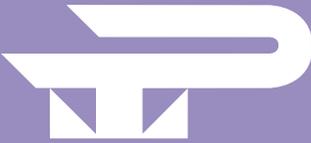


MD 2002 - CP 812 RJCT 368/10

SEQUENCE EN LIGNE DU CONTROLE QUALITE



 **PAGLIERANI**

MD 2002

CP 812

RJCT 368/10

Séquence en ligne de Contrôle Qualité: un contrôle auto matique, constant qui gère les phases du p rocessus de production.

APPLICATION

Ce système est spécialement conçu pour effectuer scrupuleusement les opérations de contrôle qualité et assurer l'uniformité de la production.

Il se charge de garantir l'absence de corps étranger métalliques (magnétiques et non magnétiques) dans l'emballage en écartant ceux qui sont hors normes. De plus son installation permet d'effectuer de manière précise l'opération de pesage et d'obtenir directement les rapports de production.

EQUIPEMENTS

La mise en place est facile. Le système est positionné en ligne, en aval du système d'ensachage.

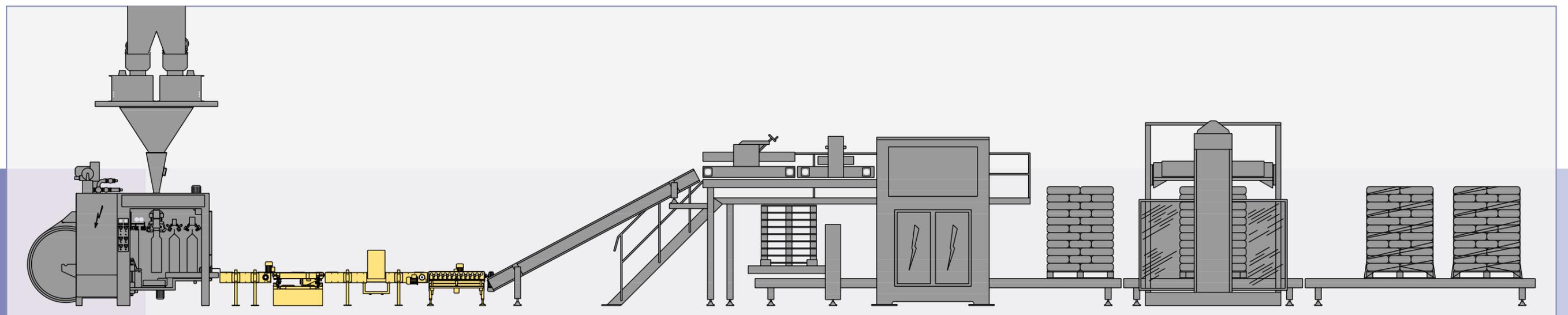


TABLEAU DE SENSIBILITE

		Largeur du passage			
		600	650	700	
Hauteur du passage	250	Ø 1,7 Ø 1,8 Ø 2,6	Ø 1,8 Ø 2,1 Ø 2,8	Ø 1,9 Ø 2,2 Ø 3	ferreux non magnétique inox
	300	Ø 2 Ø 2,2 Ø 3	Ø 2,1 Ø 2,3 Ø 3,1	Ø 2,2 Ø 2,5 Ø 3,2	
	350	Ø 2,1 Ø 2,3 Ø 3,2	Ø 2,2 Ø 2,4 Ø 3,4	Ø 2,3 Ø 2,6 Ø 3,6	

Les valeurs se réfèrent au diamètre minimal, indiqué en mm, des corps étrangers relevés. Elles doivent être considérées comme des valeurs indicatives car la sensibilité du détecteur est en étroite relation avec les caractéristiques physiques du produit comme l'humidité et la masse.

PRINCIPAUX ELEMENTS DE CONSTRUCTION

- Transporteur motorisé à bande spécialement étudié pour éviter les interférences magnétiques sur la bobine de détection (longueur minimale du transporteur de 2 mètres en fonction de l'ouverture du passage du sac);
- protection en matière plastique transparente pour éviter que des corps étrangers ne se déposent sur le système de contrôle et ne provoquent des détections erronées;
- bobine pour la détection;
- contrôleur électronique digital logé sur la structure de la bobine de détection;
- bouche de passage standard 300 (h) x 700 (l) mm (des dimensions supérieures ou inférieures sont disponibles);
- interface série en RS 232 (option RS 422 ou bien RS 485).



