

QUADRO EVO 3

EVO 3

QUADRO COMANDO TRIFASE DI TERZA GENERAZIONE

WAVE CONTROL



BASE CONTROL



SKILL CONTROL



TOP CONTROL



STOCK CONTROL



EVO 3: QUADRO COMANDO 5 IN 1

Tutte le funzioni e tutte le logiche di lavoro MB, in un unico quadro comando



EVO 3: VANTAGGI PRINCIPALI

- INVERTER di alta qualità: rendimento 92%
- DISPLAY TOUCH a colori da 4,3"
- Potenza gestita: fino a 0,75 kW
- Sicurezza: 2 contatti di emergenza

EVO 3

QUADRO COMANDO TRIFASE DI TERZA GENERAZIONE



QUADRI COMANDO

SPECIFICHE DISPOSITIVO

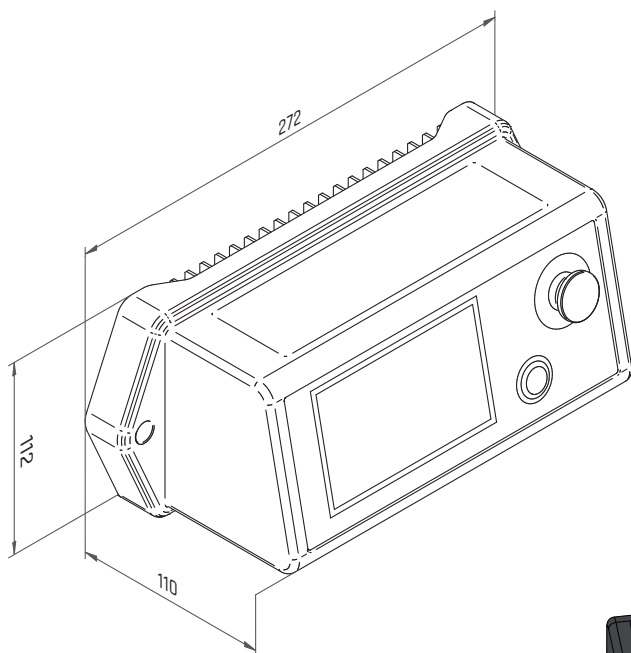
DATI TECNICI

• Tensione di alimentazione:	AC trifase, 380/480 V
• Tolleranza tensione di alimentazione:	+10/-15 % (323/528 V)
• Frequenza tensione di alimentazione:	47/63 Hz
• Tensione di uscita:	AC trifase, 0/(tensione di linea x 0,95) V
• Frequenza tensione di uscita:	0/200 Hz (range standard 15/80 Hz)
• Potenza nominale:	max 0,75 kW
• Ingressi di segnale:	4 ingressi digitali multifunzione, oppure 2 ingressi digitali multifunzione + 1 ingresso di sicurezza a 2 canali
• Uscite di segnale:	2 uscite multifunzione a relè
• Temperatura di esercizio:	min -10/max +45 °C (min -40/max +104 °F) senza restrizioni min -10/max +50 °C (min -40/max +122 °F) con riduzione di potenza
• Altitudine di installazione:	fino a 1000 m slm Altitudini maggiori sono possibili con un declassamento della potenza pari a 1%/100 m
• Grado di protezione:	IP54
• Peso:	1,2 kg

2

EVO 3

QUADRO COMANDO TRIFASE DI TERZA GENERAZIONE



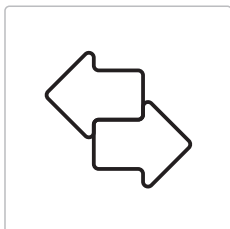
SPECIFICHE DIMENSIONALI - DOTAZIONI STANDARD

QUADRI COMANDO

3

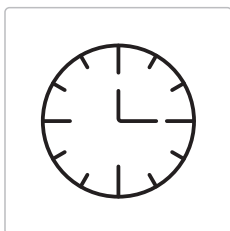
LEGENDA DOTAZIONI

1.	Connettore M12 Power, per collegamento rapido alimentazione
2.	Connettore M12 Power, per collegamento rapido motore
3. 4. 5.	Connettori M12 codifica A, per collegamento rapido degli ingressi e delle uscite digitali
6.	Fungo di emergenza
7.	Pulsante ripristino emergenze
8.	Interfaccia operatore touch a colori
9.	Buzzer per la segnalazione acustica



INVERTER (con gestione Metal Detector)

- Questa funzione permette di azionare il nastro trasportatore in modo continuo, modificandone la velocità e la direzione di marcia
- L'operatore può avviare o arrestare il trasportatore attivando i comandi start e stop sull'interfaccia operatore touch screen a colori, che permette di visualizzare anche lo stato del quadro e i valori istantanei di funzionamento
- Il quadro può interfacciarsi con altri dispositivi sul campo tramite ingressi e uscite digitali (es.: fotocellule, pulsanti, segnali a contatto pulito, metal detector, funghi di emergenza o altri dispositivi di sicurezza)
- METAL DETECTOR:
 - il segnale del Metal Detector arresta momentaneamente il trasportatore ed attiva un allarme, in attesa del reset dell'operatore
 - prima dell'attivazione dell'allarme, è possibile impostare l'inversione di marcia del trasportatore per un tempo definito dall'operatore
 - il quadro può gestire un segnale di arresto momentaneo del trasportatore nel caso di sovraccarico del granulatore



