

## Scheda tecnica

---

### **CX DYNAMIC A RIBALTA**

#### **DESCRIZIONE PRODOTTO**

Selezionatrice ponderale per piccole portate.  
Etichettatura a peso variabile e/o a peso predeterminato con controllo statistico completamente configurabile e integrabile a software esterni.  
Omologata (MID)



#### **CARATTERISTICHE PRINCIPALI**

---

- Cadenze fino a 70 ppm
- Portata: 3 kg - 1 g / 6 kg - 2 g con nastri motorizzati larghezza 225 mm
- Portata: 6 kg - 2 g con nastri motorizzati larghezza 225, 270, 315 mm
- Portata: 15 kg - 5 g con nastri motorizzati larghezza 420 mm
- 4 nastri motorizzati ad anello chiuso
- Motori brushless e schede azionamento, velocità fino a 70 m/min
- Temperatura di lavoro: da 0 °C a + 40 °C
- Alimentazione: 230 Vac (Hz 50/60)
- Potenza massima: 600 W
- Display PC/Panel 12" resistivo, adatto per utilizzo con guanti e in presenza di acqua/condensa
- Struttura e carpenteria in alluminio e acciaio INOX
- Altezza nastro da terra: 850 +/- 50 mm
- Gestione macchina tramite PLC

#### **OPZIONI**

---

- 6000 divisioni
- Software per gestione macchine in rete con protocollo di comunicazione RS server
- Telecamera 2D per presenza e lettura etichetta
- Telecamera 2D per lettura QR Code
- Telecamera per controllo ottico
- Interfaccia PROFIBUS esterna, protocollo Profibus con PCB
- Protocollo di comunicazione ETHERCAT
- Espulsione nastro a ribalta
- Cesta di raccolta in acciaio INOX e plastica
- Fotocellula di troppo pieno
- Deviatore a pattini 2 o 3 uscite
- Deviatore ad aria 1, 2 o 3 uscite
- Colonna luminosa a led per fuori tolleranza e allarmi

#### Funzioni selezionabili

Credenziali di accesso gestiti su 3 livelli, con registrazione accessi su database

Modalità di lavorazione a ciclo trasporto (non pesa) o peso fisso con range di pesatura definito nel programma di lavorazione (PLU)

Controllo statistico secondo la Legge 25 ottobre 1978 n. 690 su l'intero lotto di produzione e reportistica a corredo

Lavorazione a range di pesatura con selezione automatica del PLU associato all'intervallo, possibile configurare fino a un max di tre range di pesatura permettendo così la lavorazione contemporanea di tre PLU differenti

Integrazione del sistema METAL DETECTOR e condivisione del report di lavorazione (numero totale confezioni per articolo e lotto, numero totale confezioni contaminate per articolo e lotto,...) e monitoraggio continuo dello stato, con eventuali guasti visualizzati in real-time (come ASSENZA COMUNICAZIONE, DEPOSITO PIENO, GUASTO ANTENNA,...). Possibile selezione PLU del METAL DETECTOR referenziato direttamente nel PLU della selezionatrice ponderale

Integrazione della telecamera per lettura di codici a barre 2D, con possibilità di:

- selezione automatica del PLU attraverso il codice alfanumerico letto
- associare il codice operatore acquisito attraverso il QR Code al prodotto pesato in modo da poter analizzare la lavorazione aziendale
- con sistema Deviatore integrato, possibile selezione automatica fino a un max di tre PLU associati al codice/colore del QR Code (rispettivamente codice 01/02/03 colore Bianco/Giallo/Ciano) e attivazione della rispettiva uscita del deviatore associata, permettendo così la lavorazione contemporanea di tre PLU differenti

Integrazione del sistema DEVIATORE a 2 o 3 vie per smistare il flusso di produzione nelle linee di lavorazione a valle in modo desiderato, con possibilità di:

- associare i prodotti in fase di scarico ad una delle 2 o 3 uscite del deviatore (SX, CX, DX)
- a funzionamento automatico e telecamera integrata, associare i prodotti con peso fuori range ad una delle 2 o 3 uscite del deviatore (SX, CX, DX), di conseguenza i prodotti in soglia saranno smistati nelle altre uscite configurate
- a funzionamento automatico e telecamera integrata, possibile selezione automatica fino a un max di tre PLU associati al codice/colore del QR Code (rispettivamente codice 01/02/03 colore Bianco/Giallo/Ciano) e attivazione della rispettiva uscita del deviatore per i prodotti con peso in soglia, permettendo così la lavorazione contemporanea di tre PLU differenti
- a funzionamento manuale e deviatore a tre vie, associare un'uscita del deviatore ai prodotti con peso sotto soglia, un'altra uscita ai prodotti con peso sopra soglia e l'ultima uscita ai prodotti con peso in soglia

Possibile esportazione su percorso desiderato (locale, rete o porta USB) dell'anagrafica (database PLU), database Storico Pesate e database Totali

