

Scaricatori a Bocca di lupo tipo "BDL"



Esecuzioni standard:
 Inox Aisi 304



Esecuzioni speciali:
 Inox Aisi 316
 Fe37 verniciato

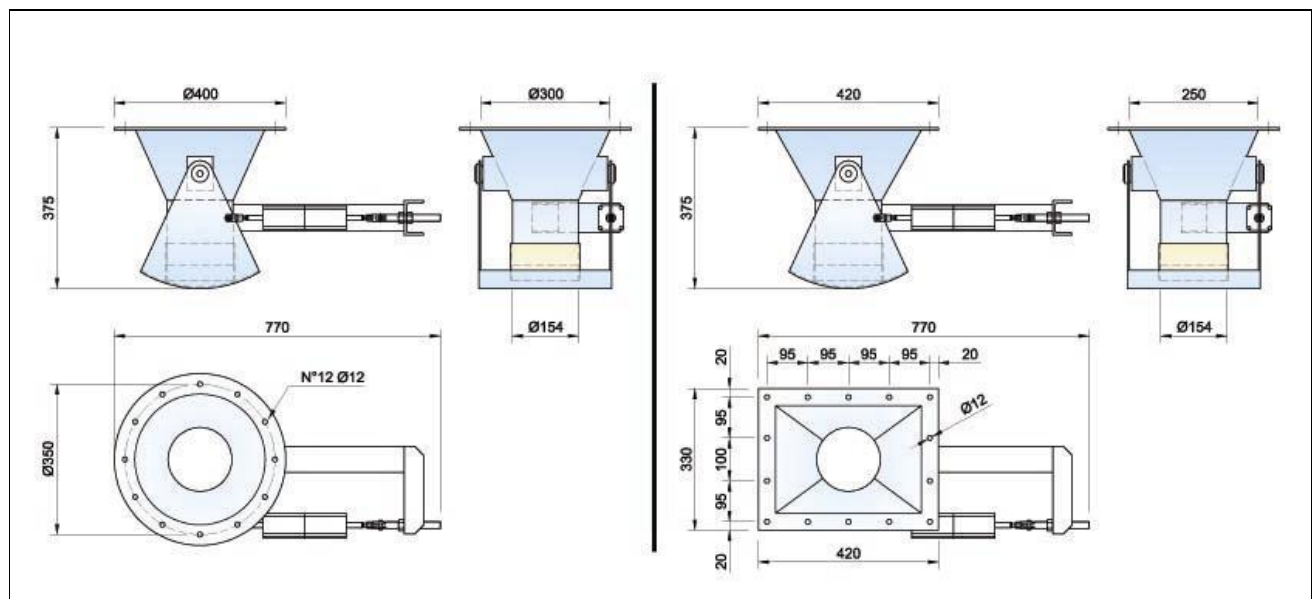


FORME COSTRUTTIVE:

- Tondo tondo $\varnothing 300 \div \varnothing 154\text{mm.}$ [22 Kg/cad]
- Rettangolo tondo $\boxtimes 340 \times 250 \div \varnothing 154\text{mm.}$ [26 Kg/cad]

DESCRIZIONE TECNICA Bocca di lupo BDL

- Lo scaricatore a bocca di lupo permette lo scarico regolato di materiale dalla bocca del silos o delle tramogge.
- Può lavorare indifferentemente con polveri, riso, cereali, sabbia, argille ed ogni altro materiale sfuso e/o polverulento.
- Fabbricato in acciaio inox AISI 304, viene normalmente finito con una verniciatura superficiale a polvere di colore ral 7032.
- La bocca è regolata da una coppia di cilindri pneumatici, già cablati a bordo con elettrovalvole, che permettono di realizzare le 3 posizioni di lavoro:
 - ❑ CHIUSURA.
 - ❑ SCARICAMENTO.
 - ❑ LAVAGGIO.
- Lo scaricatore a bocca di lupo può inoltre essere fornito, a richiesta, completo dei seguenti accessori:
 - ❑ SCHEDA PER GESTIONE PULIZIA TEMPORIZZATA AUTOMATICA MONTATA A BORDO MACCHINA.
 - ❑ TRATTAMENTI INTERNI ANTIADERENTI / ANTIUSURA.
 - ❑ ATTUATORE ELETTROMECCANICO.



