

FlowSave®

持续式减重混料机



 **LIAD**
An AMPACET Company

Innovation
In Every Dose

FlowSave 可满足挤出行业中对混料机准确，稳定，持续式工作的要求。它的减重式重量测定极其精确，可混配各种大小和密度的颗粒料，粉碎料或粉料。

FlowSave 混配多达5种组分材料，最大混配能力可达1500kg/h。独立的重量传感器可连续监测每个组分的用料流量。如果材料的体积密度，颗粒大小等属性发生变化，FlowSave 会自动调节各组分的喂料速度，去配合挤出机。保证在整个生产过程中的，材料始终都准确地按预定配方的比例混合。

FlowSave 的优势

- 设计紧凑，空间需求低
- 精度高
- 混料均匀
- 混料比例稳定
- 转换配方时清洁工作简单快捷
- 适合各种大小尺寸和密度的材料

克/米式监控切换

使用轴角编码器，使FlowSave对材料流量的可实现克/米式监控。由减量式方法，连续测定材料流量(公斤/小时)，同时监测挤出机的生产速度(米/秒)，FlowSave便能换算出每米混合材料内含有每种组分多少克。这个数值极大的方便了操作人员监控材料质量。

FlowSave 设计先进

FlowSave 的设计保证材料完全均匀地混合。框架设计保护称重式混料机构免受挤出机运动和振动的影响。模块化设计的系统使得各组分的喂料器可以按实际需要更换或拆卸。

高度精准

通过不间断地监测材料流，控制器自动调控各组分喂料螺杆的转速。保证材料以准确地比例均匀混合。其高精度的称重系统可保证用量比例很低的添加剂也可以准确地按比例混合。

节约成本

使用FlowSave可以极大的节省材料。材料的流量在相当低的范围内波动，这可以极大地节省了昂贵的添加剂材料，并减少浪费和调机废料。通过在生产过程的微调，在保证质量的前提下，准确地小比例降低添加剂的使用量，也可以显著地节约成本。

挤出/牵引控制切换

FlowSave 控制器可向挤出控制器/牵引控制器发送一组连续控制信号，由此控制挤出机/牵引机的转速从而保证挤出机按预设的生产量运作。

FlowSave 改变挤出机/牵引机的螺杆速度，使其获得预设的生产量，同时调整每一组分喂料螺杆的速度以保证材料始终按设定的比例混合。

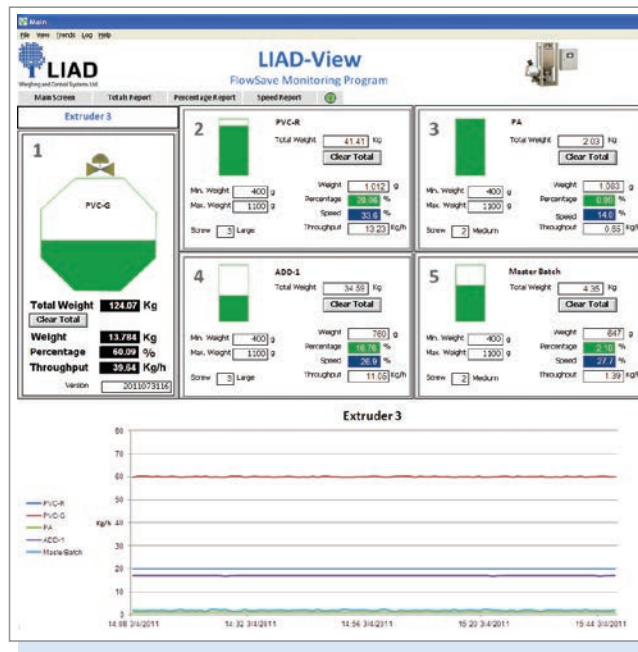
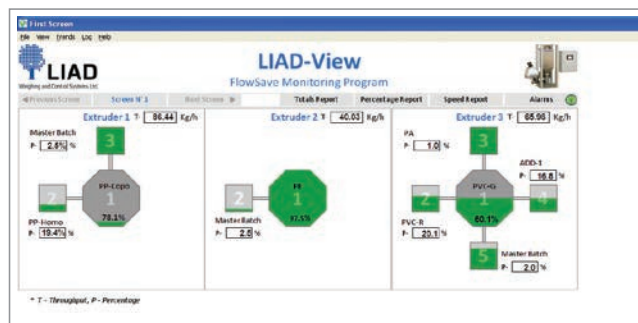
FlowSave 的技术参数

- 多种组合配方
- 最大处理能力高达1500kg/h
- 可灵活配置安装多达5个组分的混料装置
- 更换不同的喂料螺杆可符合不同要求的材料输出量，每种组分的输出量可按需要进行调节(0.02-250kg/h)
- 无论是饱食式喂料还是饥饿式喂料的挤出机都可以完美地配合

LIAD-View

一款FlowSave系列配料机的监控程序可作以下用途:

- 单屏查看所有FlowSave配料机的工作状态
- 查看各配料机的历史图象
- 查看各配料机所有参数，例如每种材料所占百分比等等
- 直接更新配料机的工作参数
- 生成历史报告，例如总重报告、实际占比报告等等





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