

LSCM Взвешивающие дозаторы

Вступление



Вступление

- Дозатор состоит из стандартных модулей для взаимозаменяемости, простоты очистки и разборки. В основании одноцветного дозатора установлен бункерный магнит, чтобы избежать повреждения винта формовочной машины. С блендером для соответствия требованиям двойного смешивания. Бункер для основного материала является стандартным аксессуаром для двухцветного дозатора. Это необязательно для одноцветного дозатора. Внешние сигналы могут быть напрямую связаны с блоком управления для записи текущего рабочего режима, на который не влияет отключение питания, и срабатывания после восстановления питания. Имеет функцию принудительной очистки, удобно менять цвет подаваемой смеси.
- Он подходит для экструдеров с небольшим расстоянием подачи. Скорость вращения регулируется автоматически в зависимости от скорости экструдера, и сохраняется фиксированное соотношение цветовой смеси. Доступно 50 рецептов для постоянного хранения времени разгрузки материала и веса готовой продукции (для экструдера это максимальная производительность в минуту), безредукторный двигатель, обслуживание не требуется. При обнаружении засорения и перегрузки цветной смеси происходит автоматическое отключение для защиты и сигнализации.

Установите количество рабочих циклов добавления красителя в смесь в соответствии с использованием, чтобы удовлетворить требованиям микродозирования.

Принцип работы

Дозатор работает синхронно в соответствии со временем плавления в пресс-форме, пока сигнал плавления (4-20 мА) или 0-10В от экструдера подключен к блоку управления. Сигнал от блока управления передается на двигатель, который начинает вращаться и приводит во вращение винт через муфту. Пигмент из бункера подается на шнек и транспортируется им к основанию, чтобы достичь цели точного измерения и подачи исходной цветовой смеси.

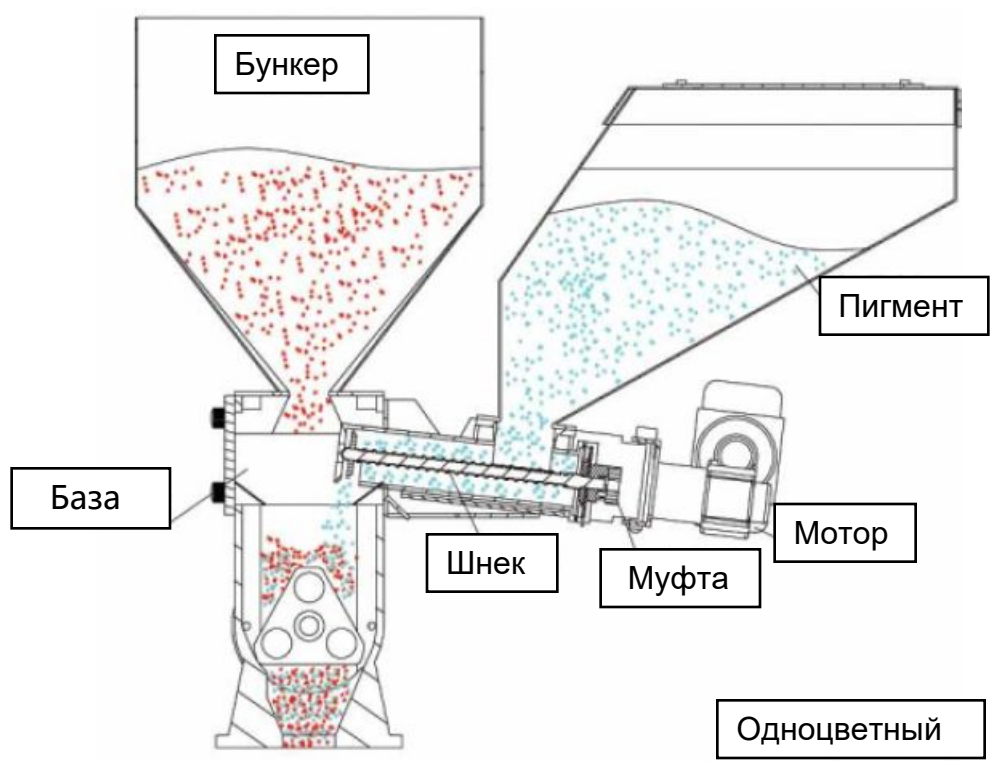
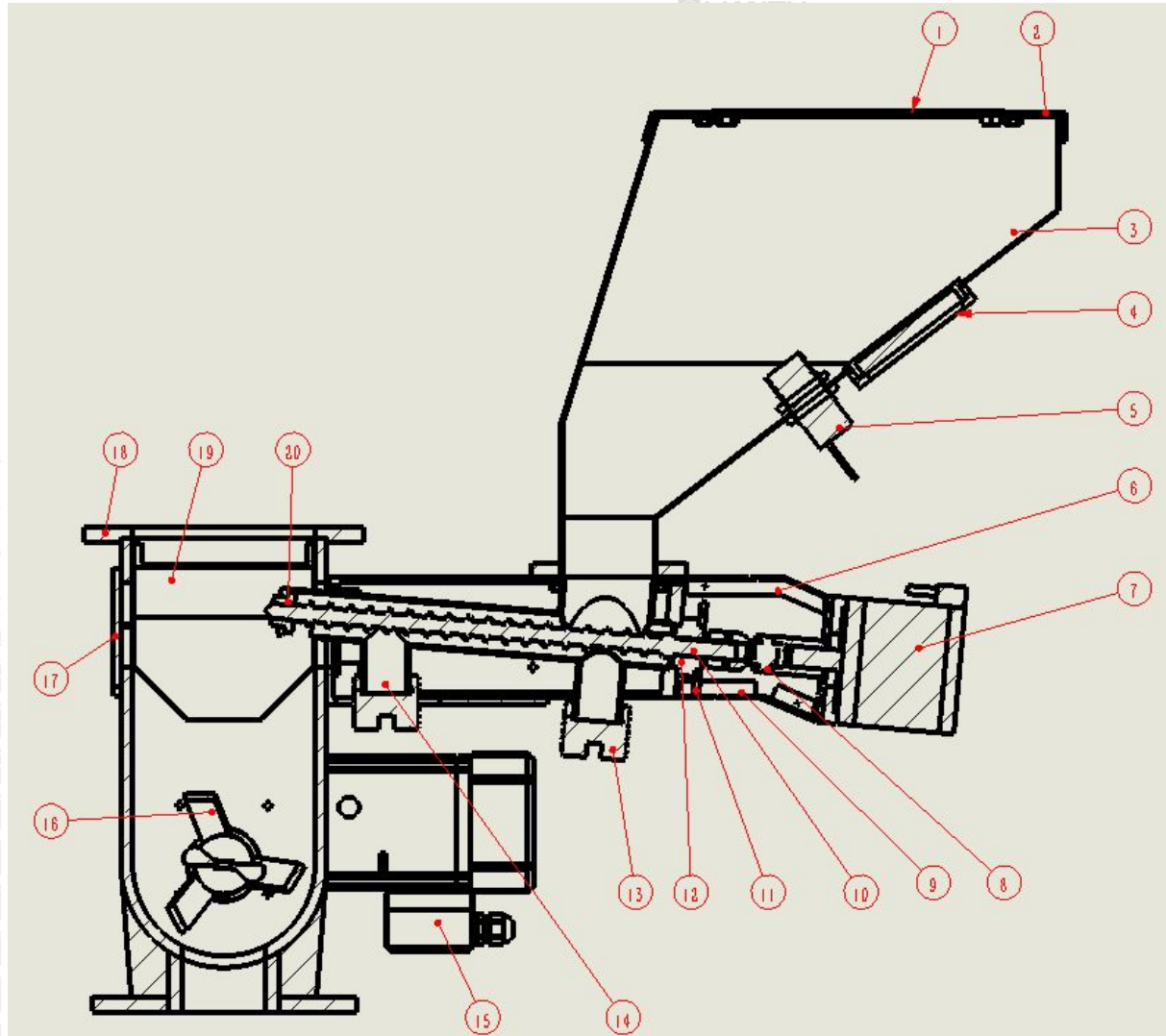


