

Características generales

- ✓ Visor numérico de 6 dígitos tipo LED, de 20 mm, para la indicación del peso.
- ✓ Visor alfanumérico de 2 x 16 caracteres tipo LCD para diálogo con el usuario.
- ✓ Teclado Numérico/Funcional de 16 teclas de accionamiento mecánico.
- ✓ 8 Pilotos tipo LED para indicaciones especiales.
- ✓ 1 Canal serie RS-232 y/o RS-485 para comunicaciones con ordenador.
- ✓ Conversor Analógico/Digital Delta/Sigma de 24 bits, (16.777.216 puntos).
- ✓ Memoria no volátil para datos de SetUp, configuración y programación.
- ✓ Líneas de maniobra:
 - **S-510:** 8, 16, 24 o 32 Líneas de maniobra.
 - **S-520:** 8 Líneas de maniobra, (4 entradas y 4 salidas).
 - **S-530/S-540:** 8 Líneas de maniobra, (2 entradas y 6 salidas).
 - Entradas de maniobra mediante optoacopladores que aceptan tanto contactos libres de tensión como conexión directa de captadores con salida NPN.
 - Salidas de maniobra mediante relés con circuito conmutado, (NA-C-NC), para gobierno de dispositivos alimentados a un máximo de 24 V CC/CA.
- ✓ Alimentación 12 V/CC + 3/-2 V, 800 mA.
- ✓ Dimensiones:
 - Versión chasis (mm): 90 (largo) x 297 (ancho) x 132 (alto).
 - Versión mueble (mm): 210 (largo) x 300 (ancho) x 136 (alto).

Opciones

- ✓ Reloj interno, (fecha/hora), en tiempo real.
- ✓ Alimentador/Convertidor de 24 V/CC a 12 V/CC.
- ✓ Alimentador/Convertidor de 220 V/CC a 12 V/CC.
- ✓ Conversor D/A de 16 bits para salida de 4/40 mA.
- ✓ Impresora térmica rollo 57 mm, 32 columnas en modo texto.
- ✓ Canal paralelo Centronix para comunicación con impresora.
- ✓ Placas de maniobra para gobierno de dispositivos alimentados a 220 V/CA.

Características operativas

- ✓ Personalización del equipo mediante menú de configuración.
- ✓ Control integral mediante comandos por canal serie.
- ✓ Control de ejecución de fórmulas, (ciclos), por teclado y/o líneas de maniobra.
- ✓ Dos tipos de pasos en fórmulas:
 - Dosificación: Para la carga y/o mezcla de productos.
 - Maniobra: Para efectuar procesos auxiliares a fin de reducir al máximo el uso de automatismos y/o autómatas suplementarios.
- ✓ Una fórmula puede tener hasta 50 pasos: 25 de dosificación + 25 de maniobra.
- ✓ Capacidad de memoria para:
 - 25 Productos, (en función de la placa de maniobras).
 - 99 Fórmulas mixtas, con un máximo de 300 pasos de maniobra y 630 pasos de dosificación.
 - 680 Registros en el histórico de ciclos.
- ✓ Configuración de los relés de producto asignando uno o dos relés a cada uno de ellos.
- ✓ Programación de los retardos de activación de los relés de producto y vaciado.
- ✓ Destare automático programable al iniciar el ciclo.
- ✓ Vaciado automático programable al finalizar el ciclo.
- ✓ Programación de la fórmula y nº de ciclos.
- ✓ Corrección automática de la cola, programables.
- ✓ Visualización del peso bruto.
- ✓ Totalizador por producto, por mezcla y número de ciclos.
- ✓ Salida por impresora de los pesos de los productos por ciclo con total de mezcla, por ciclo y suma de ciclos.
- ✓ Adquisición del cero por tecla dentro de un margen del 5% entorno al cero.
- ✓ Recuperación del estado de la máquina en el caso de fallo de red.
- ✓ Conservación de los relés de salida ante una pérdida del programa.

CAT.75 - Rev.02 - Nov.04

Miembro de la Asociación
Española de Coordinación
de la Industria del Pesaje

Aecip



Registro de Control Metroológico:

10-M-007-R

Sorribes
B A S C U L A S

C/ Alcalde Fatás, 8-10 / Apto. Correos 39
50410 Cuarte de Huerva, Zaragoza
Tel: 976 503 398 - 976 503 298
Fax: 976 504 862
e-mail: sorribes@sorribes.com
<http://www.sorribes.com>