Gestione remota del database tramite scambio di file csv in cartelle condivise, con possibilità di importare l'anagrafica PLU e la configurazione del deviatore ed esportare le pesate effettuate

Gestione remota della macchina tramite socket (indirizzo ip e porta) con possibile richiesta stato, selezione PLU, avvio/arresto e ricezione peso in real-time

Selezione multilingua

Software per gestione macchine in rete con protocollo di comunicazione RS server (opzionale)

Software di analisi dati di produzione (opzionale)

---

**PLU**

Numero di PLU: 9999

Ogni PLU è formato da 18 campi tra parametri macchina e informazioni di produzione:

- Chiave primaria alfanumerica di lunghezza max [10], codice identificativo univoco del PLU
- 1 campo di testo per la descrizione del PLU della macchina, lunghezza max [500]
- 2 campi per abilitare e referenziare (codice alfanumerico [12]) il PLU del metal detector
- 2 campi per impostare automaticamente un valore di tara in [kg] e il lotto di lavorazione
- 2 campi (Target [g] e Pack\_Length [cm]) per impostare la velocità dinamica della macchina
- 2 campi (Speed e AUX\_Speed [m/min]) per impostare la velocità statica e ausiliaria
- 2 campi (Threshold\_Min e Threshold\_Max [kg]) per impostare il range di pesatura
- 1 campo (Weighted) per abilitare o meno la modalità di lavorazione a ciclo trasporto
- 3 campi per abilitare e impostare i parametri (ritardo e durata) di espulsione
- 2 campi per abilitare l'allarme e definire il numero max di espulsioni

---

**Totali**

Totali per PLU

---

**Sezione I/O**

1 USB 2.0  
1 Ethernet  
2 Segnali elettrici (contatti puliti)

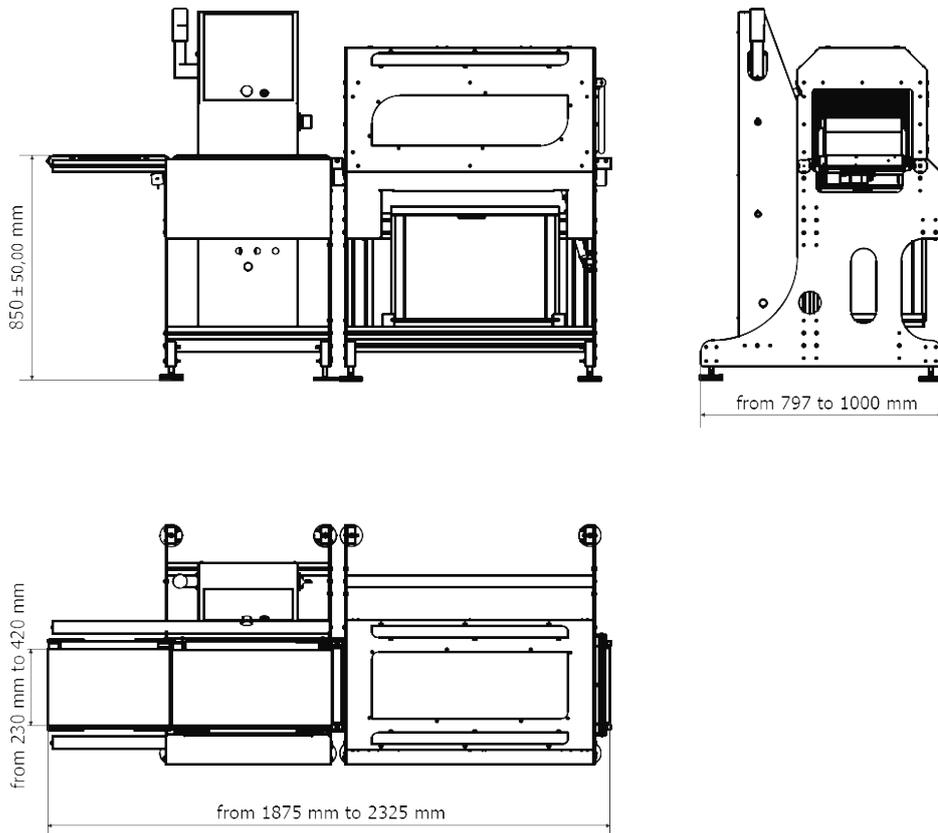
---

**Diagnostica**

Monitoraggio continuo dello stato della macchina e di tutti i sistemi integrati (consenso da valle, guasto motori, ingombri sui nastri e tutti gli errori derivanti dai sistemi integrati)



## LAYOUT



**DIMENSIONI** utile nastro (mm)

	CADENZATORE	PESATURA	FASATORE	RIBALTA
<b>SERIE 225</b>	225x430	225x570	225x430	225x430
<b>SERIE 270</b>	270x430	270x570	270x430	270x430
<b>SERIE 315</b>	315x600	315x600	315x600	315x510
<b>SERIE 415</b>	415x600	415x600	415x600	415x510

