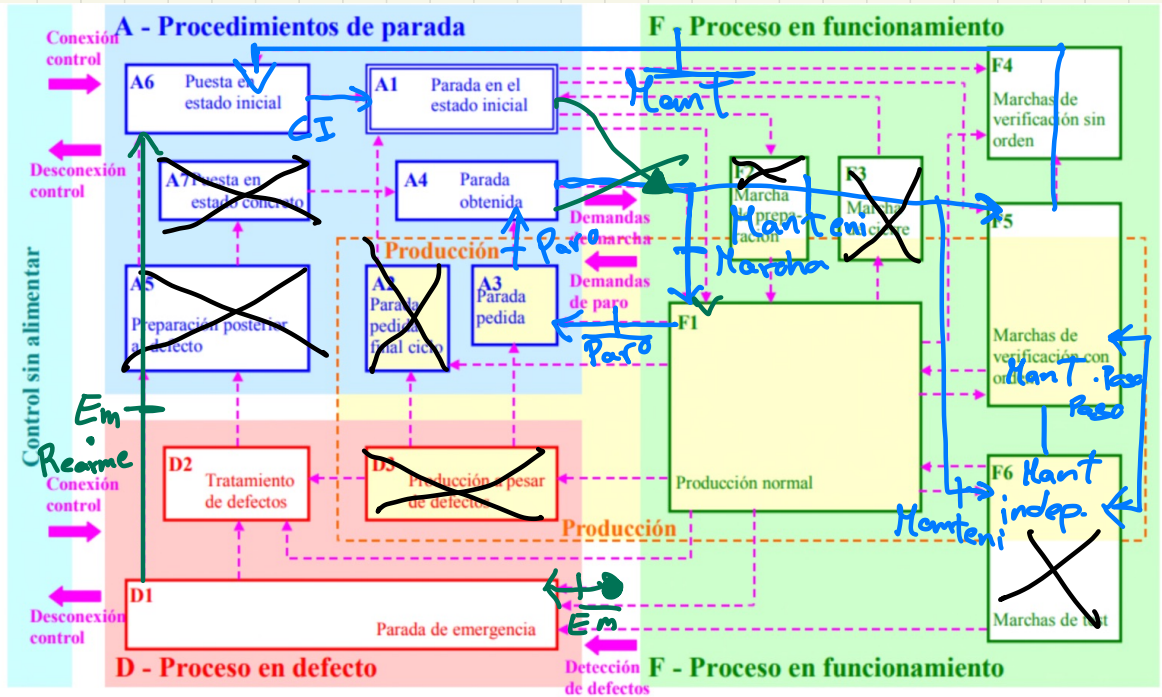




# Proyecto Dosificador Mezclador Automático

- ★ Mezclador pivotante
- ★ 2 Depósitos (2 sustancias)
- ★ Báscula
- ★ Cinta transportadora sólidos
- ★ Elementos de control necesarios
  - Electrovalvulas NC (3 - A, B, C)
  - Báscula (Escalado - Analógico)
  - Sensores sólidos
  - 3 motores (cinta - agitador - pivotante)
- ★ Funcionamiento: Interruptor Seccionador
  - Pesar prod. A hasta reg 1.
  - Pesar prod. B hasta reg 2.
  - Vaciado báscula C en mezclador
  - Dosificar 2 bloques sólidos
  - Agitador temporizado
  - Volcado Mezclador



## Elementos:

- Selector modo funcionamiento
- P. marcha (modo auto) NA
- P. paro NC
- Seta emergencia NC
- Rearme NA
- Det. nivel mínimo NA x2 dep A y B
- Báscula (I Analógica)
-

Modos marcha (selector):

W 100.0

.1

.2

.3

Funcionamiento:

W 0

Paro:

W 300

Emergencia

W 400

Cond. iniciales

W 200

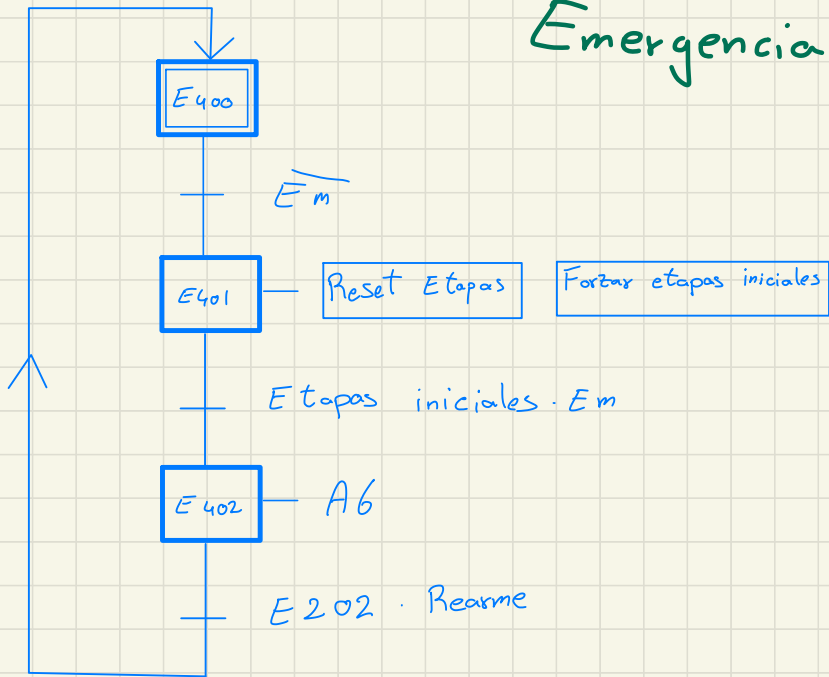
Marcas :

