

Ленточный дозатор MULTIDOS® L



- **Большой диапазон производительности**
- **Исполнение MechaTronic с интегрированной электроникой**
- **Устройство Quick Clean**
- **Лёгкая замена ленты без использования вспомогательного устройства**
- **Корпус из специальной стали**
- **Все соприкасающиеся с материалом детали из специальной стали**

Применение

Ленточные дозаторы SCHENCK применяются для непрерывного гравиметрического дозирования сыпучих материалов. Типовое исполнение, ориентированное на конкретное применение, и высокие стандарты качества ленточных дозаторов SCHENCK гарантируют экономичное решение даже при решении самых сложных задач дозирования. Высококачественная электроника сбора и обработки данных измерения обеспечивает полный контроль работы дозаторов, которые особенно просто и экономично встраиваются в существующее производство при исполнении MechaTronic.

Обеспечиваются:

- Минимальные инвестиционные, эксплуатационные и затраты на обслуживание
- Малые затраты на установку и установочная площадь
- Улучшение точности и качества конечного продукта

Конструкция

Стандартный объём поставки включает:

- Прочную весовую механику
- Возможность выемки весовой механики сбоку, штепсельное соединение привода
- Устройство автоматического направления ленты
- Статическое натяжение ленты посредством интегрированных в раму натяжных винтов
- Компенсация влияния ленты (VIC)
- Плужный скребок (удаляет загрязнения с нижней ветви)
- Внешний скребок для ленты
- Аспирационный патрубок
- Загрузочная воронка, регулируемая по высоте снаружи
- Исполнение полностью из материала 1.4301. US Grade: 304
- Все пластиковые детали: FDA
- Наложение в защитном газе 10 мбар

Для специального применения предлагаются следующие опции:

- Исполнение полностью из материала 1.4571 . US Grade: 316Ti

- Отстойная камера для мелкозернистых сыпучих материалов
- Шнековый питатель
- Окошки из плексиглаза в инспекционных крышках
- Пылесборная и разгрузочные воронки
- Пакет специального оснащения для вторичных горючих материалов и лёгких фракций
- Корпус, выдерживающий давление до 0,3 бар
- Исполнение согласно ATEX 2D; 3D

Работа:

Механика разработана для:

- прямого выхода через специальную воронку
- загрузки мелкозернистого материала через отстойную камеру
- использования шнекового питателя
- блочной эксплуатации с конвейером подачи

Ленточный дозатор MULTIDOS L используется как для непрерывного, так и для порционного дозирования.

Дозатор состоит из:

- ленточного транспортёра
- привода с датчиком тахометра для определения скорости ленты
- загрузочного устройства
- интегрированных конвейерных весов
- электроники измерения и регулирования.

Электроника измерения и регулирования, перемножая нагрузку на ленту q (кг/м), измеренную конвейерными весами и скорость ленты v (м/с), измеренную датчиком скорости, получает тем самым текущую производительность m (кг/ч). С помощью частотного преобразователя регулируется скорость движения ленты (за счет изменения частоты вращения двигателя) и таким способом поддерживается постоянная производительность согласно установленному значению.

Для функционирования и обеспечения точности непрерывного дозатора важнейшее значение имеет узел конвейерных весов.

В дозаторах SCHENCK применяются электромеханические однороликовые конвейерные весы. Нагрузка на роликотопору ленточного транспортёра измеряется двумя герметично закрытыми датчиками типа DMS, изготовленными из нержавеющей стали. Весовая техника измеряет результирующую силу G материала, расположенного на ленте между двумя смежными роликотопорами.

Нагрузка на ленту q – это результат отношения силы G к расстоянию между двумя роликотопорами, то есть длине весового участка L .

Расчет производительности получается путем перемножения величины q на скорость ленты. Интегрирование производительности за время дает суммарное количество материала, прошедшего через дозатор. Влияние ленты учитывается при помощи компенсации влияния ленты (VIC).

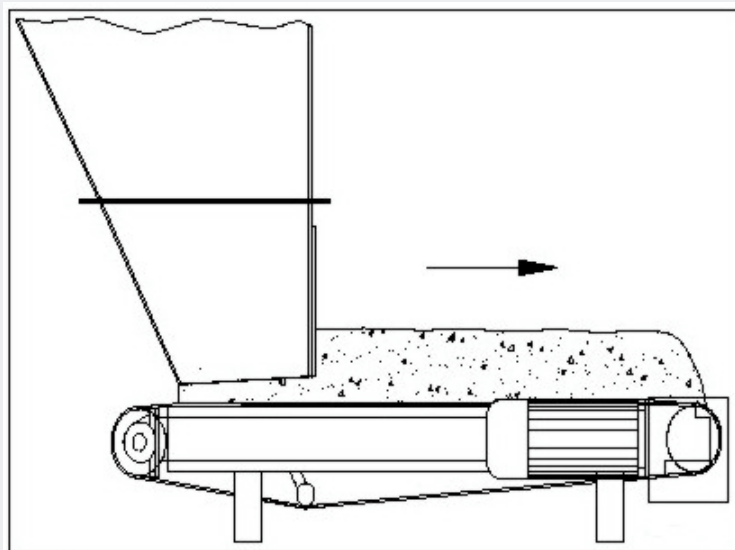
Важное значение для надежной работы дозатора имеет загрузочное устройство. Варианты его исполнения могут быть выбраны в соответствии со свойствами материала.

