

IND690batch

Applikations-Software

Mehr Effizienz in der Produktion ohne eine komplexe Mehrkomponenten-Dosieranlage? IND690batch macht's einfacher:

Die kompakte Lösung für bis zu 50 Rezepte mit je 32 Komponenten. Rasch installiert und einfach zu bedienen. Selbstlernend und den Vorgaben anpassbar. Für schnelle Dosiererergebnisse in höchster Präzision. Mit Anschluss an die Zukunft.



**Automatisch rezeptieren.
Planen auch Sie diesen Schritt?**

METTLER TOLEDO

Rezeptur perfekt, wie immer.

Mit Präzision und Automatik sorgt IND690batch für reproduzierbare Rezeptierergebnisse.



Artikel-Nr.

Auftrags-Nr.

Ident C

Ident D

Ident E

Ident F

- Robustes, dichtes Gehäuse mit Schutzart IP69K
- BIG WEIGHT®-Display, für sichere Ablesung auch aus großer Distanz
- Glatte Tastaturfolie – langlebig und leicht zu reinigen
- 4 verschiedene Waagen anschließbar – für optimale Dosierpräzision
- Code A...F für die klare Identifikation der Rezeptdaten
- Interfaces sorgen für den einfachen Anschluss externer Systeme

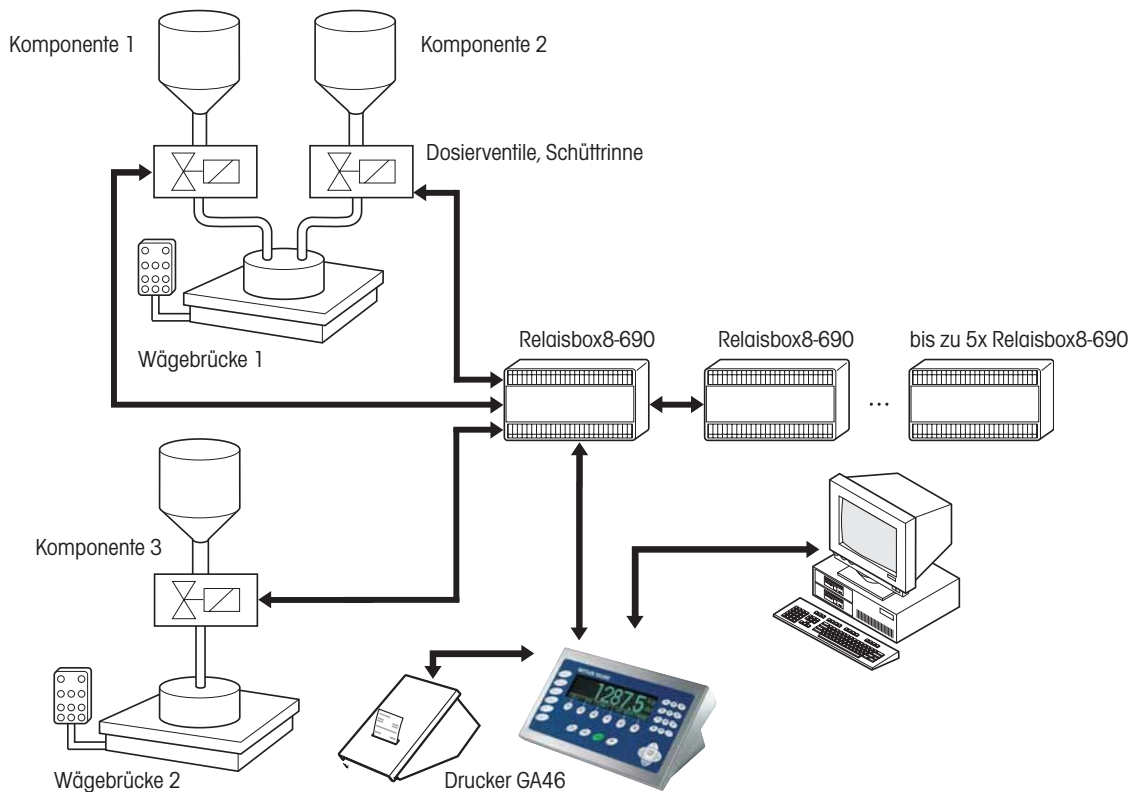
Gründe genug, um nicht mehr auf IND690batch zu verzichten!

■ **Präzise, schnelle Abarbeitung Ihrer Rezeptur**

Hohe Übertragungsraten, jeder Bedingung anpassbare Filter, Trennung von Gewichtserfassung und -auswertung: Mit dieser Kombination rezeptieren Sie nicht nur besonders präzise, sondern auch besonders schnell.

■ **Lernmodus**

Sie geben nur noch die Gewichtsanteile Ihrer Komponenten und den Chargenwert ein. Die Abschaltpunkte werden dann – je Komponente – vom IND690batch selbst ermittelt. Schon die erste Rezeptur stimmt genau, Zeit- und Materialverluste werden somit vermieden.



Rezeptierung auf Antrieb gut mit IND690batch

Ohne aufwändige Versuchsreihen und den damit verbundenen Personal- und Materialkosten.