2000

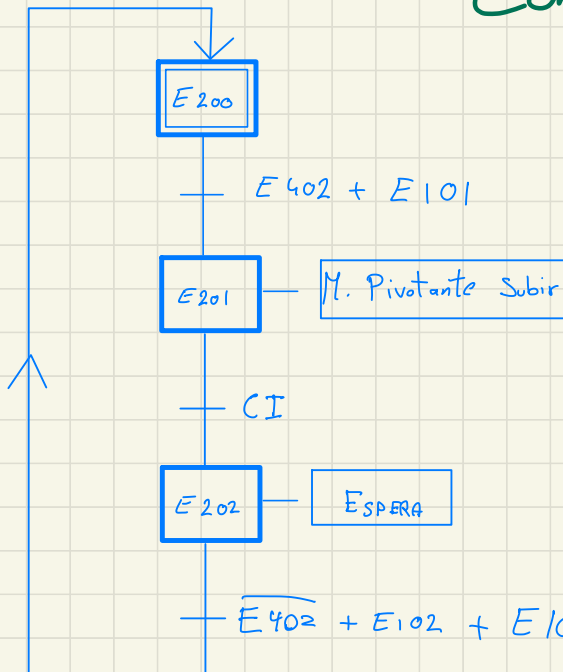
Mantenimiento

W 500

# Emergencia

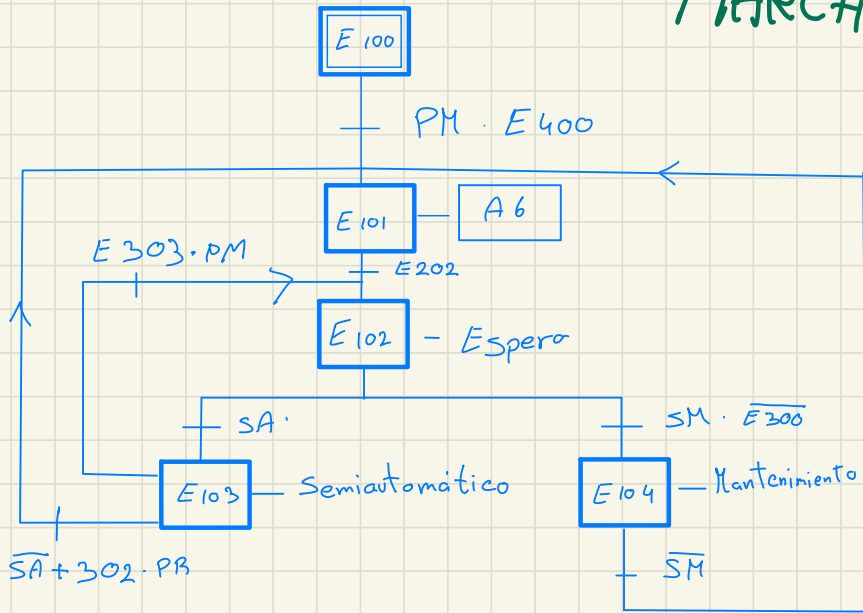


# Cond. Iniciales A6

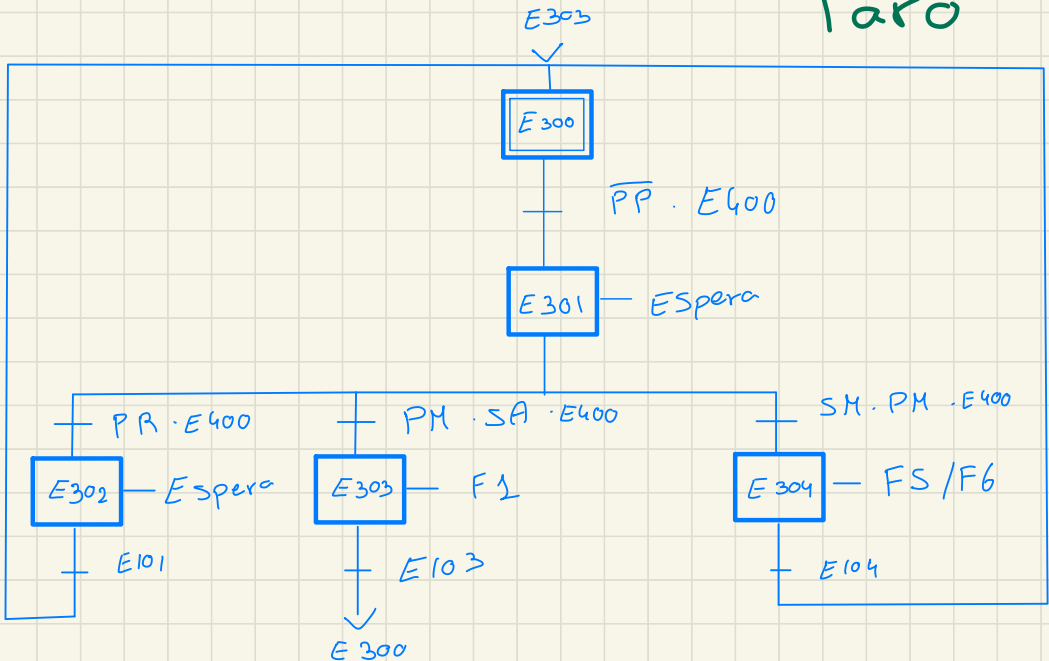


