

質量減算式配合装置

Gravimetric Loss in Weight Type Blender

JCS

plas-aid®

計量点数
Measuring Points 1~6最大計量能力
Max. Measuring Capacity ~500kg/h

同期した複数台のロスイン供給機で混合機不要に

With multiple synchronized loss-in feeders without mechanical mixing unit



概要 Summary

「ロスイン装置」または「バッチ配合装置」として使える減算質量式同期混合システムで、混合ドラムを使わずに配合でき、計量データとして記録できます。

A weight subtraction type synchronized blending system that can be used as a "Loss Inn Unit" or "Batch Blender". Mixing drum is not required and blending ratio can be pre-registered.

特長 Features

1.品質向上 High Quality

混合ドラムが不要なので、比重差や静電気による混合材料の分離や、摩擦熱による材料の性質変化が occurりません。

1バッチ質量を成形機の1ショット製品質量に設定すると、配合精度が格段に向上します。(1ショットアプローチ)

As mixing drum is not required, it eliminates the separation of materials due to differences in weight and static electricity. It also prevents change of material quality due to heat from abrasion.

Upon setting volume of one batch as the volume of one shot of molding machine, the precision of blending can be remarkably enhanced.(1 shot approach)

2.省スペース Compact

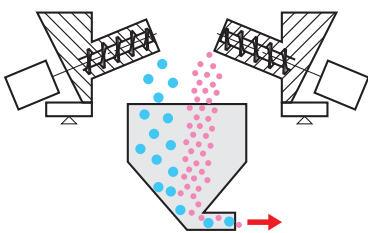
供給ホッパーと計量ホッパーを一体にし、また混合が不要なり、高さが低く抑えられます。

The supplying hopper and measuring hopper are combined into one unit and as there is no mixing part, the height of equipment remains low.

3.信頼性 Reliable

各材料の計量データの比率が混合の成績データになり、製品品質と材料の配合の関係が追跡調査できます。

Ratio of measuring data of various materials becomes data of mixing result, making it possible to compare product quality with blending ratio of materials.

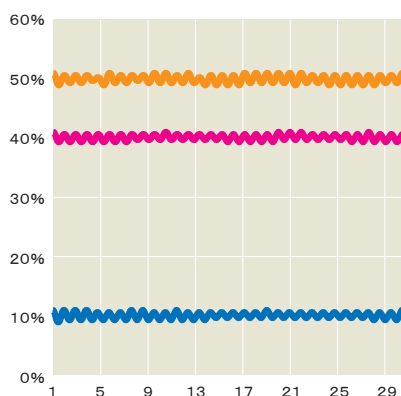


それぞれの供給機にロードセル(ハカリ)を取り付け、残った材料の重量を管理して計量します。同時に複数台の供給機を動作させることにより混合機を必要としません。

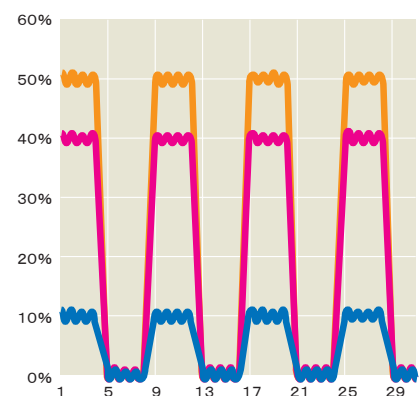
Mounting load cells (scale) to each supplying unit, measure by management of weight of remaining material.

Mixing unit is not necessary as multiple supply units run at the same time.

[ロスインモード]の配合比のイメージ
Image of Compounding Ratio of [Loss in Weight]



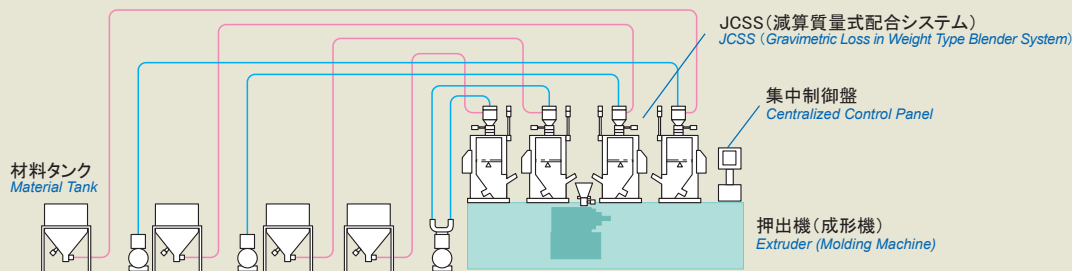
[バッチモード]の配合比のイメージ
Image of Compounding Ratio of [Batch-to-Batch]