■ Vollautomatisches Rezeptieren

Steigen Sie um vom «Handbetrieb» zum vollautomatischen Rezeptiersystem mit IND690batch: einfach Grob- und Feinstromventile der einzelnen Komponenten an den beiden Relaisboxen anschließen – los geht's.

■ Sicherheit

Mit Hilfe der Dosierüberwachung kontrolliert das IND690batch ständig den Materialfluss. Oder: Sollte die Relaisbox8-690 einmal vom IND690 «abgeschnitten» werden, schließt sie nach wenigen Millisekunden alle Ausgänge selbst. Viele weitere Funktionen wie Nachstromkorrektur, Korrekturschwelle usw. sorgen für die Sicherheit und Zuverlässigkeit eines vom IND690batch kontrollierten Dosiersystems.

■ Anpassung an Spezialaufgaben

Zuschaltbare Funktionen wie Mehrwaagenbetrieb, Displaymeldungen, Rest- und Füllmengenkontrolle, Materialausgleich oder manuelle Korrektur decken auch Ihren Sonderfall ab.

■ Einfache Bedienung

Zeit sparen und Reklamationen vermeiden, das ist Ihr Ziel. Dabei unterstützt Sie die übersichtliche, ergonomisch gestaltete Tastatur. Oder die in allen Situationen optimal ablesbare Anzeige. Über große Gewichtswertanzeige, Zustandsanzeige oder Balkengraphik DeltaTrac: Bitte wählen Sie selbst, was Sie sehen wollen!

■ Daten ausdrucken

Ausdruck der Daten über Streifen- oder Formldrucker auf Kontrollstreifen, Etiketten, Formulare oder Karten. Im Klartext oder – für die schnelle, fehlerfreie Weiterverarbeitung – als Barcode.

■ Daten registrieren und verarbeiten

Durch optional einbaubare Schnittstellen lässt sich das IND690batch auch in Ihre Client-Server-Architektur integrieren. Bei Bedarf ist vollständiger Remote-Betrieb möglich. Oder Sie erweitern die Rezeptkapazität einfach mit einem PC.

■ Einfachstes Materialhandling

Wägebrücken in den unterschiedlichsten Bauformen, Größen, Wägebereichen oder mit Aufbaumöglichkeiten für Rollenbahnen und Fördersystemen erleichtern die Integration des Systems in den Warenfluss.

■ Zuverlässig, Tag für Tag

Robuste Waagen mit hohem Überlastschutz. Und Terminals, die im Falle eines Falles ohne Verletzung der Eichung schnell auszutauschen sind. Gebaut aus Edelstahl in der Industrieschutzart IP69K.

BIG WEIGHT® ist eine eingetragene Marke der Mettler-Toledo (Albstadt) GmbH. Deutsches Patent 197 32 659. Europäisches Patent 0 895 071.

FORMULA CALLED

REZEPT NR. : 01
NAME : SPECTAL-MUESLI

KOMPONENTE NR. : 01

NAME :	HAFERFLOCKEN
SOLL :	23.4 kg
LIM1 :	22.0 kg
LIM2 :	23.4 kg
TOL :	0.2 kg
ENDTIMER :	000 S
VENTIL :	01
AUSGANG 2 :	AUS

KOMPONENTE NR. : 02

WEIZENSCHROT
10.2 kg

KOMPONENTE NR. : 03

NAME :	ROSINEN
SOLL :	15.4 kg
LIM1 :	14.2 kg
LIM2 :	15.3 kg
TOL :	0.1 kg
ENDTIMER :	000 S
VENTIL :	03
AUSGANG 2 :	AUS
PHASE :	CONTINUE



TALBACHMUEHLE

FRISCHE NATURKOST

DATUM 13.02.05
UHRZEIT 15.23.52

Artikel-Nr. 829633Y

Auftrags-Nr. 1245

HAFERFLOCKEN

SOLL 23.4 kg

Istwert 23.4 kg

Soll - Ist 0.0 kg

ROSINEN

SOLL

Istwert 15.3 kg

Soll - Ist -0.1 kg

DATUM 13.02.05
UHRZEIT 15.24.47

✕CHARG 48.9 kg

Abbildung Ausdruck-Streifen im Maßstab 1 : 1

Funktionstasten

N	Postenzähler Start- und Endwert eingeben
SUMME	Gesamtsumme und Statistik ausgeben/ ausdrucken
HAND	Manuell nachdosieren
REZ.	Rezepte laden und abarbeiten
STOP	Dosiervorgang unter- oder abbrechen
START	Dosiervorgang starten oder fortsetzen