Falta añadir reset  
grasnet funcionamiento  
y grasnet mantenimiento

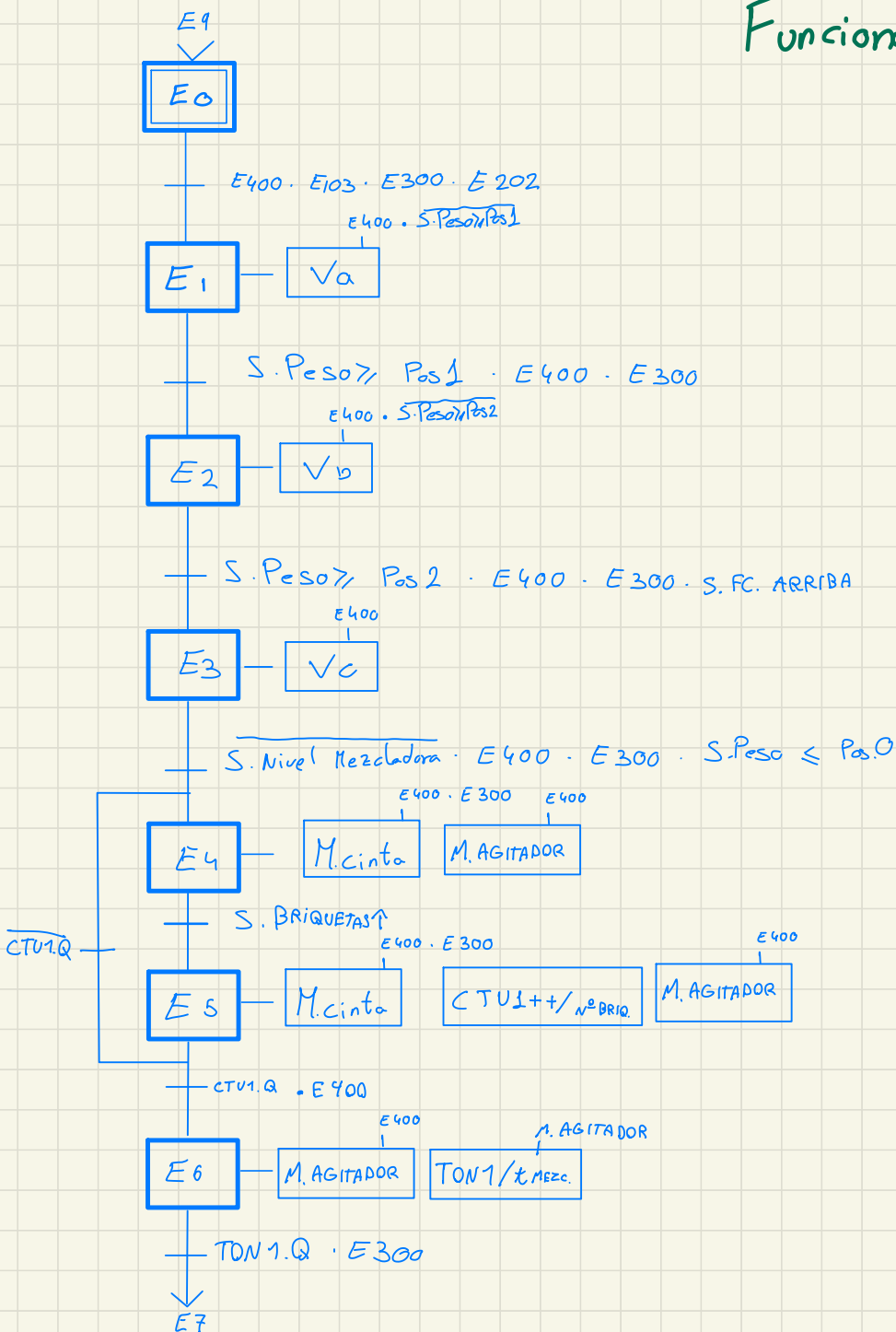
# MARCHAS



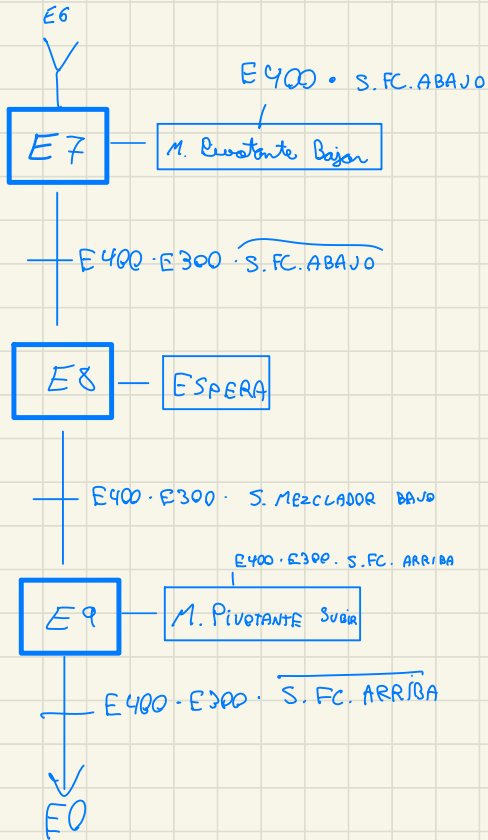
