

STEUERUNG EVO 3

EVO 3

DREIPHASEN-STEUERUNG DER DRITTEN GENERATION

WAVE CONTROL



BASE CONTROL



SKILL CONTROL



TOP CONTROL



STOCK CONTROL



EVO 3: STEUERUNG 5-IN-1

Alle Funktionen und Arbeitslogiken von MB in einer einzigen Schalttafel



EVO 3: WICHTIGSTE VORTEILE

- Hochwertiger FREQUENZUMRICHTER: 92% Wirkungsgrad
- 4,3-Zoll-Farb-TOUCH-DISPLAY
- Leistungsregelung: bis zu 0,75 kW
- Sicherheit: 2 Not-Aus-Kontakte

EVO 3

DREIPHASEN-STEUERUNG DER DRITTEN GENERATION



STEUERUNGEN

TECHNISCHE DATEN

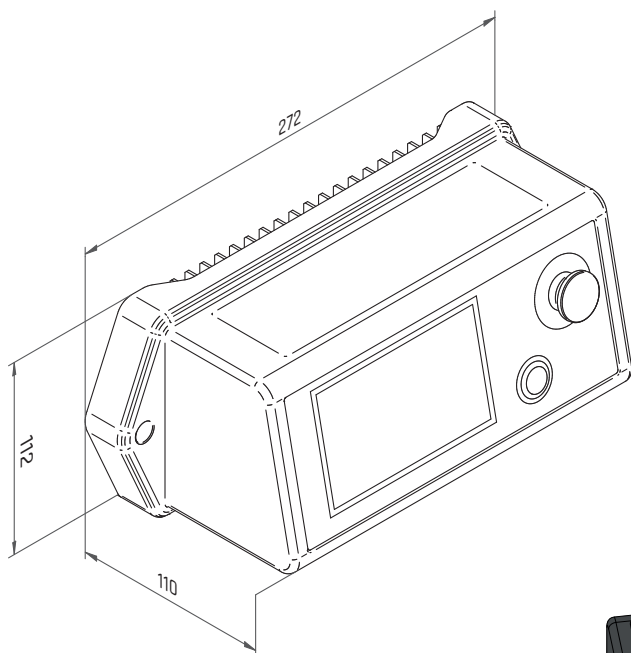
• Eingangsspannung:	3-phasen AC, 380/480 V
• Eingangsspannungstoleranz:	+10/-15 % (323/528 V)
• Eingangsspannungsfrequenz:	47/63 Hz
• Ausgangsspannung:	3-phasen AC, 0/(Netzspannung x 0,95) V
• Ausgangsspannungsfrequenz:	0/200 Hz (Standardbereich 15/80 Hz)
• Nennleistung:	max 0,75 kW
• Signaleingänge:	4 multifunktionale Digitaleingänge, oder 2 multifunktionale Digitaleingänge + 1 Sicherheitseingang mit 2-Kanalsystem
• Signalausgänge:	2 Multifunktions-Relaisausgänge
• Betriebstemperatur:	min -10/max +45 °C (min -40/max +104 °F) ohne Einschränkungen min -10/max +50 °C (min -40/max +122 °F) mit Derating
• Aufstellungshöhe:	bis zu 1000 m ü. NN Größere Höhen sind bei einem Derating von 1%/100 m möglich
• Schutzart:	IP54
• Gewicht:	1,2 kg

2

FEATURES DES GERÄTS

EVO 3

DREIPHASEN-STEUERUNG DER DRITTEN GENERATION



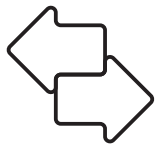
ABMESSUNGEN - STANDARDAUSSTATTUNG

STEUERUNGEN

3

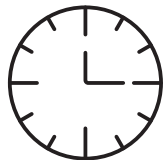
AUSSTATTUNGSLEGENDE

- | | |
|----------|--|
| 1. | M12-Power-Steckverbinder, für schnellen Netzanschluss |
| 2. | M12-Power-Steckverbinder, für schnellen Motoranschluss |
| 3. 4. 5. | M12-Steckverbinder, A-kodiert, für den schnellen Anschluss der digitalen Ein- und Ausgänge |
| 6. | Pilz-Schlagtaster |
| 7. | Not-Aus-Reset-Taster |
| 8. | Farbiges Touch-Bedienfeld |
| 9. | Buzzer für akustische Meldungen |



FREQUENZUMRICHTER (mit Steuerung für Metalldetektor)

- Mit dieser Funktion kann das Förderband im Dauerbetrieb laufen, wobei sich seine Geschwindigkeit und seine Laufrichtung ändern
- Der Bediener kann das Förderband mit den Start- und Stopp-Tasten auf der farbigen Touch-Bedienfeld ein- oder ausschalten, wo auch der Zustand der Steuerung und die aktuellen Betriebswerte angezeigt werden
- Die Steuerung kann über digitale Ein- und Ausgänge mit anderen Feldgeräten verbunden werden (z. B. Lichtschranken, Drucktaster, Signale mit potentialfreiem Kontakt, Metalldetektoren, Pilz-Schlagtaster oder andere Sicherheitseinrichtungen)
- METAL DETECTOR:
 - Das Signal des Metalldetektors hält das Förderband kurzzeitig an und löst einen Alarm aus, bis der Bediener ihn zurücksetzt
 - Vor der Alarmauslösung kann eine Förderband-Reversierung für eine vom Bediener festgelegte Zeitdauer eingestellt werden
 - Die Steuerung kann bei Überlastung des Granulators ein kurzzeitiges Stopp-Signal des Förderbands verarbeiten



