**KWESTIONARIUSZ DOZOWNIKA ŚRUBOWEGO GRAWIMETRYCZNEGO**

**DANE KONTAKTOWE**

Imię i nazwisko: Kliknij, aby podać imię i nazwisko.  
Firma: Kliknij, aby podać nazwę firmy.  
Ulica: Kliknij, aby podać ulicę.  
Miasto: Kliknij, aby podać miasto.  
Kraj: Kliknij, aby podać kraj.  
Numer telefonu: Kliknij, aby podać numer telefonu.   
Adres e-mail: Kliknij, aby podać adres email.  
Data wysłania formularza: Kliknij, aby wybrać datę.

Celu pucharse Darmowe ikony **ZAMÓWIENIE**

Liczba sztuk: Kliknij , aby podać liczbę sztuk.

** MATERIAŁ**

Nazwa materiału: Kliknij, aby podać nazwę materiału.  
Uziarnienie [mm]: Kliknij, aby podać uziarnienie.  
Gęstość nasypowa [kg/m3]: Kliknij, aby podać gęstość nasypową.  
Zawartość wilgoci [%]: Kliknij, aby podać zawartość wilgoci.  
Kąt nasypu [o]: Kliknij, aby podać kąt nasypu.  
Temperatura materiału [oC]:  0-40  inna: Kliknij, aby podać inną temperaturę.  
Cechy materiału:  dobrze-płynący  średnio-płynący  trudno-płynący  ścierny  kruchy  lepki  ściśliwy  pylący  łatwo ulegający aeracji (niekontrolowanemu „płynięciu”)  mostkujący się  higroskopijny (wchłaniający wilgoć)  toksyczny  agresywny chemicznie

Zatwierdza symbol Darmowe ikony **WYMAGANIA**

Wydajność [kg/h]: min.: Podaj Vmin. maks.: Podaj Vmax.

Tryb dozowania:  ciągły

→ maksymalny błąd dozowania [% wartości zadanej]:

Kliknij, aby podać błąd dozowania w % wartości zadanej.  
  batching

→ masa porcji [kg]:

Podaj masę.

→ ilość porcji na godzinę:

Podaj ilość.

→ maksymalny błąd dozowania [kg, g]

Kliknij, aby podać błąd dozowania [kg,g].

**C:\Users\Dziekan\Desktop\INTERPROCESS\zdalnie\INTERPROCESS\INTERPROCESS KARTY\ikony\konfiguracja-narzedzi-i-symboli_318-9134.jpg KONSTRUKCJA**

***Uzupełnianie zasobnika***

manualne (uchylna pokrywa z uchwytem i kratką zasypową)

automatyczne (króciec wlotowy oraz otwór wentylacyjny)

***Lokalizacja dozownika np.*** ***pod stacją rozładunku BIG-BAG, pod zbiornikiem buforowym itp.…***

Kliknij, aby opisać dokładniej lokalizację dozownika.

***Przeznaczenie dozownika (np. praca jako osobne urządzenie, w liniach mieszających, jako element systemów pakujących)***

Kliknij, aby podać dokładniej przeznaczenie dozownika.

***Wykonanie***

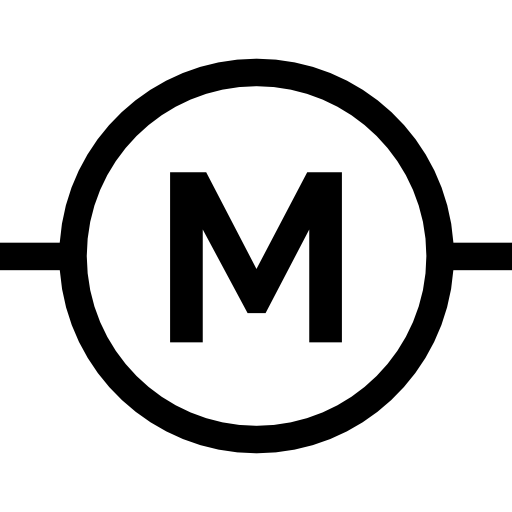
Elementy mające kontakt z materiałem: stal nierdzewna 1.4301 (AISI304)  stal nierdzewna 1.4404 (AISI 316L)

Elementy nie mające kontaktu z materiałem:  
 stal węglowa, malowana proszkowo farbą poliestrową, grubość malowania 70-80 μm  stal nierdzewna 1.4301 (AISI304)

***Wykończenie***

standardowe - powierzchnia elektropolerowana, spoiny wewnętrzne ciągłe.

higieniczne - spoiny wewnętrzne i zewnętrzne ciągłe, wszystkie powierzchnie elektropolerowane, powierzchnie mające styczność z materiałem szlifowane (Ra<0,8μm), spawy szlifowane. Motoreduktory w wersji aseptycznej (nie dotyczy wersji ATEX).