# Paro



# Funcionamiento

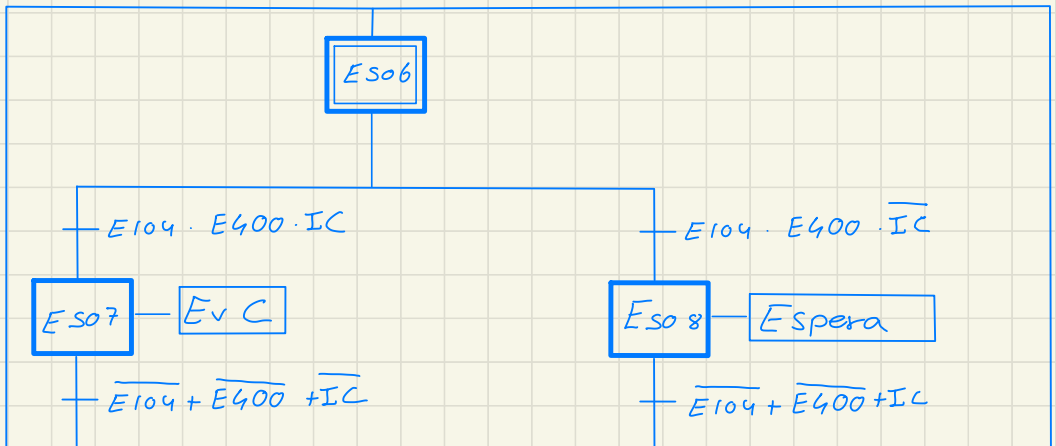
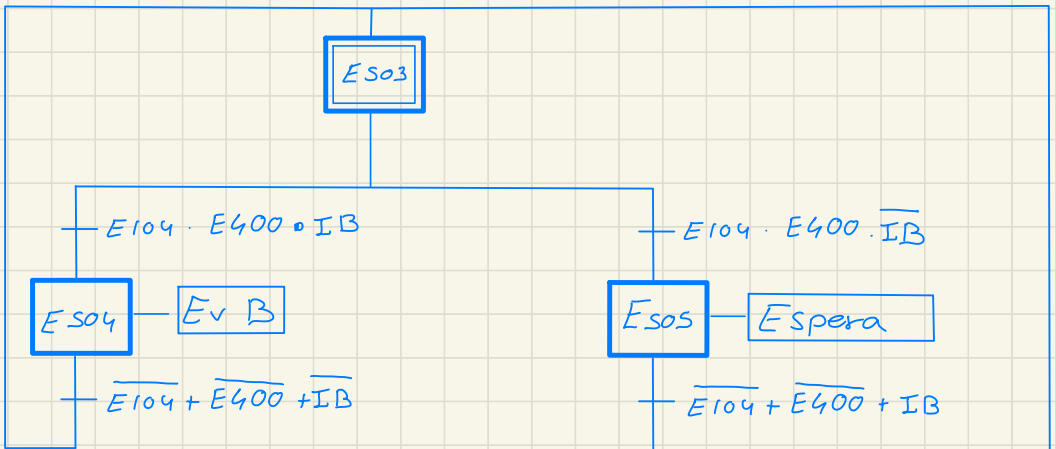
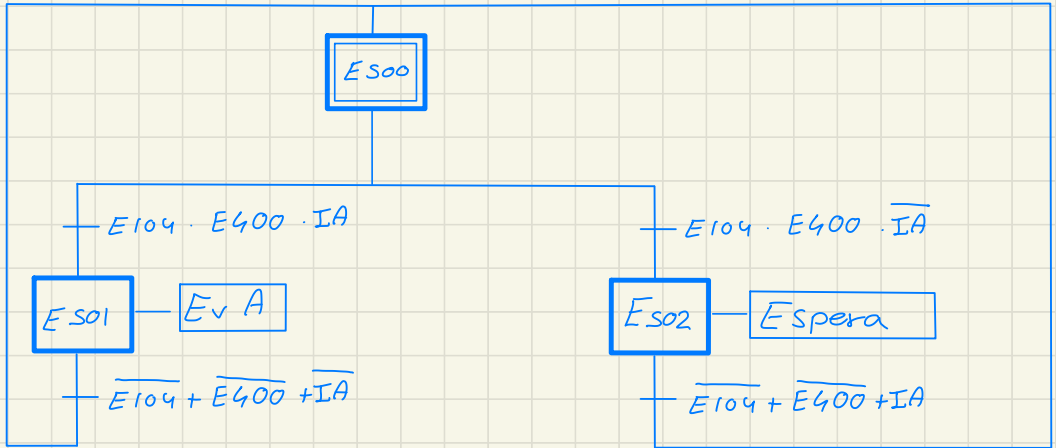


