

G-Robotics Extrusion Technology

Hammadde Kurutucu GW Sh-50-CE

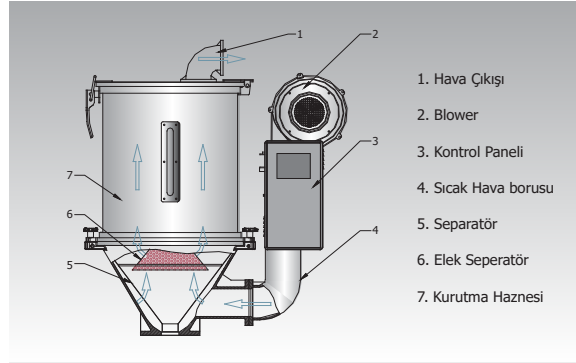
GWSCD-230U/120H-CE Nem Alıcı Kurutucu



GWSHD serisi hammadde kurutucuları plastik hammaddesini ısıtarak kurutan cihazlardır. Merkezi sistem kurutma yöntemindeki hammadde transferinde karşılaşılan kirlenme ve tekrar nemlenme problemine karşılık, GWSHD kurutucular ile işleme makinesinin hammadde besleme noktasında kurutma yapıldığından daha yüksek verim sağlanmaktadır. Vakum cihazı yardımıyla GWSHD modeli kurutucu silosuna doldurulan hammaddeye uygun olan sıcaklık ve zaman değeri, kontrol ünitesinden ayarlanır. Cihazın çalıştırılmasıyla beraber hava emiş fanı çalışmaya başlar. Fan, ortamdan aldığı havayı rezistans aracılığıyla istenilen sıcaklığa ulaştırıp, siloya ısıtılmış havayı üfler. Silo içinde bulunan konik şeklindeki koruma eleği sayesinde, sıcak hava homojen bir şekilde silo içerisinde dağılır. Isıtılan hava granül tanecikleri arasından geçerek her bir granülün yüzeyine temas eder ve yüzeyde bulunan nemi emer. Rutubetli sıcak hava üst kapak bölümündeki hava çıkış borusundan tahliye edilir. Tüm modellerde bulunan mikro işlemci kontrolü ile hızlı ısıtma ve hassas P.I.D. sıcaklık kontrolü sağlanır. Mikro işlemci kontrol cihazı ile ısıtma sıcaklıkları, otomatik başlama için gerekli zaman ayarı ve hata bulma fonksiyonlarını gerçekleştirebilir. Yüksek sıcaklık koruma termostatu ile hammaddenin yanması engellenir.

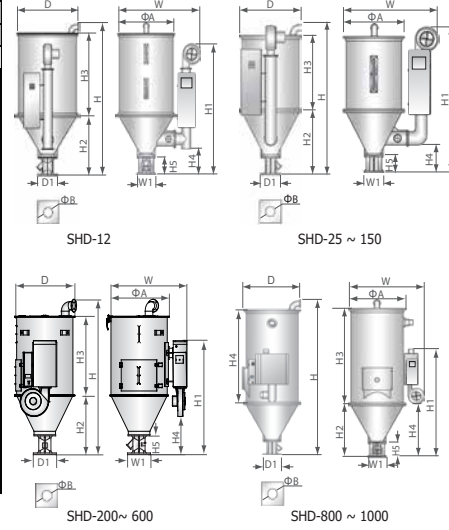
Özellikler

- 160 °C ye kadar ısıtma özelliği
- Toz tutucu filtre
- Başlangıç saati
- Yüksek sıcaklık koruma termostatu
- Boğaz bölgesinde harici termometre
- Elektrik panosunda motor koruma rölesi ve ana şalter
- Kolay temizlik sağlayan menteşeli bölmeler
- Sağlam alüminyum döküm gövde
- Paslanmaz çelik iç gövde
- Standart hammadde boşaltma haznesi
- Hammadde akışını kesen sürgü
- Ana gövde ve boşaltma haznesinde pencere
- İşleme makinesine kolay montaj
- Tüm parçalara ait yedek parça desteği verilir



■ Teknik Tablo

MODEL		SHD										
AÇIKLAMALAR		12	25	50	75	100	200	300	400	600	800	1000
Teorik Kapasite	Kg	12	25	50	75	100	200	300	400	600	800	1000
Isıtcı gücü	kW	2.2	3	3.9	4.2	6	12	9.6	18	21	24	32
Kurutma Sıcaklığı	°C	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160
Blower Gücü	kW	0.05	0.12	0.12	0.12	0.12	0.18	0.18	0.55	0.55	1.1	1.1
Elektrik Beslemesi	V/Faz	380	380	380	380	380	380	380	380	380	380	380
H	mm	790	1015	1145	1240	1340	1602	1985	2202	2586	2760	3195
H1	mm	690	925	1045	1150	1340	1291	1291	1617	1617	2300	2530
H2	mm	317	410	380	475	470	550	550	849	849	1013	1013
H3	mm	370	460	520	620	725	815	1200	1115	1499	540	1970
H4	mm	106	194	206	208	233	261	261	541	541	1550	1845
H5	mm	115	150	150	150	158	158	158	283	283	283	283
W	mm	660	725	840	900	955	1077	1077	1207	1207	1420	1420
D	mm	360	405	490	550	605	767	767	935	935	600	600
D1	mm	130	158	158	158	238	238	238	345	345	345	345
W1	mm	130	148	148	148	238	238	238	345	345	345	345
ØA	Mm	325	385	470	530	595	750	750	910	910	960	960
ØB	mm	55	55	55	55	90	90	90	105	105	105	105
Ağırlık	kg	35	40	45	55	70	100	120	165	240	280	300



