



Il Controllore elettronico di produzione POND 012 è progettato per la pesatura di prodotti in flusso, sia costante sia discontinuo, e può essere utilizzato per il controllo dei cicli di lavorazione o delle rese di un

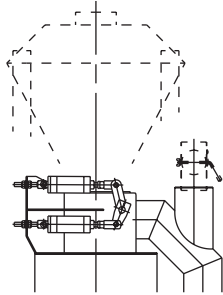
impianto. La sua speciale costruzione facilita e riduce al minimo gli interventi di manutenzione, grazie alla forma circolare studiata per assicurare la massima scorrevolezza al prodotto.

The POND 012 Production electronic controller is studied for the weighing of the products on flow, either constant or non constant, and it can be used to control the working cycles or the yields of a plant. Its

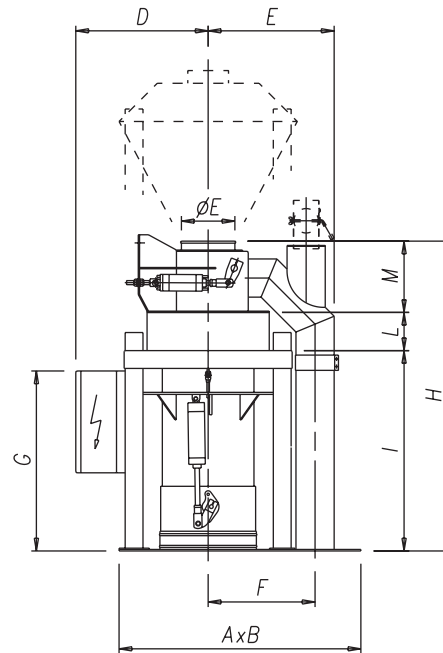
special construction drastically reduces maintenance, thanks to the circular shape, designed to ensure the maximum product fluency.

POND 012

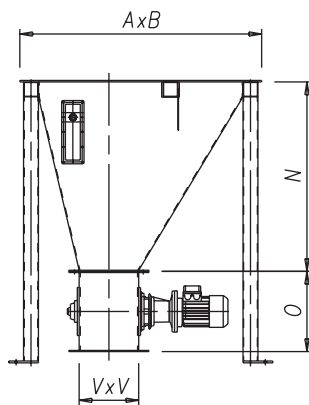
Mod. 012-.../PC-...



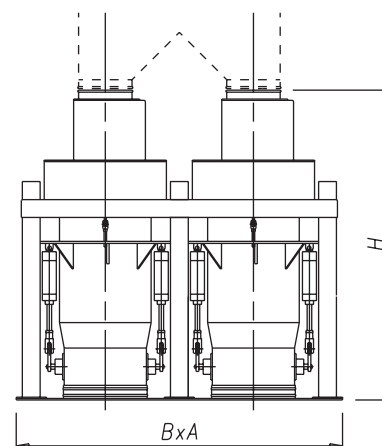
Mod. 012-.../NC-...



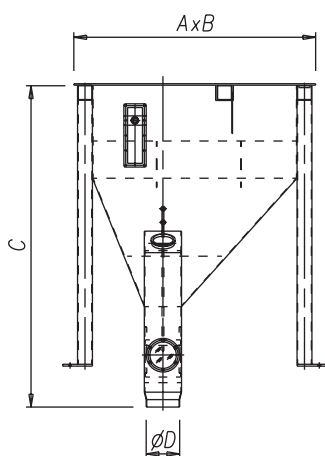
Mod. 012-.../...-VS



Mod. 012-1000/...-SF



Mod. 012-.../...-SF



Modello - Type	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O	ØD	ØE	V
012-50/NC-VS	950	700	-	520	500	420	720	1220	790	155	275	645	350	-	200	250
012-50/NC-SF	950	700	1280	520	500	420	720	1220	790	155	275	-	-	150	200	-
012-50/PC-VS	950	700	-	520	500	420	720	1220	790	155	275	645	350	-	200	250
012-50/PC-SF	950	700	1280	520	500	420	720	1220	790	155	275	-	-	150	200	-
012-100/NC-VS	1195	870	-	620	640	540	850	1510	980	190	340	970	410	-	250	300
012-100/NC-SF	1195	870	1525	620	640	540	850	1510	980	190	340	-	-	150	250	-
012-100/PC-VS	1195	870	-	620	640	540	850	1510	980	190	340	970	410	-	250	300
012-100/PC-SF	1195	870	1525	620	640	540	850	1510	980	190	340	-	-	150	250	-
012-200/NC-VS	1250	870	-	620	705	580	1100	1845	1295	185	375	1090	450	-	315	350
012-200/NC-SF	1250	870	1560	620	705	580	1100	1845	1295	185	375	-	-	200	315	-
012-200/PC-VS	1250	870	-	620	705	580	1100	1845	1295	185	375	1090	450	-	315	350
012-200/PC-SF	1250	870	1560	620	705	580	1100	1845	1295	185	375	-	-	200	315	-
012-300/NC-VS	1300	870	-	620	740	590	1350	2020	1445	205	365	1100	510	-	315	400
012-300/NC-SF	1300	870	1600	620	740	590	1350	2020	1445	205	365	-	-	250	315	-
012-300/PC-VS	1300	870	-	620	740	590	1350	2020	1445	205	365	1100	510	-	315	400
012-300/PC-SF	1300	870	1600	620	740	590	1350	2020	1445	205	365	-	-	250	315	-
012-500/NC-SF	1630	1128	1780	750	940	755	1400	2100	1465	200	435	-	-	300	350	-
012-500/PC-SF	1630	1128	1780	750	940	755	1400	2100	1465	200	435	-	-	300	350	-
012-750/NC-SF	1630	1128	1780	750	940	755	1400	2600	1965	200	435	-	-	300	350	-
012-750/PC-SF	1630	1128	1780	750	940	755	1400	2600	1965	200	435	-	-	300	350	-
012-1000/NC-SF	1630	2240	2530	750	940	755	1400	2100	1465	200	435	-	-	350	350	-
012-1000/PC-SF	1630	2240	2530	750	940	755	1400	2100	1465	200	435	-	-	350	350	-