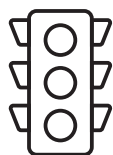
TAKTBETRIEB MIT PAUSEN-/ARBEITSZEIT

- Der Bediener stellt am Bedienfeld eine Laufzeit und eine Pausenzeit ein
- Bei Programmstart arbeitet das Förderband im Taktbetrieb, wobei sich Lauf- und Stopp-Phasen mit voreingestellter Zeitdauer automatisch abwechseln
- Der Arbeitszyklus kann sich unendlich oft oder für eine programmierbare Anzahl von Zyklen wiederholen
- Die Steuerung kann über digitale Ein- und Ausgänge mit anderen Feldgeräten verbunden werden (z. B. Lichtschranken, Drucktaster, Signale mit potentialfreiem Kontakt, Metalldetektoren, Pilz-Schlagtaster oder andere Sicherheitseinrichtungen)



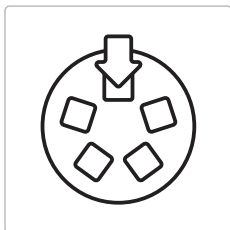
PULSE

- Der Roboter lädt das Produkt auf das Förderband und sendet ein spannungsloses AC-Signal an die Steuerung
- Die Steuerung startet das Förderband für die eingestellte Laufzeit
- Wenn die Laufzeit beendet ist, stoppt das Förderband ab und wartet auf das nächste Signal des Roboters
- Die Steuerung kann über digitale Ein- und Ausgänge mit anderen Feldgeräten verbunden werden (z. B. Lichtschranken, Drucktaster, Signale mit potentialfreiem Kontakt, Metalldetektoren, Pilz-Schlagtaster oder andere Sicherheitseinrichtungen)



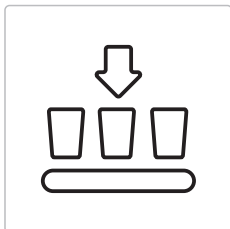
FEEDER

- Die vorgeschaltete Maschine (z.B. Roboter, Montagemaschinen, Spritzgießmaschine) sendet ein spannungsfreies Bewegungssignal an die Steuerung
- Die Steuerung startet das Förderband und es läuft für die gesamte Dauer des vom Roboter kommenden Signals
- Wenn das Bewegungssignal ausgeschaltet wird, bleibt das Förderband bis zum nächsten Signal stehen
- Die Steuerung kann über digitale Ein- und Ausgänge mit anderen Feldgeräten verbunden werden (z. B. Lichtschranken, Drucktaster, Signale mit potentialfreiem Kontakt, Metalldetektoren, Pilz-Schlagtaster oder andere Sicherheitseinrichtungen)



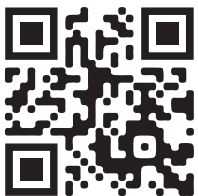
TV CONTROL

- Das Programm verwaltet die Befüllung einer vordefinierten Anzahl von Behältern, die sich auf einem Drehtisch befinden
- Mögliche Produktspeichermodi:
 - Zählen der Zyklen der Spritzgießmaschine (Standard)
 - Einstellung der Behälterfüllzeit (die Steuerung erzeugt intern das Zählsignal für die Zyklen der Spritzgießmaschine in einem einstellbaren Zeitintervall, um den Betrieb der Maschine zu simulieren, wenn eine direkte Verbindung nicht möglich ist)
- Funktionslogik:
 - Wenn der für den Behälter eingestellte Abfüllwert erreicht ist, hält das Förderband an
 - Der Tisch dreht sich bis zum nächsten Behälter und hält an
 - Das Förderband setzt sich wieder in Bewegung und der Zyklus wird fortgesetzt
 - Wenn alle Behälter voll sind, kann die Steuerung so programmiert werden, dass sie einen Alarm auslöst, bis der Bediener das Reset vornimmt, oder dass alle Behälter zurückgesetzt werden und der Arbeitszyklus automatisch neu beginnt



IN LINE

- Das Programm verwaltet die Befüllung mehrerer Behältern, die auf einem Förderband zum Abfüllen stehen
- Mögliche Produktspeichermodi:
 - Zählen der Zyklen der Spritzgießmaschine (Standard)
 - Einstellung der Behälterfüllzeit (die Steuerung erzeugt intern das Zählsignal für die Zyklen der Spritzgießmaschine in einem einstellbaren Zeitintervall, um den Betrieb der Maschine zu simulieren, wenn eine direkte Verbindung nicht möglich ist)
- Funktionslogik:
 - Wenn der erste leere Karton in den Füllbereich gelangt, sendet die Steuerung ein Signal und startet das Förderband
 - Wenn der eingestellte Abfüllwert erreicht ist:
 - > Stoppt das Förderband
 - > Das Förderband, auf dem die Kartons stehen, bewegt sich um einen Schritt vorwärts, um den vollen Karton vorwärts zu bewegen und einen neuen leeren Karton in die Füllposition zu bringen
- Der Zyklus wiederholt sich, bis eine der folgenden Bedingungen eintritt:
 - Das flache Förderband oder RUF ist mit vollen Kartons gesättigt (Aktivierung der Fotozelle „Überlauf“)
 - Es sind keine leeren Kartons zum Füllen mehr vorhanden (Alarm „keine Kartons“)



Hier scannen für
unsere Website
mbconveyors.com

MB Conveyors Srl
Via della Scienza 7
36070 Brogliano [VI]
Italien
+39 0445 444555
sales@mbconveyors.com