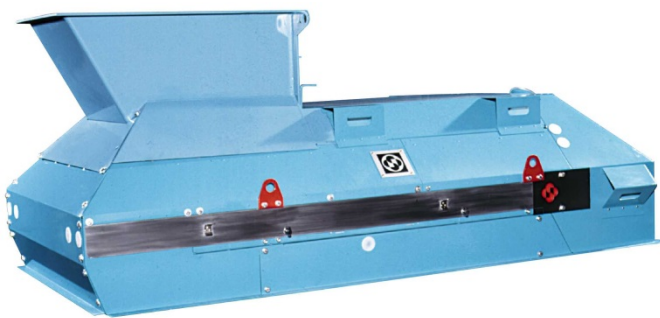


Ленточный дозатор MULTIDOS® H



- Для насыпных материалов с различными характеристиками
- Широкий диапазон применения
- Исполнение Mechatronik с интегрированной электроникой
- Устойчивое слежение и управление движением ленты
- Замена ленты без дополнительного оборудования

Применение

Непрерывные ленточные дозаторы фирмы Шенк предназначены для непрерывного гравиметрического дозирования сыпучих материалов. Благодаря прочной конструкции они могут применяться в самых тяжелых условиях эксплуатации, в металлургической, горнодобывающей, цементной, химической, пищевой промышленности.

Варианты исполнения, ориентированные в каждом случае на конкретное применение, и высокое качество дозаторов Шенк обеспечивают экономичное решение даже для самых сложных задач дозирования.

Высокоточная электроника измерения, контроля и управления предоставляет широкие возможности контроля работы дозатора, и делает возможным, особенно при исполнении Mechatronik, простую и экономичную интеграцию в систему управления производством.

В результате Вы получаете:

- минимальные затраты, как первоначальные, так и последующие (стоимость эксплуатации и обслуживания)
- малые трудозатраты при вводе в эксплуатацию и небольшие габариты для установки
- улучшение точности и качества конечного продукта.

Конструкция

Стандартный объём поставки ленточного дозатора включает:

- прочная механика дозатора
- автоматическое слежение за лентой
- очистной скребок (снимающий инородные объекты на обратном ходе ленты)
- наружный очиститель ленты
- статистическое натяжение ленты посредством встроенных в раму натяжных винтов
- компенсация влияния ленты (Big – belt influence compensation).

Принадлежности (опция):

- пылезащитные кожухи в различных исполнениях:
 - разгрузочный кожух
 - кожух для ленты
 - Боковой и задний кожух
 - Кожух в сборе
- встроенный скребковый транспортер для очистки монтажных поверхностей.

Функционирование

Ленточный дозатор MULTIDOS® Н является дозирующей системой, как для непрерывного дозирования, так и для порционного дозирования сыпучих материалов.

Он состоит из:

- ленточного транспортёра
- привода с датчиком тахометра для определения скорости ленты
- загрузочного устройства, например, воронки с задатчиком толщины слоя
- интегрированных конвейерных весов
- электроники измерения и регулирования

Электроника измерения и регулирования, перемножая нагрузку на ленту q (кг/м), измеренную конвейерными весами и скорость ленты v (м/с), измеренную датчиком скорости, получает тем самым текущую производительность m (кг/ч). С помощью частотного преобразователя регулируется скорость движения ленты (за счет изменения частоты вращения двигателя) и таким способом поддерживается постоянная производительность согласно установленному значению.

Для функционирования и обеспечения точности непрерывного дозатора важнейшее значение имеет узел конвейерных весов.

В дозаторах Шенк применяются электромеханические однороликовые конвейерные весы. Нагрузка на ролик опоры ленточного транспортёра измеряется двумя герметично закрытыми датчиками, изготовленными из нержавеющей стали.

Весовая техника измеряет результирующую силу G материала, расположенного на ленте между двумя смежными ролик опорами.

Нагрузка на ленту q – это результат отношения силы G к расстоянию между двумя ролик опорами, то есть длине весового участка L .

Расчет производительности получается путем перемножения величины q на скорость ленты.

Интегрирование производительности за время дает суммарное количество материала, прошедшего через дозатор.

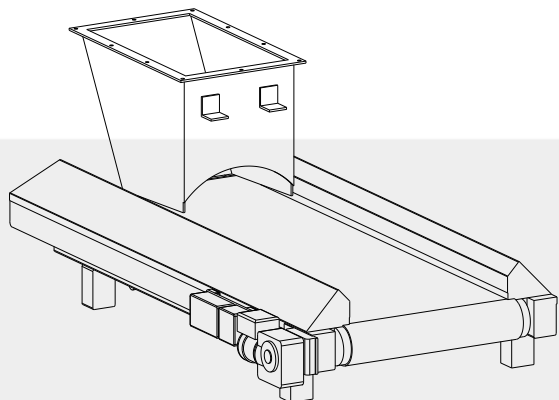
Влияние ленты учитывается при помощи компенсации влияния ленты (VIC).

