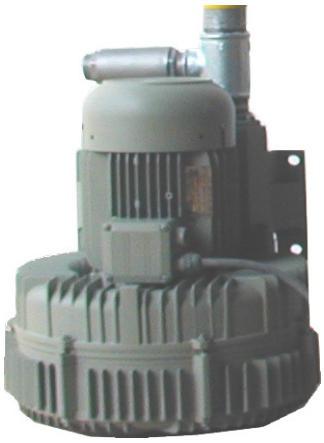
Baureihe LA 600

(Einkomponenten-Ausführung)

für den automatischen Transport von rieselfähigen Produkten
mit Schüttgewicht von 0,4 ... 0,8 kg/l



Besondere Merkmale:

- ✓ Anwendungsbezogen optimierbare Fördervorgänge durch Microprozessor-Steuerung
- ✓ Steuer- und Leistungsteil in getrennten Gehäusen
- ✓ Automatische Filterabreinigung vor jedem Fördervorgang
- ✓ Produktberührende Bauteile aus Edelstahl
- ✓ Verwendung als Anlagen-Abscheider oder Sicherheitsfilter möglich

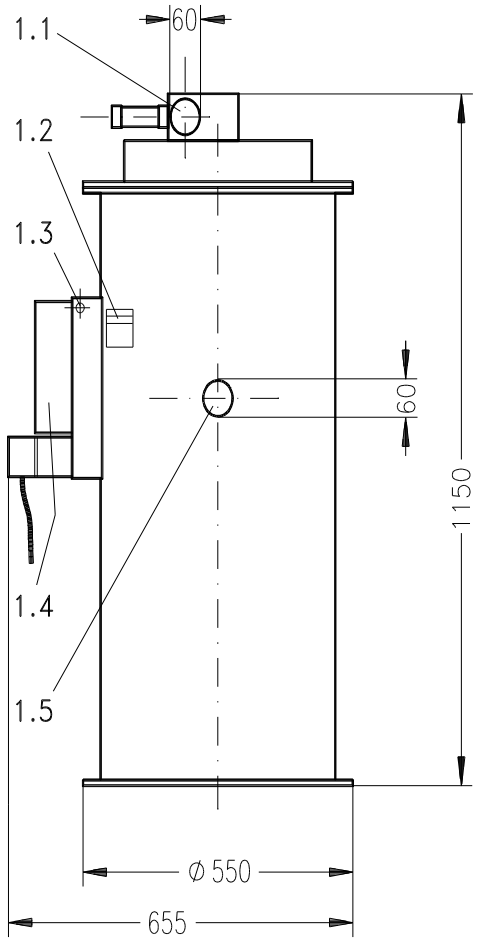
Optionen:

- Leersaugung der Produktleitung
- Alarmausgang, Alarmblinkleuchte
- Revisionsöffnung für Auslaufklappe

Baureihe LA 600

Typenzeichnung (Grundgerät)	Artikel-Nr.	Förderleistung *	Förderwege *		Vakuumerzeuger (Separates Sauggebläse 2-stufig)	Förder-/Saug-leitungs- Ø	Gewicht	
			horizontal	vertikal			Abscheider	Gebläse
LA 650-30	1047.08	600 kg/h	30 m	8 m	3,0 kW	50 mm	45 kg	40 kg
LA 650-40	1037.08	700 kg/h	40 m	8 m	4,0 kW	50 mm	45 kg	55 kg
LA 650-92	1048.08	900 kg/h	50 m	10 m	9,2 kW	50 mm	45 kg	170 kg
LA 660-40	2216.08	800 kg/h	80 m	10 m	4,0 kW	60 mm	48 kg	55 kg
LA 660-92	2217.08	1.800 kg/h	100 m	20 m	9,2 kW	60 mm	48 kg	170 kg
LA 670-92	1230.08	2.000 kg/h	100 m	20 m	9,2 kW	70 mm	50 kg	170 kg

*Bei obigen Leistungsangaben handelt es sich um produktabhängige Maximalwerte, die nicht gleichzeitig erreichbar sind.
Den Förderwegen sind gerade Rohrstrecken zugrundegelegt. Alle Daten beziehen sich auf Netzanschluss 3 x AC 400 V, PE , 50 Hz



1.1 Saugstutzen
1.2 Typenschild
1.3 Druckluftanschluss
1.4 Steuergerät
1.5 Produktstutzen

Förderbare Produkte:
Kunststoff-Granulat, -Mahlgut, -Grieß, -Pulver

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 die 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 durch den Vakuumerzeuger über Saug- und Produktleitung hergestellt wird, strömt von der Ansaugstelle ein Produkt-/Luftgemisch in den Abscheider, wo sich das Fördergut und die Förderluft trennen. Das Kunststoffgranulat setzt sich ab, während die Luft durch die Filter nach außen gesaugt wird. Nach Ablauf der eingestellten 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.
Für Sonderanwendungen sind geeignete Gerätevarianten mit und ohne Vakuumerzeugern unterschiedlicher Leistung lieferbar.

Zubehör (wahlweise):

- Einschweißkragen aus Edelstahl
- Zwischenflansch aus Edelstahl
- Zwischentrichter aus Edelstahl
- Spannring
- Absperrschieber
- Adapter (nach Spezifikation durch den Kunden)
- Saug- und Förderschlauch (div. Ausführungen)
- Saugrohre
- Schlauchschellen

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