

Anwendung

Die Granulatabscheider vom Typ 2415 sind für Pellets, wiedervermahlene und granulöse Materialien ausgelegt. Dank ihres modularen Aufbaus bieten die Abscheider Flexibilität bei der Wahl der Materialkonstruktion, der Leistung, des Filtrations- und des Einlassabschnittes und können so die Anforderungen Ihrer gegenwärtigen Anwendungen ebenso erfüllen wie Ihren künftigen Bedarf.

Der Abscheider 2415 ist in zwei Ausführungen verfügbar, entweder für allgemeine Förderanwendungen oder zur Nachfüllung von Differential-Dosierwaagen. Je nach Anwendung und Fördermaterial stehen verschiedene Auslaufventile (Klappe, Flachschieber oder Drehklappe) zur Auswahl.

Abscheider für reine Förderanwendungen sind mit einem Klappen-Auslaufventil ausgestattet und arbeiten in schnell aufeinanderfolgenden Ansaug- und Entleersequenzen. Während der Ansaugsequenz wird die Auslaufklappe dicht mittels Vakuum geschlossen. Während der Entleersequenz wird die Pumpe weggeschaltet und die Klappe durch das Eigengewicht des Förderguts geöffnet. Nach dem Entleeren schwingt die Klappe in die Grundstellung und ein Endlagenschalter gibt das Signal für einen neuen Förderzyklus. Verhindert der Materialkegel im Empfangsbehälter das Rückschwingen der Klappe in die Grundstellung so wird der Förderzyklus unterbrochen bis der Schüttgutpegel wieder fällt.

Abscheider zur Nachfüllung von Differential-Dosierwaagen sind mit einem Niveauschalter ausgestattet und erfordern ein Schieber- oder Drehklappen-Ventil. Der Abscheider saugt Material an, bis er voll ist, und wartet auf ein Signal vom Füllrichter darunter, um das Auslaufventil zu öffnen und Material zu nachzufüllen. Dieser Zyklus wird dann wiederholt.



*Granulatabscheider 2415
in Aluminium lackiert
mit Klappenventil*

Konstruktion

Die Abscheider vom Typ 2415 werden in Aluminium- oder Edelstahlausführung angeboten. Die Komponenten der verschiedenen Ausführungen sind untereinander austauschbar, so dass auch Abscheider spezifiziert werden können, deren Materialkontaktflächen komplett aus Edelstahl bestehen.

Mechanische Merkmale

- robuste Modulbauweise
- Spannringverbindungen zur leichten Reinigung und Filterwartung
- Aufnahmeflansch zur Montage auf Empfangsbehälter

Steuerungen

Die Abscheider sind mit Steuerungen erhältlich, die sich entweder für den Einsatz mit einer Mikroprozessorsteuerung (MPC) oder mit einer speicherprogrammierbaren Steuerung (SPS) eignen. Beide Steuersysteme arbeiten mit 24 VDC Niederspannung und können mit Einbausätzen geliefert werden, die ihre Installation einfacher und wirtschaftlicher machen. Die Abscheidersteuerungen beinhalten farbkodierte Schnellkupplungen und sorgen für die Kommunikation mit dem zentralen Steuergerät.

Zur Steuerung eines einzelnen Abscheiders wird die LSR-Steuerung eingesetzt. Bei LWF-Nachfüll-Anwendungen kann die LSR-Steuerung nahtlos in das SmartConnex™-Steuersystem eingebunden werden.

