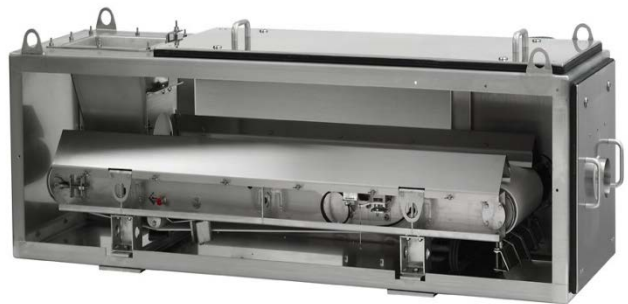


Dosierbandwaage MULTIDOS® L

- Großes Leistungsspektrum
- Mechatronik-Ausführung mit integrierter Elektronik
- Quick Clean Aufbau
- Leichter Bandwechsel ohne Hilfseinrichtung
- Serienmäßige Einhausung und alle dosiergutberührenden Teile aus Edelstahl



Anwendung

Schenck Process Dosierbandwaagen werden zum kontinuierlichen gravimetrischen Dosieren von Schüttgütern eingesetzt. Die anwendungsorientierte Typengestaltung und der hohe Qualitätsstandard der Schenck Process Dosierbandwaagen garantieren wirtschaftliche Lösungen auch schwierigster Dosieraufgaben. Die hochwertige Mess-, Steuer- und Regelelektronik ermöglicht eine umfangreiche Überwachung der Dosierbandwaagen und erlauben besonders in der Mechatronik-Ausführung eine einfache, kostengünstige Einbindung in die Anlagensteuerung.

Daraus folgen:

- minimale Investitions-, Betriebs- und Wartungskosten
- geringer Installationsaufwand und Platzbedarf
- Genauigkeits- und Qualitätsverbesserung im Endprodukt

Aufbau

Der Standardlieferumfang umfasst:

- robuste Wägemechanik
- Wägemechanik seitlich ausziehbar, Antrieb über Steckkupplung

- automatische Bandlenkeinrichtung
- statische Bandspannung durch im Rahmen integrierte Spindeln
- Kompensation der Bänderinflüsse (BIC)
- Pflugabstreifer (leitet Fremdkörper auf dem Untertrum seitlich ab)
- Außenbandabstreifer
- Absaugstutzen
- Trichteraufgabe von außen höhenverstellbar
- komplett aus Werkstoff 1.4301 gefertigt. US Grade: 304
- alle Kunststoffe: FDA
- Schutzgasüberlagerung 10 mbar

Für die verschiedenen Applikationen steht folgendes Zubehör/Optionen zur Verfügung:

- komplett aus Werkstoff 1.4571 gefertigt. US Grade: 316Ti.
- Drosselstrecke für feinkörnige Schüttgüter
- Materialaufgabe mit Förderschnecke
- Plexiglasfenster in den Inspektionsdeckeln
- Staubsammeltrichter und Abwurftrichter

- Sonderausstattungspaket
Sekundärbrennstoffe und
Leichtstoffe
- Gehäuse druckfest bis 0,3 bar
- ATEX Ausführung 2D; 3D

Leistung

Die Mechanik ist ausgelegt für:

- Direktabzug mit dem spezifizierten
Trichter
- Materialaufgabe mit
Drosselstrecke für feinkörnige
Schüttgüter
- Materialaufgabe mit
Förderschnecke
- Blockbetrieb mit Vorförderer

Die Dosierbandwaage MULTIDOS® L ist ein Dosiersystem sowohl zur kontinuierlichen als auch zur Chargendosierung von Schüttgütern.

