Trieuse pondérale automatique série CW

Contrôle dynamique du poids pour les produits emballés et non emballés

Manuel du produit · Description, caractéristiques et spécifications



ABSTRACT

Un peseur à convoyeur à rouleaux qui pèse chaque carton, sac ou article individuel à mesure qu'il avance sur la ligne d'emballage, et signale passer, par-dessus ou par-dessous contre les limites que vous fixez. Résolution d'affichage 1 / 15 000, conversion A/N 120 lectures par seconde, courroie accélérez jusqu'à 10 m/min, sortie de poids sur RS485, et une garantie constructeur de 24 mois.

Aperçu du produit

Un peseur-contrôleur à convoyeur à rouleaux qui pèse chaque carton, sac ou article individuel lorsqu'il avance le long de la ligne d'emballage, et signale la conformité, au-dessus ou en dessous des limites que vous avez fixées.

Le produit est transporté à travers la section de pesage sur un convoyeur motorisé lit à rouleaux. Le contrôleur compare le poids en direct avec le valeur cible et les tolérances supérieures et inférieures, puis rapporte le résultat sur l'affichage et à travers un feu de signalisation à trois couleurs. Lorsqu'un dispositif de rejet est installé, les articles hors tolérance sont supprimé automatiquement ; sinon la ligne s'arrête pour manuel décollage.

Le convoyeur, la plateforme de pesage et l'armoire de commande sont montés sur un cadre en acier inoxydable, de sorte que la machine tombe dans un ligne existante sans poste de pesage séparé. Un engrenage CC Le moteur entraîne la courroie jusqu'à 10 m/min, et la pesée l'électronique convertit à 120 lectures par seconde — assez rapide pour suivre le rythme de la ligne plutôt que de le tempo.

Les données de poids sont disponibles en continu sur RS485 (Modbus RTU) pour une imprimante, un PC ou un contrôleur de ligne, ce qui fait le control de poids un point de données dans le registre d'emballage plutôt qu'un jauge autonome.



Série CW — lit à rouleaux, tête de commande et feu de signalisation

1 / 15,000	120 / s	0.01 % F.S.	10 m/min
résolution d'affichage maximale	Taux de conversion A/N	non-linéarité	vitesse maximale de la bande

Comment ça fonctionne

01

Entrée

Le produit entre sur le lit de rouleaux motorisés ; les guides latéraux le centrent avant qu'il n'atteigne le section de pesée

02

Peser

La plateforme lit le poids 120 fois par second et le compare avec la cible et les limites HI / LO.

03

Décider

La passe continue le long de la ligne. Par-dessus ou par-dessous lève le feu de la tour et arrête la ligne, ou déclenche le dispositif de rejet.

Approvisionnement standard

Corps de peseuse à contrôle pondéral avec convoyeur à rouleaux · armoire de commande avec affichage LED et clavier à membranes · tour lumineuse tricolore · pieds réglables · manuel d'exploitation et de maintenance.

Six raisons pour lesquelles il mérite son espace au sol

Haute précision

Résolution d'affichage 1/15 000, 120 conversions par seconde et 0,01 % de l'échelle complète la non-linéarité maintient la bande de tolérance serré, même à la vitesse de ligne.

Structure compacte

Convoyeur, section de pesage et le cabinet partage un cadre. La machine s'adapte à la ligne au lieu d'exiger un salle de pesée séparée.

Construction en acier inoxydable

Rouleaux, plaques latérales et cadre dans acier inoxydable : essuyer les surfaces, résistance à la corrosion et non peint bords à ébrécher.

Facile à utiliser

Zéro au démarrage, zéro automatique suivi, saisie directe de la cible et limites. Une courte démonstration est assez pour un passage de relais.

Travaille de poste en poste

Transmission par courroie DC, conversion Sigma-Delta et le contrôle PLC sont spécifiés pour service continu — 85 W, peu portent pièces, lectures stables.

Garantie de 2 ans

Vingt-quatre mois sur la machine, avec des rouleaux, des courroies et des cellules de charge maintenus comme pièces de rechange en bord de ligne pour un remplacement rapide.

