

DCS dyeing control sistem

DCS è un PC industriale nato per controllare processi discontinui con semplicità ed affidabilità.

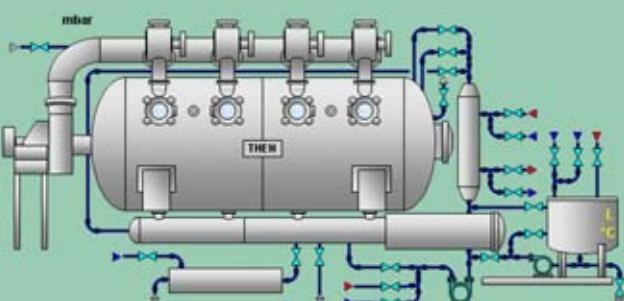
La capacità di adattarsi alle varie tipologie di macchine, rendono il DCS flessibile ed economico, mantenendo un elevato standard di qualità.

DCS is an industrial PC designed to obtain a simple and reliable control of discontinuous processes.

Its adaptability to the various machine types renders DCS a flexible and cost-effective instrument with high quality standards.

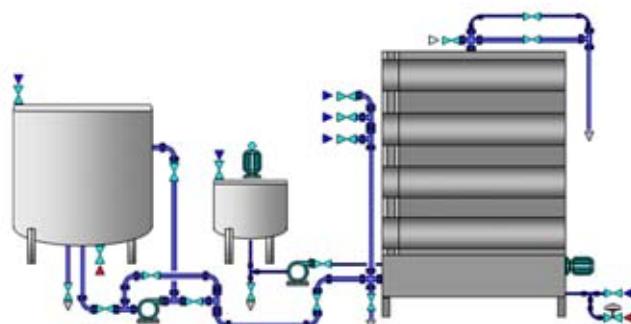


L'interfaccia utente è disponibile con display e tastiera integrata, oppure con pannello touch-screen.



Semplice ed intuitivo da utilizzare, DCS guida l'operatore in tutte le fasi di processo. Una serie di sinottici e di pagine animate consentono all'operatore di lavorare in assoluta sicurezza, avendo sempre pieno controllo della macchina.

The user interface is available with display and integrated keyboard or with a touch-screen panel.



Easy and direct to use, DCS guides the operator through all process phases. Thanks to various synoptics and animated pages, the user can operate under total protection, having full control over the machine.

Specifiche

- adattabile e configurabile per ogni tipo di macchina;
- sviluppo, esecuzione e controllo dei programmi di tintura;
- esecuzione di più passi contemporaneamente;
- esecuzione dei comandi manuali tramite tastiera;
- visualizzazione, registrazione e controllo variabili di processo: temperatura, velocità, pH, differenziali di pressione, portata, ecc.;
- definizione da parte dell'utente dei parametri di processo e dei messaggi operatore;
- servizi ausiliari, gestione dei diritti d'accesso, predisposizione del modo macchina, selezione dei testi in lingua diversa, regolazione di data e ora;
- importazione/esportazione di programmi grafici e storici da/a librerie esterne (supervisore, LAN, chiavi USB, floppy);
- tre livelli d'accesso protetti da password;
- disponibile multilingua;
- gestione sinottici macchina;
- gestione operazioni master/slave;
- gestione curve dosaggio lineari, progressive e regressive;
- possibilità d'integrazione con sistemi esterni: invio prodotti, gestionali, planning,...



1-900 Singola		Start	DCS(6.x): Esec Progr.		Alarms	12/01/01	10.29.41						
Batch:		Prog.: 1	PROG. A 100°C X 10' VELOCE		Pronto								
Passo:		Set [°C]	B	Real [°C]	B	Pompa [lpm]	B	Aqua [ml/min]	B	Temp. B1 [°C]	B	Temp. B1 [°C]	B
Numero Totale di Passi: 22													
Passo Funzione		Passo		Passo		Passo		Passo		Passo		Passo	
1 Inizio Programma													
2 Riempien. M a Liv.													
3 Riempien. B1 a Liti													
4 Mixer B1													
5 Avviso Operatore													
6 Introduzione B1													
7 Termoneg. M o Grad.													
8 Riempien. B1 a Liti													
9 Termonegola B1													
10 Mixer B1													
11 Avviso Operatore													
12 Introduzione B1													
13 Mantenimento													
14 Termoneg. M o Tempo													
15 Mantenimento													
16 Termoneg. M o Tempo													
Indietro	Canc.	Elime.	Batch	Scons.	Parz.	Modifica	Start/Stopp						