CARACTERISTIQUES GENERALES

- Fonction automatique d'autocalibrage programmable de manière cyclique à partir du clavier;
- réglage de la plage de lecture;
- compensation automatique du niveau de sensibilité en fonction de la variation en pourcentage de l'humidité du produit;
- historique des événements visualisable sur le panneau de contrôle local (ou bien transférable par voie série) qui affiche:
 - date du jour
 - date de la dernière mise à zéro
 - total des sacs contrôlés
 - total des sacs mis au rebut
 - total des sacs ok;
- classe de protection IP 55 (option IP 65);
- exécution option en acier INOX AISI 304;
- alarme visuelle et sonore pour le sac hors tolérance;
- raccordement à distance pour le dispositif de rebut du sac.



PRINCIPAUX ELEMENTS DE CONSTRUCTION

- Bande transporteuse à courroie commandée par un motoréducteur;
- système électronique VSDS (variateur de vitesse) pour synchroniser la cadence avec le système de détection du poids;
- système de détection du poids à quatre capteurs de poids;
- alarme visuel et sonore pour le sac hors tolérance;
- raccordement à distance pour le dispositif de rebut du sac.

PANNEAU OPERATEUR

Le panneau opérateur est équipé d'un écran alphanumérique et d'un clavier pour la programmation des paramètres de travail. Il permet de mémoriser neuf formats différents et de disposer immédiatement d'informations telles que:

- production horaire (sacs/heure)
- comptage de sacs (incrémentiel)
- poids moyen
- liste des dernières trente détections de poids
- nombre total de sacs ok
- nombre total de sacs - (à mettre au rebut)
- nombre total de sacs ++ (à mettre au rebut)
- nombre total de sacs - (tendance négative)
- nombre total de sacs + (tendance positive).

L'imprimante (option) permet d'obtenir:

- date et heure
- poids moyen
- production s/h
- nombre de sacs
- liste des derniers 20 sacs.

Sortie série RS 232 (option).



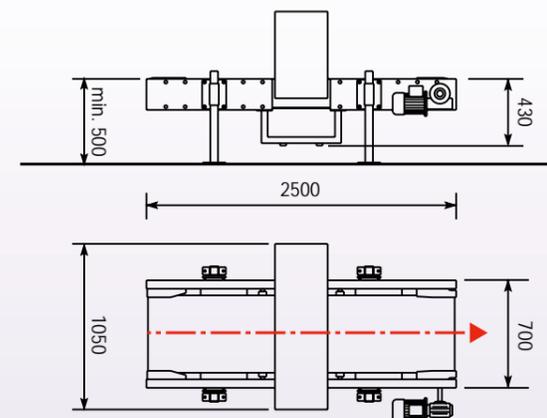
Dispositif de rebut du sac

PRINCIPAUX ELEMENTS DE CONSTRUCTION

- Rouleaux motorisés pour le transfert du sac;
- dispositif de déviation du sac, à courroies motorisées, avec un mouvement de montée et de descente à commande pneumatique;
- rouleaux d'accumulation (en option) (rouleaux fous) pour les sacs mis au rebut;
- contrôle du flux des sacs avec photocellule;
- intégration avec l'équipement en amont (contrôle poids et/ou détecteur de métaux).

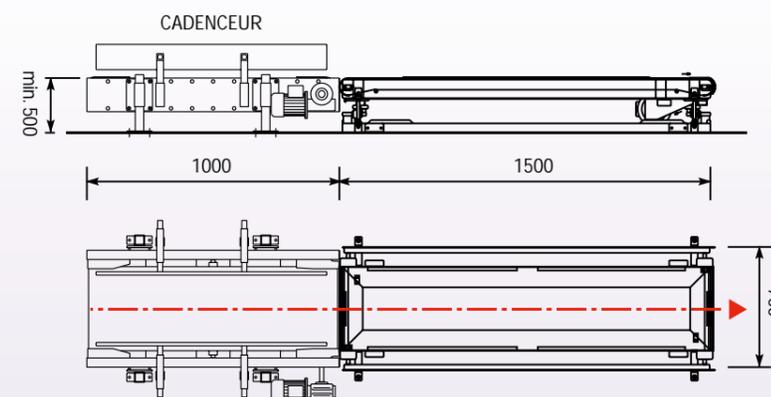


MD 2002 Détecteur de métaux



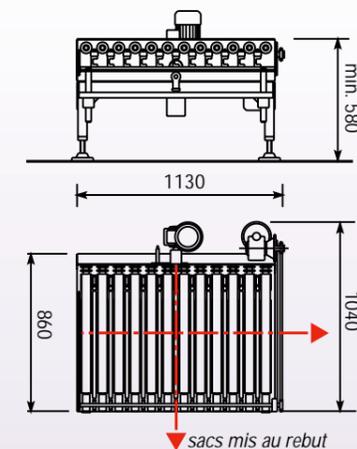
Dimensions in mm

CP 812 Contrôle du poids



Dimensions in mm

RJCT 368/10 Dispositif de rebut du sac



Dimensions in mm