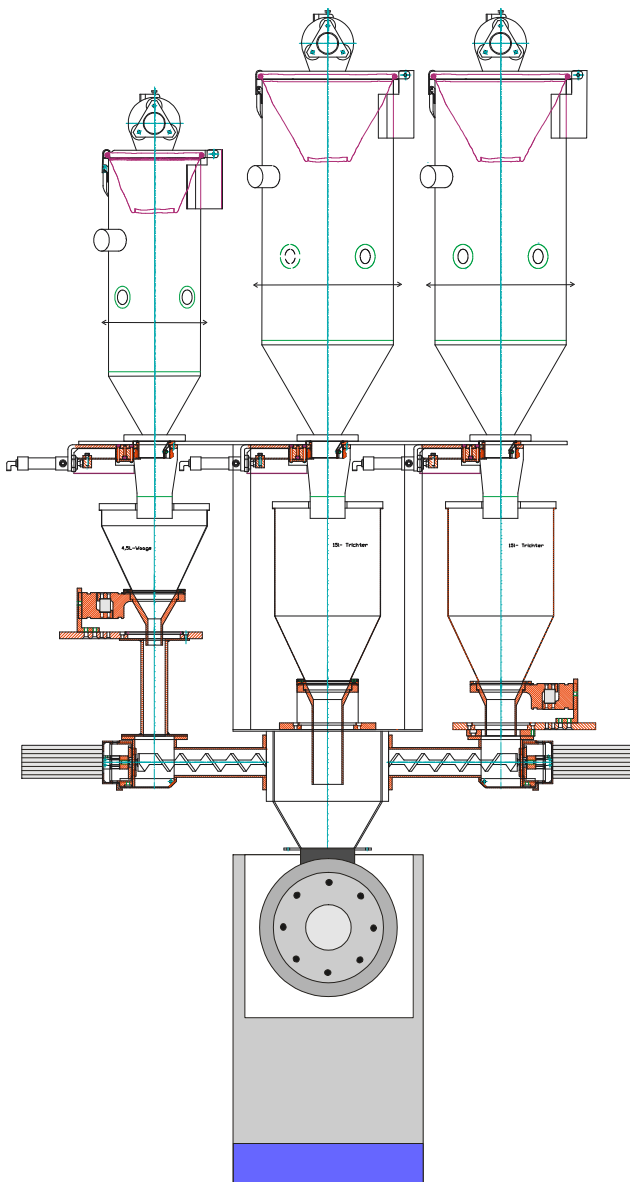


Serie GCB

Gravimetrische Dosierung für die Extrusion

2...5 fach-Dosierung mit freifließender Hauptkomponente



Materialförderung

- zentrale Vakuumversorgung
- Förderer in Kombination mit der Dosierstation oder getrennt auf der Materialbühne
- optional mit Materialvorratstrichter

Dosierstation

- Kontinuierliche gravimetrische Dosierung nach dem loss-in-weight Verfahren
- Genauigkeitsklasse: 0,5%
- Granulat, Gries und Mahlgut, jeweils rieselfähig
- Freifließende Hauptkomponente
- Gesamtleistung bis 1000kg/h
- Einzelkomponente 0,1...400kg/h
- Stellbereich Asynchron-Motor 1:100
optional Servoantrieb 1:400

Steuerung

- Dosierregelung mit eigenständiger SPS und Bedienstation
- Integrierte Regelung für Extruder oder Linie
- Visualisierung und Datenbankanwendung auf PC
- Systemausbau: Extrudersteuerung mit Dosierung
- OEM-Vers.: Anbindung an die Extrudersteuerung über Profibus-DP oder CAN-Bus Schnittstelle

Besondere Merkmale

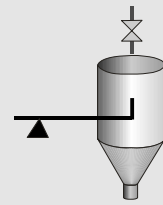
- Liniensynchronisation für Mono- und Co-Extrusionslinien
- Rezepturverwaltung
- QS-Dokumentation
- Restmengen-Management

Wirtschaftlichkeit



Investition Die Direktmischung erspart die separate Mischstufe
Einsparung an Material und Zeit durch Restmengen-Management
Sollwertabsenkung
Ausschussreduzierung

Amortisierung der Anlage: ca. 1 Jahr



Trichterwaage:

Bauart feststehend
Messzelle Plattformwägezelle
Volumen 4,5 l für < 120kg/h
15 l für < 400kg/h
Genauigkeit 0,5%
Ventil: integrierter Schieber oder separate Klappe

Dosierantrieb:



Asynchron Drehstrommotor mit vektor-regeltem Frequenzumrichter im Schaltkasten
Stellbereich: 1...100%
Servo Servomotor mit integrierter Antriebselektronik
Stellbereich: 0,25...100%



