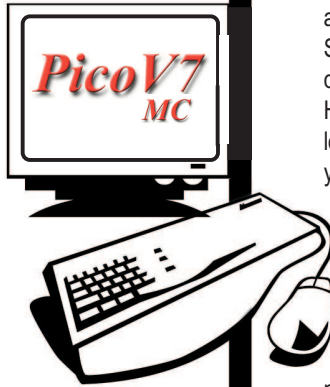


# PicoV7 MC

**automaciones a teclado  
+ plc por instalaciones  
de mezcla cementada**

## INTRODUCCIÓN AL SISTEMA



Sistema a teclado + PLC ideado por las exigencias de las centrales de HORMIGÓN destinado a la producción de MEZCLA CEMENTADA.

Sistema a teclado + PLC ideado por las exigencias de las centrales destinadas a la producción de HORMIGÓN.

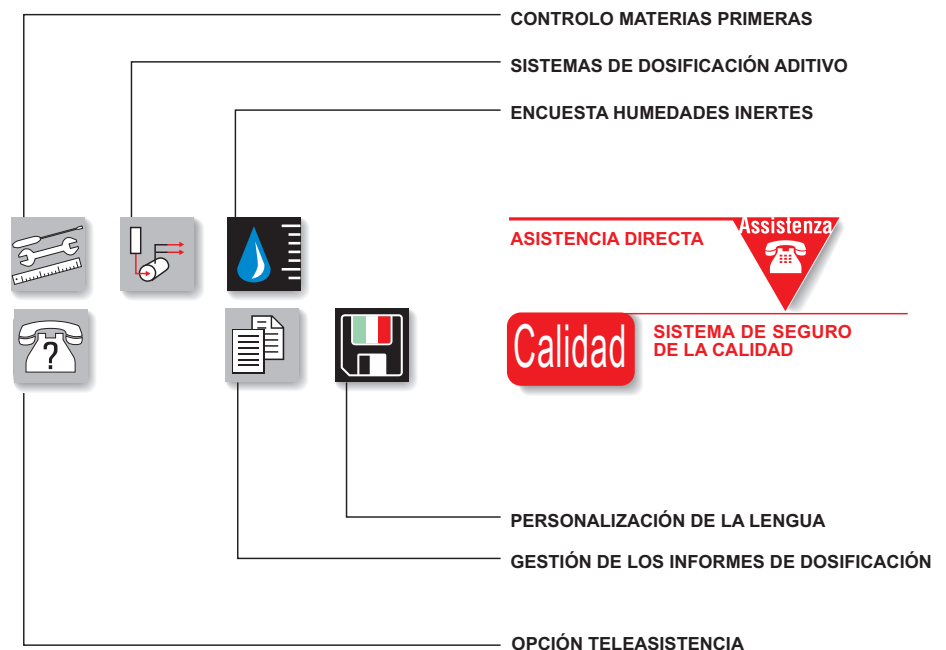
Ha sido realizado con extrema compactabilidad y tecnologías ESTÁNDARES fácilmente localizables en el mercado, al objetivo de proveer un instrumento completo de visualizaciones y de teclas personalizadas que facilitan el trabajo de quien obra.

El terminal TOUCH SCREEN permite de introducir y visualizar cómodamente todos los parámetros y permite de devolver un discreto repetidor de pesos en contemporánea sea durante el funcionamiento automático, sea durante aquel manual.

En la versión estándar puede administrar: 4 INERTES dosificados a volumen con regulación de capacidad por medio de inverter, 1 CEMENTO dosificado a volumen por medio de inverter, 1 AGUA dosificada a volumen con regulación de la capacidad por medio de válvula proporcional.

Una puerta serial RS232 podrá ser utilizada por la impresora estándares a 80 columnas por la imprenta de los informes de mezcla o imprentas de servicios.

Las características constructivas del TECLADO (IP65 montaje de PANEL) permiten el empleo en ambientes polvorientos cuál, precisamente, las centrales del hormigón.