Варианты исполнения:

- Габаритные размеры

Ширина ленты / мм:
300, 600, 800, 1000, 1200

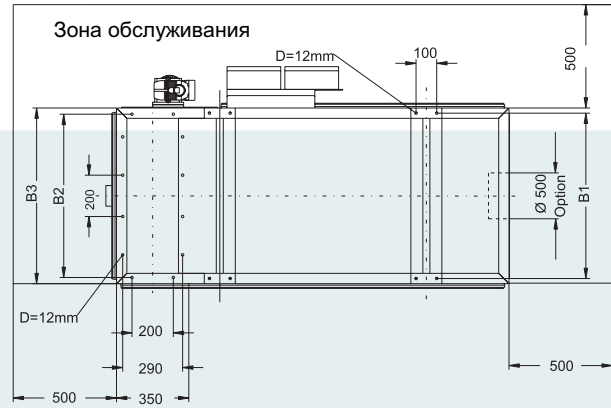
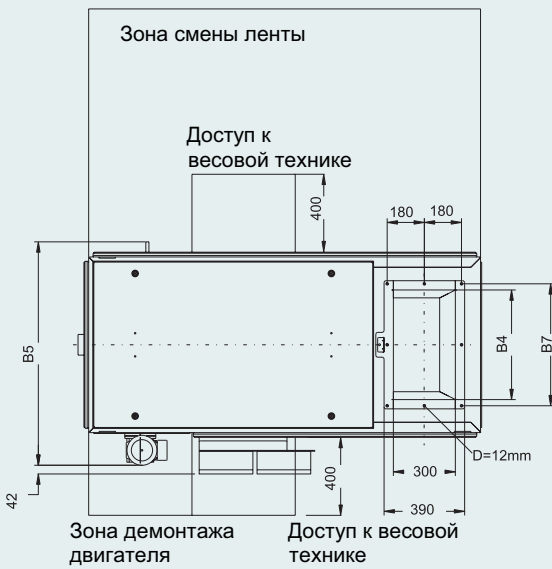
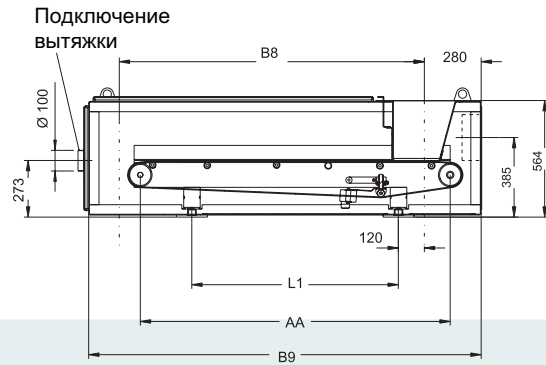
Расстояние между осями / мм:
1000, 1500, 2000, 2500, 3000, 3500



Технические характеристики:

Точность (относительно текущей производительности)	от +/- 0,25 до 0,5% в зависимости от особенностей применения					
Скорость подачи	макс. 0,5 м/с при загрузке через воронку макс. 0,3 м/с при шнековом питателе					
Температура материала	80°C при базовом исполнении, 130°C и 170°C при специальном исполнении					
	Ширина ленты / мм					
Макс. производительность		300	600	800	1000	1200
Объёмная / м ³ /ч	V = 0,3 м/с	21	45	64	82	102
	V = 0,5 м/с	34	75	107	137	169
Гравиметрическая / тонн/ч при $\gamma = 0,5$ тонн/м ³	V = 0,3 м/с	10	22	32	41	51
	V = 0,5 м/с	17	37	54	68	85

Таблица весов / кг						
	Ширина ленты / мм					
		300	600	800	1000	1200
Расстояние между осями	1000	230	290	320	-	-
	1500	270	340	380	420	-
	2000	310	380	430	480	520
	2500	350	440	490	550	590
	3000	390	480	540	600	650
	3500	420	520	590	650	710



Вид снизу

	Расстояние между осями / мм						Ширина ленты / мм				
							300	600	800	1000	1200
AA	1000	1500	2000	2500	3000	3500					
L1	500	1000	1500	1000	1250	1500					
n	2	2	2	3	3	3					
B1							500	800	1000	1200	1400
B2							490	790	990	1190	1390
B3							550	850	1050	1250	1450
B4							230	530	730	930	1130
B5							780	1080	1280	1480	1680
B6							600	1200	1600	2000	2400
B7							290	590	790	990	1190
B8	945	1445	1945	2445	2945	3445					
B9	1400	1900	2400	2900	3400	3900					

AA = Расстояние между осями
L1 = Расстояние между опорами
n = Количество опор

ШЕНК ПРОЦЕСС УКРАИНА
ул. Васильковская 1, офис 115
03040 Киев
Тел.: +38 044 490-26-96
Факс: +38 044 490-26-97
E-mail: pua@schenckprocess.com.ua
http://www.schenckprocess.com.ua