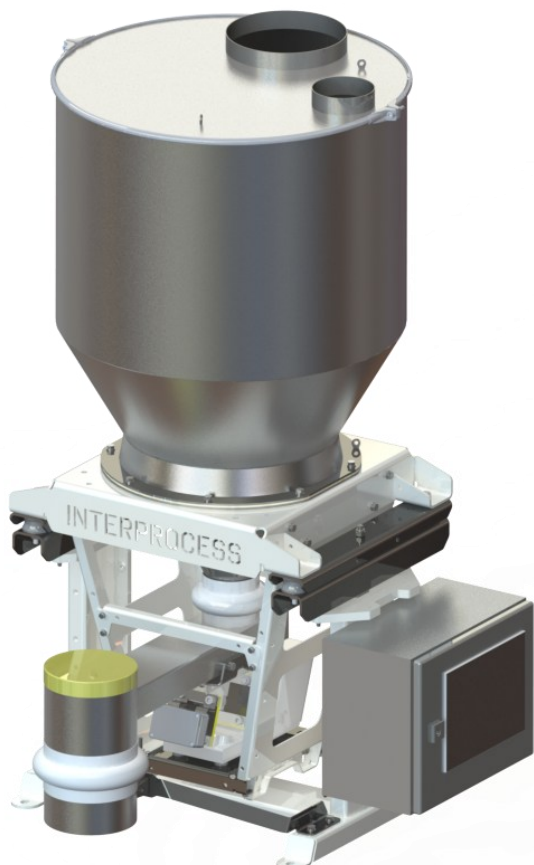




OPIS

Dozownik DVC 200 zapewnia ciągle, dokładne i delikatne dozowanie grawimetryczne materiałów dobrze płynących – granulatów, płatków i peletów, w tym produktów kruchych oraz ściernych. Transport odbywa się na rynn timer wibracyjnej, bez elementów obrotowych w strefie kontaktu z produktem, dzięki czemu materiał nie jest kruszony ani ścierny, a ryzyko jego degradacji i zanieczyszczenia krzyżowego pozostaje minimalne.

Napęd i sterowanie. Elektromagnetyczny napęd wibracyjny ze sprzężeniem zwrotnym utrzymuje stałą amplitudę drgań i pracę w pobliżu częstotliwości rezonansowej rynny. Charakterystyka transportu pozostaje dzięki temu liniowa i powtarzalna w całym zakresie wydajności, przy minimalnej pulsacji wypływu.

Lej i system ważenia. Funkcję zbiornika pełni stożkowy lej wymuszający przepływ masowy (mass flow) i równomierne opróżnianie. Dozowanie realizowane jest w pętli ubytku masy (loss-in-weight), z pomiarem opartym na dwóch tensometrycznych czujnikach siły w klasie OIML C3, ze stali nierdzewnej, w stopniu ochrony IP68. Sygnał z wagi na bieżąco koryguje amplitudę drgań, kompensując zmiany gęstości nasypowej i sypkości materiału.

Konstrukcja i higiena. Budowa modułowa ze stali nierdzewnej umożliwia szybki demontaż do czyszczenia, a lej zamykany jest pokrywą z króćcami do napełniania i odpowietrzania.



SPECYFIKACJA

Dokładność dozowania: <0,5% wartości zadanej.

Zakres regulacji: 1:50

Praca w temperaturze: 0 do +45°C
Temperatura materiału: 0 do +60°C

Napęd elektromagnetyczny ze sprzężeniem zwrotnym (czujnik amplitudy drgań).



ZBIORNIKI I WYDAJNOŚĆ

Pojemności całkowite zbiorników:

- 100 [dm³]
- 200 [dm³]
- 300 [dm³]

Maksymalna wydajność objętościowa:

- Do 5000 [dm³/h]



UKŁAD POMIAROWY

Konstrukcja wagi bazuje na dwóch czujnikach tensometrycznych ze stali nierdzewnej w klasie C3 IP68.



SYSTEMY STEROWANIA

Dozowanie ciągłe:

- FLEX 2100/FLEX
- ALPHA
- Siwarex WP361

Dozowanie batchowe:

- 1020/SGM800
- FLEX 2100/FLEX
- ALPHA
- Siwarex WP351

Komunikacja:

EtherNet/IP, Modbus TCP/IP, PROFIBUS, PROFINET.



WYKONANIE

Wszystkie części mające styczność z produktem wykonywane są ze stali nierdzewnej 1.4301 (AISI304) lub 1.4404 (AISI316L), pozostałe malowane są proszkowo lub nierdzewne.

Opcjonalne wykonanie higieniczne - spoiny ciągłe wewnątrz i na zewnątrz konstrukcji, powierzchnie i spawy wewnętrzne szlifowane (Ra<0,8 [μm])



OPCJE DODATKOWE

- Krata i lej do napełniania ręcznego
- Filtr kasetowy do odpylania
- Wykonanie Ex to stref zagrożenia wybuchem

