

Einfärbautomat Baureihe BD mit Mikroprozessor-Steuerung



Besondere Merkmale:

- ✓ präzise Dosierung der Zusatzkomponenten in den Einzug der Verarbeitungsmaschine
- ✓ schneller und problemloser Farbwechsel, keine Rohstoffverluste
- ✓ reproduzierbare Dosierwerte durch Mikroprozessor-Steuerung
- ✓ kombinierbar mit LANCO-Saugfördergeräten und -anlagen

Art.Nr.	Typ	Dosierung max.	Vorrat Farbe	Betriebsspannung	Luftdruck	Druckluftanschluss	mittl. Luftverbrauch	Gewicht Grundgerät
1799.08	BD1-M	3 kg/h	6 Liter	230 V / 50 Hz	6 bar	6/4 mm Ø	< 10 NI/min	8,5 kg
1803.08	BD1-K-M	1 kg/h	6 Liter	230 V / 50 Hz	6 bar	6/4 mm Ø	< 10 NI/min	9,0 kg
2010.08	BD2-M	3 kg/h	2x6 Liter	230 V / 50 Hz	6 bar	6/4 mm Ø	< 20 NI/min	16,0 kg
1786.08	BD2-K-M	1 kg/h	2x6 Liter	230 V / 50 Hz	6 bar	6/4 mm Ø	< 20 NI/min	15,0 kg

LANCO-Einfärbautomaten Baureihe BD

LANCO-Einfärbautomaten der Baureihe BD dosieren kleinste Portionen von Farbe bzw. Additiven direkt in den Einzugsbereich der Spritzgußmaschine.

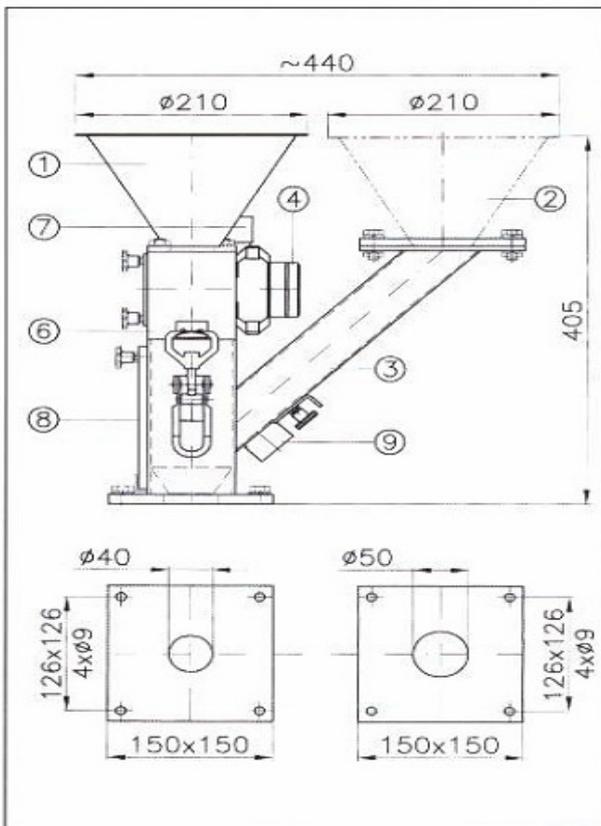
Bei Färbmitteln wie Microbatch oder grießförmigen Zusatzkomponenten entfällt daher das Risiko des Entmischens durch Rührbewegungen und Erschütterungen der Verarbeitungsmaschine.

Farbschwankungen durch verändertes Plastifizierungsverhalten der Verarbeitungsmaschine sind jetzt Vergangenheit. Gleich in welchem Bereich die Dosierzeit schwankt, ob das Hydraulik-Öl kalt oder warm ist, ob die Rückströmsperre leckt oder nicht, die Mikroprozessor-Steuerung regelt diese Unwägbarkeiten permanent aus und berechnet für jeden Schuss neu den optimalen Zeitpunkt für die Farbzugabe.

Das Gerät wird anstelle Maschinentrichters direkt auf die Einzugsöffnung des Extruders montiert. Der Rohstoffzulauf (3) kann mit Zwischentrichter (2) und ggf. einem Fördergerät bestückt werden. Farbe oder Additiv wird in den Acryltrichter (1) gefüllt und vom Dosierwerk (6), das mit einem pneumatischen Antrieb (4) arbeitet, in kleinen Portionen in den Einzug der SGM abgeworfen. Der Vorgang ist sichtbar über das Schauglas (8). Die Mikroprozessor-Steuerung erhält ein potentialfreies Bezugssignal aus der Verarbeitungsmaschine. Meist bietet sich dafür die Plastifizierzeit an. Die Dosiersignale aus der Steuerung werden über Magnetventil (7) auf den Dosierantrieb geschaltet. Bei Produkt- oder Farbwechsel kann das Dosierwerk samt Farbbehälter abgenommen und entleert werden. Es wird immer nur soviel Rohstoff eingefärbt, wie aktuell benötigt. Somit werden Restmengen vermieden.

Mikroprozessor-Steuerung:

Die intelligente Mikroprozessor-Steuerung der BD-Direkt-Dosiersysteme ist einfach zu bedienen. Komplizierte Berechnungen fallen weg. Der Rechner optimiert stetig aus Schussgewicht, Kammergewicht Farbe und Prozentanteil die Farbzugabe im richtigen Moment.



Lanco GmbH

Moselstrasse 56-58
D-63452 Hanau
Tel: +49 (0) 6181 91600 - 0
Fax: +49 (0) 6181 91600 - 40
www.lanco.de