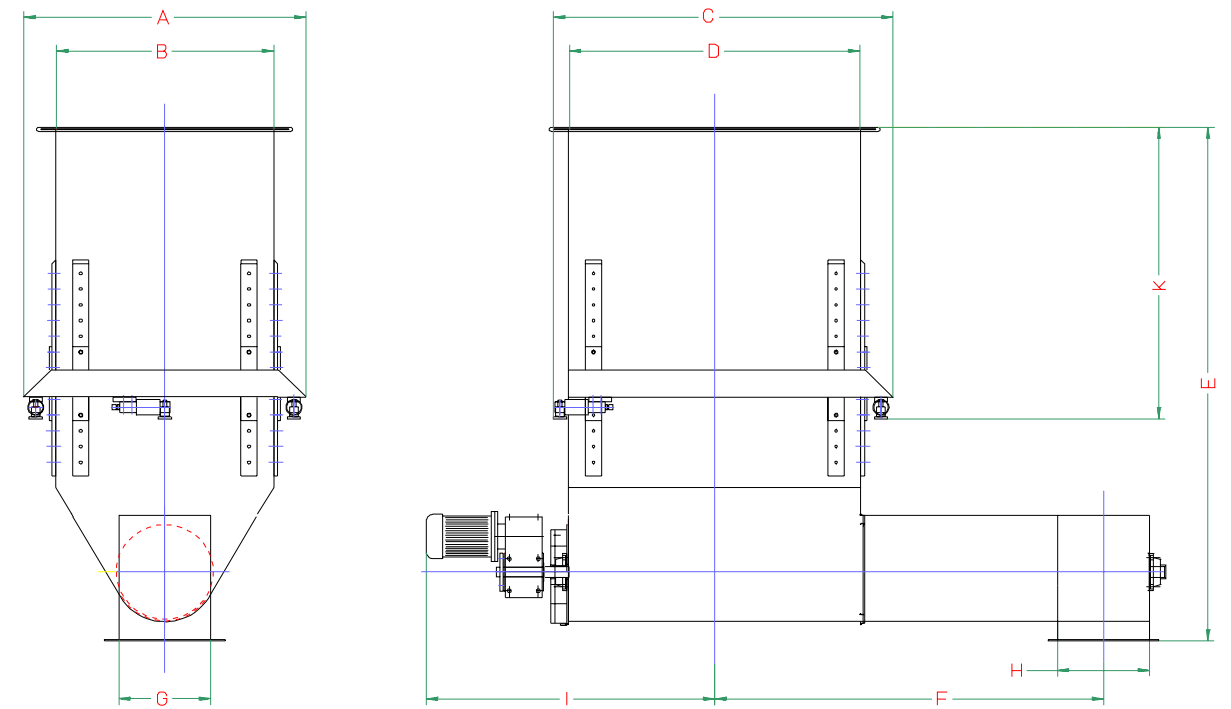
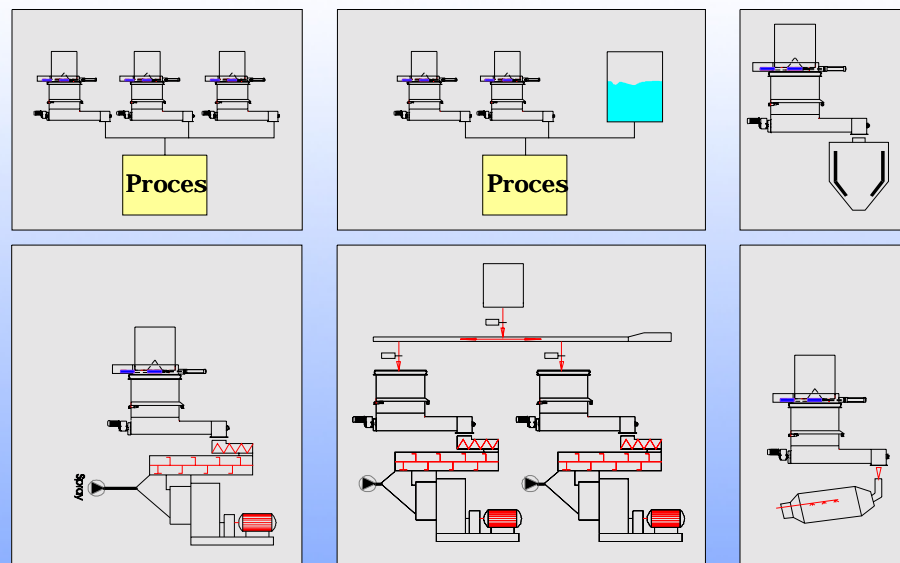