Схема дозатора

1. Уплотнительная пластина крышки бункера
2. Крышка бункера
3. Бункер
4. Окно бункера
5. Переключатель уровня
6. Крышка отделки муфты (верхняя)
7. Шаговый двигатель подачи
8. Муфта
9. Крышка отделки муфты (нижняя)
10. Винт
11. Втулка вала 1 неподвижная пластина
12. Втулка вала 1
13. Очистка разгрузочного порта
14. Порт приема тестового материала
15. Двигатель замедления перемешивания
16. Лезвие для смешивания
17. Базовое окно
18. База
19. Распределительная коробка
20. Втулка вала 2

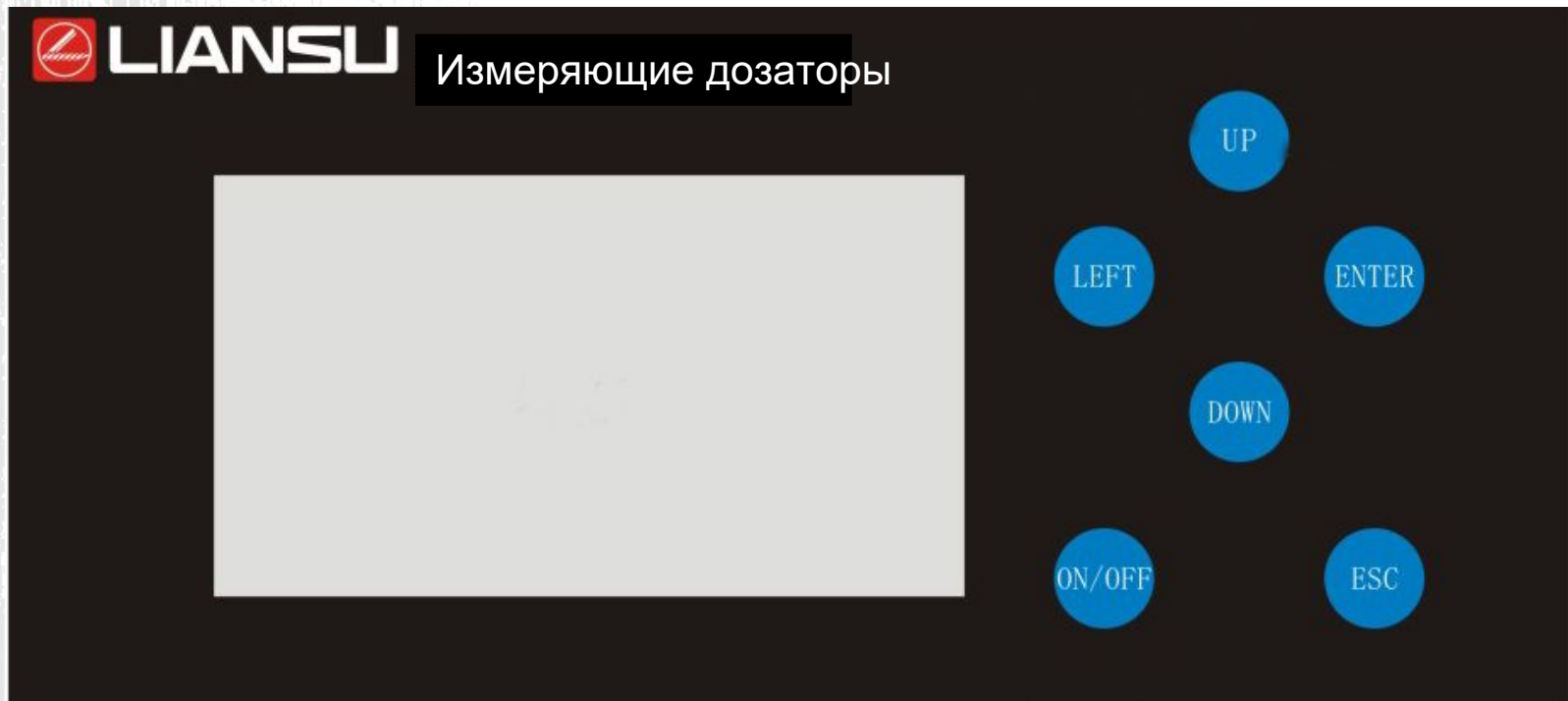


- Управление микрокомпьютером, ЖК-ЧМИ, простота в эксплуатации
- Отличная совместимость, выход пигмента может достигать 1-100 кг/ч при смене шнека.
- Устройство подходит для литья пластмасс под давлением и экструзии.
- Модульная сборочная конструкция, простая сборка и разборка, простота очистки и замены.
- Настройка интерфейса для отбора проб пигмента в режиме онлайн для облегчения проверки в режиме онлайн.
