

Einfärbautomat Baureihe LA-M mit Rechnersteuerung

für die automatische Dosierung einer Zusatzkomponente
und Vermischung mit dem Rohstoff



Besondere Merkmale:

- ✓ Intelligente Mikroprozessor-Steuerung
- ✓ Volumetrische Dosierung der Zusatzkomponente
- ✓ Kontinuierliche Vermischung mit der Hauptkomponente
- ✓ Produktberührende Bauteile aus Edelstahl
- ✓ Kombinierbar mit LANCO-Saugfördergeräten und -anlagen

Typenbezeichnung	Art.-Nr.	Inhalt Mischer/ Farbbehälter	Durchsatz- leistung	Schuss- gewicht max.	Anschlusswert	Gewicht (gesamt)	Maße (B T H)
LA-M 1 / MK	1233.08	4 l 7 l	25 kg/h	500 g	0,3 kW	30 kg	680/320/600 mm
LA-M 1 / MN	1235.08	8 l 7 l	50 kg/h	1.000 g	0,37 kW	33 kg	720/400/640 mm
LA-M 1 / MH	1237.08	15 l 7 l	100 kg/h	2.000 g	0,45 kW	38 kg	720/400/750 mm
LA-M 2 / MK	1234.08	4 l 2 x 7 l	25 kg/h	500 g	0,4 kW	42 kg	680/600/600 mm
LA-M 2 / MN	1236.08	8 l 2 x 7 l	50 kg/h	1.000 g	0,47 kW	47 kg	720/740/640 mm
LA-M 2 / MH	1238.08	15 l 2 x 7 l	100 kg/h	2.000 g	0,55 kW	52 kg	720/740/750 mm

Stromanschluss: Drehstrom-Stecker 3 x 16 A
Spannung: 400 V, 50 Hz

LANCO-Dosier- und Mischautomaten Baureihe LA-M

dienen der Automatisierung in Kunststoff-Verarbeitungsbetrieben.

Sie ermöglichen eine gleichmäßige und kontinuierliche Dosierung und Verteilung von Zusatzkomponenten (z.B. Masterbatch) in ungefärbtem bzw. naturfarbenem Kunststoffgranulat.

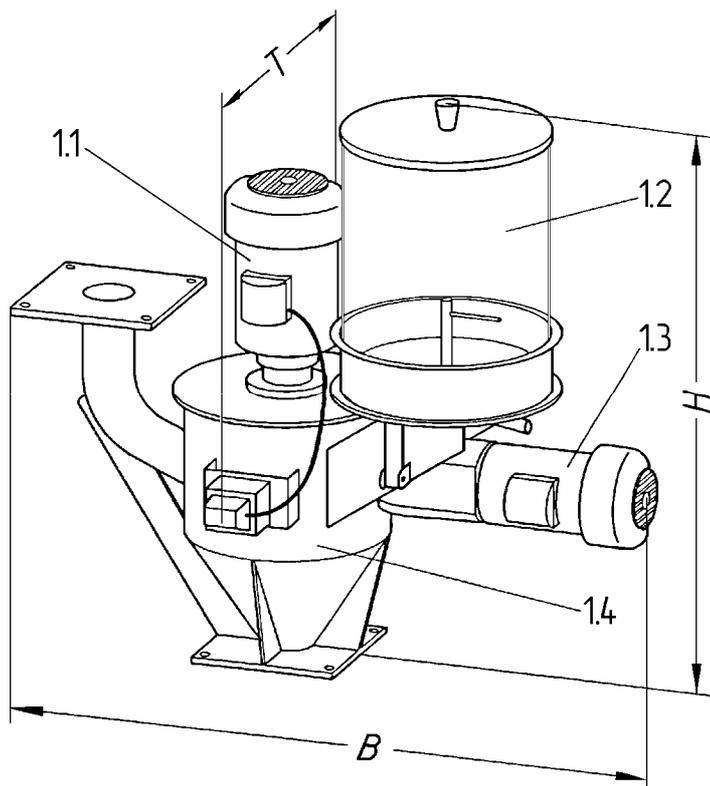
Für sämtliche möglichen Additive wie Gleitmittel, Stabilisatoren und Antistatika stehen geeignete Dosierstationen zur Verfügung. Den erforderlichen Anteil der Zusatzkomponente ermittelt die Rechner-Steuerung in Gewichtsprozenten. Die Steuerimpulse werden von der jeweiligen Verarbeitungsmaschine (z.B. Spritzgieß-, Blasmachine oder Extruder), auf der der Einfärbautomat montiert ist, abgegeben.

Bezugswerte sind Schussgewicht und Schnecken-Drehzahl.

Die Verwendung von Wechsel-Dosierstationen ermöglicht die wahlweise Zugabe unterschiedlicher Additive.

Der Mischtrichter des Einfärbautomaten besitzt einen freien Zulauf für die Rohstoffbeigabe, die durch ein Saugfördergerät oder über eine zentrale Versorgungsanlage erfolgt. Der Farbbehälter wird in der Regel manuell befüllt.

Am Boden des Farbbehälters befindet sich die Dosierscheibe mit den Dosierkammern, die die von der Steuerung errechneten Zugabemengen (ein oder mehrere Kammerinhalte) in den Mischtrichter entlassen. Der Rührarm des Mixers wird nach dem Dosiervorgang in Bewegung gesetzt und verteilt die Zusatzkomponente in dem im Mischtrichter vorhandenen Rohstoff. Die Laufzeit des Mixers ist nach Bedarf vorwählbar.



- 1.1 Mischermotor
- 1.2 Farbbehälter
- 1.3 Dosiermotor
- 1.4 Mischtrichter

Maße s. Tabelle

Lanco GmbH

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