



PLASTICOLOR

COMMANDES

COMMANDES PC 90/03

COMMANDES MODULAIRES PC 90/52

PPM SYSTÈME DE COMMANDE





Commandes PLASTICOLOR PC 90/03 3



Commandes modulaires - Série PC PC 90/52 4



Système de commande PPM 9

COMMANDES PLASTICOLOR PC 90/03

Domaine d'utilisation: Appareils **individuels**

Toutes les commandes sont munies de:

- Un potentiomètre à 3 positions pour la mise au point de la vitesse de consigne
- 3 DELs pour RUN (marche) /STOP (arrêt) /OVERLOAD (surcharge du moteur)
- sortie d'alarme pour overload moteur
- un commutateur principal lumineux
- une alimentation 230 V courant alternatif, 50-60 Hz monophasé
- toutes les commandes sont incorporées dans un boîtier en plastique environ 240 mm de haut x 120 mm de large x 100 mm de profond, type mural
- transformation ou modification ultérieure en autres versions (-101 à -501) est possible en tout temps

PC 90/03-101 Commande de base standard

PC 90/03-201 Commande standard avec **compte-tours digital à 4 positions** à 1 décimale

PC 90/03-301 Commande standard avec **dispositif de synchronisation** pour extrudeuses à tachymètres à courant continu. Un potentiomètre à vernier intégré permet la mise au point de la vitesse de la vis du PLASTICOLOR à la vitesse de la vis de l'extrudeuse.

PC 90/03-401 Commande standard avec **compte-tours et synchro.**



COMMANDES MODULAIRES - SÉRIE PC PC 90/52

Domaine d'utilisation: Appareils **individuels**
Stations de mélange volumétriques

Plusieurs modules „Speed“ simplement mises ensemble commandent une station multiple. Des modules auxiliaires offrent des fonctions spéciales, comme p. ex. le module „Level“ (dispositif de contrôle de niveau) pour les stations de mélange.

Toutes les commandes sont transistorisées. Elles se distinguent par:

- un régime moteur extrêmement précis
- un maintien de régime très constant
- une mise au point très aisée
- protection en cas d'overload
- une conduite linéaire et fiable
- une reproductivité certaine



MODULE LEVEL LT 90/52

Le module „Level“ sert au contrôle de niveau dans la pièce centrale. Il peut être équipé aussi bien d'une seule sonde avec un système de temporisation que d'un ensemble de 2 sondes de niveau. Dès que le niveau de matière arrive au niveau haut ou lorsque le temps pré-réglé est arrivé à terme, les vitesses des vis des appareils se réduisent selon un mode défini et s'arrêtent simultanément.



MODULE COMMUTATEUR SW 90/52-HS 90

- alimentation 230 ou 400 V au choix
- fusible principal mono- ou tripolaire
- commutateur principal mono ou tripolaire
- DEL L1 pour „secteur enclenché“
- en exécution tripolaire, des sorties pour L2 et L3 vers les racks supplémentaires sont prévues



MODULE SPEED PC 90/31 - PC 90/52

MODULE PC 90/52

- potentiomètre digital à 3 positions pour la mise au point de la vitesse
- commutateur „FUNCTION“ pour l'activation du module auxiliaire
- sortie d'alarme déclenchable pour overload (surcharge) du moteur
- compte-tours digital à 4 positions (à 1 décimale)
- commande de l'obturateur pneumatique
- commutateur de remise en marche après overload
- 6 DEL pour RUN (marche) / STOP (arrêt) / OVERLOAD(surcharge) / FUNCTION (fonction du module auxiliaire) / PIÈCE CENTRALE / CONTRÔLE DE NIVEAU DANS LA TRÉMIE
- dispositif de contrôle de niveau dans la trémie avec alarme déclenchable (sonde dans la trémie nécessaire)
- commutateur principal lumineux
- alimentation 230V courant alternatif



MODULE DE SYNCHRONISATION SC 90/52

Afin de synchroniser la vitesse de la vis du PLASTICOLOR avec celle de l'extrudeuse, le module „SPEED“ peut être pourvu d'un module de synchronisation. Le réglage entre les vitesses peut être fait par un potentiomètre à vernier qui est situé dans la platine avant du module.

MODULE DE SYNCHRONISATION SC 90/52

Ce module a besoin d'une conductance venant d'un tachogénérateur à courant alternatif ou à courant continu.

Le module SC 90/52 offre également la possibilité du branchement à un distributeur d'impulsions. La conductance est visualisée numériquement en % et à 1 décimale. Cette valeur indique la vitesse de la vis extrudeuse réelle en %.



BOÎTIERS POUR COMMANDES MODULAIRES

Boîtiers encastrables

- Largeur x hauteur x profondeur: 96 mm (16 UP) x 144 mm x 240 mm, découpeure dans le tableau 90 x 138 mm, pour 1 module „Speed“
- Largeur x hauteur x profondeur: 144 (26 UP) mm x 144 mm x 240 mm, découpeure dans le tableau 138 x 138 mm, pour 1 module „Speed“ et 1 module auxiliaire

Boîtiers isolés

- Largeur x hauteur x profondeur: 235 (42 UP) mm x 145 mm x 330 mm, pour 2 modules „Speed“ et 1 module auxiliaire
- Largeur x hauteur x profondeur: 450 (84 UP) mm x 145 mm x 370 mm, pour 4 modules „Speed“ et 2 modules auxiliaires

Racks 19"

- Largeur 84 UP (= environ 485 mm) x hauteur 3 UH (= environ 133 mm) x profondeur 375 mm conviennent aux armoires existantes ou boîtiers isolés sous forme de 19". Un maximum de 4 modules „Speed“ et 2 modules auxiliaires peut être incorporé dans un seul rack.



