



失重式色母机

MECHACRON

设备特点 / Equipment characteristics

- ★ 单色色母机标准底座配料斗磁器,防止成型机螺杆损坏;
- ★ 具有色差自动补偿功能,能自动根据回收料的比例来调整色母料或添加剂的比例;
- ★ 采用失重式称重计量技术对混配过程进行操控,可满足极高的生产精度要求;
- ★ 永久记录出料时间及成品重量(挤出机为每分钟最大吐出量),直流无刷马达,不需保养;
- ★ 侦查色母堵塞超载,自动停机保护并警报。

工作原理 / Working principle

控制箱的信号传送到马达,马达开始转动,经过联轴器带动螺杆转动。料斗中的色母落入螺杆,收到螺杆的挤压,被螺杆输送到底座中,采用称重感测器精确控制色母的输出量来实现色母的按比例添加,从而达到精确计量输送色母的目的。

应用范围 / Application

- 1、适用于新料、次料、色母料或添加料的自动比例混合;
- 2、螺杆直径区分为12、16、20三种,可演变出四种机型提供0.1~50kg/h的不同输出量;
- 3、适用于挤出机及押出机,只需少许配线转换,转速随押出机加工速度自动调整,保持固定色母比例。

规格表 / Specification Table

机型	输出量 (kg/hr)	步进马达功率 (w)	储料桶 (L)	螺杆外径 (mm)	塑料颗粒 (mm)	色母配比精度	电压
MCGD-12	0.5~15	60	6	12	3~5	±0.3~1%	1φ, 220V, 50Hz
MCGD-16	3~40	60	6	16	3~5	±0.3~1%	1φ, 220V, 50Hz
MCGD-20	5~50	60	6	20	3~5	±0.3~1%	1φ, 220V, 50Hz

备注: 以上机型选配主原料斗;色母吸料机(6U)+转接法兰;采用PLC控制,触摸屏显示;采用西门子称重传感器



触摸屏显示
采用PLC控制,触摸屏显示,操作简单,易懂



可选配搅拌器
对流动性不好的添加剂进行打散



拆装方便
易于清洁互换



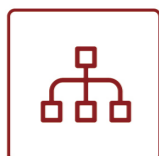
主料斗可选
主料斗为双色色母机的标准配备,单色色母机可选配



三种喂料模式
失重模式(此模式精度更高),体积模式,固定比例模式



称重功能
自动校准,自动监控色母料或添加剂的添加情况



以太网通讯
可以传输资料,能记录当天色母料机回收料的用量并储存



周期添加色母
根据使用情况,设定若干模周期添加一次色母,满足微量计量要求



色差自动补偿
能自动根据回收料的比例来调整色母料或添加剂的比例



断电保护
满足外部信号输入要求,记录现有运转模式,不受停电影响,复电后运转