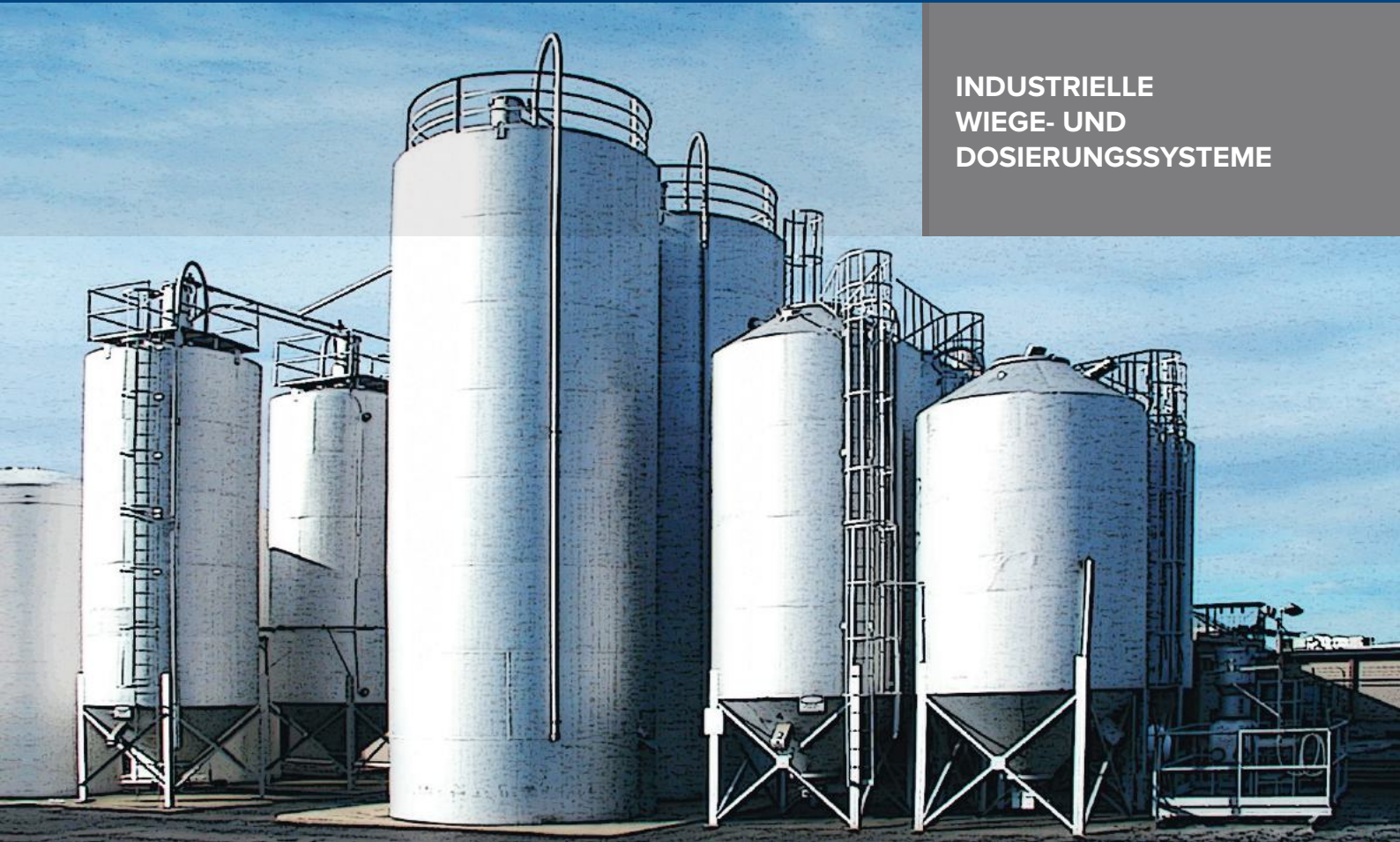





























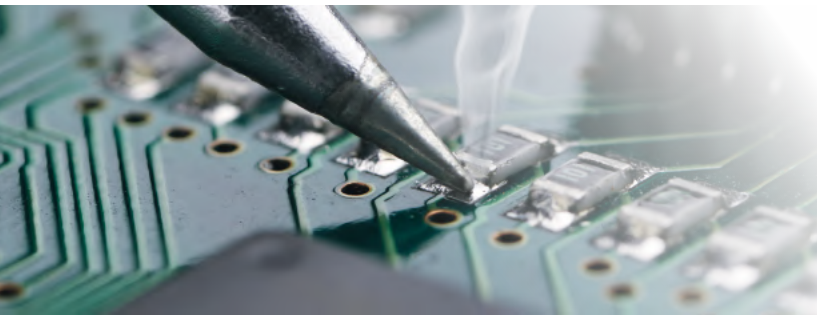
**INDUSTRIELLE
WIEGE- UND
DOSIERUNGSSYSTEME**



KATALOG

INHALTSVERZEICHNIS

	DAS UNTERNEHMEN	2
	PROZESS KONTROLLE	6
	WICHTIGE TECHNISCHE MERKMALE	8
	DOSIEREN UND FÜLLEN	12
	WICHTIGE TECHNISCHE MERKMALE	14
	EINKOMPONENTEN DOSIERUNG BEIM FÜLLEN	16
	EINKOMPONENTEN DOSIERUNG FUER ENTLEREN	17
	MEHRKOMPONENTEN DOSIERUNG	18
	EINZELKOMPONENTEN DOSIERUNG BEIM FÜLLEN (BIS ZU 4 SILOS)	19
	EINKOMPONENTEN DOSIERUNG BEIM ENTLEREN (BIS ZU 4 SILOS)	20
	FORTLAUFENDE MULTIPRODUKT DOSIERUNG	21
	GLEICHZEITIGE MULTIPRODUKT DOSIERUNG / MISCHANLAGEN	22
	FÖRDERBAND MIT KONTINUIERLICHER DOSIERUNG	23
	LW: KONTINUIERLICHE DOSIERUNG BEIM ENTLEREN	24
	SCHNITTSTELLE, ERWEITERUNGEN UND ZUBEHÖR	26
	SOFTWARE	29
	DINITOOLS, WEIMONITOR	29
	WAEGEZELLEN	30
	SCHERSTAB	32
	DRUCKMESSDOSEN	34
	DOPPEL SCHERSTAB	36
	BIEGESTAB	38
	ALUMINIUM SINGLE POINT	40
	EDELSTAHL SINGLE POINT	42
	ZUGKRAFT	44
	ANWENDUNGSHINWEISE	46
	ANSCHLUSSKASTEN	47



Herstellung Entwicklung Qualitätskontrolle

Waagen und Wägesysteme

Dini Argeo ist spezialisiert auf Entwicklung und Herstellung von Waagen und Wägesystemen, deren Qualität und Zuverlässigkeit weltweit Anerkennung findet.

Die von **Dini Argeo** entwickelten Lösungen decken die vielfältigen industriellen Wäge-Aufgaben ab:

- Erfassen, Verarbeiten und Übertragen der Wäge-Daten
- Einfache sequentielle oder parallele Dosierungen, Be- oder Entladen, Einzel- oder Mehrkomponenten-Dosierung, kontinuierliche Dosierungen mit Förderband oder "Loss In Weight" Abzugs-Verwiegung
- Wiegen in explosionsgefährdeten Bereichen (ATEX)
- Stückzählung und Etikettierung
- Überwachung von Produktionslinien, statistische Kontrolle von Fertigverpackungen
- Wägungen in der Logistik (Paletten-Waagen, Waagen für Gabelhubwagen, Wägegabeln für Gabelstapler, Kranwaagen)
- Fahrzeugverwiegung (Fahrzeugwaagen, statische oder dynamische Rad- und Achslastwaagen).

Eine breite Palette serienmäßiger Schnittstellen und Kommunikationsprotokolle ermöglicht eine einfache Integration der Dini Argeo-Produkte in die industrielle Automatisierung sowie die Entwicklung von OEM-Systemen mit maßgeschneiderten Funktionen.



Dini Argeo produziert seit Mitte des 19. Jh. Waagen und Wägesysteme und ist seit dem 02/04/1906 als Herstellerfirma für metrische Produkte gemäß dem königlichen Dekreta Nr. 226 vom 12/06/1902 registriert.



Das Qualitäts-Management-System von Dini Argeo ist zertifiziert nach EN ISO 9001:2008 (Entwicklung, Herstellung und Kundendienst von Messgeräten, Waagen, Wägesystemen, Komponenten und Software).

Dini Argeo fertigt eichfähige Geräte für den Einsatz als Handelswaage gemäß Norm EN 45501 und Richtlinie 2009/23/EG (nichtselbsttätige Waagen). Die Kennzeichnung CE-M gibt an, dass eine EG-Bauartzulassung existiert und das Gerät somit als Handelswaage zugelassen ist.

Dini Argeo ist zertifiziert gemäß der ATEX-Richtlinie 94/9/EG (Anlage IV). Die Fertigung von Dini Argeo ist zugelassen für die Herstellung und das Inverkehrbringen von Geräten für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen.

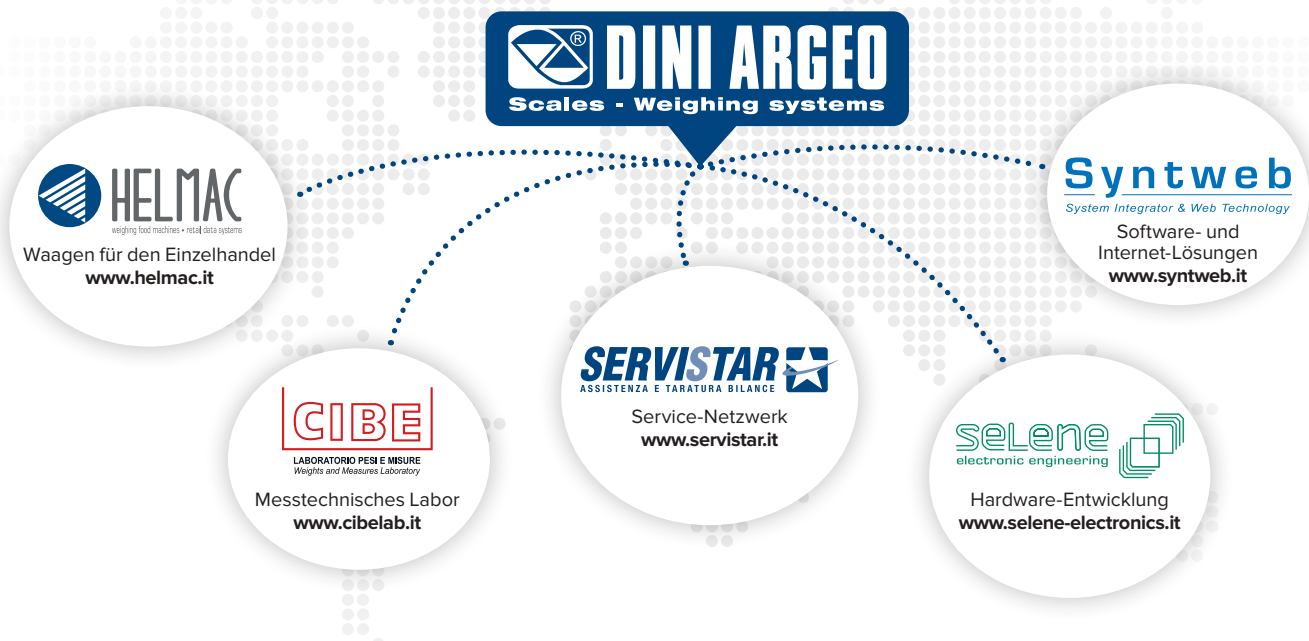


Dini Argeo-Gruppe

360°-LÖSUNGEN FÜR ALL IHRE BEDÜRFNISSE

Dini Argeo bietet seinen Kunden einen kompletten Service, von der Ausarbeitung einer individuellen Lösung und Lieferung der WägekompONENTEN bis hin zur Software-Entwicklung für PC und Kommunikationsnetz, Eichung und Bauartzulassung von OEM-Systemen.

Dini Argeo ist heute international mit Filialen in Europa und Asien in über 70 Länder mit seinem Verkaufs- und Assistenznetz vertreten. Die weiteren Firmen der Dini Argeo-Gruppe gehören ebenfalls alle zu den Besten in ihrem Tätigkeitsbereich:

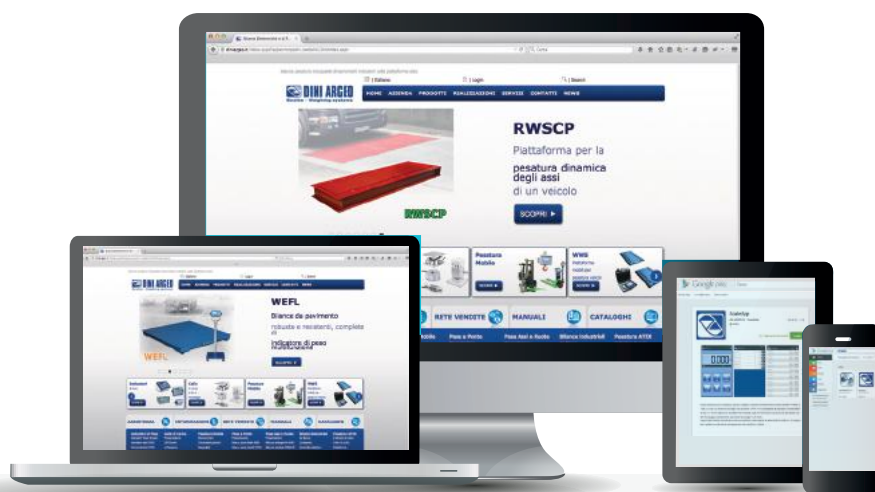


Dini Argeo produziert nichtselbsttätige Waagen im Einklang mit der Richtlinie 2009/23/EG. Die Kennzeichnung DG0126 besagt, das Instrument unterliegt der Prüfung gemäß EG-Bauartzulassung für Produktion und Qualitätssicherungssystem.

Dini Argeo stellt Wägeeinstrumente her, die gemäß den Empfehlungen der Internationalen Organisation für das gesetzliche Messwesen (OIML) einsetzbar sind:

- OIML R60 - Zertifikat für Wägezellen
- OIML R76 - Bauartzulassung für nichtselbsttätige Wägeeinstrumente
- OIML R134 - Bauartzulassung für eine dynamische Verwiegung von Fahrzeugen oder Achsen mit niedriger Geschwindigkeit
- OIML R51 Bauartzulassung für selbsttätige Waagen zur Einzelwägung, automatisierte "Start/Stop"-Wägung auf Förderband
- OIML R61 Bauartzulassung für selbsttätige Waagen zum Abwiegen, gravimetrische Abfüllmaschine.

Dini Argeo hat für seine Produkte das GOST-R-Zertifikat erhalten, d.h. diese Produkte entsprechen den Standards der Russischen Föderation.



Besuchen Sie unsere Web-Seite www.diniargeo.de

und entdecken Sie unser Portfolio, technische Informationen, Besonderheiten und Beratung zu Ihrer Wiegeanwendung.



Wählen Sie
die Seite **“INFORMATION”**
und senden Sie das Formular
direkt von der Web-Seite an uns.



Downloaden Sie
kostenfrei
die Dini Argeo Wiege-Apps
auf **Google play**.

SYMBOL LEGENDE



Produkte mit diesem Zeichen können in den explosionsgefährdeten Umgebungen 1 und 21 oder 2 und 22 eingesetzt werden (klassifiziert nach den **ATEX**-Richtlinien).



Produkte mit diesem Zeichen sind in der Regel aus Edelstahl hergestellt und für den Einsatz in Umgebungen mit sehr strengen Hygiene-Vorschriften vorgesehen oder für einen größeren Schutz vor allen Arten von Korrosion konstruiert.



Die IP-Klassifizierung zeigt die Schutzart, die das Instrument in Bezug auf das Eindringen von Festkörpern (erste Ziffer) und / oder Flüssigkeiten (zweite Ziffer) hat, an. Viele Wiegesysteme von Dini Argeo gewährleisten umfassenden Schutz vor Staub, Feuchtigkeit und Spritzwasser (Schutzart IP65 und IP67), bis hin zu hermetischen Abdichtungen beim Untertauchen (Schutzart IP68).



Diese Symbolen stellen in vereinfachter Form die typische Verwendung der Wägezellen dar. Insbesondere zeigen sie:

1. aufgehängte Trichter / Tanks
2. Silos jeder Größe
3. Horizontalen Tanks, mit und ohne Flüssigkeiten
4. 4-Zellen-Plattformen
5. 1-Zellen-Plattform.

Das komplette Sortiment VON DINI ARGEO



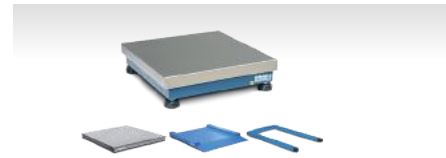
GEWICHTSANZEIGER

Wiegeindikatoren, Repeater und Messumformer für einfache oder fortgeschrittene industrielle Anwendungen: Summierung, Stückzählungen, statistische Kontrolle, industrielle Preisrechnungen, Wiegebrücken oder Rad und Achslastverwiegung, Ein- oder Mehrkomponenten Dosierungen zum Füllen und Entleeren usw.



WÄGEZELLEN

Biegestab, Scherstab, Doppel Scherstab, Kompression, Zugkraft, Druckmessdosen für Wiegebrücken, Anschlusskasten, Ausstattung für die Erstellung von kleinen, mittleren und großen Kapazitäts-Wägesystemen.



WÄGEMODULE

Einzel oder 4-Zellen Plattformen, Palettenwaagen, Hebel-Plattformen für das Wiegen von Metall-Profilen, Stagen, oder Rohren, hängende Einschienenbahn, und Fleisch-Wandwiegesysteme Haken.



MOBILE WÄGUNG

Wägehübenwagen, Kranwaagen, Wiegeausrüstung für Gabelstapler, Palettenwaagen zur Verwiegung von Lasten in den Bereichen der Förder- und Lagertechnik.



WÄGEBRÜCKEN

Klassische und zweispurige Wägebrücken für feste oder mobile Installationen, besonders in industriellen, landwirtschaftlichen und kaufmännischen Bereichen, Plattformen für das dynamischen Wiegen von Achsen eines auf der Durchfahrt befindlichen Fahrzeuge.



PLATTFORMEN FÜR ACBS- UND RADLAST VERWIEGUNGEN

Analog- oder Wireless-Plattformen geeignet für die Erstellung von mobilen Fahrzeugwiegestationen, direkt dort, wo man sie benötigt, auf jeder Art von flachen Oberfläche. Besonders zeit- und kostensparend.



INDUSTRIE-WAAGEN

Multifunktionelle und flexible Präzisionswaagen als Tisch und Bodenwaagen sowie vielseitige modulare Wägesysteme. Geeignet für den industriellen, kaufmännischen und labortechnischen Bereich.



WAAGEN FÜR LABOR

„Scale House“ ist eine Marke, die Produkte für Industrie, Labor und Einzelhandel anbietet. Sorgfältig ausgewählt, um das beste Preis-Leistungsverhältnis zu bieten.



GEWICHTE, GEWICHTS-SETS, MAß-MUSTER UND KALIBRIERUNGS-SERVICE

Cibe Metrological Laboratory bieten ein weitreichendes Sortiment von Gewichten, Gewicht-Sets, Maß-Mustern, Zubehör, Kalibrierungs-Services sowie die periodische Überprüfung von automatischen und nicht automatischen Gewichtsinstrumenten an.



WAAGEN, KASSENSYSTEME UND AUTOMATISCHE MASCHINEN FÜR DEN EINZELHANDEL

Helmac entwickelt und fertigt Preisrechnungswaagen, Labortischwaagen und Hängewaage, für den Einsatz im Laden, Supermarkt und mobilen Vertrieb und POS-Systeme und Kassen- und Preisrechnungswaagen für die Agrar- und Nahrungsmittelindustrie.



WIEGE-SOFTWARE

Syntweb bietet Software-Lösungen an, darunter Programme für die Erfassung, Überprüfung und Aufnahme von Gewichten; Handbuch für die automatische Dosierung; Fahrzeug IN / OUT Wägungen mit Wägebrücken; Management für die Produktionsdurchläufe, Entsorgung und Rückverfolgbarkeit von Abfällen; Stückzählungen; statistische Überprüfung der Abfüllprozesse; usw.

LEICHT ZU BEDIENENDE GEWICHTSANZEIGER FÜR DIE WÄGE-UND AUTOMATIONSTECHNIK

PROZESS KONTROLLE



INDUSTRIE



LOGISTIK



BAUWESEN



SCHIFFSWERFTEN



HOLZINDUSTRIE



MINERALÖLINDUSTRIE

Die Gewichtsanzeiger des Bereiches Prozesskontrolle sind die kostengünstigste und praktischste Lösung, um das Gewicht der Wägezellen zu lesen und über RS232, RS485 serielle Schnittstelle, Relais-Ausgang oder programmierbaren Analogausgang an die externen Geräte (PCs, PLCs, Mikrokontroller, etc.) zu übertragen. Dank der externen Plug & Play Modulen, kann der Benutzer über Ethernet, WIFI, PROFIBUS und RADIO FREQUENZ kommunizieren.

Jedes Instrument wurde entwickelt, um auf einer DIN-Schiene oder auf Platten mit Standard-Befestigungen (leicht anpassbar mit bestehenden Installationen) montiert zu werden.

Die Multifunktions-Software ermöglicht es Ihnen, das Gewicht in anderen Maßeinheiten (Newton, Liter, Stück) umzuwandeln, die Spitzengewichte zu messen, aufeinanderfolgende Akkumulationen durchzuführen und die Summe zu übertragen.

Die Entwicklung der Hardware und der Betriebssystem-Software wird in Italien von technischen Spezialisten durchgeführt, welche über das Wissen für die Herstellung von OEM-Systemen mit individuellem Protokolle und Funktionen verfügen. Alle werden für eichpflichtigen Einsatz zugelassen, nach EN45501, OIMLR76.



OIML R76 (EN45501)
OIML R61 - MID

DAS SORTIMENT



DGT1S

Wäge-Indikator für die Hutschiene, 1-kanalig mit Schnellanschluss-System



DGT1

Wäge-Indikator für die Hutschiene, 1-kanalig mit Schraubklemmen



DGT4

Wäge-Indikator für die Hutschiene, 4-kanalig mit Schraubklemmen



DGTQ

Wäge-Indikator für Schalttafeleinbau, 4-kanalig



KLARE, LEICHT ZU LESENDE, ANZEIGE

Die LED-Anzeige ermöglicht eine einfache und schnelle Kontrolle des Gewicht-Status jeder Last, die auf die Wägezellen einwirkt. Darüber hinaus ist auch die Umsetzung etwaiger Änderungen an der Konfiguration vereinfacht.



DIN STANDARDS

Die Gewichtsanzeiger der DGTQ und DGTP Serien haben eine standardmäßige DIN-Größe. Der DGT1 Gewichtsanzeiger ist äußerst kompakt, eine Eigenschaft, welche die Installation bei kleinen Platzverhältnissen vereinfacht.



EINFACHE WASSERFESTE TASTATUR

Die Tastatur sorgt für einfache und direkte Bedienung. Die DGTPK Serie bietet eine numerisch funktionsfähige Tastatur, ideal für den Handbetrieb.



