

MCB+

Controlador electrónico de peso para aplicaciones de dosificación de productos a granel mediante llenado de sacos o big-bags (básculas ensacadoras), y control de proceso mediante pesaje en diferentes puntos del circuito.

Equipo compuesto por dos módulos: módulo controlador y pantalla táctil.

Montaje de la pantalla táctil en la puerta del armario eléctrico central de la maquina, y el módulo controlador en el interior de éste. Se minimiza el cableado necesario y aumenta fiabilidad de la instalación.

Multi-control: una sola pantalla táctil muestra información proveniente de distintas unidades de control – una por dosificadora. Muy útil cuando se dispone de varias ensacadoras en línea ya que evita tener que disponer de una pantalla táctil para cada ensacadora.

El visor puede integrarse en otra pantalla táctil de control existente, por ejemplo la pantalla de control de operación de la ensacadora, evitando así dos pantallas, y puede accederse a ella mediante el menú de pesaje.

Precisión: incorpora conversor analógico-digital (ADC) de última generación que permite trabajar a 6000 divisiones de precisión a alta velocidad. Muy útil para garantizar escalones de peso reducidos, sobretudo al controlar instrumentos de peso bruto, donde los pesos muertos son muy elevados.

Facilidad de uso: pantalla configurable, de fácil utilización y accesos directos. Uso intuitivo por parte del operario.

Captura de datos y actualización software vía USB: mediante pen-drive, permite la captura de datos y facilita posibles actualizaciones futuras de software.

Conexión vía Ethernet: posibilita todas las tareas de mantenimiento (Servicio de Asistencia Técnica) de un modo más rápido y económico.

Posibilidad de acceso vía Internet.



MCB+

Electronic weight controller for bulk products dosing systems for bags and Big-Bags. Also used as totalizing hopper weigher in bulk processes.

Equipment is composed by two modules: microprocessor based control unit and operator's touch screen.

Touch screen installed in front door of machine electric control cabinet, the control module is installed inside that cabinet. Thus, installation reliability is improved.

Multi-control: a unique touch screen shows the information from different control units – one for each dosing system - . It is very useful when there are several bagging machines together (example, several valve bag baggers in line).

Even the user touch screen can be deleted if another touch screen is already installed in the bagging machine (example, a operation parameters screen). Then, the weight software is loaded in that existing screen, and both weight and machines operation are controlled from a common touch screen (selection of functions is done via the menu).

Accuracy: latest technology analogical-digital converter (ADC) to work with 6000 accuracy divisions at high speed. It is very useful to guarantee small weight divisions (example, to control gross weight scales with big tare).

User friendly: configurable screen, user friendly and direct access. User friendly by the operator.

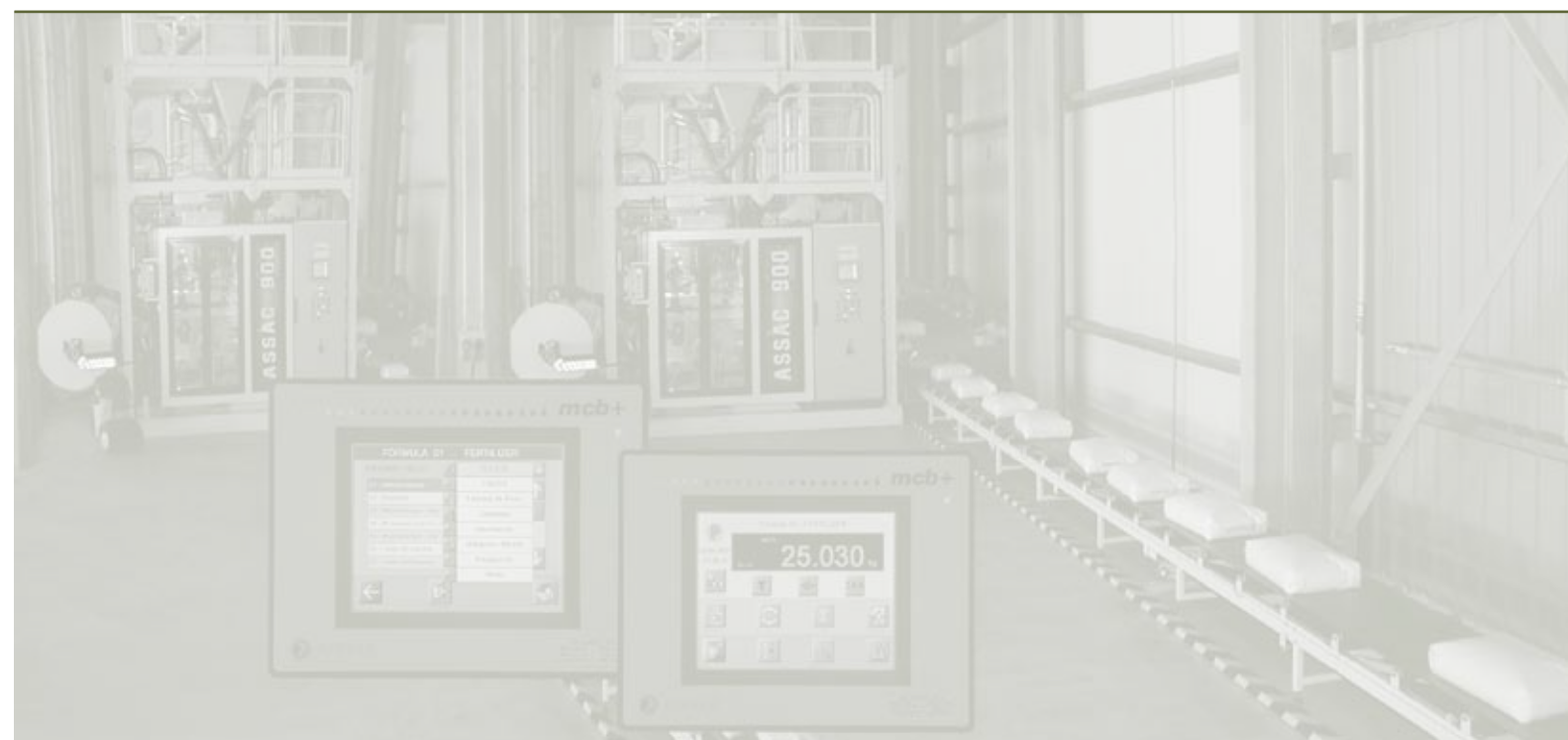
Data register and software update via USB by means of a pen drive.

