



WB 60.000 24 / 99 / 1	24 prod. - 99 formule (formulas) - 30 passi (steps) - 1 bilancia (scale)
WB 60.000 20 / 99 / 2	20 prod. - 99 formule (formulas) - 30 passi (steps) - 2 bilance (scales)
WB 60.000 16 / 99 / 3	16 prod. - 99 formule (formulas) - 30 passi (steps) - 3 bilance (scales)

Disponibili 8 prodotti per aggiunte manuali (8 products for manual additions are also available)

OPZIONI A RICHIESTA:

- versione TEMPERATURE (ACQUA A IMPULSI) . . .
- Selezione 99 Formule da contraves BCD
- Convertitore RS422/RS232

OPTIONS ON REQUEST:

- "TEMPERATURE" version (WATER BY PULSES). . .
- BCD contraves for 99-formula selection
- RS422/RS232 Converter

Euro	2000,00
Euro	2290,00
Euro	2580,00

Euro	500,00
Euro	50,00
Euro	150,00

SOFTWARE PER LA SUPERVISIONE DA PC
PC Supervision Software
Pag. 115

BILANCIA 1 (W60.000)



BILANCIA 2 (W60.000)

POSSIBILITA' DI IMPOSTARE IN FORMULA I SEGUENTI PASSI : SCARICO PARZIALE O TOTALE PRIMA DEL TERMINE DEL DOSAGGIO; CHIUSURA E APERTURA RELE'; ATTESA A TEMPO O DA INGRESSO ESTERNO.

Programming of the following Steps: Unload of the dosed quantity before finishing the formula batching; Free relay opening and closing; Waiting time or from input contact.

Il sistema è composto da :

- Unità centrale WB60.000 con tastiera in policarbonato a 24 tasti con display LCD retroilluminato 4 righe da 20 caratteri (h = 5mm). Dimensioni: 220x160x60 mm, foratura 190x135mm. Protezione IP64.
- Due moduli da 16 INGRESSI + 16 USCITE TRANSISTOR PNP, adatti per barra omega. Dimensione 110 x 120 x 25 mm.
- Da uno a più trasmettitori W60.000 (pag. 85) in base al numero delle bilance. Dimensioni DIN 48x96x150 mm, foratura 44x91 mm.
- Un trasformatore 55VA primario 230-400Vca, sec. 20Vca.
- Un alimentatore 55VA primario 230-400Vca, sec. 24Vcc.

Il WB 60.000 è in grado di gestire contemporaneamente da 1 a 3 bilance, comandando da 16 a 24 prodotti ripartiti tra le bilance, più 8 prodotti per aggiunte manuali (bilancia fittizia).

Possibilità di collegarsi a PC mediante programma di supervisione (pag. 115) oppure a stampante (pag. 117).

E' sempre possibile collegarsi a ripetitore dosaggio manuale guidato associandolo ad una bilancia a piacere (funzione semaforo), pag. 119.

Opzione TEMPERATURE: Dosaggio dell'acqua ad IMPULSI alla temperatura desiderata, in base ai valori di temperatura impostati, il WB miscela l'acqua di rete con l'acqua calda o refrigerata (con questa opzione vengono persi 8 prodotti a peso).

The system is composed of :

- WB60.000 Main Unit with 24-keys polycarbonate keyboard with back-lit LCD display 4 linesx20 digits (high=5 mm). Dimensions: 220x160x60 mm, drilling template 190x135mm. Front panel protection IP64.
- Two modules with 16-inputs and PNP TRANSISTOR 16-outputs, suitable for omega rail. Dimens. 110x120x25mm.
- One or more W60.000 transmitters (see page 85). Dimensions DIN box: 48x96x150 mm, hole 44x91mm.
- 55VA Transformer, prim. 230-400VAC, sec. 20VAC.
- 55VA Power supply, prim. 230-400VAC, sec. 24VDC.

WB 60.000 can control up to 3 scales simultaneously with management of 16 to 24 different products, plus 10 products for manual additions.