Assistenza

Calidad

SISTEMA DE SEGURO DE LA CALIDAD

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

### TERMINAL:

Pantalla touch screen 5,7" STN monocromo LCD

Teclas de FUNCIÓN por mandos directos

Puerta USB

Puerta serial por el PLC

Puerta serial por la impresora.

Alimentación: 24 Vdc +/- 10% 15 VA

Temperatura de trabajo: 0-50°C

Protección: frontal IP 65, posterior IP 20

Peso: acerca de 0,7 Kg

### PLC OMRON:

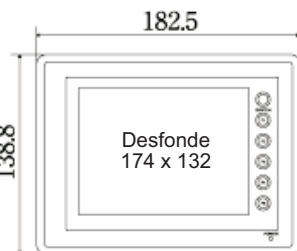
Modulo CPU tipo CQM1-E, con 16 input 24 Vcc

Modulo alimentador tipo CQM1-PA203

Modulo de 2 salís analógicos tipo CQM1-DA022

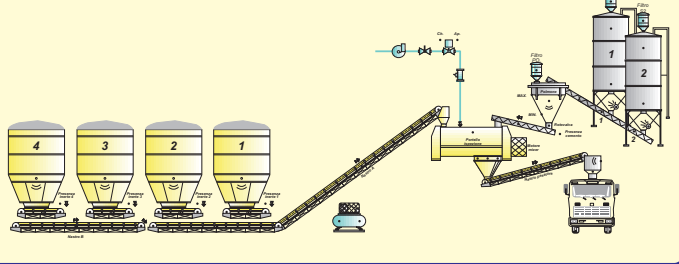
Módulos a 16 salís a relé tipo CQM1-OC222

Cable serial por enlace TECLADO y PLC (L=10mt)



## EJEMPLO APPLICATIVO

### INSTALACIÓN POR MEZCLA CEMENTADA



## PRESTACIONES DEL SISTEMA

- Permite la impostación de 200 RECETAS en pesos netos y sobre la base del METRO CUBICO. La dosificación de inertes y cementos es calculada en base a la capacidad instantánea quilogramos/tiempo.
- Dosificación de 4 INERTE volumétricos con regulación de la capacidad.
- Dosificación de 1 CEMENTO volumétrico con regulación de la capacidad.
- Dosificación de 1 AGUA volumétrica con regulación de la capacidad.
- Gestión de 1 MIXER con relativos tiempos y alarmas.
- VISUALIZACIÓN de las eventuales anomalías que se verifican durante la producción.
- Impostación de todos los PARÁMETROS DE CONFIGURACIÓN de la instalación para tarar el sistema sobre sus características físicas y mecánicas, consiguiendo así lo máximo de las prestaciones, entre los que: reparación automática de los alcances instantáneos, tiempos de vaciado, vibraciones y fluidificaciones automáticas, suspensión y reanudación del ciclo de teclado, etcétera.
- SECUENCIAS DE CARGA programable para regular la secuencia de principio de dosificación de los miembros, el mezclado y los tiempos de vaciado más idóneo para garantizar la mayor homogeneidad del producto terminado.
- CONTROL a tiempo real de todas las FASES DE CARGA para optimizar los tiempos de producción y el consumo de las materias primeras.
- Emisión automática imprenta del INFORME DE DOSIFICACIÓN al final de cada carga.
- CATALOGACIÓN DE LAS MEZCLAS (mínimos 5 años) en la memoria interior y disponible para ser consultados, impresos o trasladados por medio de llave de puerta USB.
- TOTALIZACIÓN AUTOMÁTICA de los consumos de materias primeras con posibilidad de consultarlos e imprimirlos.
- Posibilidad de IMPRENTA DE SERVICIO por todos los datos archivados como por la máquina: parámetros de configuración, archivos, etcétera..
- AJUSTE DE LOS CANALES ANALÓGICOS (balanzas) dirattamente del TECLADO del sistema.
- Protección con LLAVES SOFTWARE que se programan de las funciones más reservadas o más delicadas ejecutables del programa.
- Gracias al PLC de soporte del sistema además pueden ser ejecutáis PERSONALIZACIONES de prestaciones que serán valoradas caso después de caso.

CUADRO MANDOS por la gestión manual y automática