SCHNELLE KONFIGURATION VOM PC AUS MIT DINITOOLS

Die PC-Software Dinitools, im Lieferumfang enthalten, hilft, den Wäge-Indikator schnell zu programmieren und justieren sowie eine Datenbank der Installationen zu erstellen. Diese Funktionen helfen, die installierten Systeme schnell zu kopieren/wiederholen. Das spart Zeit bei der Installation von neuer Ausrüstung.



DGTQ

Wäge-Indikator für Schalttafeleinbau, 4-kanalig, Display 20mm



DGT20

Wäge-Indikator für Tisch-/Schalttafel-/Wandmontage, 4-kanalig



DGTPK

Wäge-Indikator für Tisch-/Schalttafel-/Wandmontage, 4-kanalig mit zusätzlichen Tasten

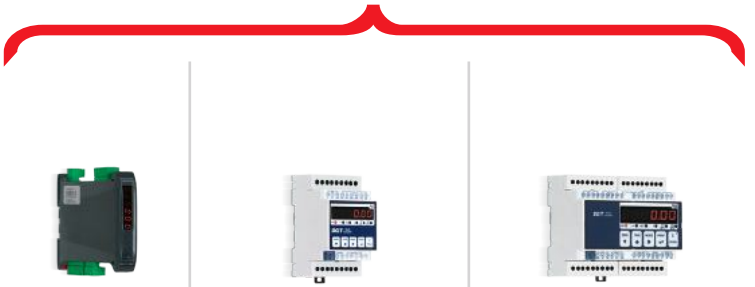


DGT100

Wäge-Indikator / Fernanzeige mit Maxi-Display 100 mm

WICHTIGE TECHNISCHE MERKMALE

Zur **HUTSCHIENEN-MONTAGE**



Besuchen Sie die Webseite www.diniargeo.com für weitere Informationen.

- Standard
- Option (>> Seite 26)
- Nicht lieferbar für das Gerät

	DGT1S	DGT1SAN	DGT1	DGT1AN	DGT1IO	DGT4	DGT4AN	DGT4PB
SCHNITTSTELLEN								
Profibus DP (>> Seite 26)	○	○	○	○	○	○	○	●
Ethernet TCP/IP (>> Seite 26)	○	○	○	○	○	○	○	-
Modbus TCP / DeviceNET / CanOpen / EtherCat / ProfiNet	○	○	○	○	○	○	○	-
Modbus RTU Protokoll	●	●	●	●	●	●	●	●
RS485, serielle Schnittstelle	1	1	1	1	1	1	1	-
RS232, serielle Schnittstelle	1	1	1	1	1	1	1	1
USB-Anschluss für Setup mit der PC-Software DINITOOLS	○	○	○	○	○	○	○	○
Alibi memory	○	○	○	○	○	○	○	○
Bluetooth	○	○	○	○	○	○	○	○
Funkmodul 868MHz	○	○	○	○	○	○	○	○
IN/OUT								
Electronic outputs	2	2	-	-	2	2	2	2
Digitale Eingänge	2	2	-	-	2	2	2	2
Analogausgänge (0...5 Vdc, 0...10 Vdc, 0...20 mA, 4...20 mA)	-	●	-	●	-	-	●	-
HARDWARE								
Abmessungen in mm (Länge x Breite x Höhe/Tiefe)	22,5 x 111 x 120		53 x 90 x 58			106 x 90 x 58		
Rote LED Anzeige	8 mm		8 mm			13 mm		
„Quick Connect“-Systems (>> pag. 28)	●		-			-		
Tastatur	Mechanisch undurchlässig							
Gehäuse	ABS							
Stromversorgung	12/24 Vdc, 5 W							
Betriebstemperaturbereich Std: Interne Verwendung / CE-M / Feuchte	-20...+60°C / -10...+40°C / 85%							
Schutzklasse	-							
WIEGEN								
Anschliessbare Wägezellen	bis zu 16 aus 350Ω							
Konversion / Auflösung / Max. Anzeigewert der Bildschirmanzeige	3200 Hz / 24 bit / ± 999999							
Konverter / Anzahl Waageneingänge	24 bit / 4 Kanal							
Elektronische Justage (mV/V)	●							
Multifunktionale Firmware	●							
OIML-Merkmale	3000e, 2x3000e, 6000e, 2x6000e, 10000e							
OIML-Zertifikate	OIML R76 - R61 (MID)							

(1) Mit Option (>> Seite 26)

Zum **SCHALTAFEL-EINBAU**

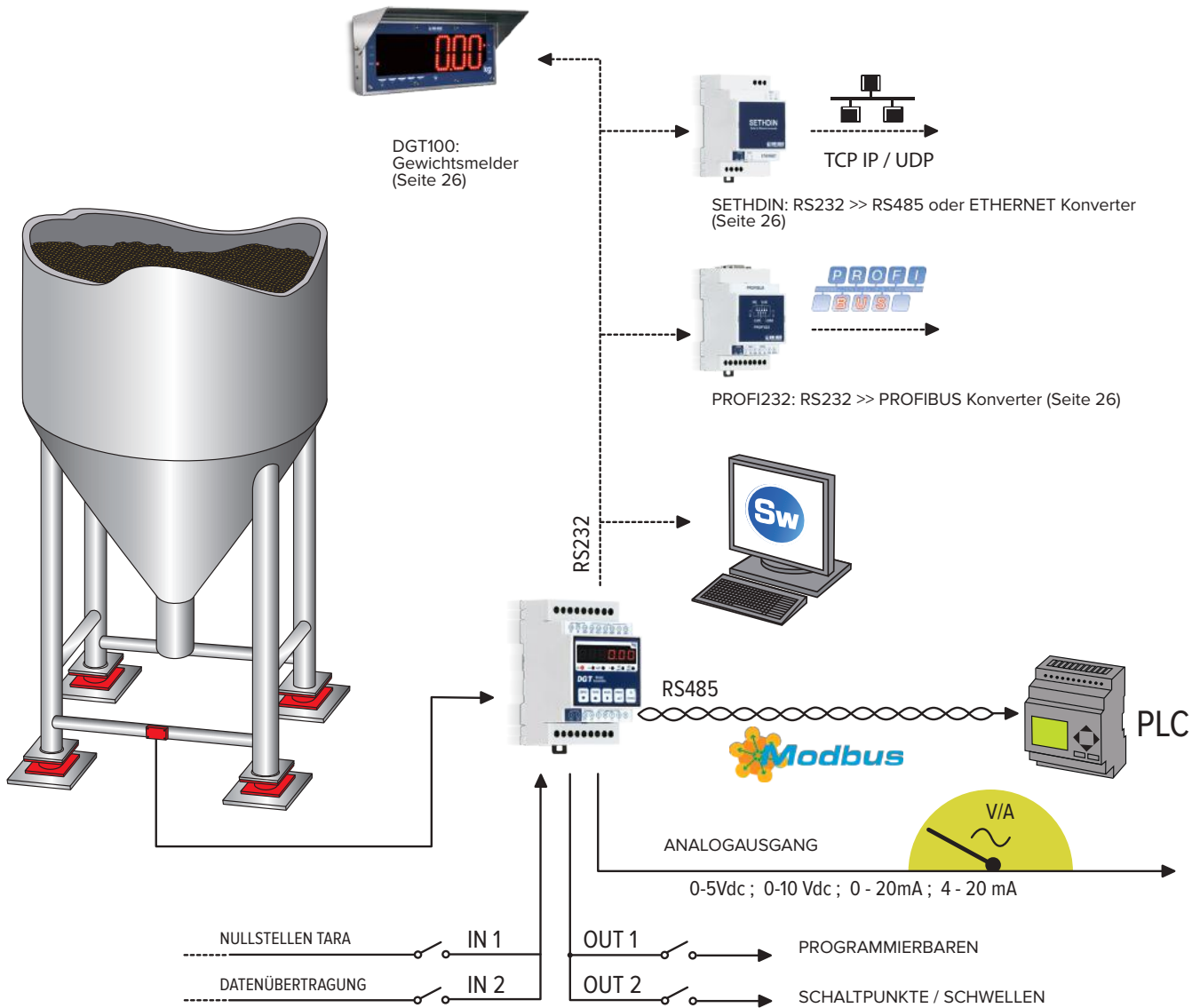
Zur **TISCH-/SCHALTAFEL-/WANDMONTAGE**

Zur **WANDMONTAGE**



Zum SCHALTAFEL-EINBAU						Zur TISCH-/SCHALTAFEL-/WANDMONTAGE						Zur WANDMONTAGE		
DGTO	DGTQAN	DGTQPB	DGTP	DGTPAN	DGTPPB	DGT20	DGT20AN	DGT20PB	DGTPK	DGTPKAN	DGTPKPB	DGT100	DGT100AN	DGT100PB
○	○	●	○	○	●	○	○	●	○	○	●	○	○	●
○	○	-	○	○	-	○	○	-	○	○	-	○	○	-
○	○	○	○	○	-	○	○	-	○	○	-	○	○	-
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
1	1	-	1	1	-	1	1	-	1	1	-	1	1	-
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2+6 ⁽¹⁾	2+6 ⁽¹⁾	2+6 ⁽¹⁾	6	6	6	2	2	2	6	6	6	2	2	2
2	2	2	4	4	4	2	2	2	4	4	4	2	2	2
-	●	-	-	●	-	-	●	-	-	●	-	-	●	-
96 x 96 x 80			144 x 72 x 129			214 x 157 x 150			214 x 196 x 150			433 x 205 x 202		
13 mm			20 mm			20 mm			20 mm			100 mm		
-			-			-			-			-		
Mechanisch undurchlässig						Mechanisch undurchlässig						Mechanisch undurchlässig		
ABS						Aluminium / Siehe Bild						Edelstahl		
12/24 Vdc, 5 W						12/24 Vdc, 5 W						12/24 Vdc, 5 W		
-20...+60°C / -10...+40°C / 85%						-20...+60°C / -10...+40°C / 85%						-20...+60°C / -10...+40°C / 85%		
IP40						IP40						IP68		
bis zu 16 aus 350Ω						bis zu 16 aus 350Ω						bis zu 16 aus 350Ω		
3200 Hz / 24 bit / ± 999999						3200 Hz / 24 bit / ± 999999						3200 Hz / 24 bit / ± 999999		
24 bit / 4 Kanal						24 bit / 4 Kanal						24 bit / 4 Kanal		
●						●						●		
●						●						●		
3000e, 2x3000e, 6000e, 2x6000e, 10000e						3000e, 2x3000e, 6000e, 2x6000e, 10000e						3000e, 2x3000e, 6000e, 2x6000e, 10000e		
OIML R76 - R61 (MID)						OIML R76 - R61 (MID)						OIML R76 - R61 (MID)		

ENTWICKELT FÜR DIE INDUSTRIELLE AUTOMATISIERUNG UND DIE PROZESSE



Beispiel eines Systems mit DGT 1

FUNKTION DES STANDARDPROGRAMMES

- Digitale-oder theoretische Kalibrierung und Konfiguration von der Indikator-Tastatur oder dem PC via Dinitools, mit der Funktion die Kalibrierung des Anzeigers zu speichern. Das vereinfacht die technische Unterstützung oder dient zur Wiederholung der gleichen Konfiguration auf anderen Instrumenten (OEM).
- Bis zu 8 Linearisierungspunkte programmierbar.
- Schnelle Nachkalibrierung des Nullpunktes.
- Kontrolle der Überbelastungs- und Unterbelastungsstatus der Wägezellen.
- Schnelle und genaue Gewichtslösungen mit einstellbarer Geschwindigkeit von bis zu 3200Hz.
- Serienmäßiges Modbus-RTU-Protokoll
- Dini Argeo Protokoll für die Erstellung von Kontrollprogrammen auf einem PC, der das Gewicht und die digitalen Eingaben lesen und die Relaisausgänge treiben kann.
- Ereignisprotokoll
- Möglichkeit, eine kundenspezifische Software nach den entsprechenden Bedürfnissen zu erstellen (OEM).
- Schnelle Schnittstelle mit Ethernet, PROFIBUS, WIFI, USB-Modul, IN / OUT Erweiterung



DGT-Q
Weigh
Transmitter

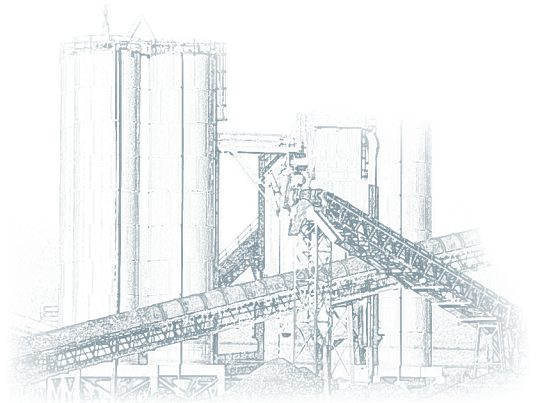
GEWICHTSANZEIGER FÜR DOSIERUNGEN, FÜLLUNGEN UND PROZESS

DOSIERUNG UND FÜLLEN

Die Gewichtsanzeiger der DOSIER - Linie bieten den Stand der Technik im Bereich Wiegen und Dosieren zu einem sehr konkurrenzfähigen Preis an. Alle Gewichtsanzeiger wurden in Italien entwickelt und hergestellt und bieten hohe Leistung und Vielseitigkeit. Die Multifunktions-Dosierung Software ist dank eines lückenlosen Programmmenüs und der Entwicklung maßgeschneiderter Programme vollständig konfigurierbar und anpassungsfähig an jede Anwendung.

Die Wäge-Indikatoren mit Touch-Screen bieten vielfältige Möglichkeiten eines Anwender-Display für einfache Benutzeroperationen und zur Vermeidung von Bedienfehlern.

Alle Indikatoren werden mit programmierbaren Datenbanken und verschiedenen Summenspeichern ausgestattet (täglich, wöchentlich, monatlich, jährlich, pro Formel, pro Bestandteil).



OIML R76 (EN45501)
OIML R51 - MID
OIML R61 - MID
OIML R134

Drei verschiedene Modi zur Dosierung stehen auf dem gleichen Produkt zur Verfügung



EINKOMPONENTEN
DOSIERUNG FÜR FÜLLEN



EINKOMPONENTEN
DOSIERUNG FÜR ENTLEEREN



MEHRKOMPONENTEN
DOSIERUNG

DAS SORTIMENT



DGTQF

Wäge-Indikator für Dosiersysteme,
für Schalttafel-Montage



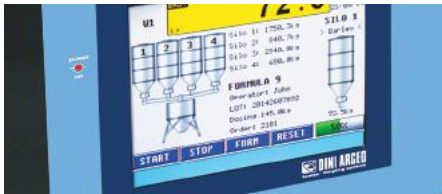
DGTP

Wäge-Indikator für Dosiersysteme,
für Schalttafel-Montage, Ziffernhöhe 20mm



DGTPK

Wäge-Indikator für Dosiersysteme
mit erweitertem Bedienblock



BILDSCHIRM-LAYOUT EINFACH ANPASSEN

Die hintergrundbeleuchtete Grafik-LCD-Anzeige ermöglicht eine klare und sofortige Sicht auf alle wichtigen Daten. Die angezeigten Daten können auch leicht angepasst werden, um Beschreibungen, Texte, Summen, Dosierungen, Quantitäten, etc. anzuzeigen.

TASTENFUNKTIONEN FREI PROGRAMMIERBAR

Es ist möglich, die Funktionen der einzelnen Tasten entsprechend der Bedürfnisse anzupassen. Diese Eigenschaft ist wichtig, um die täglich von dem Betreiber genutzten Funktionen zu vereinfachen und eine sofortige Anwendung dieser zu ermöglichen. Es ist auch möglich, die Funktion jeder einzelnen Taste zu sperren, um die ideale Kombination für einen sicheren Betrieb zu realisieren.

ANPASSBARE AUSDRUCKE

Das Druckbild ist vollständig nach entsprechenden Vorgaben anpassbar.



SCHUTZART IP65 / IP68

Alle Indikatoren der DOSIER-LINIE bieten einen hohen Schutzgrad gegen Staub und Wasser, und sind für den Einsatz in rauer Industrieumgebung geeignet.



USB-SPEICHER

Mit dem USB-Stick können Sie alle Produktionsdaten der abgeschlossenen Dosierungen für die weitere Verarbeitung am PC herunterladen.



BLUETOOTH AUSGANG (optional)

Diese Option kann für die schnelle Programmierung der im Gerät gespeicherten Rezepte über ein Smartphone, einem Tablet-PC, oder einem tragbaren PC verwendet werden.



SCHNELLE KONFIGURATION VOM PC AUS MIT DINITOOLS

Die PC-Software Dinitools, im Lieferumfang enthalten, hilft, den Wäge-Indikator schnell zu programmieren und justieren sowie eine Datenbank der Installationen zu erstellen. Die Funktionen unterstützen installierte Systeme zu kopieren und mit neuen Geräten einfach zu erweitern. Das spart Zeit bei der Installation von neuer Ausrüstung.



SOFTWARE ZUR SCHNELLEN KONFIGURATION VON DATENBANKEN

Die PC-Software DBManager ermöglicht die schnelle Programmierung einer Datenbank über die Schnittstellen Bluetooth, Ethernet oder WLAN.



CPWE

Wäge-Indikator für den Schalttafel-Einbau, mit Bedien-/Funktionstasten



3590ETB

Wäge-Indikator für den Schalttafel-Einbau mit „Touch“-Bildschirm



3590ETT

Wäge-Indikator „Touch“, im Edelstahlgehäuse incl. Montage-Halterung



3590EGT

Wäge-Indikator „Touch“, im Pultgehäuse, Bedientasten, integrierte Ampelfunktion

WICHTIGE TECHNISCHE MERKMALE

Für **DOSIEREN / FÜLLEN,**
TISCH- / SCHALTAFEL-MONTAGE



Besuchen Sie die Webseite www.diniargeo.com für weitere Informationen.

- Standard
- Option (>> Seite 26)
- Nicht lieferbar für das Gerät

	DGTQF	DGTQFAN	DGTPF	DGTPFAN	DGTPKF	DGTPKFAN
PROGRAMMIERBARKEIT						
Dosier-Funktionen	-	-	-	-	-	-
Entwicklung Firmware, für Anwender-Applikationen	-	-	-	-	-	-
Anwendungsspezifisches Display	-	-	-	-	-	-
Datenbank-Entwicklung	-	-	-	-	-	-
Standard-Datenbank für Materialien / Formeln	●	●	●	●	●	●
Programmierbarer Datenstring	-	-	-	-	-	-
Programmierbare Druck-/Etiketten-Layouts	-	-	-	-	-	-
Wählbare mehrsprachige Bedienoberfläche	-	-	-	-	-	-
USB-Speicher für Wägedaten	-	-	-	-	-	-
SOFTWARE						
Einkomponenten-Dosierung für Beladen/Entladen	●	●	●	●	●	●
Mehrkomponenten-Dosierung	●	●	●	●	●	●
Durchflussmessung / kontinuierliche Dosierung auf dem Förderband	-	-	-	-	-	-
„Loss in Weight“-Dosierung	-	-	-	-	-	-
SCHNITTSTELLEN						
Ethernet TCP/IP / WiFi	○	○	○	○	○	○
Modbus TCP / DeviceNET / CanOpen / EtherCat / ProfiNet / Profibus DP	○	○	○	○	○	○
Modbus RTU Protokoll	●	●	●	●	●	●
RS485, serielle Schnittstelle	●	●	●	●	●	●
RS232, serielle Schnittstelle	1	1	1	1	1	1
Funkmodul 868MHz	○	○	○	○	○	○
Alibi memory	-	-	-	-	-	-
USB-Anschluss für Setup mit der PC-Software DINITOOLS	○	○	○	○	○	○
Bluetooth	-	-	-	-	-	-
IN/OUT						
Digitale Ausgänge	2 + 4 ⁽¹⁾	2 + 4 ⁽¹⁾	6	6	6	6
Digitale Eingänge	2	2	4	4	4	4
Analogausgänge (0...5 Vdc, 0...10 Vdc, 0...20 mA, 4...20 mA)	-	●	-	●	-	●
HARDWARE						
Abmessungen in mm (Länge x Breite x Höhe/Tiefe)	96 x 96 x 80		144 x 72 x 129		214 x 196 x 150	
Anzeige	RED LED 13 mm		RED LED 20 mm		RED LED 20 mm	
Spritzwassergeschützte Tasten / integrierte Ampelfunktion	5 tasten / -		5 tasten / -		20 tasten / -	
Gehäuse	ABS					
Stromversorgung	12/24Vdc, 5W					
Betriebstemperaturbereich Std: Interne Verwendung / CE-M / Feuchte	-20...+60°C / -10...+40°C / 85%					
Schutzklasse	Frontplatte IP40					
WIEGEN / OIML						
Anschliessbare Wägezellen	bis zu 16 aus 350Ω, 45 aus 1000Ω					
Konversion / Auflösung / Max. Anzeigewert der Bildschirmanzeige	3200Hz / 24 bit / ± 999999					
Konverter / Anzahl Waageneingänge	24 bit, 1 Kanal / 1 scale					
Elektronische Justage (mV/V)	●					
OIML-Merkmale	3000e, 2x3000e, 6000e, 2x6000e, 10000e					
OIML-Zertifikate	R76 / R61 - MID					

(1) Mit Option (>> Seite 26)

Für ANSPRUCHSVOLLE DOSIERUNG,
SCHALTAFEL-MONTAGE

Für ANSPRUCHSVOLLE DOSIERUNG,
TISCH- / WAND-MONTAGE



CPWE

3590ETB

3590ETT

3590EGT

•

•

•

•

•

•

•

•

-

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

o

o

o

o

•

•

•

•

o

o

o

o

o

o

o

o

o

o

o

o

o

o

o

o

o

o

o

o

•

•

•

•

o

o

o

o

3

3

3

3

o

o

o

o

o

o

o

o

o

o

o

o

4 + 12 ⁽¹⁾

4 + 12 ⁽¹⁾

4 + 12 ⁽¹⁾

4 + 12 ⁽¹⁾

2 + 6 ⁽¹⁾

2 + 6 ⁽¹⁾

2 + 6 ⁽¹⁾

2 + 6 ⁽¹⁾

o

o

o

o

202 x 105 x 148

265 x 175 x 90

298 x 203 x 110

280 x 143 x 185

Grafik-LCD

Touch screen 5,7"

Touch screen 5,7"

Touch screen 5,7"

