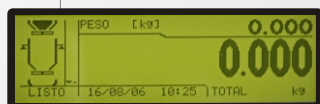


# Sistema de pesaje continuo SPC



Tecnología en Pesaje

Indicador digital SPC Alfa



Detalle display

Sistema de tolvas (para sólidos)



Sistema de control continuo y exacto para productos de libre fluidez en ciclos repetitivos de pesaje sobre tolvas.

Opera en modo recepción o despacho, instalado en puertos o cualquier planta de acopio permite cargar camiones, vagones o barcos directamente desde los silos con valores programados.

Eficaz control de producción y de rendimiento en plantas de fabricación de aceites, harinas, azúcar, etc. Muestra información instantánea y acumulada del peso, con totalizador de hasta 1.000.000 de toneladas. Posee caudalímetro, fecha y hora e informa de manera gráfica la evolución de los ciclos de pesaje..

Sistema opcional de testweight, de accionamiento neumático para una rápida autocalibración que permite contrastar periódicamente el correcto funcionamiento del sistema de pesaje.

especificaciones sujetas a cambios sin previo aviso-2011

## Capacidades y medidas (Consultar por capacidades mayores)

Material	Caudal (T/h)						
	6	12	18	25	35	50	75
Soja o Trigo	6	12	18	25	35	50	75
Girasol	3,5	7	10	15	21	30	45
Maíz	5,5	11	16,5	23	32	46	70
Arroz con cáscara o Maní grano	4,5	9,5	15	21	30	43	65
Arroz elaborado	6,5	12,5	19	26	37	53	80
Café grano (verde)	4	8	12	16	23	33	50

### Características

	600	750	900	900	1100	1100	1300
Ancho (mm)	600	750	900	900	1100	1100	1300
Profundidad (mm)	600	750	900	900	1100	1100	1300
Altura (mm)	1500	2000	2200	2400	2800	3200	3400
Ciclos/min	4	3,5	3	3	3	3	3
Batch (kg para soja)	25	57	100	133	195	278	417

## Funciones Estandar

Opera en Despacho y Recepción

Brinda información detallada en tiempo real de:

Peso total, Peso parcial, Caudal, Resto a despachar, Cantidad de ciclos

Configuración y calibración digital por teclado

3 puertos serie RS-232 - ModBus Rs232

Sensado de estado de compuerta

## Opcionales

Salidas: analógica 0-10V / 4-20mA, ModBus RS 485/422 o TCP/IP

Sistema de control de calibración (Testweight)

Protección del interior de las tolvas contra materiales abrasivos

Sensores de nivel

## Especificaciones del controlador digital

**Display:** Gráfico 240 x 64 pixeles

**Teclado:** Teclado de membrana de 27 teclas con señal de confirmación audible

**Resolución display:** 4.000 divisiones

**Linealidad:** 0.01% de FE

**Máxima señal de celda:** 4 mV/V

**Neumática:** normalizada marca Micro (opcionalmente Festo)

**Temperatura de trabajo:** -5°C a 40°C

**Gabinete:** Chapa acero NEMA XII, terminación Epoxi

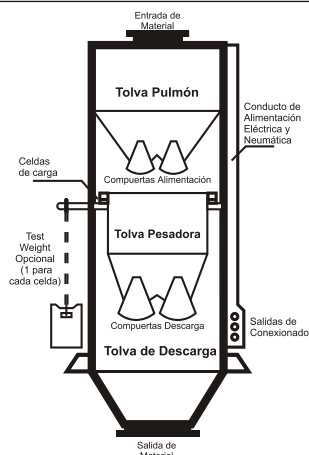
**Garantía:** 1 año de garantía

## Requerimientos energéticos

**Electricidad:** 220Vca. +/- 10%; 50Hz (a pedido 110Vca).

**Aire comprimido:** 50NI/ min. de caudal, 6-8 kg/cm<sup>2</sup> de presión.

## Características constructivas



Todos los componentes están contenidos en un módulo prismático cerrado autosostenido, que posee bocas de inspección sobre los laterales que permiten el acceso cada una de las partes para mantenimiento.

### Tolva pulmón:

Ubicada en la parte superior del sistema donde ingresa el material a granel. Posee en su parte inferior la compuerta de carga, tipo mandíbula, simple o doble, dependiendo de la capacidad del sistema. Cuenta con sensores de detección de compuerta abierta.

### Tolva báscula:

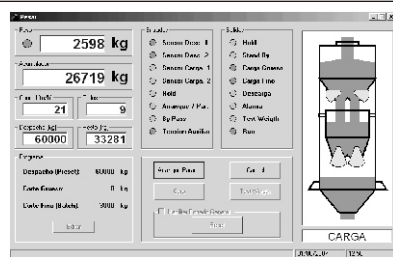
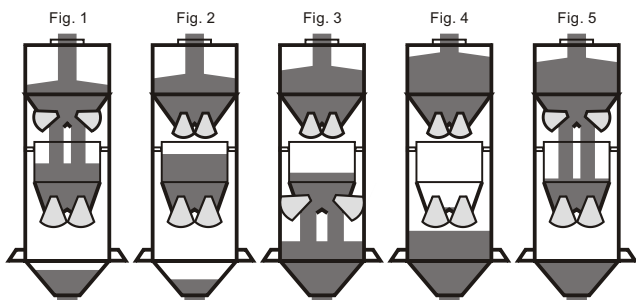
Ubicada en la parte central, sostenida por 2 a 4 celdas de carga según la capacidad. La descarga se realiza a través de la apertura de una o dos compuertas similares a las de la tolva pulmón, pero de mayor apertura para una rápida evacuación; también posee sensores de compuerta.

### Tolva descarga:

La construcción es de idénticas características a las anteriores pero abierta, sin compuertas, es un depósito de material con descarga rápida de manera que el caudal de salida sea continuo e independiente de los ciclos (batches) de pesada.

Cuando el sistema esta destinado al operar con líquidos, las tolvas son reemplazadas por tanques y las compuertas por válvulas pero la secuencia del proceso es tal como la descripta.

## Funcionamiento



Software de monitoreo y control SPCNet

**Llenado inicial:** se abre la descarga de la tolva pulmón, llenado la tolva báscula hasta el valor prefijado. (Fig. 1)

**Pesaje del material sobre la tolva báscula:** se cierra la compuerta de la tolva pulmón, el controlador toma el peso. (Fig. 2)

**Descarga:** al abrir la compuerta de la tolva báscula, el material cae en la tolva inferior o de descarga. (Fig. 3)

**Destare:** El equipo no necesita esperar la descarga completa de posible material adherido en la tolva, ya que este peso se descuenta del totalizador. (Fig. 4)

**Llenado:** vuelve a iniciarse el ciclo de llenado de la tolva pesadora hasta que se llegue a total prefijado (Modo Despacho). En el Modo Recepción el ciclo de llenado es igual pero se detiene al terminarse el material a cargar o manualmente por el operador. (Fig. 5)

### Casa Central

J. M. Rosas 2233  
Rosario - Argentina  
+54 (341) 482-9180  
ventas@sipel.com.ar

### Oficina Bs As

Av. Córdoba 6087  
Ciudad de Buenos Aires  
Tel/Fax: +54 11 47744791  
ventasba@sipel.com.ar

### Exterior:

comex@sipel.com.ar

www.sipel.com.ar

