

Fördergeräte

Baureihe LA 11 mit integrierter Wechselstromturbine

(Ein- oder Zweikomponenten-Ausführung)

für den automatischen Transport von staubarmen, rieselfähigen Produkten mit Schüttgewichten von 0,4 ... 0,8 kg/l und max. Temp. 80 ℃



LA 11 - K1 LA 11 - N1 LA 11 - N2

Besondere Merkmale:

- ✓ Preisgünstige Edelstahl-Ausführung
- ✓ Automatische Filterabreinigung vor jedem Fördervorgang
- ✓ Anwendungsbezogen optimierbare Fördervorgänge durch Mikroprozessor-Steuerung

Optionen:

- Leersaugung der Produktleitung
- o Alarmausgang, Alarmblinkleuchte
- Schnellkupplungen an Saug- und Produktstutzen
- Steuerungsvariante "Mühlenabsaugung im Zeittakt"
- o Hochtemperaturausführung für Produkttemperaturen bis 160 ℃
- Abklappbares Oberteil

Baureihe LA 11

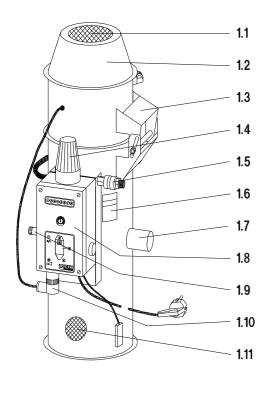
Typen- bezeichnung (Grundgerät)	Art. Nr.	Förder- leistung*	Förderwege* horizontal/vertikal	Abscheidevolumen/ Fördervorgang	Förderbare Komponenten	Filterab- reinigung	Bauhöhe	Gewicht
LA 11 - K 1	1002.08	15 kg/h	10 m / 3 m	1,6	1		520 mm	10 kg
LA 11 - N 1	1003.08	30 kg/h	10 m / 3 m	2,5	1	Druckluft	650 mm	11 kg
LA 11 - N 2	1021.08	30 kg/h	10 m / 3 m	2,5	2		650 mm	13 kg

Produktleitungsanschluss:

Druckluft: Geräuschpegel:

Antrieb: Wechselstromturbine 1100 Watt

Spannung: 230 V AC, 50 Hz Schutzart: IP 30/Steuerung IP 64



Förderbare Produkte:

Kunststoff-Granulat, geringe Mahlgut-Anteile, Korndurchmesser 0,5 bis 5 mm, trocken und staubarm, mit Temperaturen bis max. 80°C (Standardausführung).

4 - 6 bar 10/8 mm

L PA, 1 m <83 dB

Funktion:

Jeder Förder-Zyklus beginnt mit dem Abreinigen des Filters durch Druckluft. Die Turbine erzeugt Unterdruck im Abscheidebehälter, die Auslaufklappe schließt sich, und in der Produktleitung entsteht ein Sog. Von der Ansaugstelle strömt ein Produkt/Luftgemisch in den Abscheider. Dort trennen sich Produkt und Luft. Das Produkt setzt sich ab, während die Luft durch einen Filter nach außen gesaugt wird.

Bei der Zweikomponenten-Ausführung wird abwechselnd von Ansaugstelle I und Ansaugstelle II - entsprechend den vorgewählten Zeitintervallen - gefördert.

Nach Ablauf der eingestellten Gesamt-Förderzeit schaltet die Turbine ab. Es erfolgt ein Druckausgleich im Abscheider, die Auslaufklappe öffnet sich und lässt das Produkt herausrieseln. Ein Magnetschalter an der Auslaufklappe leitet den nächsten Fördervorgang ein.

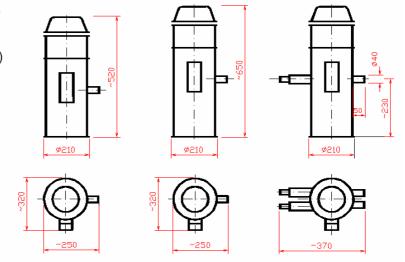
Das Gerät fördert so lange, bis der Behälter unter der Auslaufklappe gefüllt ist und das aufgeschüttete Produkt ein Schließen der Klappe verhindert.

- 1.1 Förderluftaustritt
- 1.2 Turbinenabdeckung
- 1.3 Scharnier für klappbares Oberteil (Option)
- 1.4 Alarmblinklampe (Option)
- 1.5 Druckluftanschluss (Option Kupplung)
- 1.6 Typenschild
- 1.7 Produktstutzen
- 1.8 Steuerung (Option Mühlenabsaugung)
- 1.9 Alarmausgang (Option)
- 1.10 Stromanschluss, Turbine
- 1.11 Ausgleichsöffnung

Option:

Hochtemperatur-Ausführung bis $160\,^{\circ}$ C LA 11-N1 HT / Art.Nr. 1359.08

LA 11 - N2 HT / Art.Nr. 1785.08



Lanco GmbH

Moselstrasse 56-58 D-63452 Hanau

Tel: +49 (0) 6181 91600 - 0 Fax: +49 (0) 6181 91600 - 40

www.lanco.de

^{*}Bei obigen Angaben handelt es sich um produktabhängige (Neuware) Maximalwerte, die nicht gleichzeitig erreichbar sind.