Baureihe LA 20-Z

(Zweikomponenten-Ausführung)

für den automatischen Transport von rieselfähigen Produkten
mit Schüttgewicht von 0,4 ... 0,8 kg/l und max. Temp. 80°C

LA 20-Z mit Saugturbine

LA 20-Z mit Drehstromgebläse

Besondere Merkmale:

- ✓ Anwendungsbezogen optimierbare Fördervorgänge durch Mikroprozessor-Steuerung
- ✓ Steuer- und Leistungsteil in getrennten Gehäusen
- ✓ Automatische Filterabreinigung vor jedem Fördervorgang
- ✓ Produktberührende Bauteile aus Edelstahl
- ✓ Verwendung als Anlagenabscheider möglich

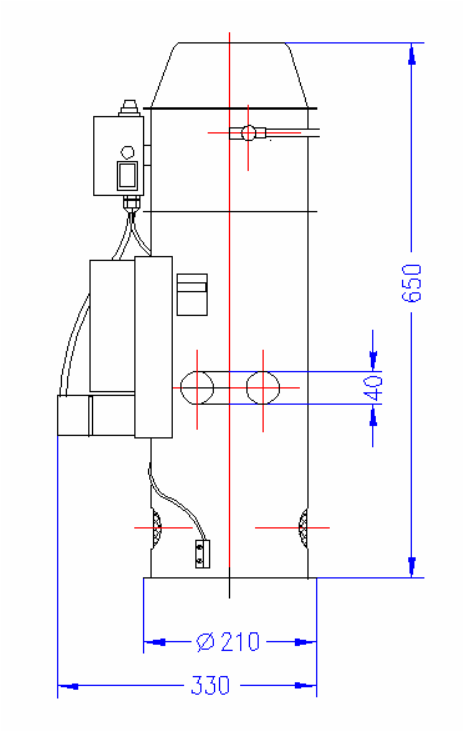
Optionen:

- Leersaugung der Produktleitung
- Alarmausgang, Alarmblinkleuchte

Baureihe LA 20-Z

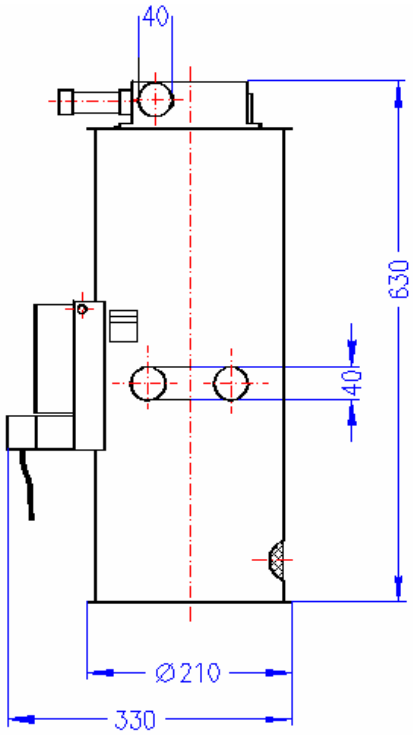
Typen-bezeichnung (Grundgerät)	Art. Nr.	Förder-leistung *	Förderwege * horizontal/ vertikal	Vakuumerzeuger		Filterabreinigung	Energiebedarf	Gewicht
				integrierte Saugturbine	separates Sauggebkäse			
LA 20-Z	1022.08	50 kg/h	15 m / 2 m	1000 W		Druckluft	230V 50Hz	10 kg
LA 20-11-Z	1017.08	100 kg/h	20 m / 4 m		1,1 kW	Implosion	400V, 50Hz	36 kg
LA 20-15-Z	1018.08	100 kg/h	30 m / 4 m		1,5 kW			
LA 20-22-Z	1019.08	150 kg/h	30 m / 5 m		2,2 kW			
LA 20-30-Z	1020.08	200 kg/h	50 m / 5 m		3,0 kW			

*Bei obigen Angaben handelt es sich um produktabhängige Maximalwerte, die nicht gleichzeitig erreichbar sind.



Saugfördergerät LA 20-Z mit Wechselstromturbine
Förderbare Produkte: Kunststoff-Granulat, -Mahlgut, -Grieß

Funktion: Durch die Turbine wird ein Unterdruck im Abscheidebehälter erzeugt, 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. Es wird abwechselnd von Ansaugstelle I und Ansaugstelle II - entsprechend den vorgewählten Zeitintervallen - gefördert.
Nach Ablauf der eingestellten Gesamt-Förderzeit schaltet sich die Turbine ab, es erfolgt ein Druckausgleich im Abscheider, die Auslaufklappe öffnet sich und lässt das Produkt herausrieseln. Ein Magnetschalter an der Auslaufklappe leitet jeden Fördervorgang ein. Dieser startet immer mit dem Abreinigen des Filters durch Druckluft.
Das Gerät fördert so lange, bis der Behälter unter der Auslaufklappe gefüllt ist und das aufgeschüttete Produkt ein Schließen der Klappe verhindert.



Saugfördergerät LA 20-Z mit Drehstromgebläse
Förderbare Produkte: Kunststoff-Granulat, -Mahlgut, -Grieß

- Ausführungen mit >2,2 kW Gebläseleistung sind für
- die Förderung pulverförmiger Produkte geeignet.

Funktion: Jeder Förderzyklus beginnt mit der Filterabreinigung. Hierzu wird nach dem Anlaufen des Gebläses der Saugstutzen geöffnet, die Implosionsöffnung geschlossen und die Auslaufklappe des Abscheiders gegen die Klappendichtung gesaugt. Durch Öffnen der Implosionsöffnung erfolgt schlagartig der Druckausgleich im Abscheider. Luft durchströmt mit hoher Geschwindigkeit den Filter und löst dabei den dort abgelagerten Staub. In Ruhestellung sind Produkt- und Saugöffnung geschlossen. Die Implosionsöffnung ist geöffnet. Während des Fördervorganges ist der Saugstutzen geöffnet und die Implosionsöffnung geschlossen. Durch den Sog, der mittels Gebläse über Saug- und Produktleitung hergestellt wird, strömt von der Ansaugstelle ein Produkt/Luftgemisch in den Abscheider, wo sich Produkt und Förderluft trennen. Das Produkt setzt sich ab, während die Luft durch einen Filter nach außen gesaugt wird. Es wird abwechselnd von Ansaugstelle I und Ansaugstelle II - entsprechend den vorgewählten Zeitintervallen - gefördert.
Nach Ablauf der eingestellten Gesamt-Förderzeit schaltet sich das Gebläse ab. Durch die Implosionsöffnung erfolgt ein Druckausgleich im Abscheider, die Auslaufklappe öffnet sich und lässt das Produkt herausrieseln. Ein Magnetschalter an der Auslaufklappe leitet den nächsten Förderzyklus ein. Das Gerät fördert so lange, bis der Behälter unter der Auslaufklappe gefüllt ist und das aufgeschüttete Produkt ein Schließen der Klappe verhindert.

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