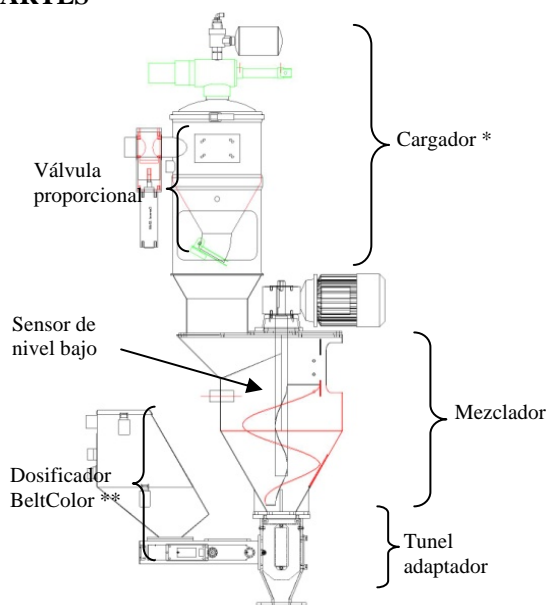


PARTES

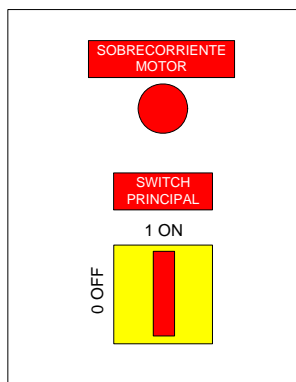


PRINCIPIO DE OPERACIÓN

1. El nivel del material dentro del mezclador baja más allá del sensor
2. El sensor envía la señal al PLC para comenzar la carga de MATERIAL 1 y MATERIAL 2
3. La posición inicial es compuerta de material 1 abierta y se mantiene así durante los segundos programados en el timer, una vez cumplido dicho tiempo, el sistema cierra la entrada del material 1 y abre la entrada del material 2 y la mantiene abierta durante los segundos programados en el timer, se repite el ciclo de abertura – cierre hasta que el material llega al nivel del sensor en la parte superior del cargador
4. El mezclador trabaja a la par durante todo el tiempo de carga, al final del tiempo de carga el mezclador se detiene
5. Independientemente del ciclo de carga, el dosificador BeltColor cumple su función (**para mayores detalles sobre este equipo consulte el manual correspondiente)

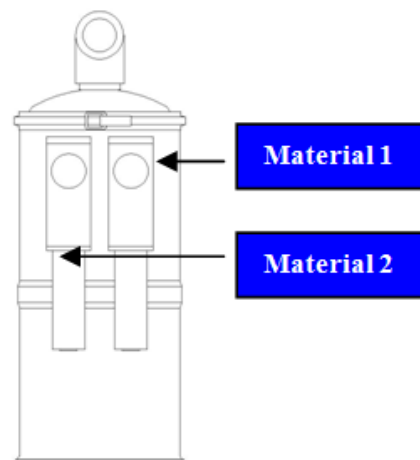
* Para mayores detalles del cargador consulte el manual correspondiente, la única condición diferente es que el inicio de la carga obedece al sensor capacitivo instalado en el cuerpo del mezclador y no al sensor magnético de la compuerta inferior.

GABINETE DE ENERGIA Y CAJA REMOTA

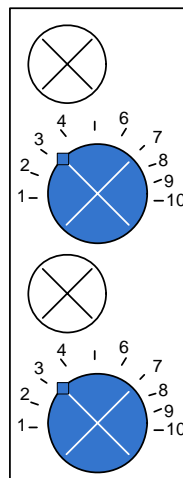
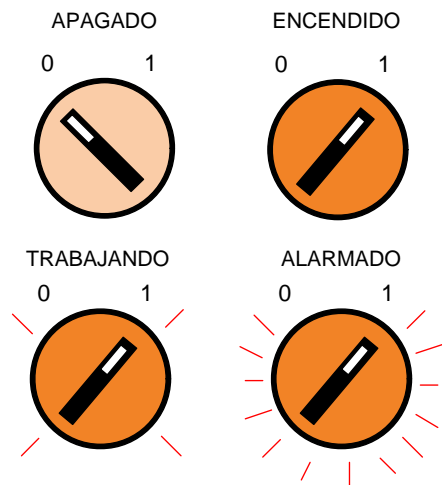


LAMPARA ENCENDIDA cuando la protección de sobre corriente del motor del mezclador se activó

SELECTOR que energiza / desenergiza el cargador y el mezclador



ESTADO DEL SELECTOR DEL CARGADOR



SELECTOR que permite programar los segundos de carga del MATERIAL 1

SELECTOR que permite programar los segundos de carga del MATERIAL 2