



trudno-płynących, mających tendencję do zbijania i zawieszania się. Urządzenie może pracować w trybie ciągłym lub wsadowym (batching).

Dozownik składa się z komory głównej, zasobnika oraz precyzyjnej wagi. Przepływ materiału generowany jest przez element dozujący. W zależności od podawanego produktu jest to pełna śruba lub spirala. W trakcie pracy mierzony jest ubytek masy produktu. Dzięki temu możemy sterować wydajnością dozowania (prędkością obrotową elementu dozującego) za pomocą układu regulacji ciągłej. Przepływ materiału jest wspomagany przez napędzany osobnym silnikiem elektrycznym poziomy agitator, pracujący ze stałą prędkością obrotową. W dozowaniu wsadowym wykorzystywany jest szybki zawór odcinający strumień materiału po zakończeniu podawania.

Elementy mające kontakt z materiałem wykonane są ze stali nierdzewnej 1.4301 (AISI304) lub 1.4404 (AISI316L), pozostałe są malowane proszkowo. Dla klientów z przemysłu spożywczego i farmaceutycznego powierzchnie wewnętrzne oraz spoiny mogą być dodatkowo szlifowane zgodnie z wytycznymi EHEDG.



## ELEMENTY DOZUJĄCE

**Pełne** - z trzpieniem prowadzącym  
**Spirale** - bez trzpienia prowadzącego

ø(śr. zewnętrzna x skok)

- ø18 x 9 [mm]
- ø18 x 18 [mm]
- ø25 x 12,5 [mm]
- ø25 x 25 [mm]
- ø35 x 17,5 [mm]
- ø35 x 35 [mm]



## ZASOBNIKI

Przynajmniej jedna ze ścianek zasobnika jest pionowa, co gwarantuje pewny przepływ materiału.

Pojemności całkowite zasobnika:

- 30 [l]
- 40 [l]
- 65 [l]

uzupełnianie manualne - uchylna pokrywa z uchwytem lub komora rozładunku worków

uzupełnianie automatyczne - króciec wlotowy oraz otwór wentylacyjny



## DODATKOWE OPCJE

- Wykonanie higieniczne - spoiny ciągłe wewnątrz i na zewnątrz konstrukcji, powierzchnie i spawy wewnętrzne szlifowane ( $Ra < 0,8$  [ $\mu m$ ])
- Funkcja łatwego dostępu do wnętrza za pomocą pokręteł lub zapieć.
- Zawór odcinający strumień materiału dla dozowania batchowego (wsadowego)
- Wykonanie Ex do stref zagrożenia wybuchem
- Zasobnik o przekroju okrągłym z dodatkowym, pionowym agitatorem (dla materiałów trudno-płynących i lepkich)



## SYSTEMY STEROWANIA

Dla układów dozujących w trybie ciągłym:

- FLEX 2100/FLEX
- ALPHA

Dla układów dozujących w trybie batchowym:

- 1020



## ZAKRES DOZOWANIA

- Zakres dozowania nominalnie: min:max = **1:10**
- Maksymalny błąd dozowania: **±0,5%** wartości zadanej
- Wydajność minimalna: **0,5 [l/h]** (śruba pełna 18 x 9 [mm], 10 [obr/min])
- Wydajność maksymalna: **150 [l/h]**



## UKŁAD NAPĘDOWY

- Silniki prądu przemiennego **3 x 400 [V]** z przekładnią ślimakową SEW o stopniu szczelności IP65
- Opcjonalnie możliwość dostarczenia napędu **3 x 500 [V] AC** lub w wersji aseptycznej.
- Napęd elementu dozującego kontrolo-