Modello Type	Capacità Capacity lt.	Pesate/h. Weighments/h.	Portata Output m ³ /h.	Aria nl/ciclo Air nl/cycle	Peso Weight kg.		
					VS	SF	
012-50	50	10-300	0.5-15	6	140	230	265
012-100	100	10-300	1-30	7	250	245	280
012-200	200	10-300	2-60	8	290	388	430
012-300	300	10-300	3-90	9	340	440	485
012-500	500	10-300	5-150	30	560	---	640
012-750	750	10-300	7.5-225	45	750	---	780
012-1000	1000	10-300	10-300	60	1100	---	1050

GBS GROUP

SANGATI BERGA  **GOLFETTO** 

GBS Group S.p.a. - Corso Stati Uniti, 7 - Padova - Italy Tel. (39) 049 8949494 Fax (39) 049 8949400
Factory of: Quinto di Treviso - Italy - Via F.lli Bandiera, 3 Tel. (39) 0422 476700 Fax (39) 0422 476800

www.gbsgroupspa.com info@gbsgroupspa.com

La macchina è dotata di un alimentatore a gravità con serranda a benna elettropneumatica per regolare il flusso del prodotto. Sotto l'alimentatore vi è il contenitore di pesata, sospeso ad un sistema di celle di carico. Raggiunta la capacità preimpostata, la serranda a benna dell'alimentatore si chiude, il peso viene registrato e la valvola a semifarfalla del contenitore si apre e ne permette lo scarico. Nel caso di pesate costanti, ossia nelle prime puliture e nell'alimentazione dei passaggi di rottura di un molino, il Controllore elettronico di produzione è dotato di un alimentatore predisposto per il flusso grosso e fino, con doppio attuatore, e di un cadenzatore di pesate. In questo caso la macchina è contraddistinta dalla sigla POND 012.../PC. Nel caso di pesate non costanti il Controllore elettronico di produzione è provvisto di un alimentatore predisposto per il flusso grosso, con attuatore singolo (POND 012.../NC)

The machine has a gravity feeder with bucket slide valve, electropneumatically operated, to adjust the product flow. The weighing hopper, situated under the feeder, is suspended on load cells system. Once the pre-set capacity is reached, the feeder bucket slide valve closes, the weight is recorded and then the tank half-butterfly valve opens allowing its discharge. In case of constant weighing, in the first cleaning section or in the feeding of the breaking passages, the POND 012 Production electronic controller is equipped with a feeder for coarse and fine flow, with double actuator, and with a weighing timer. In this case the production electronic controller type is POND 012.../PC. In case of non constant weighing, the Production electronic controller is equipped with a feeder for coarse flow, with single actuator (POND 012.../NC).



POND 012

controllore elettronico di produzione production electronic controller

Quando il Controllore elettronico di produzione viene usato con prodotti scorrevoli come il grano, la tramoggia di scarico è del tipo a gravità ed è dotata di una serranda manuale regolabile del flusso (POND 012.../PC-SF oppure POND 012.../NC-SF).

Quando la macchina viene usata con prodotti non scorrevoli come le farine, la tramoggia di scarico è dotata di scaricatore stellare a giri variabili (POND 012.../PC-VS oppure POND 012.../NC-VS).

Il Controllore elettronico di produzione POND 012 è fornito di un quadro elettrico per il comando, la gestione ed il controllo dello stesso, che consente le seguenti programmazioni:

- Taratura con messa a zero e massima portata del controllore elettronico di produzione;
- Determinazione dei tempi di stabilizzazione e svuotamento;
- Determinazione della pesata, con peso in flusso grosso e in flusso fino;
- Totalizzazione delle pesate.

Nel caso della gestione rese di un impianto, i controllori elettronici di produzione vengono collegati con linea seriale RS 485 ad un personal computer che elabora i dati e li visualizza a video, con la possibilità di stampare le produzioni e rese dell'impianto istantanee, orarie, per turno, per settimana, per mese e a discrezione dell'operatore.

When the machine is used for free flowing products, gravity type under-hopper is installed, complete with a manual flow adjusting valve (POND 012.../PC-SF or POND 012.../NC-SF).

When it is used for non free flowing products such as flour or meals, the feeding hopper is equipped with a variable speed airlock valve (POND 012.../PC-VS or POND 012.../NC-VS).

The POND 012 production electronic controller is equipped with an electronic switchboard for its control and operation. It allows the following programming:

- Calibration with zero-setting and maximum production electronic controller capacity;
- Scheduling of stabilization and emptying time;
- Setting of weighing, with coarse and fine flow weigh;
- Totalization of weighing.

In case of a plant yield control system, the production electronic controllers are connected with serial RS 485 to a personal computer which processes the data and displays instantaneous outputs and yields of the plant per hour, shifts, week, month or according to the operator's need.





GBS GROUP SPA - Corso Stati Uniti, 7 35127 Padova (Italy) Tel. (39) 049 8949494 Fax (39) 049 8949400
Factory: 31055 Quinto di Treviso (Italy) Via F.lli Bandiera, 3 Tel. (39) 0422 476700 Fax (39) 0422 476800

www.gbsgroupspa.com info@gbsgroupspa.com