Ethernet connection: to do fast and low cost maintenance jobs (After Sales Technical Service).

Internet connection could be also available.



PAYPER
TECNOLOGÍA DE ENSACADO
BAGGING TECHNOLOGY



PAYPER

Polígono Industrial El Segre, parcela 115 - 25191 LLEIDA (Spain)
Tel: (+34) 973 216 040 - Fax: (+34) 973 205 893 - E-mail: payper@payper.com

www.payper.com

**PESAJE INDUSTRIAL
INDUSTRIAL WEIGHING**



**CONTROLADORES ELECTRÓNICOS DE PESAJE
ELECTRONIC WEIGHT CONTROLLER**

**PESAJE SOBRE CINTA
ON-BELT CHECK-WEIGHERS**



PAYPER

GESTIÓN DE PROCESOS DE ENVASADO

El control de la Gestión de los Procesos de Envasado es un requisito creciente entre nuestros clientes.

Payper ofrece soluciones a medida para integrar la información de pesaje facilitada por nuestras básculas en los sistemas de gestión del usuario.

El usuario obtiene una información detallada y estructurada a su medida de todo el proceso de envasado.

De modo general, podemos incluir: recepción y confirmación de lotes de envasado, almacenamiento de datos, cálculos estadísticos, información sobre estado de ensacadoras y sus posibles incidencias, etc.

Nuestros técnicos colaboran estrechamente con el usuario para definir sus necesidades, y utilizamos las últimas tecnologías en gestión de datos.

Disponemos de diversas aplicaciones de base, como Control de Rendimientos de Molienda en fábricas de harina, Gestión de lotes de envasado, etc.

MANAGEMENT OF BAGGING PROCESS

Control of the management of bagging process is increasing demand among our customers.

Payper gives custom-made solutions to integrate the weighing information from our scales into the management system of the user.

The user obtains a detailed and organised information of all the bagging process.

Generally, we can include: reception and confirmation of bagging sets, data storage, statistic calculation, information about state and eventual problems of the machines...

Our technicians work together with the user with the latest Technologies in data management.

We have several applications, such as Performance control in flour factories, Management of bagging sets control, Management of bagging data...



á

EWC+

Electronic weight controller for bulk products dosing systems for bags and Big-Bags.

Controller with high accuracy and process speed perfectly integrated to the structure of the machine. It can store in non-volatile memory up to 50 different working parameters of products with high accuracy and process speed.

User friendly controller with direct access key for the target weight.

Automatic performances (stability control, auto-zero, correction of little weight deviations, etc.) makes programme easy and can guarantee constant weight accuracy.

Coarse and fine feed control.