24 tasten / -

- / -

- / -

15 tasten / •

ABS/Aluminium

ABS/Edelstahl

ABS/Edelstahl

Edelstahl

12/24Vdc, 30W

12/24Vdc, 50W

230Vac, 50W

230Vac, 50W

-20...+60°C / -10...+40°C / 85%

-20...+60°C / -10...+40°C / 85%

Frontplatte IP65

Frontplatte IP65

IP65

IP68

bis zu 16 aus 350Ω, 45 aus 1000Ω

bis zu 16 aus 350Ω, 45 aus 1000Ω

3200Hz / 24 bit / ± 999999

3200Hz / 24 bit / ± 999999

24 bit, 4 Kanal / 4 unabhängige Waagen

24 bit, 4 Kanal / 4 unabhängige Waagen

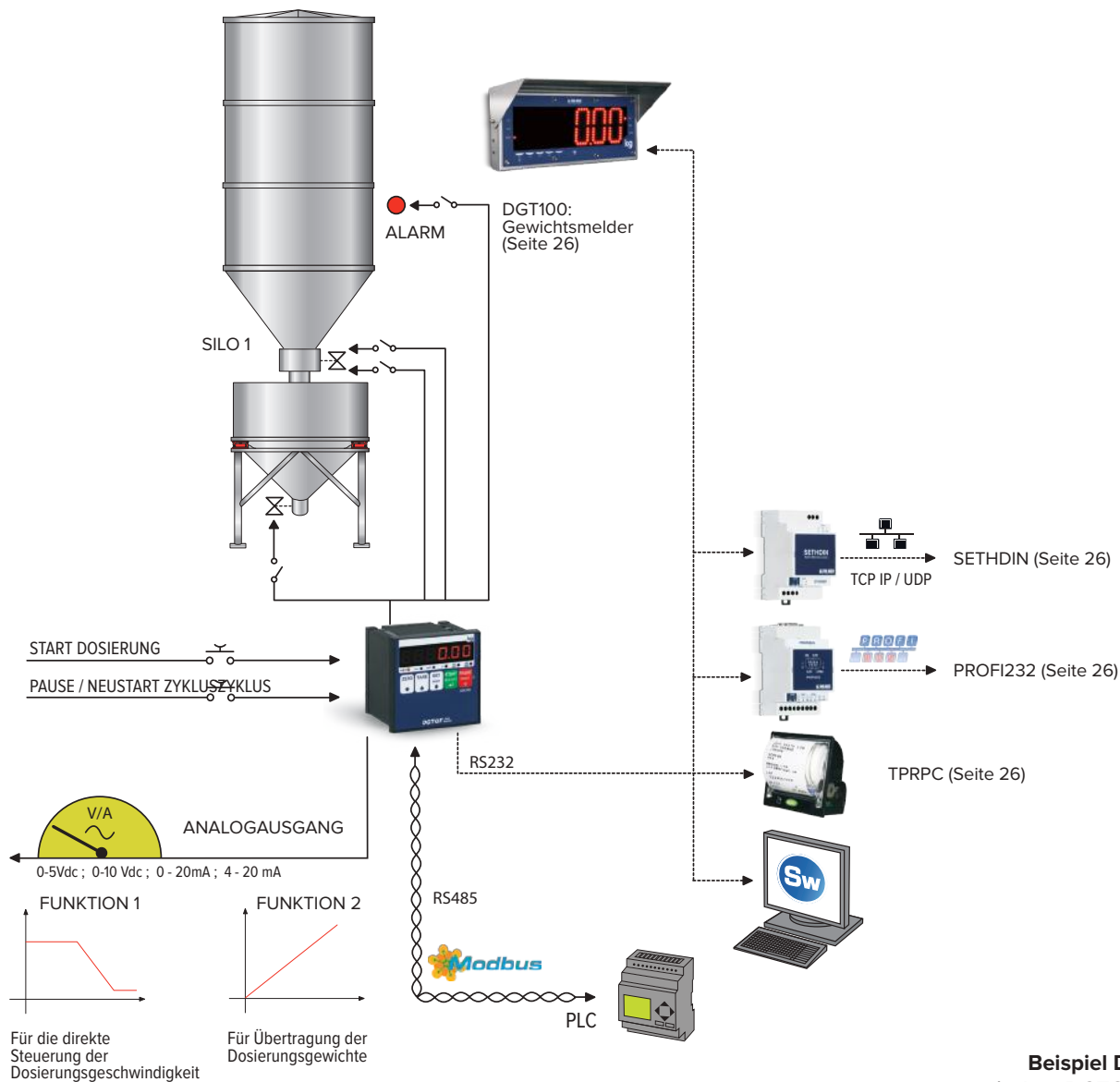
3000e, 2x3000e, 3x3000e, 6000e, 2x6000e, 10000e

3000e, 2x3000e, 3x3000e, 6000e, 2x6000e, 10000e

R76 / R61 - MID

R76 / R51 - MID / R 134

EINKOMPONENTEN DOSIERUNG BEIM FÜLLEN



DATENBANK 40 REZEPTE



ERHÄLTICH AUCH IN FOLGENDEN ATEX-ZERTIFIZIERTEN 1 & 21 e 2 & 22

Beispiel Dosierungssystem mit dem DGTQF für Laderoutine

FUNKTION DES STANDARDPROGRAMMES

- Automatische Dosierung beim Füllen mit doppelter Geschwindigkeit.
- Schnelle Änderung des zu dosierenden Soll-Wertes
- Überprüfung der Tara-Präsenz beim Start der Dosierung, die Tara-Werte sind für jedes Rezept programmierbar.
- Automatisches Drucken der Dosierungsdaten.
- Aufzeichnung und Ausdruck der Mengen.
- Automatische Korrektur des Toleranzgewichtes.
- Programmierbare Wiederholungen der Zyklus Dosierung / Endlosschleife Funktion.

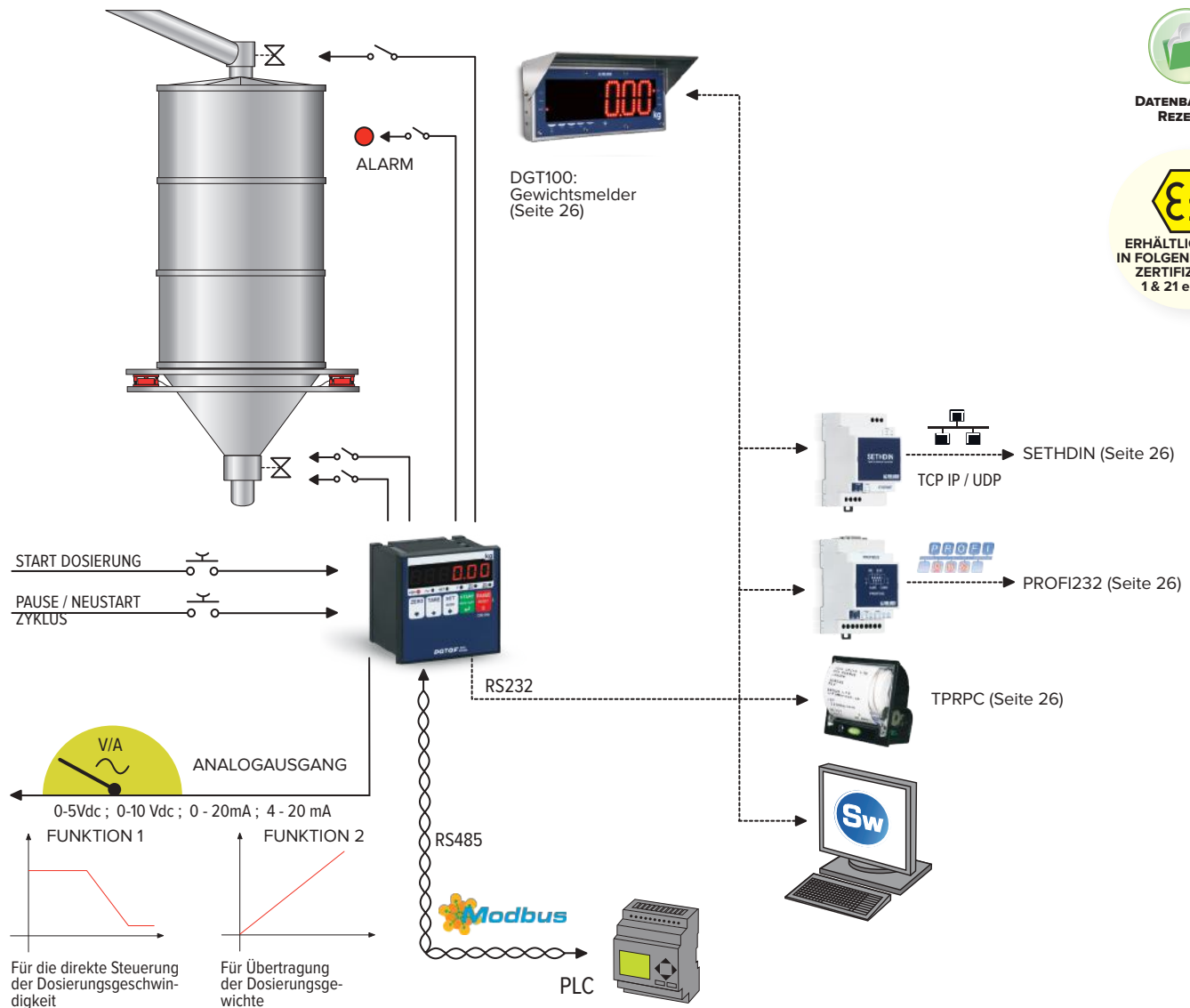
- Toleranz-Test des dosierten Gewichtes, mit gesteuerter Korrektur vom Bildschirm aus.
- Prüfung der maximalen Dosierungszeit.
- Alarm Anzeige auf dem Bildschirm.
- Digitale oder theoretische Kalibrierung und Konfiguration von der Anzeigertastatur aus.
- Digitale-oder theoretische Kalibrierung und Konfiguration vom PC aus via Dinitools, mit der Funktionalität den Aufbau des Instruments zu sichern. Das vereinfacht die technische Unterstützung oder dient zur Wiederholung

- der gleichen Konfiguration auf anderen Instrumenten (OEM).
- Schnelle Nachkalibrierung des Nullpunktes.
- Dini Argeo Protokoll für die Erstellung von Kontrollprogrammen auf einem PC, der das Gewicht und die digitalen Eingaben lesen und die Relaisausgänge treiben kann.
- Schnelle Schnittstelle mit Ethernet, PROFIBUS, WIFI, USB-Modul, IN / OUT Erweiterung.

ARBEITSZYKLUS

1. Wurde der Startbefehl gesetzt, werden die folgenden Schritte durchgeführt: die Vorlast (Tara) und die Stabilität wird überprüft;
 - das automatische Trieren wird ausgeführt und die automatisierte Dosierung wird durch die festgelegten Outputs gestartet
 - Die Dosierung startet mit max. Geschwindigkeit (grob).
2. Wird der Schwellwert zum Ändern der Geschwindigkeit erreicht, so wird die Dosierung durch den festgelegten Output verlangsamt (fein).
3. Ist der ZIELWERT abzüglich des Nachlaufs erreicht, wird der Feindosierungs-Output deaktiviert und (für eine Definierte Zeit) der Nachlauf abgewartet.
4. Toleranztest des dosierten Gewichtes. Speicherung des Verbrauchs dieses Rezeptes sowie Erhöhung der Zwischensumme des verbrauchten Materials.
5. Gesamtentleerung durch Aktivierung eines festgelegten Outputs.
6. Nach Abschluss des Rezeptes
 - wird der Kontakt für die Feindosierung aktiviert und das Instrument wartet aus den Startbefehl.
 - startet die nächste Ablauf automatisch.

EINKOMPONENTEN DOSIERUNG FUER ENTLEEREN



Beispiel Dosierungssystem mit dem DGTQF für Entleeren

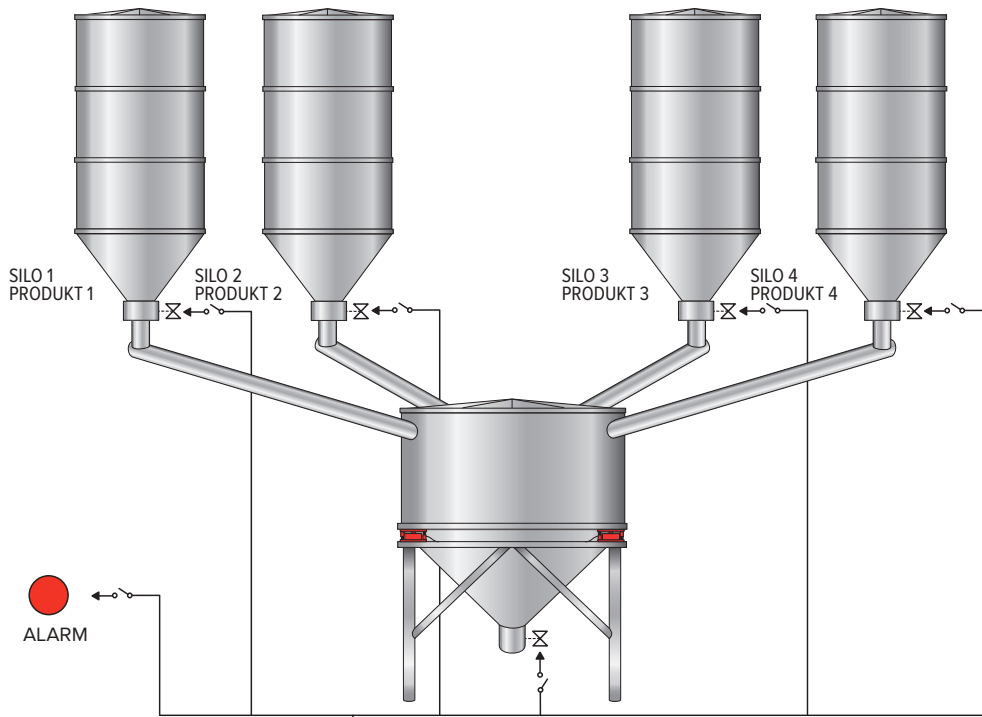
FUNKTION DES STANDARDPROGRAMMES







- Automatische Dosierung beim Entleeren mit doppelter Geschwindigkeit.
- Schnelle Änderung des zu dosierenden Sollwertes.
- Automatisches Drucken der Dosierungsdaten.
- Automatische Verwaltung des Nachfüllen des Silos mit einem dedizierten Kontakt.
- Aufzeichnung und Ausdruck der Mengen.
- Automatische Korrektur des Toleranz Gewichtes.
- Programmierbare Wiederholungen der Zyklus Dosierung / Endlosschleife Funktion.
- Prüfung der maximalen Dosierungszeit.
- Alarm Anzeige auf dem Bildschirm.
- Digitale oder theoretische Kalibrierung und Konfiguration von der Anzeigertastatur aus
- Digitale -oder theoretische Kalibrierung und Konfiguration vom PC aus via Dinitools, mit der Funktionalität den Aufbau des Instruments zu sichern. Das vereinfacht die technische Unterstützung oder dient zur Wiederholung der gleichen Konfiguration auf anderen Instrumenten (OEM).
- Schnelle Nachkalibrierung des Nullpunktes.
- Dini Argeo Protokoll für fernbetriebene Programmierung neuer Rezepte.
- Schnelle Schnittstelle mit Ethernet, PROFIBUS, WIFI, USB-Modul, IN / OUT Erweiterung.

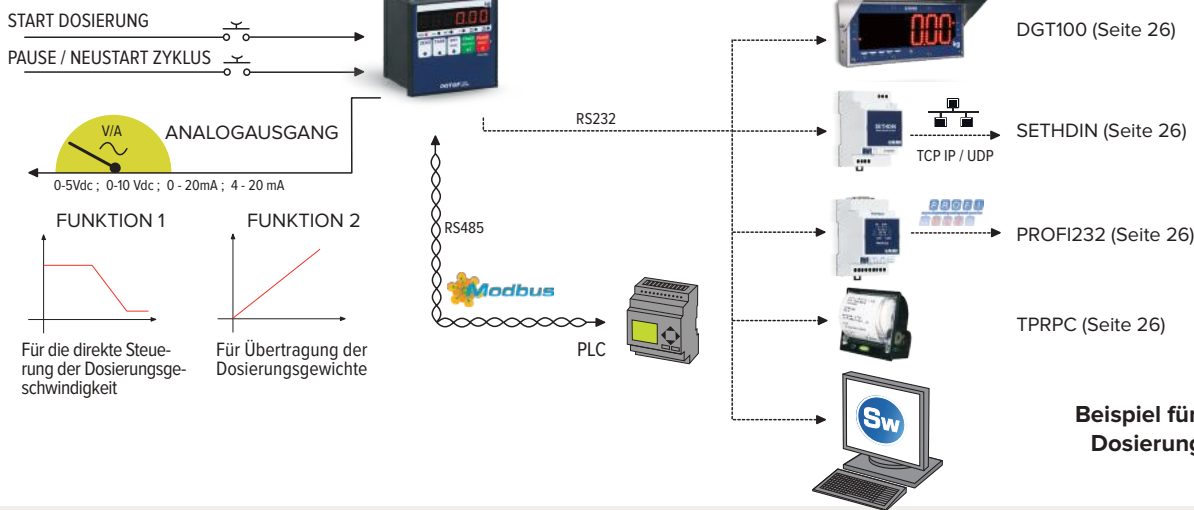
ARBEITSZYKLUS

1. Wurde der Startbefehl gesetzt, werden die folgenden Schritte durchgeführt:
 - die Menge des benötigten Materials und die Stabilität wird geprüft,
 - das automatische Trieren wird ausgeführt und die automatisierte Dosierung wird durch den festgelegten Output gestartet: Das Instrument startet mit max. Geschwindigkeit (grob).
2. Wird der Schwellwert zum Ändern der Geschwindigkeit erreicht, so wird die Dosierung durch den festgelegten Output verlangsamt (fein).
3. Ist der ZIELWERT abzüglich des Nachlaufs erreicht, wird der Feindosierungs-Output deaktiviert und (für eine Definierte Zeit) der Nachlauf abgewartet.
4. Toleranztest des dosierten Gewichts. Speicherung des Verbrauchs dieses Rezeptes sowie Erhöhung der Zwischensumme des verbrauchten Materials.
5. Eventuelle Nachladung der Fülltasche bis zum programmierten Schwellenwert oder Neustart der Dosierung im Falle von mehreren aufeinanderfolgenden Zyklen.

MEHRKOMPONENTEN DOSIERUNG



-  **DATENBANK 16 PRODUKTS**
-  **DATENBANK, 15 REZEPTEN MIT JEWEILS 8 PRODUKTEN**
-  **4 DIREKTE PRODUKTE MIT DOPPELTER GESCHWINDIGKEIT**
-  **3 DIREKTE PRODUKTE MIT DOPPELTER GESCHWINDIGKEIT + 1 DOWNLOAD**
-  **2 DIREKTE PRODUKTE MIT DOPPELTER GESCHWINDIGKEIT + 2 DOWNLOADS**
-  **ERHÄLTlich AUCH IN FOLGENDEN ATEX-ZERTIFIZIERTEN 1 & 21 e 2 & 22**



Beispiel für Mehrkomponenten-Dosierungssystem mit DGTQF

FUNKTION DES STANDARDPROGRAMMES

- Datenbank, 16 Produkten / Phasen.
- Datenbank, 15 Rezepten.
- Automatische Verwaltung von 4 einfüllenden Produkten mit doppelter Geschwindigkeit, oder 3 einfüllenden Produkten mit doppelter Geschwindigkeit und totaler Entleerung, oder 2 einfüllende Produkte und 2 Entleerungen, etc.
- Überprüfung der Tara-Präsenz beim Start der Dosierung.
- Automatisches Drucken der Dosierungsdaten.
- Automatische Korrektur des Toleranz Gewichtes.
- Programmierbare Wiederholungen der Zyklus Dosierung / Endlosschleife Funktion.
- Toleranz-Test des dosierten Gewichtes, mit gesteuerter Korrektur vom Bildschirm aus.
- Prüfung der maximalen Dosierungszeit.
- Alarm Anzeige auf dem Bildschirm.

ARBEITSZYKLUS

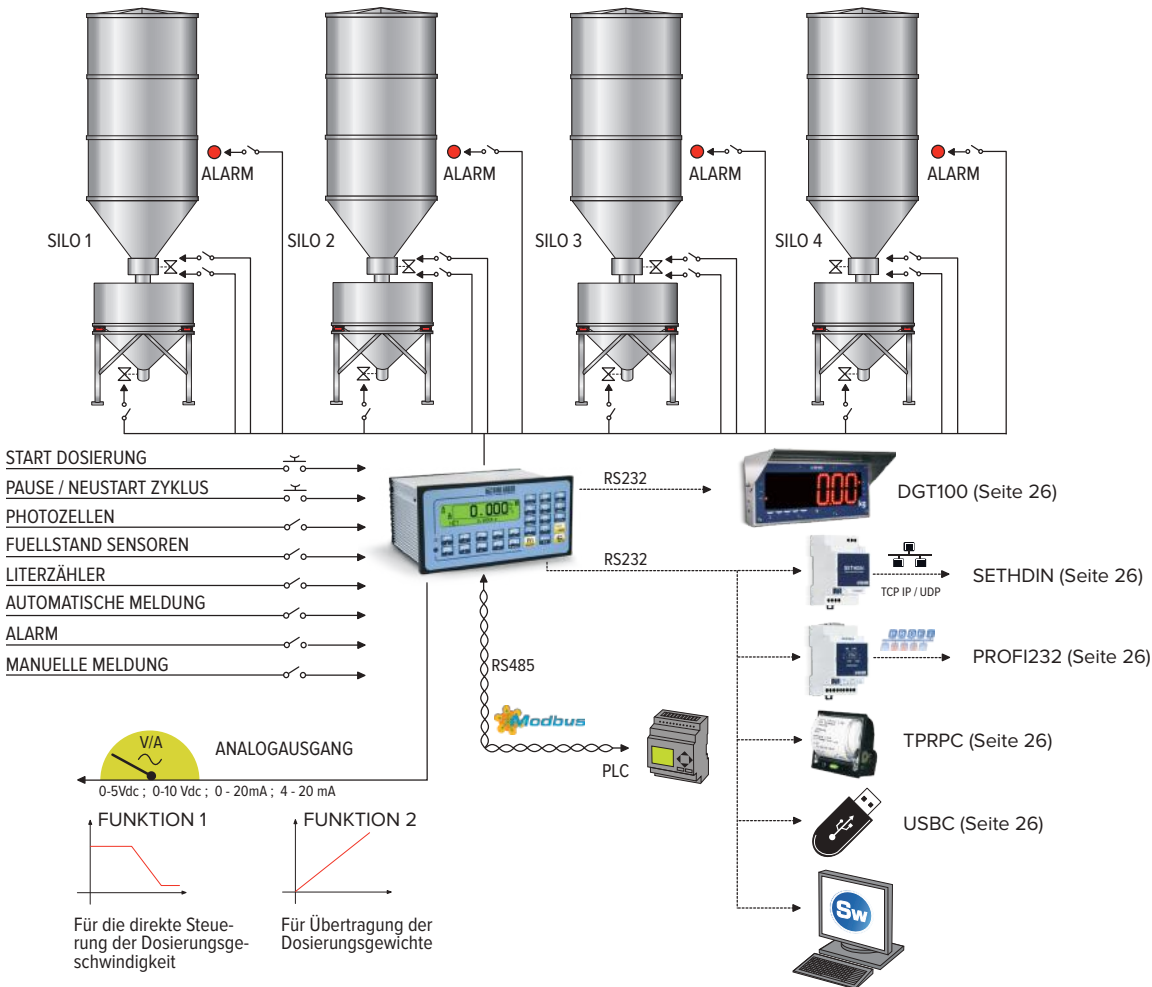
1. Wurde der Startbefehl gesetzt, werden die folgenden Schritte durchgeführt:
 - die Vorlast (Tara) und die Stabilität wird überprüft,
 - das automatische Trieren wird ausgeführt und die automatisierte Dosierung wird durch den festgelegten Output gestartet: Das Instrument startet die erste Komponenten des Rezeptes.
2. Wurde das Dosieren der ersten Komponente beendet, startet die nächste Komponente nach vorherigem Trieren;
3. Nach Abschluss des Rezeptes wird der Kontakt für die Feindosierung aktiviert und das Instrument wartet aus den Startbefehl; startet die nächste konfigurierte Dosierung automatisch.

EINZELKOMPONENTEN DOSIERUNG BEIM FÜLLEN (BIS ZU 4 SILOS)

Dini Argeo bietet eine komplette Produktpalette von Gewichtsanzeigern für den Bereich „Einkomponenten - Dosierung beim Füllen“, die durch hohe Leistungen, Benutzerfreundlichkeit und vielseitige

Funktionen gekennzeichnet sind, an. Die standardmäßig Eingabe / Ausgabe ermöglicht Ihnen das Erstellen fortgeschrittene Automatisierungen, direkt verwaltet von der Anzeige; die Tastatur-Funktionen und

die angezeigten Daten sind vollkommen anpassbar. Alle Indikatoren sind rechtlich nach EN45501 u. OIML R76. für den Handel zugelassen.