Förderleistungen

Basierend auf einer Strecke von 15 m [50 ft] und einer Schüttdichte von 0,5 kg/dm³ [31 lb/ft³]. Die Leistungen schwanken in Abhängigkeit von den Materialeigenschaften, dem Transportweg und dem Anlagenlayout.

bis zu 2720 kg/h [6000 lb/h]

Technische Daten

Standardausführung Mechanisch

- Konstruktion aus Aluminium lackiert RAL 7035 oder Edelstahl 1.4301 (AISI 304)
- Fassungsvermögen allgemeine Ausführung: 28,5 dm³ [1,0 ft³]
LWF-Nachfüll-Ausführung: 22,8 dm³ [0,8 ft³]
- Gehäusedurchmesser 381 mm [15 in]
- bis zu 76,2 mm [3 in] tangentialer Einlass mit Edelstahl-Einlaufklappenventil
- Edelstahl-Spannklemmringe
- Auslaufventil
 - Ausführung für reine Förderung: Einteilige 127-mm-Auslaufklappe [5 in] in Aluminium oder rostfreiem Stahl mit weisser Neoprendichtung und Füllstandsmesssystem mit Impulsaufnehmer am Austrag 24 VDC
 - LWF-Nachfüll-Ausführung: Drehklappe oder Flachschiebeventil; mit Einzelmagnetspule (wird zum Öffnen des Ventils erregt)

Standardausführung Filter

- Schutzsieb

Standardausführung Elektrisch

- Signalspannung 24 VDC

Gewicht

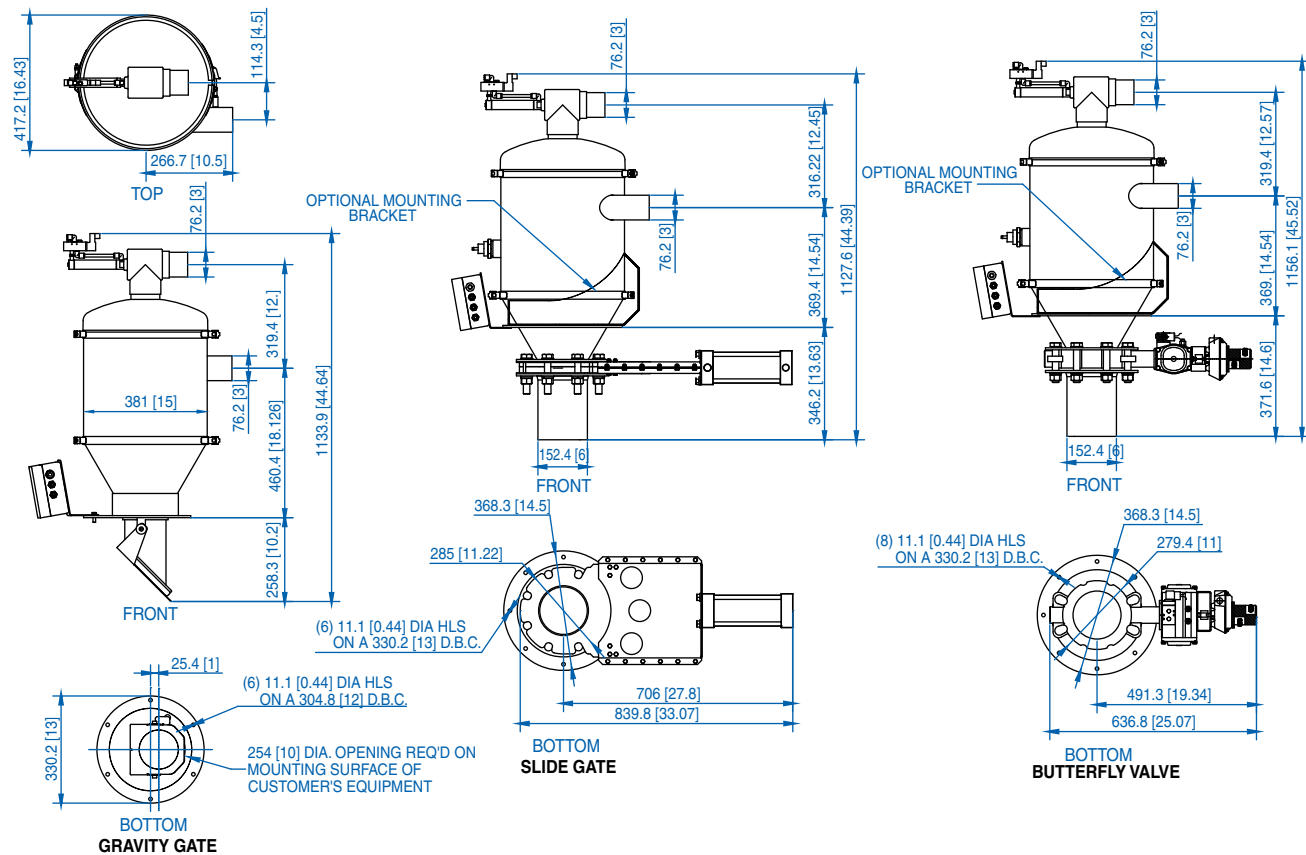
- Aluminium: allgemeine Ausführung 17 kg [37 lb]
LFW-Nachfüll-Ausführung 25 kg [55 lb]
- Edelstahl: allgemeine Ausführung 25 kg [55 lb]
LFW-Nachfüll-Ausführung 39 kg [87 lb]