Précisé où la ligne ne peut pas ralentir

Le peseur pondéral est destiné aux emballeurs qui possèdent déjà une ligne de remplissage ou de scellage et ont besoin d'un contrôle du poids sans la reconstruire : cartons, sacs, pochettes, boîtes et articles individuels de quelques grammes jusqu'à la capacité de la plateforme. Parce que la section de pesage fait partie de le convoyeur, il n'y a pas d'étape de transfert qui pourrait faire perdre de la précision et pas de second point de manipulation qui pourrait créer des erreurs.

Comment une décision de réussite / échec est prise

Chaque produit est comparé au poids cible ainsi qu'aux limites supérieure et inférieure conservées dans le contrôleur ; tout ce qui est en dehors de la bande est signalé sur la lumière de la tour.



Bande de passage — poids cible avec limites de tolérance supérieure et inférieure

Feu de signalisation	Condition	Action de ligne
Vert	Dans la tolérance	Le produit continue sur la ligne
Jaune	Sous-poids	Alarme, arrêt de ligne ou rejet (option)
Rouge	Surcharge	Alarme, arrêt de ligne ou rejet (option)

Le feu de signalisation est installé en standard. Un dispositif de rejet est optionnel : sans celui-ci, la ligne s'arrête et l'opérateur retire le paquet avant que la pesée ne reprenne.

Conçu pour la ligne d'emballage

Un cadre en acier inoxydable supporte le convoyeur, la section de pesage et l'armoire de commande — assemblés, alignés et testés avant cela quitte l'usine.



Vue arrière — entraînement, armoire et acheminement des câbles

FRAM E

Tube en acier inoxydable soudé avec quatre pieds réglables ; le nivellement prend quelques minutes sur un sol d'usine irrégulier.

ROULEUR ER B ED

Rouleaux en acier inoxydable sur des roulements scellés, entraînés par un moteur à courant continu avec engrenage et courroie ; côté

Les guides maintiennent le produit carré par rapport à la section de pesage.

SECTION DE POIDS

Plateforme séparée sous le lit de rouleau, couplée à une seule cellule de charge ; surcharge les butées le protègent des cartons tombés.

CABINE DE CONTRÔLE

Boîtier en acier inoxydable sur la colonne, incliné pour lecture à la hauteur de l'opérateur ; câble

L'entrée par le bas empêche l'eau de lavage d'entrer.

Lit à roulettes et guides latéraux

Les rouleaux fonctionnent dans des roulements scellés et sont entraînés d'un seul côté, de sorte que la section de pesage ne voit que la charge du produit. Interchangeable les guides latéraux centrent des cartons et des sacs de différentes largeurs sans outils — la raison pour laquelle une machine peut gérer un emballage mixte programme.



Lit à rouleaux avec guides latéraux à la section de pesage

Affichage et commandes

Un affichage de poids à LED rouge, cinq voyants d'état de fonctionnement et un clavier à membrane étanche — lisible à distance, facile à nettoyer avec un chiffon humide.



Indicateurs de statut

Cinq LED sous l'affichage indiquent l'état du cycle de pesée : ZERO à la référence zéro, STABLE lorsque la lecture est valide et peut être enregistré, NET en mode poids net, et HI / LO lorsque le produit se situe en dehors de la limite supérieure ou inférieure et que le feu de signalisation a été déclenché.

Légende du pavé numérique

Touche	Fonction
Zéro	Met l'affichage à zéro avec la ceinture vide ; la touche est verte sur le panneau.
Limite HI	Tolérance supérieure pour la bande passante, saisie avec les touches numériques.
Limite LO	Tolérance inférieure pour la bande passante, saisie avec les touches numériques.
Entrer	Confirme un réglage et retourne l'affichage à la pesée.
Unité	Sélectionne l'unité de pesée affichée après les chiffres.
Imprimer	Envoie le poids actuel au port série.
Envoyer	Transmission manuelle unique de la lecture.
0 – 9 · .	Entrée de la valeur cible, de la tolérance et du poids d'étalonnage.

Le lettrage des panneaux est montré en anglais dans tout ce manuel ; la machine telle que fournie comporte la même disposition des touches avec un lettrage chinois. Les touches fléchées permettent de naviguer à travers le menus de réglage.

Spécifications techniques

Peser la performance, l'interface de la ligne et les conditions pour lesquelles la machine est conçue.