DATENBANK 500 REZEPTE



ERHÄLTlich AUCH IN FOLGENDEN ATEX-ZERTIFIZIERTEN 1 & 21 e 2 & 22

Beispiel Dosierungssystem mit dem CPWE für Füllungen

FUNKTION DES STANDARDPROGRAMMES

- Einzelkomponenten, Multiwaagen für Füllungen mit doppelter Geschwindigkeit.
- Datenbank mit 500 Rezepten, welche schnell über die Tastatur abgerufen und über Dinitools programmiert werden können.
- Schnelle Änderung des zu dosierenden Soll-Wertes.
- Überprüfung der Tara-Präsenz beim Start der Dosierung, die Tara-Werte sind für jedes Rezept programmierbar.
- Automatisches Drucken der Dosierungsdaten.
- Aufzeichnung und Ausdruck der Mengen.
- Automatische Korrektur des Toleranz Gewichtes.
- Programmierbare Wiederholungen der Zyklus Dosierung / Endlosschleife Funktion.
- Toleranz-Test des dosierten Gewichtes, mit gesteuerter Korrektur vom Bildschirm aus.
- Prüfung der maximalen Dosierungszeit.
- Alarm Anzeige auf dem Bildschirm.
- Digitale oder theoretische Kalibrierung und Konfiguration von der Indikator-tastatur aus.
- Schnelle Nachkalibrierung des Nullpunktes.
- Digitale-oder theoretische Kalibrierung und Konfiguration vom PC aus via Dinitools, mit der Funktionalität den Aufbau des Instruments zu sichern. Das vereinfacht die technische Unterstützung oder dient zur Wiederholung der gleichen Konfiguration auf anderen Instrumenten (OEM).
- Dini Argeo Protokoll, um die Rezepte auch aus der Distanz zu programmieren.

ARBEITSZYKLUS

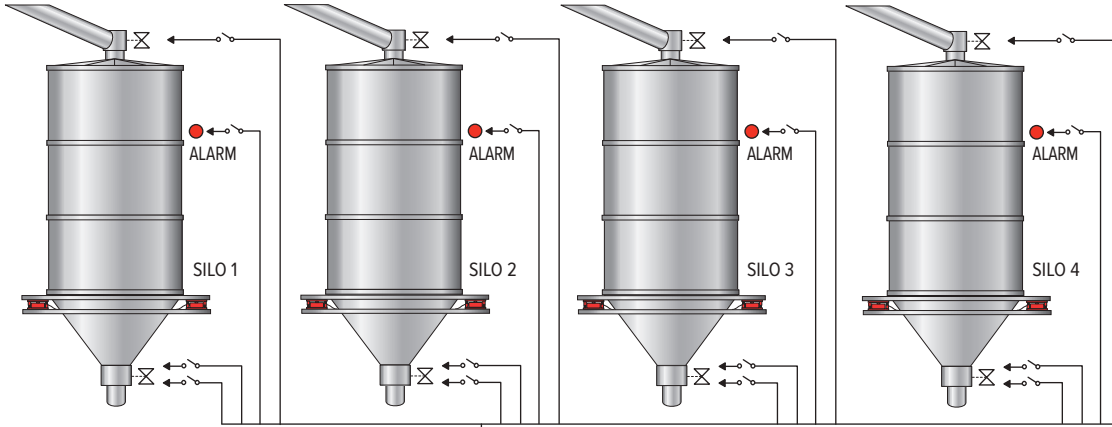
1. Wurde der Startbefehl gesetzt, werden die folgenden Schritte durchgeführt: die Vorlast (Tara) und die Stabilität wird überprüft;
 - das automatische Trieren wird ausgeführt und die automatisierte Dosierung wird durch die festgelegten Outputs gestartet.
 - Die Dosierung startet mit max. Geschwindigkeit (grob).
2. Wird der Schwellwert zum Ändern der Geschwindigkeit erreicht, so wird die Dosierung durch den festgelegten Output verlangsamt (fein).
3. Ist der ZIELWERT abzüglich des Nachlaufs erreicht, wird der Feindosierungs-Output deaktiviert und (für eine Definierte Zeit) der Nachlauf abgewartet.
4. Toleranztest des dosierten Gewichtes. Speicherung des Verbrauchs dieses Rezeptes sowie Erhöhung der Zwischensumme des verbrauchten Materials.
5. Gesamtentleerung durch Aktivierung eines festgelegten Outputs.
6. Nach Abschluss des Rezeptes
 - wird der Kontakt für die Feindosierung aktiviert und das Instrument wartet aus den Startbefehl.
 - startet die nächste Ablauf automatisch.

EINKOMPONENTEN DOSIERUNG BEIM ENTLEREEN (BIS ZU 4 SILOS)

Dini Argeo bietet eine komplette Produkt-palette von Gewichtsanzeigern für den Bereich „Einkomponenten Dosierung beim Leeren“, die durch hohe Leistung, Benutzerfreundlichkeit und

vielseitige Funktionen gekennzeichnet sind, an. Die standardmäßig Eingabe / Ausgabe ermöglicht Ihnen das Erstellen fortgeschrittene Automatisierungen, direkt verwaltet von der Anzeige; die Tastatur-

Funktionen und die angezeigten Daten sind vollkommen anpassbar. Alle Indikatoren sind nach EN45501 u. OIML R76. für den Handel zugelassen.



DATENBANK 500 REZEPTE



ERHÄLTICH AUCH IN FOLGENDEN ATEX-ZERTIFIZIERTEN 1 & 21 e 2 & 22

- START DOSIERUNG
- PAUSE / NEUSTART ZYKLUS
- PHOTOZELLEN
- FUELLSTAND SENSOREN
- LITERZÄHLER
- AUTOMATISCHE MELDUNG
- ALARM
- MANUELLE MELDUNG



RS232 → DGT100 (Seite 26)

RS232 → SETHDIN (Seite 26) (TCP IP / UDP)

PROFI232 (Seite 26)

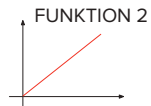
RS485

PLC → TPRPC (Seite 26)

USBC (Seite 26)



Beispiel Dosierungssystem mit dem 3590ETT für Entleeren



Für die direkte Steuerung der Dosierungsgeschwindigkeit

Für Übertragung der Dosierungsgewichte

FUNKTION DES STANDARDPROGRAMMES

- Einzelkomponenten, Multiwaagen für Füllungen mit doppelter Geschwindigkeit.
- Datenbank mit 500 Rezepten, welche schnell über die Tastatur abgerufen und über Dinitools programmiert werden können.
- Schnelle Änderung des zu dosierenden Soll-Wertes
- Automatisches Drucken der Dosierungsdaten.
- Aufzeichnung und Ausdruck der Mengen.

- Automatische Korrektur des fliegenden Gewichtes.
- Programmierbare Wiederholungen der Zyklus Dosierung / Endlosschleife Funktion.
- Prüfung der maximalen Dosierungszeit.
- Alarm Anzeige auf dem Bildschirm.
- Digitale oder theoretische Kalibrierung und Konfiguration von der Indikator-tastatur aus.
- Digitale-oder theoretische Kalibrierung und Konfiguration vom PC aus via Dinitools, mit

- der Funktionalität den Aufbau des Instruments zu sichern. Das vereinfacht die technische Unterstützung oder dient zur Wiederholung der gleichen Konfiguration auf anderen Instrumenten (OEM).
- Schnelle Nachkalibrierung des Nullpunktes.
- Dini Argeo Protokoll, um die Rezepte auch aus der Distanz zu programmieren.

ARBEITSZYKLUS

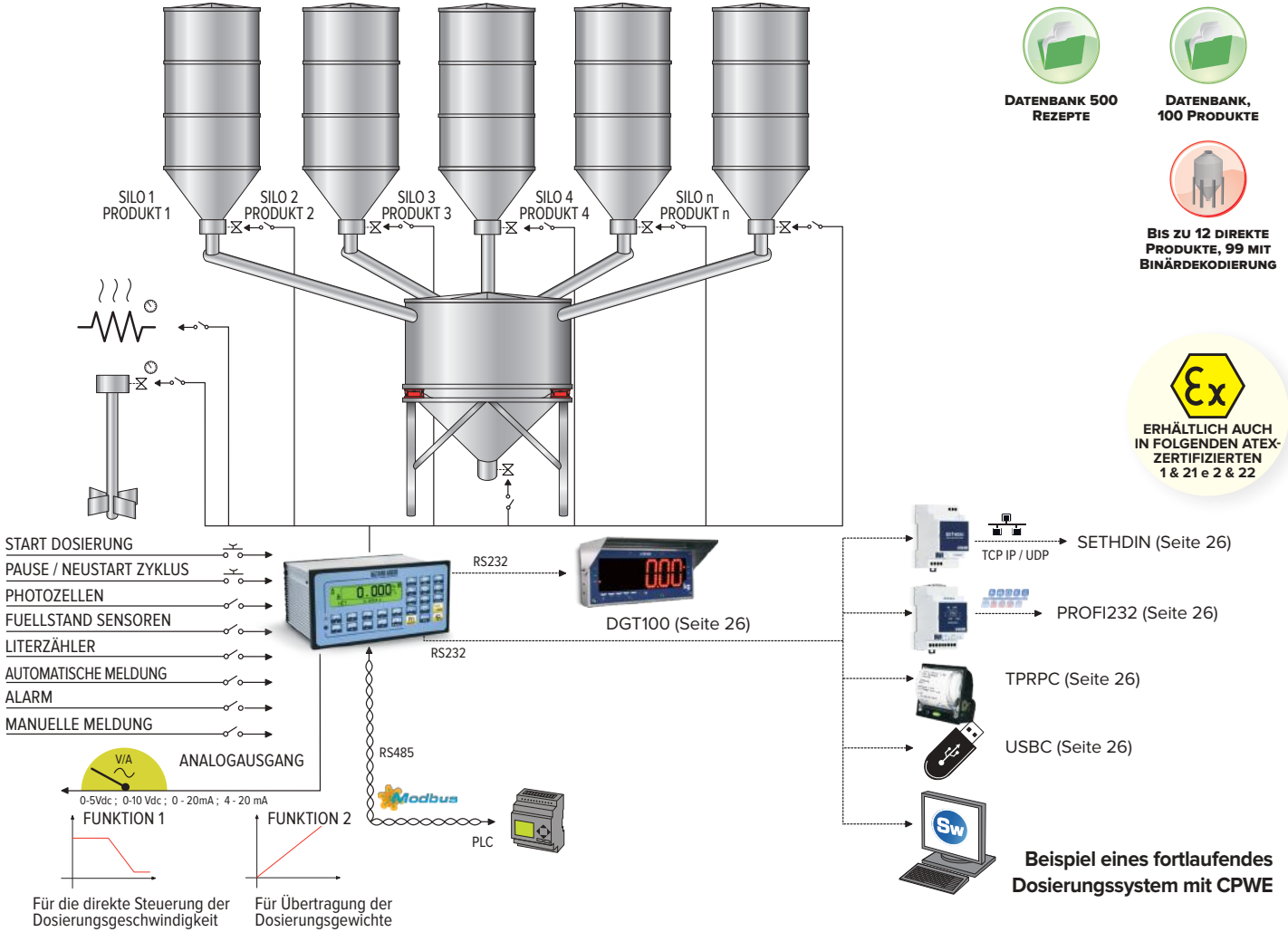
1. Wurde der Startbefehl gesetzt, werden die folgenden Schritte durchgeführt: die Stabilität wird überprüft;
 - Das automatische Trieren wird ausgeführt und die automatisierte Dosierung wird durch die festgelegten Outputs gestartet.
 - Die Dosierung startet mit max. Geschwindigkeit (grob).
2. Wird der Schwellwert zum Ändern der Geschwindigkeit erreicht, so wird die Dosierung durch den festgelegten Output verlangsamt (fein).
3. Ist der ZIELWERT abzüglich des Nachlaufs erreicht, wird der Feindosierungs-Output deaktiviert und (für eine Definierte Zeit) der Nachlauf abgewartet.
4. Toleranztest des dosierten Gewichts. Speicherung des Verbrauchs dieses Rezeptes sowie Erhöhung der Zwischensumme des verbrauchten Materials.
5. Nach Abschluss des Rezeptes
 - wird der Kontakt für die Feindosierung aktiviert und das Instrument wartet aus den Startbefehl.
 - startet die nächste Ablauf automatisch.

FORTLAUFENDE MULTIPRODUKT DOSIERUNG

Dini Argeo bietet eine komplette Produktpalette von fortschrittlichen Gewichtsanzeigern für die sequentielle automatische Dosierung mit bis zu 100 verschiedenen Produkten. Die grundlegende Funktionsweise bietet eine schnelle und einfache Programmierung von Re-

zepten, die nacheinander die Dosierungsaktivitäten in doppelter Geschwindigkeiten und die Entleerungsaktivitäten der endgültigen Mischung abrufen, mit der Möglichkeit eines Zeitmanagements der Mischer oder Brenner parallel zur Dosierungsaktivität. Dank der

großen Konfigurierbarkeit und des integrierten Entwicklungsbereiches, kann man die Dosierungszyklen und die Tastatur-Funktionen komplett nach eigenen Bedürfnissen gestalten, wodurch das Gerät an jede Anwendung angepasst werden kann.



FUNKTION DES STANDARDPROGRAMMES

- Verwaltung der Dosierung von verschiedenen Waagen (bis zu 4 unabhängigen), mit automatischer Umschaltung der Waagen während der Dosierung.
- Datenbank für 100 Produkte/Aktivitäten.
- Datenbank für 500 Rezepte, jedes Rezept beinhaltet 200 Produkte/Aktivitäten.
- Überprüfung der Tara-Präsenz beim Start der Dosierung, die Tara-Werte sind für jedes Rezept programmierbar.
- Automatische Neuberechnung der Rezept Soll-Werte, bei Eingabe des zu dosierenden Gesamtgewichtes.
- Automatisches Drucken der Dosierungsdaten.
- Aufzeichnung und Ausdruck der Mengen, mit schneller Abrufmöglichkeit der Ausdrücke über die Tastatur.
- Automatische Korrektur des Toleranz Gewichtes.
- Programmierbare Wiederholungen der Zyklus Dosierung / Endlosschleife Funktion.
- Toleranz-Test des dosierten Gewichtes, mit gesteuerter Korrektur vom Bildschirm aus.
- Prüfung der maximalen Dosierungszeit.
- Alarm Anzeige auf dem Bildschirm.
- Vollständig programmierbare Ausdrücke, für die Kompatibilität mit beliebigen ASCII-Druckern, machbar über die serielle Schnittstelle.

ARBEITSZYKLUS

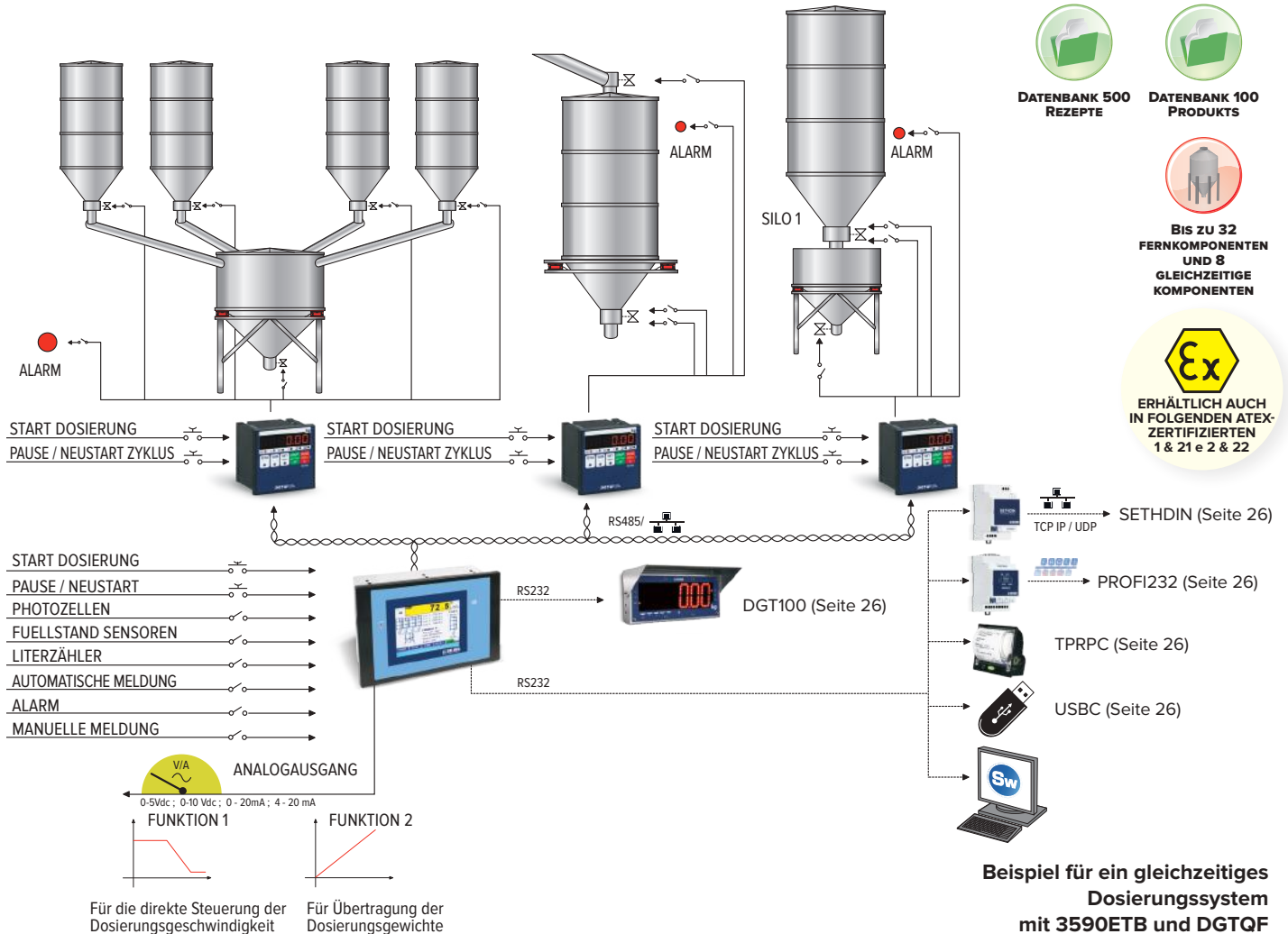
1. Wurde der Startbefehl gesetzt, werden die folgenden Schritte durchgeführt:
 - die Vorlast (Tara) und die Stabilität wird überprüft,
 - das automatische Trieren wird ausgeführt und die automatisierte Dosierung wird durch den festgelegten Output gestartet: Das Instrument startet die erste Komponenten des Rezeptes;
2. Wurde das Dosieren der ersten Komponente beendet, startet die nächste Komponente nach vorherigem Trieren;
3. Nach Abschluss des Rezeptes wird der Kontakt für die Feindosierung aktiviert und das Instrument wartet auf den Startbefehl; startet die nächste konfigurierte Dosierung automatisch.

GLEICHZEITIGE MULTIPRODUKT DOSIERUNG / MISCHANLAGEN

Diese Anwendung wird durch die Verwendung eines Dosier - Hauptanzeiger, verbunden mit einem RS485-Netzwerk mit zwei oder mehreren Dosier - Anzeigern, die jeweils in der Lage sind, die Dosierung von einem oder mehreren Produkten zu verwalten,

realisiert. Die Hauptvorteile dieser Anwendung sind die Ausführungsgeschwindigkeit der Rezepte, dank der gleichzeitigen Dosierung von verschiedenen Produkten, und die System-Modularität, die jederzeit mit neuen Modulen implementiert werden kann. Die

Dosierungsrezepte sind in der Hauptsteuerung enthalten, während die Dosierung jedes einzelnen Produktes innerhalb des Systems ist. Auf diese Weise kann jeder fernbetriebener Anzeiger auch im manuellen Modus außerhalb des Dosierungszyklus gesteuert werden.



Beispiel für ein gleichzeitiges Dosierungssystem mit 3590ETB und DGTQF

FUNKTION DES STANDARDPROGRAMMES

- Verwaltung der Dosierung von verschiedenen Waagen (bis zu 4 unabhängigen), mit automatischer Umschaltung der Waagen während der Dosierung.
- Datenbank für 100 Produkte/Aktivitäten.
- Datenbank für 500 Rezepte, jedes Rezept beinhaltet 200 Produkte/Aktivitäten.
- Überprüfung der Tara-Präsenz beim Start der Dosierung, die Tara-Werte sind für jedes Rezept programmierbar.
- Automatische Neuberechnung der Rezept Soll-Werte, bei Eingabe des zu dosierenden Gesamtgewichtes.
- Automatisches Drucken der Dosierungsdaten.
- Aufzeichnung und Ausdruck der Mengen, mit schneller Abrufmöglichkeit der Ausdrücke über die Tastatur.
- Automatische Korrektur des fliegenden Gewichtes.
- Programmierbare Wiederholungen der Zyklus Dosierung / Endlosschleife Funktion.
- Toleranz-Test des dosierten Gewichtes, mit gesteuerter Korrektur vom Bildschirm aus.
- Prüfung der maximalen Dosierungszeit.
- Alarm Anzeige auf dem Bildschirm.
- Vollständig programmierbare Ausdrücke, für die Kompatibilität mit beliebigen ASCII-Druckern, machbar über die serielle Schnittstelle.