GWSAL-330-CE Hammadde Vakum Cihazı



Standart Özellikler

- Paslanmaz çelik iç gövde
- 0-100 sn. arası ayarlanabilir emiş süresi
- Kumanda panosunda görsel çalışma ve arıza ledleri
- Filtre temizleme fonksiyonu
- Bez filtre
- Elektrik panosunda motor koruma rölesi
- Mekanik seviye sensörü
- Manuel el kumandası
- İşleme makinesine kolay montaj
- Emiş borusu ve hortumu ile birlikte teslim edilir
- Alçak seviye ya da mal yok alarmı
- Vakum motoru ile hazne birleşik yapıdadır

GWSAL serisi hammadde emicileri, serbest akışkan özellikteki granül ve kırma plastik malzemelerin taşınması için tasarlanmıştır. SAL330C ve GWSAL460C serisi emicilerin kontrol ve vakum üniteleri hazneleri ile birleşik yapıdadır. Hammadde haznesi, hammaddenin doldurulması gereken yerin üzerine bağlanır. Hazne üzerinde bulunan seviye sensörü ile kumanda ünitesi uyarılarak vakum yapılarak hazne doldurulur. GWSAL330C modellerinde kömürlü tip motor kullanılmakta olup, bu motorların ömürleri kullanım sürelerine bağlıdır. GWSAL 460C modellerinde trifaze tip motor kullanılmıştır.

Kontrol sistemi ile emiş süresi, çalıştırma modu (normal veya filtre temizlemeli...) ayarlanabilir. Hammadde bitmesinde, vakum hattında kaçak olma durumlarında sesli alarm sistemi ikaz verir.

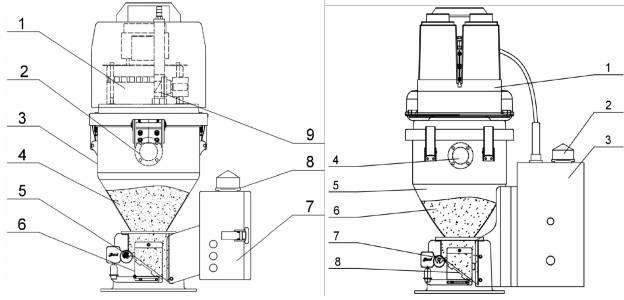
GWSAL-330 Çalışma Prensibi



1. Karbon Fırça Blower 2. Mal Giriş Borusu
3. Depolama Haznesi 4. Hammadde
5. Boşaltım Klapesi 6. Mikro şalter
7. Kontrol Paneli
8. Alarm Lambası 9. Filtre Temizleme

Cihaz çalıştırılmaya başlandığında, proses sürecine bağlı olarak istenirse filtre temizleme düzeneğine hava basılarak hazne içinde biriken tozların aşağı itilmesi sağlanır ve böylece filtre ve hazne tozlardan temizlenir. Sonrasında, Blower çalışmaya başlayarak hazne içindeki havayı vakumlar. Boşaltım klapesi bu vakumla kapanır ve daha sonra silodaki malzeme hava basıncı yardımıyla emiş borusu içinden geçerek depolama haznesine dolar. Malzeme emme işlemi tamamlandığında blower durur ve vakum sona ererek hammadde taşınması sonlandırılır. Hazne içindeki hammaddenin ağırlığı ile klape açılır ve hammadde aşağıya boşalır. Mal bitti sensörü malzeme olmadığını tespit ettiğinde blower tekrar çalışmaya başlar.

Herhangi bir sebepten dolayı hammadde taşınamaması durumunda kontrol panelinde bulunan alarm lambası yanıp sönerek malzemenin eksik olduğunu bildirir.



GWSAL-460 Çalışma Prensibi



Cihazın çalıştırılması ile blower çalışmaya başlar ve depolama haznesinde vakum oluşturulması sağlanır. Boşaltım klapesi kapanır ve silodaki hammadde hava basınç farkı ile malzeme giriş borusundan geçerek depolama haznesine girer. Vakum işlemi tamamlandıktan sonra, blower çalışmayı durdurur ve hammadde aşağıya boşalır. Mal bitti sensörü malzeme olmadığını tespit ettiğinde blower tekrar çalışmaya başlar.

Herhangi bir sebepten dolayı hammadde taşınamaması durumunda kontrol panelinde bulunan alarm lambası yanıp sönerek malzemenin eksik olduğunu bildirir.

1. Blower
2. Alarm Lambası
3. Kontrol Paneli
4. Mal Giriş Borusu 5. Depolama Haznesi 6. Hammadde
7. Mikro Şalter
8. Boşaltım Klapesi