Évaluation des performances

Paramètre	Spécification
Résolution d'affichage maximale	**1** / **15,000**
Conversion A/N	Sigma-Delta, 120 conversions par seconde
Non-linéarité	**0.01** % F.S.
Dérive de gain	10 ppm / °C
Sensibilité d'entrée	**0.01** µV / d
Plage d'entrée	0,2 – 10 mV (cellule de charge 2 mV/V) · 0,2 – 15 mV (3 mV/V)
Plage de réglage du zéro	0,2 – 8 mV (2 mV/V) · 0,2 – 12 mV (3 mV/V)
Alimentation de la cellule de pesée	DC 5 V, 300 mA max. · impédance d'entrée 10 MΩ

Ligne et environnement

Paramètre	Spécification
Convoyeur	Lit à rouleaux motorisé, moteur à courant continu et entraînement par courroie
Vitesse maximale de la bande	10 m / min
Contrôle	PLC avec affichage de poids LED rouge et clavier à membrane
Alimentation électrique de puissance	AC 220 V, 1 A, 50 Hz ± 10 %
Consommation d'énergie	Env. 85 W
Température de fonctionnement	**0** – **40** °C
Humidité maximale	65 % H.R., sans condensation
Communication	RS485, Modbus RTU sortie de poids

Alarme et sortie

Paramètre	Spécification
Feu tricolore de chantier	Rouge : surcharge · Vert : correct · Jaune : sous-poids
Action en cas de dépassement des tolérances	Arrêt automatique de la ligne et alarme ; dispositif de rejet optionnel
Sortie de poids	Lecture continue ou à la demande via RS485
Signal externe	Sortie relais pour voyant tour ou rejet (optionnel)

Les spécifications décrivent la machine standard et sont susceptibles d'être modifiées sans préavis. La capacité, la division et la largeur de la bande sont fixées lors de la commande, car la section de pesage est adapté au produit et à la vitesse de la ligne.

Fiabilité, Garantie et Support

24

MONTHS

Garantie de deux ans standard

La machine est couverte pendant vingt-quatre mois à compter de la mise en service contre les défauts de matériaux et

savoir-faire. Les pièces d'usure — rouleaux, courroies et cellule de charge — sont conservées en tant que pièces de rechange côté ligne afin qu'un

Le remplacement est une tâche de maintenance, pas un arrêt.

Conçu pour rester en service

Fonctionnement continu par conception

Le mécanisme, l'électronique de pesage et le contrôleur sont conçus pour un travail en équipe. Il n'y a pas d'embrayage, pas d'entretien de boîte de vitesses

intervalle et aucun ventilateur à obstruer avec de la poussière.

Peu de pièces d'usure

Les rouleaux fonctionnent sur des roulements étanches et la courroie est le seul consommable en usage normal. Le remplacement ne le fait pas

nécessiter une recalibration de la section de pesage.

Électronique stable

Conversion Sigma-Delta avec dérive de gain de 10 ppm/°C garde la lecture pendant un changement de poste, donc les bandes de tolérance ne

doit être élargi pour absorber la dérive.

Réparable sur place

Les plaques latérales se démontent pour accéder aux rouleaux, le boîtier s'ouvre par l'avant, et la cellule de charge peut être changée sans

retirer le convoyeur de la ligne.

Pièces de rechange et support

Pièces de rechange recommandées en ligne : un jeu de rouleaux, une courroie d'entraînement et une cellule de charge. Support à la mise en service, guide de calibration et

Les pièces de rechange sont disponibles auprès du fournisseur nommé sur l'accusé de réception de la commande.

Couverture de la garantie en un coup d'œil

COVERED FOR 24 MONTHS

· Moteur d'entraînement et boîte de vitesses

· Électronique de pesage et contrôleur

· Cellule de charge et plate-forme de pesage

· Cadre, rouleaux et soudures

NOT COVERED

· Courroies et rouleaux usés par une utilisation normale

· Dommages dus à une surcharge ou à un impact

· Réparations par des tiers

· Modification sans approbation

Informations de commande

Modèle	Série CW, peseuse à rouleau pour convoyeur
Capacité et division	Fixé à la commande pour convenir au poids du produit et à la tolérance
Largeur de la bande	Fixé à la commande pour convenir au conditionnement le plus large sur la ligne
Options	Rejeter l'appareil · IHM à écran tactile · imprimante · voyant tour agrandi

Trieuse pondérale automatique série CW

Manuel du produit — Description, Caractéristiques et Spécifications

Shenzhen Definition Electric Co., Ltd · www.definitionscale.com