- Винт хромированный и прочный.
- Приводится в движение безредукторным двигателем, не требует обслуживания.

Микрокомпьютерное управление, LCD HMI, простые операции.

Язык: Английский, Китайский.

Клавный экран интерфейса. Нажмите "Up"+"Down" для переключения между языками.



Управление -- 2 Простые операции

Запуск



Установка



Режим установки пресс-форм



Режим установки экструзии

Хорошая совместимость



Простой заменой шнека (10-12-16-20 мм) можно выбрать расход пигмента в пределах 1-100 кг/ч.

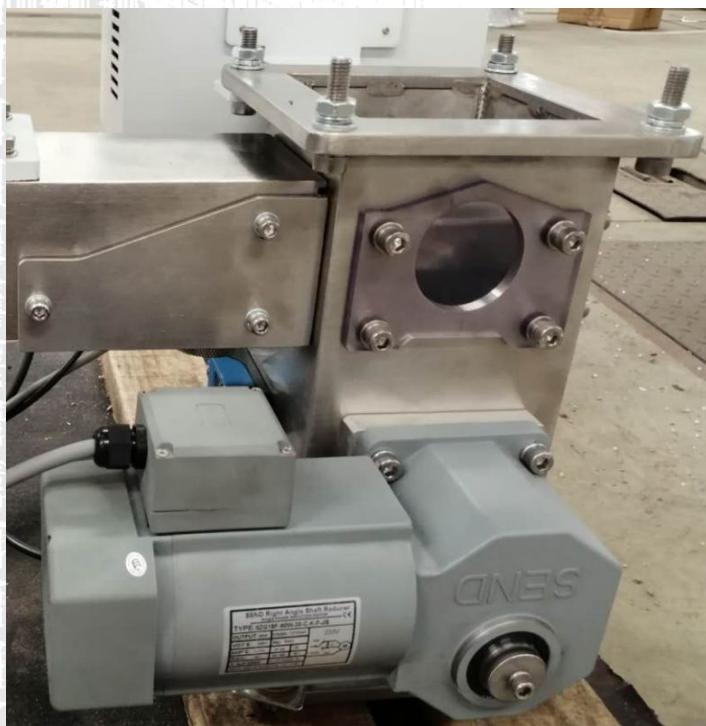
Шнек управляется безредукторным двигателем, который имеет широкий диапазон регулирования скорости и погрешность объемного дозирования: 1,5%



Опциональная часть: смешивание

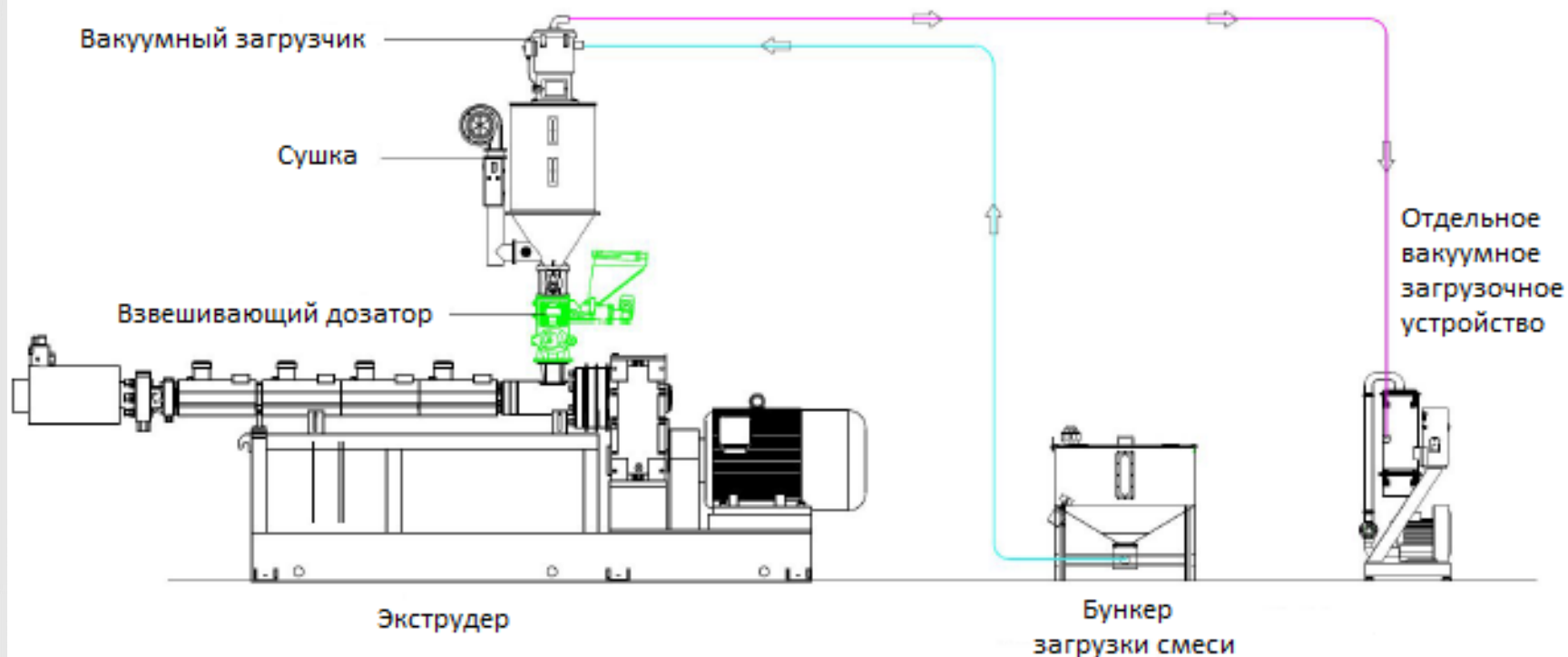
В качестве дополнения двигатель смесителя просто и удобно соединяется с объемным дозатором, который гарантирует равномерное смешивание основного материала и красителя.