ARBEITSZYKLUS

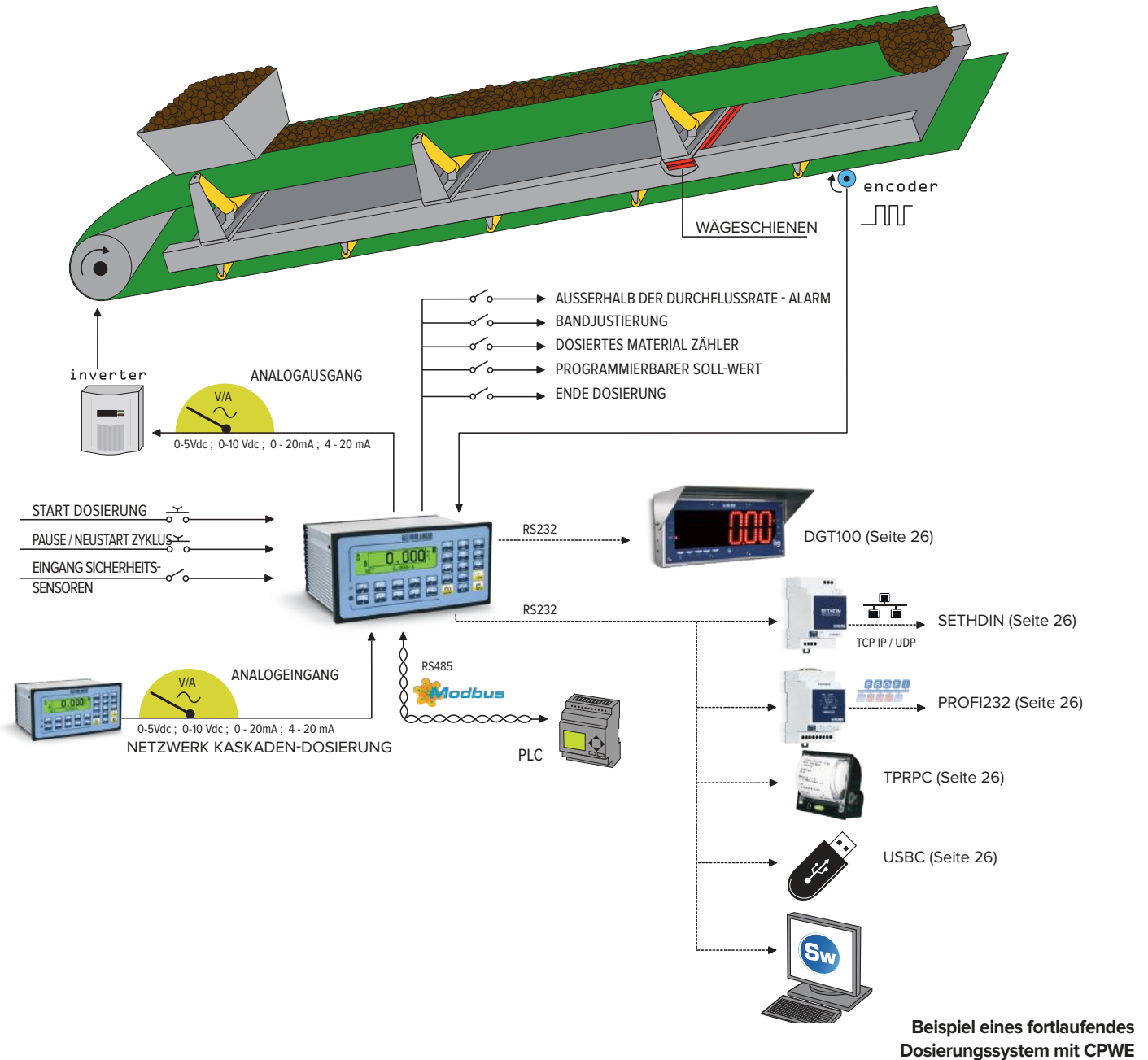
1. Sobald der Dosierungs-Startbefehl empfangen worden ist, steuert die Hauptsteuereinheit die Dosierung der einzelnen Komponenten indem spezifische Befehle an die ferngesteuerten Anzeiger gesendet werden.
2. Während der Dosierung prüft die Hauptsteuereinheit in Echtzeit jeden Anzeiger und alarmiert dem Bediener allfällige Störungen. Alle Anzeiger dosieren simultan untereinander.
3. Am Ende der Dosierung wird eine Kontrolle jedes dosierten Gewichtes durchgeführt. Außerdem ist es möglich alle Daten auf den PC zu übertragen oder einen gesamten Bericht zu drucken.

FÖRDERBAND MIT KONTINUIERLICHER DOSIERUNG

Dini Argeo bietet Lösungen für die kontinuierliche Mengenmessung an Förderbänder mit automatischer Dosierung. Das System besteht aus einem oder mehreren Wägeschienen / Wägezellen, die

mit dem Gewichtsanzeiger verbunden sind. Dieser kann die stündliche Durchflussrate des Materialflusses lesen und die Dosierung automatisch bei Erreichen des programmierten Soll-Wertes stoppen.

Dank der Modbus RTU und dem Profibus DP Protokoll ist es möglich, das System über einer PLC-Schnittstelle oder über eine Ethernet-Schnittstelle mit dem Informations-Firmennetzwerk zu verbinden.



Beispiel eines fortlaufendes Dosierungssystem mit CPWE

FUNKTION DES STANDARDPROGRAMMES

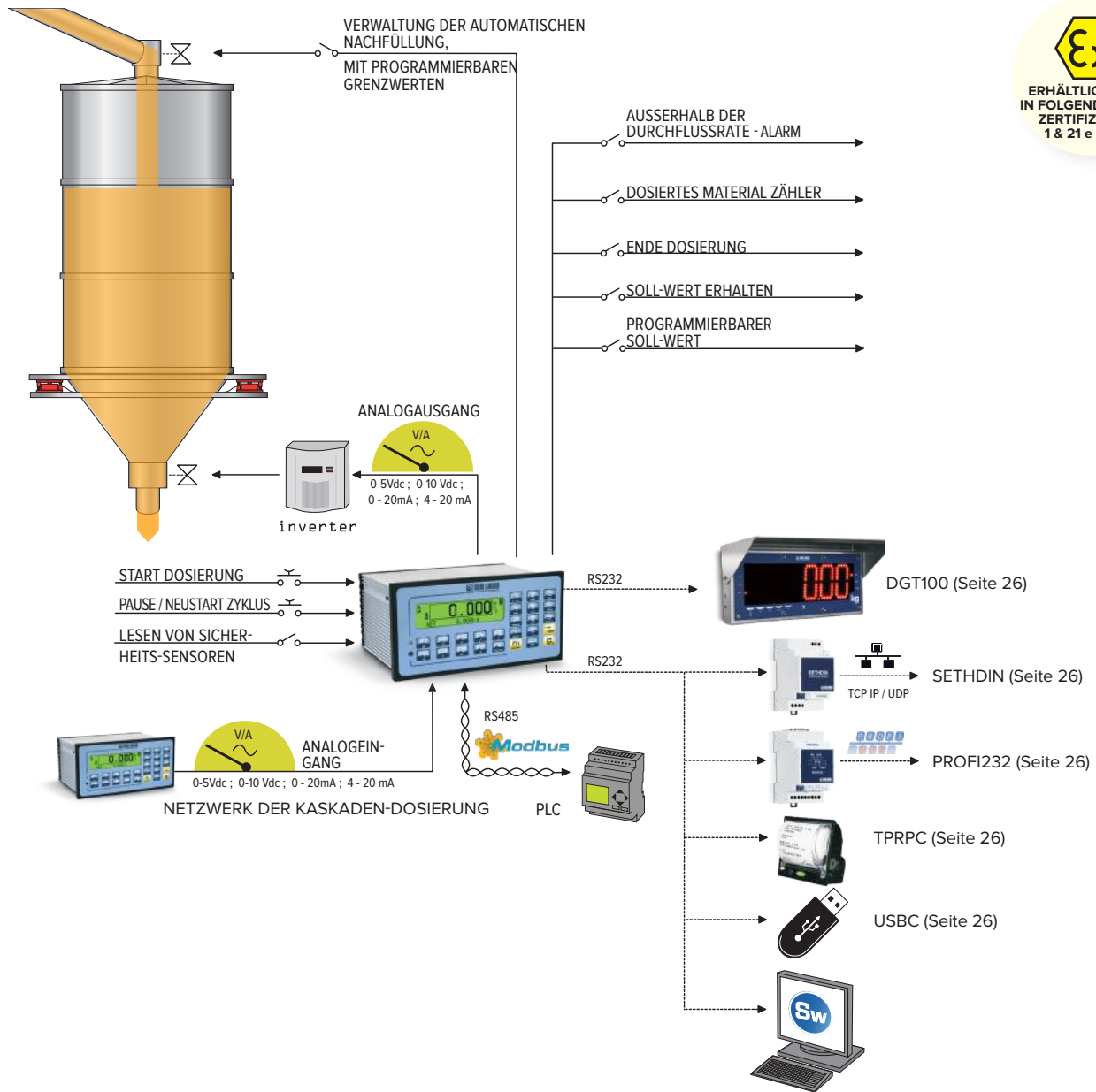
- 2 wählbare Funktionsweisen:
 - Sofortige Anzeige des Durchsatzes in kg/h oder t/h.
 - Regler für stündliche Dosierung, regelt die Band- oder Dosiergeschwindigkeit über konfigurierbaren Analogausgang. Einstellbar mit Hilfe des Proportional-Integral-Differenzial-Regler (PID).
- Graphische Visualisierung des stündlichen Durchsatzes und breite Auswahl der anzeigbaren Daten am Anzeige.
- Kalibrierung der Lesefunktion des Durchsatzes, um die Dosierungsleistungen zu perfektionieren.
- Lesefilter des stündlichen Durchsatzes und Geschwindigkeit, konfigurierbar je nach System. Programmierbarer Dosierungszielwert nach Gewicht und Zeit, mit entsprechenden Kontakt.
- Programmierbare Verzögerung beim Start, für die Synchronisation von mehreren E-BELT Systemen bei der Dosierung von Materialmischungen.
- Management der langsamen Dosierung, mit programmierbarer Aktivierungsschwelle, für präzisere Dosierungen.
- Management der gesamten aktuellen Dosierung, und die Gesamtheit der Dosierungen, unabhängig ausdrückbar und rückstellbar.
- Management der automatischen Dosierung von Master mittels seriellen Protokollen.
- Ausdruck der Dosierdaten und der Summen.
- Über den seriellen Port programmierbare Druckbilder die mit jedem ASCII Drucker kompatibel sind.

LW: KONTINUIERLICHE DOSIERUNG BEIM ENTLEEREN

Software-Version für die Messung/Integration des Gewichts und den Durchfluss von Material, das aus Silos, Tanks oder Behältern austritt,

mit der Aufnahme der Menge des dosierten Materials. Es besteht die Möglichkeit, den Durchfluss über den 16-Bit-Analogausgang

und das PID-Protokoll einzustellen. Option der Fernverwaltung des Instruments über Modbus RTU oder Profibus-Protokolle.



FUNKTION DES STANDARDPROGRAMMES

- 2 wählbare Funktionsweisen:
 - Sofortige Anzeige des Durchsatzes in g/h, kg/h oder t/h.
 - Regler für stündliche Dosierung, regelt die Band- oder Dosiergeschwindigkeit über konfigurierbaren Analogausgang. Einstellbar mit Hilfe des Proportional-Integral-Differenzial-Regler (PID).
- Graphische Visualisierung des stündlichen Durchsatzes und breite Auswahl der anzeigbaren Daten am Anzeiger.
- Kalibrierung der Lesefunktion des Durchsatzes, um die Dosierungsleistungen zu perfektionieren.
- Lesefilter des stündlichen Durchsatzes und Geschwindigkeit, konfigurierbar je nach System. Programmierbarer Dosierungszielwert nach Gewicht und Zeit, mit entsprechenden Kontakt.
- Dosierungszielwert programmierbar nach Gewicht oder nach Zeit, mit entsprechenden Kontakt.
- Programmierbare Verzögerung beim Start, für die Synchronisation von mehreren E-LW Systemen bei der Dosierung von Materialmischungen.
- Management der langsamen Dosierung, mit programmierbarer Aktivierungsschwelle, für präzisere Dosierungen.
- Management der gesamten aktuellen Dosierung, und die Gesamtheit der Dosierungen, unabhängig ausdrückbar und rückstellbar.
- Management der automatischen Dosierung von Master mittels seriellen Protokollen.
- Ausdruck der Dosierdaten und der Summen.
- Über den seriellen Port programmierbare Druckbilder die mit jedem ASCII Drucker kompatibel sind.



DIE FUNKTIONALITÄT DER GEWICHTSANZEIGER KANN DURCH EIN BREITES ZUBEHÖRSORTIMENT ERWEITERT WERDEN

SCHNITTSTELLE, ERWEITERUNGEN UND ZUBEHÖR



ETH
Ethernet Schnittstelle

Netzwerk Schnittstelle	10/100 Basis-T
Protokolle	TCP, UDP, DHCP, SNMP, SSL 3.0/TLS 1.0, HTTP, SMTP, ICMP, IGMP, ARP



BLTH
Bluetooth-Schnittstelle

Klasse	2
Max. Arbeitsabstand (bei optimalen Bedingungen)	10m
Übertragungsgeschwindigkeit	9600 baud/300 kbps
Standard-Bluetooth	2.0 + EDR



DAC160
Analogausgang

Konfigurationen	0..5Vdc / 0..10Vdc / 0..20mA / 4..20mA
Auflösung / Präzision	16 bit / 0,08% F.S.
Update-Frequenz	50Hz



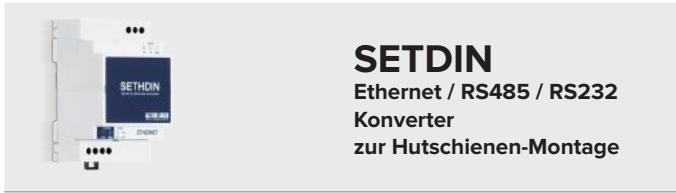
WIFIT
Wi-Fi Schnittstelle

Typ	WiFi IEEE 802.11b
Aufnahmefähigkeit	70mm im Freien - 30 im Innenraum
Frequenz	2.4 GHz
Datenrate	11 Mbps mit automatischer reduzierter Übertragungsgeschwindigkeit
Protokolle und funktionierende Modi	vorgesehen durch die IEEE 802.11b, einschließlich WEP (Kryptographie)



ADC161
Analogue input

Konfigurationen	0..5Vdc / 0..10Vdc / 0..20mA / 4..20mA
Auflösung / Präzision	16 bit / 0,08% F.S.
Lesungsgeschwindigkeit	100Hz



SETDIN

Ethernet / RS485 / RS232
Konverter
zur Hutschienen-Montage

Ethernet Protokolle	TCP, UDP, DHCP, SNMP HTTP, SMTP, SSL 3.0/TLS 1.0, ICMP, IGMP, ARP.
Ethernet Netzwerk Schnittstelle	10/100 Basis-T
Ethernet Übertragungsgeschwindigkeit	10-100Mbps
Betriebstemperaturbereich	-10..+50°C



DGT100R

Maxi Gewichts-/Fernanzeige

Gehäuse	Edelstahl, Schutzart IP68
Anzeige	Großes 6-stelliges Display, Ziffernhöhe 100 mm, mit sehr leuchtstarken SMD-LEDs



PROFI232

RS232 / PROFIBUS DP
Konverter
zur Hutschienen-Montage

Stromversorgung	12/24Vdc - 12W
Geschwindigkeit	9,6 Kbit/s..12Mbit/s
Input	RS232
Output	Profibus DP slave (IEC 61158)



RSCBUS

USB 2.0 Schnittstelle

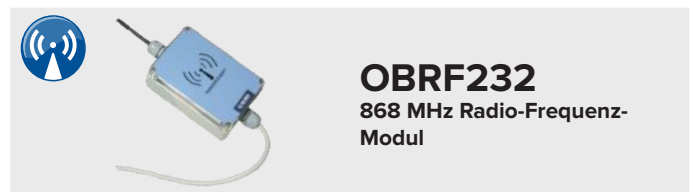
Schnittstellenunterstützung	UART für 7 oder 8 Datenbits, 1 oder 2 Stoppbits und odd / even / mark / space / keine Parität
-----------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------



USBIN

RS485 / RS232
Konverter
zur Hutschienen-Montage

Input	RS232 o RS485
USB-Port zur Datenspeicherung, für über 5 Mio. Gewichtswerte.	
Remote-Datenerfassen durch serielle Kommunikation	



OBRF232

868 MHz Radio-Frequenz-Modul

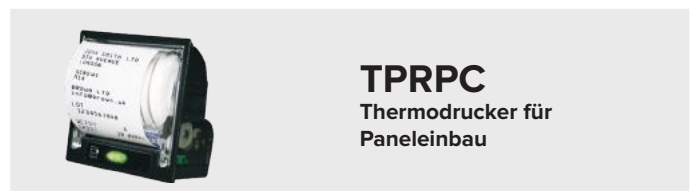
Stromversorgung	externes Netzteil
Eingangssignale	RS232
Gehäuse	ABS IP65 120x80x55mm
Kabel	RS232, 3m lang



USBC

USB-Speicher mit
herausnehmbarem Stick

Aufnahme-Gewicht	bis zu 5.000.000
Aufnahme-Rezept	Text (.txt) oder Excel (.csv)



TPRPC

Thermodrucker für
Paneleinbau

Papierbreite / Max. Rollendurchmesser	58mm / 50mm
Druckgeschwindigkeit	bis zu 50mm/sec
Auflösung	203 dpi



PROFIBUS1S

Input	RS485 (Quick Connect) oder RS232
Output	Profibus DP



WIFI1S

Input	RS485 (Quick Connect) oder RS232
Output	WiFi



ETHERCAT1S

Input	RS485 (Quick Connect) oder RS232
Output	EtherCat



ETHERNET1S

Input	RS485 (Quick Connect) oder RS232
Output	Ethernet TCP/IP - UDP



PROFINET1S

Input	RS485 (Quick Connect) oder RS232
Output	ProfiNet



DEVICENET1S

Input	RS485 (Quick Connect) oder RS232
Output	DeviceNET



CANOPEN1S

Input	RS485 (Quick Connect) oder RS232
Output	CanOpen

QUICK CONNECT

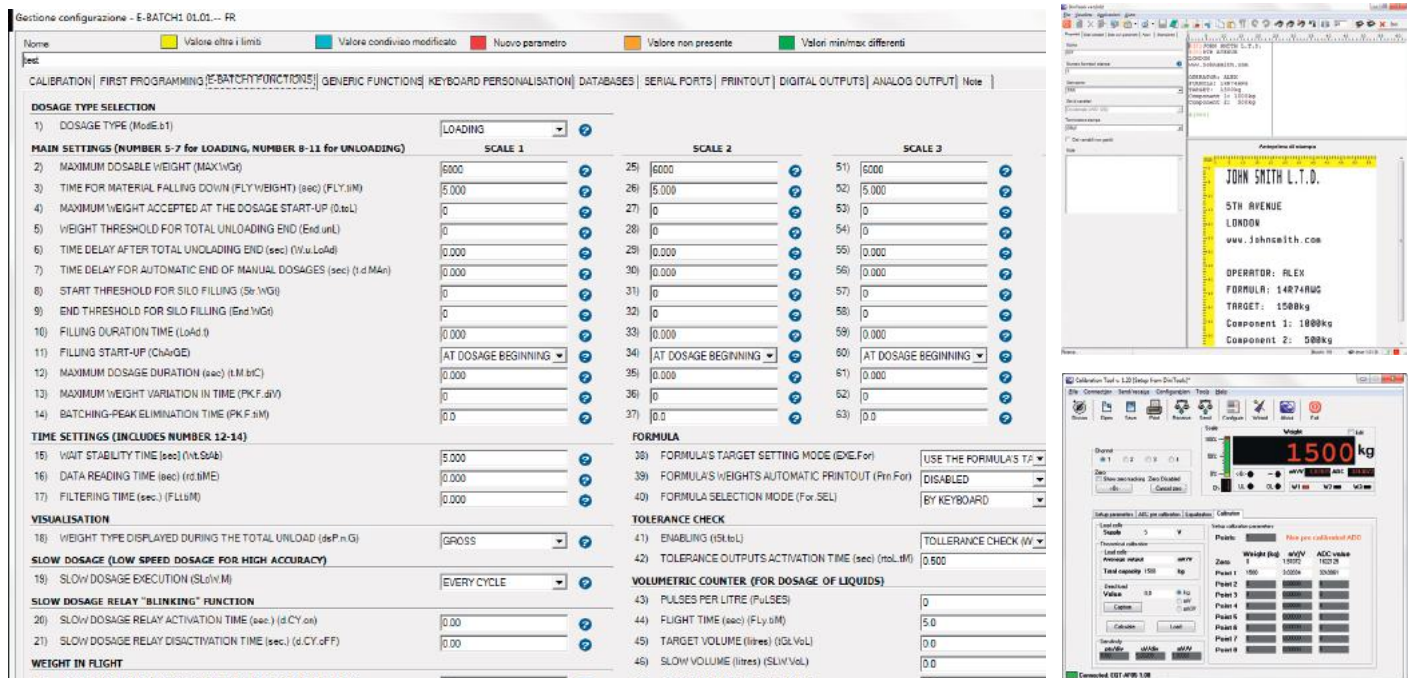
Dank des „Quick Connect“-Systems der schlanken Hutschienen-Geräte ist die Verbindung zwischen den Modulen schnell und einfach herzustellen.



PC SOFTWARE ZUM KONFIGURIEREN DER GEWICHTSANZEIGERN

DINITOOLS

- Verwaltung der Kunden und Entwickler Systemdatenbanken, mit Aufnahme von Anhängen, Bilder, etc.
- Aufzeichnung der aktuellen Konfiguration des entsprechenden Systems um alle zukünftigen Anfragen zu vereinfachen und zu beschleunigen.
- Kalibrierung der Waage mit der Nutzung der Einwaagen, mit bis zu 8 Stützpunkten.
- Theoretische Kalibrierung durch Eingabe der Daten des Systems.
- Pre-Kalibrierung der elektronische Karte des Indikators.
- Digitale Gleichsetzung.
- Ändern / senden / empfangen aller Einstell-Parameter der angeschlossenen Waage, mit der anschließenden Aufzeichnung der ausgeführten Konfiguration.
- Schnelle und einfache Erstellung der Datenbanken.
- Anpassung des Ausdrucks Layouts.



SOFTWARE ZUM VERWALTEN DER WIEGUNGEN VON DINI ARGEO WAAGEN.

WEIMONITOR

WeiMonitor ist unser PC-Programm, das Ihnen die Überwachung und Aufzeichnung aller Gewichte der verbundenen Waagen in Echtzeit ermöglicht. Zur weiteren Verarbeitung wird auch die Speicherung als Text- oder Excel-Datei ermöglicht.



WÄGE- UND DOSIER-SYSTEME

WÄGEZELLEN und EINBAU-MODULE



INDUSTRIE



LOGISTIK



BAUWESEN



SCHIFFSWERFTEN



HOLZINDUSTRIE



MINERALÖLINDUSTRIE

Dini Argeo bietet ein komplettes Sortiment an hochwertigen Wägezellen und Montage-Kits, die durch die neuesten Technologien Genauigkeit und Zuverlässigkeit gewährleisten.

HOCHWERTIGES MATERIAL

Die Wägezellen und Montage-Kits, die von Dini Argeo angeboten werden, sind aus elektropoliertem Edelstahl hergestellt.

KOMPAKTE GRÖSSE

Die Kits sind für eine einfache Installation an der Unterseite der Silos, Behälter, Tanks, hergestellt, und minimieren die Veränderung der Gesamthöhe des Systems.



OIML R60

Jede Wägezelle ist nach den Spezifikationen gemäss OIML R60 hergestellt.

Die SBX, DSBI, FXC, FXD, SP, SPS und ST Wägezellen sind auch für den eichpflichtigen Verkehr zugelassen.



ÜBERLASTSICHERE SPINDELHUBELEMENTE

Die überlastsicheren Spindelhubelemente sind wichtig für das schnelle Einbauen / Ersetzen der Wägezellen und gewährleisten den maximalen Schutz während des Transports, auch wenn diese bereits installiert sind.



SCHUTZART IP68

Die Wägezellen sind hermetisch gegen Staub, Wasser und Feuchtigkeit geschützt. Geeignet für den Einsatz in rauer Industrieumgebung oder Bereichen mit strengen Hygieneanforderungen.

