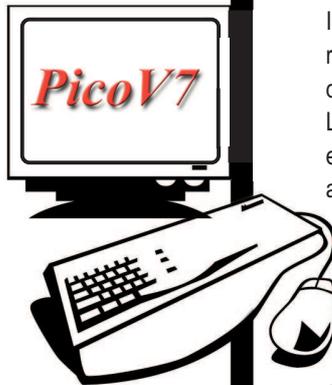


PicoV7

automations à clavier + plc pour la production de béton

INTRODUCTION AU SYSTÈME



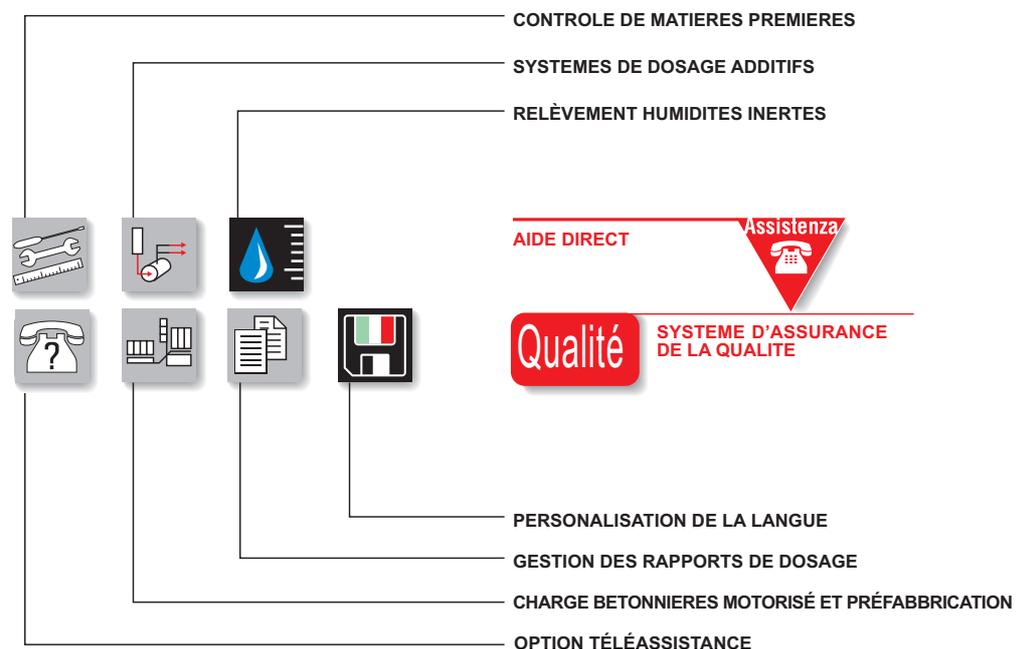
Système à CLAVIER +PLC projeté pour les exigences des centrales qui produisent le BÉTON. Il est réalisé avec une extrême compacité et des technologies STANDARDS et il est simplement réparable dans le marché, avec le but de fournir un instrument complet de visualisations et de touches personnalisés que facilitent le travail des personnes qui opèrent. Le terminal TOUCH SCREEN permet d'introduire et visualiser facilement tous les paramètres et d'en rendre un discret répéteur de poids au même temps pendant le fonctionnement automatique et manuel.

Dans la version pour les bétonnières il peut gérer: 6 INERTES dosés à poids, 3 CIMENTS dosés à poids, 1 EAU dosée à volume, 2 additifs dosés à volume, à travers LVM, ou à poids sur une unique balance et il peut gérer jusqu'à 4 HUMIDITES INERTES relevées par des sondes ou introduites manuellement.

Dans la version pour la préfabrication il peut gérer: 6 INERTES dosés à poids, 3 CIMENTS dosés à poids, 1 EAU dosée à volume, 2 additifs dosés à volume, à travers LVM, ou à poids sur une unique balance et il peut gérer jusqu'à 4 HUMIDITES INERTES relevés par des sondes ou introduites manuellement, un SKIP et un MELANGEUR.

Une porte RS232 pourra être utilisée pour des imprimantes standard à 80 colonnes pour l'imprimerie des rapports de mélange ou imprimeries de services.

Les caractéristiques de construction du CLAVIER (IP65 assemblage à PANNEAU) permettent l'utilisation dans des endroits poussiéreux comme les centrales de bétonnage.



