

ColorSave-Micro®

Gravimetrický dávkovač mikrodávek



 **LIAD**
An AMPACET Company

Innovation
In Every Dose

“ Od té doby, co máme nainstalovaný ColorSave-Micro, jsme neměli žádné zmetky kvůli probarvení.”

TAVMedical, Smluvní výrobce medicínských zařízení

Jediný gravimetrický podavač navržený na výrobu malých produktů!



ColorSave-Micro je jediný gravimetrický dávkovač, který poskytuje rovnoměrnou přesnost pro malé dávky a zároveň odstraňuje nutnost provádět úkony spojené s kalibrací a údržbou.

Přesnost malé dávky

Patentovaný ColorSave-Micro používá jeden vibrační kanál, s přesností na jednu granuli, aby přesně a dlouhodobě odvažoval konstantní dávku.

Snadná kalibrace a údržba

Díky použití pouze jednoho kanálku je snížena doba potřebná na kalibraci a údržbu. Vibrační kanálek se používá na téměř všechna aditiva, zvládá širokou škálu dávkovacích rychlostí a snadno se čistí mezi jednotlivými úkoly.

Téměř všechny typy aditiv

ColorSave-Micro podporuje téměř všechny typy aditiv:

- Granuláty
- Mnoho typů regranulátů
- Mnoho typů prášků
- Mikro-granuláty

Výrobci malých produktů si konečně mohou odpočinout od ručního míchání, obtížné kalibrace, zmetkovitosti a zbytečné spotřeby aditiv.

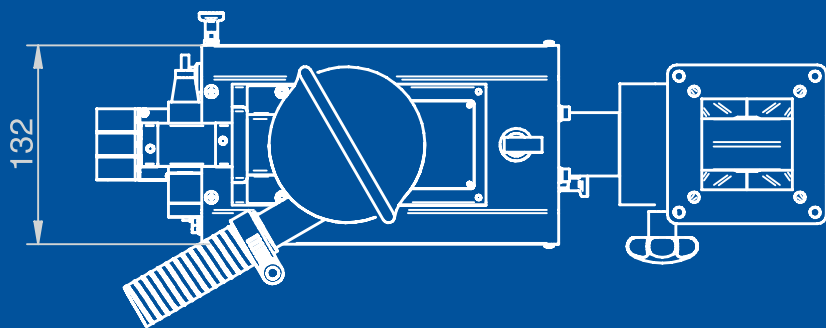
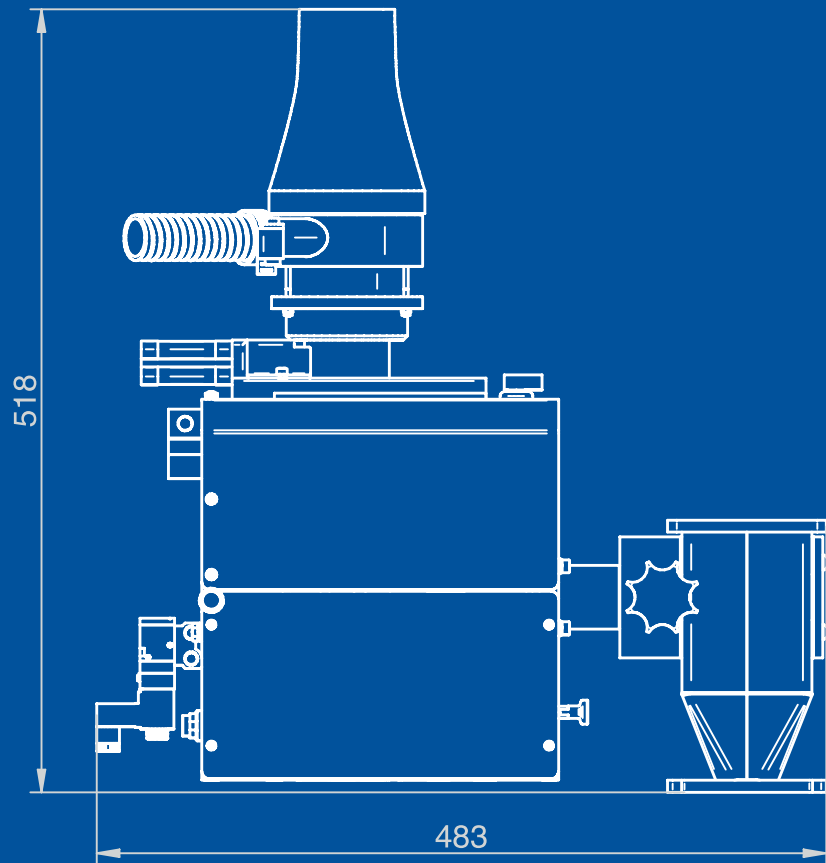


Technické údaje ColorSave-Micro:

Prvek	Technické údaje
Násypka	640cc
Rozsah výstupu	až 40 g / min
Technika dávkování	Vibrační systém
Řídící jednotka	Samostatná řídicí jednotka s dotykovým displejem
Komunikace	Modbus TCP/IP
Rozlišení hmotnosti	0,1 g
Podavač	Volitelný integrovaný Venturi nasavač
Uchycení a podávání	Pomocí přírubového adaptéru (krčku), přímo do násypky stroje
Výstup pro alarm	N/O suchý kontakt
Hmotnost	7.8 kg (podavač) / 5 kg (řídicí jednotka)
Napájení	100-240V, 50/60 Hz, 20 V/A

Aplikace ColorSave-Micro:

Verze aplikace	Vstřikování	Extruze	Vyfukování
Princip fungování	Dávkování. On-line měření a kontrola dávek aditiv	Souvislý provoz. Online měření a kontrola průtoku aditiv (g/h)	Souvislý provoz. Online měření a kontrola průtoku aditiv (g/h)
Nastavovací bod	Nastavení požadovaného procenta aditiva a hmotnosti vstříknuté dávky	Nastavení požadovaného průtoku aditiv (g/h) či požadovaného procenta z průchodnosti extrudéru	Nastavení požadovaného procenta aditiv a hmotnosti produktu
Vstupní signál	Suchý kontakt k synchronizaci s plastifikačním cyklem (a volitelně s vstřikovacím cyklem)	Suchý kontakt pro synchronizaci s extrudérem zapnuto/vypnuto a analogový vstup 0 - 10V nebo digitální vstup odpovídající rychlosti extrudéru (rpm)	Suchý kontakt pro synchronizaci extruderu zapnuto/vypnuto a suchý kontakt z vyfukovacího stroje pro synchronizaci s vyfukovacím cyklem
Záznam dat	Shromážděná data o počtu cyklů a hmotnosti aditiva	Shromážděná data (celková spotřeba aditiva)	Shromážděná data o celkové spotřebě aditiva v g a počtu cyklů



LIAD

An AMPACET Company

Tel: +972-4-9028800 • Fax: +972-4-9028818 • e-mail: prod@liad.co.il
POB 10, Sky St., Misgav Industrial Park 2017400 Israel

www.liad.co.il