Sie besteht aus:

- Gurtförderer
- Antrieb mit
Geschwindigkeitsaufnehmer zur
Bestimmung der
Bandgeschwindigkeit
- Schüttgutaufgabeeinrichtung
- Integrierte Förderbandwaage
- elektronische Mess- und
Regeleinrichtung

Die Mess- und Regeleinrichtung hat die Aufgabe, durch Multiplikation der mit der Förderbandwaage gemessenen Beladung q (kg/m) und der mit dem Geschwindigkeitsaufnehmer ermittelten Bandgeschwindigkeit v (m/s) die Förderstärke m (kg/h) zu bestimmen und durch eine Regelung den voreingestellten Wert der Förderstärke konstant zu halten.

Für Funktion und Genauigkeit einer Dosierbandwaage ist die Baugruppe Förderband-waage von zentraler Bedeutung.

Bei Schenck Process Dosierbandwaagen werden elektromechanische Einrollen-Förderbandwaagen eingesetzt. Hierbei wird eine Förderbandrolle des Gurtförderers von zwei hermetisch gekapselten DMS-Wägezellen aus Edelstahl aufgenommen. Die Wägetechnik misst die resultierende Kraft G des Schüttguts, das sich auf dem darüber liegenden Bandabschnitt zwischen den beiden benachbarten Tragrollen befindet.

Die Bandbeladung q ergibt sich dann aus dem Quotienten der Kraft G und dem Abstand zwischen zwei Förderbandrollen, der Messstrecke L . Wird diese Größe mit der Bandgeschwindigkeit multipliziert, erhält man die Förderstärke. Die Integration der Förderstärke über die Zeit liefert schließlich die geförderte Menge. Der Bandeinfluss wird über die Bandeinflusskompensation BIC berücksichtigt.

Eine wichtige Bedeutung für die betriebssichere Funktion der Dosierbandwaage hat die Schüttgutaufgabe. Hierzu stehen verschiedene an die Schüttguteigenschaften angepasste Aufgabeeinrichtungen zur Verfügung.

Ausführungsvarianten

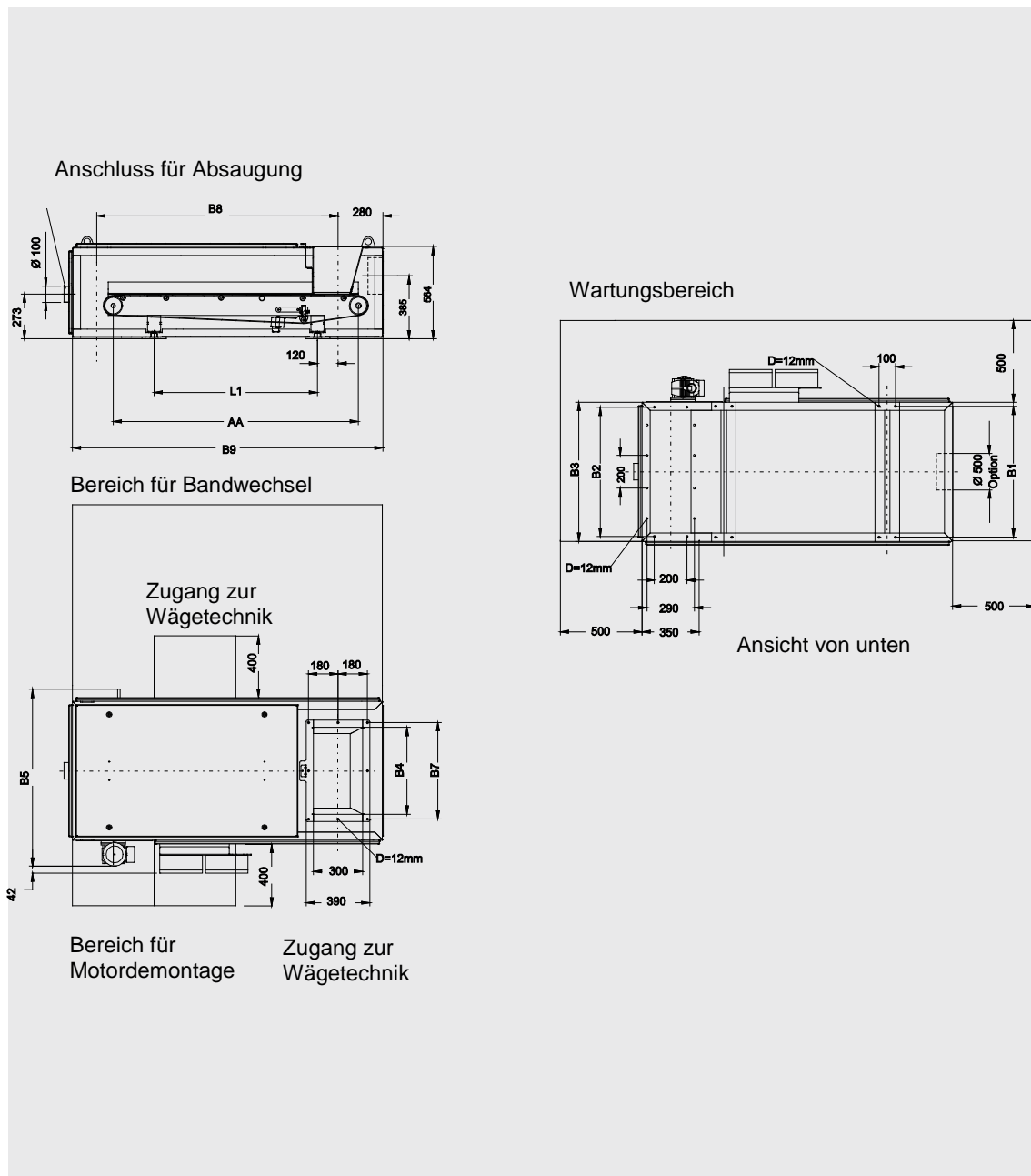
- Abmessungen [mm]
- Bandbreite: 300, 600, 800
- Achsabstand: 1000, 1500, 2000, 2500
- Andere auf Anfrage.