Важное значение для надежной работы дозатора имеет загрузочное устройство. Варианты его исполнения могут быть выбраны в соответствии со свойствами материала:

- загрузочная воронка, оптимизированная под качества сыпучего материала
- вибрационная воронка для сводообразующих (зависающих) материалов
- отстойная камера для псевдооживленных материалов.

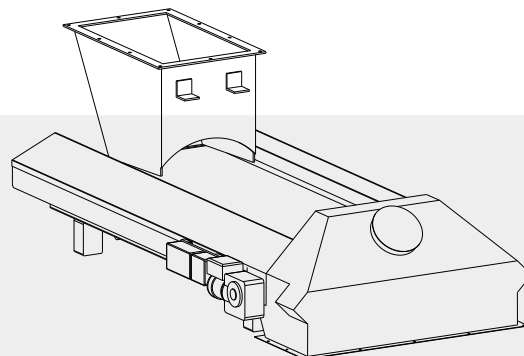
Версия 1

Стандартный



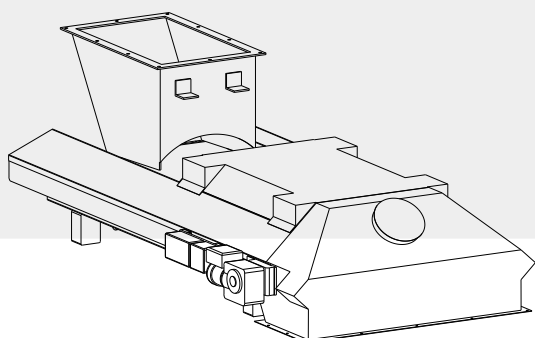
Версия 2

Разгрузочный кожух (опция)



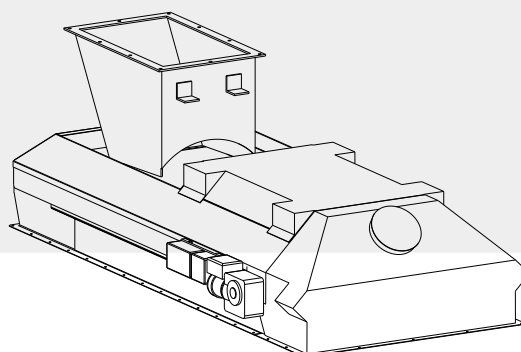
Версия 3

Разгрузочный кожух и кожух конвейерной линии (опция)



Версия 4

Разгрузочный кожух, кожух конвейерной линии, боковой и задний кожух (опция)



Технические характеристики

Точность (относительно текущей производительности):

Скорость подачи:

Температура материала:

от $\pm 0,25 \dots 0,5 \%$

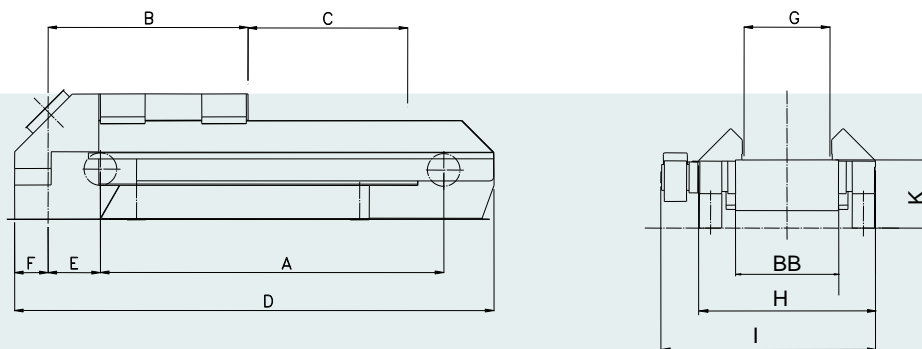
макс. 0,5 м/с

80 °С при стандартном,

130 °С и 170 °С при специальном исполнении

Ширина ленты [мм]	Макс. производительность	
	Объёмная м ³ /ч	Гравиметрическая т/ч (при $\gamma = 1,5 \text{ т/м}^3$)
1400	690	1030
1600	800	1200
1800	915	1370
2000	1025	1530

Размеры [мм]



	Расстояние между осями * A						Ширина ленты BB			
	2700	3500	4500	5500	6500	7500	1400	1600	1800	2000
B	1732	1732	1732	1732	1732	1732				
C	1000	1800	2800	3800	4800	5800				
D	3731	4531	5531	6531	7531	8531				
E	384	384	384	384	384	384				
F	269	269	269	269	269	269				
G							1325	1525	1725	1925
H							1915	2115	2315	2515
I							2365	2565	2765	2965
K							638	638	638	638

* Больше расстояние между осями по запросу

ООО Шенк Процесс РУС
 105082, г. Москва
 ул. Бакунинская д. 71 стр.10, 7 этаж
 Тел и факс: +7 (495) 981 12 68
 mail@schenckprocess.ru
 www.schenckprocess.ru

Schenck Process Europe GmbH
 Pallaswiesenstr. 100
 64293 Darmstadt, Germany
 Phone: +49 6151 1531-0
 Fax: +49 6151 1531-66
 sales@schenckprocess.com
 www.schenckprocess.com