Подходит для онлайн-смешивания более двух материалов.



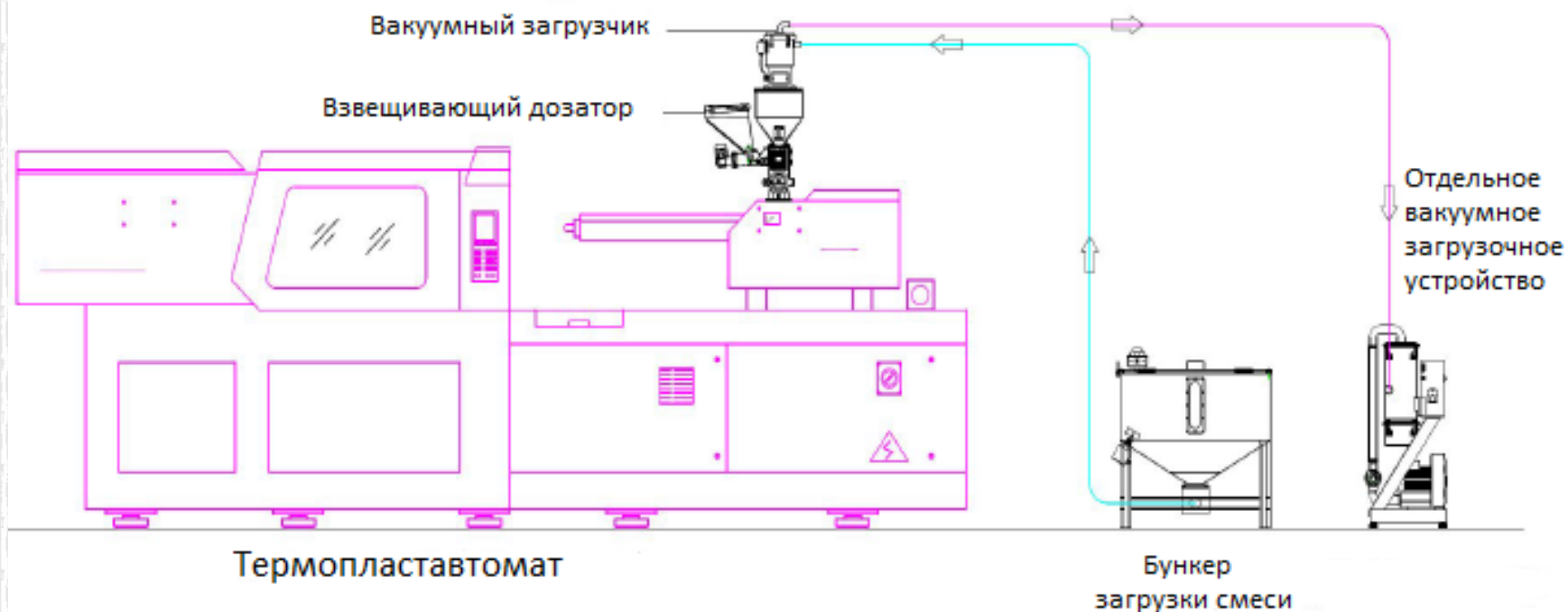
Расположение для экструзии

Между режимами экструзии и литья под давлением можно переключать через HMI.



Расположение для термопластавтомата

Между режимами экструзии и литья под давлением можно переключать через HMI.