Technische Daten

Genauigkeit (Istwertbezogen)		$\pm 0,25 \dots 5 \%$ applikationsabhängig		
Fördergeschwindigkeit		max. 0,5 m/s bei Trichteraufgabe max. 0,3 m/s bei Schneckenförderung		
Materialtemperatur		80 °C im Standard, 130 °C und 170 °C in Sonderausführung		
		Bandbreite [mm]		
		300	600	800
max.Förderstärke volumetrisch m ³ /h	V = 0,3 m/s	21	45	64
	V = 0,5 m/s	34	75	107
max.Förderstärke gravimetrisch t/h für $\gamma = 0,5 \text{ t/m}^3$	V = 0,3 m/s	10	22	32
	V = 0,5 m/s	17	37	54

Gewichtstabelle [kg]

		Bandbreite [mm]		
		300	600	800
Achsabstand [mm]	1000	230	290	320
	1500	270	340	380
	2000	310	380	430
	2500	350	440	490



Achsabstand [mm]					Bandbreite [mm]		
					300	600	800
AA	1000	1500	2000	2500			
L1	500	1000	1500	1000			
n	2	2	2	3			
B1					500	800	1000
B2					490	790	990
B3					550	850	1050
B4					230	530	730
B5					780	1080	1280
B6					600	1200	1600
B7					290	590	790
B8	945	1445	1945	2445			
B9	1400	1900	2400	2900			

AA = Achsabstand
L1 = Stützenabstand
n = Anzahl der Stützen

Schenck Process Europe GmbH
Pallaswiesenstr. 100
64293 Darmstadt, Germany
T: +49 61 51-15 31 0
F: +49 61 51-15 31 66
sales-eu@schenckprocess.com



<https://www.schenckprocess.com/contact>

Alle Angaben sind unverbindlich. Änderungen bleiben vorbehalten. © by Schenck Process Europe GmbH, 2018-09-27