SYSTÈME DE COMMANDE PPM

Domaine d'utilisation:

- appareils de dosage volumétriques et gravimétriques
- stations de mélange volumétriques et gravimétriques
- du débit extrudeuse
- du poids par mètre ou mètre carré
- du contrôle de largeur

- 1 **Commande PPM à façade simple de base** sans éléments de réglage
- 2 **Commande PPM à façade aux fonctions** à réglage pour les configurations de base (calibration, mise à zero, changement de vis/ fourreau, prélèvement etc.)
- 3 **Commande PPM à module de réglage PPM intégré** à réglage complet
- 4 **Module de réglage PPM** sous forme séparée
- 5 **Module interface PPM** Interface Module, permet le branchement d'un système PPM en même temps à un ordinateur et par un bus de domaine (p. ex Profibus DP) à l'automate d'une ligne de production.
- 6 **Module commutateur PPM** pour l'alimentation en courant des secteur des systèmes PPM.



PPM SOFTWARE

Domaine d'application :

Commande de 8 stations de mélange max. avec jusqu'à 8 composants par station (stations CoEx).

Commande de 8 systèmes de mesure de débit / régulations d'extrudeuse max.

Programmes disponibles :

PPM Control
PPM Configuration
PPM Data Viewer
PPM Data Manager
PPM Tools (logiciel OEM - option)

PPM CONTROL

- Commande et visualisation des stations et appareils PLASTICOLOR
- Fichiers de sauvegarde automatiques (données auxiliaires et données concernant les matières). Les données sont enregistrées sur des supports tels qu'un disque dur, une clé USB etc...
- **Détection automatique de vis:** Tous les appareils de dosage PLASTICOLOR des séries 1500, 2500, 3200 et 5000 offrent une possibilité d'équipement optionnel avec une détection automatique de vis. La détection de vis permet - si celle-ci est notamment combinée à un appareil de dosage volumétrique PLASTICOLOR - d'éviter les réglages erronés en les signalant par une alarme.
- Interface tabellaire et/ou graphique au choix



PPM CONFIGURATION

Configuration des appareils PPM

PPM DATA VIEWER

- Représentation hors ligne des données de production historiques.

PPM DATA MANAGER

- Edition/mémorisation des matières (texte clair)
- Edition/mémorisation des recettes
- Lecture de la mémoire d'erreurs (option de l'interface)
- Lecture des données de production (Snapshot) - exportation des données sous forme de fichier Excel
- Mémorisation des données de consommation (en fonction des événements ou du temps)
- Saisie de la date (horloge en temps réel)

PPM TOOLS (LOGICIEL OEM)

PPM Parameter-Configuration

Permet la lecture de tous les paramètres des appareils PPM qui sont ensuite sauvegardés sur des supports (Service).

PPM Flash Tool

Permet des modifications particularisées du microprogramme

PPM Script Update

Permet des modifications particularisées des données de process (Systèmes de bus de terrain)



	Commandes		
	PC 90/03	PC 90/52	PPM
Appareils de dosage volumétrique	●	●	●
Systèmes de changement de couleur	-	●	●
Stations de dosage	-	●	●
Stations de mélange volumétriques	-	●	●
Appareils de dosage gravimétrique	-	-	●
Stations de mélange gravimétriques	-	-	●
Systèmes de mesure de débit	-	-	●
Régulation, mesure de la masse au mètre carré ou au mètre courant	-	-	●
Régulation de largeur	-	-	●
Architecture modulaire	-	●	●
Mode synchro	●	●	●
Compte-tours	●	●	●
Prélèvement de quantité (volumétrique)	-	-	●
Détection automatique de vis	-	-	●
Raccordement possible à tous les systèmes de bus usuels (Modbus, profibus etc.).	-	-	●
Edition/mémorisation des matières	-	-	●
Edition/mémorisation des recettes	-	-	●
Lecture de la mémoire d'erreurs	-	-	●
Mémorisation des données de consommation (en fonction des événements ou du temps)	-	-	●





Site de production Woywod Seefeld



Woywod Kunststoffmaschinen GmbH & Co. Vertriebs-KG

Hauptsitz / Head Office:

Bahnhofstraße 110 • 82166 Gräfelfing • Germany

Tel.: +49 89 854 80 - 0 • Fax: +49 89 854 13 36

Internet: www.plasticolor.de • E-Mail: woywod@plasticolor.de

Produktion / Factory: Niederlassung Seefeld

Lindengasse 2 - 4 • 16356 Werneuchen OT Seefeld • Germany

Tel.: +49 33398 696 3 - 0 • Fax: +49 33398 696 3 - 1336

E-Mail: woywod.seefeld@plasticolor.de

© Woywod Kunststoffmaschinen GmbH & Co. Vertriebs-KG