SERIALE

È possibile impostare uno dei seguenti protocolli di comunicazione seriale:

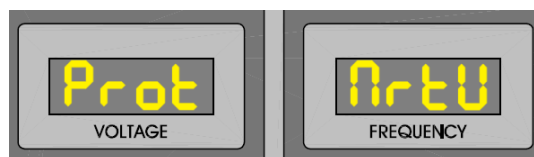
- **Elettrotest** (*protocollo proprietario*)



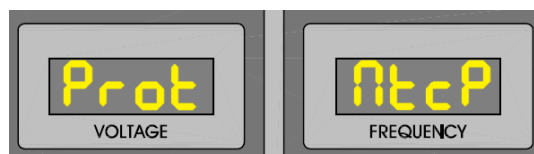
- **SCPI** (*non disponibile con l'opzione Modbus*)



- **Modbus RTU** (*disponibile solamente con l'opzione Modbus installata*)



- **Modbus TCP/IP** (*disponibile solamente con l'opzione Modbus installata*)





## 4. INDICE DI REVISIONE

01_	Aggiunto protocollo Modbus RTU e Modbus TCP/IP (RP030.24)	21/05/24	A.Benà	A.Ferro	
00_	Nuovo documento che combina Quick Start (TPSX_QSG_IT_EN_03) e Startup CPX_IT_EN_00)	10/02/22	A.Ferro	R.Veronese	
<b>Rev.</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Data</b>	<b>Autore</b>	<b>Verificato</b>	<b>Approvato</b>