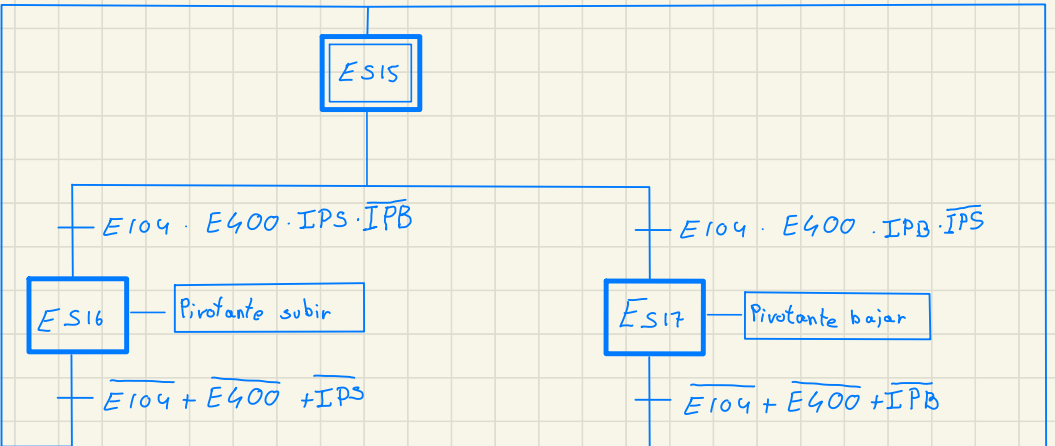
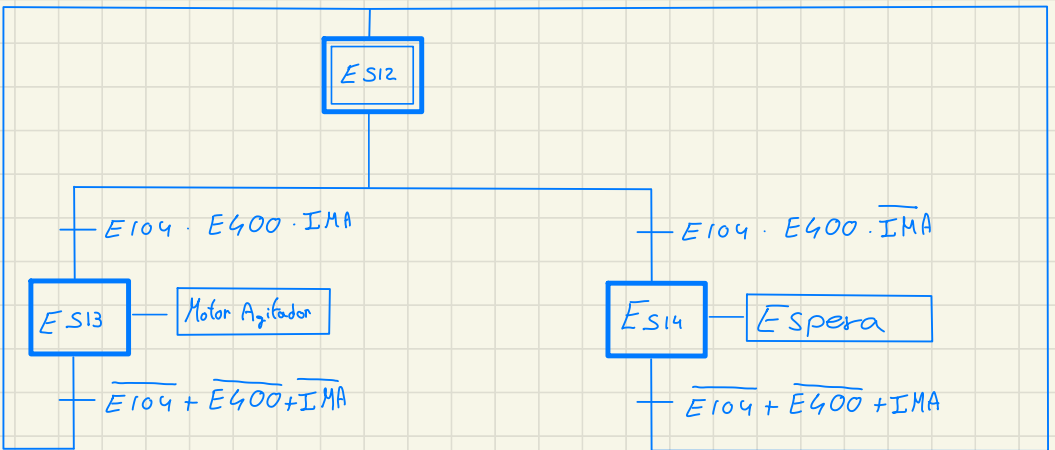
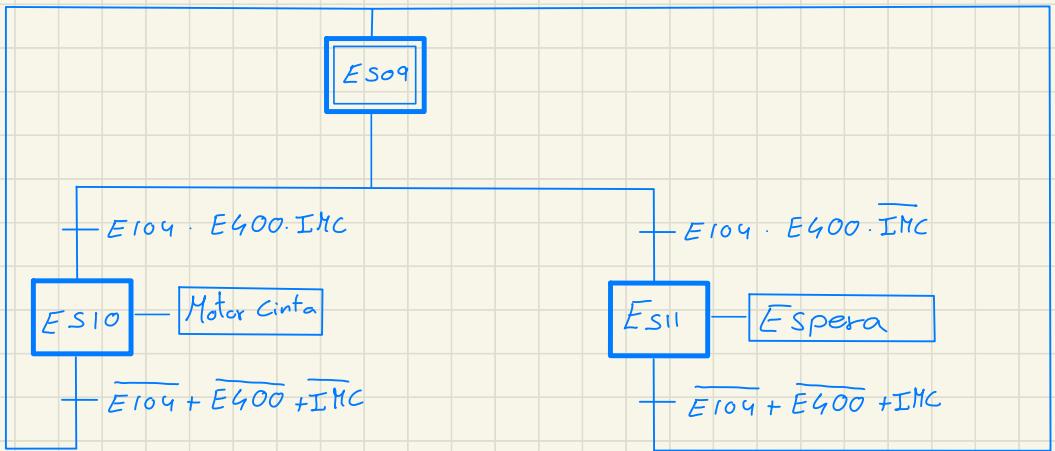
# Funcionamiento