DAS SORTIMENT



SBX
Scherstab

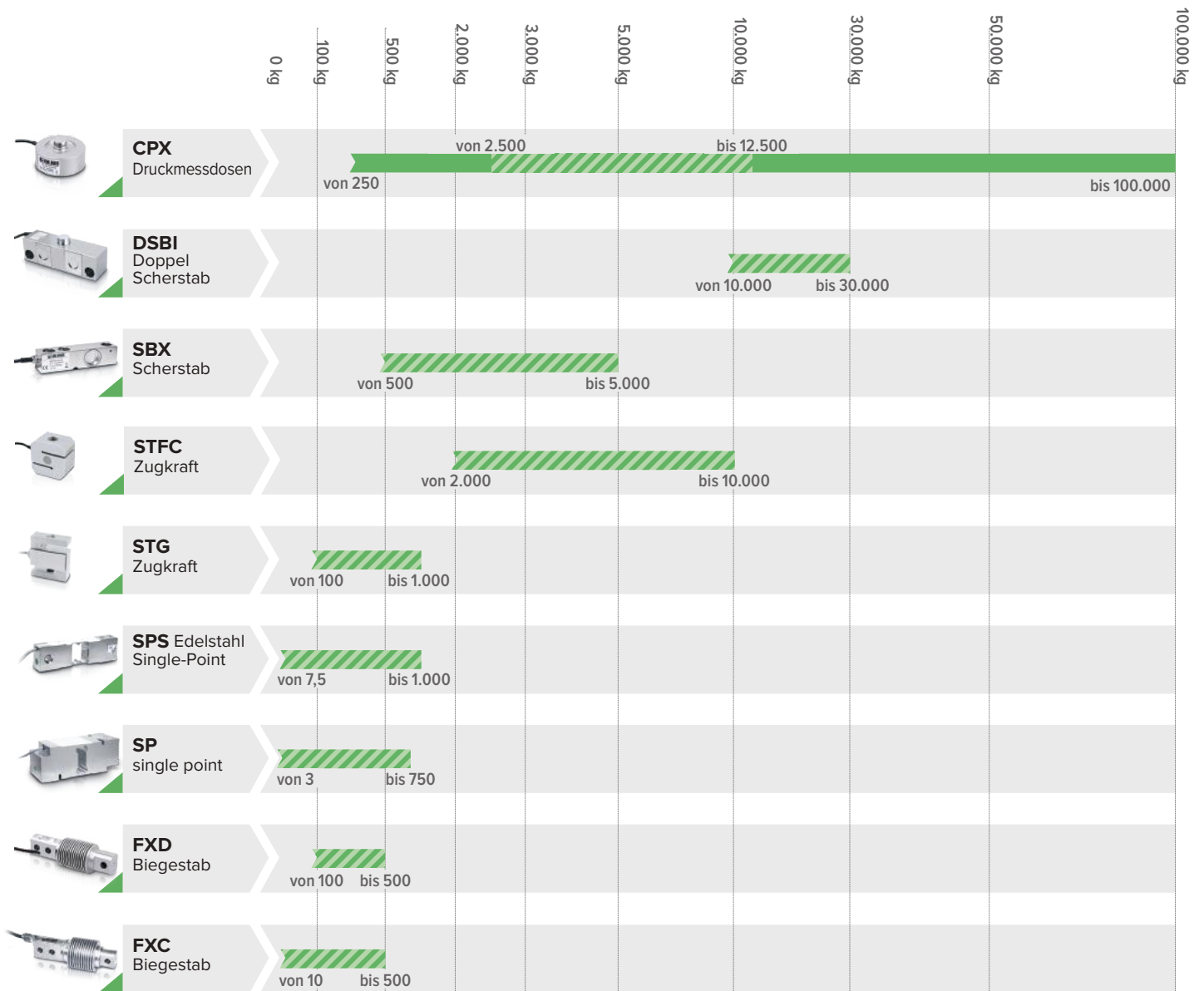


CPX
Druckmessdose



DSBI
Doppel Scherstab

NENNLASTEN WÄGEZELLEN



 OIML-Zertifikate



FXC-FXD
Biegestab



SP-SPS
Single Point



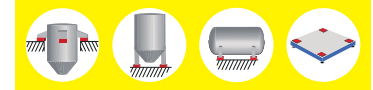
ST
Zugkraft

WÄGEZELLEN-SCHERSTAB VON 500 BIS 5000 KG

SBX

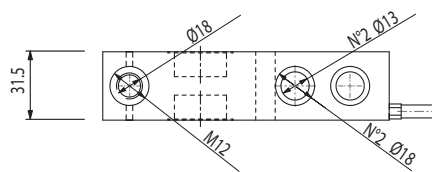
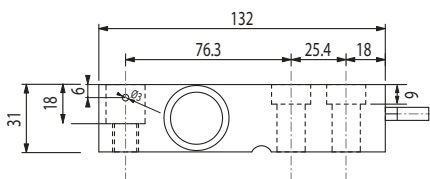
Leistungsstarker Edelstahl-Wägezellen-Scherstab, extrem robust und widerstandsfähig, mit IP68 Schutzklasse. Dank den KSB und KSBN Einbausätzen besonders für die Erstellung von CE-M

4-Zellen-Waagen mit mittlerer Kapazität und Wägungen an Tanks, Silos und Trichtern geeignet.

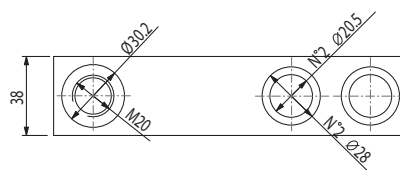
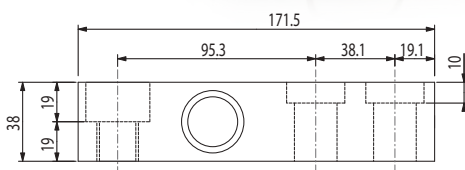


ATEX II 1G Ex ia IIC T6
(Ta -20÷+40°C)
TX (Ta -20÷+65°C) Ga
ATEX II 1D Ex ta IIIC TX°C
(Ta -20÷+40°C)
TX°C (Ta -20÷+65°C) Da IP68

SBX VON 500 BIS 2000 kg



SBX VON 3000 BIS 5000 kg



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Genauigkeitsklasse	C3
Schutzklasse	IP68
Konstruktion	17-4 PH, Edelstahl
Mindestteilungswert der Wägezelle	EMax/10000
Maximal zulässige Anzahl der Teilungswerte	nLC=3000
Genauigkeit (zusammengesetzter Fehler)	0,017% v.E.
Ausgangswert (Nennkennwert)	2mV/V ± 0,5%
Temperatur-Koeffizient des Nullpunktes	0,002% / °C
Temperatur-Koeffizient des Kennwertes (Wägebereich)	0,002% / °C
Nenn-Temperaturbereich	-10°C / +50°C
Gebrauchs-Temperaturbereich	-20°C / +60°C
Kriech-Fehler nach 30 Minuten	0,02% v.E.
Maximale Speisespannung	15 Vdc
Eingangs-Widerstand	1100 ± 20 Ohm
Ausgangs-Widerstand	1000 ± 20 Ohm
Isolations-Widerstand	>5000 MOhm
Zulässige Überlast (Grenzlast)	150% v.E.
Absolute Überlast (Bruchlast):	>300% v.E.
Schutzkabel	5m, Durchmesser 5mm

Code

Nennlast (kg)

SBX500-1K / 1000-1KL / 2000-1KL

500 / 1000 / 2000

SBX3000-1K / 5000-1KL

3000 / 5000

KSB: EINBAUSATZ FÜR SHEAR BEAM WÄGEZELLEN

Einbausätze für die Scherstab-Wägezellen der SBX Serie, geeignet für die Erstellung von Hochkapazitäts-Wägebrücken oder zum Wiegen von Silos, Trichter, horizontalen oder vertikalen Tanks mit einer mittleren oder einer großen Größe.

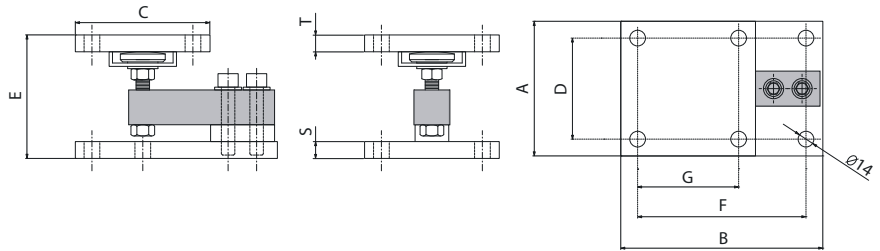
- ✓ Das spezielle Gelenk sorgt für eine hervorragende Messgenauigkeit, auch beim Wiegen von erweiterten oder gebogenen Strukturen.
- ✓ Verstellbare Höhe für eine optimale Abgleichung der zu wiegenden Struktur.

- **KSB2 UND KSB5 VERSIONEN: AUSFÜHRUNG IN EDELSTAHL AISI304 MIT HÖHENVERSTELLBARER SCHARNIERE**
- **KSBN2 VERSION: AUSFÜHRUNG IN VERZINKTEM STAHL MIT KUGELGELENK.**
- **MECHANISCHE KOMPENSATION GEGEN THERMISCHER AUSDEHNUNGEN UND QUERKRÄFTE.**

KSB



INOX
AISI 304



KSBN



Code	Nennlast (kg)	Abmessung (mm)								
		A	B	C	D	E	F	G	S	T
KSBN2	von 500 bis 2000	120	180	120	90	127,5	150	90	20	10
KSB2	von 500 bis 2000	120	180	120	90	110	150	90	15	15
KSB5	von 3000 bis 5000	120	215	120	90	150	185	90	25	15



ERHÄLTlich AUCH IN FOLGENDEN ATEX-ZERTIFIZIERTEN
ATEX II 1G Ex ia IIC T6 (Ta -20÷+40°C) TX (Ta -20÷+65°C) Ga
ATEX II 1D Ex ta IIIC TX°C (Ta -20÷+40°C) TX°C (Ta -20÷+65°C) Da IP65

SBFI: GELENKFUSS FÜR HOCHAUFLÖSUNG

Edelstahl-Gelenkfüße mit optimierter Lasteinleitung zur präzisen Gewichtserfassung, besonders geeignet zum Aufbau von Waagen mit 4 Wägezellen. Extrem kompakt und einfach zu installieren, die Füße minimieren die Höhe der Plattform und sorgen für eine perfekte Entkopplung von Seitenkräften während des Wiegevorganges.



INOX
AISI 304

- **KOMPLETTE AISI304 EDELSTAHL-KONSTRUKTION**
- **AUSGESTATTET MIT ANTIRUTSCHGUMMI**
- **AUSGESTATTET MIT ANTI-VIBRATIONSDICHTUNG**
- **EXTERNE KORROSIONSSCHUTZBEHANDLUNG**

Code	Nennlast (kg)
SBFI	von 500 bis 2000
SBFI3K	von 3000 bis 5000

PLX: ZELL-KITS FÜR DIE MONTAGE VON BODENWAAGEN

Das Kit besteht aus vier SBX Wägezellen mit verstellbaren Füßen und einem Anschlusskasten mit eingebauter Abgleichplatine. Geeignet für die Erstellung von Waagen verschiedener Größe und Kapazität, verbindbar mit jeder Art von Gewichtsanzeigern



Wägezellen	<ul style="list-style-type: none"> • 17-4PH Edelstahl • Präzisionsklasse C3 • Schutzgrad IP68
Höhenverstellbare Stellfüße	<ul style="list-style-type: none"> • Edelstahl • verstellbare Höhe • Antirutschgummi
Anschlusskasten	<ul style="list-style-type: none"> • ABS • Schutzgrad IP67 • 5 Kabelverschraubungen

Code	Ausgestattete Zellen
PLX1K405C3	SBX500-1K
PLX1K410C3	SBX1000-1K
PLX1K420C3	SBX2000-1K

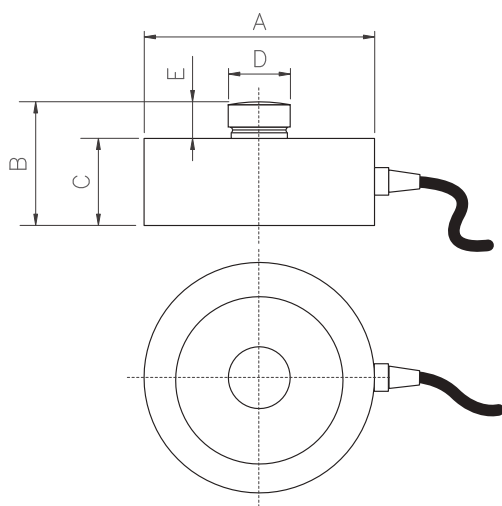
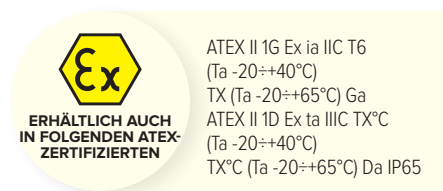
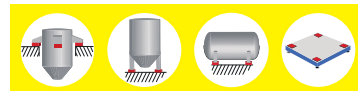
DRUCKMESSDOSEN VON 250 BIS 100.000 kg

CPX

Edelstahl Wägezellen mit Schutzart IP68, geeignet für den Einsatz im industriellen Bereich.

- ✓ Gewährleisten eine hohe Leistung und eine ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber hohem Druck.

- ✓ Besonders geeignet in der Lebensmittel- und chemischen Industrie, in der industriellen Prozess- und Automatisierungstechnik, für die Verwiegung von Tanks, Behältern und Silos.
- ✓ Schnelle und einfache Installation / Ersatz der Wägezellen durch den KCPN Bausatz.



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Genauigkeitsklasse	C3
Schutzklasse	IP68
Konstruktion	17-4 PH, Edelstahl
Genauigkeit (zusammengesetzter Fehler)	0,2% v.E.
Ausgangswert (Nennkennwert)	2mV/V ± 0,5%
Temperatur-Koeffizient des Nullpunktes	0,02% / 10°C
Temperatur-Koeffizient des Kennwertes (Wägebereich)	0,02% / 10°C
Nenn-Temperaturbereich	-10°C / +50°C
Gebrauchs-Temperaturbereich	-20°C / +60°C
Kriech-Fehler nach 30 Minuten	0,02% v.E.
Maximale Speisespannung	10 Vdc
Eingangs-Widerstand	750 ± 10 Ohm
Ausgangs-Widerstand	700 ± 5 Ohm
Isolations-Widerstand	>5000 MOhm
Zulässige Überlast (Grenzlast)	120% v.E.
Kabel 4-adrig (geschützt)	<ul style="list-style-type: none"> • 5m (CPX 250 ... 5000) • 10m (CPX 7500 ... 100000)

Code	Nennlast (kg)	Abmessung (mm)				
		A	B	C	D	E
CPX250 / 500 / 1000	250 / 500 / 1000	82	44	32	22	12
CPX2500 / 5000 / 7500 / 10000 / 12500	2500 / 5000 / 7500 / 12500	82	44	32	22	12
CPX15000	15000	100	47	35	28	12
CPX30000	30000	126	54	40	35	14
CPX50000	50000	165	80	60	60	20
CPX100000	100000	165	80	60	60	20

KCPN: MONTAGESATZ FÜR DRUCKKRAFT WÄGEZELLEN

Einbausätze für die CPX Druckmessdosen Serie, geeignet zum Wiegen von Silos, Trichter, horizontale oder vertikale Tanks von mittlerer bis großer Größe und Hochkapazitäts-Wägebrücken.

- ✓ Entwickelt, um die korrekte Funktion der Wägezelle zu gewährleisten und die optimale Gewichtsgenauigkeit sowie ein hohes Maß an Zuverlässigkeit sicherzustellen.
- ✓ Schnelle und einfache Installation / Ersatz der Wägezellen auch wenn der Montagegesatz bereits installiert ist.

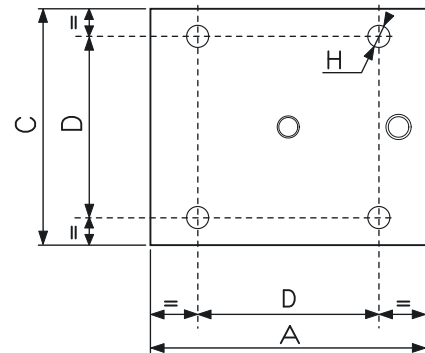
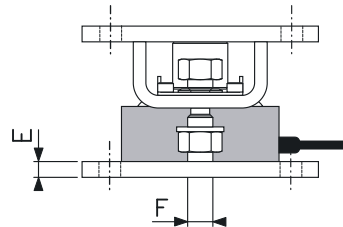
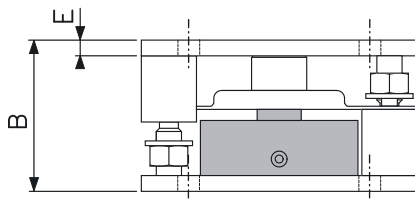
- **AUSFÜHRUNG IN EDELSTAHL AISI304**
- **GROSSER WIDERSTAND GEGEN QUERKRÄFTE**
- **ÜBERLASTSCHRAUBEN ZUR EINFACHEN MONTAGE ODER AUSWECHSLUNG DER WÄGEZELLE**
- **SELBSTZENTRIERENDE MONTAGE ZWISCHEN UNTER- UND OBERPLATTE**



INOX
AISI 304

Ex
ERHÄLTlich AUCH IN FOLGENDEN ATEX-ZERTIFIZIERTEN

ATEX II 1G Ex ia IIC T6 (Ta -20/+40°C)
TX (Ta -20/+65°C) Ga
ATEX II 1D Ex ta IIIC TX°C (Ta -20/+40°C)
TX°C (Ta -20/+65°C) Da IP65



Code	Nennlast (kg)	Abmessung (mm)						
		A	B	C	D	E	F	H
KCPN10	von 250 bis 10000	175	96	150	115	10	M16	Ø 14
KCPN15	15000	175	96	150	115	10	M16	Ø 14
KCPN30	30000	230	118	200	160	10	M20	Ø 17
KCPN100	von 50000 bis 100000	320	154	320	250	15	M30	Ø 23

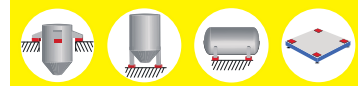
DOPPEL-SCHERSTAB WÄGEZELLEN VON 10.000 BIS 30.000 KG

DSBI

Edelstahl Doppel-Scherstab Wägezellen, extrem robust und widerstandsfähig, mit IP68 Schutzklasse.

Dank der KDSBN Bausatzes besonders geeignet für die Erstellung von CE-M

4-Zellen-Waagen mit hoher Kapazität und zum Wiegen von Tanks, Silos und Trichtern. Sie gewährleisten auch bei Ausdehnungen der zu wiegenden Strukturen eine hohe Genauigkeit.



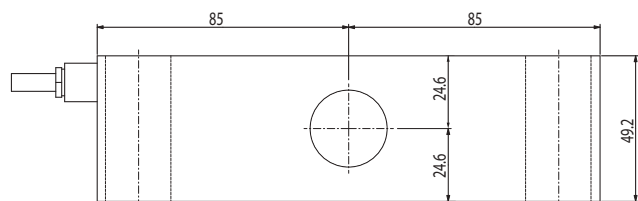
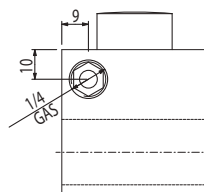
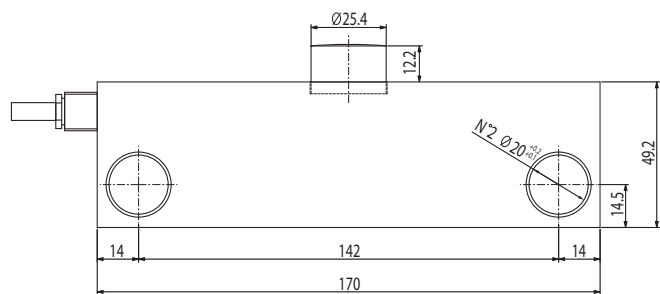
ERHÄLTlich AUCh
IN FOLGENDEN ATEX-
ZERTIFIZIERTEN

ATEX II 1G Ex ia IIC T6
(Ta -20÷+40°C)
TX (Ta -20÷+65°C) Ga
ATEX II 1D Ex ta IIIC TX°C
(Ta -20÷+40°C)
TX°C (Ta -20÷+65°C) Da IP65



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Genauigkeitsklasse	C4
Schutzklasse	IP68
Konstruktion	17-4 PH, Edelstahl
Mindestteilungswert der Wägezelle	EMax/10000
Genauigkeit (zusammengesetzter Fehler)	0,03% v.E.
Ausgangswert (Nennkennwert)	2mV/V ± 0,1%
Temperatur-Koeffizient des Nullpunktes	0,00116% / °C
Temperatur-Koeffizient des Kennwertes (Wägebereich)	0,00097% / °C
Nenn-Temperaturbereich	-10°C / +40°C
Gebrauchs-Temperaturbereich	-30°C / +85°C
Kriech-Fehler nach 30 Minuten	<0,02% v.E.
Maximale Speisespannung	15 Vdc
Eingangs-Widerstand	700 ± 7 Ohm
Ausgangs-Widerstand	700 ± 7 Ohm
Isolations-Widerstand	>5000 MOhm
Null-Abgleichung	± 1%
Zulässige Überlast (Grenzlast)	150% v.E.
Absolute Überlast (Bruchlast)	300% v.E.
Kabel 6-adrig (geschützt)	15m lang



Code

Nennlast (kg)

DSBI10 / 20 / 30

10000 / 20000 / 30000

KDSBN: MONTAGESATZ FÜR DOPPEL-SCHERSTAB WÄGEZELLEN

Einbausätze für die DSBI Doppel-Scherstab Wägezellen Serie, geeignet zum Wiegen von Silos, Trichter, horizontale oder vertikale Tanks von mittlerer bis großer Größe und Hochkapazitäts-Wägebrücken.

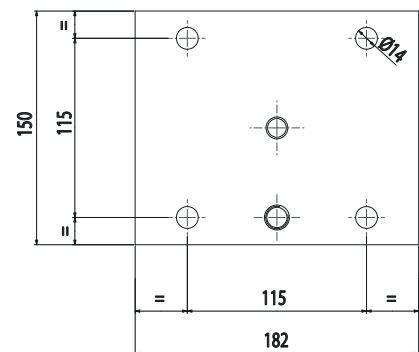
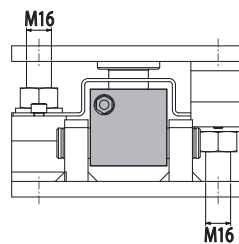
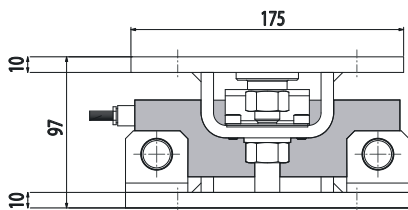
- ✔ Entwickelt, um die korrekte Funktion der Wägezelle zu gewährleisten.
- ✔ Garantiert exzellente Wiegegenauigkeit und ein hohes Maß an Zuverlässigkeit, auch im Falle des Wiegens einer erweiterten oder gebogenen Struktur.

- **AUSFÜHRUNG IN EDELSTAHL AISI304**
- **GROSSER WIDERSTAND GEGEN QUERKRÄFTE**
- **ÜBERLASTSCHRAUBEN ZUR EINFACHEN MONTAGE ODER AUSWECHSLUNG DER WÄGEZELLE**
- **SELBSTZENTRIERENDE MONTAGE ZWISCHEN UNTER- UND OBERPLATTE**

Ex
ERHÄLTlich AUCh IN FOLGENDEN ATEX-ZERTIFIZIERTEN
 ATEX II 1G Ex ia IIC T6 (Ta -20÷+40°C)
 TX (Ta -20÷+65°C) Ga
 ATEX II 1D Ex ta IIIC TX°C (Ta -20÷+40°C)
 TX°C (Ta -20÷+65°C) Da IP65



INOX
AISI 304



Code	Nennlast (kg)
KDSBN	up to 30000

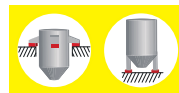
BIEGESTAB WIEGEZELLE

VON 10 BIS 500 kg

FXC und FXD

Edelstahl Wägezellen mit IP68 Schutzklasse, geeignet für die Verwendung in der industriellen Automatisierungen. Ideal für

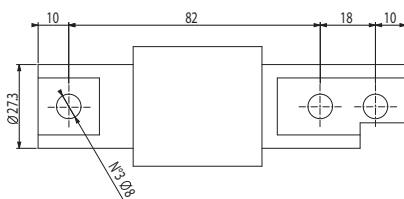
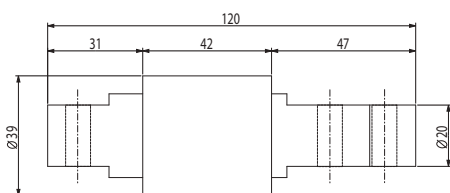
Trichter und Mischer mit kleiner und mittlerer Größe und, dank des KFXDN Bausatzes, auch für die Integration in ein Dosierungssystem.