1-900 Singola		Start	DCS(6.x): Esec.Stor.		Alarms	12/01/01	11.59.48					
Batch: 1.0		Prog.: 1	PROG. A 100°C X 10' VELOCE		Temp. ON	09.26.00						
Passo:		Set [°C]	B	Real [°C]	B	Pompa [lpm]	B	Aqua [ml/min]	B	Temp. B1 [°C]	B	
Eventi Registrati in: 01-01-12.LOG												
12/01/01 10:16:30	SYS	Cambio Passo di Programma										
12/01/01 10:16:31	SYS	Reset per Passo o Modifica										
12/01/01 10:16:47	SYS	Set Stato Macchina su PC a: Start										
12/01/01 10:16:52	SYS	Set Stato Programma a: Pgm.ON										
12/01/01 10:16:53	PGM	16 Fine Programma										
12/01/01 10:17:20	SYS	Programma Cancellato: 11										
12/01/01 10:29:13	SYS	Programma Caricato: 1										
12/01/01 10:33:47	SYS	Set Stato Programma a: Pgm.ON										
12/01/01 10:33:48	PGM	1 Inizio Programma										
12/01/01 10:33:50	PGM	2 Riempien. M a Liv. 3 ltr 4 h2o										
12/01/01 10:33:52	PGM	3 Riempien. B1 a Liti 100 ltr 2 h2o										
12/01/01 10:34:15	SYS	Set Stato Programma a: Pgm.OFF										
12/01/01 10:37:47	SYS	Cambio Passo di Programma										
12/01/01 10:37:48	SYS	Reset per Passo o Modifica										
12/01/01 10:39:34	SYS	Set Stato Programma a: Pgm.ON										
12/01/01 10:39:48	SYS	Set Stato Macchina su PC a: Start										
12/01/01 10:42:26	SYS	Set Stato Programma a: Pgm.OFF										
12/01/01 10:42:26	SYS	Modifica di Programma										
12/01/01 10:45:40	SYS	Set Stato Programma a: Pgm.ON										
Indietro	-30	-5	-1	+1	+5	+30	Start/Stop					
Stampa	OK											

Features

- Configurable and adaptable to any kind of machine;
- Development, execution and control of dyeing processes;
- Simultaneous execution of more steps;
- Manual commands through keyboard;
- Display, registration and control of process variables: temperature, speed, pH, pressure differences, capacity, etc.;
- Definition by the user of process parameters and operator messages;
- Auxiliary services, management of access rights, setting of machine mode, language selection for the texts, date and time setting;
- Import/export of programs, graphs and databases from/to supervision external libraries (LAN, USB, floppy);
- Three access levels protected by password;
- Multilanguage availability;
- Management of machine synoptics;
- Management of master/slave operations;
- Management of linear, progressive and regressive dosing curves;
- Integration with external systems: chemical dispenser, managers, planning,...

La flessibilità dell'architettura DCS permette di realizzare soluzioni che soddisfano tutte le necessità.

DCS può essere installato sul quadro comando macchina, su braccio rotante, in ufficio, oppure nella versione 101 tasti con finestra monitor e tastiera.



Il sistema MULTIMACCHINA realizzato su piattaforma DCS, permette di controllare con un unico PC, più macchine, anche diverse tra loro.

Il sistema MULTIMACCHINA è particolarmente apprezzato dove vi è necessità di contenere i costi e gli spazi, mantenendo sempre il massimo delle prestazioni.

Applicazione tipica sono i banchi da laboratorio, oppure la sostituzione di programmatore obsoleti.



The flexible DCS architecture allows creating solutions that may satisfy any requirements.

DCS can be installed on the machine control panel, on a rotating arm, in the office. The 101 keys version with monitor and keyboard is also available.



The MULTIMACHINE system realised on DCS platform, permits to control more machines together (even if different) from the same PC.

The MULTIMACHINE system is particularly appreciated when there is the necessity to limit costs and room while offering the highest level of performance.

This system is usually employed in lab tables or to replace obsolete programs.

Caratteristiche tecniche

CPU

Intel Celeron M 600MHz

256M / 1GB DDR SDRAM

Supporto di massa: Disk On Module

DISPLAY

10.4" TFT, colori, 640 x 480 pixel

6" TFT, colori, 640 x 480 pixel, touch-screen

INTERFACCE

100M / Gigabit Ethernet port

2 x USB 2.0 per chiavi USB o altri dispositivi

2 x RS232

1 x Printer Port

TASTIERA

integrata 35 tasti, IP55

ALIMENTAZIONE

5Vdc - 20W / 220Vac - 100W

TEMPERATURA

di lavoro: 0 - 50°C

di magazzino: 0 - 70°C

PLC

configurazione I/O light (espandibile)

36 digital inputs

24 digital outputs

2 PT100 inputs

2 analog inputs 4-20mA / 0-10V

2 analog outputs 4-20mA / 0-10V

1 ingresso veloce

configurazione I/O strong (espandibile)

128 digital inputs

128 digital outputs

8 PT100 inputs

8 analog inputs 4-20mA / 0-10V

8 analog outputs 4-20mA / 0-10V

16 ingressi veloci

Technical data

CPU

Intel Celeron M 600MHz

256M / 1GB DDR SDRAM

Mass storage: Disk On Module

DISPLAY

10.4" TFT, colours, 640 x 480 pixel

6" TFT, colours, 640 x 480 pixel, touch-screen

INTERFACES

100M / Gigabit Ethernet port

2 x USB 2.0 for USB cards or other devices

2 x RS232

1 x Printer Port

KEYBOARD

35 keys integrated keyboard, IP55

POWER SUPPLY

5Vdc - 20W / 220Vac - 100W

TEMPERATURE

Working: 0 - 50°C

Storage: 0 - 70°C

PLC

I/O light configuration (upgradable)

36 digital inputs

24 digital outputs

2 PT100 inputs

2 Analog inputs 4-20mA / 0-10V

2 Analog outputs 4-20mA / 0-10V

1 Speed input

I/O strong configuration (upgradable)

128 digital inputs

128 digital outputs

8 PT100 inputs

8 Analog inputs 4-20mA / 0-10V

8 Analog outputs 4-20mA / 0-10V

16 Speed inputs

Sede Legale:

via dei Campi 21,
13878 CANDELO (BI)
fax +39 015 2536809
C.F. - P.IVA 01907470023



Unità produttiva:

via Bora 9, 13900 BIELLA
tel +39 015 32829 - fax +39 015 32891
e-mail: info@mgelettrotecnica.com
web site: www.mgelettrotecnica.com