Differentialvægt



	10 t/t	15 t/t	20 t/t	30 t/t	40 t/t	Benævnelse
A	765	765	850	850	950	mm.
B	585	585	670	670	770	mm.
C	731	865	910	1080	1080	mm.
D	550	685	730	900	900	mm.
E	1150	1325	1390	1625	1870	mm.
F	785	975	995	1205	1325	mm.
G	210	250	250	300	350	mm.
H	210	250	250	300	350	mm.
I	845	915	935	1020	1065	mm.
Total længde	1740	2020	2060	2380	2365	mm.
Kapacitet	16,6	25	33	50	66	m ³ /t
Charge	180	270	330	510	660	kg.
Genfyldning	60	90	110	170	220	kg.
Cyklustid	20	20	20	20	20	sec.
Effekt snegl	1	1	1,5	1,5	2	kW.



DANVÆGT A/S er en afbalanceret dansk virksomhed i vækst. Vi koncentrerer os om rådgivning, udvikling, produktion, salg og installation af vægte og integrerede vejesystemer. Danvægt er blevet indbegrebet af banebrydende og højteknologisk vejeteologi i en række brancher. Væksten og denne position er opnået ved at koncentrere den løbende produktudvikling omkring en række branchers stadig mere komplekse og krævende vejebehov. Således kan Danvægt i dag tilbyde markedets bedste og mest avancerede produktudvalg af vægte og integrerede PC-styrede vejesystemer til landbrug, grovvare, industri, transport og den offentlige sektor. Og der er vægt, knowhow og brancheerfaring bag disse ord.



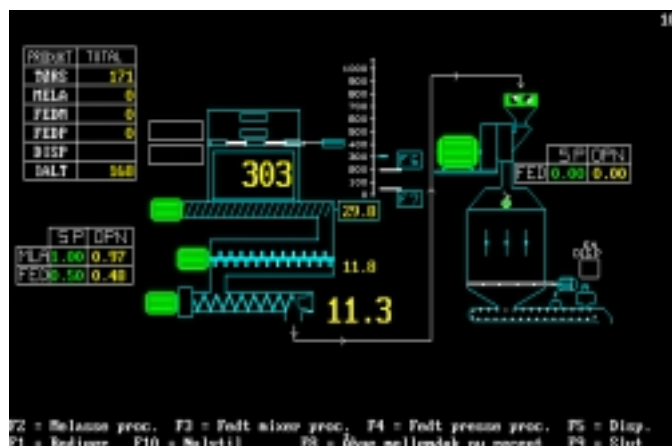
Præcision og balance
til mindste detalje



Danvægt A/S · Fanøvej 3 · 8382 Hinnerup
Telefon 86 98 55 77 · Fax 86 98 66 37
danvaegt@danvaegt.dk
www.danvaegt.dk

Vejning på ren teknik

Danvægt A/S differentialvægt er udviklet til kontinuerlig dosering og flowmåling af tørstoffer. Vægtens størrelse er takket være ny datafiltreringsteknik minimeret i forhold til lignende systemer. Takket være PC-teknologi er det muligt at styre, betjene og overvåge som standard 4 vægte fra samme PC ved hjælp af et brugervenligt grafisk interface. De fire vægte kan enten arbejde uafhængigt af hinanden, eller som et system hvor en vægt regulerer en eller flere af de øvrige. Hver vægt kan regulere 3 væsketilsætninger, dette kan dog som option udbygges om nødvendigt. Som option kan differentialvægten integreres i Danvægt A/S' PC-doseringssystem, således at alle data vedrørende væsketilsætninger o.l. kan indtastes direkte i den aktuelle recept for det pågældende materiale. Ligeledes kan differentialvægten i dag integreres i flere forskellige fabrikker pressestyringer.



Det meget informative skærbillede for differentialvægten opdateres i realtid, hvilket giver mulighed for hurtig indgriben fra operatørens side i en given fejlsituation. Skærbilledet kan om ønsket tilpasses det aktuelle fabriksflow.

Danvægt A/S differentialvægt er også i stand til at arbejde med Rotospray fra Amandus Kahl for f.eks. udlevering med spray af enzymer og aromastoffer. Ligeledes er differentialvægten et interessant alternativ til mange løsninger indenfor den kemiske industri, hvor kontinuerlig kontrolleret tørstof-tilsætning/blanding er ønskelig.