ERHÄLTlich AUCh
IN FOLGENDEN ATEX-
ZERTIFIZIERTEN

ATEX II 1G Ex ia IIC T6
(Ta -20÷+40°C)
TX (Ta -20÷+65°C) Ga
ATEX II 1D Ex ta IIIC TX°C
(Ta -20÷+40°C)
TX°C (Ta -20÷+65°C) Da IP65

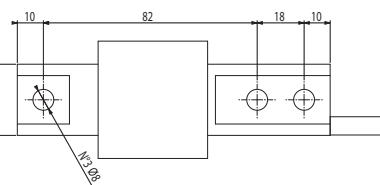
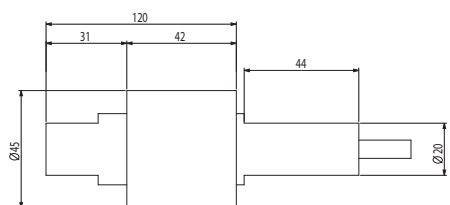
FXC



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

	FXC	FXD
Genauigkeitsklasse	C3	C3
Schutzklasse	IP68	IP68
Konstruktion	Edelstahl	Edelstahl
Mindestteilungswert der Wägezelle	EMax / 10000	EMax / 10000
Maximal zulässige Anzahl der Teilungswerte	nLC=3000	nLC=3000
Genauigkeit (zusammengesetzter Fehler)	0,017%	0,017%
Ausgangswert (Nennkennwert)	2mV/V ± 0,1%	2.0 ± 0,002mV/V
Wiederholbarkeit	± 0,015%	± 0,015%
Temperatur-Koeffizient des Nullpunktes	0,002% / °C	± 0,02% v.E./10°C
Temperatur-Koeffizient des Kennwertes (Wägebereich)	0,0012% / °C	± 0,02% v.E./10°C
Nenn-Temperaturbereich	-10°C / +40°C	-10°C / +40°C
Gebrauchs-Temperaturbereich	-20°C / +60°C	-30°C / +70°C
Kriech-Fehler nach 30 Minuten	0,016% v.E.	0,016% v.E.
Maximale Speisespannung	15 Vdc	15 Vdc
Eingangs-Widerstand	385 ± 20 Ohm	400 ± 20 Ohm
Ausgangs-Widerstand	350 ± 5 Ohm	352 ± 3 Ohm
Isolations-Widerstand	>5000 MOhm	>5000 MOhm
Zulässige Überlast (Grenzlast)	200% v.E.	120% v.E.
Absolute Überlast (Bruchlast)	300% v.E.	150% v.E.
Maximale Ausdehnung	<0,4mm	<0,4mm
Kabel 4-adrig (geschützt) 3 m lang, Durchmesser 4 mm	3m, Ø 4mm	3m, Ø 5mm

FXD



Code	Nennlast (kg)
FXC10 / 20 / 50 / 100 / 200 / 300 / 500	10 / 20 / 50 / 100 / 200 / 300 / 500

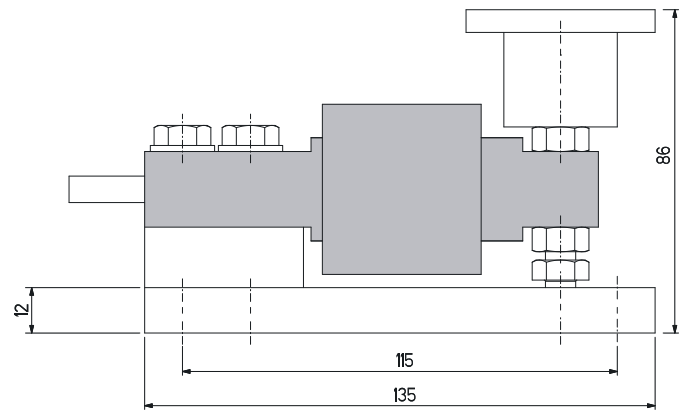
Code	Nennlast (kg)
FXD100 / 200 / 300 / 500	100 / 200 / 300 / 500

KFXDN: MONTAGESATZ FÜR BIEGESTAB WÄGEZELLEN

Einbausätze für die FXC und FXD Wägezellen Serie, geeignet für Wiegetrichter, Mischer und Tanks mit kleiner oder mittlerer Größe.

- ✔ Entwickelt, um die korrekte Funktion der Wägezellen zu gewährleisten.
- ✔ Gewährleistet eine optimale Wiegegenauigkeit dank des Gelenks, das die Schwingungsdämpfung und die Kompensation der thermischen Ausdehnung der zu wiegenden Struktur garantiert.

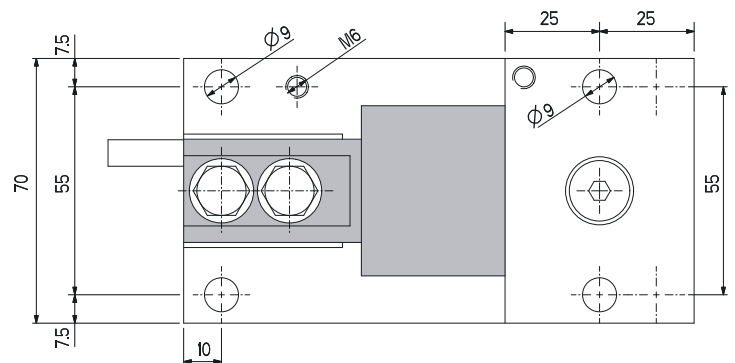
- **EDELSTAHL-KONSTRUKTION**
- **SICHERHEITSSCHLOSS FÜR DIE BEFÖRDERUNG**
- **AUSGESTATTET MIT EINEM GELENK FÜR DIE SCHWINGUNGSDÄMPFUNG UND DIE AUSDEHNUNGSKOMPENSATION**



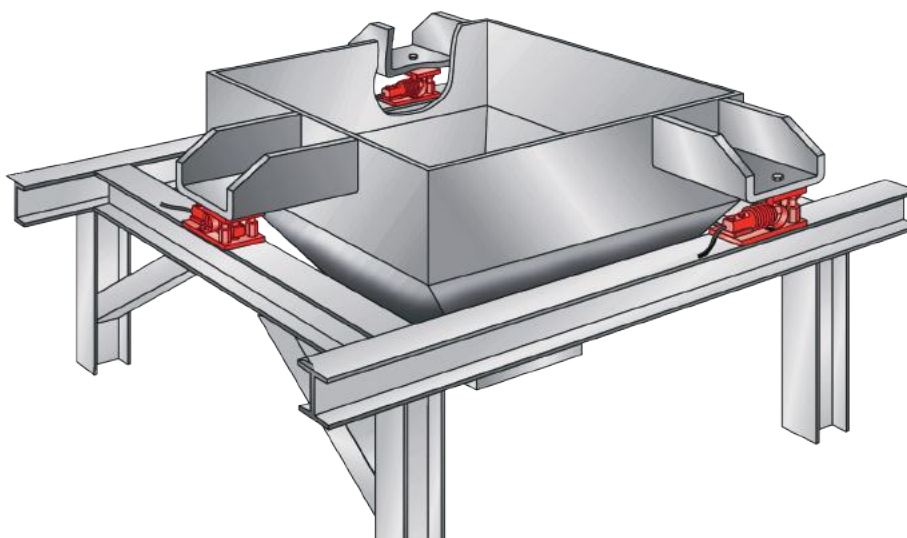
Geeignet für Wiegetrichter.

Ex
ERHÄLTICH AUCH IN FOLGENDEN ATEX-ZERTIFIZIERTEN

ATEX II 1G Ex ia IIC T6 (Ta -20÷+40°C)
 TX (Ta -20÷+65°C) Ga
 ATEX II 1D Ex ta IIIC TX°C (Ta -20÷+40°C)
 TX°C (Ta -20÷+65°C) Da IP65



Code	Nennlast (kg)
KFXDN	up to 500



ALUMINIUM SINGLE-POINT WÄGEZELLEN

FÜR VON 3 BIS 750 kg



SP

Single-Point Wägezellen, geeignet für den Bau von CE-M geeichten Waagen mit einer einzigen Wägezelle. Garantieren hohe Wiegegenauigkeit dank außermittiger Belastungskompensation.



ATEX II 1G Ex ia IIC T6
(Ta -20÷+40°C)
TX (Ta -20÷+65°C) Ga
ATEX II 1D Ex ta IIIC TX°C
(Ta -20÷+40°C)
TX°C (Ta -20÷+65°C) Da IP65

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

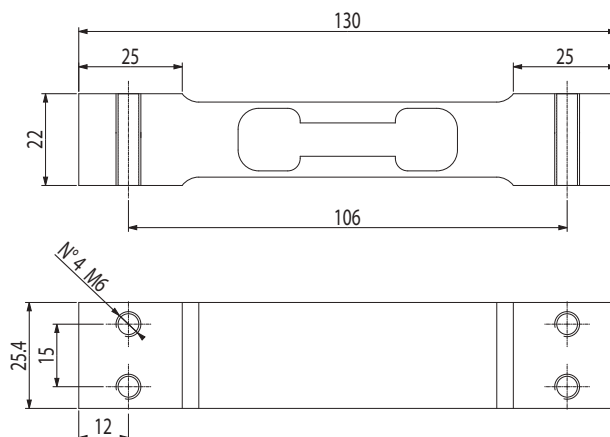
	SPO	SPG	SPG	SPM	SPN
Genauigkeitsklasse	C3	C3	C6	C3	C3
Schutzklasse	IP67	IP67	IP67	IP67	IP67
Mindestteilungswert der Wägezelle	E _{Max} / 15.000	E _{Max} / 15.000	E _{Max} / 20.000	E _{Max} / 15.000	E _{Max} / 15.000
Ausgangswert (Nennwert)	2mV/V +/- 10%	2mV/V +/- 10%	2mV/V +/- 10%	2mV/V +/- 10%	2mV/V +/- 10%
Temperatur-Koeffizient des Nullpunktes	0,01% v.E./10K	0,01% v.E./10K	0,01% v.E./10K	0,01% v.E./10K	0,01% v.E./10K
Temperatur-Koeffizient des Kennwertes (Wägebereich)	0,001% v.E./10K	0,001% v.E./10K	0,001% v.E./10K	0,001% v.E./10K	0,001% v.E./10K
Nenn-Temperaturbereich	-10°C/+40°C	-10°C/+40°C	-10°C/+40°C	-10°C/+40°C	-10°C/+40°C
Gebrauchs-Temperaturbereich	-10°C/+50°C	-10°C/+50°C	-10°C/+50°C	-10°C/+50°C	-10°C/+50°C
Kriech-Fehler nach 30 Minuten	0,01% v.E.	0,01% v.E.	0,01% v.E.	0,01% v.E.	0,01% v.E.
Maximale Speisespannung	15 Vdc	15 Vdc	15 Vdc	15 Vdc	15 Vdc
Eingangs-Widerstand	300..500 Ohm	300..500 Ohm	300..500 Ohm	300..500 Ohm	300..500 Ohm
Ausgangs-Widerstand	300..500 Ohm	300..500 Ohm	300..500 Ohm	300..500 Ohm	300..500 Ohm
Isolations-Widerstand	>2000 MOhm	>2000 MOhm	>2000 MOhm	>2000 MOhm	>2000 MOhm
Zulässige Überlast (Grenzlast):	150% v.E.	150% v.E.	150% v.E.	150% v.E.	150% v.E.
Absolute Überlast (Bruchlast):	300% v.E.	300% v.E.	300% v.E.	300% v.E.	300% v.E.
Nennmeßweg	< 0,5 mm	<0,3mm	<0,3mm	< 0,5 mm	< 0,5 mm
Kabel 4-adrig (geschützt)	40cm, Ø 3,2mm/4-adrig	3m, Ø 4,7mm/6-adrig	3m, Ø 4,7mm/6-adrig	3m, Ø 5mm/6-adrig	3m, Ø 5mm/6-adrig

Die Werte der Temperatur-Effekte in der Tabelle sind Richtwerte, die Summe dieser Fehler (einschließlich Hysterese und Linearität) bleiben innerhalb der Grenzen der Summen-Fehler gemäß OIML R60.

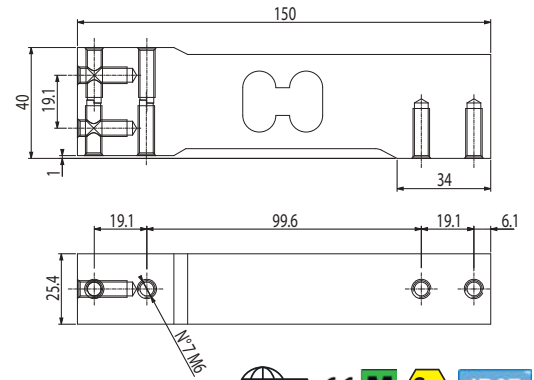
SPO



Code	Nennlast (kg)	Plattform l x w max. (mm)
SPO3	3	150 x 150
SPO5	5	300 x 300
SPO10	10	300 x 300
SPO15	15	300 x 300
SPO20	20	300 x 300
SPO30	30	300 x 300



SPG



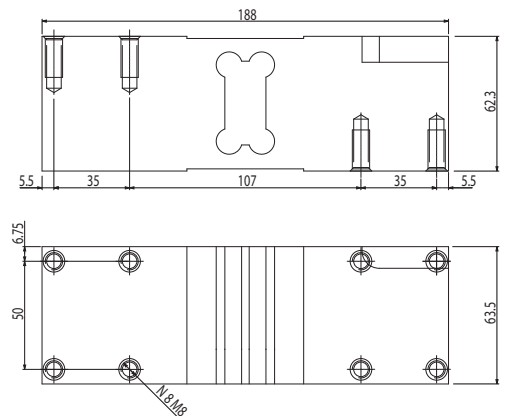
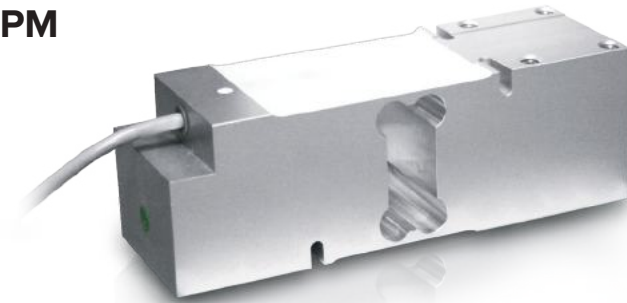
Versionen in Genauigkeitsklasse C3

Code	Nennlast (kg)	Plattform l x w max. (mm)
SPG10	10	300 x 300
SPG15	15	400 x 400
SPG20	20	450 x 450
SPG30	30	450 x 450
SPG50	50	600 x 600
SPG100	100	600 x 600
SPG200	200	600 x 600

Versionen in Genauigkeitsklasse C6

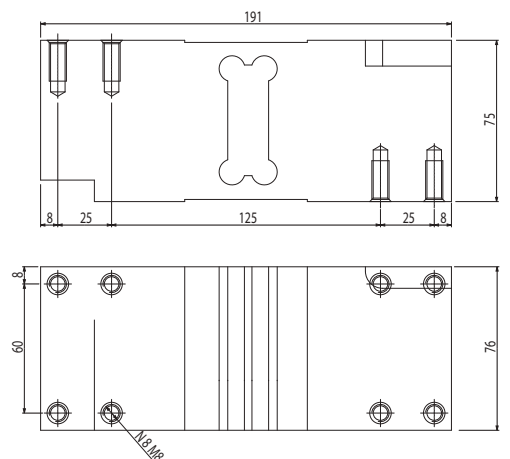
Code	Nennlast (kg)	Plattform l x w max. (mm)
SPG7C6	7	300 x 300
SPG18C6	18	400 x 400
SPG36C6	36	450 x 450

SPM



Code	Nennlast (kg)	Plattform l x w max. (mm)
SPM100	100	600 x 600
SPM200	200	600 x 600
SPM500	500	600 x 600

SPN



Code	Nennlast (kg)	Plattform l x w max. (mm)
SPN300	300	800 x 800
SPN500	500	800 x 800
SPN750	750	800 x 800

EDELSTAHL SINGLE-POINT WÄGEZELLEN

VON 7,5 BIS 1000 kg



SPS

Single-Point Wägezellen, geeignet für den Bau von CE-M geeichten Waagen mit einer einzigen Wägezelle. Garantieren hohe Wiegegenauigkeit dank außerordentlicher Belastungskompensation.



ATEX II 1G Ex ia IIC T6
(Ta -20÷+40°C)
TX (Ta -20÷+65°C) Ga
ATEX II 1D Ex ta IIIC TX°C
(Ta -20÷+40°C)
TX°C (Ta -20÷+65°C) Da IP65

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

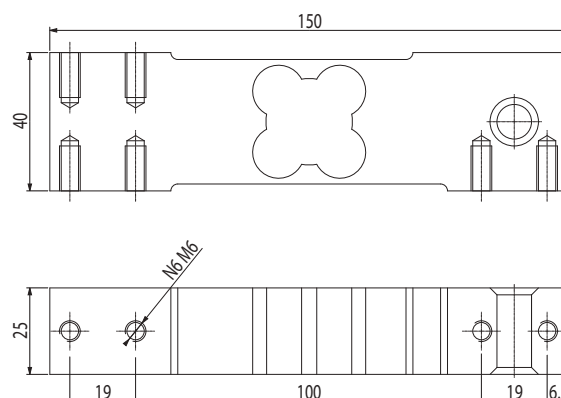
	SPSW	SPSY	SPSX	SPSZ
Genauigkeitsklasse	C3	C3	C3	C3
Schutzklasse	IP67	IP68	IP67	IP68
Mindestteilungswert der Wägezelle	$E_{Max} / 10.000$	$E_{Max} / 10.000$	$E_{Max} / 15.000$	$E_{Max} / 10.000$
Ausgangswert (Nennkennwert)	2mV/V +/- 0,2%	2mV/V +/- 10%	2mV/V +/- 10%	2mV/V +/- 10%
Temperatur-Koeffizient des Nullpunktes	0,01% v.E./10K	0,01% v.E./10K	0,01% v.E./10K	0,01% v.E./10K
Temperatur-Koeffizient des Kennwertes (Wägebereich)	0,001% v.E./10K	0,001% v.E./10K	0,001% v.E./10K	0,001% v.E./10K
Nenn-Temperaturbereich	-10°C/+40°C	-10°C/+40°C	-10°C/+40°C	-10°C/+40°C
Gebrauchs-Temperaturbereich	-10°C/+50°C	-10°C/+50°C	-10°C/+50°C	-10°C/+50°C
Kriech-Fehler nach 30 Minuten	± 0,01% v.E.	± 0,01% v.E.	± 0,01% v.E.	± 0,01% v.E.
Maximale Speisespannung	15 Vdc	15 Vdc	15 Vdc	15 Vdc
Eingangs-Widerstand	380 ± 15 Ohm	380 ± 15 Ohm	390 ± 15 Ohm	380 ± 15 Ohm
Ausgangs-Widerstand	359 ± 5 Ohm	350 ± 10 Ohm	359 ± 5 Ohm	350 ± 10 Ohm
Isolations-Widerstand	>1000 MOhm	>2000 MOhm	>1000 MOhm	>2000 MOhm
Zulässige Überlast (Grenzlast)	300% v.E.	300% v.E.	300% v.E.	300% v.E.
Absolute Überlast (Bruchlast)	300% v.E.	300% v.E.	300% v.E.	300% v.E.
Nennmeßweg	< 0,5 mm	< 0,5 mm	< 0,5 mm	< 0,5 mm
Geschütztes Kabel	3m, Ø 5mm / 6-adrig	3m, Ø 5mm / 6-adrig	3m, Ø 5mm / 6-adrig	3m, Ø 5mm / 6-adrig

Die Werte der Temperatur-Effekte in der Tabelle sind Richtwerte, die Summe dieser Fehler (einschließlich Hysterese und Linearität) bleiben innerhalb der Grenzen der Summen-Fehler gemäß OIML R60.

SPSW



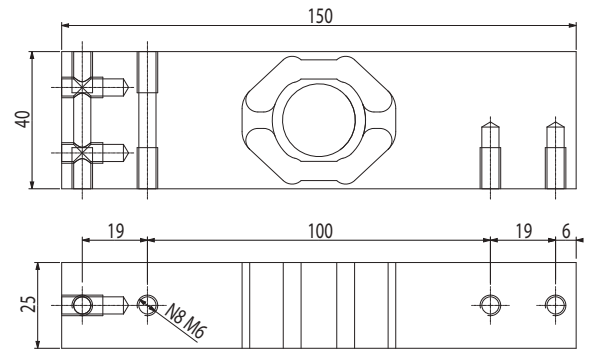
Code	Nennlast (kg)	Plattform l x w max. (mm)
SPSW7.5	7,5	500 x 400
SPSW15	15	500 x 400
SPSW30	30	500 x 400
SPSW50	50	500 x 400
SPSW100	100	500 x 400



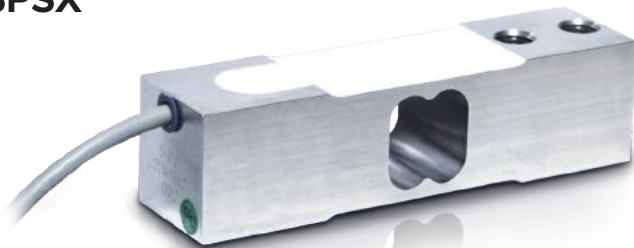
SPSY



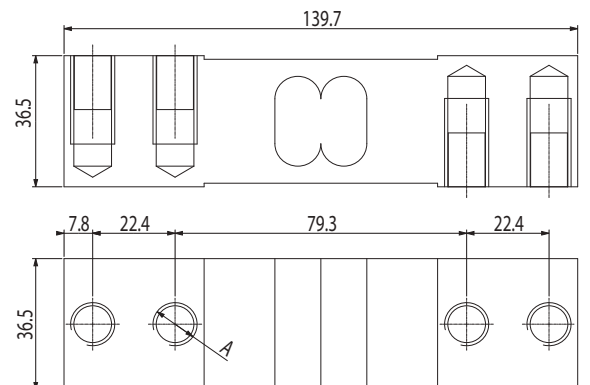
Code	Nennlast (kg)	Plattform l x w max. (mm)
SPSY50	50	500 x 400
SPSY100	100	500 x 400



SPSX



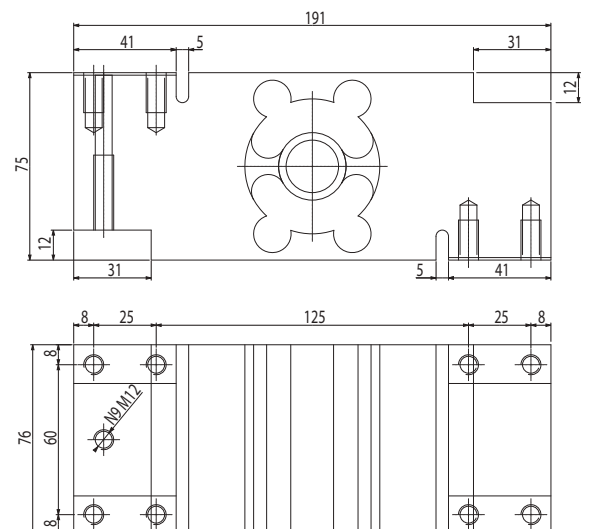
Code	Nennlast (kg)	Abmessung (mm)	Plattform l x w max. (mm)
		A	
SPSX300	300	M10	600 x 800
SPSX500	500	M12	600 x 800



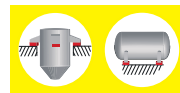
SPSZ



Code	Nennlast (kg)	Plattform l x w max. (mm)
SPSZ500	500	800 x 800
SPSZ1000	1000	800 x 800



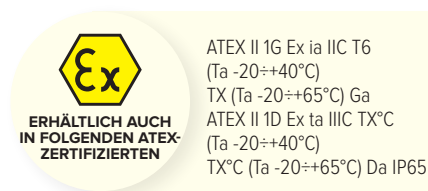
ZUGKRAFT-WÄGEZELLEN VON 100 BIS 10.000kg



STG und STFC

Zugkraft-Wägezellen, ausgestattet mit einer robusten Struktur und Schutzart IP67 Klassifizierung, besonders geeignet für den Einsatz in industriellen Umgebungen.