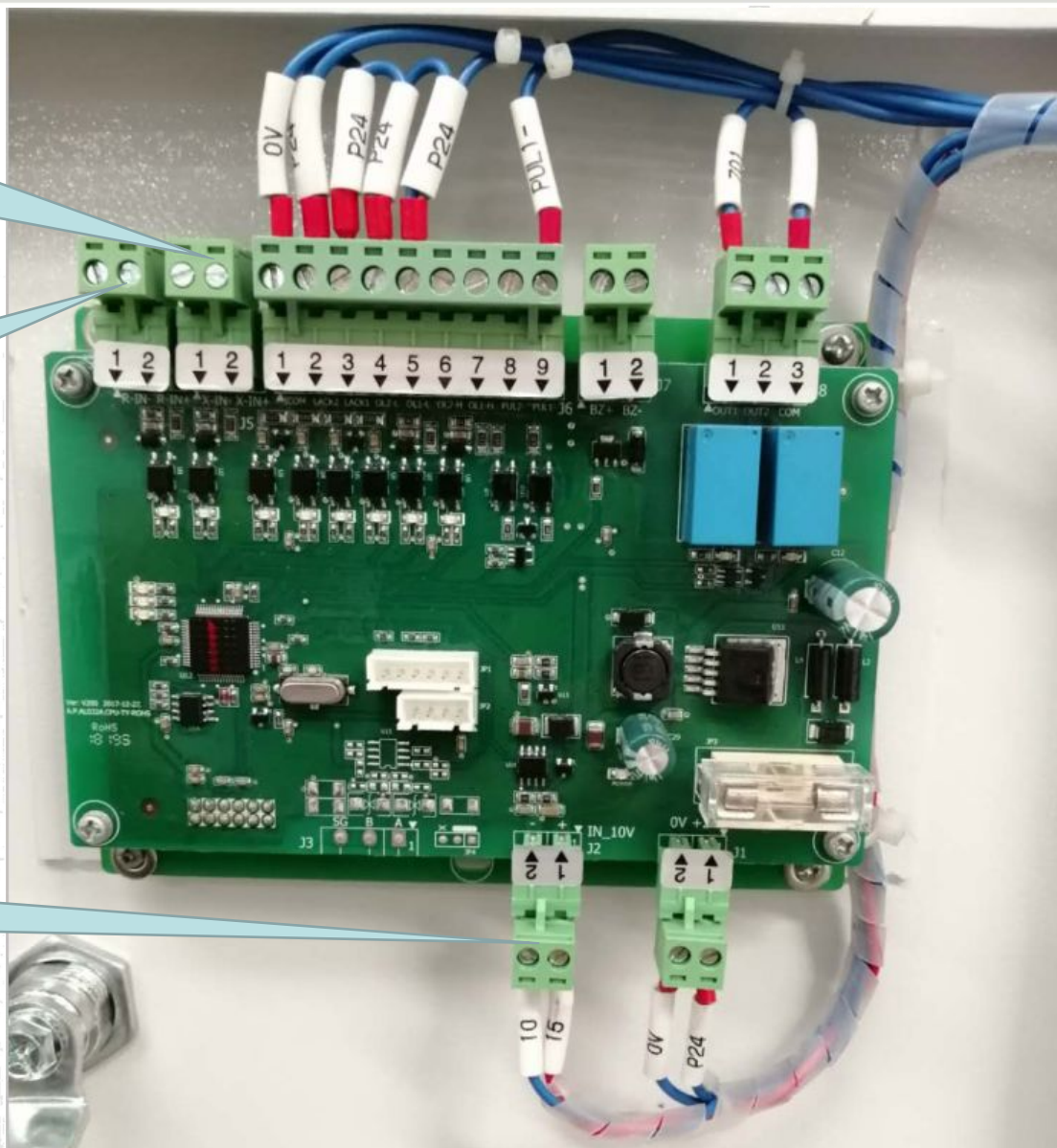


Соединение Экструзии и Литья

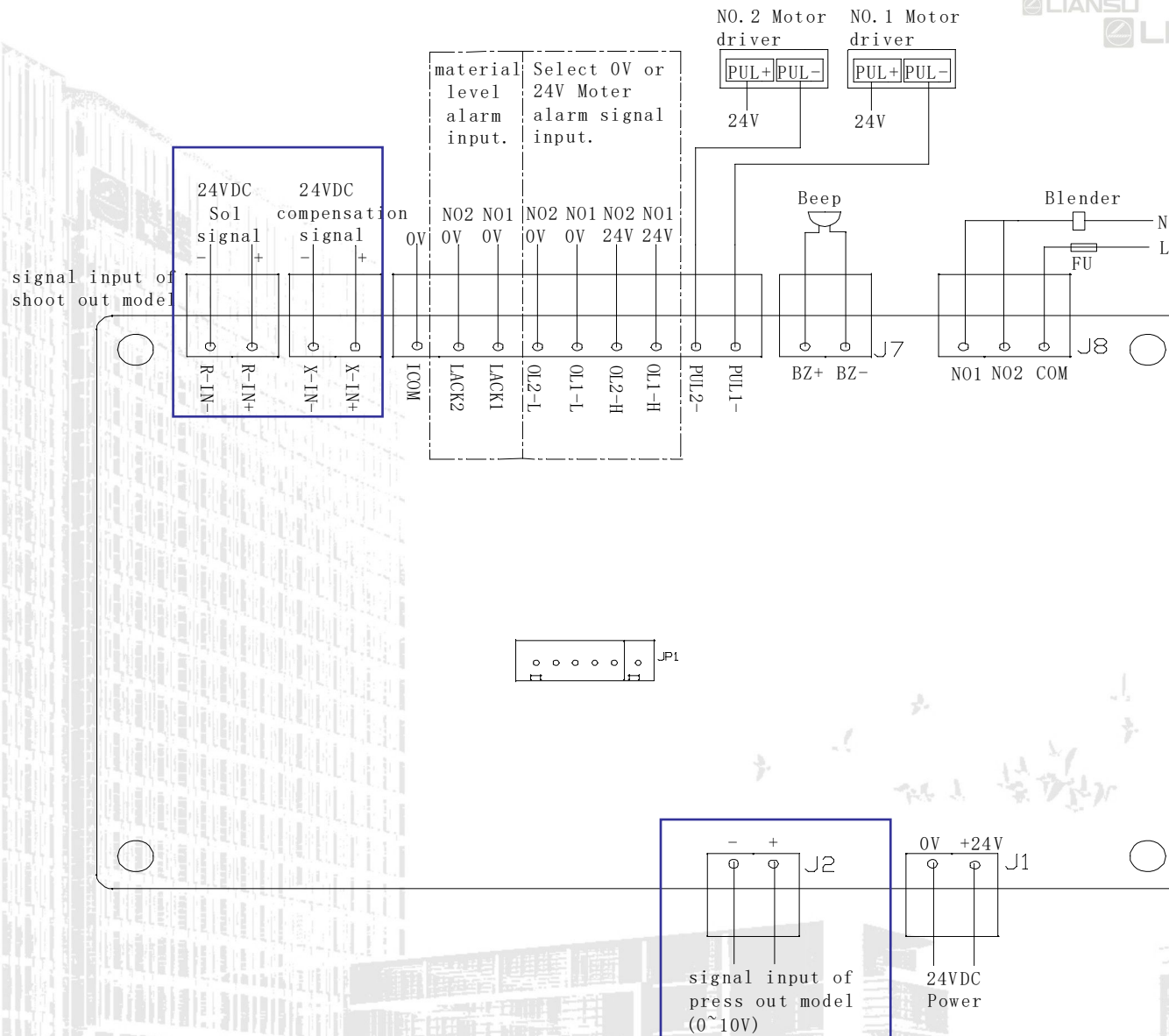
Сигнал компенсации
впрыска
24VDC

Сигнал расплава
24VDC

Сигнал экструзии
0-10V

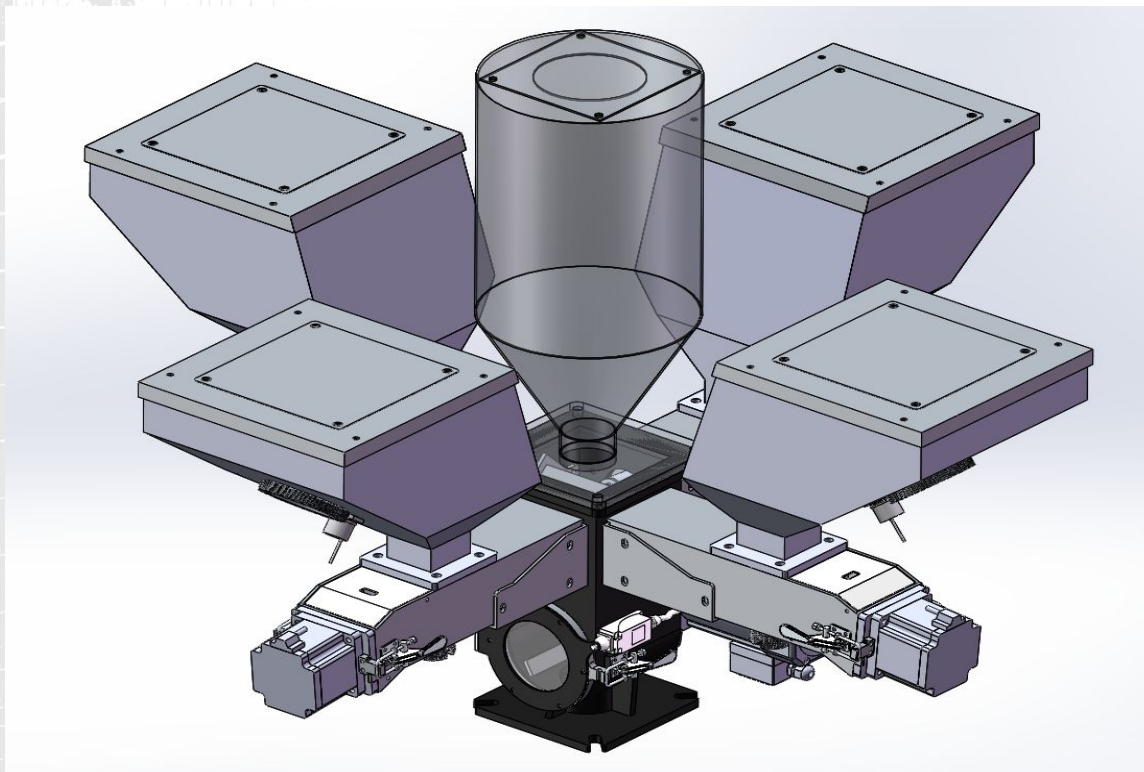


Соединение Экструзии и Литья



Модульная конструкция

Модульная конструкция, простая сборка и разборка, удобство чистки и замены, кроме того, замена шнека также очень проста.



Удобный онлайн-отбор проб красителя

Настройте онлайн-интерфейс для отбора проб красителей, чтобы упростить онлайн-инспекцию.



Порт отбора проб для инспекции на линии



Очистка выпускного порта

Модель	Дозатор			
	LSCM-12	LSCM-14	LSCM-16	LSCM-20
Мощность двигателя, кВт	0,06	0,06	0,06	0,06
Мощность блендера, кВт	0,09	0,09	0,09	0,09
Шнек, мм	12	14	16	20
Производительность, кг/час	0,3''5	1''10	4''25	8''50
Бункер основного материала	Опция	Опция	Опция	Опция
Блендер	Опция	Опция	Опция	Опция
Габариты				
Высота, мм	611	611	611	611
Ширина, мм	731	731	731	731
Длина, мм	580	580	580	580
Вес, кг	**	**	**	**

Примечания:

- Производительность достигается за счет непрерывной работы цветной смеси размером около 3 мм и насыпной плотностью 1,1 кг/л.
- Необходимо добавить модель дополнительного смесителя MS.
- Стандартное напряжение: $\geq 220V$, переменного тока, 50Hz.

Нужна следующая информация:

- Каков максимальный расход материала термопластавтомата/экструдера (кг/ч), соотношение красителей (%).
- Предоставьте фотографии основных материалов, цветной добавки и продукции.
- Есть ли сушилка или переходная воронка над портом подачи термопластавтомата / экструдера (фотографии).
- Спецификация марки термопластавтомата/экструдера, размер входного фланца.
- Зарезервирован ли интерфейс сигнала sol для термопластавтомата/экструдера: 0-10В или 4-20 мА.
- Напряжение.