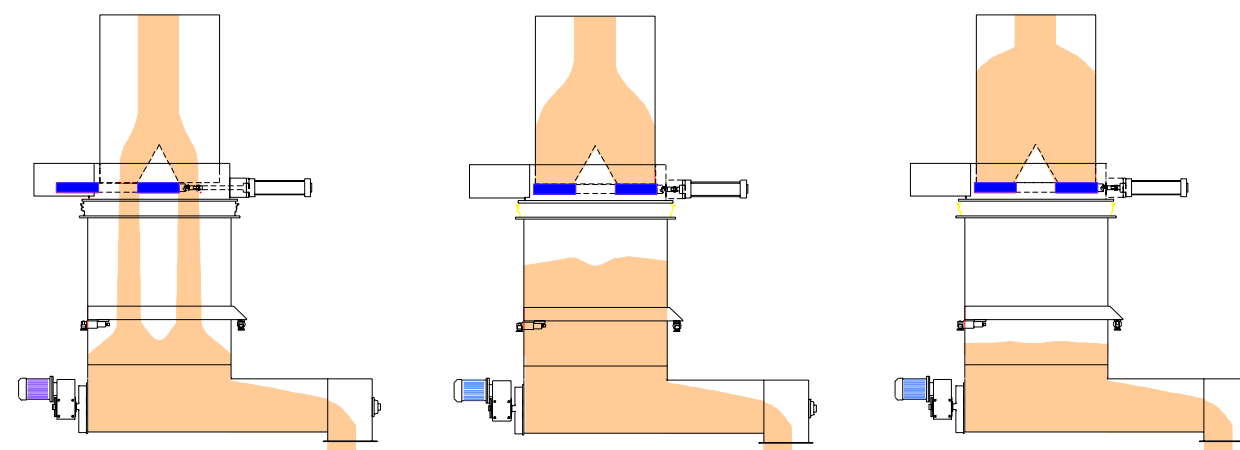
Udover standard snegle dosering kan differentialvægten efter opgave leveres med andre former for doseraggregater, som for eksempel båndtransportør, redler, mængdereguleringspæld eller lignende.



Virkemåde

Figuren herover samt nedenstående figurer viser virkemåden af Danvægt A/S differentialvægt. Ved driftsstart fyldes differentialvægten med materialemængden A+B, hvorefter doseringen påbegyndes. Når efterfyldemængden B nås, tilføres efterfyldemængden A, enten direkte fra fabrikkens transportsystem eller fra en lille forbeholder, som kan rumme efterfyldemængden. Der er ikke noget til hinder for, at en forbeholder kan efterfylde flere vægte i processen, blot der arbejdes med samme materiale i alle vægte. Hvis fabrikkens transportsystem til efterfyldning benyttes, er det blot nødvendigt, at transportsystemet har en kapacitet på 3-4 gange de på differentialvægten ønskede.

For at minimere udsving i flowet fra vægten ved efterfyldning er mængden B altid til stede som stødpude. Herved bliver virkningen på vægtens doseraggregat minimal. I perioden mellem efterfyldningerne reguleres doseringen på vægtsignalet, som løbende kontrolleres mod erfaringsværdier opnået i tidligere dosering, d.v.s. at vægten lærer af sine fejltagelser. I efterfyldeperioden hvor vejning ikke er mulig, genererer styringen selv, ud fra sine erfaringstabeller de nødvendige data for at opnå korrekt vejning og stabilt flow.



Opstart: Fyldning af vejebeholder.

Procestrin 1: Dosering og fyldning af forbeholder.

Procestrin 2: Dosering og fyldning af forbeholder, umiddelbart før genfyldning som opstart.



Det at doseringen kontrolleres ud fra en sammenligning mellem aktuelt vægtsignal og tidligere doseringer gør, at evt. ændringer i materialets sammensætning ikke medfører fejdosering. Ændringen vil være konstant og derfor medføre, at systemet korrigerer for ændringen. Pludselige kortvarige ændringer (berøring, materialelaviner o.l.) vil derimod som følge af erfaringen fra tidligere doseringer blive betragtet som fejl og derfor ikke medføre systemkorrektion.

Anvendelsesmuligheder

- ✓ Kontinuerlig blanding af tørstof og væsker
- ✓ Kontinuerlig blanding af flere tørstoffer
- ✓ Konstant mængderegulering
- ✓ Kontinuerlig udvejning af forvalgt mængde
- ✓ Flowmåling af tørstoffer til forholdsregulering af væsketilsætninger
- ✓ Styring af materialetilførsel til coatere og andre procesmaskiner
- ✓ Regulering af mix af tørstof og væsker til Kahl's rotospray

Samt naturligvis kombinationer af ovenstående, for specielle applikationer spørg Danvægt A/S