Collegamento e utilizzo della scheda opzionale: BDL0104 CONTROLLO SCARICATORE "BOCCA DI LUPO".

Descrizione funzionamento.

La scheda deve essere alimentata alla tensione nominale standard di **110V AC**, è possibile avere la versione con alimentazione a 220V AC (da specificare richiesta in sede d'ordine).

Per attivare l'estrattore è necessario dare il comando tra i morsetti 17 e 18, il contatto di comando deve essere in chiusura e libero da tensione.

Quando la scheda riceve il contatto di comando, l'estrattore si apre in posizione di lavaggio per il tempo T1 impostato, scaduto T1 l'estrattore si porta in posizione di lavoro (fessura). I tempi che regolano il funzionamento dell'estrattore sono due:

T1: questo tempo, già descritto sopra, regola la durata del lavaggio.

La parametrizzazione di T1 è possibile utilizzando il trimmer TRM1

T2: è il tempo che intercorre tra due lavaggi successivi.

La parametrizzazione di T2 è possibile utilizzando il trimmer TRM2

Allarmi:

La scheda alimenta e controlla un sensore d'estrattore chiuso.

Quando viene dato il comando di marcia, trascorre un tempo T3 (fisso a 2 secondi), scaduto il quale se il sensore non si è liberato, si attiva il relè d'allarme.

Quando viene tolto il comando di marcia, trascorre il tempo T3, scaduto il quale se il sensore non si è impegnato, si attiva il relè d'allarme.

Il relè d'allarme mette a disposizione un contatto in scambio libero da tensione.

Tramite il jumper JP1, è possibile scegliere lo stato del relè d'allarme:

jumper tra pin 1 e 2 = relè a off in condizioni d'assenza allarme e a on con presenza allarme
(regolazione standard)

jumper tra pin 2 e 3 = relè a on in condizioni di assenza allarme e a off con presenza allarme

Tramite il jumper JP3, è possibile scegliere la natura NPN o PNP del sensore d'allarme che, in ogni caso, **deve avere una tensione minima di funzionamento di 15V DC**

jumper tra pin 1 e 2 = sensore tipo NPN (regolazione standard)

jumper tra pin 2 e 3 = sensore tipo PNP

Descrizione morsetti collegamento.