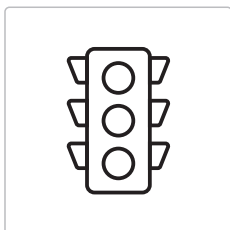
PAUSA/LAVORO TEMPORIZZATA

- L'operatore imposta sul quadro di comando un tempo di marcia e un tempo di pausa
- All'avvio del programma, il trasportatore avanza in modo intermittente, alternando automaticamente fasi di marcia e fasi di arresto delle durate preimpostate
- Il ciclo di lavoro può ripetersi all'infinito o per un numero programmabile di cicli
- Il quadro può interfacciarsi con altri dispositivi sul campo tramite ingressi e uscite digitali (es.: fotocellule, pulsanti, segnali a contatto pulito, metal detector, funghi di emergenza o altri dispositivi di sicurezza)



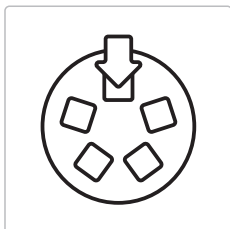
PULSE

- Il Robot rilascia il prodotto sul trasportatore ed invia un segnale privo di tensione al quadro comando
- Il quadro avvia il trasportatore per il tempo di marcia impostato
- Terminato il tempo di marcia, il trasportatore si ferma in attesa del segnale successivo dal robot
- Il quadro può interfacciarsi con altri dispositivi sul campo tramite ingressi e uscite digitali (es.: fotocellule, pulsanti, segnali a contatto pulito, metal detector, funghi di emergenza o altri dispositivi di sicurezza)



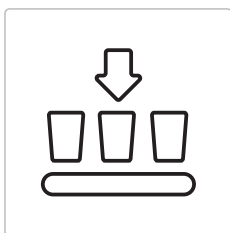
FEEDER

- La macchina a monte (es.: Robot, macchine di assemblaggio, pressa) invia un segnale di movimento privo di tensione al quadro comando
- Il quadro avvia il trasportatore per tutta la durata del segnale proveniente dal robot
- Alla disattivazione del segnale di movimento, il trasportatore si ferma, fino al segnale successivo
- Il quadro può interfacciarsi con altri dispositivi sul campo tramite ingressi e uscite digitali (es.: fotocellule, pulsanti, segnali a contatto pulito, metal detector, funghi di emergenza o altri dispositivi di sicurezza)



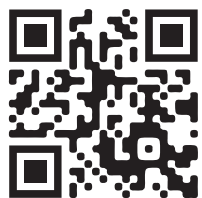
TV CONTROL

- Il programma permette di gestire il riempimento di un numero di contenitori predefinito posti su una tavola rotante
- Possibili modalità di stoccaggio prodotto:
 - conteggio cicli pressa (standard)
 - impostazione del tempo di riempimento del contenitore (il quadro genera internamente il segnale di conteggio cicli pressa ad un intervallo di tempo impostabile, per simulare il funzionamento della pressa quando non è possibile un collegamento diretto)
- Logica di funzionamento:
 - una volta raggiunto il valore di riempimento impostato per il contenitore, il trasportatore di carico si ferma
 - la tavola ruota fino al contenitore successivo e si ferma
 - il trasportatore di carico si riattiva e il ciclo riprende
 - quando tutti i contenitori sono pieni, è possibile programmare il quadro affinché attivi un allarme, in attesa del reset dell'operatore, oppure per resettare tutte le scatole e riavviare il ciclo di lavoro automaticamente



IN-LINE

- Il programma permette di gestire il riempimento di più contenitori posizionati su un trasportatore adibito al riempimento
- Possibili modalità di stoccaggio prodotto:
 - conteggio cicli pressa (standard)
 - impostazione del tempo di riempimento del contenitore (il quadro genera internamente il segnale di conteggio cicli pressa ad un intervallo di tempo impostabile per simulare il funzionamento della pressa quando non è possibile un collegamento diretto)
- Logica di funzionamento:
 - quando la prima scatola vuota entra nella zona di riempimento, il quadro invia un segnale ed avvia il trasportatore di carico
 - una volta raggiunto il valore di riempimento impostato:
 - > il trasportatore di carico si ferma
 - > il trasportatore su cui sono posizionate le scatole avanza di un passo, facendo avanzare la scatola piena e portando una nuova scatola vuota in posizione di riempimento
- Il ciclo si ripete fino al verificarsi di una delle seguenti condizioni:
 - il trasportatore piano o la RUF sono saturi di scatole piene (attivazione della fotocellula "troppo pieno")
 - sono terminate le scatole vuote da riempire (allarme "assenza scatole")



Scansiona per visitare
il nostro sito web
mbconveyors.com

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