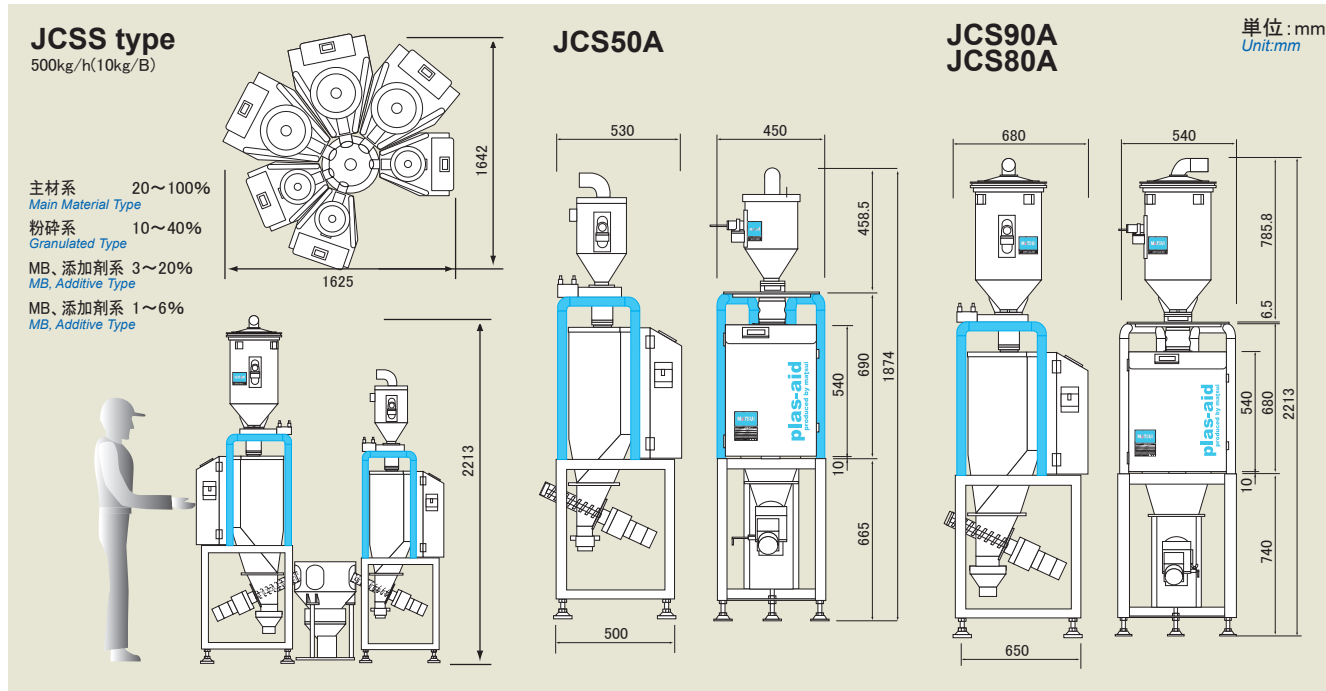
※ロスインモードとバッチモードについて設備導入時にいずれか一方を選択する必要があります。
※The facility select is necessary first in loss inn mode and the batch mode.

フロー図 Flow Diagram

JCSS(減算質量式配合システム)を押し機(成形機)の上に設置しシンクロ配合をしているパターン(バッチ、連続の2タイプがあります)
 Pattern which installs JCSS (Gravimetric Loss in Weight Type Blender System) on extruder (Molding machine) and does synchro compounding (There are 2 types of batch and continuation.)



外形寸法 Outer Dimension



標準仕様 Standard Specifications

装置型式 Model		単位 Unit	JCS				
			-50A60	-50A20	-80A15	-80A10	-90A10
電源 Power Supply	電圧 Voltage	V	AC200/200・220V 50/60Hz 3φ 3Phase				
	皮相電力 Apparent Power	kVA	4.2	4.2	4.3	4.3	4.3
	ブレーカ Breaker Capacity	A	20	20	20	20	20
エア Air Supply	圧力 Pressure	MPa	0.4				
	消費量 Consumption	NL/min	1				
最大計量能力 Maximum Measuring Capacity		kg/h	~500				
計量方法 Measurement Type			減算質量式(ロードセル)Mass Weighing(Load Cell)				
計量点数 Measuring Points			6点 6 Points				
計量ホッパー Measuring Hopper	有効体積 Effective Volume	L	25		60		
計量範囲 Measuring Range		kg	0.015~3.0			0.03~6.0	
計量精度 Measuring Accuracy		%	±0.5 (F,S)				
材料供給方法 Supply Method of Materials	N材 Natural Material		スクリュフィーダー Screw Feeder				
	MB材 Master Batch Material		スクリュフィーダー Screw Feeder				
	粉碎材 Regrind Materials		スクリュフィーダー Screw Feeder				
	型式 Model		SF-50DT		SF-80DT		SF-90DT
	推奨流量 Recommended Flow Rate	L/h	18.5~80.1	55.3~243.9	270.6~1196.1	406.0~1791.0	694.2~3062.7
バッチ量 Volume per Batch		kg	10				
1バッチ計量時間 1 Batch Weighing Time		Sec	36				
混合方式 Mixing Method			同調計量による混合 Mixture by Tune Weighing				
塗装色 Paint Color			日本塗料工業会 AN-80 Japan Paint Manufacturers Association Color No. AN-80				
製品質量 Product Weight		kg	50		70		