

Intelligent kombiniert, MODERN DOSIERT

AVITEQs NEUE **DIFFERENTIALDOSIERWAAGE** (Loss-in-Weight)

AUFGABE

Zur kontinuierlichen, gravimetrischen und portionsweisen Dosierung von rieselfähigen Schüttgütern ohne hygroskopische, klebende oder durchschießende Eigenschaften. Geeignet für Schüttgüter mit folgenden Eigenschaften:

- Bruchempfindlich (Lebensmittel)
- Schleifend (grobkörnige Pulver, Pellets, Granulate)
- Schwierig handhabbar (Fasern, Glasfasern, pharmazeutische Pulver)

EINSATZINDUSTRIEN

Überall dort, wo eine genaue Dosierung von Hauptkomponenten und Zusatzstoffen notwendig ist. Ideal in folgenden Industrien:

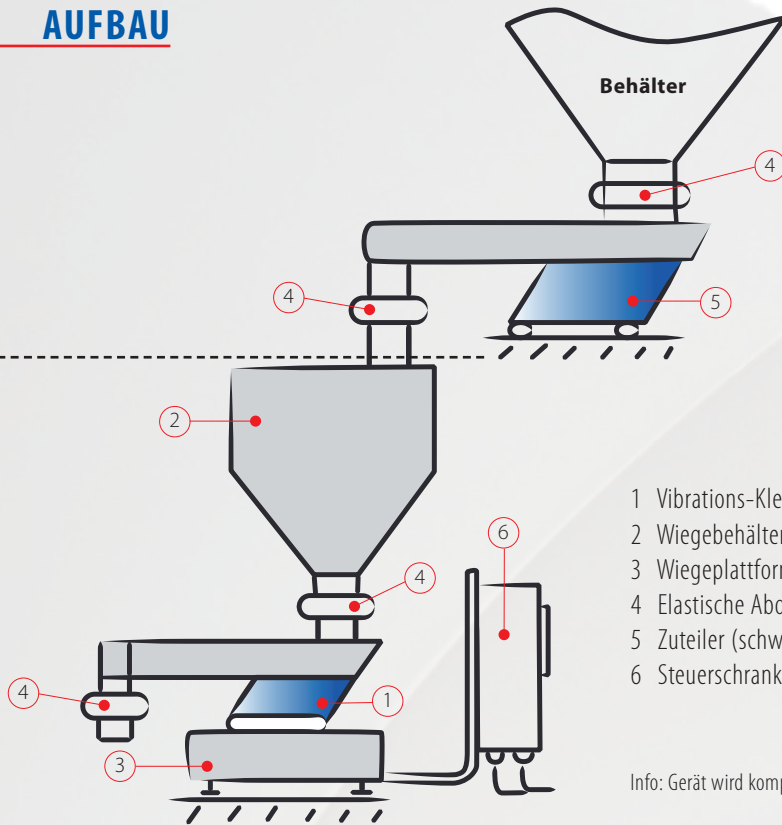
- Lebens- und Futtermittel
- Pharmazie
- Chemie

VORTEILE/NUTZEN DER APPLIKATION

- wenige Scher- und Druckkräfte
- Rinnentröge sind tottraumfrei ausgeführt (rasch und einfach zu reinigen)
- wartungsfreier Vibrationsantrieb
- sehr schonende Verwiegung (volumetrisch und gravimetrisch)
- sehr genaue Dosierung
- hohe Durchsatzleistungen

AUFBAU

STANDARDAUFBAU : ZUFÜHRUNG (optional)



- 1 Vibrations-Kleinfördergerät mit Rinnentrog
- 2 Wiegebehälter (Optional: mit Rüttler)
- 3 Wiegeplattform mit Wägezelle
- 4 Elastische Abdichtung möglich, optional: staubdichte Ausführung
- 5 Zuteiler (schwingendes Kleinfördergerät mit Vorratsbehälter)
- 6 Schaltschrank mit Wiegeterminal

Info: Gerät wird komplett montiert, verkabelt und geprüft geliefert.

FUNKTIONSWEISE DER DIFFERENTIALDOSIERWAAGE (LOSS-IN-WEIGHT)

Das AVITEQ Vibrations-Kleinfördergerät (Baureihe KF) zieht aus dem Wiegebehälter eine vorgegebene Portion des Materials als vorgegebene Fördermenge ab. Dabei wird die aktuelle Förderleistung und Materialmenge kontinuierlich gravimetrisch durch eine hochauflösende Wägezelle gemessen. Die Wägesteuerung verarbeitet die Werte der Wägezelle mit einem festgelegten Sollwert und regelt die Förderleistung des dosierenden Kleinfördergerätes mithilfe der AVITEQ Vibtronic Steuerung. Nach Erreichen der Soll-Fördermenge, schaltet das System die Förderung bis zur erneuten Freigabe ab. Ist das Mindestniveau des Materials im Wiegebunker erreicht, schaltet sich der obere Zuteiler ein und der Wiegebunker wird erneut befüllt, gefolgt von einer notwendigen Beruhigungsphase. Der Betrieb eines Differentialdosiersystems unterteilt sich somit in die Dosier-, Nachfüll- und Beruhigungsphase. Die Dosierung erfolgt grundsätzlich gravimetrisch. Da die Wägezelle nicht zwischen Dosieren und Nachfüllen unterscheiden kann, arbeitet die Dosierung in der Nachfüll- und Beruhigungsphase volumetrisch. Eine positive Eigenschaft ist, dass Schüttgewichtsschwankungen, Korngrößenänderungen oder wechselndes Fließverhalten bei der Differentialdosierung kaum Auswirkungen auf die Dosiergenauigkeit haben, denn der Materialfluss wird kontinuierlich gewichtsbezogen überwacht und geregelt.

TECHNISCHE DATEN

ANTRIEB	STANDARDRINNENBREITE	FÖRDERLEISTUNG* MAX.	WIEGEBEHÄLTER
KF 0,5	44 mm V-Trog 50 mm Rechteck-Trog	bis 50 kg/h bis 300 kg/h	max. 23 l = 9 l + 14 l
KF 6	150 mm Rechtecktrug	bis 1400 kg/h	max. 75 l = 25 l + 25 l + 25 l

höhere Förderleistung auf Anfrage

Genauigkeit:	± 0,5 %
Material:	1.4301 (abweichend auf Anfrage)
Schüttguttemperatur:	-25... + 80 °C (abweichend auf Anfrage)
Umgebungstemperatur:	-25... + 40 °C
Spannung:	105... 115 V, 60 Hz / 220... 240 V, 50 Hz
Schutzart:	IP54, IP65 (möglich)

* kalkuliert mit Material Sand (Schüttgewicht 1,3t/m³)