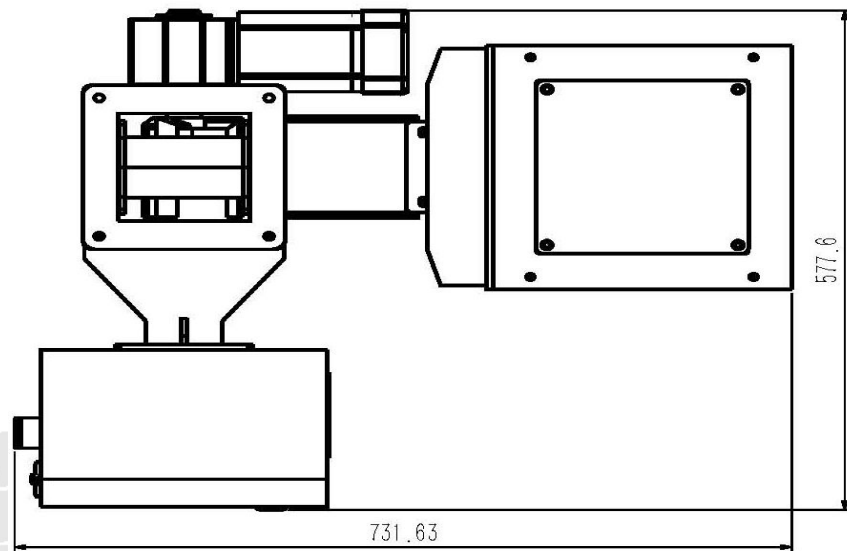
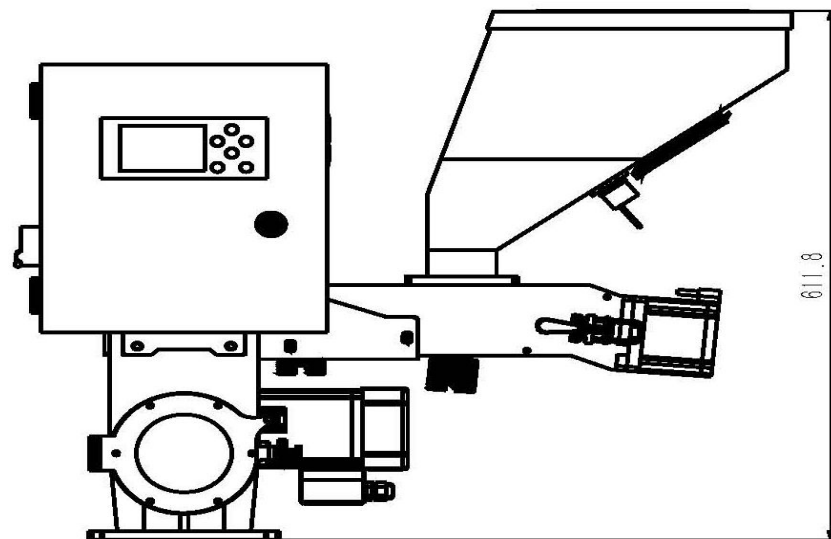
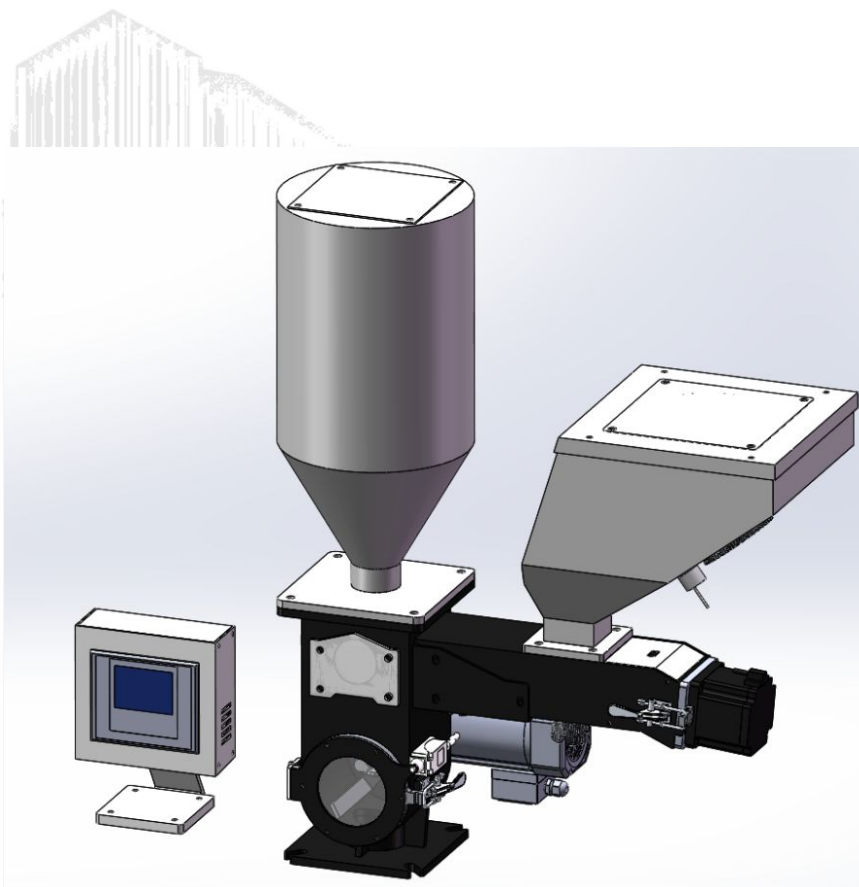
Например :

По желанию клиента оборудование - это экструдер или термопластавтомат?

Укажите тип материала, максимальную вместимость основного материала и долю красителя.

Если максимальный расход материала составляет 200 кг, краситель составляет 2%, это означает: $200 \text{ кг} * 0,02 = 4 \text{ кг}$, тогда выбираем модель LSCM-14.

