

- Leitrechnerkopplung
 A Dosiergerät
 B Wägesystem
 C Steuer-/Regelmodul
 D Bedieneinheit

Jede Coperion K-Tron Modular Differential-Dosierwaage setzt sich aus den Komponenten A, B, C und D zusammen.

Dieses Blatt beschreibt die Komponente A.

Anwendung

Gravimetrische Dosierung von leicht fließenden bis sehr schwer fließenden (z.B. ballenden, feuchten, brückenbildenden) Pulvern.

Konstruktion

Doppelschnecken-Dosiergerät auf Plattformwaage aufgebaut mit auswechselbaren Dosierwerkzeugen für die Anpassung an das Schüttgut. Alle mit dem Produkt in Berührung kommenden Teile bestehen aus rost- und säurebeständigem Stahl. Das Dosiergerät ist einfach zerlegbar. Der Schneckenfüller fördert das Schüttgut schonend und gleichmässig zu den Dosierschnecken. Die Dosierschnecken sind leicht austauschbar. Das Gehäuse der Waage ist vollständig geschlossen. Dieses Gerät entspricht allen geltenden europäischen Richtlinien (z. B. Maschinen, EMV).

Elektronisches Steuergerät (siehe separate Datenblätter)

Das Regelsystem SmartConnex™ ermöglicht die Regelung von einzelnen oder mehreren Komponenten. Jedes Dosiergerät hat ein eigenes Regel-/Steuermodul. Die Kommunikation zwischen der Dosierwaage mit dem Steuermodul, der Bedieneinheit und den Smart I/O erfolgt über einen Bus. Für die Verbindung zum betriebseigenen Host-System stehen diverse Protokolle zur Auswahl.

Optionen für Ex-Anwendungen:

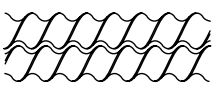
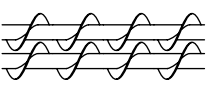
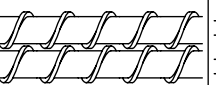
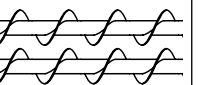
- NEC Class II, Div. 2, Groups F & G
- ATEX 3D/3D, 3D/2D (aussen/innen)



Dosierwerkzeuge und Muster-Dosierleistungen

Das Schüttgut bestimmt das Dosierwerkzeug. Der theoretische Durchsatzbereich wird durch die Konfiguration des Dosierers und die Materialeigenschaften beeinflusst. Die Muster-Dosierleistungen basieren auf Versuche mit einem freifliessenden Produkt (Hartweizengriess, Schüttgewicht 0,783 kg/dm³).

Achtung: Leistungsangaben variieren je nach Produkteigenschaften. Bei höheren Schneckendrehzahlen kann ein schlecht fließendes Pulver aufgrund des reduzierten Schneckenfüllgrades nur 30-50% des Durchsatzes erreichen, der bei einem frei fließenden Material möglich ist. Bei Anwendungen im Randbereich der theoretischen Dosierleistung, bitte Rücksprache mit unserem Versuchslabor nehmen.

Steigung						Max. Schnecken-drehzahl
grob	dm³/h	0.35 - 254	0.6 - 371	0.4 - 288	0.4 - 254	746 RPM
	ft³/h	0.013 - 8.97	0.019 - 13.10	0.014 - 10.17	0.014 - 8.97	
fein	dm³/h	0.2 - 138	0.15 - 112	0.25 - 185	0.3 - 202	
	ft³/h	0.007 - 4.87	0.006 - 3.95	0.009 - 6.53	0.011 - 7.13	

Die angegebene Dosierleistungen gelten für einen Servomotor mit KCM-Steuerung (max. Motordrehzahl 2000 RPM). Für Dosierleistungen mit DC- oder AC-Motoren wenden Sie sich bitte an das Werk.

Konfiguration	Beschrieb	Alternativen	Bemerkungen	Gewicht kg [lb]
	Deckel	Kunststoff Inox		23 [51]
	Trichter	12 dm³ [0.4 ft³]		
	Motorantrieb	Servo-Motor - 800 W, 240 VAC, IP65 <i>KCM-III erfordert 230 VAC einphasig</i>		
	Auslauf	horizontal (std) vertikal Druck-kompensation		
	Waage		K-SFS-I Waage IP65, NEMA 4	7 [15.4]

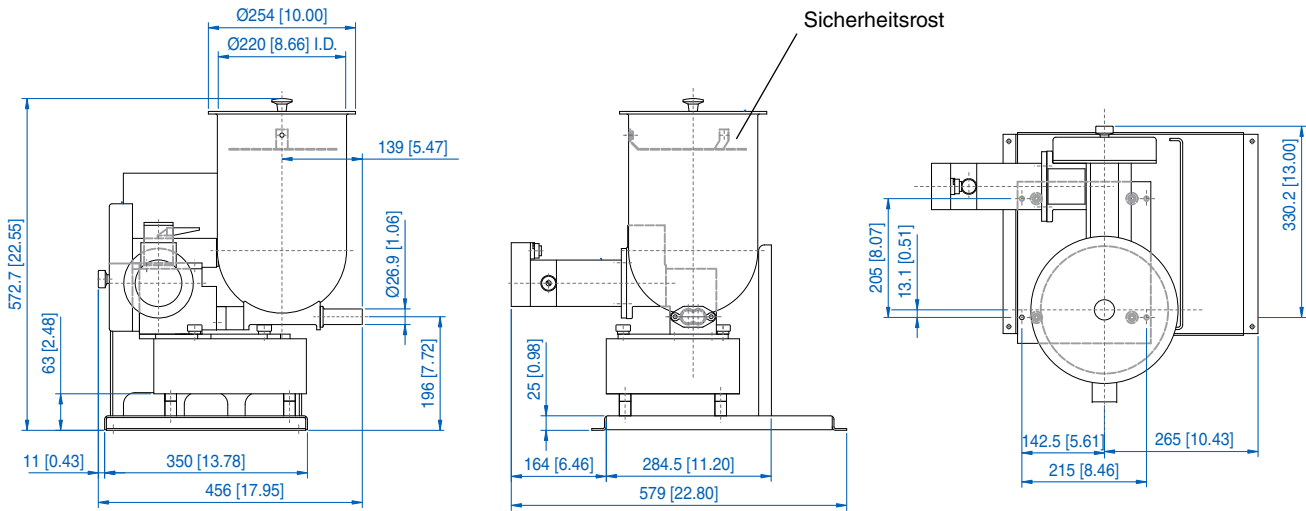
Werkstoffe:
Produktberührte
Teile & Waage: Edelstahl EN 1.4404 / 1.4435 (AISI 316L)
Dichtungen: Nitril, PTFE und Silikon
Lackierung Motor: Lichtgrau RAL 7035

Bruttowägebereich: 24 kg [52.8 lb]
Temperaturbereich:
Umgebung: 0...40°C [32...104°F]
Material: 0...50°C [32...122°F]
für andere Temperaturen Fabrik kontaktieren

Massbild mm [in]

Optionen

- 1 Verlängerung der Schnecken
- 2 Vertikalauslauf
- 3 Auslauf mit Druckkompensation



ACHTUNG: Diese Abmessungen sind nur Richtwerte. Für verbindliche Masse bitte ein Massblatt verlangen.