

EXCELENCIA EN CADA DETALLE

CW-ERS-50/15000/0

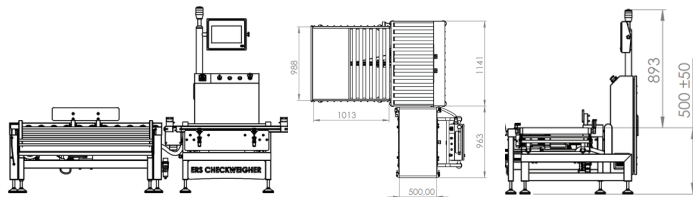


Rendimiento

Rango De Pesaje	100 g - 15000 g
Precisión	≥ 5 g
Capacidad Máxima	45 unidades/minuto
Velocidad Máxima De Banda	60 metros/minuto
Número De Divisiones De Escala (n)	3000 divisiones
Clase De Exactitud	XIII(1)

Mecánico & Eléctrico

Estructura Del Cuerpo	Pintura En Polvo Electroestática (Estándar) / Acero Inoxidable AISI 304 (Opcional)
Clase De Protección	IP54 (Estándar) / IP65 (Opcional)
Transportador De Pesaje (G)	400–500 mm
Transportador De Pesaje (U)	500–750 mm
Altura De Trabajo	350–1100 mm (±50 mm)
Alimentación Eléctrica	100–240 VAC (50/60 Hz)
Consumo De Energía	600 W / 3.50 A
Temperatura De Funcionamiento	+5 °C – +40 °C
Cambio De Banda	Sistema De Cambio Rápido De Banda



Conectividad & Control

Puertos De Conexión	Ethernet (TCP/IP), USB, Modbus TCP,
Unidad De Pantalla	HMI Táctil A Color De 10" & Acceso Remoto (VNC / Servidor Web)
Gestión De Datos	Estadísticas En Tiempo Real, Reportes USB, Informes De Lotes Y Registros, Informes Exportables (CSV)
Idioma Del Software	Soporte Multilingüe (TR / EN / DE, etc.)

Especificaciones Técnicas

Optimice sus procesos de control de calidad con el modelo ERS CW-ERS-50/15000/0 Checkweigher para cajas. Ha sido diseñado para ofrecer la máxima precisión para productos de hasta 15000 gramos en líneas de producción de alta velocidad. El sistema de reportes integrado proporciona datos valiosos y análisis operativos.

Equipamiento & Tecnología Estándar

- **Informes Inteligentes:** Los datos de producción, informes de errores y estadísticas pueden exportarse a través de USB en formato Excel.
- **Interfaz De Usuario:** Pantalla táctil a color de 10.2" con menú gráfico intuitivo para el operador (HMI).
- **Control De Precisión:** Tecnología de célula de carga de alta resolución y algoritmos avanzados de filtrado digital.
- **Diseño Higiénico:** Chasis completamente de acero inoxidable AISI 304 apto para seguridad alimentaria y estructura de banda transportadora fácilmente desmontable.
- **Seguridad:** Acceso de usuario protegido con contraseña multinivel y sistema de registro de operaciones (sistema de log).
- **Señal De Feedback:** Analizando el valor promedio del peso de los productos medidos, el checkweigher envía una señal para optimizar el peso en la producción, garantizando así la estabilidad del proceso productivo (la retroalimentación se realiza mediante señal digital o comunicación con la línea de producción).
- **Integración Sin Problemas:** Con soporte Modbus, RS232 y Ethernet TCP/IP, los datos pueden enviarse a sistemas ERP / MES.

Normativas & Certificaciones

- **Certificado MID (2014/32/EU):** Totalmente conforme con la Directiva 2014/32/EU que garantiza validez legal en transacciones comerciales.
- **CE & ISO 9001:** Fabricado de acuerdo con las normas europeas de seguridad y los estándares de gestión de calidad.
- **Compatible Con HACCP:** Diseño y materiales adecuados para auditorías de seguridad alimentaria (BRC, IFS).