Main features

- Automatic correction of fine feed
- Programmable cycles for weight reading and zero setting
- Numerical display
- 3000 accuracy divisions
- Operating Temperature from 0°C to 40°C
- OIML-61 and MID certificate

	EWC+	MCB+	NOTAS/NOTES
Corrección carga afino <i>Fine feed correction</i>		✓	
Corrección carga rápida <i>Coarse feed correction</i>	✗ manual	✓	Optimización Producción <i>To optimize the output</i>
Control servo <i>Control servo</i>	✗	✓	
Actualización parámetros <i>Update parameters</i>	✓ manual	✓ automático automatic	
Temperatura trabajo <i>Operating temperature</i>	de 0°C a 40°C 0°C to 40°C	de -10°C a 40°C -10°C to 40°C	
Interface RS232 <i>Interface RS232</i>	✗	✓	
Interface RS422/485 <i>Interface RS422/485</i>	✗	✓	
Interface USB <i>Interface USB</i>	✗	✓	
Ethernet <i>Ethernet</i>	✗	✓	
Red PAYBUS <i>PAYBUS Network</i>	✗	✓	
Tele-mantenimiento Internet <i>Internet remote control</i>	✗	✓	Necesaria conexión por parte del cliente <i>User connection needed</i>
Conexión impresora <i>Printer interface</i>	✗	✓	
Montaje <i>Mounting</i>	Integrado Chasis / Integrable Armario <i>Frame integrated / Cupboard can be integrated</i>	Integrable Armario <i>Cupboard can be integrated</i>	
Menús y presentación de datos configurable <i>Configurable menu and data appearance</i>	✗	✓	
Captura datos <i>Data logger</i>	✗	✓	Registro en lápiz de memoria USB <i>Registered in pen drive USB</i>
Maniobra PB-XX <i>Manoeuvre PB-XX</i>	✓	✓	Necesario PLC <i>PLC needed</i>
Escalones (d) <i>Scale interval (d)</i>	3000	6000	
Escalón mínimo de tensión <i>Minimum voltage scale interval</i>	2 µV / d	0,66 µV / d	
Teclado <i>Keyboard</i>	Tecla <i>Key</i>	Táctil <i>Touch-screen</i>	
Pantalla visor <i>Screen display</i>	Númerica <i>Numerical</i>	Gráfica <i>Graphic TFT</i>	
Protección <i>Protection class</i>	IP 65	IP 65	
ATEX <i>ATEX</i>	✗	✓	
Multi-control pesadoras <i>Multi-control weigh systems</i>	✗	✓	
OIML 61 <i>OIML 61 test certificate</i>	✓	✓	
Directiva MID <i>MID certificate</i>	✓	✓	
Lecturas <i>Readings</i>	100 lect./s <i>100 readings/s</i>	800 lect./s <i>800 readings/s</i>	

CC-800

Check weigher conveyor with electronic unit mod. SCB-01

It is an independent belt conveyor located between two bag conveyors, and it is supported on a main frame onto a set of load cells.

Adapted to loads up to 50kg.

It allows bags weight controlling by each unit. In case of alarm detection of wrong weight, there are two options to stop the bagging line:

- Semi-automatic stop: bags conveying line stops and the operator takes away the bag from the bagging line.
- Automatic stop: After the check weigher belt there is an automatic rejecting system of the bag out of the conveying line and it is not necessary to stop the bagging line.

Weighing system

- Belt is leaned directly onto two load cells. Belt driving system is perfectly equilibrated to avoid vibrations that could influence on the scale stability.
- Electronic weight controller of 3000 divisions, mod. SCB-01.
- Weight accuracy according to maximum unit weight:
 - Max=60 kg: scale interval: d=20g
 - Max=30 kg: scale interval: d=10g
- Check-weigher CC800/SCB01 conforms with CE Safety Rules, and has got the Metrological European Certificate for measure instruments (new MID regulations).

na de las zonas anteriores, mediante los colores rojo, ámbar y verde.

- Detección de sacos vacíos y cadenciación de sacos mediante fotocélulas previas.
- Totalización de las unidades que han pasado y cálculo estadístico. (x y σ)
- Control directo del mecanismo de rechazo posterior, o mediante PLC del conjunto de transportadores.
- Memorias de trabajo seleccionables mediante teclado o entradas de maniobra externas.
- Reloj y calendarios integrados.
- Incluye dos puertos serie: RS232 y RS422/485 para impresora y/o ordenador externos para gestión de datos por el usuario.

Electronic weight controller mod. SCB-01

Main features

- Display in real time of the net and gross weight.
- Memory for: Zero, tare and last recorded weight.
- Weighing classification in 5 zones, that are limited by 4 tolerance limits:
 - Low zone | Half low zone | Correct zone | Half high zone | High zone
- Light column: to show the bags are in one of the five mentioned classification zones (colours red, amber and green).
- Empty bags detection system and position of the bags by means of previous load cells.
- Accumulation of the units that have already passed and statistic calculation. (x and σ)
- Direct control of the latest rejecting device by the PLC of the set of conveyors.
- Work memories selectable by means of keyboard or external manoeuvre inputs.
- Integrated clock and calendar.
- It includes two serial ports RS232 and RS422/485 to send data to an external printer and/or computer to be managed by the user.