Размер корпуса устройства

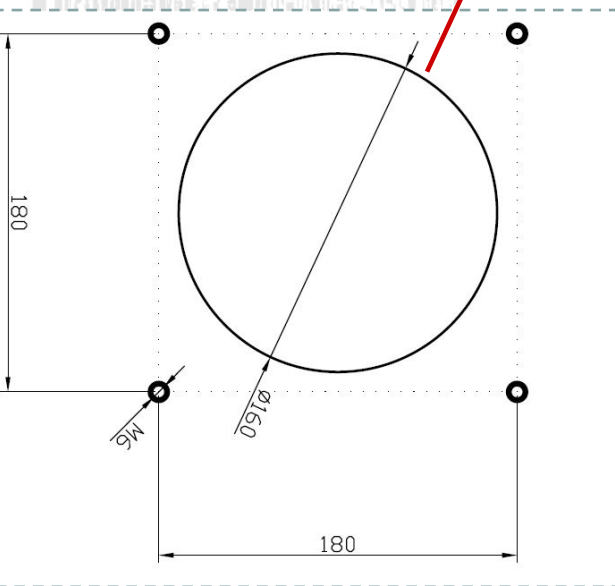
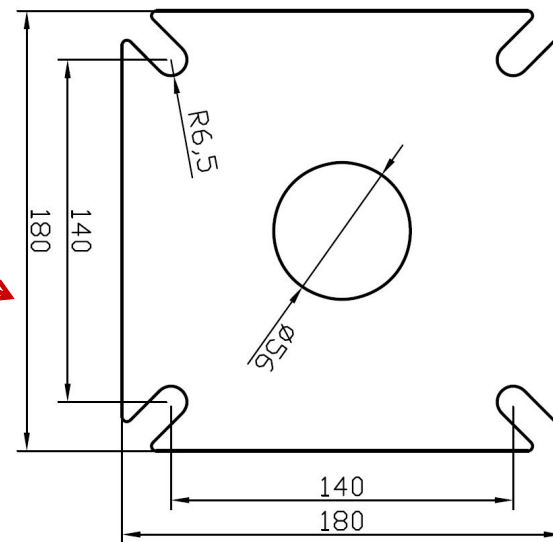
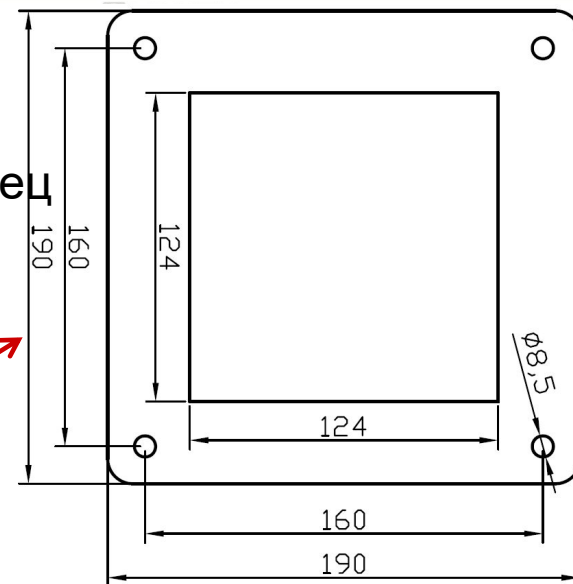


Установка модуля

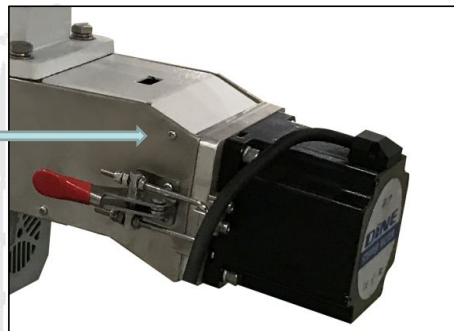
Фланец бункера

Верхний фланец

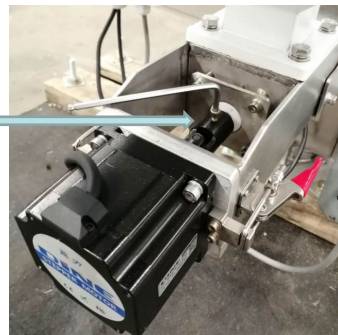
Нижний фланец



Этапы операции по замене шнека



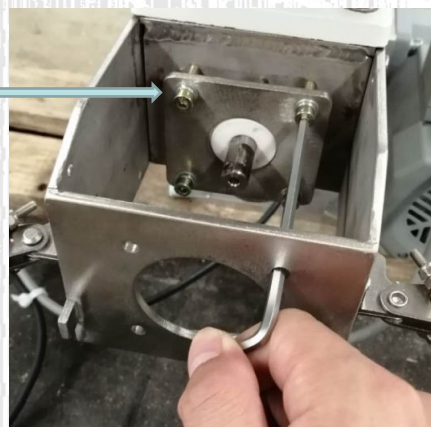
1. Удалите левый и правый винты



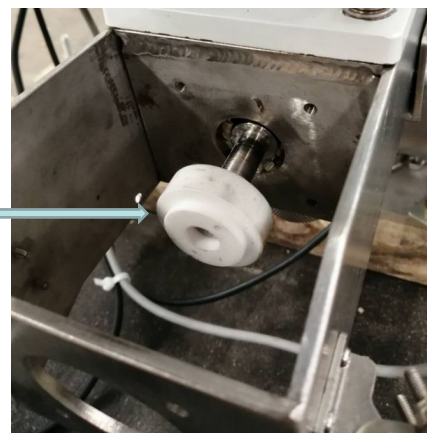
2. Снимите соединительный винт.



3. Отпустите пружинную скобу и снимите мотор.



4. Снимите 4 винта (крепёжная пластина должна быть уравновешена при установке, а винт можно легко повернуть вручную)



5. Выньте втулку вала и шнек



Обратите внимание на твердое направление винта и муфты во время установки, чтобы избежать соскальзывания.