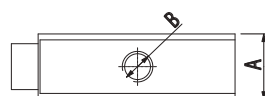
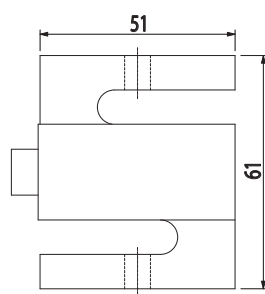
Dank des KST-Einbausatzes ideal zum Wiegen aufgehängten Lasten, Behältern, Tanks, und Hebel-Waage geeignet.



STG



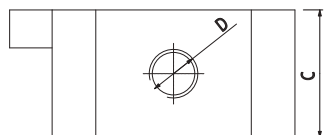
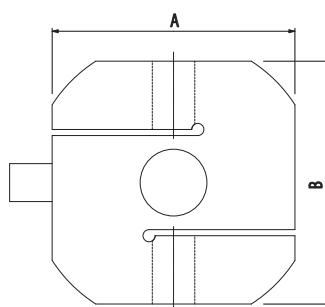
CE M Ex IP67 INOX



STFC



CE M Ex IP67



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

	STG	STFC
Genauigkeitsklasse	C3	C3
Schutzklasse	IP67	IP67
Konstruktion	Edelstahl	Nickel-Plattierte Stahl
Mindestteilungswert der Wägezelle	• EMax / 7000 (für STG100) • EMax / 10000 (für STG500 und STG1000)	EMax / 10000
Maximal zulässige Anzahl der Teilungswerte	nLC=3000	nLC=3000
Genauigkeit (zusammengesetzter Fehler)	0,02%	0,02%
Ausgangswert (Nennkennwert)	3mV/V ± 0,08%	2mV/V ± 0,1%
Temperatur-Koeffizient des Nullpunktes	0,017% / °C	0,0013% / °C
Temperatur-Koeffizient des Kennwertes (Wägebereich)	0,014% / °C	0,0014% / °C
Nenn-Temperaturbereich	-10°C / +40°C	-10°C / +40°C
Gebrauchs-Temperaturbereich	-35°C / +65°C	-20°C / +60°C
Kriech-Fehler nach 30 Minuten	nach 30 Minuten 0,02% v.E.	nach 4 Stunden 0,03% v.E.
Maximale Speisespannung	18 Vdc	10 Vdc
Eingangs-Widerstand	430 ± 60 Ohm	1100 Ohm
Ausgangs-Widerstand	350 ± 3.5 Ohm	1000 Ohm
Isolations-Widerstand	>5000 MOhm	>5000 MOhm
Null-Abgleichung	±1% v.E.	±1% v.E.
Zulässige Überlast (Grenzlast)	150% v.E.	130% v.E.
Absolute Überlast (Bruchlast)	300% v.E.	300% v.E.
Kabel 4-adrig (geschützt)	6m, Ø 5mm	5m, Ø 5mm


Code	Nennlast (kg)	Abmessung (mm)	
		A	B
STG100	100	15	M8
STG500	500	21	M12
STG1000	1000	28	M12

Code	Nennlast (kg)	Abmessung (mm)			
		A	B	C	D
STFC2000	2000	80	80	42	M16
STFC5000	5000	80	80	42	M24x2
STFC10000	10000	80	80	52	M24x2

KST: ÖSENSCHRAUBEN FÜR ZUGKRAFTMESSZELLEN

Gelenk-Einbausätze für die STG und STFC Zugkraft-Wägezellen Serie, geeignet für Wägungen von schwebenden Lasten.

- ✓ Installiert an den beiden Enden der Zelle, die Gelenke versichern die korrekte Funktion in Übereinstimmung mit den Richtlinien für die Zellen Installation.
- ✓ Sorgen für eine optimale Wiege-Genauigkeit und ein hohes Maß an Zuverlässigkeit mit statischen Zugkräfte.

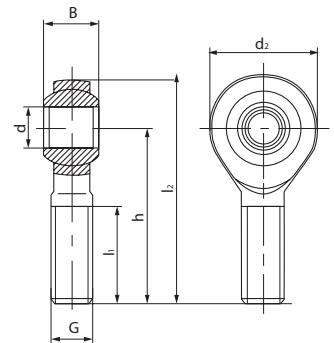


ERHÄLTlich AUCh IN FOLGENDEN ATEX-ZERTIFIZIERTEN

ATEX II 1G Ex ia IIC T6 (Ta -20÷+40°C)
 TX (Ta -20÷+65°C) Ga
 ATEX II 1D Ex ta IIIC TX°C (Ta -20÷+40°C)
 TX°C (Ta -20÷+65°C) Da IP65

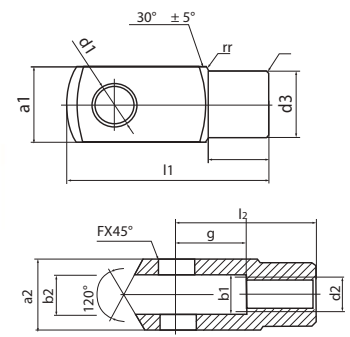


RBJ



Code	Abmessung (mm)						
	d	G H6	h ₁ min	d ₂	h	l ₂	B
RBJM8	8	M8x1,25	22	24	42	54	8
RBJM12	12	M12x1,75	28	34	54	71	10
RBJM16	17	M16x2,0	36	46	69	92	14
RBJM24	25	M24x2,0	53	64	94	126	20

CLV



Code	Abmessung (mm)									
	d ₁ H9	g	a ₁	a ₂	b ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₂ var. max
CLVM8	8	161	16	16	8	M8x1,25	14	42	32	0,4
CLVM12	12	24	24	24	12	M12x1,75	20	62	48	0,4
CLVM16	17	32	32	32	12	M16x2,0	26	83	64	0,4
CLVM24	25	50	50	50	25	M24x2,0	42	132	100	0,4

Code	Nennlast (kg)
RBJM8	600
RBJM12	1.000
RBJM16	2.000
RBJM24	5.000

ANSCHLUSSKÄSTEN

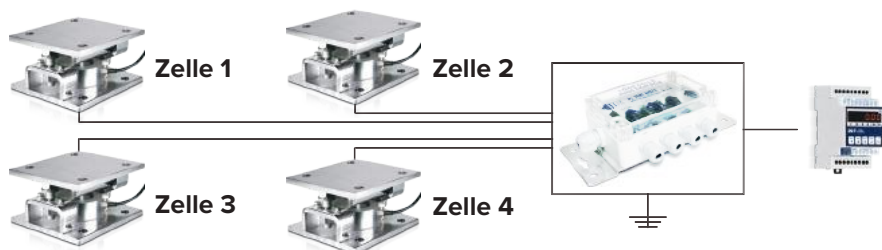
JB

Die Anschlusskästen haben eine wichtige Rolle in der Konfiguration von Multi-Wägezellen Systemen. Die ABS oder Edelstahl Gehäuse sind für den Einsatz in Gegenwart von Wasser und Staub entwickelt und bieten verschiedene je nach

Modell verschiedene Schutzarten. Der Anschluss- und Abgleichskasten ist mit Schraubklemmen, für eine einfache Verbindung von Zellen, und einem Signal-Regulierungs- Trimmer, für eine genaue und zuverlässige

Abgleichung, ausgestattet. In der Version mit 10 Eingängen wird die Karte auch mit einem Schutzsystem gegen Überlastung und Stöße ausgestattet.

BENUTZUNGSSCHEMA



JBQ



IP67



Auch als ATEX-Version erhältlich

Gehäuse	ABS
Schutzklasse	IP67
Max. Eingangsspannung	24 Vdc
Max. Eingangsstrom	700 mA
Max. Eingangssignal der Wägezelle	1000 mV

JB10Q



IP68

Gehäuse	Polyester
Schutzklasse	IP68
Max. Eingangsspannung	24 Vdc
Max. Eingangsstrom	700 mA
Max. Eingangssignal der Wägezelle	1000 mV

JBQI



INOX

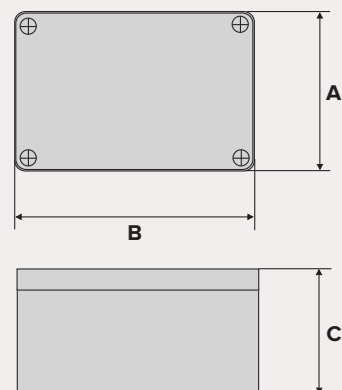
IP65



Auch als ATEX-Version erhältlich

Gehäuse	Edelstahl
Schutzklasse	IP65
Max. Eingangsspannung	24 Vdc
Max. Eingangsstrom	700 mA
Max. Eingangssignal der Wägezelle	1000 mV

Code	Abmessung (mm)		
	A	B	C
JB2Q	80	120	55
JB3Q	80	120	55
JB4Q	80	120	55
JB4QI	155	158	45
JB6QI	132	190	50
JB10Q	120	220	90
JB1QAI	130	190	45
JB2QAI	130	190	45
JB3QAI	130	190	45
JB4QAI	130	190	45

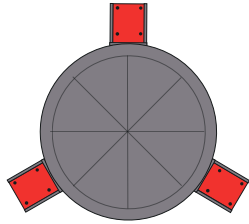


INSTALLATION-TIPPS

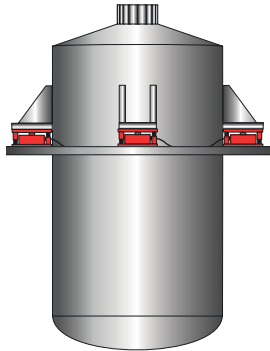
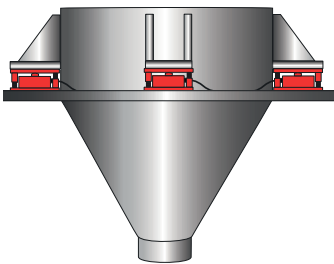
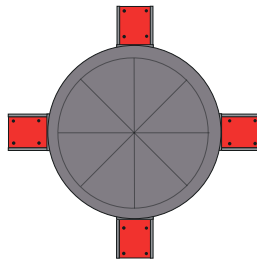
Die Fläche unter der Wägezelle muss unnachgiebig und stabil sein. Das Fehlen der Linearität kann durch die Verwendung der entsprechenden Einbausätze

kompensiert werden. Diese Zubehörteile sind für das Wiegen von Trichtern, Tanks, Silos und auch aufgehängten Lasten (innerhalb der Tragstruktur) geeignet.

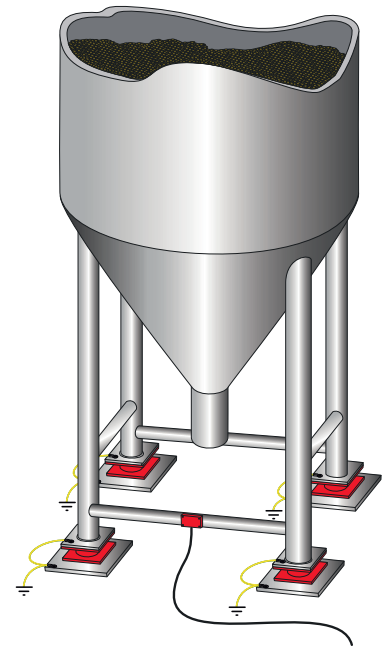
AUFGEHÄNGTE TRICHTER / TANKS



Zellen auf 120° positioniert



MITTELGROSSE / GROSSE SILOS

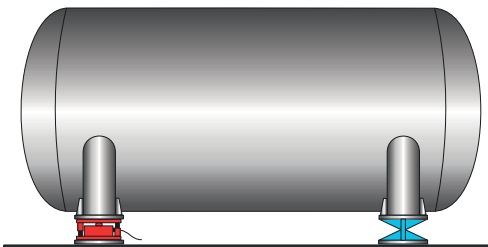


HORIZONTALE TANKS

Bei großformatigen horizontalen Tanks mit Flüssigkeiten, die besonders durch die Ausdehnung der Strukturierung beeinflusst werden können, gibt

es ein günstigeres System, das den Gewichtsinhalt mit einer Abweichungsgenauigkeit von etwa 1% wiegen kann. Hierzu installiert man zwei

Wägezellen auf der einen Seite und zwei falsche Zellen oder Gelenke, um die Bewegung der Struktur zu kompensieren, auf der anderen Seite.

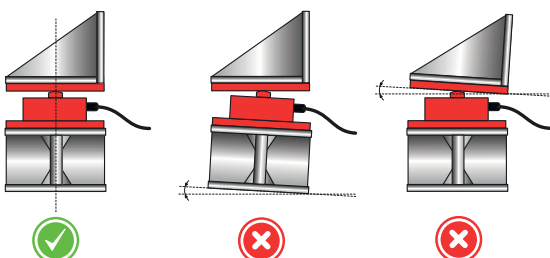


Um eine korrekte Installation der Tanks zu vervollständigen, muss folgendes gegeben sein:

- symmetrisch im Vergleich zu der Linie, die den Schwerpunkt des Inhalts kreuzt
- optimale Ebene
- unterliegt nicht den Windstärken.

Auf diese Weise kann man die beste Voraussetzung für die Wiegen gewährleisten.

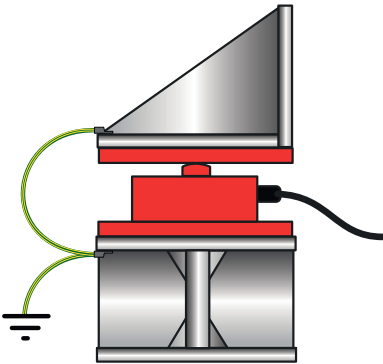
HINWEISE ÜBER DIE SYSTEM-NEIGUNG



Für eine korrekte Funktion des Wiegesystems und die höchstmögliche Genauigkeit:

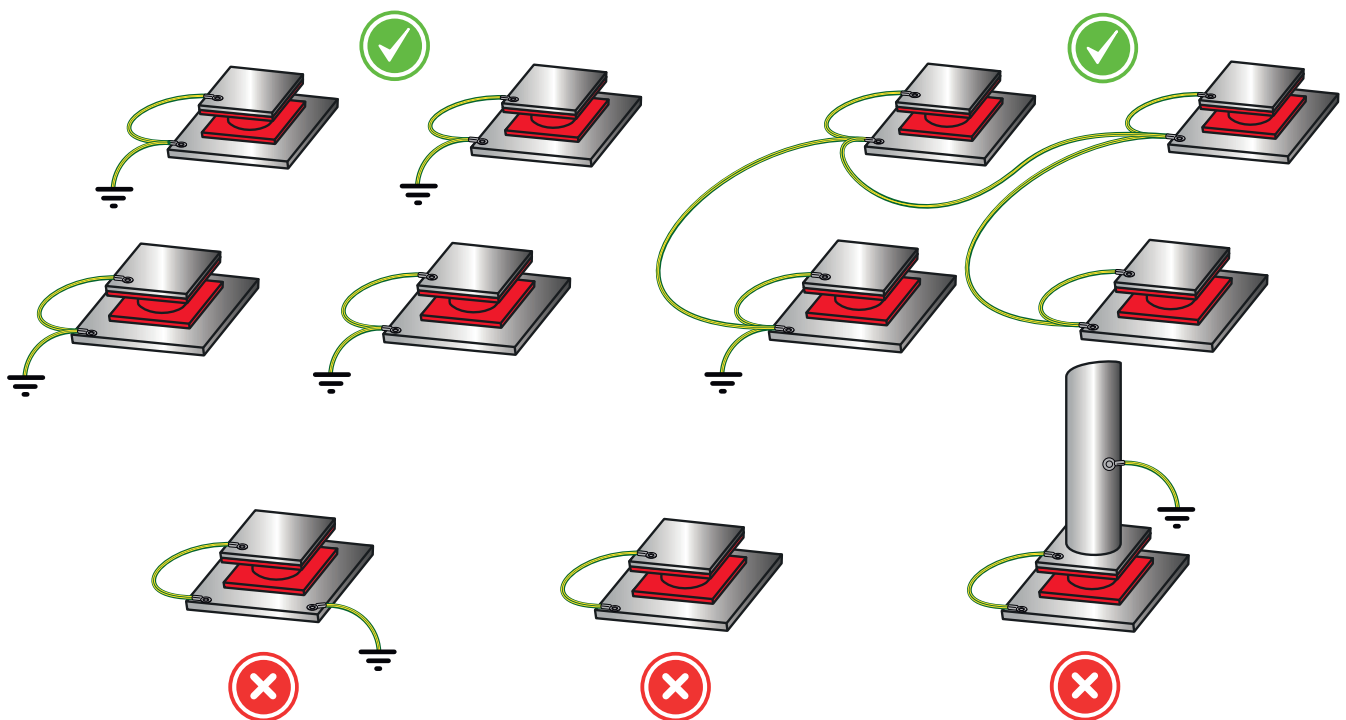
- Die obere und die untere Platte des Einbausatzes müssen vollkommen flach und zueinander ausgerichtet sein.
- Die Mitte der Oberfläche, auf welcher der Einbausatz aufliegt (beispielsweise die Mitte des Fußes eines Silos), muss mit der Mitte der oberen Platte des Einbausatzes passend sein.

ERDUNG DES WIEGESYSTEMS

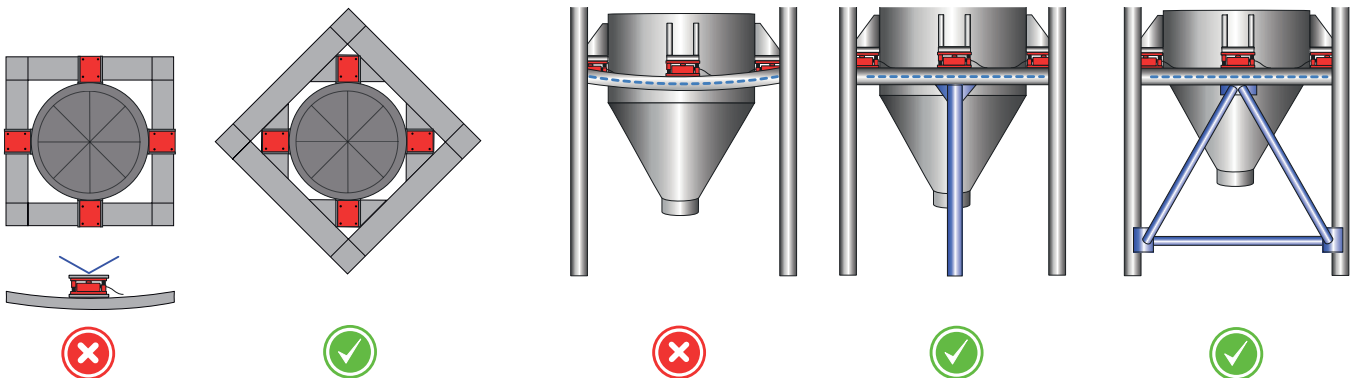


Die Erdung der Struktur ist unverzichtbar, um einen optimalen Schutz der Wägezellen gegen elektrostatische Entladung zu gewährleisten. Eine Brücke zwischen der oberen und der unteren Platte des Einbausatzes ist notwendig und kann mit einem Kabel oder einem Kupfergeflecht mit geeignetem Durchmesser erzeugt werden.

Die Nichterfüllung dieser Anordnung muss nicht unmittelbar die Funktion des Systems beeinflussen, aber es kann zu unumkehrbare Ausfälle aller Wägezellen und der angehängte Gewichtsindikatoren kommen.



HINWEISE ZU DER TRAGSTRUKTUR



Es ist notwendig, mit großer Aufmerksamkeit die Platzierung der Wägezellen und die mechanischen Eigenschaften der Struktur zu prüfen und jede Biegung und Verformung

zu vermeiden. Die Auflagefläche, wo der Einbausatz installiert wird, muss steif und stabil sein. Wenn während der Nutzung des Systems Biege- oder Verformungen festgestellt

werden, ist es sinnvoll, das System durch die Anwendung von Unterstütsungen, wie z.B. Spurstangen, etc., zu verstärken.

“YOUR WORLDWIDE PARTNER FOR WEIGHING”



A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY

COMPANY HEADQUARTERS

Via Della Fisica, 20
41042 Spezzano di Fiorano Modena - Italy
Tel. +39.0536 843418

SERVICE ASSISTANCE

Via Dell'Elettronica, 15
41042 Spezzano di Fiorano Modena - Italy
Tel. +39.0536 921784

OTHER DINI ARGEO LOCATIONS

DINI ARGEO WEIGHING INSTRUMENTS Ltd
China

DINI ARGEO UK Ltd
United Kingdom

DINI ARGEO FRANCE sarl
France

DINI ARGEO GMBH
Germany

WARUM DINI ARGEO WÄHLEN?



WELTWEITER SERVICE UND VERSAND

Internationale Gruppe mit Standorten in Amerika, Europa, Indien, China, Mexiko und Ozeanien, über 900 Mitarbeitern und einem Netzwerk aus spezialisierten Partnern in weltweit 130 Ländern.



LIEFERBEREITSCHAFT

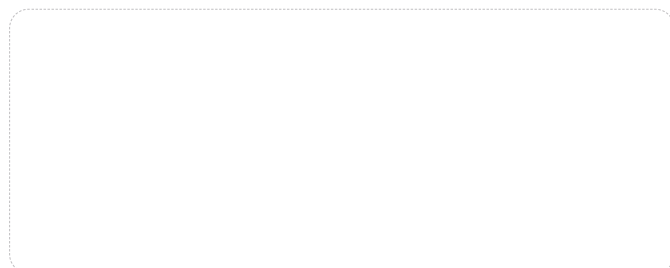
Dini Argeo hat immer komplette Systeme für eine schnelle Auslieferung auf Lager.



MADE IN ITALY

Die Wägesysteme von Dini Argeo werden in Italien gefertigt und garantieren die höchsten Qualitätsstandards.

VERKAUFS- UND TECHNISCHER KUNDENSERVICE



Mod **AUTDOS-CDE**

P/N 
AUTDOS-CDE

Sn 
NOSN


AUTDOS-CDE/NOSN

Rev. 01.03.2023