



MD-102-FDH-Pro

Mit der mobilen Mischanlage MD-102-Pro können Sie das Mischungsverhältnis stufenlos über das Bediendisplay einstellen und in 100 Dosierprogrammen abspeichern. Die integrierte Topfzeitüberwachung warnt vor Aushärten der Vergussmasse im Mischkammerbereich. Die Archivierung hilft Ihnen Dosierprozesse zu dokumentieren und zu sichern. Optionale Volumenmesszellen überwachen das Mischungsverhältnis und regeln es bei Abweichungen während des Gießvorgangs nach. Mit der Mischanlage können Sie Silikon, Silikonschaum, Epoxydharz, Polyesterharz, Polyurethan, Pur-Schaum, Klebstoffe oder andere 2-K Anwendungen vergießen und auftragen. Eine Erweiterung mit z.B. einem Roboter oder einem CNC-Portal ist auch zu einem späteren Zeitpunkt realisierbar.

Vorteile MD-102-FDH-Pro

- Die Vergussmasse kann entgast werden.
- Der Membrantrockner sorgt dafür das keine Luftfeuchtigkeit an die Vergussmasse gelangt.
- Mit den optionalen Volumenmesszellen wird das Mischungsverhältnis überwacht und bei Abweichung korrigiert
- Die Software-Füllstandüberwachung ist Standardmäßig integriert
- Fehlermeldung Grafisch und in Klartext
- Einfache Anbindung an Übergeordnete Steuerungen
- Versorgung direkt aus dem Anliefergebinde



MD-102-FDH-Pro

Ausstattung

Dosiersteuerung:	Siemens S7-1500
Bediendisplay:	Siemens Touch Panel Widescreen 12,0" Farbdisplay
Dosierprogramme:	100
Dosierarten:	Zeitdosieren/Schusszeitvorwahl, manuell dosieren
Spülprogramme:	2
Präzisionszahnradpumpe A:	0,05 / 0,1 / 0,3 / 0,6 / 1,2 / 1,8 / 2,4 / 3,0 / 6,0 / 10,0 / 16,0 / 22,0 / 35,0 / 50,0 / 70,0 / 100,0 cm ³ /U
Präzisionszahnradpumpe B:	0,05 / 0,1 / 0,3 / 0,6 / 1,2 / 1,8 / 2,4 / 3,0 / 6,0 / 10,0 / 16,0 / 22,0 / 35,0 / 50,0 / 70,0 / 100,0 cm ³ /U
Materialaustrag je nach MV:	10-12000 cm ³ /min.
Druckmessung Eingang A & B:	Druckmessumformer 0-10 bar
Druckmessung Ausgang A & B:	Druckmessumformer 0-100 bar
Pumpenantrieb A & B:	Stirnradgetriebemotor stufenlos über Bediendisplay verstellbar
Gebinde A:	Hobbock, 30l Fass, 60l Fass, 200l Fass
Gebinde B:	Hobbock, 30l Fass, 60l Fass, 200l Fass
Mischeinheit:	statisch mit Handgriff & Elektrotaster
Schlauchpaket Mischkopf:	2,0 m (mehr auf Anfrage)
Schnittstelle X60:	Start Dosieren, Stopp Dosieren, Mischanlage bereit, Mischanlage aktiv, Fehler, Dosierleistungsvorgabe über Analogsignal 0-10VDC
Elektrischer Anschluss:	CEE-Stecker 16A
Pneumatischer Anschluss:	6 bar
Abmessungen BxHxT:	1600x2300x1500 mm
Gewicht:	517 Kg

Dosierprogramm:	Direkteingabe Mischungsverhältnis Komponente A und B, Dosierleistung 0-100%, Dosierzeit/Schusszeitvorwahl
Spülprogramm:	Spüldauer in s, Leerschuss- und Leerschussautomatik, Spülmittel und Spülluft
Mischungsverhältnis:	stufenlos, Drehzahl Pumpenmotor im Dosierprogramm verstellbar
Topfzeitüberwachung:	0-9999 s
Druckbegrenzung A+B:	0,0-99,0 bar
Meldungen:	Störungdiagnose und Alarmer in Klartext
Anwendersprache:	Deutsch
Sonstiges:	Ausliterassistent, Pumpenkorrekturberechnung, Stückzähler
USB 2.0:	Archivieren von Warn- und Fehlermeldungen Archivieren von Variablen (Drücke, Mischungsverhältnisse, Füllstände) Im- und Exportieren von Dosierprogrammen
Dokumentation:	Deutsch
Zertifizierung:	CE

Optionen

Dosierarten:	Volumendosieren (Volumenmesszelle)
Komponenten:	bis zu 4-Komponenten (mehr auf Anfrage)
Pumpenantrieb A & B:	Servo- Stirnradgetriebemotor Stufenlos über Bediendisplay verstellbar
Materialbehälter:	Elektrorührwerk, Pneumatikrührwerk, Füllstandüberwachung
Materialbehälter A und B:	Edelstahl Druckbehälter 250-500 Liter beistehend Originalgebäude (z.B. Hobbock, Fass, IBC-Container)
Spüleinrichtung:	10L Druckbehälter, 6 bar
Materialaufbereitung:	Rezirkulation, Luftbeladung, Füllstandkontrolle, Rührwerk, Fassdeckelheber, Umpump-Station
Mischeinheit:	statisch-dynamisch, dynamisch
Schnittstelle X80:	Programmanwahl extern über 8 Bit BCD-Code

Technische Änderungen behalten wir uns vor.