It is possible to connect to PC (see page 115) or printer (page 117). It is always possible to connect a remote display for assisted manual batching to a balance (page 119).

"TEMPERATURE" option: WB allows to batch the pulse water according to the required temperature by mixing the tap water with warm or cold water (using this option 8 products will be lost).

CARATTERISTICHE

TECHNICAL FEATURES

ALIMENTAZIONE E POTENZA ASSORBITA : UNITA' CENTRALE WB TRASMETTITORE W60.000 N° CELLE DI CARICO IN PARALLELO ALIMENTAZIONE CELLE DI CARICO LINEARITA' DERIVA TERMICA CONVERTITORE A/D DIVISIONI INTERNE CAMPO VISUALIZZABILE CAMPO DI MISURA FILTRO DIGITALE / LETTURE AL SEC. N. DECIMALI / RISOLUZIONE LETTURA 32 USCITE TRANSISTOR PNP 32 INGRESSI OPTOISOLATI UMIDITA' (non condensante) TEMPERATURA DI STOCCAGGIO TEMPERATURA DI LAVORO	20 VAC +/-10% ; 11 VA 24 VDC +/-10% ; 4 W max 6 (350 Ohm) 5VDC / 90 mA < 0.01% del F.S. (Full Scale) < 0,001 % F.S./°C 24 bit +/- 60000 (20-100% del F.S. celle) +/- 99999 +/-2 mV ; +/- 19,5 mV 0,1 - 25 Hz; 50 letture/sec. (readings/sec) 0 - 3 ; x 1 x 2 x 5 x 10 x 20 x 50 x 100 24 VDC ; 1 A 24 VDC ; 3 mA 85 % - 10° + 60° C - 0° + 50° C	POWER SUPPLY and CONSUMPTION : WB MAIN UNIT W60.000 NUMBER OF LOAD CELLS IN PARALLEL LOAD CELL SUPPLY LINEARITY THERMAL DRIFT A/D CONVERTER INTERNAL DIVISIONS DISPLAY RANGE MEASURE RANGE DIGITAL FILTER / CONVERSION RATE DECIMALS / DISPLAY INCREMENTS 32-OUTPUTS PNP TRANSISTOR 32-INPUTS (OPTOISOLATED) HUMIDITY (condensate free) STORAGE TEMPERATURE WORKING TEMPERATURE
---	--	--

Funzioni principali dei TASTI

- tasto **CONST (Costanti)**: nome prodotto; peso max; peso minimo; selezione del volo automatico o manuale; lento per ogni prodotto; tempo di pausa tra lo stop di un prodotto e lo start del successivo; tolleranza per ogni prodotto; tempo sicuro svuotamento; selezione bilancia per ogni prodotto; associazione prodotto al relé desiderato; impostazione decimali.

Stampa automatica dei dati di dosaggio con data e ora. Stampa da tastiera delle formule, costanti, consumi, scorte, produzione.

- tasto **FORM (Formule)**: programmazione su memoria non volatile sino a 99 formule. La programmazione si può effettuare nell'ordine desiderato anche ripetendo più volte lo stesso prodotto.

Possibilità di impostare in formula i seguenti passi:

Attesa a tempo prima di passare al dosaggio del prodotto successivo (cod.96); Attesa da ingresso prima di passare al dosaggio del prodotto successivo (cod. 97); Scarico parziale o totale della quantità dosata prima di terminare il dosaggio della formula (cod. 98); Chiusura e apertura di un relé a piacere nella sequenza di dosaggio (cod.99).

- tasto **DOSAG (Dosaggio)**: partenza del dosaggio manuale oppure dosaggio automatico con impostazione dei cicli desiderati (max 999).

- tasto **TOTAL (Consumi - Scorte - Produzione)**: calcolo consumi, calcolo scorte per ogni prodotto, memorizzazione cicli eseguiti e Kg totali dosati per ogni formula, riferiti alla data dell'ultima cancellazione.

