失重式色母机

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

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%	1¢，220V，50Hz
MCGD-16	3~40	60	6	16	3~5	±0.3~1%	1¢，220V，50Hz
MCGD-20	5~50	60	6	20	3~5	±0.3~1%	1¢，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							