Morsetto 1 = 0V alimentazione

Morsetto 2 = PE alimentazione

Morsetto 3 = 110V (standard) / 220V (a richiesta) alimentazione

Morsetto 4 = PE elettrovalvola di lavoro

Morsetto 5 = collegamento elettrovalvola di lavoro

Morsetto 6 = collegamento elettrovalvola di lavoro

Morsetto 7 = PE elettrovalvola di lavaggio

Morsetto 8 = collegamento elettrovalvola di lavaggio

Morsetto 9 = collegamento elettrovalvola di lavaggio

Morsetto 10 = non usato

Morsetto 11 = comune uscita allarme

Morsetto 12 = contatto NC allarme

Morsetto 13 = contatto NO allarme

Morsetto 14 = positivo V – alimentazione sensore

Morsetto 15 = ingresso sensore

Morsetto 16 = positivo V + alimentazione sensore

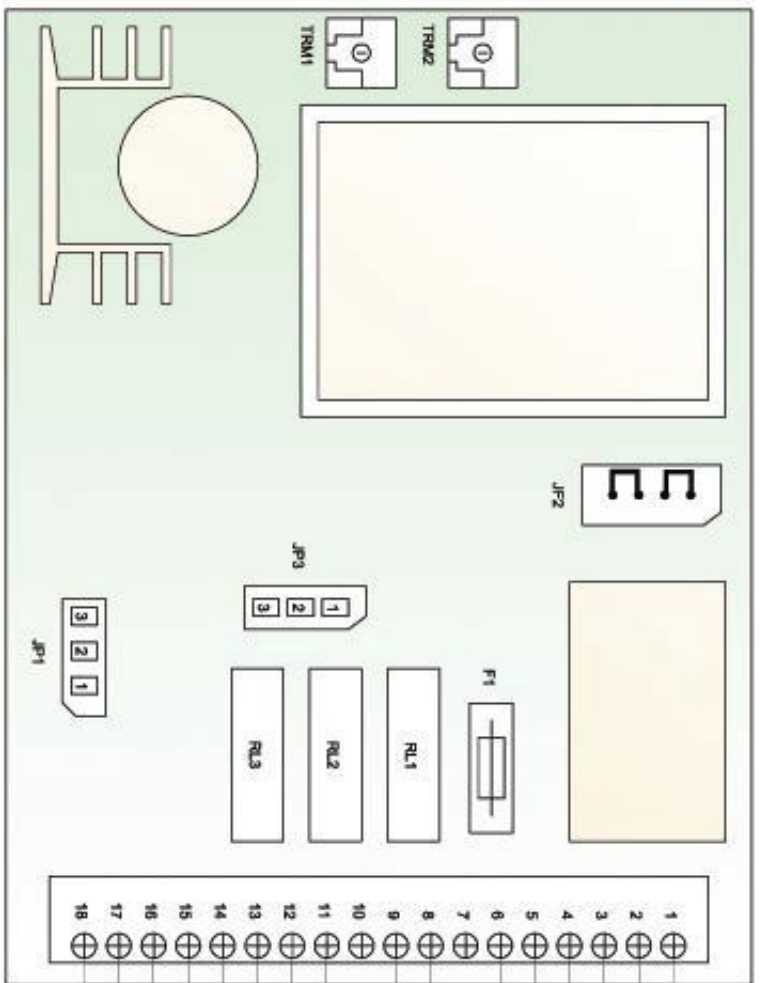
Morsetto 17 = contatto di marcia

Morsetto 18 = contatto di marcia

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

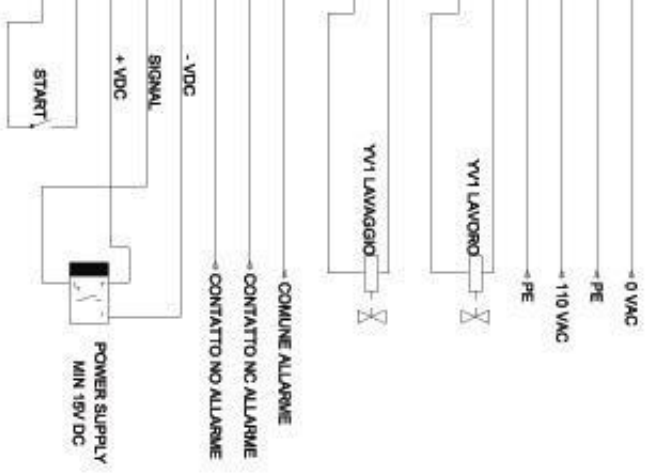
REGOLAZIONE
TEMPO PAUSA

REGOLAZIONE
TEMPO LAVORO



Jumper JP1 regolazione stato contatto allarme:
 TRA 1 E 2 CONTATTO DI ALLARME NORMALE COME DA SCHEMA
 TRA 2 E 3 CONTATTO DI ALLARME INVERTITO

Jumper JP3 scelta sensore di allarme PNP - NPN
 TRA 1 E 2 SENSORE TIPO NPN
 TRA 2 E 3 SENSORE TIPO PNP



EMISION	REVISION	CONDAT	Quantita'	Quantita'	Quantita'

Scheda description
SCHEDA BOCCA DI LUPO
 110V AC

Total	
Colore	
Page	