IND690batch-Funktionen

Rezeptieren	Automatisches Mehrkomponenten-Rezeptieren mit frei wählbarem Chargengewicht. Insgesamt maximal 999 Komponenten verteilbar auf bis zu 32 verschiedene Komponenten je Rezept. Rezepte können in maximal 32 Phasen unterteilt werden. Bei Mehrwaagenbetrieb sind bis zu 4 Wägebürden direkt ansteuerbar, die Waagennummer kann je Komponente eingegeben werden. Über Grob- und Feinstrom geregelter Materialfluss für flüssige, pastöse und rieselfähige Wägegüter. Toleranzkontrolle mit automatischem Nachdosieren und Regeln des Feinstrom-Abschaltpunktes.
Rezepte	Bedienergeführt Eingeben/Drucken/Löschen über die Tastatur, Abrufen aus 50 Rezeptspeichern oder Laden/Abrufen über die serielle Schnittstelle oder Netzwerk. Die Rezeptspeicher beinhalten die Rezeptnummer, die Namen von Rezept und Komponenten, die Dosierparameter aller Komponenten (je Komponente: Komponentename, Displaymeldung, Sollwert, Limit 1+2, Toleranz, Endtimer, Ausgang 2 und, für Komponente 1, den Tarabereich), die Phasenzuordnung sowie die Nummer der Zielwaage, falls Mehrwaagenbetrieb aktiviert ist. Die Eingabe von Rezepten kann durch ein Passwort verriegelt werden.
Displaymeldungen	Bis zu 200 Meldungen können gespeichert und den einzelnen Komponenten beliebig zugeordnet werden.
Ventil-Betriebsart	Bis zu 32 Komponenten direkt (4 Stück Relaisbox8-690) oder binär kodiert (Ausgang 1–6 der 2. Relaisbox8-690) ansteuerbar.
Dosieranzeige	Dosierzustands-Anzeige im Klartext und Zustandsnummer; Wahlweise zuschaltbar analoge Einwägehilfe Deltatrac, BIGWEIGHT® – Display mit 35 mm Zifferhöhe oder Klartext.
Tarafunktion	Automatisches Trieren bei Start des Dosiervorganges für die erste Komponente. Behälterüberwachung durch definierbaren Tarabereich.
Lernmode	Selbständiges Ermitteln und Optimieren der Ventil-Abschaltpunkte je Komponente. Selbständiges Bestimmen der Wägetoleranzen gemäß den nationalen Eichvorschriften.
Nachstromkorrektur	Optimiert den Abschaltpunkt des Feinstroms (Limit2) jeder Komponente
Nachdosieren	Manuelles oder automatisches, gepulstes Nachdosieren

Remote-Betrieb	IND690batch kann via serieller Schnittstelle oder Netzwerk teilweise bis vollständig ferngesteuert und -überwacht werden.
Betriebsart	Nichtselbsttätiger oder selbsttätiger Ablauf des Dosiervorgangs (OIML R51/OIML R76)
Kenndatenspeicher	Zur Eingabe von bis zu sechs auftragsabhängigen Daten (max. 30-stellig, alpha-numerisch).

Zusatzfunktionen

Summieren	Aufsummieren (netto) aller oder nur der guten Rezepturen. Brutto-Gewicht, Postenzähler, Standardabweichung und Mittel-, Minimal- und Maximalwert über den Drucker GA46 oder über die Datenschnittstelle abrufbar.
Postenzähler	Start- und Endwert einstellbar bis max. 9999 zum manuellen oder automatischen Rezeptieren einer bestimmten Losgröße.
Pac-Starttaste, Zugriffsschutz	Verriegeln verschiedener Tasten verhindert unerlaubte Bedienungsschritte.
Manuelle Korrektur	Möglichkeit, fehlerhafte Dosierungen einzelner Komponenten manuell auf Zielgewicht zu bringen.
Materialausgleich ¹⁾	Schalten einer Vorrichtung zum Nivellieren oder Mischen des Dosierguts. Abhängig von Gewicht und/oder Zeit steuerbar.
Restmenge ¹⁾	Schalten einer Entleervorrichtung und Restmengenkontrolle
Füllmenge ¹⁾	Ansteuern eines Nachfüllbehälters beim Herausdosieren
Dosierüberwachung	Bei Unterschreiten eines eingestellten Mindest-Massenflusses bzw. bei Überschreiten eines eingestellten Maximal-Massenflusses wird der Dosiervorgang unterbrochen.
Grob und Fein	Grobstromsignal steuert wahlweise auch Feinstromventil an.
Starttimer, Endtimer ¹⁾	Universell einsetzbare Timerfunktionen vor/nach dem Dosiervorgang je Komponente.
Vordosierung	Zum Abschwächen des Grobstrom-Öffnungsdruckes mittels zeitabhängigem Feinstrom.
Einstrombetrieb	Einstufige Abfüllung mit Feinstrom unterhalb einer variablen Gewichtsgrenze.
Ausgang 7	Setzen von Ausgang 7 in Abhängigkeit von bis zu 30 programmierbaren Dosierzuständen.

Allgemeine Funktionen

Info-Funktionen	Einfache Rückrufrmöglichkeiten für: Taragewicht, aktuelle und gespeicherte Dosierparameter der einzelnen Komponenten, Summe netto, Postenzähler und Kenndaten A...F (nicht während laufendem Dosiervorgang).
Steuersignale	Über 1 Stück RS485/422-690 und 2 bis 6 Stück Relaisbox8-690 (Zubehör).

¹⁾ = je Komponente konfigurierbar.

ServiceXXL
Tailored Services

www.mt.com