Betriebstemperatur

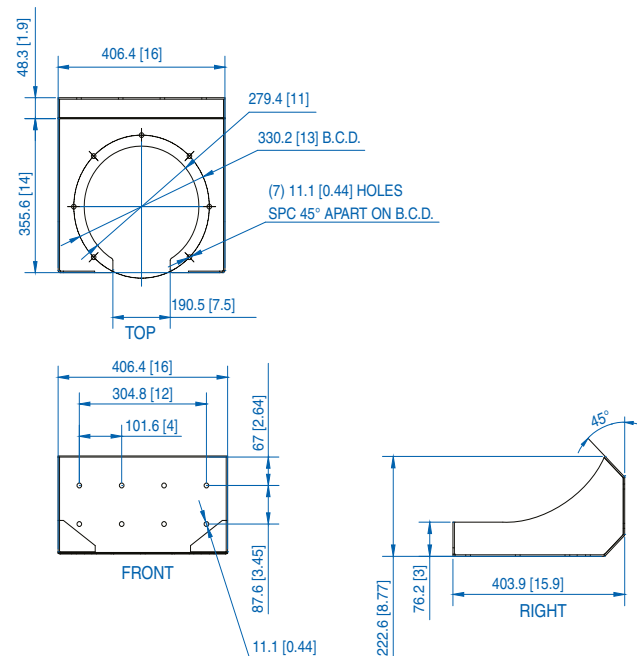
- -10 bis 50°C [14 bis 122°F]

Massbild Granulatabscheider 2415 mm [in]
Ausführung für reine Förderung

Ausführung für LWF-Nachfüllung



Massbild Montagewinkel als Option mm [in]



Optionen

Mechanisch

- Montagewinkel für LWF-Nachfüll-Ausführung
- kugelgestrahlte Oberfläche (1.8 Mikron Ra)
- Flansch für alternatives Auslaufventil
- PTFE-Membran auf Filterelementen
- Wetterschutzhaube für Betrieb im Freien
- kundenspezifische Werkstoffe
- reduzierte Einlassrohrgrösse für Anwendungen mit geringerer Kapazität
- Vibrator als Austragshilfe
- Fluidisierungskissen als Austragshilfe
- Gehäuse für Magnetventile

Elektrisch

- Konsole für Klemmenkasten oder Steuergerät
- Füllstandssonden (kapazitiv oder Vibrationsgrenzscharter)
- Endscharter an Drehklappe oder Flachschieber
- LSR-Steuerung
- zentrale Mikroprozessor- oder SPS-Steuerung
- Edelstahloptionen für Magnetventile, Messinstrumente nach Bedarf
- Magnetventilboxen lose, in Normal- oder Edelstahlausführung
- Klemmenkasten montiert, in Normal- oder Edelstahlausführung
- CSA- oder UL-zertifizierte Magnetspule auf Anfrage

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