Schneckendosierer:

Vorteile Schneckenwechsel
Materialentleerung
V2A Gehäuse
Schnecken 5 Sätze im Bereich 0,1 ... 400 kg/h
Anpassung über Kombination Schnecke / Hülse

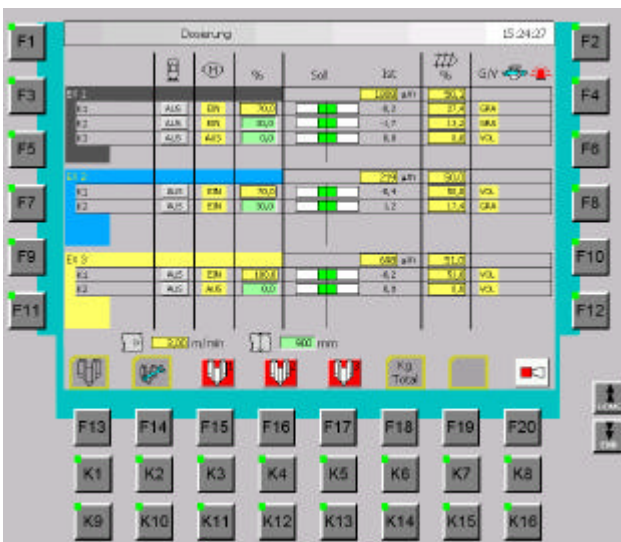
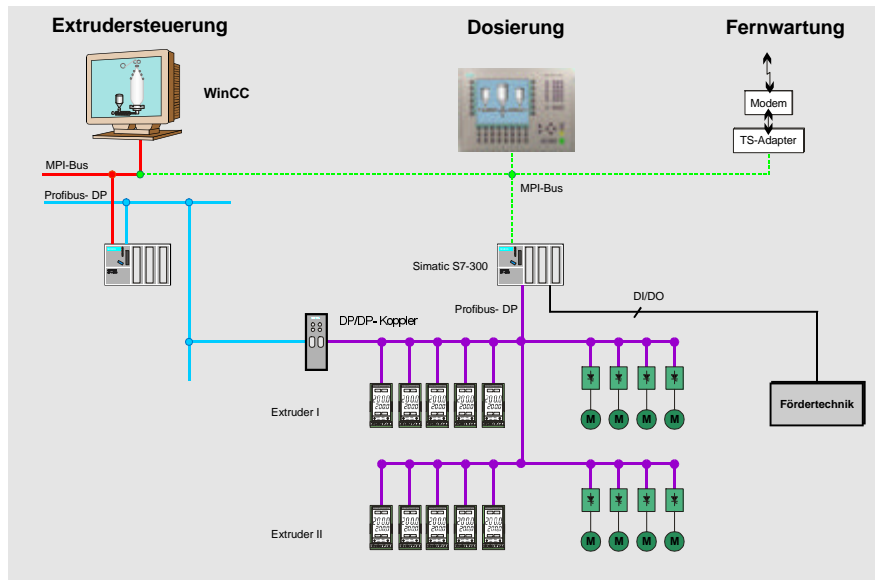
Integrierte Systemtechnik

Die Dosierstation wird gemeinsam mit der Materialversorgung in eine Steuerung eingebunden.

Die Steuerungsvarianten bieten alle Freiheitsgrade bezüglich Funktion, Kommunikation und Bedienung. Durch geringfügige Variationen eignet sich das nebenstehende Schema zur:

- Dosiersteuerung mit eigenständiger Bedienstation
- Anbindung an zentrale Bedienung über Extrudersteuerung mit Kommunikation über Ethernet, Profibus-DP oder CAN

Die Extrudersteuerung wird mit allen spez. Funktionen geliefert wie Antriebssteuerung, Temperaturregelung, Messtechnik etc.



Allgemeine Daten zur Steuerung

- Systemtechnik Simatic S7-300 mit Profibus-DP
- Profibus-DP Anbindung an Leitsystem, Antriebe und Gravimetrik
- Anlagen-Bedienung PC-basiert mit Siemens WinCC, Anbindung über MPI oder ProfiNet, Umfang nach Spezifikation
- Dosierstation Bedienstation Coex-/Einzeldosierung
max. 3 Extruder
max. 15 Komponenten
- Funktionen (nach Spezifikation) Gemischdosierung
Extruderdurchsatzregelung
Coex-Schichtverteilung (% oder µm)
Rampenbetrieb, synchronisiert
Alarmverarbeitung, QS-Daten
Rezepturverwaltung
Restmengen-Management