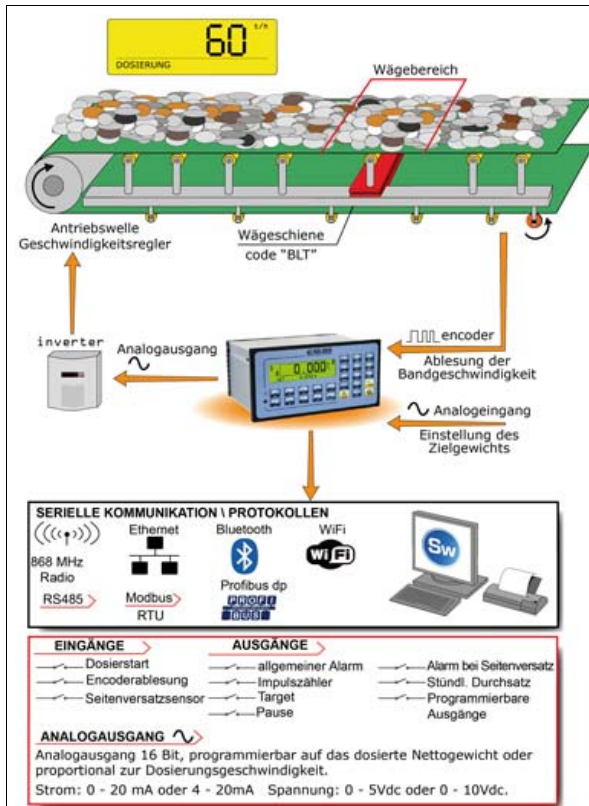


## E-BELT: ANWENDUNGSSOFTWARE FÜR DIE VERWALTUNG KONTINUIRLICHER DOSIERUNG AUF DEM TRANSPORTBAND



E-BELT: Durchsatzmesser/-integrator für die kontinuierliche Wägung auf Transportbändern.

Softwareversion für die Messung / Integration des Gewichts, des Wägebereichs des Materials, das auf dem Wiegeband verkehrt, mit Quantitätsspeicherung des dosierten Materials; Möglichkeit der Wägebereichregulierung mittels 16 bit Analogausgangs und PID- Kontrolle. Möglichkeit des Geräte - Managements aus der Ferne, mit Sysway oder Modbus RTU Protokollen oder Profibus mittels externer optionaler Schnittstelle.

### DOSIERFUNKTIONEN

- **2 wählbare Funktionsweisen:**
  - Sofortige Anzeige des Durchsatzes in kg/h oder t/h.
  - Regler für stündliche Dosierung, regelt die Band- oder Dosiergeschwindigkeit über konfigurierbaren Analogausgang. Einstellbar mit Hilfe des Proportional-Integral-Differenzial-Regler (PID).
- **Graphische Visualisierung** des stündlichen Durchsatzes und breite Auswahl der anzeigbaren Daten am Display.
- **Kalibrierung der Lesefunktion des Durchsatzes**, um die Dosierungsleistungen zu perfektionieren.
- **Lesefilter des stündlichen Durchsatzes** mit Einfall und Geschwindigkeit, konfigurierbar je nach System. Programmierbarer Dosierungszielwert nach Gewicht und Zeit, mit entsprechendem Kontakt.
- **Dosierungszielwert programmierbar nach Gewicht oder nach Zeit**, mit entsprechendem Kontakt.
- **Programmierbare Verzögerung beim Start**, für die Synchronisation von mehreren E-BELT Systemen bei der Dosierung von Materialmischungen.
- **Management der langsamen Dosierung**, mit programmierbarer Aktivierungsschwelle, für präzisere Dosierungen.
- **Management der gesamten aktuellen Dosierung**, und die Gesamtheit der Dosierungen, unabhängig ausdrückbar und rückstellbar.
- **Management der automatischen Dosierung** von Master mittels seriellen Protokollen.
- **Ausdruck der Dosierdaten und der Summen.**
- Über den seriellen Port programmierbare Druckbilder die mit jedem ASCII Drucker kompatibel sind.

Fortsetzung nächste Seite

## **ARCHIV**

- **Datenbanken für 100 Produkte** mit: 5 alphanumerische Beschreibungen, stündlicher Soll-Durchsatz, Soll-Dosierungsgewicht und Anfangswert des Analogausgangs.
- Programmierung der Produkte kann sowohl manuell als auch über den PC mit Hilfe der DINITOOLS erfolgen.

## **TASTATURFUNKTIONEN**

- **START / RESTART** der Dosierung, **PAUSE / RESET** des Zyklus und Entleerung des Bands außerhalb des Zyklus.
- **Schneller Wechsel** der stündlichen Durchsatzwerte und der Zielwert-Dosierung.
- **Schnelle Eingabe und Auswahl** der Dosierdaten.

## **I/O FUNKTIONEN**

- Zyklusfreigabe, **START/RESTART** der Dosierung, **PAUSE/REST** des Zyklus und Transportbandentleerung außerhalb des Zyklus mittels externen Inputs.
- **Relais-Impulsausgang** um direkt mit der SPS oder anderen externen Geräten zu kommunizieren
- **Relais-Kontaktschellen für das komplette Management der Signale** und Sperren bei nicht Einhaltung des Gewichts, des Wägebereichs und bei Querlage des Bands.
- Ein- und Ausgänge mit programmierbaren Funktionen.
- **Analogeingang 16 bit (optional)** für die Programmierung des stündlichen Durchsatzzielwertes.
- **Analogausgang 16 bit (optional)** proportional zum stündlichen Durchsatz (Lesemodus) oder programmierbar für die Geschwindigkeitsregulierung der Dosierung (Regulormodus).
- **Seriell Kommunikationprotokoll** für die Programmierung des Artikels und zur Ablesung des Zyklusstatus.
- **Kommunikationsprotokolle SYSWAY und MODBUS** für die Programmierung der Dosierdaten und Management des Zyklus.

*Fortsetzung nächste Seite*



Externe Profibus Schnittstelle (optional) für die Programmierung der Dosierungsdaten und die Zyklusverwaltung.



Bluetooth-Verbindung (optional), für die schnelle kabellose Programmierung der Produkte mittels PC oder tragbaren PDA-Computer

#### ***SYSWAY, MODBUS, PROFIBUS PROTOKOLLE***

##### **EINLESEN DER DATEN:**

- Netto Gewicht
- unverzüglicher Datenfluß
- schnelles Einlesen der Werte der Photozelle
- Teilsummierung
- Gesamtsummierung
- Status der optoisolierten Eingänge
- Status der optoisolierten Ausgänge
- Durchsatzmessung (für schnelle Kontrolle)
- Minimalgeschwindigkeit, Maximalgeschwindigkeit
- Dosierungszeit
- Dosierungsziele
- Schaltpunktsetzen/abschalten
- Status der Waage

##### **VERFÜGBARE BEFEHLE:**

- Dosierungs-Start/Stop/Neustart
- Festlegung des Durchsatzes, der Dosierungsmenge und des Dosierzeitraumes
- Druckformat
- Neuberechnung aller Teilsummen
- Schaltpunkt setzen