Funzionamento

Il ciclo di dosaggio può iniziare da tastiera oppure da contatto esterno, selezionando la formula da contraves per un solo ciclo. Al momento dello start il WB verifica che le bilance siano in tara e che sia chiuso l'ingresso consenso di ogni bilancia, esegue l'autotara e chiude contemporaneamente il contatto del primo prodotto di ogni bilancia. Al momento dello start dosaggio, se sono presenti allarmi su alcune bilance, è possibile decidere se iniziare il dosaggio delle sole bilance non in allarme, oppure arrestare il dosaggio. Raggiunta la quantità impostata in formula meno i valori di lento e di volo impostati, lo strumento chiude il contatto di lento; raggiunto il valore impostato in formula meno il valore di volo apre il contatto del prodotto e il lento. Trascorso il tempo di pausa memorizza i consumi e le scorte (se abilitati) e passa al prodotto successivo. Se il dosaggio di un prodotto dovesse interrompersi, a causa di un momentaneo problema di caricamento del prodotto, verrà visualizzato un messaggio di allarme che scomparirà quando il peso tornerà ad incrementare; in caso di prodotto realmente finito si potrà continuare con un prodotto alternativo oppure passare al passo successivo. Terminato il dosaggio dei prodotti verrà chiuso il contatto di fine ciclo che si aprirà di nuovo al termine dello scarico della bilancia dopo aver raggiunto il minimo peso programmato e trascorso il tempo di sicuro svuotamento.

Se sono stati programmati più cicli da tastiera il WB riprenderà automaticamente il dosaggio. Se durante il dosaggio viene a mancare tensione, al ritorno di essa l'operatore potrà decidere se riprendere il dosaggio dal punto in cui era stato interrotto o interromperlo definitivamente.

KEYBOARD (functions of the KEYS)

- **CONST key (constants)**: product name; max. weight; minimum weight; automatic or manual fall selection; slow value for every product; pause time between a product and the next, association between product and desired relay; tolerance value for each product; safe emptying time; scale selection; association between product and desired relay; setting decimals. Automatic print of the batching data with date and time. Printout by means of keyboard: formulas, constants, consumption, stock, production.

- **FORM key (formulas)**: up to 99 formulas, can be stored in the permanent memory. Programming can be carried out according to the sequence desired, by also repeating the same product for several times.

The following steps can also be programmed:

Waiting time before passing to next batching (cod.96); Waiting from input contact before passing to next batching (cod. 97); Partial or total unload of the dosed quantity before finishing the formula batching (cod. 98); Free relay opening and closing, according to the dosage sequence (cod. 99).

- **DOSAG key (batching)**: keyboard automatic or manual batching as well as desired cycle setup (max 999).

- **TOTAL key (Consumption - Stock - Production)**: Each product consumption, each product stock calculation, executed cycles memorization and batched Kg per each formula, recording as for the last deletion date.

Operation

Batching can be started via the keyboard or via external contact selecting the formula from contraves for one cycle only. At the start the WB verifies that the scales are in tare and the consent contact for each scale is closed, executes the autotare and closes contemporarily the contact of first product for each scale. At the start batching, in case of alarm signals, it is possible to start the batchings of the balances that don't have alarms in course, otherwise stop the batching. Once the value programmed in formula minus the slow and fall values is reached, WG closes the slow contact; when the value programmed in formula minus the fall value is reached it opens the product and slow contacts. After the pause time has elapsed the system memorizes the consumption and stocks, then it passes to next product. In case a product batching stops, because of a temporary problem of product loading, an alarm message will be viewed, which will disappear as soon as the weight increases; when the product is actually finished, it will be possible to continue with another product or passing to the next step. As soon as the product batching is finished, the cycle-end contact will be closed, and it will be open again when the scale unloading is finished, as soon as the programmed min. weight has been reached and the safe emptying time has elapsed. If more than one cycle has been programmed, WB continues the batching automatically. In case of a power supply black-out during a batching, as soon as the supply will be restored, the operator will decide if restart the batching at the point in which it was interrupted, or interrupt it.