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

TERMINAL:

Écran touch screen 5,7" STN monochromatique LCD

Touches de FONCTION pour commandements directs

Porte USB

Porte série pour le PLC

Porte série pour l'imprimante

Alimentation: 24 Vdc +/- 10% 15 VA

Température de travail: 0.50°C

Protection: frontale IP65, postérieure IP20

Poids: environ 0,7 Kg

PLC OMRON:

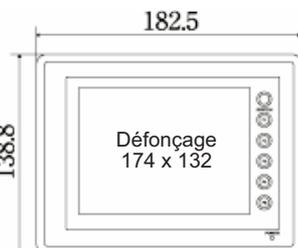
Module CPU du type CQM1-CPU51-E, avec 16 input 24 Vcc

Module alimentateur du type CQM1-PA203

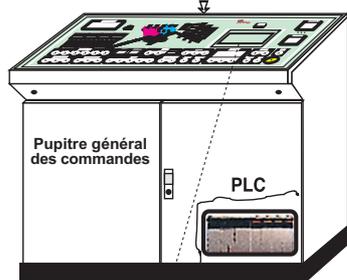
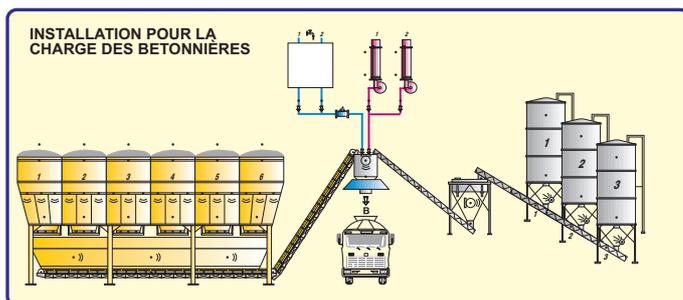
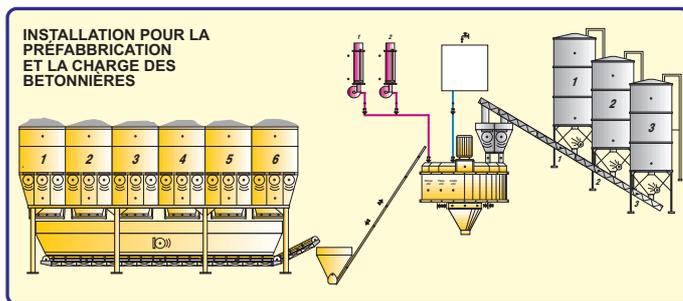
Module à 4 entrées analogiques du type CQM1-AD042

Module à 16 sorties à relais du type CQM1-OC222

Câble serial pour enclenchement CLAVIER et PLC (L=10mt)



EXEMPLE D'APPLICATION



PicoV7



PRESTATIONS DU SYSTEME

- Permet la formulation de 200 RECETTES en poids nets et sur la base du METRE CUBIQUE.
- Dosage de 6 INERTES à poids sur une unique balance.
- Dosage de 3 CIMENTS à poids sur une unique balance.
- Dosage de 1 EAU à volume de conte litres qui tourne.
- Dosage de 2 ADDITIFS volumétriques LVM ou à poids sur une balance unique.
- Contrôle de 4 HUMIDITÉS INERTES avec une analyse automatique (sondes) ou manuelle.
- Gestion de 1 SKIP avec les relatives sécurités et alarmes.
- Gestion de 1 MIXEUR avec les relatifs temps et alarmes.
- VISUALISATION des éventuelles anomalies qui ont lieu durant la production.
- Formulation de tous les PARAMÈTRES de CONFIGURATION de l'installation pour régler le système sur ses caractéristiques physiques et mécaniques, en obtenant ainsi le maximum des prestations, entre lesquelles: un contrôle des vides balances, auto tare, réparation automatique des vols, temps de vidage, vibrations et fluidifications automatiques, preset de diminution de vitesse, suspension et reprise du cycle par clavier.
- COMPENSATION HUMIDITÉ inertes de manière automatique (avec sondes) ou manuelle (clavier), avec augmentation de quantités inertes et conséquente détraction d'eau.
- ANTICIPATION DE L'EAU dans la bétonnière motorisée en pourcentage sur la théorique prévue pour le mélange, dosage de la restante avec le reste des membres et fin (si programmée) avec une quantité qui permet le LAVAGE de LA DOUCHE.
- SÉQUENCES de CHARGE programmables pour régler la séquence d'entrée des membres, les temps de mélange et les temps les plus idoines de décharge.
- FRACTIONNEMENT automatique des demandes en base à la capacité de l'installation, des bétonnières et du mélangeur.
- Dosage des membres avec UNE DOUBLE VITESSE d'extraction.
- CONTRÔLE à temps réel de toutes les PHASES de CHARGE pour optimiser les temps de production et la consommation des matières premières.
- CATALOGAGE des MÉLANGES (minimum 5 années) dans la mémoire intérieure et disponible pour être consultés, imprimés ou déplacés à travers une clef de porte USB.
- Émission automatique de l'imprimerie du RAPPORT de DOSAGE à la fin de chaque charge.
- TOTALISATION AUTOMATIQUE de la consommation de matières premières avec la possibilité de les consulter et de les imprimer.
- Possibilité d'IMPRIMERIE de SERVICE par toutes les données classées par la machine comme : paramètres de configuration, archives, etc...
- TARAGE des CANAUX ANALOGIQUES (balances) directement du CLAVIER du système.
- Protection avec CLEFS LOGICIEL qui peuvent être programmés des fonctions les plus réservées ou plus délicates exécutables du programme.
- Grâce au PLC de support du système peuvent être exécutés LES PERSONNALISATIONS de prestations qui seront évaluées cas après un cas.