 **NAPĘD**

Motoreduktor SEW 3x400 V AC o stopniu szczelności IP65

Motoreduktor SEW 3x500 V AC o stopniu szczelności IP65

Inny Kliknij, aby podać jaki napęd.

Częstotliwość [Hz]: Kliknij, aby podać częstotliwość.

***Napęd elementu dozującego kontrolowany jest za pośrednictwem falownika.***

Jasność Darmowe ikony **ŚRODOWISKO PRACY**

Temperatura pracy [oC]:  maksymalnie 40  inna: Kliknij , aby podać inną temperaturę.  
ATEX (strefa zagrożenia wybuchem):  nie  tak → Gazy, ciecze i ich opary  
 Wewnątrz urządzenia:  0  1  2  
 Na zewnątrz urządzenia:  1  2

→ Palne pyły:  
 Wewnątrz urządzenia:  20  21  22  
 Na zewnątrz urządzenia:  21  22  przewodzące pyły IIIC

Klasa wybuchowości pyłów:

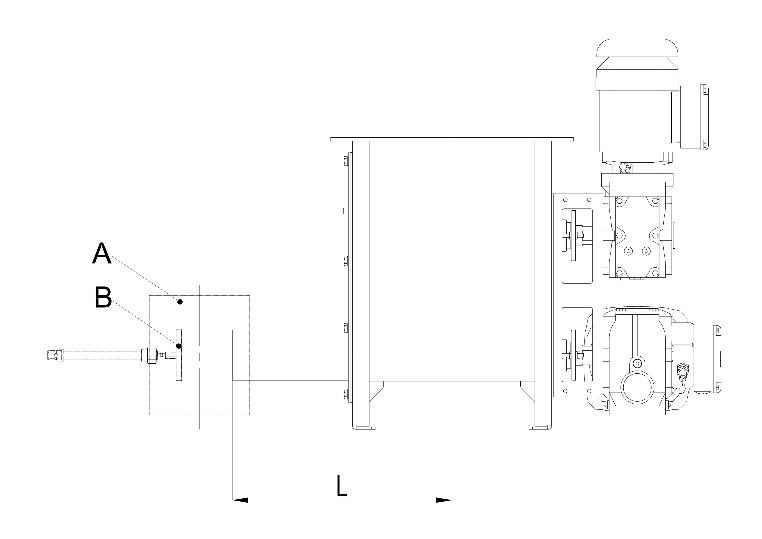
ST1  ST2  ST3

Minimalna temperatura zapłonu [°C]

Kliknij, aby podać minimalną temperaturę zapłonu [0C].

Minimalna energia zapłonu [mJ].

Kliknij, aby podać minimalną energię zapłonu [mJ]

Dodać nowy przycisk plus Darmowe ikony **OPCJE DODATKOWE**

Pionowa rura wylotowa (A):  
 nie  tak

Zawór odcinający strumień materiału dla dozowania porcjowego (batching) (B):  
 nie  tak

Wydłużona rura wylotowa:  
 nie  tak → L [mm]: Kliknij, aby podać L.

Kalkulator Darmowe ikony **SYSTEM STEROWANIA**

System sterowania  Brak systemu sterowania

Szafa sterownicza IP65  
 malowana proszkowo  ze stali nierdzewnej 1.4301 (AISI304)

inna Podaj jaki rodzaj.

Umiejscowienie szafy sterowniczej:  na dozowniku strona lewa

na dozowniku strona prawa

poza dozownikiem Kliknij, aby podać długość tras kablowych.

sterownik wraz z aparaturą w szafie sterowniczej klienta Kliknij, aby podać długość tras kablowych.  
Komunikacja:  Modbus TCP  Modbus RTU  Ethernet IP  Profibus DP

** DODATKOWE UWAGI**

Uwagi:

Kliknij , aby podać dodatkowe uwagi.