# F. Mantenimiento





CA1 = FALTA PA + FALLO VA

CA2 = FALTA PB + FALLO VB

CA3 = FALLO S\_PESO + FALLO VC

CA4 = FALLO S\_PESO + FALLO VC

CA5 = FALLO S\_MEZ. + FALLO VC

CA6 = FALLO FC\_ABAJO + FALLO S\_MEZ.

+ FALLO NO SE VACIA MEZCLADOR

CA7 = FALLO CINTA + FALTAN BRIQUETAS

+ FALLO S\_BRIQUETAS

CA8 = FALLO AÑADIENDO PRODUCTO A

CA9 = FALLO AÑADIENDO PRODUCTO D

**A1** ALERTA FALTA PRODUCTO A

$$\uparrow V_A + \sum_{\text{PESO}}^{\text{MOV}} - S_{\text{PESO\_A1}}$$

$$V_A \cdot \overline{V_C} \cdot \left( \begin{array}{l} S_{\text{PESO}} \leq S_{\text{PESO\_A1}} \\ + \\ S_{\text{PESO}} < 5\% + S_{\text{PESO\_A1}} \\ \downarrow \\ T_{\text{ON\_A1}}/10s \end{array} \right)$$

---

**A2** ALERTA FALTA PRODUCTO B

$$\uparrow V_B + \sum_{\text{PESO}}^{\text{MOV}} - S_{\text{PESO\_A2}}$$

$$V_B \cdot \overline{V_C} \cdot \left( \begin{array}{l} S_{\text{PESO}} \leq S_{\text{PESO\_A2}} \\ + \\ S_{\text{PESO}} < 5\% + S_{\text{PESO\_A2}} \\ \downarrow \\ T_{\text{ON\_A2}}/10s \end{array} \right)$$

**A3** ALERTA

$S\_PESO$  NO SUBE

$$\left( \uparrow V_A + V_B \uparrow \right) \quad \overset{MOV}{S\_PESO} \quad \text{---} \quad S\_PESO\_A3$$

$$\overline{V_C} \cdot (V_A + V_B) \cdot S\_PESO \leq S\_PESO\_A3$$



$$TON\_A3 / 105$$

---

**A4** ALERTA

$S\_PESO$  NO BAJA

$\uparrow V_C$

$$\overset{MOV}{S\_PESO} \quad \text{---} \quad S\_PESO\_A4$$

$$V_C \cdot \overline{V_A} \cdot \overline{V_B} \cdot S\_PESO \geq S\_PESO\_A4$$



$$TON\_A4 / 105$$

# A5

$$V_C \cdot S_{\text{MEZCLADOR}} \rightarrow TON\_A5 / 15s$$

---

# A6

$$\overline{S\_FC\_Piv\_A6A60} \cdot \overline{S\_MEZCLADOR}$$

↓

$$TON\_A6 / 30s$$

---

# A7

$$M\_CINTA \cdot \overline{S\_BRIQUETAS} \rightarrow TON\_A7$$

A8

$$E1. \quad V_A \cdot S_{PES0} < P_{S1} \rightarrow T_{ON-A8} / 300s$$

A9

$$E2. \quad V_B \cdot S_{PES0} < P_{S2} \rightarrow T_{ON-A9} / 300s$$